

# FELDER

---

***BF 6-41***  
***BF 6-41 FL***

# FELDER

FELDER-Maschinenbau  
Heiligkreuzerfeld 18  
A-6060 HALL in Tirol  
Tel. A (0) 52 23/61 54  
Fax A (0) 52 23/61 30

## Holzbearbeitungs- zentrum

**BF 6-41**  
**BF 6-41 FL**

FELDER baut keine „halben Sachen“

Compromisse einzugehen, war nie eine FELDER-Philosophie.

Deshalb sind die Holzbearbeitungszentren BF 6-41 und BF 6-41 FL kompromißlose „High-Tech“-Maschinen für Anwender, die nur vom Besten verwöhnt werden wollen.

Im Gegensatz zu herkömmlichen Kombi-Maschinen, die aus zusammengeschraubten Einzelementen bestehen, fertigt FELDER bei allen Maschinenständern ein

„MONO-BLOCK-System“, das eine wesentlich höhere Steifigkeit und damit auch eine erheblich höhere Präzision aller Bedienungsfunktionen garantiert.

Der Maschinenständer aus einem Stück wird unter Zuhilfenahme modernster Technologien gefertigt. Stahlbearbeitung mit Hilfe von moderner Laserschneidetechnik ermöglicht eine Verarbeitungspräzision für Maschinenständerroherteile, die mit herkömmlicher Technik unmöglich zu erreichen ist.





Am Konstruktionscomputer (CAD/CAM-System) berechnete Schweißverbindungen garantieren für einen spannungsfreien „MONO-BLOCK“-Maschinenständer. Elektronisch gesteuerte Schweißroboter sorgen für die gleichbleibende Qualität aller festen Verbindungen, die von Menschenhand nur sehr unzulänglich erreicht werden könnten.

Sowohl dem Tischlerprofi als auch dem gehobenen privaten Anwender bietet FELDER mit den BF-6-Holzbearbeitungszentren folgende Vorteile:

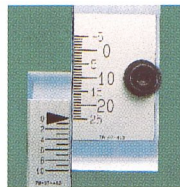
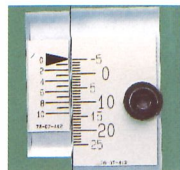
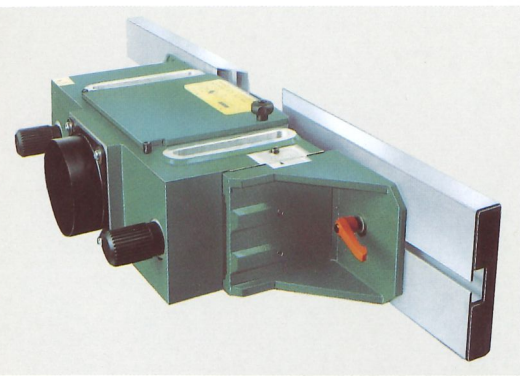
geringe Werkzeugkosten durch Schwenkspindelfräse  
 kaum Instandhaltungskosten durch weitgehend wartungsfreie Konstruktion  
 keine unnötigen Verschnitte durch hohe Präzision  
 Anpassung der Maschinengröße ans Werkstück  
 optimaler „Einmann-Bedienungskomfort“  
 kürzeste Umrüstzeiten durch das einzigartige „FELDER-Umrüstsystem“  
 bestmögliches Preis-Leistungs-Verhältnis

Das sind auch die Gründe, warum Sie sich ohne Risiko für ein FELDER-Holzbearbeitungszentrum entscheiden können.

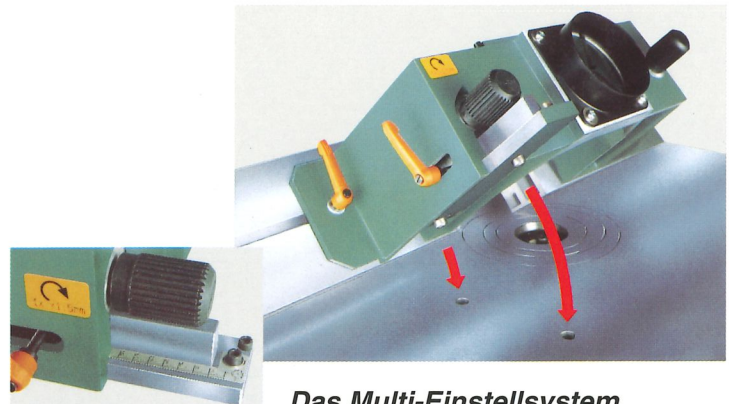
Die Philosophie „alles aus einer Hand“, von der computerunterstützten Konstruktion bis zur computerüberwachten Endmontage, ermöglicht den außergewöhnlich hohen Qualitätsstandard der FELDER-Maschinen.

Jede FELDER-Maschine durchläuft das „FELDER-Qualitätssicherungssystem“. Dieses Qualitätssicherungssystem ist der ISO 9001 angepaßt und hat damit den höchstmöglichen europäischen Standard.

Lassen Sie sich anhand von einigen Bearbeitungsbeispielen in den nachstehenden Bildern zeigen, welche vielfältigen Möglichkeiten sich Ihnen mit den FELDER-Holzbearbeitungszentren BF 6-41 und BF 6-41 FL bieten. Sollten Sie spezielle Anforderungen oder Fragen zu diesen Maschinen haben, rufen Sie bitte Ihren FELDER-Fachberater an.



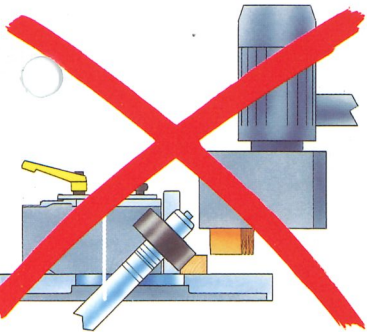
**Der FELDER-Fräsansschlag „180“ und „240“**  
 hat in der Vollausstattung harteloxierte Anschlagsschienen.  
 Die abnehmende Anschlagsschiene ist von  $-5$  mm bis  $+25$  mm  
 feineinstellbar; daher kann der Fräsansschlag für Links- und  
 Rechtslauf der Frässpindel verwendet werden.



### Das Multi-Einstellsystem

In der Vollausstattung des Fräsanschlages „240“ ist ein Multi-Einstellsystem  
 mit vier wesentlichen Vorteilen gegenüber herkömmlichen Fräsanschlägen:

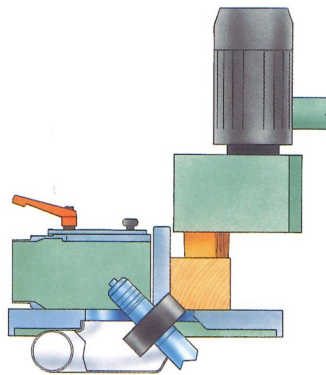
- automatische Wiederholeinstellung des Fräsanschlages durch Paßbohrungsaufnahme am Tisch
- Parallelführung des Fräsanschlages bei der Einstellung
- Schnell- und Feineinstellung der zuführenden Anschlagseite des Fräsanschlages
- Einstellskala für Spanabnahme und Schneidenflugkreis der Fräswerkzeuge



### Frässpindelschwenkung „nach vorne“

mit schweren Bedienungsnachteilen. Diese Schwenkungsart wird bei vielen Maschinen mit einfacher Bauweise wegen der damit verbundenen Konstruktionserleichterung bevorzugt. Folgende Nachteile sind mit dieser Schwenkungsart verbunden:

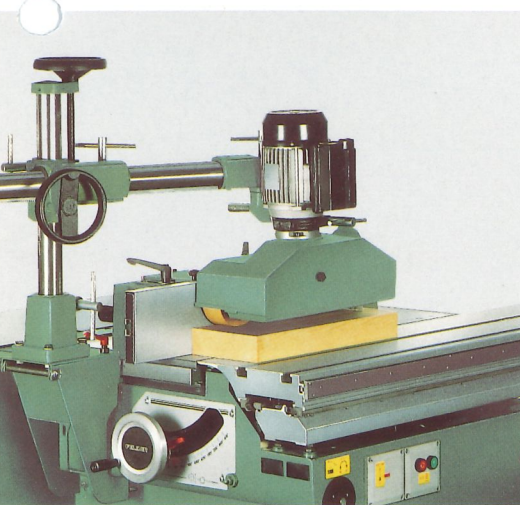
- erhöhte Unfallgefahr durch vermehrten Rückschlag
- begrenzte Werkstückhöhe
- Vorschubapparateinsatz nicht oder nur teilweise möglich
- das zwangsweise Einspannen des Fräswerkzeuges im oberen Teil der Spindel führt zu Schwingungen, die das Fräsbild beeinträchtigen und die Spindellager wesentlich mehr belasten
- Späneabfuhr schlecht oder gar nicht möglich



### Frässpindelschwenkung „nach hinten“

mit großem Bedienungskomfort. Die BF-6-Holzbearbeitungszentren schwenken die Frässpindel „nach hinten“, dadurch ergeben sich für Sie folgende Vorteile:

- sicheres Arbeiten, das Werkstück verdeckt das Fräswerkzeug
- jede Werkstückgröße möglich
- problemloser Vorschubapparateinsatz
- präzises Fräsbild und wesentlich geringere Belastung für die Spindellager
- beste Späneabfuhr durch die duale Fräsabsaugung.

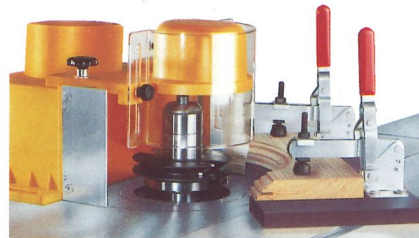
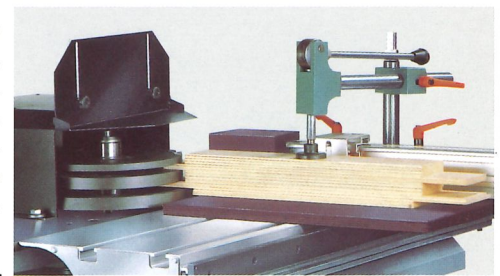


### Der automatische Vorschubapparat

Vorschubapparate sind ein für die Präzision und die Sicherheit empfehlenswertes Zubehör bei Standard-, Bogenfräs- und Längsschnittarbeiten. Bei FELDER-Maschinen ist auch die wichtige Frage „Was passiert, wenn ich den Vorschubapparat nicht benötige“ gelöst. Der Vorschubapparat wird auf einer Vorrichtung montiert, mit der Sie den Vorschubapparat in Sekunden aus dem Arbeitsbereich abklappen.

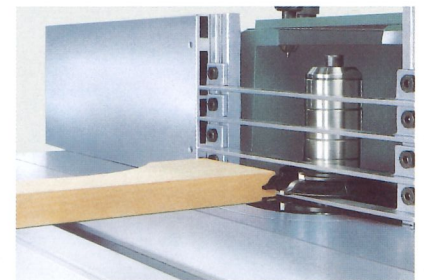
### Das Zapfen und Schlitzen

Der Formatschiebetisch mit dem FELDER-Führungssystem und die massiv gelagerte Frässpindel erlauben den Einsatz von großen Zapf- und Schlitzwerkzeugen mit größtmöglicher Genauigkeit. Die einstellbare Überschubplatte, der Klemmexzenter und die Schlitzscheibenabdeckung für Werkzeugdurchmesser bis 320 mm erleichtern ein sicheres Arbeiten.



### Das Bogenfräsen und die FELDER-Sicherheitslineale

Für das Kopier-, Frei- und Bogenfräsen werden verschiedene Vorrichtungen und Apparate mit integrierten Absauganschlüssen, je nach Länderbestimmungen, angeboten. Die Sicherheitslineale geben Ihnen eine durchgehende Anschlagführung



und erhöhen dadurch Ihre Sicherheit beim Arbeiten. Typische Fräsarbeiten, bei denen der Einsatz der Sicherheitslineale zu empfehlen ist, sind Konterprofilfräsen, Abplattfräsen und das Fräsen von kurzen, kleinen und schmalen Werkstücken.



**Das FELDER-Frässpindel-Schnellwechselsystem**

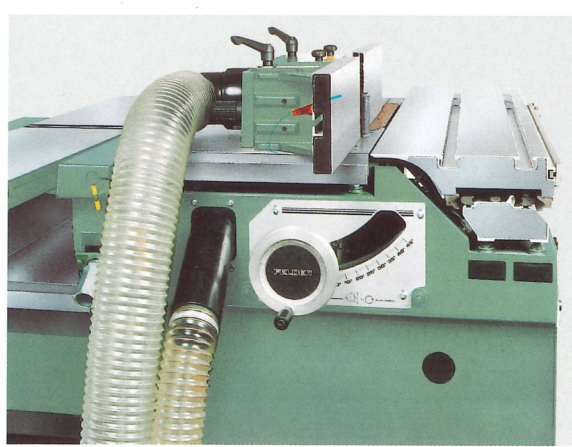
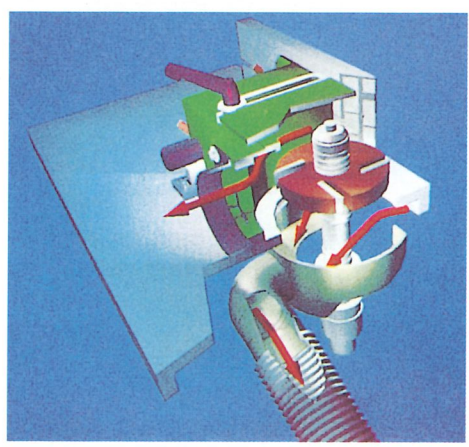
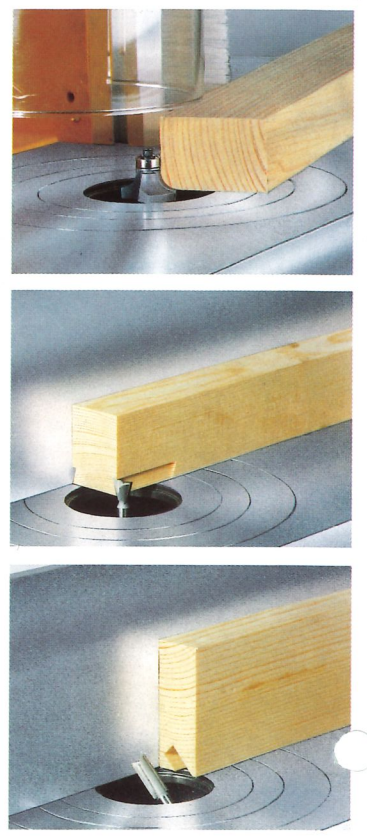
**Die Höhen- und Winkeleinstellung der Frässpindel**

FELDER-Maschinen haben ein Schnellwechselsystem der Frässpindel. Dieses Schnellwechselsystem mit beliebigen Spindeldurchmessern garantiert einen erweiterten Einsatzbereich von Fräsworkzeugen. Bei Serienfräsarbeiten können Sie in Wechselspindeln vorgespannte Fräsworkzeugsätze rationell und schnell einsetzen. Die Höhen- und Winkelverstellung der Frässpindel kann entweder mit Standardelementen oder mit Digitalhandrädern vorgenommen werden.



**Die Hochgeschwindigkeitsspindel**

Ein weiterer Vorteil des FELDER-Frässpindel-Schnellwechselsystems ist die Einsatzmöglichkeit einer Hochgeschwindigkeitsspindel. Diese Spindel ist mit einem 8-mm-Spannzangenfutter ausgestattet und kann Spannzangen von 6 mm bis 16 mm aufnehmen. Die Drehzahl von 15.000 U/min eignet sich für die Aufnahme von Schaftfräsern jeder Art und gewährleistet ein Fräsbild höchster Qualität. Die durch den Fräsmotor angetriebene Hochgeschwindigkeitsspindel verfügt über genügend Kraftreserven (bis 4 kW = 5,5 PS), um auch bei einem Dauereinsatz oder bei Serienarbeiten optimale Arbeitsergebnisse zu erzielen. Spezielle Fräsarbeiten, z. B. Gratfräsen, Zinkenfräsen, Kopierfräsen, Fräsen von kleinen Werkstücken und besonderer Werkstoffe, sind mit dieser FELDER-Hochgeschwindigkeitsspindel kein Problem.

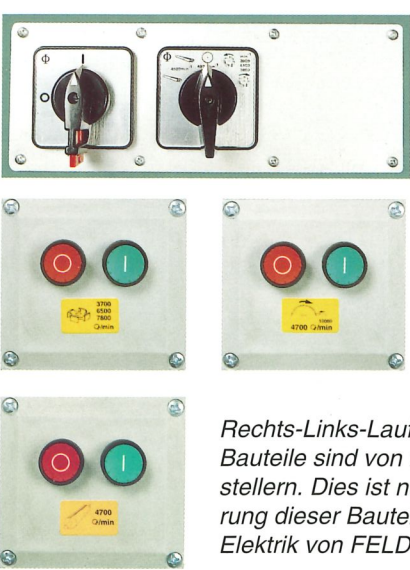


**Die duale Fräsabsaugung**

Die duale Absaugung aus dem Fräsanschlag und dem Spänefangbehälter unter dem Frästisch gewährleistet bei Einsatz einer Absaugung Staubwerte unter 2 mg/m<sup>3</sup> Arbeitsraumluft. Dadurch erfüllen die BF 6-41 und die BF 6-41 FL die strengen Auflagen der Berufsgenossenschaft und sind mit dem blauen GS-Zeichen „GS-Staubgeprüft“ ausgezeichnet.

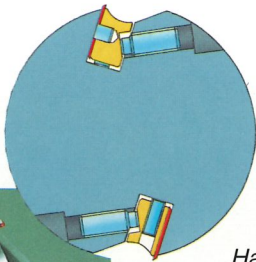
**Der Antrieb und die Elektrik**

Die Schaltelemente an den Maschinen sind übersichtlich angeordnet und leicht bedienbar. In der Standardausrüstung sind ein absperrender Hauptschalter, die Ein-Ausschalt-Tasten an jedem Arbeitsplatz und ein Funktionswahlschalter. Am Funktionswahlschalter können Sie folgende Arbeitsgänge wählen: Fräse Rechtslauf, Fräse Linkslauf, Kreissäge, Abrichten-Dickten und Bohren Rechts-Links-Lauf. Die Motoren und alle elektrischen Bauteile sind von namhaften europäischen Markenherstellern. Dies ist neben der großzügigen Dimensionierung dieser Bauteile der Grund für Zuverlässigkeit der Elektrik von FELDER-Maschinen.



**Die Schutzeinrichtungen**

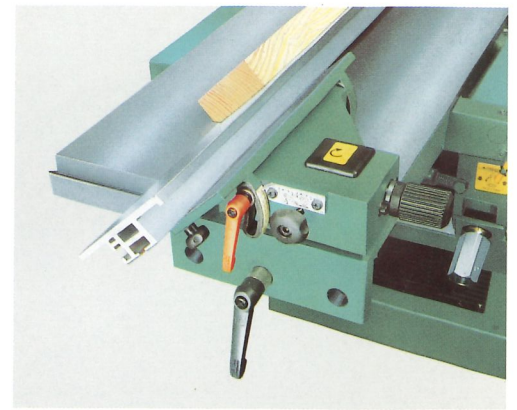
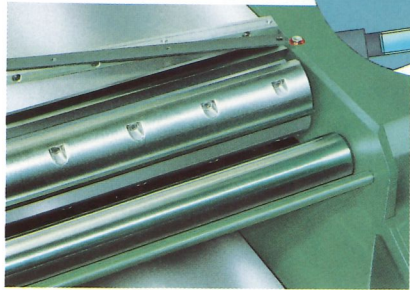
FELDER-Maschinen werden nach den jeweils gültigen Landesvorschriften mit den notwendigen Schutzeinrichtungen ausgestattet.



## Die FELDER-System-Hobelwelle

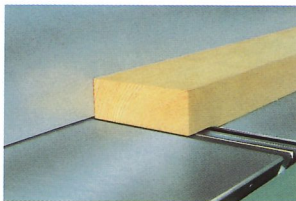
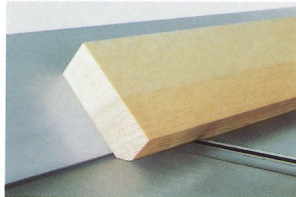
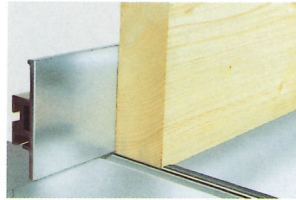
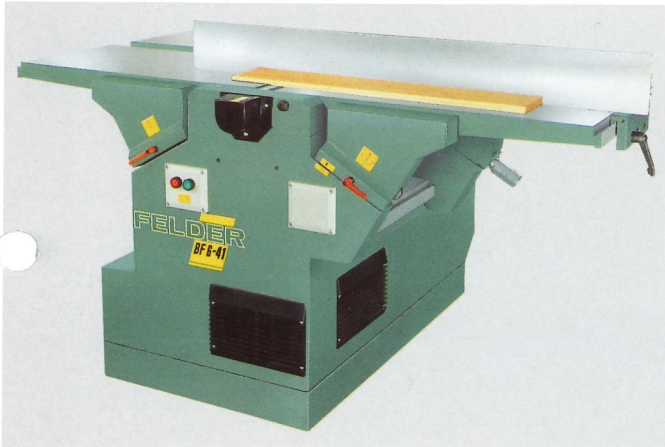
Seit über sieben Jahren bewährt sich diese Neukonstruktion der FELDER-System-Hobelwelle zur Zufriedenheit der Anwender in der Praxis. Je nach Einsatzart können Sie die FELDER-Abricht-Dickten-Maschinen mit 2- oder 4-Messer-Technik ausstatten. Die Hauptvorteile dieser Hobelwelle gegenüber herkömmlichen Standardmesserwellen sind:

- Messerwechsel und -einstellung unter zwei Minuten
- keine Messereinstellung, selbsteinstellende Messer
- keine Verharzung der Klemmschrauben
- geringe Lärmentwicklung
- größere Schneidenstandzeiten
- ein günstigeres Preis-Schneidenstandzeit-Verhältnis



## Der schwenkbare Präzisions-Hobelanschlag

Der neue Hobelanschlag kann über die gesamte Abrichttischbreite eingesetzt werden. Die Befestigung am Tisch erfolgt über einen großgriffigen Schnellklemmexzenter. Für Füge- und Winkelhobelarbeiten können Sie den Hobelanschlag von 90° bis 45° schwenken. In der präzisen Doppelschwenkaufhängung sind die Winkelanschläge für 90° und 45° eingebaut.

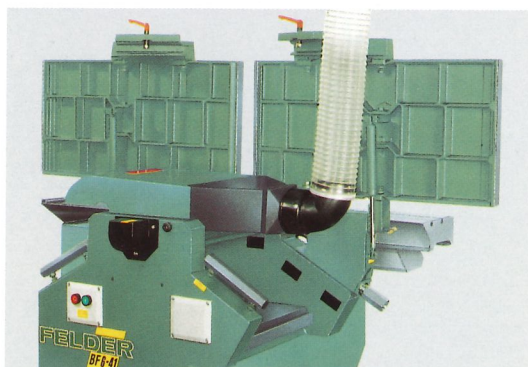
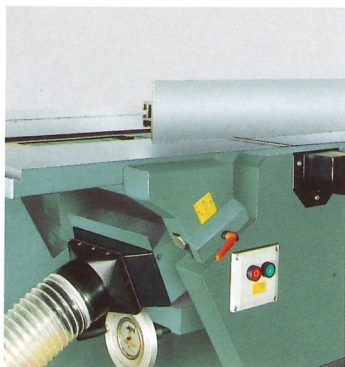
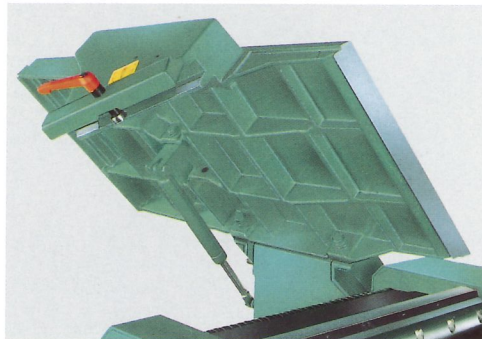


## Das Fügen, Fasehobeln und Abrichthobeln

Die Spanabnahme an der Abrichte ist von 0–5 mm stufenlos feineinstellbar. Beide Abrichttische sind in massiven Schwalbenschwanzführungen gelagert. Dies ist die Voraussetzung für die langfristige Präzision der Abrichte.

## Die Vorbereitung der Maschine zum Dicktenhobeln

In wenigen Sekunden rüsten Sie Ihre Maschine von Abricht- auf Dicktenarbeiten um. Die massiven Abrichttische werden mit Unterstützung von schweren Gasdruckzylindern zur Maschineninnenseite geklappt und verriegeln dort automatisch. Die integrierte Spanauswurf- und -absaughaube wird von der Abrichtposition in die selbstsperrende Dicktenposition eingeschwenkt.



## Die Staub- und Späneabsaugung

Die FELDER-BF-6-Maschinen gewährleisten mit ihrer integrierten Absaughaube und dem Einsatz einer Staub- und Späneabsaugung Staubwerte unter 2 mg/m<sup>3</sup> Arbeitsraumluft. Daher erfüllen sie die strengen Auflagen der Berufsgenossenschaft und sind mit dem blauen GS-Zeichen „GS-Staubgeprüft“ ausgezeichnet.

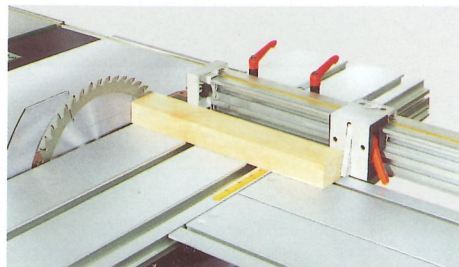
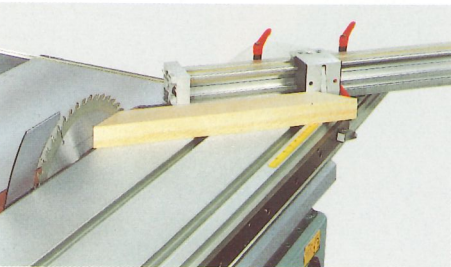


## Der automatische Dicktenvorschub

Der problemlose Werkstückvorschub(transport) wird durch die schrägverzahnte Stahleinzugschwabe und die großdimensionierte Auszugswalze garantiert. Der Druckbalken in der Maschine verhindert ein „Flattern“ von dünnen Werkstücken. Abhängig von der Einsatzart, wird bei FELDER-BF-6-41-Hobelmaschinen entweder das mechanische Synchronvorschubgetriebe oder das elektrische Variatorgetriebe eingebaut. Beide Getriebetypen sind während der Arbeit zu- und abschaltbar. Die Vorschubgeschwindigkeit des Variatorgetriebes ist mit dem Wahlhandrad (siehe Detailbild) stufenlos von 4–14 m/min einstellbar. Die Höhenverstellung des Dicktentisches erfolgt zehntelmillimetergenau mit der im Handrad integrierten Digitaluhr.

## Das Besäumen

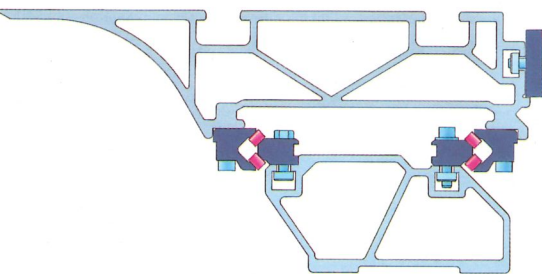
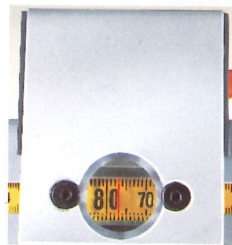
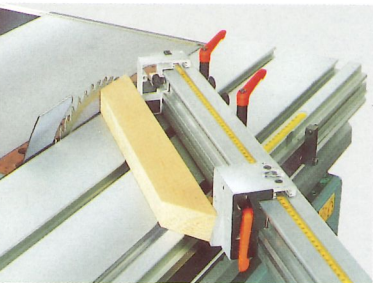
Der erste Schnitt ist der Wichtigste! Er gibt die Genauigkeit für alle späteren Arbeiten vor. Ein wichtiger Punkt für diese Genauigkeit ist die Formattischauflagefläche, das heißt das Verhältnis zwischen Formattischlänge und Formatschnitlänge. Die FELDER-Formattische bieten Ihnen eine Werkstückauflage, die gleich lang ist wie die Schnitlänge. Mit dieser Voraussetzung führen Sie Werkstücke präzise und sicher bei Besäum- und Formatschnitten.



## Das Doppelgehrungssystem und der Ablänganschlag

Was Sie sonst teuer als Zubehör kaufen, ist bei FELDER-Maschinen Standard. Dazu gehört das

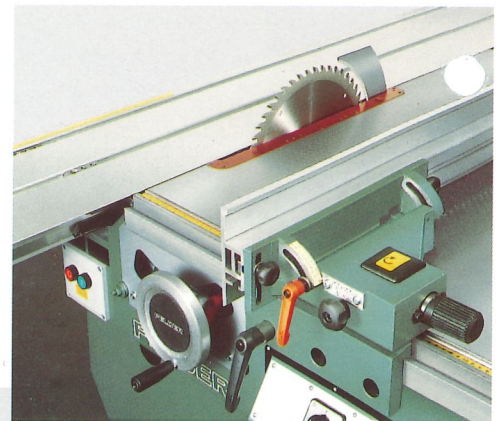
Doppelgehrungssystem, mit dem Sie den Ablänganschlag anhand einer großen, gut leserlichen Skala von  $+45^\circ$  bis  $-45^\circ$  stufenlos einstellen können. In  $90^\circ$ -Position ist ein Endanschlag. Der leicht verschieb- und fixierbare Längsanschlagbacken ermöglicht Ihnen durch die Vergrößerungsoptik ein fehlerfreies Einstellen und Ablesen der gewünschten Schnitlänge.



## Der FELDER-Formatschiebetisch und das FELDER-Führungssystem

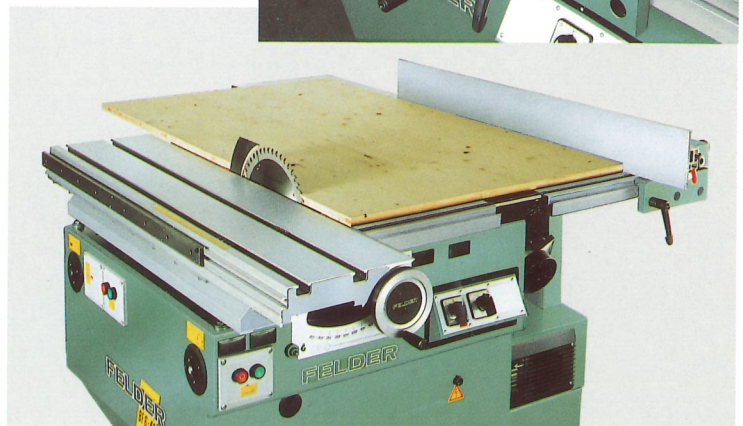
Das Fünfkammersystem des Formattisches gewährleistet Verwindungssteife und Biegefestigkeit des Tischprofils. Die Basis des Führungssystems ist nicht die „schnell verschleißende Kugelführung mit Punktauflege“, sondern „die langlebige Rollenführung mit Linienauflage“.

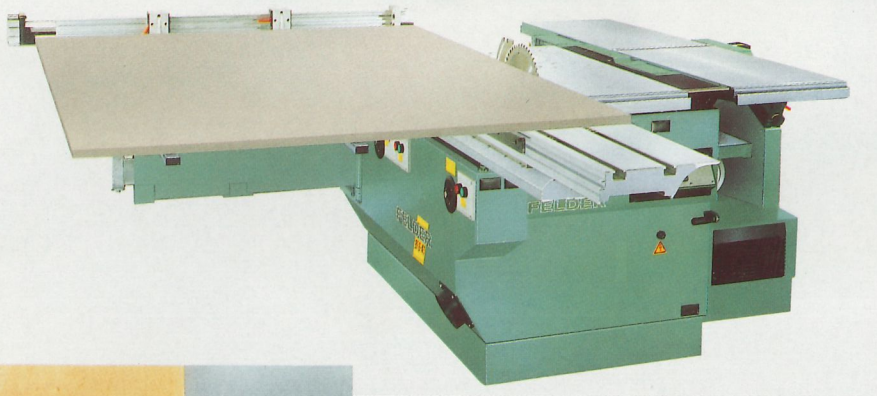
Auf 4 gehärteten Stahlschienen führen mindestens 80 gehärtete Stahlrollen im Laufkäfig den Formatschiebetisch. Seine Leichtgängigkeit und Laufruhe bieten Ihnen eine angenehme und einfache Bedienung bei Säge-, Zapf- und Schlitzarbeiten.



## Der feineinstellbare Präzisions-Kreissägeanschlag

ist rollengelagert, um jede gewünschte Anschlagposition am Kreissägetisch mühelos zu erreichen. Der Anschlag hat eine Schnell- und Feineinstellung für den Parallelschnitt. Das Anschlaglineal ist für Absetzarbeiten längsverschiebbar. Die Doppelaufhängung der Linealführung und die große Höhe des Anschlaglineals (150 mm) garantieren auch bei großen und schweren Werkstücken beste Präzision der Parallelschnittarbeit.





### Der Auslegertisch und die Formatschnitte

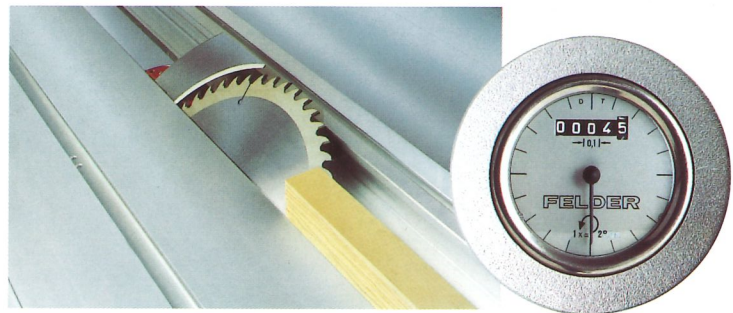
Der stabil gebaute Auslegertisch bietet Ihnen in Kombination mit dem Formatschiebetisch eine große Auflagefläche, mit der Sie ohne zusätzliche Hilfe handelsübliche Platten verarbeiten können. Abhängig vom Arbeitsgang, kann der Auslegertisch in vorderer (Ablängschnitte) oder rückwärtiger Position (Formatschnitte) eingesetzt werden. Eine Laufrolle am Ende des Auslegertisches verhindert ein Zerkratzen von wertvollen Werkstückoberflächen.

### Das Vorritzsägeaggregat

Das FELDER-Vorritzsägeaggregat (Sonderausstattung) hat einen eigenen Antriebsmotor. Es verhindert mit seinem Vorritzschnitt das Ausreißen der Schnittkante auf der unteren Seite eines beschichteten Werkstückes. Das in der Breite verstellbare, mit 10.000 U/min gegenläufig drehende Vorritzsägeblatt hat eine unabhängige, leicht und präzise bedienbare Höhen- und Seiteneinstellung.

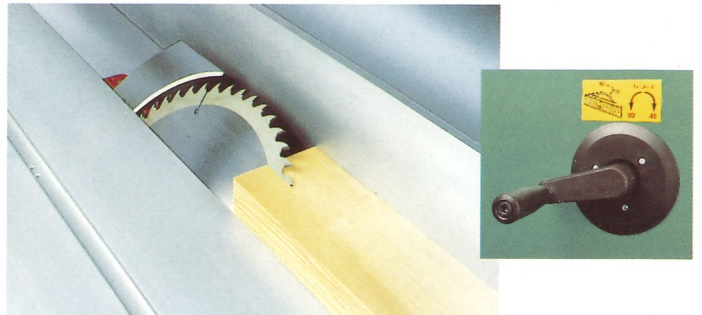
### Die niedere Anschlagkante bei Parallelschnitten

Für Parallelschnitte schmaler Werkstücke am Präzisions-Kreissägeanschlag läßt sich das Anschlaglineal von seiner Hochposition (150 mm) in eine Flachposition stellen. Diese Flachposition des Anschlaglineals ermöglicht Ihnen den sicheren Vorschub schmaler Werkstücke und verhindert die Kollision des Sägeblattes mit dem Anschlaglineal bei Gehrungsschnitten.



### Höhen- und Winkeleinstellung des Sägeblattes

Das Hauptsägeaggregat wird über ein Getriebe mit einer Trapezspindel auf schweren Schwalbenschwanzführungen stufenlos höhenverstellt. Der Vorteil der Trapezspindel gegenüber einer einfachen Hebelverstellung ist das zehntelmillimetergenaue Einstellen des Sägeblattes für Nutarbeiten. Die Sägewinkeleinstellung kann stufenlos von 90° bis 45° vorgenommen werden. Das Sägeblatt schwenkt dabei im Tisch 0-Punkt und schlägt nicht aus. Sowohl die Höhen- als auch die Winkelverstellung des Kreissägeaggregates kann entweder mit Standardelementen oder mit Digitalhandrädern erfolgen.



### Die duale Kreissägeabsaugung

Die duale Absaugung mit der FELDER-EURO-Kreissägeschutzhaube und dem Spänefangbehälter unter dem Kreissägetisch gewährleistet bei Einsatz einer Absaugung Staubwerte unter 2 mg/m<sup>3</sup> Arbeitsraumluft. Dadurch erfüllen die BF 6-41 und die BF 6-41 FL die strengen Auflagen der Berufsgenossenschaft und sind mit dem blauen GS-Zeichen „GS-Staubgeprüft“ ausgezeichnet.

### Das Langlochbohren

FELDER-BF-6-Maschinen können mit einer Langlochbohrereinrichtung ausgestattet werden. Die Bohrwerkzeugaufnahme erfolgt durch ein Zweibackenbohrfutter (geeignet für Links- und Rechtslauf) mit einem Spannbereich von 0–16 mm. Der Bohrsupport mit der bequemen Einhandhebelbedienung läuft auf spielfreien Spezialkugellagern.



Abstreifer sorgen für saubere Führung und ein ruckfreies Arbeiten. Endanschläge für die Bohrtiefe, die Bohrlänge und den Bohrlochabstand sind Standard. Die Höhenverstellung des Bohrsupports wird mit dem Handrad an der Vorderseite durchgeführt (Digitalablesung Option). Ein Werkstückniederhalter klemmt das Werkstück bei Bohrarbeiten. Der Absauganschluß der Langlochbohrereinrichtung hat einen Durchmesser von 120 mm.



# Technische Daten

**BF 6-41****BF 6-41 FL****Abrichte-Dicke:**

Schneidenflugkreisdurchmesser	Ø 90 mm	Ø 90 mm
Messeranzahl (•)	2 (4)	2 (4)
Messerwellendrehzahl	4700 U/min	4700 U/min
Maximale Spanabnahme	5 mm	5 mm
Abrichtbreite	410 mm	410 mm
Gesamtlänge der Abrichttische	1680 mm (2680)	1680 mm (2680)
Abrichttische mit Gasdruckzylinder	ja	ja
Dickenbreite	404 mm	404 mm
Durchlaßhöhe min. – max.	4–220 mm	4–220 mm
Synchrone Vorschubgeschwindigkeit	6,5 m/min	6,5 m/min
Stufenlose Vorschubgeschwindigkeit •	4–14 m/min	4–14 m/min
Absauganschlüsse	Ø 120 mm	Ø 120 mm

**Kreissäge:**

Spindeldurchmesser	Ø 30 mm	Ø 30 mm
Drehzahl	4700 U/min	4700 U/min
Sägeblattdurchmesser min. – max.	250–315 mm	250–315 mm
Schnitthöhe	92 mm (104 mm)	92 mm (104 mm)
Schnittbreite stufenlos	0–950 mm (1340 mm)	0 – 950 mm (1340 mm)
Sägeblattschwenkung nach Gradskala	90°–45°	90°–45°
Kreissäge-, Frästischgröße	1020 x 810 mm (2020 x 810 mm)	1020 x 810 mm (2020 x 810 mm)

**Fräse:**

Spindeldurchmesser	Ø 30 mm	Ø 30 mm
Sonderspindeldurchmesser •	Ø 25/40/50 mm	Ø 25/40/50 mm
Drehzahlen	3700, 6500, 7800 U/min	3700, 6500, 7800 U/min
Hochgeschwindigkeitsspindel •	15.000 U/min	15.000 U/min
Spannzangen •	6; 8; 9; 9,5; 10; 11; 12; 13; 14; 16 mm	6; 8; 9; 9,5; 10; 11; 12; 13; 14; 16 mm
Werkzeughdurchmesser max.	320 mm	320 mm
Frässpindelschwenkung nach Gradskala	90°–45°	90°–45°

**Schiebetisch:**

Kugelgelagert, Schnittlänge	1240 mm (1750 mm)	2450 mm
-----------------------------	-------------------	---------

**Sonderausstattung Auslegertisch:**

Auslegertisch mit Werkstückrolle	800 x 500 mm	800 x 500 mm
----------------------------------	--------------	--------------

**Elektrische Ausrüstung:**

Anzahl der Motoren (•)	3 (6)	3 (6)
Motorstärke 3 x 380 V, 50 Hz	2,2 kW (3 PS),	2,2 kW (3 PS)

**Varianten elektrische Ausrüstung:**

Motorstärke 3 x 380 V, 50/60 Hz •	3 kW (4 PS)	3 kW (4 PS)
Motorstärke 3 x 380 V, 50/60 Hz •	–	4 kW (5,5 PS)
Motorstärke 1 x 220 V, 50/60 Hz •	2 kW (2,8 PS)	2 kW (2,8 PS)
Motorstärke 3 x 220 V, 50/60 Hz •	2,2 kW (3 PS)	2,2 kW (3 PS)
Motorstärke 3 x 220 V, 50/60 Hz •	3 kW (4 PS)	3 kW (4 PS)

**Sonderausstattung Bohren:**

Zweibackenbohrfutter •	0–16 mm	0–16 mm
Bohrsupport rollengelagert, Einhebelbedienung •		
Bohrlänge max.	250 mm	250 mm
Bohrtiefe max.	150 mm	150 mm
Bohrhöhenverstellweg	110 mm	110 mm

**Maße und Gewichte:**

Gesamthöhe	883 mm
Transportbreite min.	800 mm
Gewicht netto/brutto	800 kg / 880 kg

**Verpackungsmaße:**

Länge x Breite x Höhe	1470 x 1160 x 1520 mm	1470 x 1160 x 1520 mm
-----------------------	-----------------------	-----------------------

Änderungen der technischen Daten jederzeit vorbehalten. Einige Bilder zeigen Sonderausstattungen! Die jeweilige Standardausstattung der Maschine entnehmen Sie bitte der gültigen Preisliste. Die mit • gekennzeichneten Ausstattungen sind Option.