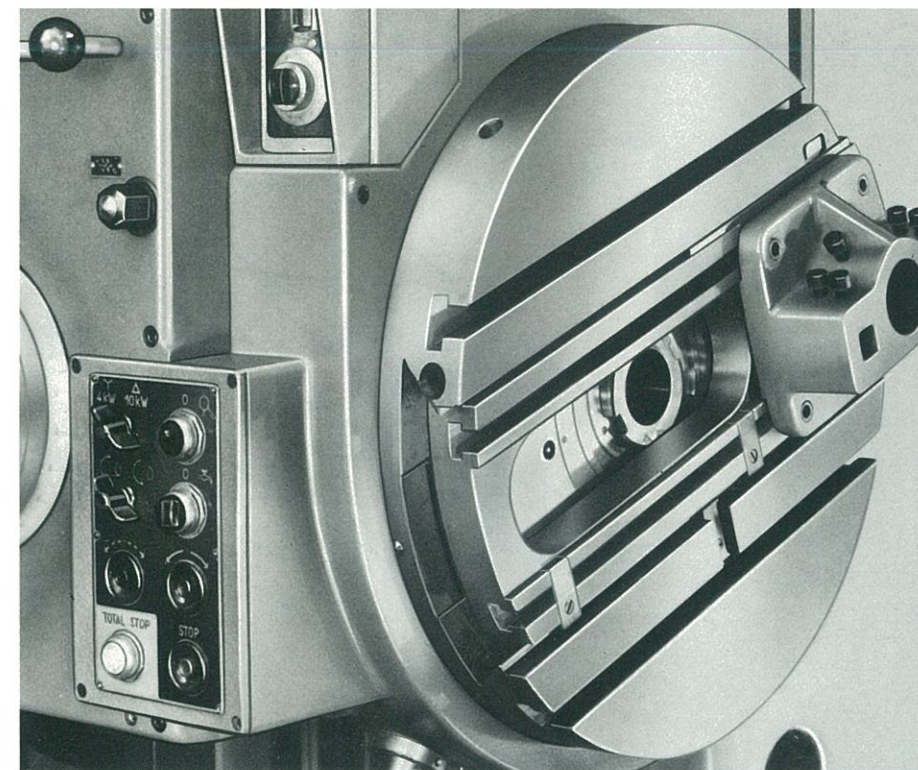


- | | |
|--|--|
| <p>3 Wählerscheibe für die Vorwahl der Drehzahlen</p> <p>1 Wählerscheibe für die Vorwahl der Vorschübe</p> <p>2 Schmierkontrolle</p> <p>10 Hebel für die Einschaltung des Vorschubes und des Eilganges</p> <p>11 Hebel für die Vorwahl des Vorschub- bzw. Eilgangssinnes der Arbeits- spindel, des Spindelstockes, des Schlittens und des Tisches</p> <p>14 Hebel für die Einschaltung des Arbeitsspindelvorschubes</p> <p>12 Festklemmhebel für die Arbeits- spindel</p> | <p>13 Hebel für die Vorwahl der Vorschubart</p> <p>15 Hebel für die Wahl der Drehzahlreihe der Spindel bzw. des Plandrehsup- portes</p> <p>16 Hebel für die Einschaltung des Planschlittenvorschubes</p> <p>18 Druckknopf für die Teildrehung des Hauptmotors</p> <p>17 Druckknopf für den Dauerlauf des Hauptmotors</p> <p>19 „GENERAL STOP“-Druckknopf für die ganze Elektroausrüstung</p> <p>20 „STOP“-Druckknopf für den Haupt- motor</p> |
|--|--|

- | | |
|--|--|
| <p>4 Hebel für die Vorwahl</p> <p>22 Maßstäbe</p> <p>5 Amperemeter</p> <p>21 Meßeinrichtung</p> <p>6 Sicherung des Plandrehsupportes</p> <p>23 Kurbelbolzen mit Skale für die handbetätigte Querverstellung des Tisches</p> <p>25 Ölstandanzeiger</p> | <p>8 Schmierpresse</p> <p>24 Schmierpresse</p> <p>26 Kurbelbolzen mit Skale für handbe- tätigte Längsverstellung des Schlit- tens und des Tisches</p> <p>27 Kurbelbolzen für das handbetätigte Drehen des Tisches</p> <p>9 Tischeinstellung in die Rechtwinkel- lagen (zu je 90°)</p> <p>29 Handrad für die Senkrechteinstel- lung des Setzstocklagers</p> <p>28 Kurbel für die handbetätigte Längs- verstellung des Setzstockes</p> <p>7 Meßeinrichtung</p> |
|--|--|

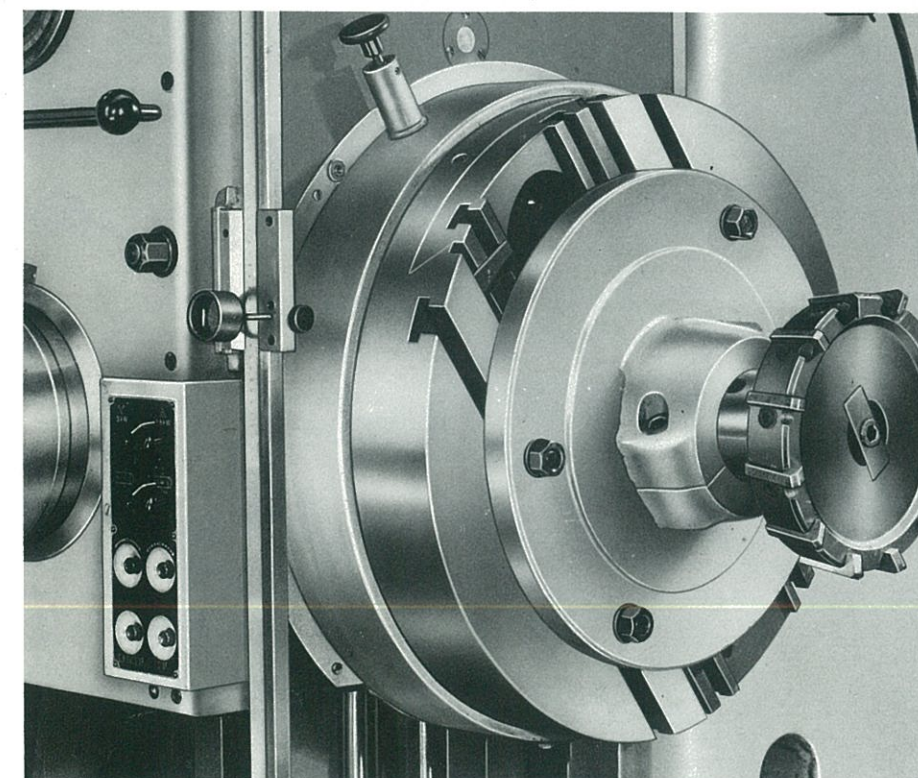


Normalzubehör

Komplette Elektroausrüstung für die Betriebsspannung von 3 x 380 V, 50 Hz mit Nulleiter einschl. des Gerätekastens und des Elektro- motors ohne Zuleitungskabel

Maßstäbe mit Nonius zum Ablesen folgender Werte:

- a) Senkrechtverstellung des Spindel- stockes
- b) Querverstellung des Tisches
- c) Längsverstellung des Tisches
- d) Längsverstellung der Arbeits- spindel
- e) Radialverstellung des Plandrehs- supportes



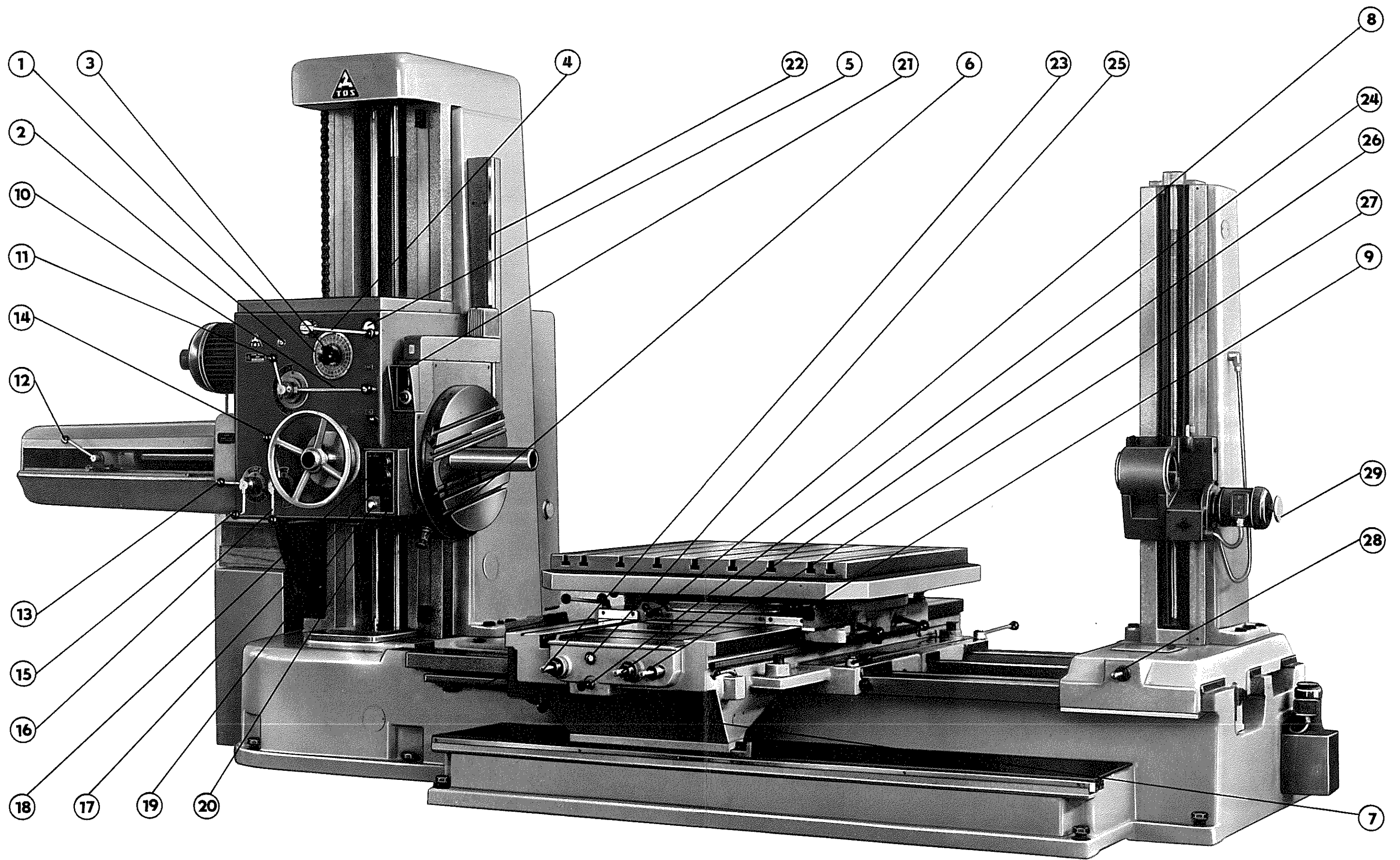
Stahlhalter für den Plandrehs- support

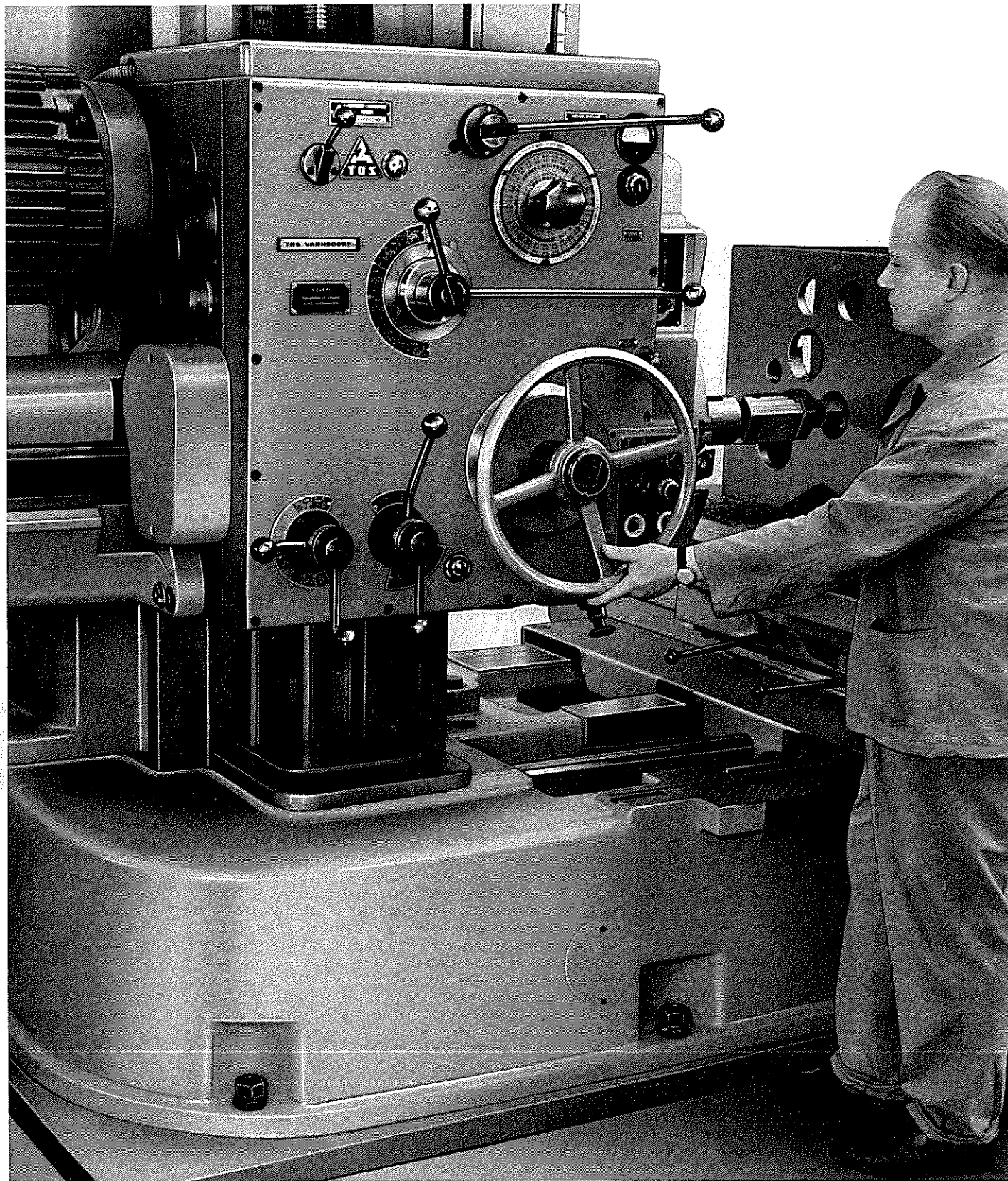
Meßuhr und Einstelleinrichtung des Tisches in die Rechtwinkel- lagen (zu je 90°)
Ableselupe für den Senkrechts- maßstab des Spindelstockes
Stahlhalter für den Plandrehs- support

Versteifungsflansch für die Spindel
Elektrische Arbeitsbeleuchtung
Satz Bedienungsschilder und Ta- bellen (an der Maschine befestigt)
Satz Bedienungsschlüssel
Aufsteckhandkurbel
Handschmierpresse — 125
ČSN 23 1454
Ösenschaube für die Montage des Spindelstockes
Betriebsanleitung

Versteifungsflansch für die Spindel

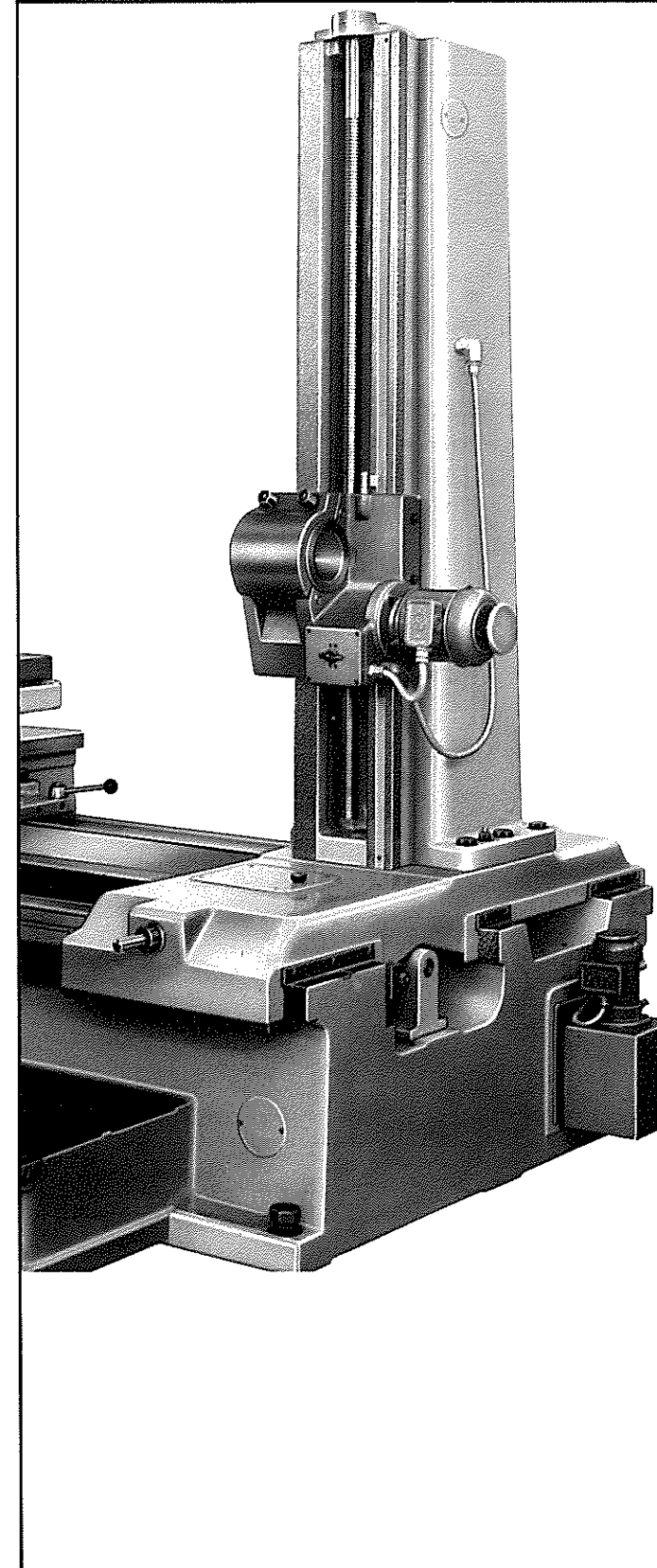
ÜBERSICHT ÜBER DIE BEDIENTEILE





**SETZSTOCK DER
WAAGERECHT-BOHR-
UND FRÄSMASCHINE**

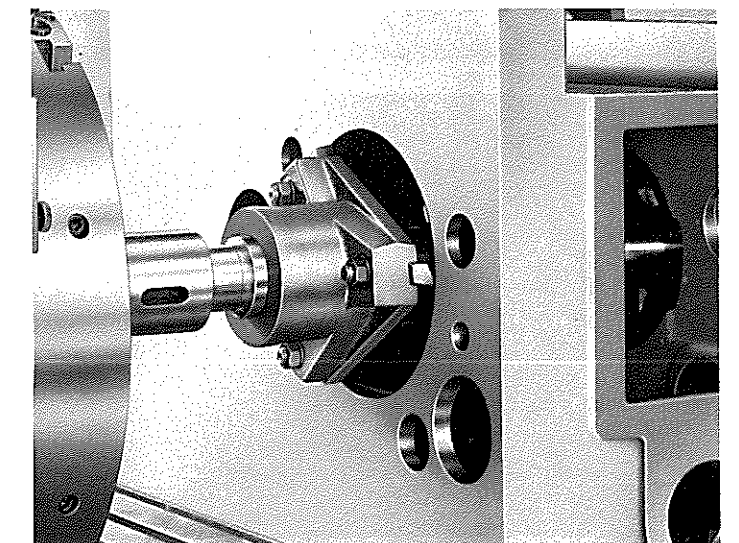
W 100



Der zur Führung langer Borstangen dienende Setzstock ist in Längsrichtung von Hand verstellbar. Das Setzstocklager wird durch einen Kleinmotor in senkrechter Richtung selbsttätig verstellt. Die Feineinstellung des Setzstocklagers wird durch das auf der Motorwelle angeordnete Handrad bewirkt.

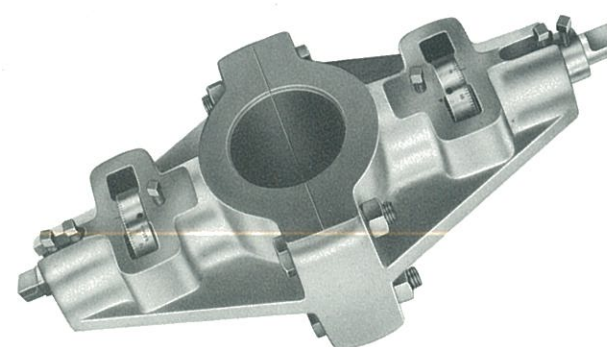
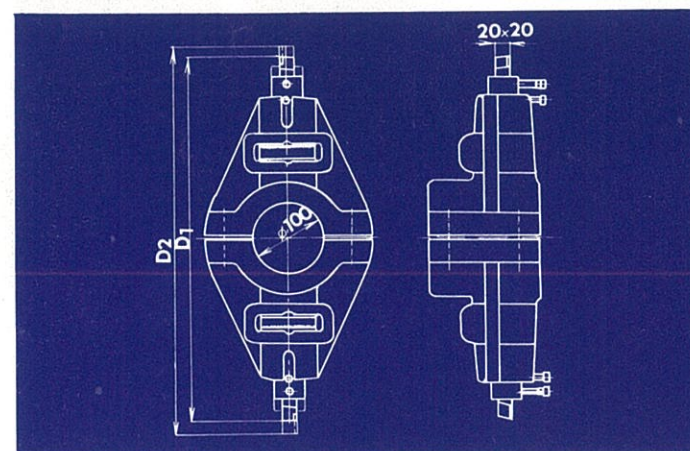
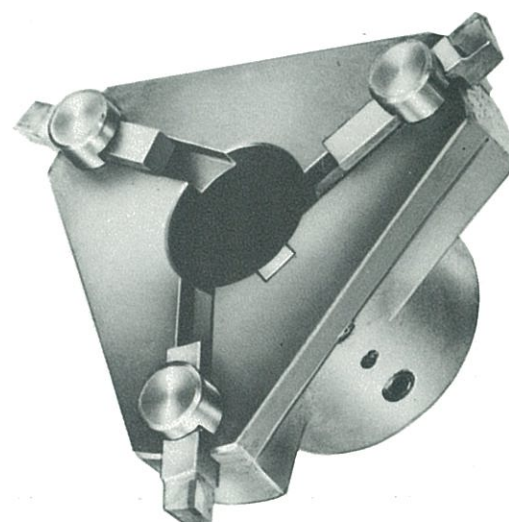
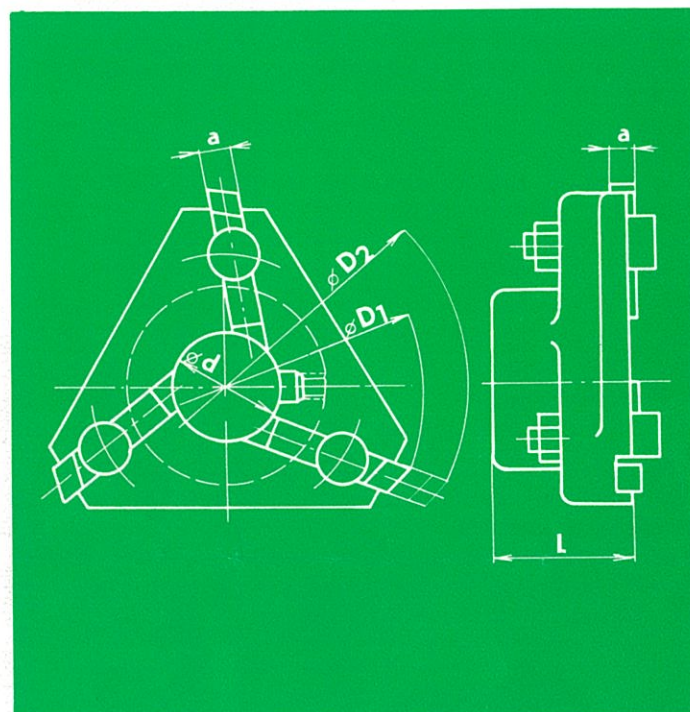
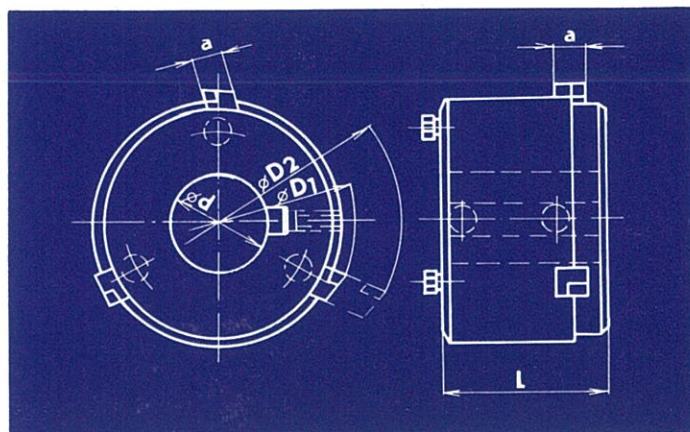
SETZSTOCK

Setzstock mit eigenem Senkrechtantrieb des Setzstocklagers
Ausbohrstange, lang, ohne Bohrung für den Stahl, Größe 100 x 3150 x 6 nach ČSN 24 2412
Setzstocklagerbüchse V 135/100 zur Aufnahme langer Bohrstangen 100 g6
Setzstocklagerbüchse V 135/80 zur Aufnahme langer Bohrstangen 80 g6
Spindelklemmhülse
Spindelführungshülse
Teleskopischer Stahlhalter für den Plandrehsupport
Verstellbares Ausbohrgerät für einen Ausbohrbereich von $\phi 30$ —300 mm mit Kegelschaft Morse 6 (einschl. einer Ausbohrstange und zweier Aufsteckstahlhalter)
Aufsteckbohrköpfe für einen Ausbohrbereich von 125—600 mm
Kegelbohrgerät
Kühleinrichtung mit Elektropumpe und Verteilungsröhrleitung
Satz Wechselräder zum Schneiden von Whitworthgewinden
Maßstab mit Nonius zum Ablesen der senkrechten Setzstocklagerverstellung
Meßeinrichtung zum Messen mittels zylindrischer Endmasse, mit Meßuhr (wird ohne Endmasse geliefert):
a) für die Senkrechtheinstellung des Spindelstockes
b) für die Querverstellung des Tisches
Optische Projektions-Meßeinrichtung einschl. spezieller Maßstäbe:
a) für die Senkrechtheinstellung des Spindelstockes
b) für die Quer- und Längsverstellung des Tisches
c) für die Tischeinstellung in die Rechtwinkellagen
Bedienungspaneel
Ein Satz Spannwinkel
Einrichtung für das mechanische Einklemmen der Werkzeuge in die Arbeitsspindel



Bearbeitung bei Verwendung eines Bohrkopfes

SONDERZUBEHÖR



AUSBOHRKÖPFE (MIT 3 BOHRSTÄHLEN)

ϕd	ϕD_1	ϕD_2	L	a
50	125	150	80	16
63	150	180	80	16
63	180	212	100	20
80	180	212	100	20

AUSBOHRKÖPFE (MIT 3 BOHRSTÄHLEN)

ϕd	ϕD_1	ϕD_2	L	a
63	212	250	100	20
63	250	300	125	20
63	300	355	125	25
80	250	300	125	20
80	300	355	125	25
80	355	425	160	25
100	250	300	125	20
100	300	355	125	25
100	355	425	160	25

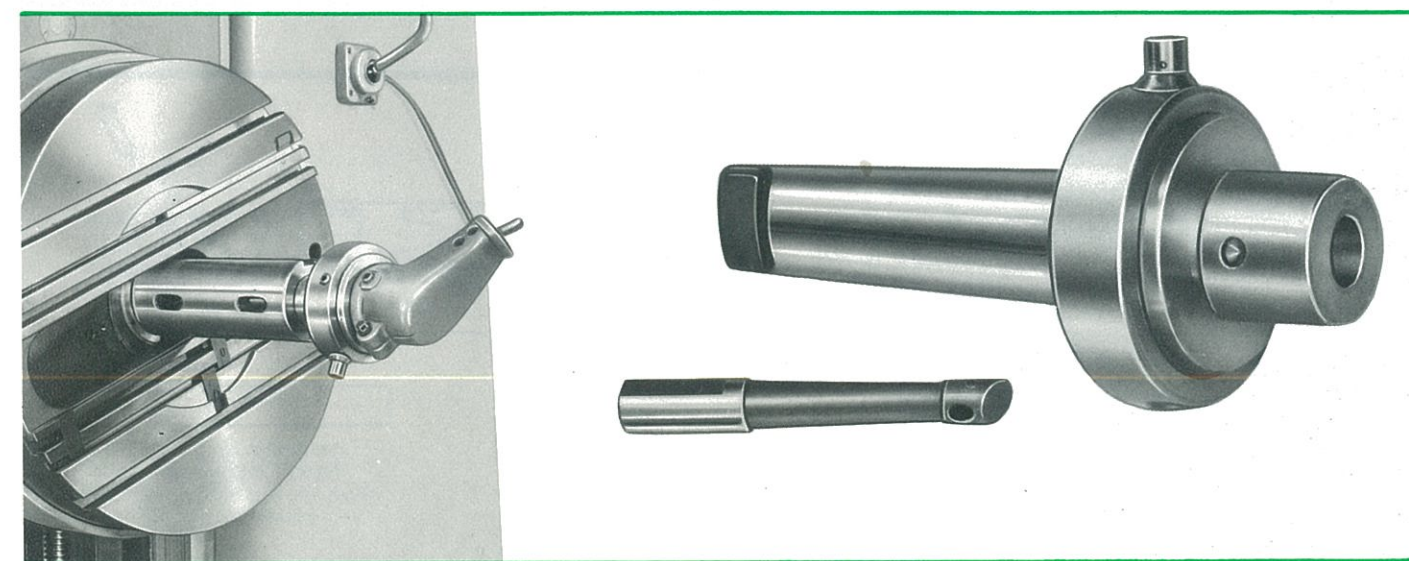
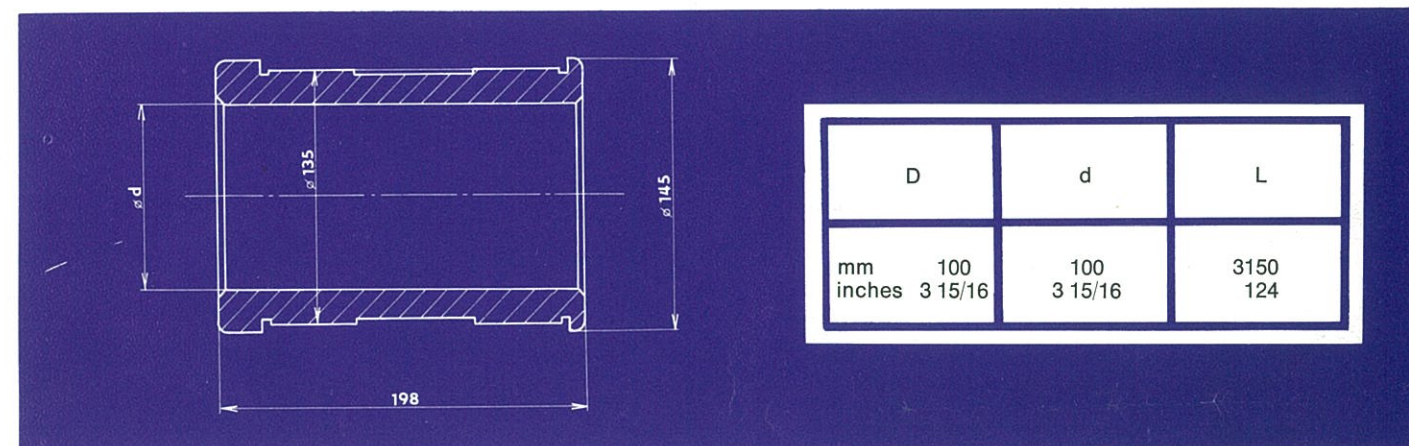
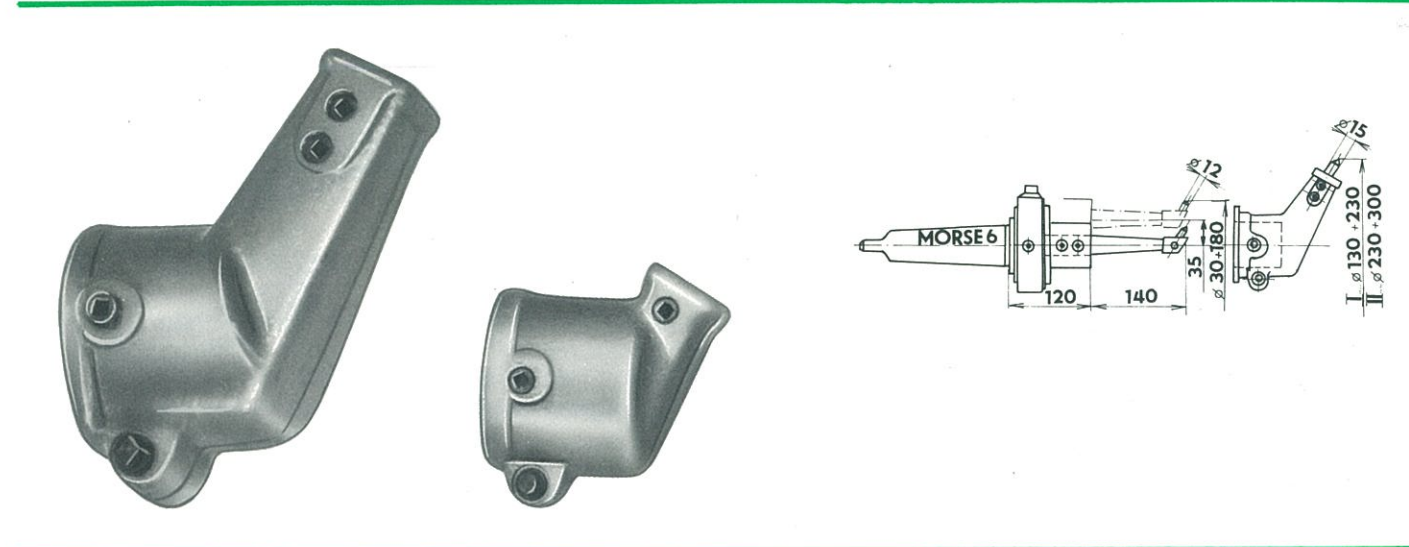
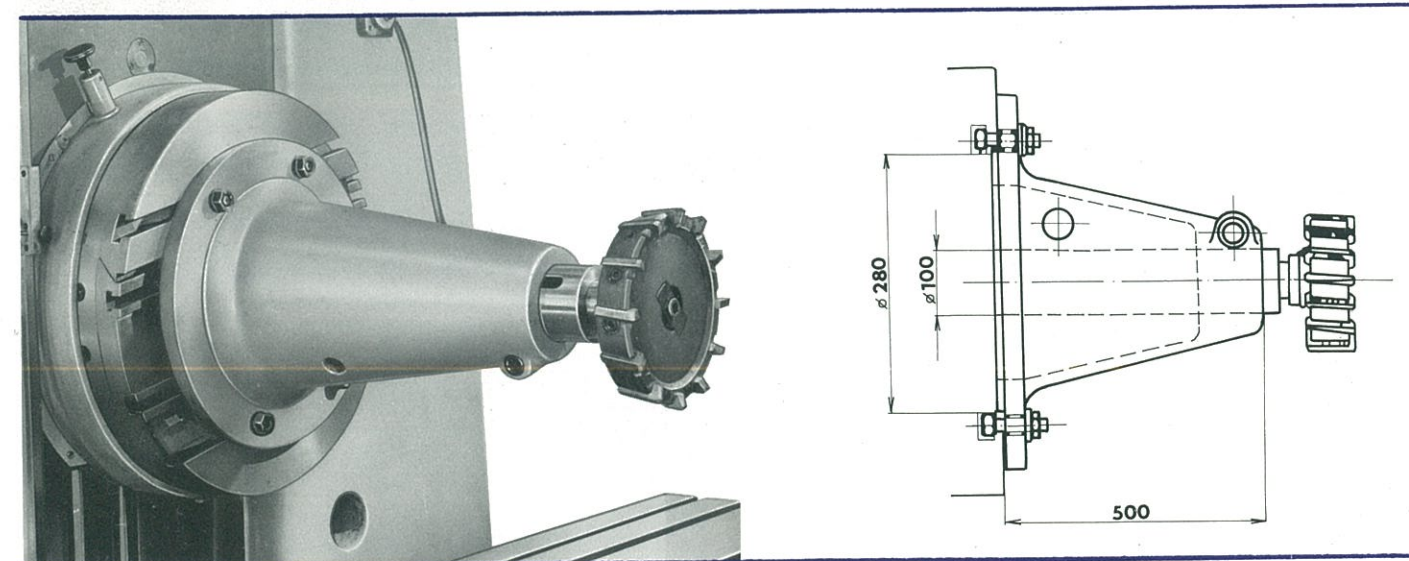
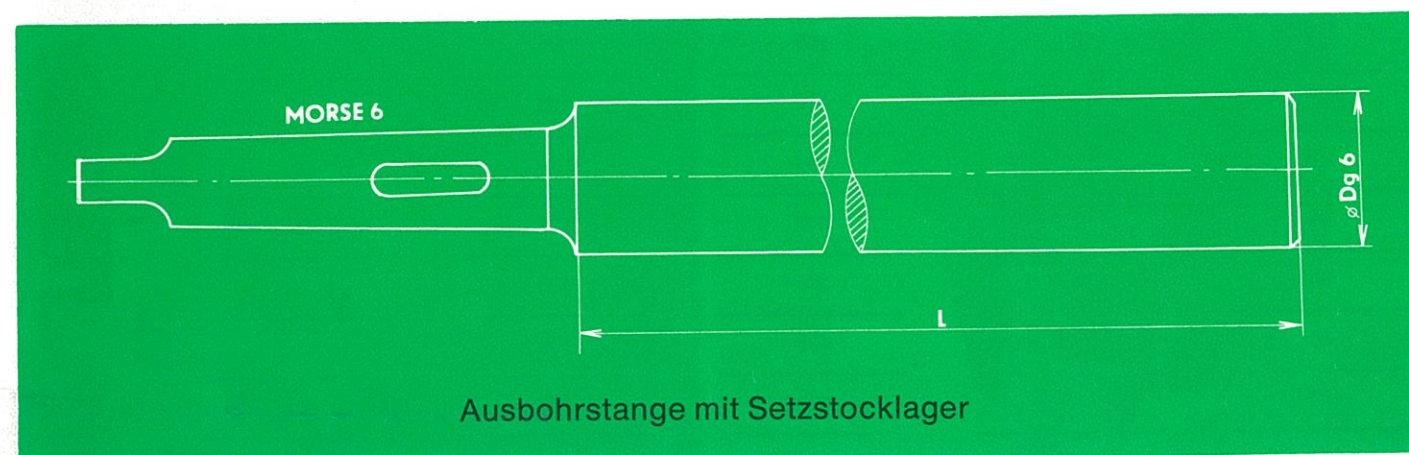
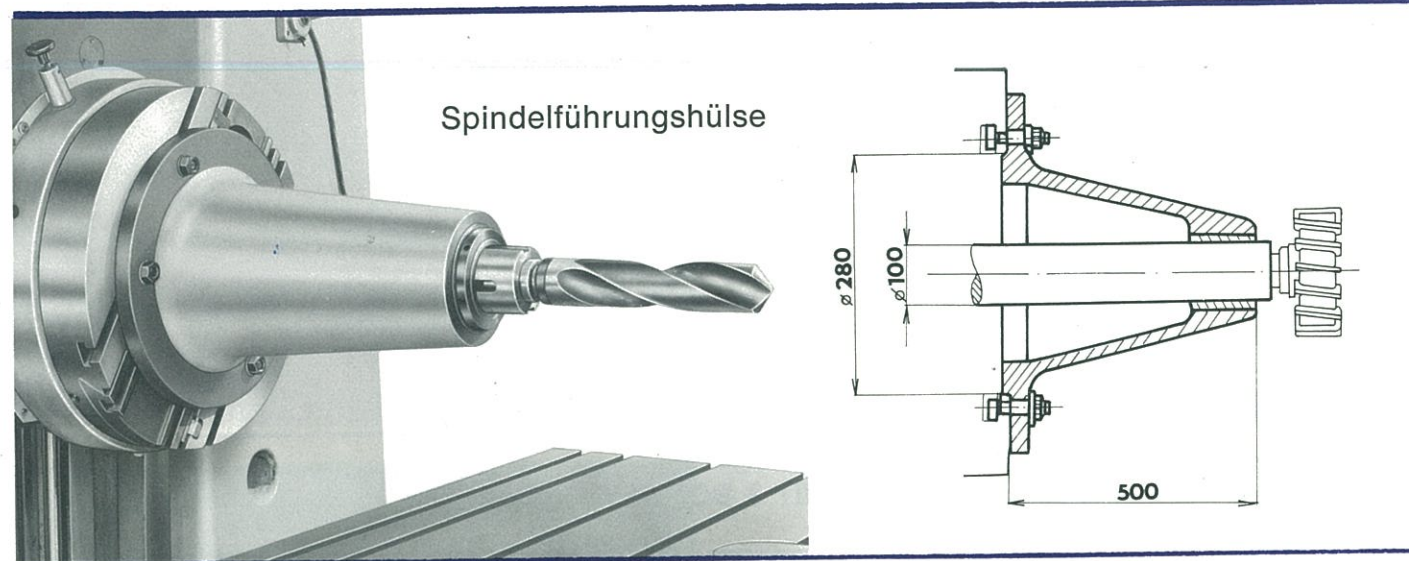
AUSBOHRKÖPFE (MIT 2 BOHRSTÄHLEN)

D ₁	D ₂
425	500
500	600

Ausbohrköpfe (mit 3 Bohrstählen)

Ausbohrköpfe (mit 3 Bohrstählen)

Ausbohrköpfe (mit 2 Bohrstählen)



Verstellbares Ausbohrgerät einschließlich Bohrstange und zwei Einsteckmesserhalter