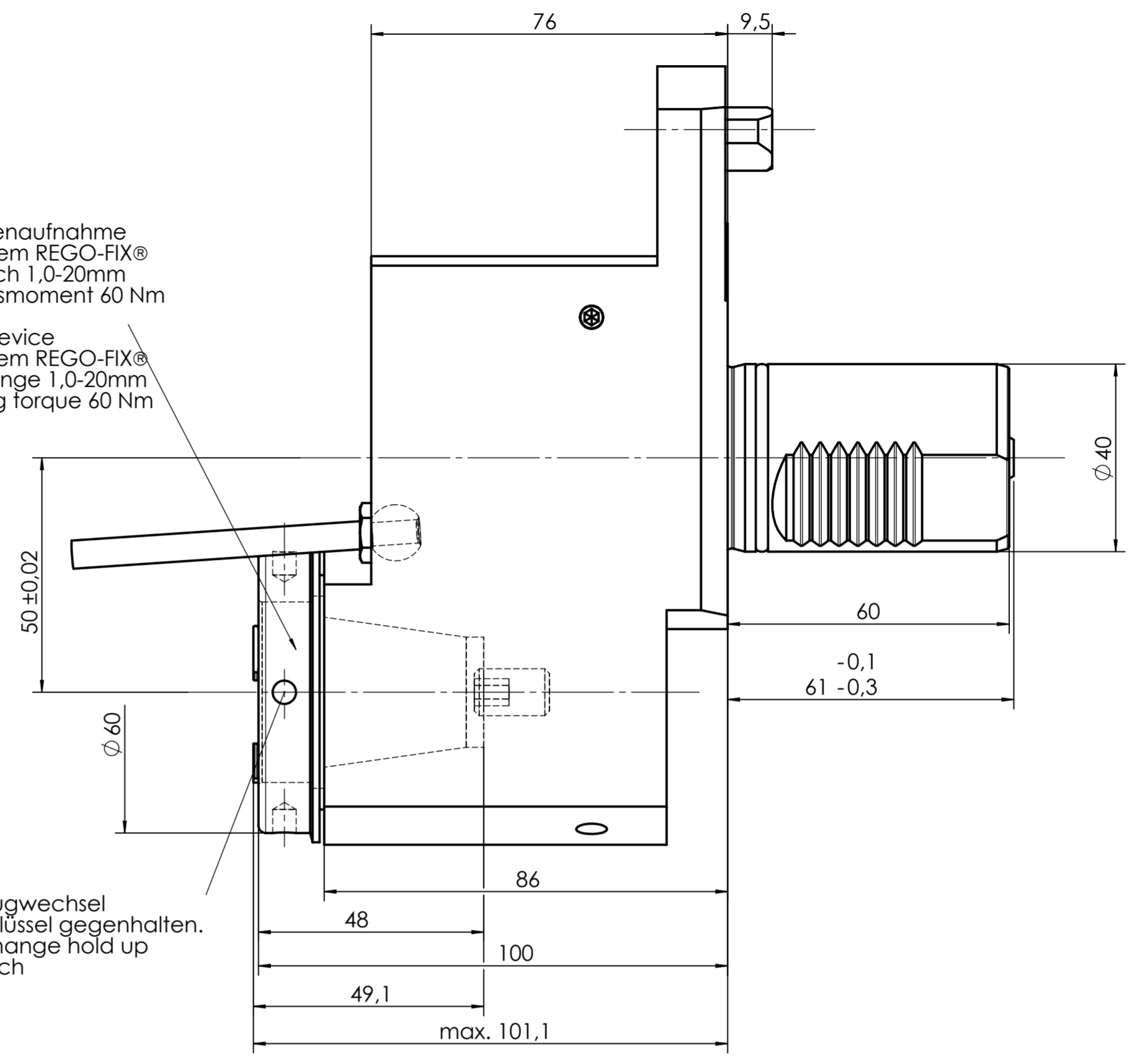


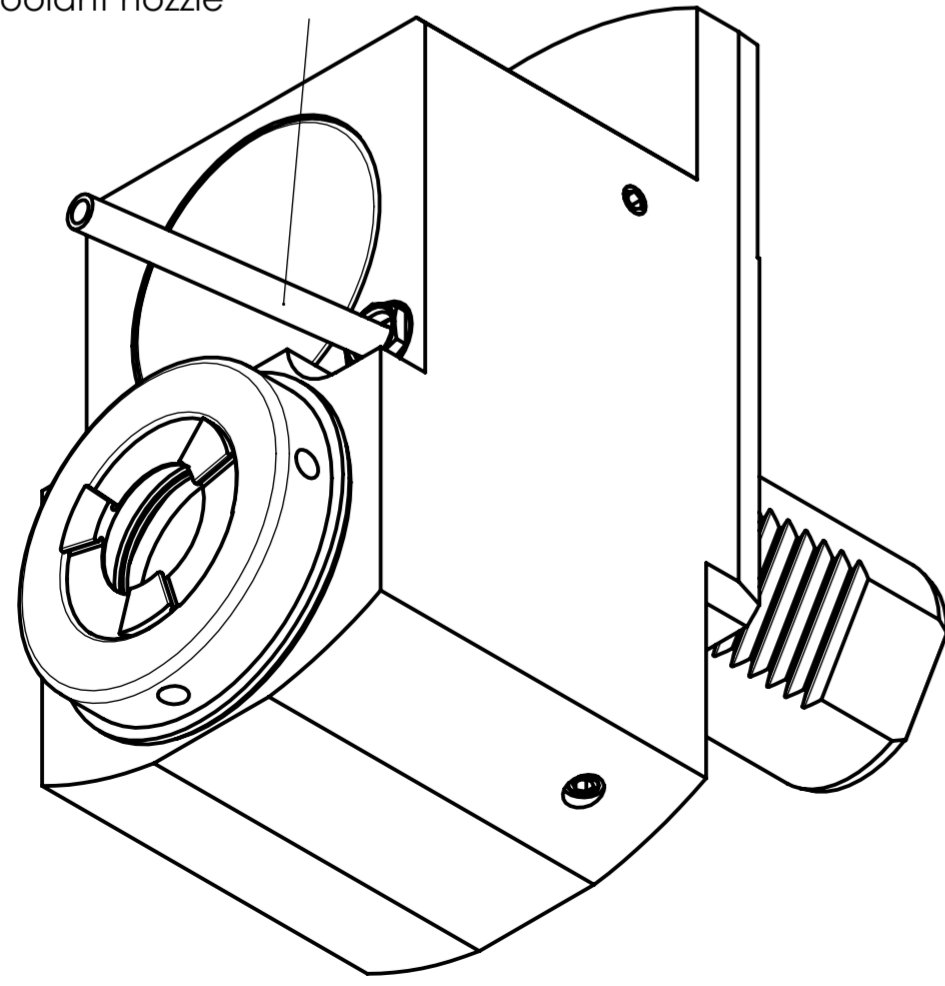
Spannzangenaufnahme  
ER32A - System REGO-FIX®  
Spannbereich 1,0-20mm  
max. Anzugsmoment 60 Nm

Clamping device  
ER32A - System REGO-FIX®  
clamping range 1,0-20mm  
max. starting torque 60 Nm

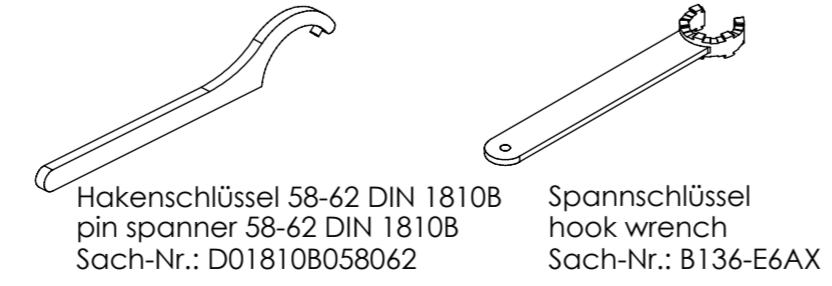


Beim Werkzeugwechsel  
mit Hakenschlüssel gegenhalten.  
during tool change hold up  
with pin wrench

Kühlmittelspritzdüse  
coolant nozzle



Zubehör (nicht im Lieferumfang enthalten)  
accessories (not included in delivery)



Technische Daten:

Übersetzungsverhältnis 1:1  
max. Drehmoment 50Nm  
max. Drehzahl (dauernd) 4500 1/min  
max. Drehzahl (15%ED) 6000 1/min

technical data:

speed ratio: 1:1  
max. torque: 50 Nm  
max. speed: 4500 rpm  
working cycle with max.: 6000 rpm  
speed: 2 min work / 8 min rest

Spindeldrehrichtung entgegen  
Antriebsdrehrichtung

rotation direction of spindle  
against drive direction

Fett-Dauerschmierung

grease lifetime lubrication

Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768-mk-E Tolerierung DIN 7167		Schutzvermerk ISO 16016 beachten Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zu widerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.		Produktions-Nr.	Losgröße
Projektion E	Maßstab 1:1	<b>BENZ GmbH Werkzeugsysteme</b>		HOMAG-Nr.	
Ind	Änderungstext	Datum	Name		
Material:	-	Erstellt	10.01.2006	8847-SG	
Ausgangs.-Nr./Wkst.-Nr.:	-	Bearb.	21.12.2007	FA	
Wärmebehandlung	keine	Freig.	28.08.2009	Gm	
Oberflächenbehandlung	keine	Benennung <b>Axial-Bohr- und Fräskopf</b>		Zeichnungsnummer <b>114DM04181E6A</b>	
Werkstückkanten DIN 6784	Oberflächen DIN ISO 1302	Schaft Ø40 x ER 32		Blätter: 1	Blatt: 1
$\sqrt{R_a 0,3}$	$\sqrt{R_a 1,6}$			Format	A2
$\sqrt{R_a 0,8}$	$\sqrt{R_a 0,4}$			Ursprung:	-