



Technische Daten

Blatt 1

### Hobelstütze am vertikalen Sapport mit geradem Fräse

<i>AMH's</i> Vorschub horizontal, stufenlos	0,1...32 mm/DH
<i>AMH's</i> Vorschub vertikal, stufenlos	0,05...16 mm/DH
Verstellgeschwindigkeit horizontal	45/360/3000 mm/min
Verstellgeschwindigkeit vertikal	22,5/180/1500 mm/min
Verstellung des Sapportbereichs	350 mm
<i>AMH's</i> Kantenbereich des Drehbells	± 60 Grad
<i>AMH's</i> Nennbereich der Klappe	± 15 Grad
Klappenschub <i>AMH's</i>	0...75 mm
(von Vorderkante Sapport bis Unterkaufe Klappe)	
<i>AMH's</i> Werkzeugspannhöhe: Kralte	260 mm
<i>AMH's</i> Höhe <i>AMH's</i>	290 mm
Stahlquerschnitt max. <i>AMH's</i>	70 x 70 mm

 Zeichn. Alt/Edl.  
Tag

 WZB Werkzeugmaschinenfabr. Aschersleben  
 Betrieb des WZB WZK "Walter Becks"

 Ordnungsnummer  
 921-01001.01