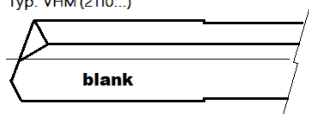


## SchnellService für konventionelle Maschinen (BAZ) - Bestand

Bohrtiefe bis 25 x Ø							Bohrtiefe bis 40 x Ø							Bohrtiefe bis 80 x Ø						
Nenn-Ø	Typ	Lges	SL	Schaft	Artikel	Stk.	Nenn-Ø	Typ	Lges	SL	Schaft	Artikel	Stk.	Nenn-Ø	Typ	Lges	SL	Schaft	Artikel	Stk.
D1 / h5		mm	mm	Weldon			D1 / h5		mm	mm	Weldon			h5		mm	mm	Weldon		
Eine Pilotbohrung ca. 2 x Ø tief ist zwingend erforderlich							1,50	VHM	125	65	10	VHMELB9909	5	1,48	VHM	185	125	10	VHMELB9913	5
							2,00	VHM	145	80	10	VHMELB9910	5	1,98	VHM	230	170	10	VHMELB9914	5
							2,50	VHM	170	110	10	VHMELB9911	5	2,48	VHM	265	205	10	VHMELB9915	5
							3,00	VHM	190	130	10	VHMELB9912	5	2,98	VHM	310	250	10	VHMELB9916	5
4,00	HM-Kopf	170	125	10	ELBB19589	5	4,00	HM-Kopf	230	185	10	ELBB18658	5	3,98	HM-Kopf	380	335	10	ELBB18703	5
5,00	HM-Kopf	200	140	16	ELBB19528	5	5,00	HM-Kopf	280	225	16	ELBB19555	5	4,98	HM-Kopf	475	420	16	ELBB19596	5
6,00	HM-Kopf	230	175	16	ELBB19590	5	6,00	HM-Kopf	330	275	16	ELBB18900	5	5,98	HM-Kopf	475	420	16	ELBB19597	5
8,00	HM-Kopf	290	235	16	ELBB19591	5	8,00	HM-Kopf	410	355	16	ELBB18936	5	7,98	HM-Kopf	730	675	16	ELBB18938	5
10,00	HM-Kopf	350	295	16	ELBB19592	5	10,00	HM-Kopf	500	440	16	ELBB18955	5	9,98	HM-Kopf	890	835	16	ELBB19144	5
12,00	HM-Kopf	410	350	25	ELBB18704	5	12,00	HM-Kopf	600	535	25	ELBB19593	5	11,98	HM-Kopf	995	935	25	ELBB19598	5
14,00	HM-Kopf	450	390	25	ELBB18987	5	14,00	HM-Kopf	685	620	25	ELBB19594	5	Vor Einsatz des TLB 80 x Ø ist zwingen der TLB 40 x Ø einzusetzen						
16,00	HM-Kopf	500	440	25	ELBB18705	5	16,00	HM-Kopf	775	710	25	ELBB19595	5							
18,00	WP	560	500	25	WPELB-10-985	5	18,00	WP	865	800	25	WPELB-10-917	5							
20,00	WP	620	555	32	WPELB-10-914	5	20,00	WP	950	880	32	WPELB-10-918	5							
22,00	WP	680	615	32	WPELB-10-915	5	Eine Pilotbohrung ca. 2 x Ø tief ist zwingend erforderlich													
24,00	WP	730	665	32	WPELB-10-916	5														

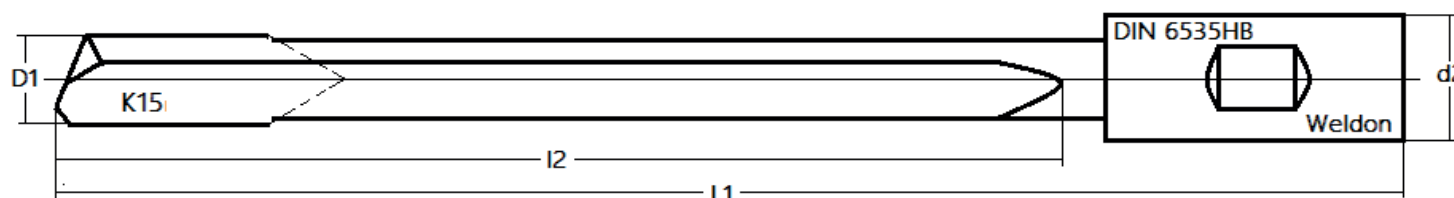
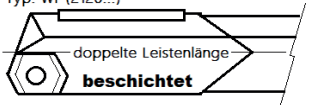
Typ: VHM (2110...)



Typ: HM-Kopf (2100...)



Typ: WP (2120...)



**BRT liefert auch die passenden Pilotbohrer!**

Wir empfehlen das Eintauchen in die Pilotbohrung mit ca. 100U/min im Linkslauf

Achtung: Einlippen-Tieflochbohrer dürfen nie mit voller Drehzahl frei im Maschinenraum bewegt werden

Die Verwendung eines Pilotbohrers Ø-Toleranz m7 zwingend erforderlich (BRT - Artikel 201...-IK)