

Universelle Präzisions-Bohr-Fräsmaschine für den anspruchsvollen Anwender

Argumente, die in Qualität, Leistung und Preis überzeugen

- Schwere, massive Gußausführung
- Stufenloser Antrieb
- Hohe Rundlaufgenauigkeit durch Kegelrollenlager, besser als 0,015 mm in der Pinole gemessen
- Getriebekopf ± 90° schwenkbar
- Massive Schwalbenschwanzführung des Getriebekopfes sorgt für höchste Stabilität und größtmögliche Präzision
- Optionaler massiver, schwerer Stahlunterbau sorgt für Stabilität
- Bohrtiefenanschlag
- Gewindeschneidmodus
- Automatikmodus
- CNC vorbereitet (Spezielle Spindellagerung der Achsen und Montagemöglichkeit des Y-Achsen Gehäuses von der Rückseite)
- Preisgünstig und wertbeständig

Optionaler Stahlunterbau

- Abbildung mit Schalterkombination der optionalen Universal-Kühlmitteleinrichtung (nicht im Lieferumfang enthalten)
- Massiv und schwer, sorgt für Stabilität
- Spänefangbleche
- Abmessungen L x B x H: 1234 x 750 x 884 mm
- Gewicht: 130 kg

Art.-Nr. 335 3005



Modell	OPTI BF 46 VARIO
Artikel Nr.	333 8453
€ zzgl. MwSt.	
Leistungsmerkmale	
Elektrischer Anschluss	
Motor	2,2 kW 230 V ~50 Hz
Bohrleistung	
Bohrleistung Stahl (St.37)	Ø 28 mm
Dauerbohrleistung Stahl (St.37)	Ø 24 mm
Spindelaufnahme	
Spindelaufnahme	ISO 40 (DIN 2080, DIN 69871)
Messerkopfgröße max.	Ø 80 mm
Schafffräsergröße max.	Ø 32 mm
Pinolenhub	115 mm
Ausladung	260 mm
Anzugsstange	M16
Bohr-Fräskopf	
Schwenkbereich	± 90°
Verfahrweg Z-Achse	541 mm
Getriebestufen Vario	3 Stufen, drehzahlregelbar
Spindeldrehzahl langsam	115 - 600 min ⁻¹
Spindeldrehzahl mittel	270 - 1400 min ⁻¹
Spindeldrehzahl schnell	590 - 3100 min ⁻¹
Kreuztisch	
Tischlänge	850 mm
Tischbreite	240 mm
Verfahrweg Y-Achse	250 mm
Verfahrweg X-Achse	500 mm
T-Nutengröße	18 mm
T-Nuten Abstand/Anzahl	80 mm/3
Abmessungen	
Länge x Breite x Höhe	1230 x 948 x 1519 mm
Gesamtgewicht	480 kg
Lieferumfang	
	Anzugsstange M 16 Bedienwerkzeug

Zubehör	Art-Nr	€
· Vibrationsdämpfer-Maschinenfuß SE1	338 1012	
· Hydraulischer Schraubstock HMS 125	335 5127	
· Parallel-Unterlegplatten-Satz	335 4000	
· Parallel-Unterlegplatten-Satz	335 4001	
· Universal-Kühlmitteleinrichtung 230 V	335 2002	
· Schafffräser-Satz HSS 20-teilig	338 6200	
· Höhenverstellbarer Reitstock RST 1	335 6155	
· Horizontal-Vertikal-Rundteittisch RT 200	335 6200	

Aufnahmedorn für Bohrfutter

- Kegel außen ISO 40
- Bohrfutterkegel B16

Art.-Nr. 335 2070



Aufnahmedorn für Messerfräser

- Kegel außen ISO 40
- Fräseraufnahme Ø 22 mm

Art.-Nr. 335 2071



Spannzangenfutter-Satz

- Kegel außen ISO 40
- Spannzangenaufnahme ER 32
- Inklusive 7 Spannzangen 3 - 20 mm
- Praktischer Kunststoffkoffer

Art.-Nr. 335 2055



Universal Tischvorschub Opti V 99

- Stufenlose Geschwindigkeitsverstellung
- Eilgang

Art.-Nr. 335 2020



Montagesatz Tischvorschub V 99

Art.-Nr. 335 2027



Austausch	Art-Nr.	€ zzgl. MwSt.
· Spindel MK 4 im Tausch inkl. Werksmontage	900 0439	

Mehr Zubehör finden Sie ab Seite 54

BF 46 Vario



2007

Vario Antrieb
 · Leistungstark

Spindeldrehzahlen
 · Stufenlose Drehzahleinstellung
 · Spindeldrehzahlen 115 bis 3100 min⁻¹

Bedienfeld
 · Digitale Drehzahlanzeige
 · NOT-AUS-Schlagschalter
 · Wahlschalter Betriebsart/Drehrichtung
 · Potentiometer

Tiefenmesser
 · Digital
 · Genauigkeit der Anzeige 0,01 mm
 · Umschaltbar mm/inch

Kreuztisch
 · Massiv, exakt und groß dimensioniert
 · Präzise oberflächenbearbeitet
 · T-Nuten
 · Nachstellbare Keilleisten
 · Über 3 Handräder verstellbar
 · Eingearbeitete Längsmeßskala
 · Einstellbare Endanschläge

Getriebe
 · Dreistufig

Pinolenvorschub
 · Über Sterngriff (Bohren)
 · Kupplung zum Umschalten von Handgrobvorschub in Handfeinvorschub
 · Handrad für Pinolfeinvorschub

Säule
 · Massive Schwalbenschwanzführung
 · Höchste Stabilität und größtmögliche Präzision

Optional:
CNC
 Komplett- und Anbausatz
 siehe Seite 138-139

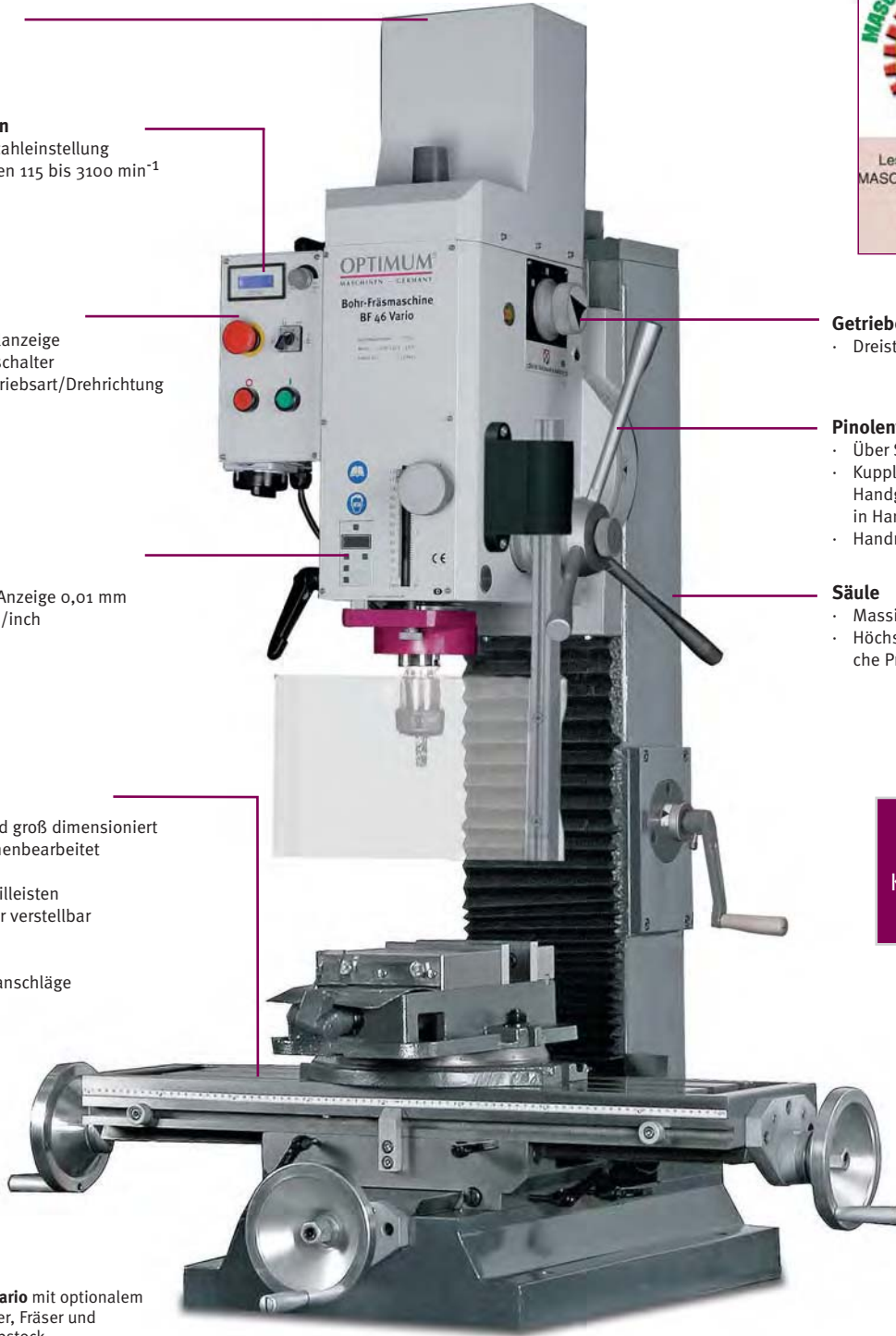
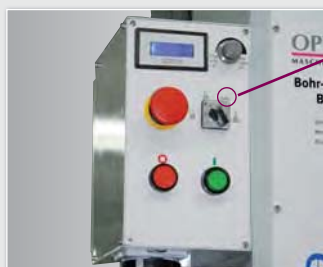


Abb.: BF46 Vario CNC

Abb.: Opti BF 46 Vario mit optionalem Spannzangenhalter, Fräser und Maschinenschraubstock



Betriebsart „auto“ auto

· Im Automatikmodus läuft der Motor selbständig nach Hebelbewegung an, und stoppt wieder in der Ausgangsstellung. Dadurch muß bei sich wiederholenden Bohraufgaben nicht der Drucktaster Start und Stop betätigt werden



Betriebsart „Gewindeschneiden“

· Motor wird durch Bewegungen des Sterngriffs nach unten aktiviert. Wechseln der Drehrichtung erfolgt durch einen Endscharter am einstellbaren Bohrtiefenanschlag

