



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

<p>Bemerkung - Note          Nicht ohne Kuehlmittel betreiben!          Not for use without coolant-fluid!</p>	<p>Technische Daten - technical data          M1 / M2 = 50 / 50 Nm          n1 / n2 = 6000 / 6000 1/min          i (N1:N2) = 1:1          pmax = 70 bar</p>	<p>Benennung - Title  <b>Radial Bohr und Fräskopf</b>  <i>Radial drilling and milling head</i></p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>name</th> <th>date</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Schmid</td> <td>09.03.2007</td> </tr> </tbody> </table>	name	date	Schmid	09.03.2007	<p>Technische Aenderungen vorbehalten!          Subject to technical modifications!</p> <p>Nr.  <b>60.40V4CTXLIK</b></p> <p>File: 60.40V4CTXLIK_OUT.idw</p> <p>DIN A3</p> <p>Blatt - page 1 (1)</p>
name	date							
Schmid	09.03.2007							