



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

Bemerkung - Note	Technische Daten - technical data $M1 / M2 = 50 / 50 \text{ Nm}$ $n1 / n2 = 6000 / 6000 \text{ 1/min}$ $i (N1:N2) = 1:1$	Benennung - Title Axial Bohr und Fräskopf <i>Axial drilling and milling head</i>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>name</th> <th>date</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Votteler</td> <td>10.02.2009</td> </tr> </tbody> </table>	name	date	Votteler	10.02.2009	Technische Aenderungen vorbehalten! <i>Subject to technical modifications!</i> Nr. 40.67V4G300 File: D-EWS-071688.idw	 DIN A3 Blatt - page 1 (1)
name	date								
Votteler	10.02.2009								