

# OPTIMAT BHX 050 / BHX 055

BOHRGETRIEBE			FRÄSAGGREGAT	
<b>VERTIKAL BOHRGETRIEBE</b> 8 SPINDELN BHX 050 13 SPINDELN BHX 055 BOHRERAUFNAHME Ø10 Bohrerlänge 70MM BEREITSTELLUNG 60MM	<b>HORIZONTAL BOHRGETRIEBE</b> 3* 2 SPINDELN BOHRERAUFNAHME Ø10 Bohrerlänge 70MM BEREITSTELLUNG 60MM	<b>NUTSÄGE</b> SÄGEBLATT Ø100 EINBAUSPANNER Ø30 BEREITSTELLUNG 40MM	<b>SPANNSYSTEM ETP 25</b> WZ SCHAFTDURCHMESSER : D = 25 MM WERKZEUGLÄNGE (AUSSPANNLÄNGE) 80MM BEREITSTELLUNG 80MM Ⓐ	
BEARBEITUNG IN DER FLÄCHE WERKSTÜCKDICKE VON 12 BIS 60MM	BOHRBEARBEITUNG HORIZONTAL MITTIG BOHREN IN KANTEN RECHTS, LINKS UND OBEN WERKSTÜCKDICKE VON 12 BIS 60MM	BOHRBEARBEITUNG HORIZONTAL MITTIG BOHREN IN KANTE UNTEN WERKSTÜCKDICKE VON 12 BIS 19MM	BEARBEITUNG NUR IN DER FLÄCHE	
<p style="font-size: small;">                         GRUNDSTELLUNG BOHRGETRIEBE                          WERKSTÜCK ANLAGE                          90, 3.5, 60, 38, 1.5, 65, 2.7, ZÄHNE                          11.60, 12                     </p>			<p style="font-size: small;">                         67, 2.0, ZÄHNE, 80, 3.1, 3.1, 3.1, 16.4, 90, 3.5, GRUNDSTELLUNG FRÄSAGGREGAT                          60, 2.4, ZÄHNE, 40, 1.5, Ø100, 3.8, MAX. BEARBEITUNGSTIEFE, MAX. 1.0, 0.2, MAX. Ø 25                     </p>	

ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN



SCHMID FRANZ  
 OPTIMAT BHX 050  
 0-250-79-5554

9-817-11-6872  
 UEBERSICHTSPLAN

DOKUMENTATION D.93

