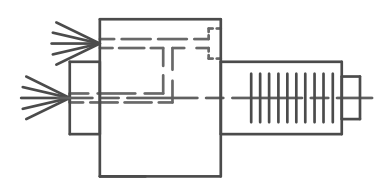
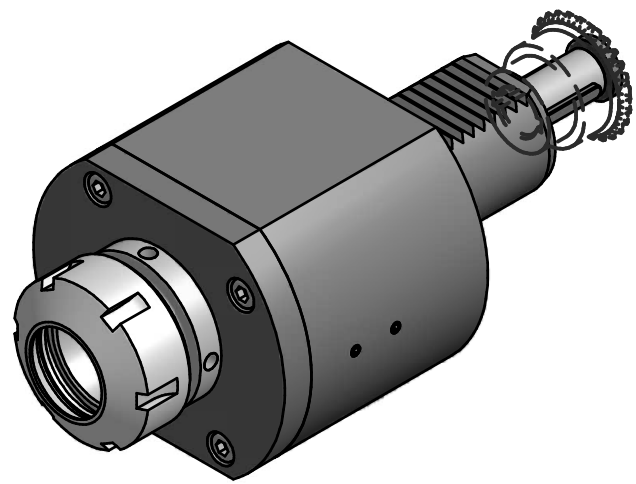


Spannzange / *collet* ER32 DIN6499  
Spannbereich / *clamping range*: 2,0 - 20,0



Innen- und Aussenkuehlung / *Inside and outside coolant supply*  
Kein Trockenlauf / *No dry run*  
Kuehlmittelfiltrierung<50µ / *coolant filtration<50µ*



Hakenschlüssel  
mit Zapfen  
*Hook wrench  
with fixed pin*  
DIN1810 B 45x50

Spannzangenschlüssel  
*Clamping wrench*  
232

Copyright **EWS Tool Technologies**  
Weitergabe und Vervielfaeltigung dieser Unterlage,  
Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht  
gestattet, soweit nicht ausdruuecklich zugestanden.  
Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Bemerkung - Note Nicht ohne Kuehlmittel betreiben! Not for use without coolant-fluid!		Technische Daten - technical data M1 / M2= 50 /50 Nm n1 / n2 = 6000 /6000 1/min i (N1:N2) = 1:1 pmax = 25 bar		Benennung - Title <b>Axial Bohr und Fräskopf</b> <i>Axial drilling and milling head</i>		<table><tr><td></td><td>name</td><td>date</td></tr><tr><td>drawing</td><td>Lukjanow</td><td>16.10.2009</td></tr></table> <div><b>EWS</b> EWS Weigele GmbH &amp; Co. KG Maybachstr. 1 D-73066 Uehingen Tel. +49(0)7161/93040-100 <i>Tool Technologies</i></div>			name	date	drawing	Lukjanow	16.10.2009	Technische Aenderungen vorbehalten! Subject to technical modifications!			
	name	date															
drawing	Lukjanow	16.10.2009															
								Nr. <b>40.4032VSC315IK</b>		DIN A3							
								MNR: 100590 IDENT: D-EWS-080692 B		Blatt - page 1 ( 1 )							
6		5		4		3		2		1							
																	