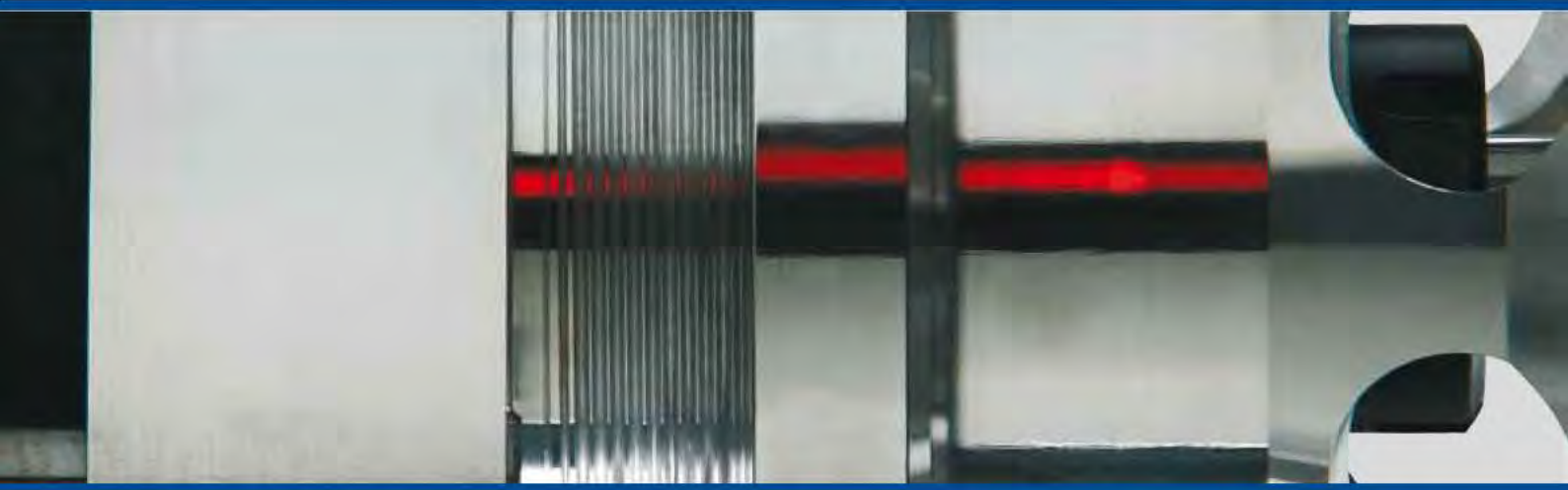
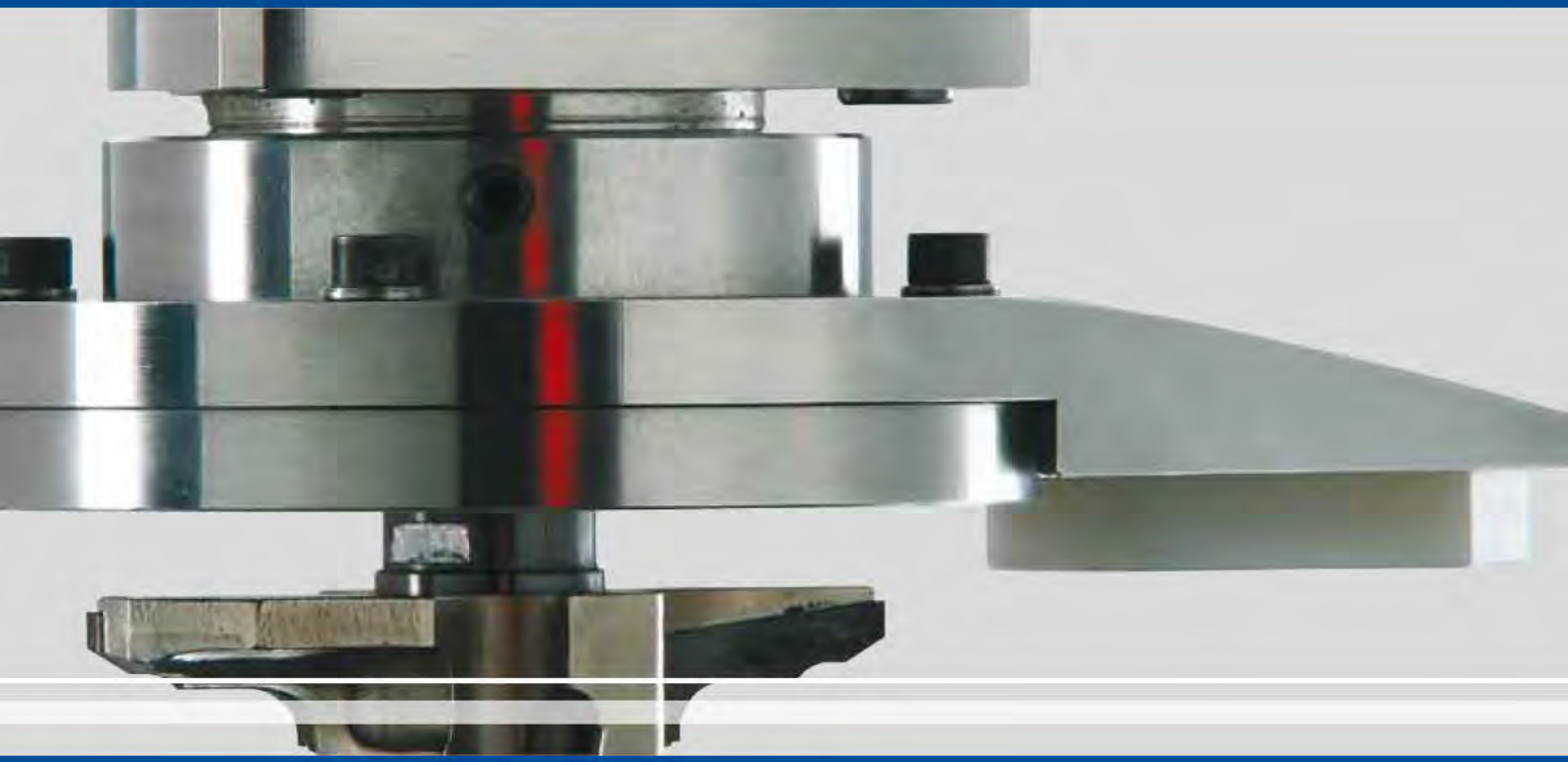


ZERSPANUNGSAGREGATE FÜR DIE INDUSTRIE UND DAS HANDWERK

MACHINE CUTTING AGGREGATES FOR THE WOODWORKING INDUSTRY



Vor Ihnen liegt der Katalog für die PREWI - Zerspanungsaggregate. Sie haben hier eine Gesamtübersicht über das Lieferprogramm an Standardaggregaten. Sie finden hier ein umfangreiches Spektrum an Winkelköpfen und Tastspindeln und daneben spezielle Werkzeugaufnahmen und einen Überblick über unsere einzeln steuerbaren Bohrspindeleinheiten. Diese Produkte werden durch ein umfangreiches Zubehör abgerundet. Unser Anliegen ist es, Ihnen hiermit eine aussagekräftige Arbeitsunterlage zur Verfügung zu stellen und Lösungsansätze für die täglichen Arbeitsaufgaben aufzuzeigen.

Ob Sägen, Bohren, Fräsen oder Tasten, für jede Bearbeitungsaufgabe werden Sie hier das richtige Zerspanungsaggregat finden. Dieser Katalog kann jedoch nur den Teil der Standardprodukte aufzeigen. Dadurch werden Sie eine Vielzahl Ihrer Anforderungen abdecken können. Darüber hinaus ist es aber immer und ohne Ausnahme möglich Ihnen als Kunden auch Sonderlösungen zu liefern um ein optimales Arbeitsergebnis zu erzielen. Dies ist nur möglich durch die hohe Kompetenz in der Beratung, Auslegung und Produktion. Bei jedem Zerspanungsaggregat handelt es sich um ein technisch ausgereiftes und erprobtes Produkt welches sich durch Langlebigkeit und eine hochwertige Qualität auszeichnet.

Sollten sie darüber hinaus weitere Informationen benötigen, so können Sie uns selbstverständlich jederzeit ansprechen. Wir freuen uns auf eine Zusammenarbeit mit Ihnen.

You are just reading in the new catalogue for the PREWI – cutters. It is an overall catalogue about the manufacturing program for standard aggregates. Here you will find a comprehensive range of angular heads and tracing spindles as well as special tool suspensions and a summary about our individually controllable drilling spindle units. Extensive accessories complete these products. We want to provide a sound working document and to show you some solution possibilities for the daily operational tasks. Whether sawing, drilling milling or tracing, you will find the corresponding cutter for each processing task.

This catalogue, however, can only present a part of the standard products. You will be able to cover many of your requirements with these products. But apart from that, it is always and ever, without any except on, possible to supply you, as our customer, special solutions in order to achieve a perfect working result. This is only possible by high competence in the consultancy, interpretation and production. Every cutter is a fully developed and proven product, which distinguishes itself by its long service life and high quality.

Should you require any further information, you can contact us at any time. We are looking forward to a cooperation with you

Zerspanungsaggregate - *Machine cutting aggregates*

		Seite / Page
Technische Informationen	-	4-9
-	*Technical information*	*10-15*

Aggregate / *Aggregates*

Bearbeitungsaggregat T 10	*Processing aggregate T 10*	*16*
Bearbeitungsaggregat T 40	*Processing aggregate T 40*	*17*
Bearbeitungsaggregat T 60	*Processing aggregate T 60*	*18*
Tastspindel F 92	*Tracing spindle F 92*	*19*
Tastspindel F 10 - 20	*Tracing spindle F 10 - 20*	*20*
Tastspindel F 30	*Tracing spindle F 30*	*21*

Produktspezifikationen / *Product spezifications*

Bearbeitungsaggregat T 10 1-spindelig	*Processing aggregate T 10 1-spindle design*	*22-23*
Bearbeitungsaggregat T 10 2-spindelig	*Processing aggregate T 10 2-spindle design*	*24-25*
Bearbeitungsaggregat T 10 4-spindelig	*Processing aggregate T 10 4-spindle design*	*26-27*
Bearbeitungsaggregat T 20	*Processing aggregate T 20*	*28-29*
Bearbeitungsaggregat T 30	*Processing aggregate T 30*	*30-31*
Bearbeitungsaggregat T 40	*Processing aggregate T 40*	*32-33*
Bearbeitungsaggregat T 42	*Processing aggregate T 42*	*34-35*
Bearbeitungsaggregat T 50 1-spindelig	*Processing aggregate T 50 1-spindle design*	*36-37*
Bearbeitungsaggregat T 50 2-spindelig	*Processing aggregate T 50 2-spindle design*	*38-39*
Bearbeitungsaggregat T 52 1-spindelig	*Processing aggregate T 52 1-spindle design*	*40-41*
Bearbeitungsaggregat T 60	*Processing aggregate T 60*	*42-43*
Bearbeitungsaggregat T 70	*Processing aggregate T 70*	*44-45*
Mehrspindel-Bohrgetriebe B 10	*Multi-spindle Drilling gear B 10*	*46-47*
Mehrspindel-Bohrgetriebe B 20	*Multi-spindle Drilling gear B 20*	*48-49*
Werkzeugaufnahme D10 mit Spanleitelement	*Tool suspension D10 with chip guiding element*	*50-51*
Werkzeugaufnahme D 20 mit interner Luftdurchführung	*Tool suspension D 20 with internal air passage*	*52-53*
Bohr- und Stemmkopf D 72	*Drilling and mortising head D 72*	*54-55*
Tastspindel F 10	*Tracing spindle F 10*	*56-57*
Tastspindel F 20	*Tracing spindle F210*	*58-59*
Tastspindel F 30	*Tracing spindle F 30*	*60-61*
Tastspindel F 40	*Tracing spindle F 40*	*62-63*
Antriebsadapter	*Drive adapter*	*64-65*
Motor – Direktantrieb	*Direct motor drive*	*66-67*
Zubehör	*Accessories*	*68-69*

Technische Informationen

Bearbeitungsaggregat T 10

Von der einfachen Bohrbearbeitung bis hin zur Massivholzbearbeitung lassen sich mit diesem Zerspanungsaggregat nahezu alle Bearbeitungsaufgaben lösen. Erhältlich ist dieses Aggregat in ein-, zwei- und vierspindeliger Ausführung. Zum Standard gehören unterschiedlichste Bohrer-, Fräser und Sägeaufnahmen. Mit der stabilen Spannzangenaufnahme ER32 lassen sich Werkzeuge mit einem maximalen Schaftdurchmesser von 20,0 mm problemlos aufnehmen. Die Ausführung mit durchgehender Abtriebswelle gestattet eine massive Zerspanung, z.B. als Profilfräskopf für die Handlaufbearbeitung im Treppenbau. Bei technischer Auslegung ist Rechts- wie Linkslauf möglich. Die maximal übertragbare Leistung beträgt 5,6 kW bei einer maximalen Abtriebsdrehzahl von 16.000 1/min.

Bearbeitungsaggregat T 20

Dieser auch als Eckenausklinkaggregat bekannte Winkelkopf wird zur Herstellung von scharfkantigen, ausrissfreien und konturgenauen Innenaussparungen eingesetzt, wie sie z.B. bei der Arbeitsplattenfertigung benötigt werden. Eine zum Standard gehörende Fräseraufnahme gestattet ein optimales Arbeitsergebnis. Dieses für den vorliegenden Anwendungsfall sehr kompakt gehaltenene Bearbeitungsaggregat kann in ein- oder zweispindeliger Version ausgeführt werden. Die maximale Abtriebsdrehzahl von 12.000 1/min wird im Verhältnis 1:1 übertragen. Die maximal übertragbare Leistung beträgt 2,5 kW.

Bearbeitungsaggregat T 30

Dieser Winkelbohrkopf kann zweiseitig mit bis zu fünf Spindeln ausgeführt werden. Das Bohrbild bzw. die Spindelanzahl ist hierbei individuell nach Kundenangabe ausgelegt. Die Werkzeugaufnahmen können hierbei nicht nur nebeneinander sondern auch versetzt untereinander angeordnet werden. Der Spindelabstand kann minimal 21,5 mm und maximal 32,0 mm betragen. Dieses Bearbeitungsaggregat wird vielfach eingesetzt für die Erzeugung von Dübelverbindungen bei der Fenster- und Türenfertigung.

Bearbeitungsaggregat T 40 / T41

Dieser als Schlosskastenfräsaggregat bekannte Fräskopf ist unverzichtbar bei der Türenherstellung. Durch seine robuste und verkröpfte Ausführung und dem resultierenden mittigen Spindelaustritt können sehr tiefe Ausfräsungen mit maximaler Werkzeuglänge durchgeführt werden. Eine stabile Spannzangenaufnahme ermöglicht einen Spanndurchmesser von bis zu 20,0 mm. Rückseitig ist eine weitere Werkzeugaufnahme vorgesehen um z.B. auch die Stulpfräsung ohne Werkzeugwechsel zu fertigen. Dieses Fräsaggregat gestattet eine Drehzahl von 15.000 1/min bei einer maximalen Leistungsübertragung von 5,6 kW. Eine standardmäßig vorhandene Luftdurchführung kann zum Ausblasen der Zerspanungsstelle genutzt werden. Dies setzt jedoch einen maschinenseitig vorhandenen Druckluftanschluß voraus.

Technische Informationen

Bearbeitungsaggregat T 42

Dieses Aggregat wurde speziell für schwere Horizontalfräs- und Hobelarbeiten an der Werkstückoberfläche konzipiert. Eine zusätzliche vordere Lagerung gestattet den problemlosen Einsatz größerer Profilzerspaner, z.B. bei der Massivholz-Bearbeitung. Auch im Bereich der Akkustikplatten-Bearbeitung zeigt dieser stabile Fräskopf hervorragende Eigenschaften. Eine Vergrößerung der standardmäßigen Spannbreite von 68,0 mm auf 100,0 mm ist ohne weiteres möglich und kann optional angeboten werden. Bei feinausgewuchteten Werkzeugen ist eine maximale Abtriebsdrehzahl von 12.000 1/min zulässig.

Bearbeitungsaggregat T 50

Besser bekannt als Türbandbohraggregat wird dieses Winkelbohrgetriebe zum Einbringen von Bohrungen unter bestimmten und nicht veränderbaren Winkel eingesetzt. Hierbei sind alle Winkelstellungen von 10° nach oben bis 90° nach unten denkbar. Bei der zweispindeligen Ausführung besteht darüber hinaus die Möglichkeit unterschiedlicher Winkelstellungen in einem Aggregat.

Bearbeitungsaggregat T 52

Ähnlich wie beim Bearbeitungsaggregat T 52 kann dieser Fräs- und Sägekopf mit Spindelstellungen von 10° nach oben und 90° nach unten ausgeführt werden. Eine stabile Lagerung gestattet den Einsatz in der Format-Bearbeitung wie auch in der Folding-Bearbeitung. Unterschiedlichste Bohr-, Fräs- und Sägeaufnahmen machen dieses Bearbeitungsaggregat universell einsetzbar.

Bearbeitungsaggregat T 60 / T62

Dieses Aggregat verfügt über eine stufenlos nach Skala verstellbare Bearbeitungsspindel. Der Verstellbereich erstreckt sich dabei von 10° nach oben bis zu einer Spindelstellung von 90° nach unten. Nach Kundenwunsch eingebrachte Indexierungsbohrungen gestatten darüber hinaus eine präzise Schnellverstellung. Eine maximale Drehzahl von 12.000 1/min und ein breites Angebot unterschiedlichster, auch kombinierter Werkzeugaufnahmen, machen dieses Bearbeitungsaggregat universell einsetzbar.

Bearbeitungsaggregat T 70

Dieser Winkelkopf wurde speziell zum Tieflochbohren und –fräsen ausgelegt. Seine verkröpfte, kompakte Form und das besonders gearbeitete Gehäuse ermöglichen die Erzeugung sehr tiefer Bohrungen, z.B. für Sprossenbohrungen bei der Fertigung von Treppen. Die Antriebsdrehzahl wird bei diesem Winkelkopf 1,5 : 1 untersetzt. Dabei ergibt sich eine maximale Spindeldrehzahl von 10.000 1/min. Eine standardmäßig vorhandene Luftdurchführung kann zum Ausblasen der Zerspanungsstelle genutzt werden. Dies setzt jedoch einen maschinenseitig vorhandenen Druckluftanschluß voraus.

Technische Informationen

Mehrspindel-Bohrgetriebe B 10

Mit diesem universell einsetzbaren Bohraggregat können unterschiedlichste Spindelanzahlen und Bohrmittenabstände realisiert werden. Ob als Reihenbohrgetriebe oder mit definiertem Bohrbild nach Kundenwunsch, z.B. für Topfbänder, Scharniere etc. – sämtliche Konfigurationen sind hierbei denkbar. Der kleinste Spindelabstand beträgt hierbei 20,0 mm.

Mehrspindel-Bohrgetriebe B 20

Ähnlich dem Mehrspindel-Bohrgetriebe B 10 können auch hiermit unterschiedlichste Spindelanzahlen und Bohrmittenabstände nach Kundenwunsch realisiert werden. Durch eine bestimmte Verschachtelung der Lagerung können jedoch minimale Bohrmittenabstände von 16,0 mm erreicht werden.

Bearbeitungsaggregat P 10

Auch als Unterfräsaggregat bekannt können hiermit aufgrund der Bauform Bohr- und Fräsarbeiten an der Werkstückunterseite durchgeführt werden, wie sie z.B. bei der Fertigung von Arbeitsplattenverbindung anfallen. Neben verschiedenen Bohreraufnahmen zählt auch eine innenliegende Spannzangenaufnahme mit größtmöglichem Spanndurchmesser von 16,0 mm zum Standard. Die maximale Abtriebsdrehzahl ist mit 12.000 1/min erreicht.

Werkzeugaufnahme D 10 mit Spanleitelement

Überall dort wo der Spananfall sehr groß ist, z.B. bei der Fenster- und Türenfertigung, wird dieses System erfolgreich eingesetzt. Durch das speziell geformte und an das Werkstück angestellte Spanleitelement lassen sich die anfallenden Späne nahezu komplett in die Absaugung umleiten. Die Spanleitelemente sind in linker und rechter Ausführung erhältlich um Rechts- und Linkslauf bzw. Gleich- und Gegenlauf zu gewährleisten.

Werkzeugaufnahme D 20 mit interner Luftdurchführung

Ist eine Druckluftversorgung maschinenseitig vorhanden, so kann ein hohlgebohrtes Werkzeug mit dieser Werkzeugaufnahme mit Druckluft versorgt werden, um die Spanausbringung bei der Bearbeitung zu unterstützen. Dies ermöglicht sehr tiefe Fräs und Bohrbearbeitung ohne Entspannungshub der Maschine.

Bohr- und Stemmkopf D 72

Ähnlich dem Winkelbohr- und Stemmkopf T 72 können mit diesem Aggregat nichtrunde Bohrungen, z.B. in Massivholz erzeugt werden. Die Vorschubrichtung liegt hierbei in Richtung der Motorspindelachse. Auch bei diesem Aggregat wird das gleiche Werkzeug bestehend aus rotierendem Bohrer und feststehendem Hohlmeißel eingesetzt.

Technische Informationen

Tastspindel F 10

Mit den Tastspindeln der Baureihe F 10 lassen sich alle maßgenauen und oberkantenbezogenen Bohr- und Fräsarbeiten in die Werkstückoberfläche erzeugen. Es spielt dabei keine Rolle ob Dickentoleranzen vorliegen oder ob das zu bearbeitende Werkstück nicht planparallel aufgespannt werden kann. Die Werkzeugaufnahme und die außenliegende Tastglocke welche bei der Bearbeitung über das Werkstück geführt wird, passt sich durch den gefederten Hub von ca. 5,0 mm den unterschiedlichen Konturverläufen an. Durch eine Vielzahl von möglichen Werkzeugaufnahmen wie Spannzangen-, Fräser- und Sägeaufnahmen ist diese Tastspindel universell einsetzbar, z.B. für Lamello-Verbindungen oder die Fertigung von Möbelfronten. Des weiteren zeichnet sich diese Tastspindel durch eine stabile, dreifache Führung mit Linear-Kugellagern aus. Ein Verkanten ist dadurch ausgeschlossen. Die maximale Spindeldrehzahl beträgt hierbei 14.000 1/min und die vorliegende Tastglocke lässt einen Werkzeugdurchmesser von 80,0 mm zu.

Tastspindel F 20

Auch mit dieser Tastspindel lassen sich maß- und konturgenaue Bearbeitungen bezogen auf die Werkstückoberfläche durchführen. Unterschiedlich ist hierbei nur der maximale Werkzeugdurchmesser. Er beträgt bei dieser Tastspindel 125,0 mm.

Tastspindel F 30

Eine weitere Ausführungsvariante ist die Tastspindel mit Tastarm. Dieser ist in Höhen und Winkellage verstellbar. Als Tastelement ist am Ende des Tastarmes ein Gleitstück vorgesehen, welches standardmäßig aus Polyamid gefertigt ist. Durch den Tastarm und in entsprechender Form des Gleitstückes kann hinter überstehenden Furnieren, in Absätzen oder ähnlichem gezielt abgetastet werden.

Tastspindel F 40

Im Gegensatz zu den Tastspindel der Baureihe F 10 – F 30 wird dieses tastende Fräs und Sägeaggregat zur Herstellung maßgenauer Kantenkonturen bezogen auf die Werkstückunterkante eingesetzt. Die Tasteinrichtung ist als Gleitring ausgeführt und lässt einen maximalen Werkzeugdurchmesser von 100,0 mm zu.

Technische Informationen

Antriebsadapter

Passend zu jedem Bearbeitungsaggregat ist ein breites Programm an Antriebsadaptern verfügbar. Diese sind abhängig von Hersteller bzw. Maschinentype. Ausgeführte Varianten sind auf Katalog-Seite 76 dargestellt. Manchmal kann es hilfreich sein den Antriebsdeckel mit Drehmomentstütze zur Bearbeitungseinheit verstellen zu können. Dies kann der Fall sein wenn eine platzsparende Unterbringung im Werkzeugwechsler gewünscht wird. Die verschiedenen Möglichkeiten der Verstellung sind hierzu im Katalog dargestellt.

Motor-Direktantrieb

Neben der Ausrüstung der Bearbeitungsaggregate mit Antriebsadaptern und den Einsatz in CNC-Bearbeitungszentren kann jedes Aggregat auch separat mit eigenem Antrieb ausgeführt werden. Standardmäßig vorgesehen sind hierbei Drehstrommotore mit maximaler Drehzahl von 3.000 – 9.000 1/min und einem Leistungsbereich von 1,0 – 5,5 kW.

Schmierung

Die Bearbeitungsaggregate werden bereits im Werk mit hochwertigen, speziellen „Longlife“-Fetten gefüllt und entsprechend eingefahren. Es ist somit vor der Inbetriebnahme keine weitere Schmierung beim Kunden notwendig. Nach ca. 200 Betriebsstunden ist ein nachfetten gemäß unserer Schmier- und Wartungsanleitung erforderlich. Dabei ist darauf zu achten, dass das von PREWI vorgeschriebene Fett verwendet wird.

Maschinenschutzgesetz – Sicherheitsmaßnahmen

Die PREWI – Bearbeitungsaggregate und Antriebsadapter sowie das Zubehör entsprechen dem heutigen Stand der Technik, den gültigen deutschen Sicherheitsvorschriften (UVV, VDE usw.) sowie den CE-Vorschriften Bei der Installation der von uns gelieferten Geräte in bestehende Maschinen und Anlagen usw. sind die jeweils gültigen Sicherheitsvorschriften durch unseren Kunden zu berücksichtigen. Entsprechend dem gewähltem Einsatzort und Einsatzzweck sind die jeweils gültigen, landesüblichen Sicherheitsbestimmungen hinsichtlich Abdecken von rotierenden bzw gleitenden Maschinenteilen durch unseren Kunden zu berücksichtigen und gegebenenfalls nach Örtlichkeit vorzunehmen. Das Gleiche gilt hinsichtlich der Absaugung von entstehenden Stäuben beim Sägen, Bohren und Fräsen.

Technische Informationen

Technischer Dienst - Auslegungshilfe

Sollten Sie unsicher sein welches Bearbeitungsaggregat für Ihren speziellen Anwendungsfall das richtige ist, so können Sie unseren technischen Dienst natürlich hierzu ansprechen. Sie erhalten hierzu dann eine umgehende kompetente Beratung mit Hinweisen auf Werkzeug, Bearbeitungsaggregat bzw. den einzustellenden Maschinenparametern.

Folgende Angaben wären hierfür hilfreich:

1. Zu bearbeitendes Material?
2. Welche Bearbeitungsart (Sägen, Bohren, Fräsen...)?
3. Zerspanungsquerschnitt (Breite, Tiefe der Zerspanung)?
4. Evtl. vorhandenes Werkzeug (Durchmesser, Zähnezahl)?
5. Ausführung Antriebsadapter (HSK, SK...)

Sie erhalten hierzu dann folgende Angaben:

1. Einzusetzendes Werkzeug
2. Drehzahl
3. Vorschub
4. Benötigte Leistung
5. Einzusetzendes Bearbeitungsaggregat

Angaben für Angebot und Bestellung

Möchten Sie ein qualifiziertes Angebot zu einem bestimmten Produkt oder möchten Sie dieses Produkt bestellen, so sind folgende Angaben für uns sehr wichtig:

1. Typ des Bearbeitungsaggregates
2. Anordnung und Anzahl der Werkzeugaufnahmen (evtl. mit Skizze)
3. Ausführung der Werkzeugaufnahmen
4. Maschinentype
5. Ausführung Antriebsadapter (HSK, SK...)
6. Evtl. Sonderwünsche
7. Stückzahl
8. Gewünschte Lieferzeitangabe

Lieferumfang

Neben dem bestellten Zerspanungsaggregat gehören folgende Produkte generell zum Lieferumfang:

1. Sämtliches Zubehör
2. Meß- und Prüfzertifikat mit allen ermittelten technischen Daten
3. Bedienungs- und Wartungsanleitung

Technical information

Processing aggregate T 10

From the simple drilling process up to the solid wood processing this cutter can solve nearly every processing task. This aggregate is available in single-, double- and 4-spindle design. Different boring, milling and saw suspension belong to the standard equipment. The solid tool chuck suspension ER32 allows to accept tools with a maximum shaft diameter of 20.0 mm without any problems. The equipment with a continuous drive shaft enables a heavy cutting, for example as profile milling head for the processing of handrails in the stairs production. Depending on the technical requirement, clockwise as well as anti-clockwise rotation is possible. The maximally transferable power is 5.6 kW at a maximum drive speed of 16.000 rpm.

Processing aggregate T 20

This angular head, which is also known as corner rebating aggregate is used for the production of sharp-edged internal notches with exact contours and without any tear-outs, as they are required, for example, for counter tops. A cutter suspension, being part of the standard equipment, allows an optimum working result. This processing aggregate, which is very complex for this application, can be provided in single- or double-spindle version. The maximum output speed of 12.000 rpm. is transmitted in a ratio of 1:1. The maximally transferable power is 2.5 kW.

Processing aggregate T 30

This angular drilling head can be designed with up to five spindles on two sides. The drilling pattern resp. the number of spindles depends on the customer's requirements. The tool suspensions cannot only be arranged one beside the other but also in a staggered position one below the other. The minimum spindle distance can be 21.5 mm and the maximum 32.0 mm. This processing aggregate is used for many applications for the creation of dowel connections in the window and door production.

Processing aggregate T 40 / T 41

This cutter head being known as cutter for lock cases is essential for the door production. Its solid and cranked design and the resulting central spindle outlet allow very deep cuts with maximum tool length. Because of the solid tool chuck suspension a clamping diameter of up to 20.0 mm is possible. On the back, another tool suspension can be provided, in order, for example, to carry out the hinge cutting without changing the tool. This cutter allows a rotational speed of 15.000 rpm. at a maximum power transmission of 5.6 kW. An existing standard air transfer can be used to blow off the machining point. This, however, requires a compressed air connection at the machine.

Technical information

Processing aggregate T 42

This aggregate was specially designed for heavy horizontal cutting and planing work at the workpiece surface. An additional front bearing allows to use larger profile cutters without any problems, e.g. in solid wood processing. And in the sector of processing acoustic panels this solid cutter also presents perfect characteristics. An extension of the standard clamping width of 68.0 mm to 100.0 mm is easily possible and can be offered as an option. For finely balanced tools a maximum output speed of 12.000 rpm. is allowed.

Processing aggregate T 50

This angular drilling gear, which is better known as hinge plate drilling unit, is used for drilling under certain and unchangeable angles. Hereby, all angular positions from 10° to the top up to 90° to the bottom are possible. For the two-spindle model, there is also the possibility of different angular positions in one aggregate

Processing aggregate T 52

Similar to the processing aggregate T 52 this cutting and saw head can be designed with spindle positions of 10° to the top and 90° to the bottom. A solid bearing allows its use in the format processing as well as in the folding processing. Different drilling, cutting and saw suspension enable a universal usage of this processing aggregate

Processing aggregate T 60

This aggregate disposes of a processing spindle with stepless adjustment according to scale. The range of adjustment goes from 10° to the top up to a spindle position of 90° to the bottom. Moreover, indexing borings according to the customer's requirement enable a precise quick adjustment. A maximum rotational speed of 12.000 rpm. and a wide range of very different, even combined tool suspensions, allow a universal usage of this processing aggregate

Processing aggregate T 70

This angular head was specially designed to bore and cut deep holes. Its cranked and complex shape and the specially manufactured housing allow to create very deep borings, e.g. for step borings in the stairs production. The drive speed at this angular head is reduced by 1.5:1, leading to a maximum spindle speed of 10.000 rpm. A standard air transfer can be used to blow off the machining point. This requires, however, a compressed air connection at the machine

Technical information

Drive adapter

For every processing aggregate, we offer a wide range of suitable drive adapters. They depend on the manufacturer resp. machine type. You find executed versions in the catalogue. Sometimes it might be helpful to be able to adjust the drive cover with a torque arm to the processing unit. That might apply, when a space saving arrangement in a tool changer is required. The different adjustment possibilities are shown in the catalogue.

Direct motor drive

Apart from the equipment of the processing aggregates with drive adapters and the use in CNC-machining centers, every aggregate can also be equipped separately with its own drive. As standard, three-phase a.c. motors with a maximum rotational speed of 3.000 – 9.000 rpm and a power range of 1.0 – 5.5 kW are provided.

Lubrication

The processing aggregates have already been filled with high-quality, special „Long-life“ greases in the factory and were accordingly run in. As a result, it is not necessary to lubricate them again prior to the commissioning at the customer's site. After approx. 200 working hours they must be lubricated again according to our lubrication and maintenance instructions. Please make sure that you only use the type of grease being prescribed by PREWI.

Machine Protection Law – Safety measures

The PREWI – processing aggregates and drive adapters as well as their accessories correspond to the latest state of technology, to the valid German safety instructions (UVV (accident prevention rules), VDE etc.) as well as to the CE-regulations. When installing our aggregates into machines and plants etc., the customer must observe the relevant valid safety regulations. According to the chosen site of operation and type application, the customer must consider the relevant valid, customary safety regulations regarding the covering of rotating resp. sliding machine parts and if necessary, he must take the necessary measures depending on the location. The same applies to the dust extraction of arising dust during the cutting, drilling and milling processes.

Technical information

Technical Service – Interpretation support

Should you not be sure which processing aggregate is the correct one for your application, you can, of course, contact our technical service department for further information. You will then immediately receive a competent consultancy referring to the tools, processing unit resp. the machine parameters to be set.

The following information would be helpful for such a support:

1. *Material to be processed?*
2. *What kind of processing (cutting, boring, milling..)?*
3. *Machining cross-section (width, depth of machining)?*
4. *Any existing tool (diameter, number of teeth)?*
5. *Design of drive adapter (HSK, SK...)*

You will then receive the following information:

1. *Tool to be used*
2. *Rotational speed*
3. *Feed speed*
4. *Required capacity*
5. *Processing aggregate to be used*

Information for quotation and order

If you want to have a qualified quotation for a certain product or want to order this product, the following information is very important for us:

1. *Type of the processing aggregate*
2. *Arrangement and number of tool suspensions (possibly with sketch)*
3. *Design of the tool suspensions*
4. *Machine type*
5. *Type of drive adapter (HSK, SK...)*
6. *Possible special requirements*
7. *Quantity*
8. *Desired time of delivery*

Scope of delivery

Apart from the ordered machining aggregate the following products are part of the scope of delivery:

1. *Complete accessories*
2. *Measuring and control certificate with all determined technical data*
3. *Operating and maintenance manual*

Technical information

Multi-spindle drilling gear B 10

With this drilling gear, which can be universally used, the most different numbers of spindles and drilling center distances can be realized. Either as multiple drilling gear or with a defined drilling pattern according to the customer's requirement, for example for plug hinges, hinge joints etc. – all configurations are possible. The smallest spindle distance is 20.0 mm.

Multi-spindle drilling gear B 20

Similar to the multi-spindle drilling gear B 10, this drilling gear can also realize the most different numbers of spindles and drilling center distances according to the customer's requirements. By a special nesting of the bearing, a minimum drilling center distance of 16.0 mm can be achieved.

Processing aggregate P 10

Also known as bottom milling aggregate, on account of its design this unit can also carry out drilling and milling operations at the workpiece bottom, as they are required, for example, for the production of counter tops. Apart from different drill chucks, an internal tool chuck suspension with the largest possible clamping diameter of 16.0 mm is also part of the standard equipment. The maximum drive speed is 12.000 rpm.

Tool suspension D 10 with chip guiding element

In operations, where a lot of chips are produced, for example in the window and door production, this system is successfully used. The specially shaped chip guiding element being positioned at the workpiece allows to guide the chips completely into the dust extraction system. The chip guiding element is available in left and right hand design in order to ensure left and right hand rotation resp. clockwise and anti-clockwise rotation.

Tool suspension D 20 with internal air passage

If the machine has a compressed air supply, a tool with hollow drilling can supplied with compressed air by means of this tool suspension in order to support the chip outfeed during the operation process. This allows very deep milling and drilling operations without relaxation stroke of the machine.

Drilling and mortising head D 72

Similar to the angular drilling and mortising head T 72 this aggregate can produce noncircular drilling, for example in solid wood. The feed direction corresponds to the direction of the motor spindle axis. In this aggregate, the same tool consisting of a rotating drill and a fixed gouge is used.

Technical information

Tracing spindle F 10

The tracing spindles of the product line F 10 allow producing all exact drilling and milling operations referring to the top edge at the workpiece surface. It does not make any difference, if there are thickness tolerances or if the workpiece to be processed cannot be clamped in a plane parallel position. The tool suspension and the exterior tracing bell, which is led over the workpiece during the processing, adapts itself to the different contours by the spring-loaded stroke of approx. 50 mm. Because of a large number of possible tool suspensions such as tool chucks, milling and saw suspensions, this tracing spindle can be universally used, for example for lamella connections or for the production of furniture fronts. Moreover, this tracing spindle distinguishes itself by a solid, triple guidance with linear ball bearings so that it will not chock. The maximum spindle speed is 14.000 rpm. and the existing tracing bell allows a tool diameter of 80.0 mm.

Tracing spindle F 20

This tracing spindle also allows processing operations with exact dimensions and contours at the workpiece surface. Only the maximum tool diameter is different. For this tracing spindle it is 125.0 mm.

Tracing spindle F 30

A different variation is the tracing spindle with tracing arm. This is adjustable in height and angle. Attached on the end of the arm is a gliding piece normally made of polyamide. Due to the tracing arm and the gliding piece it is possible to sense around excess ends of inlays and places that are hard to reach.

Tracing spindle F 40

In contrast to the tracing spindle of the product lines F10 – F30, this tracing milling and saw aggregate is used for the production of edge contours with exact dimensions at the workpiece bottom. The tracing device is designed as slide ring and allows a maximum tool diameter of 100.0 mm.

High-Tech Zerspanungsaggregate
High-tech machine cutting aggregates

Bearbeitungsaggregat T 10

Leistungsstärke im Standard

Dieses Bearbeitungsaggregat ist in ein-, zwei-und vierspindeliger Ausführung lieferbar. Durch die universelle Antriebsauslegung (HSK, SK30, SK40, etc.) ist es an jeder Werkzeugmaschine einsetzbar. Sämtliche Werkzeugaufnahmen sind hierbei frei konfigurierbar. Sein technisch optimiertes Design führt zu einem hervorragendem thermischen Verhalten und gestattet hohe Drehzahlen bei gleichzeitig langer Einschaltdauer.

Technische Daten:

Bauform:	1 / 2 / 4-spindelig
max. Spindeldrehzahl:	16.000 1/min
max. Spindelleistung:	5,6 KW

Werkzeugaufnahmen:

innenliegende Spannzange	ERAZ 20 (0,5-13mm)
Spannzangenaufnahme	ER25 (0,5-16mm)
Spannzangenaufnahme	ER32 (2-20mm)
Bohreraufnahme	Ø 10H7
Sägeaufnahme	D 30
Fräseraufnahme	

Processing aggregate T 10

Technical info:

style:	*1 / 2 / 4-spindle*
spindle speed (max.):	*16.000 1/min*
drive capacity (max.):	*5,6 KW*

tool receptacles:

internal collet receptacle	*ERAZ 20 (0,5-13mm)*
collet receptacle	*ER25 (0,5-16mm)*
collet receptacle	*ER32 (2-20mm)*
drilling receptacle	*Ø 10H7*
sawing receptacle	*D 30*
milling receptacle	

High performance as standard

This processing aggregate is available in designs with one, two or four spindles. Thanks to the universal drive design (HSK, SK30, SK40, etc.) it may be used on any CNC machine. All tool receptacles are freely configurable. Its technically optimised design results in an outstanding thermal behaviour and allows high spindle speed with

High-Tech Zerspanungsaggregate
High-tech machine cutting aggregates

Bearbeitungsaggregat T 40 / T 41

Das universelle Schlosskastenfräsaggregat

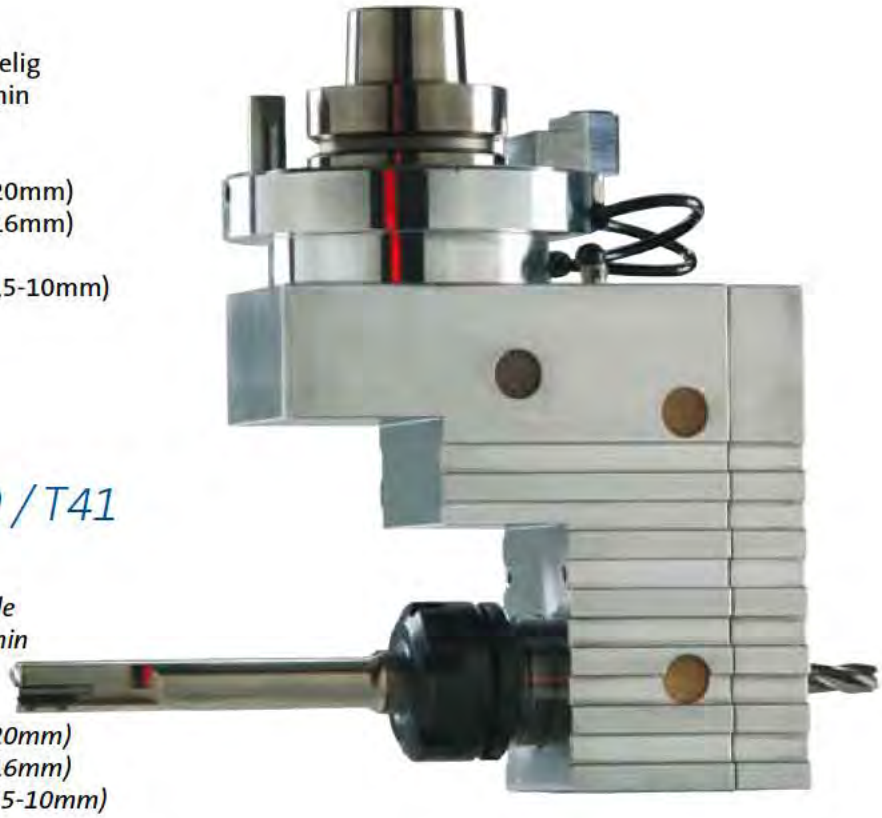
Dieser Fräskopf ist unverzichtbar bei der Türenherstellung. Durch seine robuste und verkröpfte Ausführung und dem resultierenden mittigen Spindelaustritt können sehr tiefe Ausfräsungen mit maximaler Werkzeuglänge durchgeführt werden. Eine zweite Werkzeugaufnahme gestattet weitere Bearbeitungsaufgaben ohne Werkzeugwechsel.

Technische Daten:

Bauform:	1 / 2-spindelig
max. Spindeldrehzahl:	15.000 1/min
max. Spindelleistung:	5,6 KW

Werkzeugaufnahmen:

Spannzangenaufnahme	ER32 (2,0-20mm)
Spannzangenaufnahme	ER25 (0,5-16mm)
Innenliegende Spannzange	ERAZ 16 (0,5-10mm)
Fräseraufnahme	D 30x50



Processing aggregate T40 / T41

Technical info:

style:	*1 / 2-spindle*
spindle speed (max.):	*15.000 1/min*
drive capacity (max.):	*5,6 KW*

tool receptacles:

collet receptacle	*ER32 (2,0-20mm)*
collet receptacle	*ER25 (0,5-16mm)*
internal collet receptacle	*ERAZ 16 (0,5-10mm)*
milling receptacle	*D 30x50*

The universal lock case milling aggregate

This milling head is indispensable for production of doors. Because of its rugged and cranked design and the resulting central spindle exit, very deep milled edges with maximum tool length may be accomplished. A second tool receptacle allows further processing without having to change the tools. A standard air passage may be used for blowing out the chippings.

High-Tech Zerspanungsaggregate
High-tech machine cutting aggregates

Bearbeitungsaggregat T 60 / T 62

Für die individuelle Bearbeitung

Durch die im Bereich von 100° verstellbare Werkzeugaufnahme ist dieses Aggregat universell einsetzbar. Die standardmäßigen Indexierungsbohrungen garantieren eine präzise Schnellverstellung. Eine speziell entwickelte Werkzeugaufnahme gestattet den gleichzeitigen Einsatz als Fräs- und Sägeaggregat.

Technische Daten:

Bauform:	verkröpft (T60), gerade (T62)
max. Spindeldrehzahl:	12.000 1/min
max. Spindelleistung:	2,5 KW

Werkzeugaufnahmen:

Bohreraufnahme	Ø 10H7 / M10 plan
Spannzangenaufnahme	ER25 (0,5-16mm)
Sägeaufnahme	D 30x2,5
Säge/Bohreraufnahme	
Säge/Spannzangenaufnahme	

Processing aggregate T 60 / T 62

For individual processing

The tool carrier which may be adjusted at a 100° range makes this aggregate universally applicable. The standard index boreholes guarantee precise quick adjustment. A specially developed tool carrier enables simultaneous application as milling and sawing aggregate.

Technical info:

style: c	*ranked (T60), straight line (T62)*
spindle speed	*(max.): 12.000 1/min*
drive capacity (max.):	*2,5 KW*

tool receptacles:

drilling receptacle	*Ø10H7 / M10 plane*
collet receptacle	*ER25 (0,5-16mm)*
sawing receptacle	*D 30x2,5*
sawing/milling receptacle	
sawing/drilling receptacle	

High-Tech Zerspanungsaggregate
High-tech machine cutting aggregates

Tastspindel F 92

Das Ziehklingenaggregat

Soll ein möglichst hochwertiges Bearbeitungsergebnis erzielt werden, ist der Ein-satz dieses Ziehklingenaggregates unverzichtbar. Die Schneidengeometrie des Werkzeuges und die gezielte Spanabfuhr führen hierbei zu einer optimalen Ober-flächenbeschaffenheit. Eine Schnellwechseleinrichtung ermöglicht den Austausch des Werkzeughalters inklusive Ziehklingenwerkzeug und eingestellter Tastungseinrichtung. Dadurch ist ein externes Einstellen der Tastelemente möglich.

Tracing spindle F 92

The scraper knife aggregate

This scraper knife aggregate is indispensable for obtaining high-quality processing results. The geometry of the scraper knifes and the targeted chip disposal result in optimum surface conditions. A quick-release system enables exchange of the tool holder including scraper knife tool and adjusted tracing elements. This allows external adjustment of the tracing elements.

High-Tech Zerspanungsaggregate
High-tech machine cutting aggregates

Tastspindel F 10 / F 20

Konturgenaue Bearbeitung

Mit diesen Tastspindeln lassen sich alle maßgenauen und oberkantenbezogenen Bohr- und Fräsarbeiten in die Werkstückoberfläche erzeugen. Durch eine Vielzahl von möglichen Werkzeugaufnahmen wie Spannzangen-, Fräser-und Sägeaufnahmen sind diese Tastspindeln universell einsetzbar in der Küchen- und Möbelfertigung.

Technische Daten:

Bauform:	Tastglocke
max. Spindeldrehzahl:	14.000 1/min
max. Spindelleistung:	2,5 KW

Werkzeugaufnahmen:

Spannzangenaufnahme	ER25 (0,5-16mm)
Sägeaufnahme	D 22
Sägeaufnahme	D 30x2,5
Fräseraufnahme	M 22x1
Fräseraufnahme	D 22x5

Tracing spindle F 10 / F 20

Accurate maching

These tracing spindles are suitable for all drilling and milling work accurate to size and related to the top edge into the surface of the work piece. Due to a multitude of possible tool carriers such as collets, cutter and saw carriers, these tracing spindles are universally applicable for production of kitchens and furniture.

Technical info:

style:	*tracing bell*
spindle speed (max.):	*14.000 1/min*
drive capacity (max.):	*2,5 KW*

tool receptacles:

collet receptacle ER25 (0,5-16mm)	
sawing receptacle	*D 22*
sawing receptacle	*D 30x2,5*
milling receptacle	*M 22x1*
milling receptacle	*D 22x5*

High-Tech Zerspanungsaggregate
High-tech machine cutting aggregates

Tastspindel F 30

Konturgenaue Bearbeitung
Eine weitere Ausführungsvariante ist die Tastspindel mit Tastarm. Dieser ist in Höhen- und Winkellage verstellbar. Als Tastelement ist am Ende des Tastarmes ein Gleitstück vorgesehen, welches standardmäßig aus Polyamid gefertigt ist. Durch den Tastarm und in entsprechender Form des Gleitstückes kann hinter überstehenden Furnieren, in Absätzen oder ähnlichem gezielt abgetastet werden.

Technische Daten:

Bauform:	Tastarm
max. Spindeldrehzahl:	14.000 1/min
max. Spindelleistung:	2,5 KW
Werkzeugaufnahmen:	
Spannzangenaufnahme	ER25 (0,5-16mm)
Sägeaufnahme	D 22
Sägeaufnahme	D 30x2,5
Fräseraufnahme	M 22x1
Fräseraufnahme	D 22x5

Tastspindel F 30

Technical info:

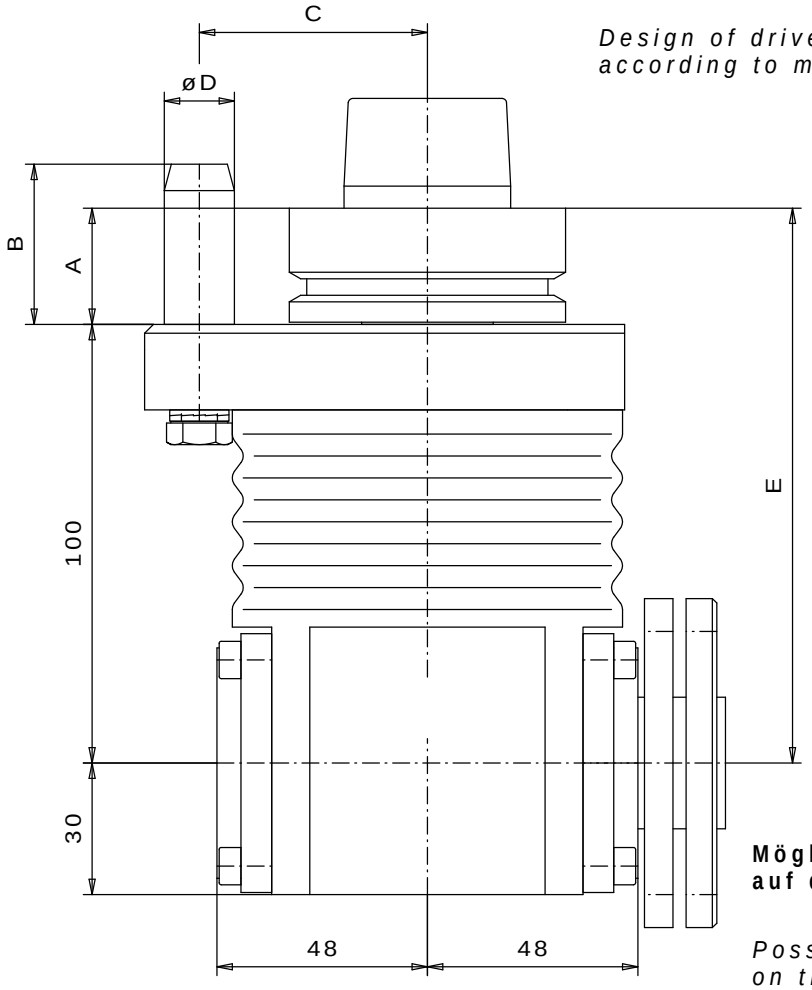
style:	*tracing bell*
spindle speed (max.):	*14.000 1/min*
drive capacity (max.):	*2,5 KW*
tool receptacles:	
collet receptacle ER25 (0,5-16mm)	
sawing receptacle	*D 22*
sawing receptacle	*D 30x2,5*
milling receptacle	*M 22x1*
milling receptacle	*D 22x5*

Konturgenaue Bearbeitung
Mit diesen Tastspindeln lassen sich alle maßgenauen und oberkantenbezogenen Bohr- und Fräsarbeiten in die Werkstückoberfläche erzeugen. Durch eine Vielzahl von möglichen Werkzeugaufnahmen wie Spannzangen-, Fräser und Sägeaufnahmen sind diese Tastspindeln universell einsetzbar in der Küchen- und Möbelfertigung.

Bearbeitungsaggregat T10 1-spindelig
Processing aggregate T10 1-spindle

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

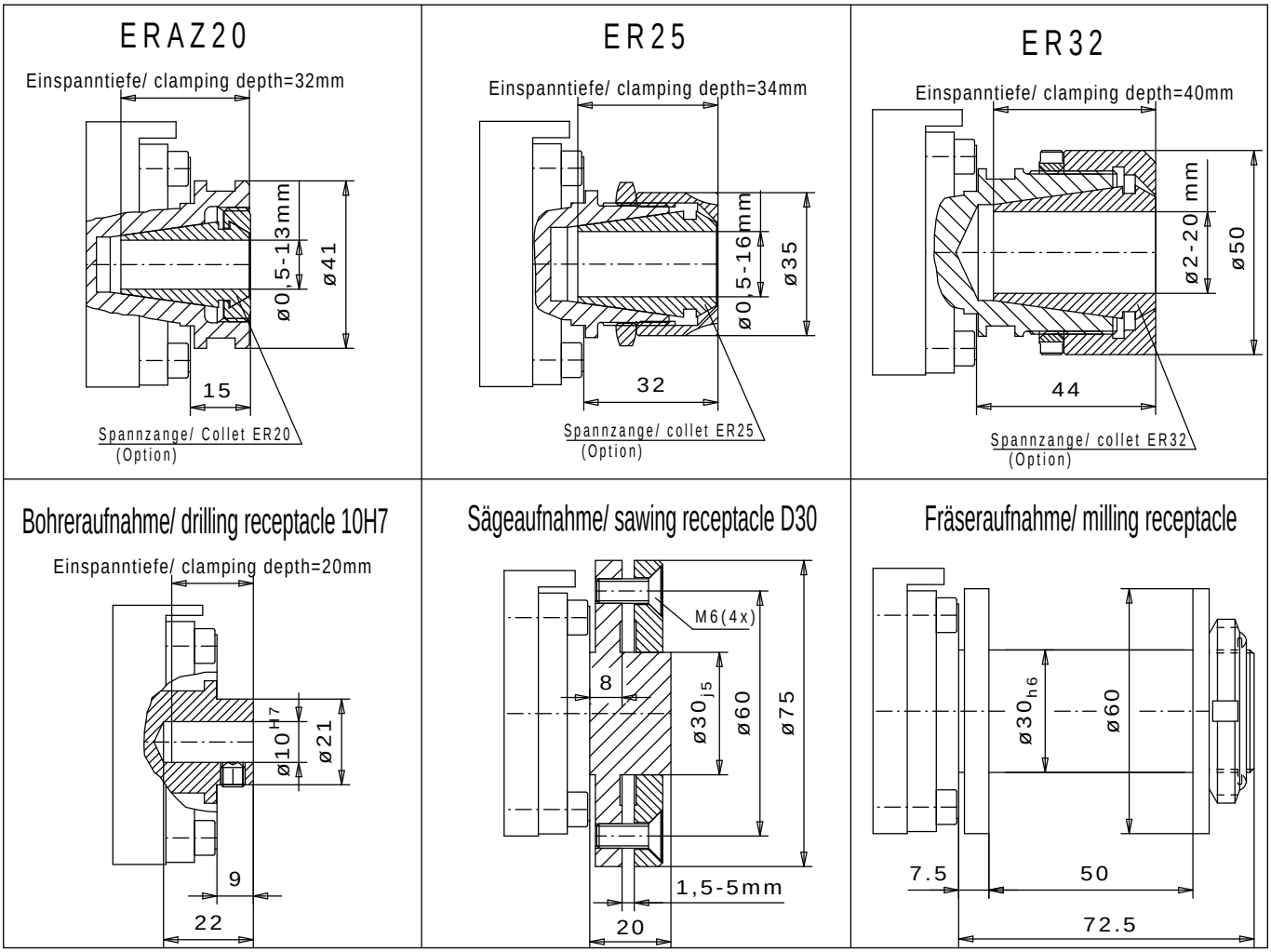
Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T10 1-spindelig
Processing aggregate T10 1-spindle

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



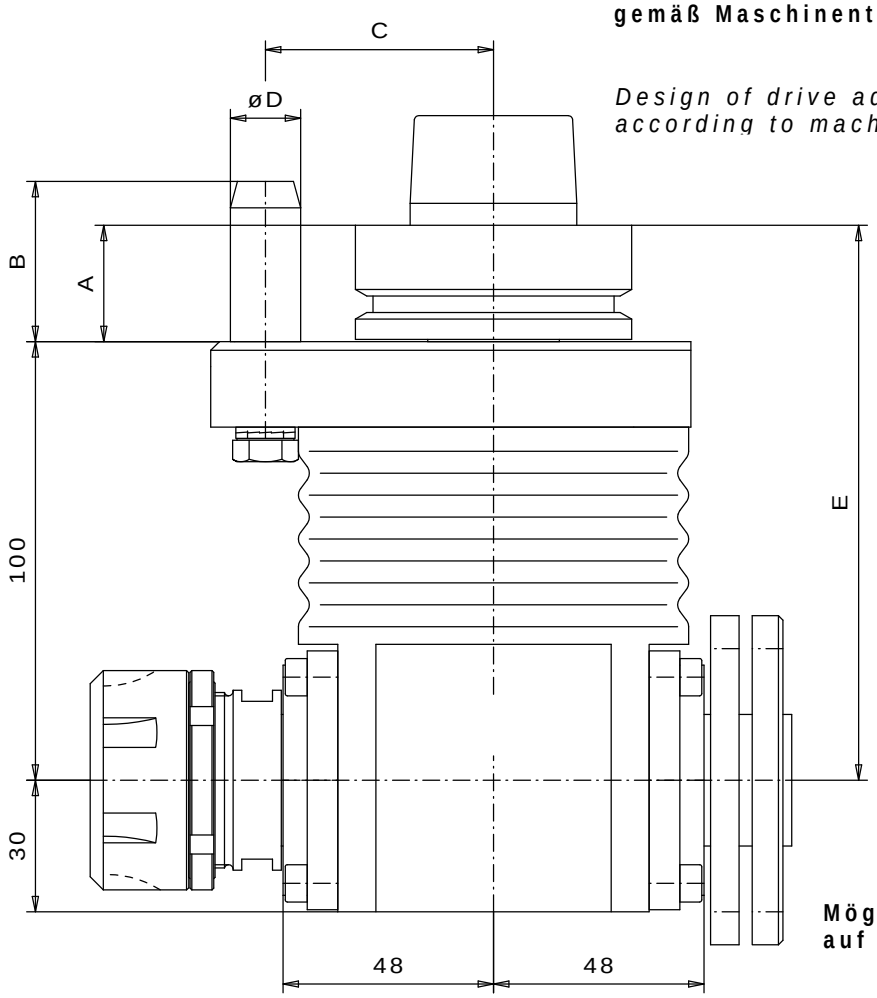
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1,5	*speed transfer*	*1 : 1,5*
max. Antriebsdrehzahl	10.666 1/min	*drive speed (max.)*	*10.666 rpm*
max. Spindeldrehzahl	16.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*16.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 4,0 kg	*weight*	*approx. 4,0 kg*

Bearbeitungsaggregat T10 2-spindelig
Processing aggregate T10 2-spindle

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

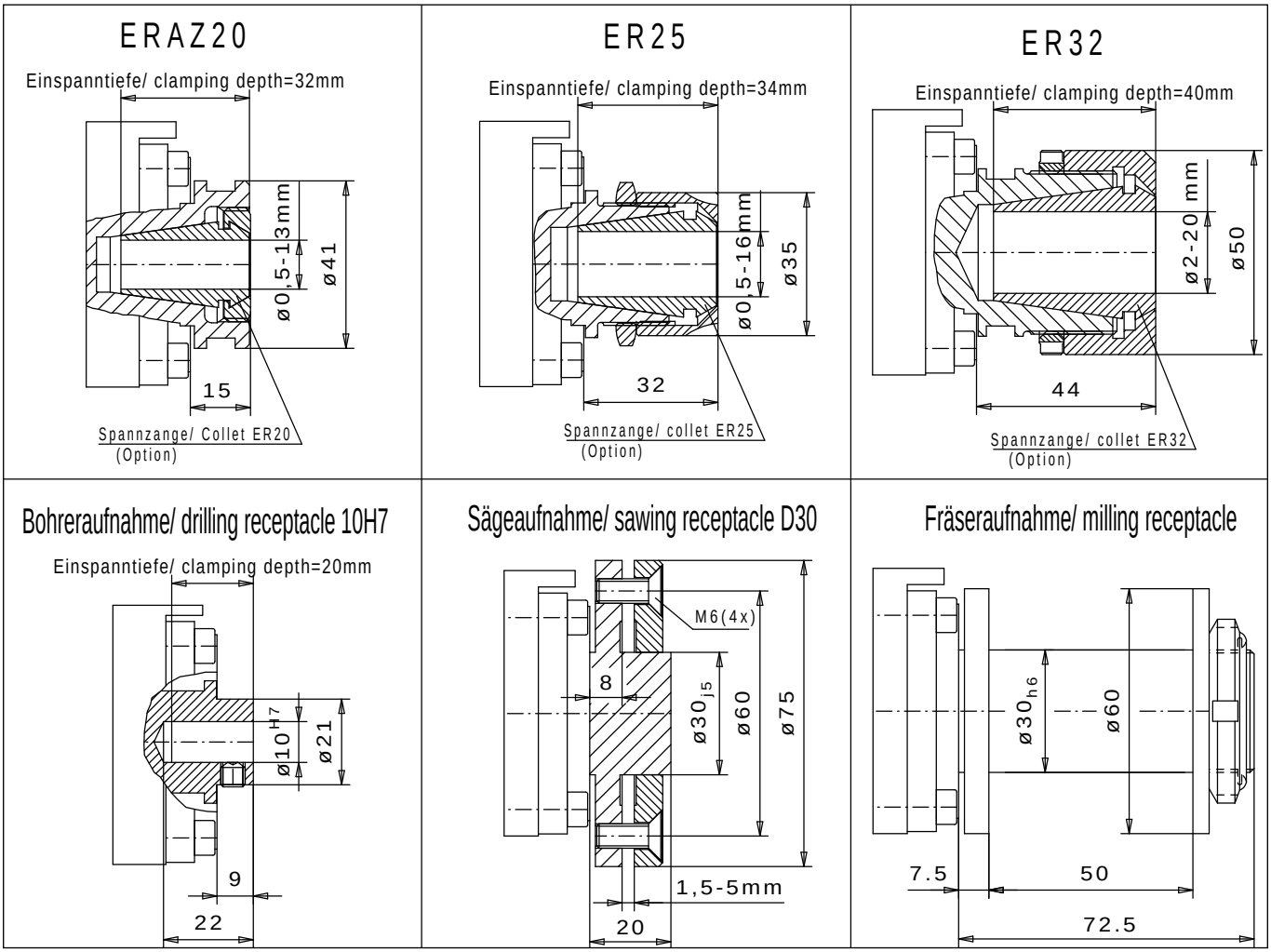
Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T10 2-spindelig
Processing aggregate T10 2-spindle

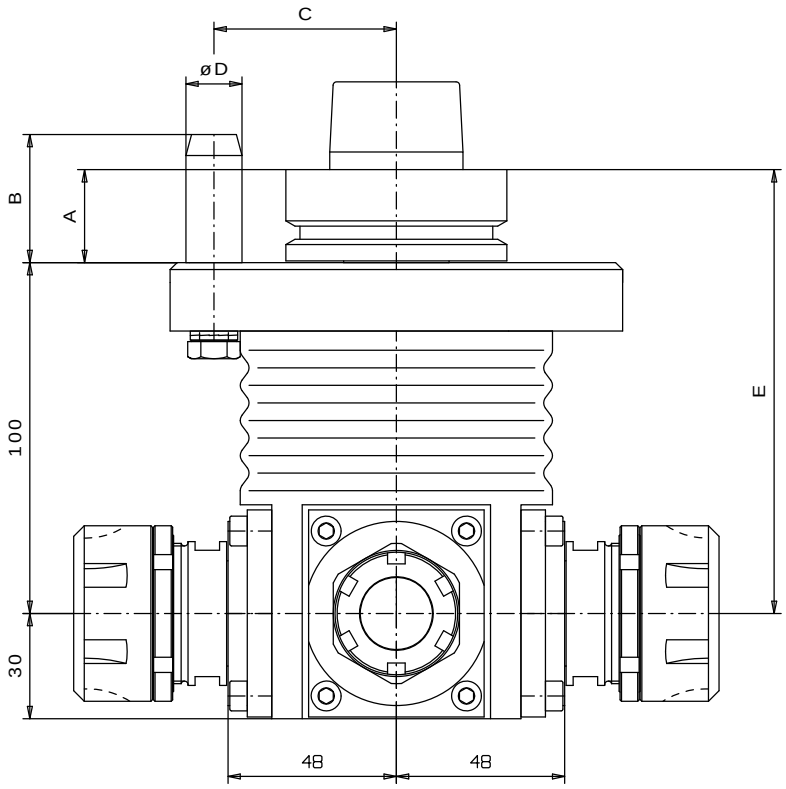
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

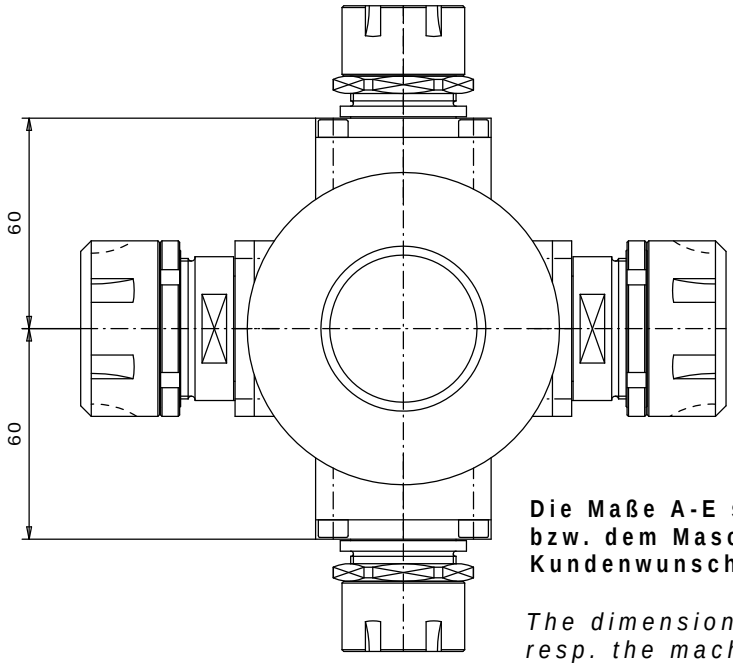
Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1,5	*speed transfer*	*1 : 1,5*
max. Antriebsdrehzahl	10.666 1/min	*drive speed (max.)*	*10.666 rpm*
max. Spindeldrehzahl	16.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*16.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 4,0 kg	*weight*	*approx. 4,0 kg*

Bearbeitungsaggregat T10 4-spindelig
Processing aggregate T10 4-spindle



Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

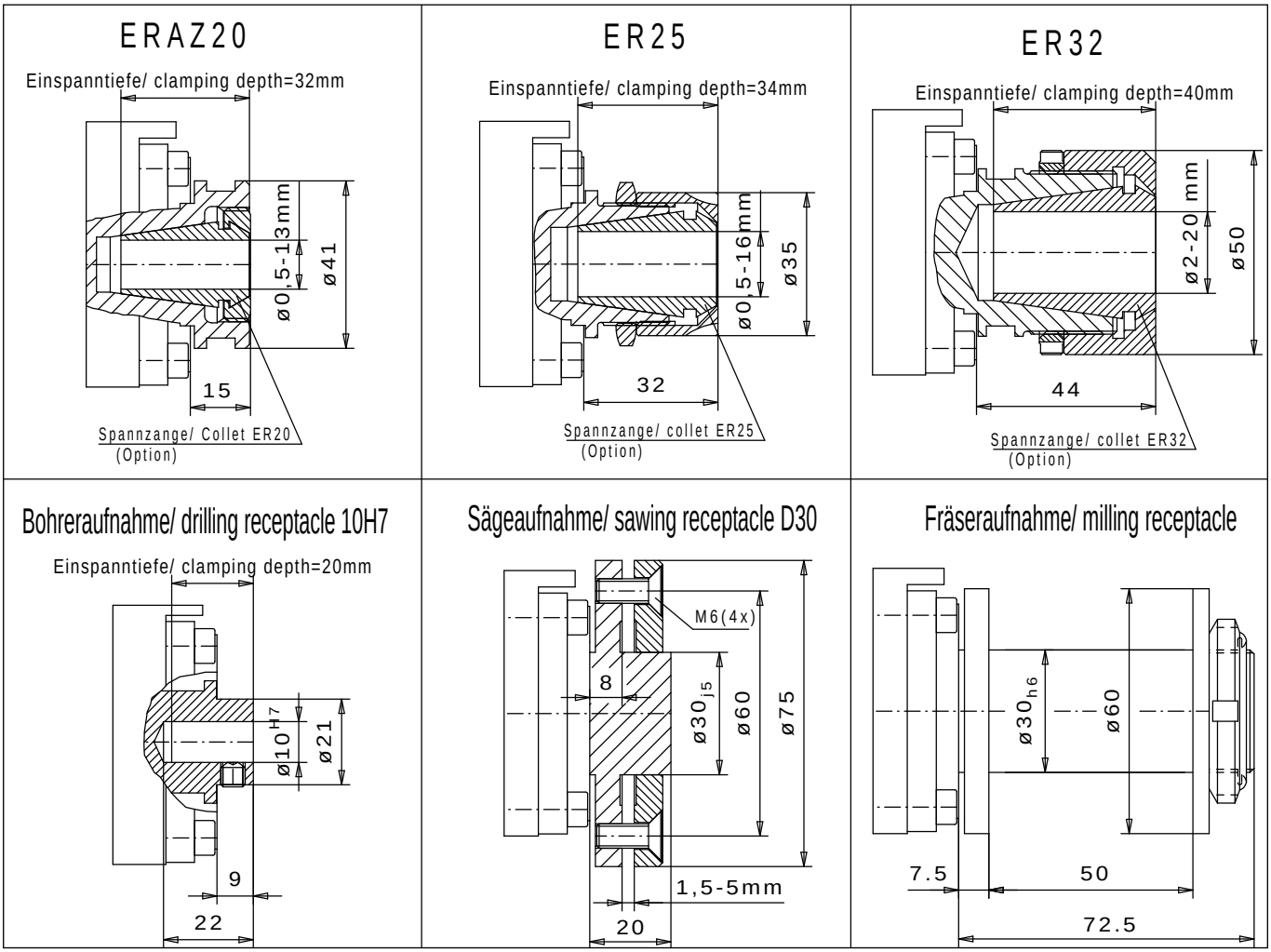
Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T10 4-spindelig
Processing aggregate T10 4-spindle

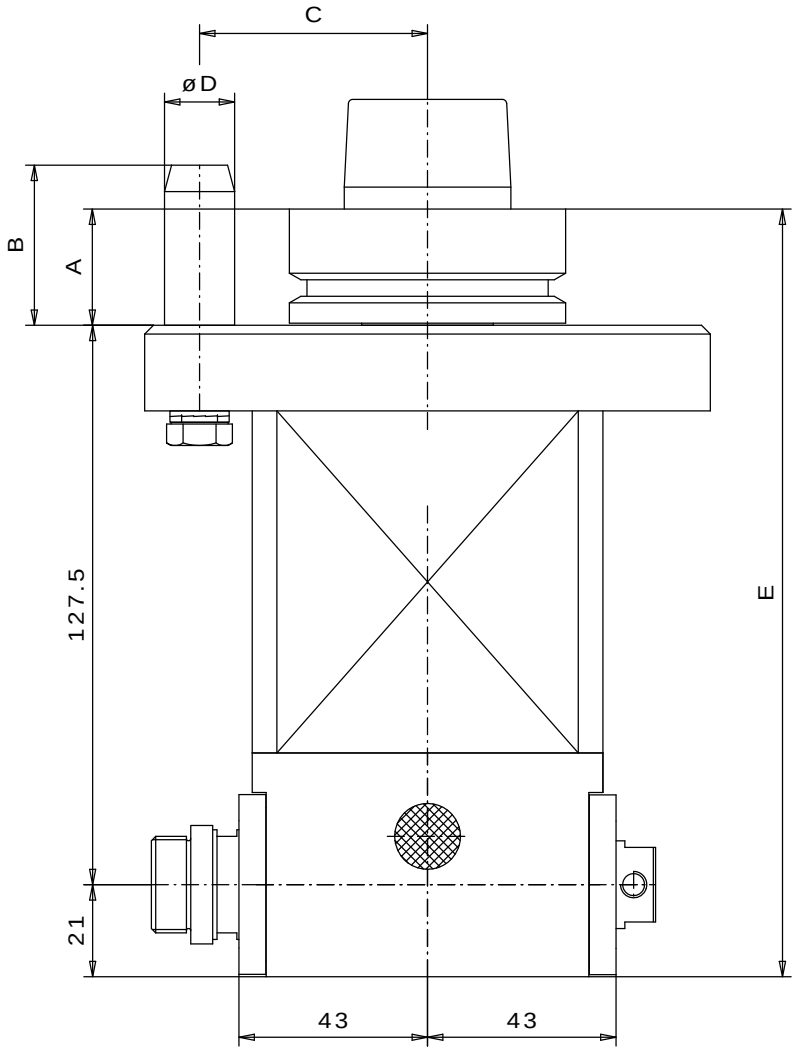
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1,5	*speed transfer*	*1 : 1,5*
max. Antriebsdrehzahl	10.666 1/min	*drive speed (max.)*	*10.666 rpm*
max. Spindeldrehzahl	16.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*16.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 4,0 kg	*weight*	*approx. 4,0 kg*

Bearbeitungsaggregat T20
Processing aggregate T20

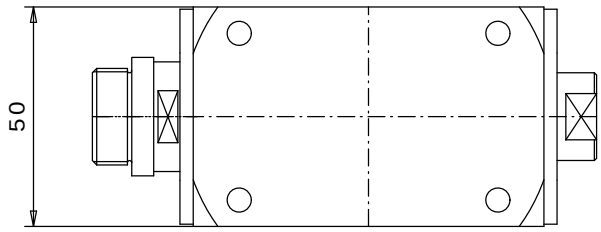


Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type

Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page



Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

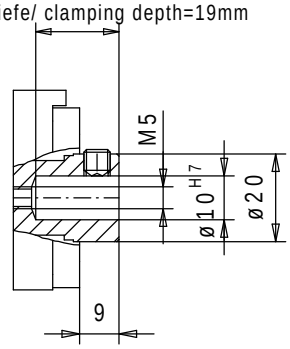
The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T20
Processing aggregate T20

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

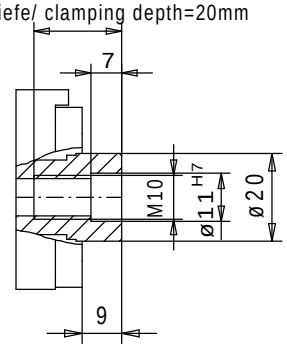
Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7

Einspanntiefe/ clamping depth=19mm



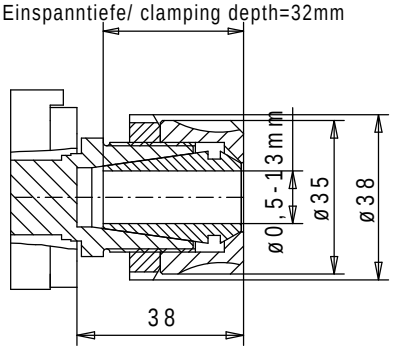
Bohreraufnahme/ drilling receptacle M10plan

Einspanntiefe/ clamping depth=20mm

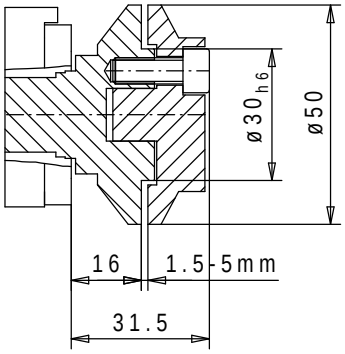


HU/ER20

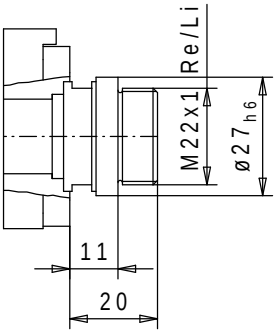
Einspanntiefe/ clamping depth=32mm



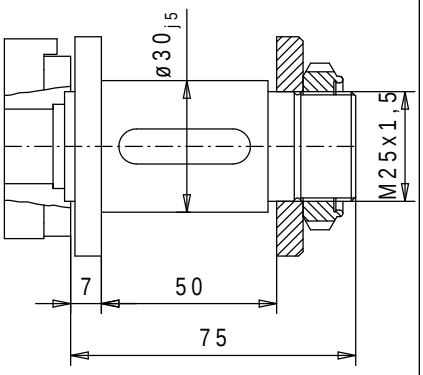
Sägeaufnahme/ sawing receptacle Ø30



Fräseraufnahme/ milling receptacle M22x1



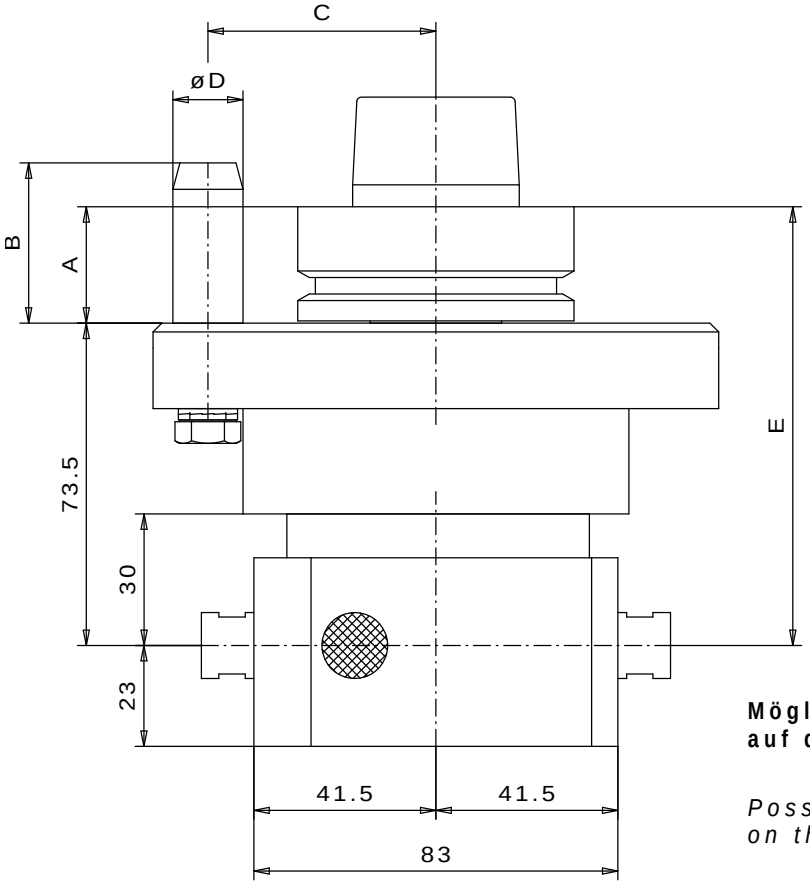
Fräseraufnahme/ milling receptacle Ø30x50



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	12.000 /min	*drive speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	12.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 3,4 kg	*weight*	*approx. 3,4 kg*

Bearbeitungsaggregat T30
Processing aggregate T30

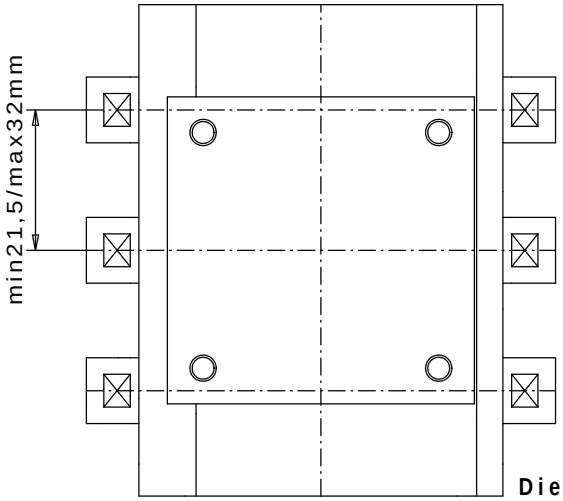


Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type

Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page



Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

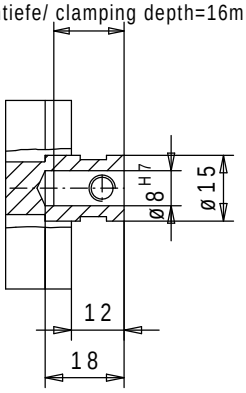
The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T30
Processing aggregate T30

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

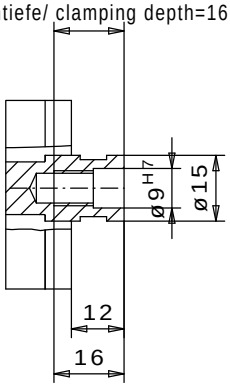
Bohreraufnahme/ drilling receptacle 8H7

Einspanntiefe/ clamping depth=16mm



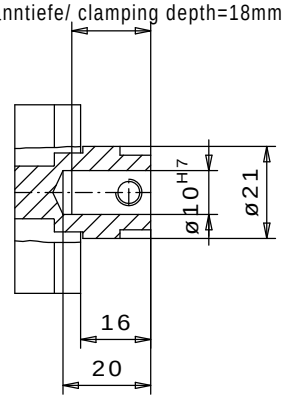
Bohreraufnahme/ drilling receptacle M8plan

Einspanntiefe/ clamping depth=16mm



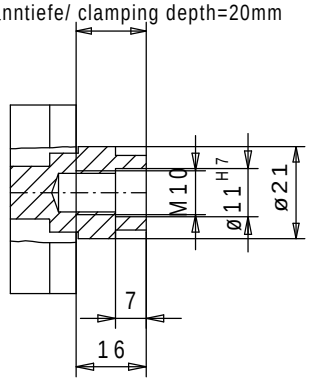
Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7

Einspanntiefe/ clamping depth=18mm



Bohreraufnahme/ drilling receptacle M10plan

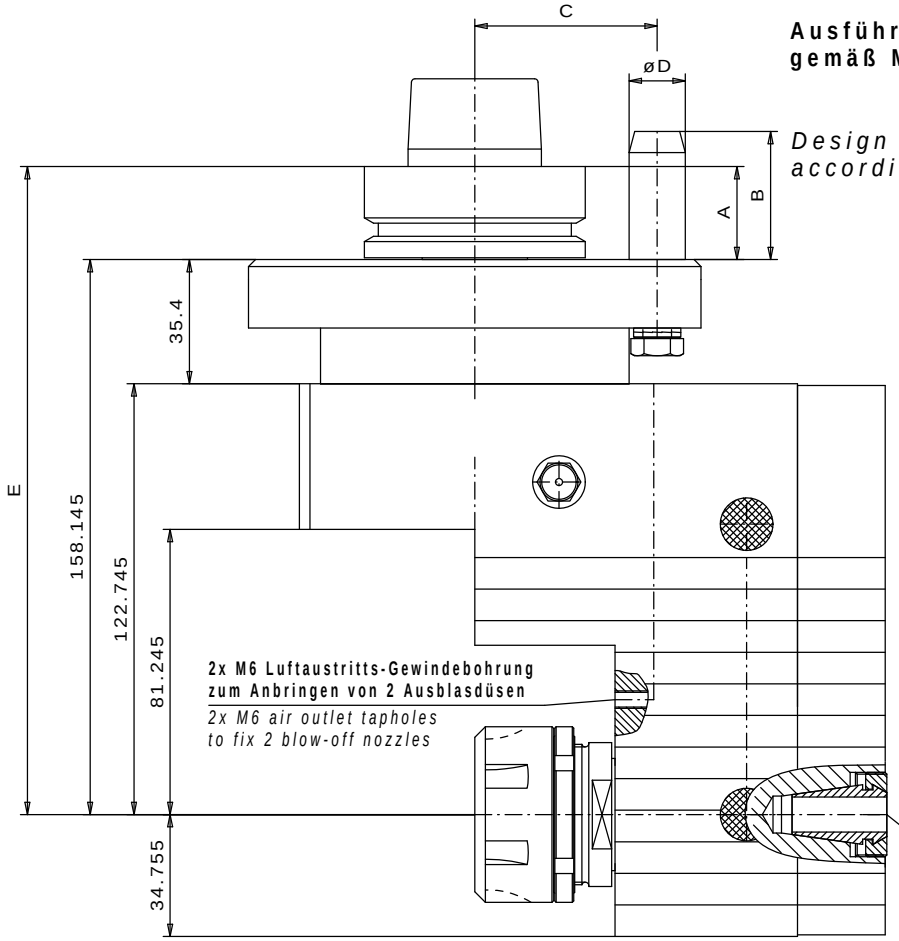
Einspanntiefe/ clamping depth=20mm



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	6.000 1/min	*drive speed (max.)*	*6.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	6.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*6.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 3,9 kg	*weight*	*approx. 3,9 kg*

Bearbeitungsaggregat T40
Processing aggregate T40



Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

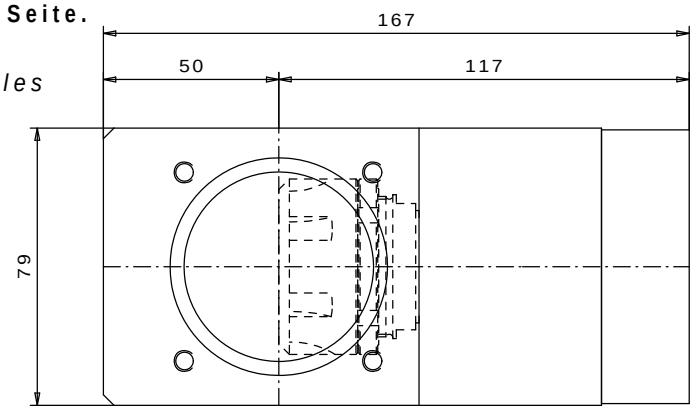
Design of drive adapter according to machine type

Rückseitige Werkzeugaufnahme ERAZ 16

Tool receptacle ERAZ16 on the rear

Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

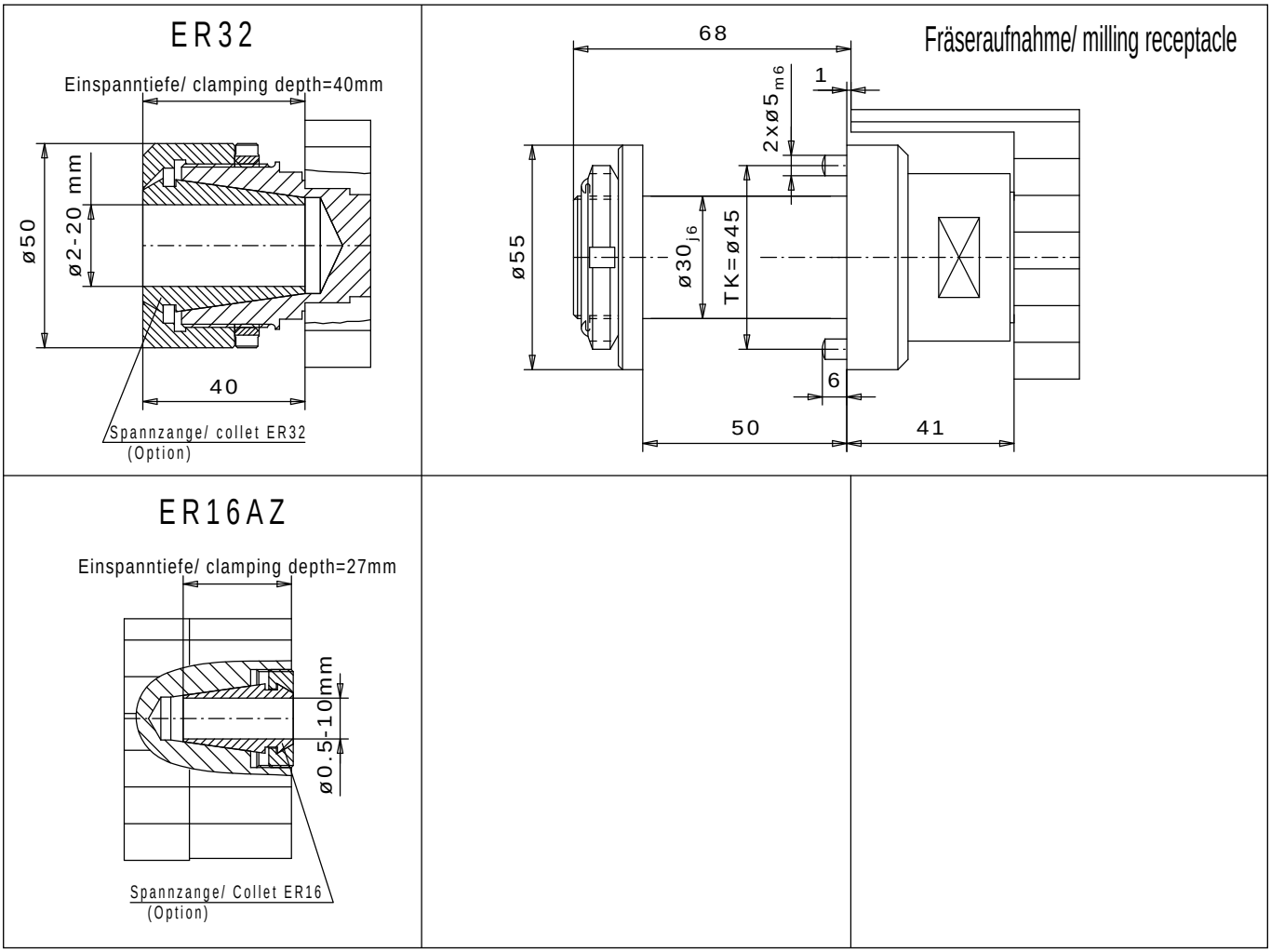


Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T40
Processing aggregate T40

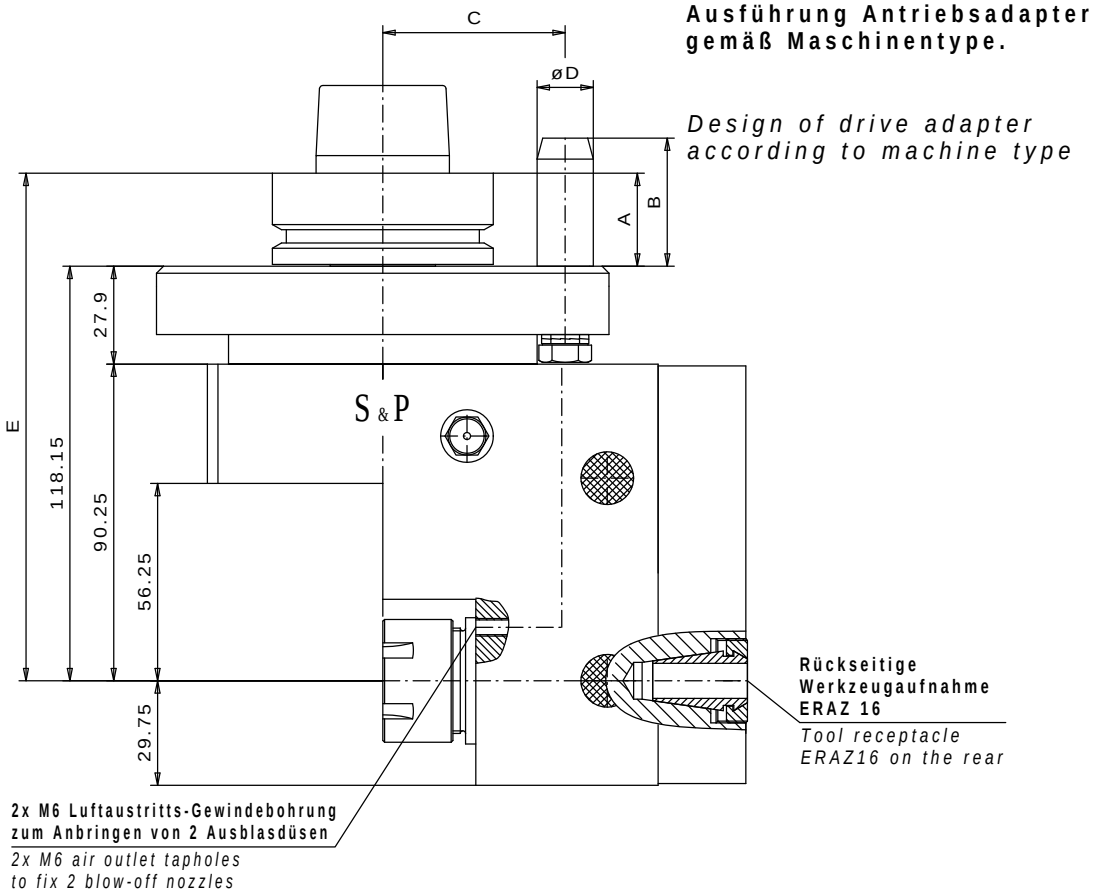
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

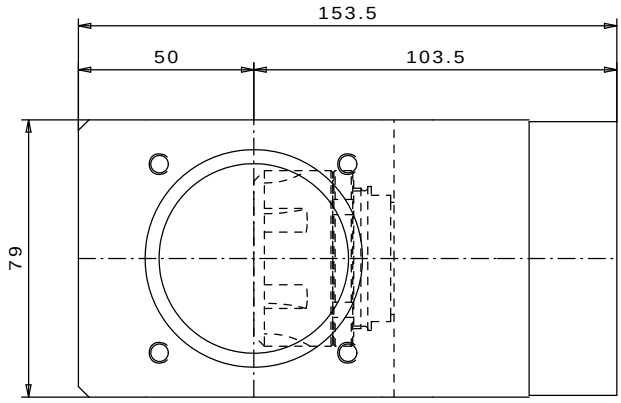


Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1,5	*speed transfer*	*1 : 1,5*
max. Antriebsdrehzahl	10.000 1/min	*drive speed (max.)*	*10.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	15.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*15.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 6 kg	*weight*	*approx. 6 kg*

Bearbeitungsaggregat T41
Processing aggregate T41



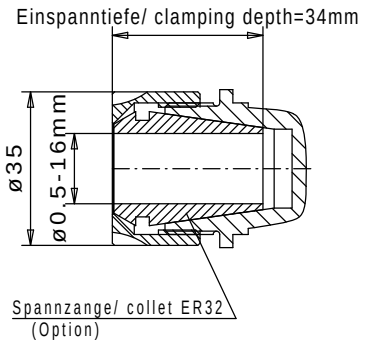
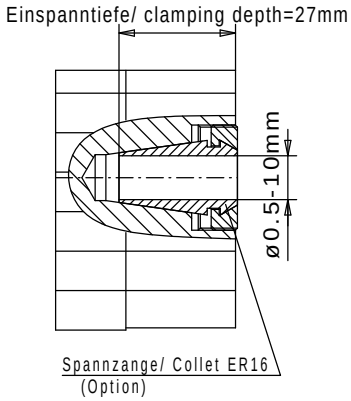


Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T41
Processing aggregate T41

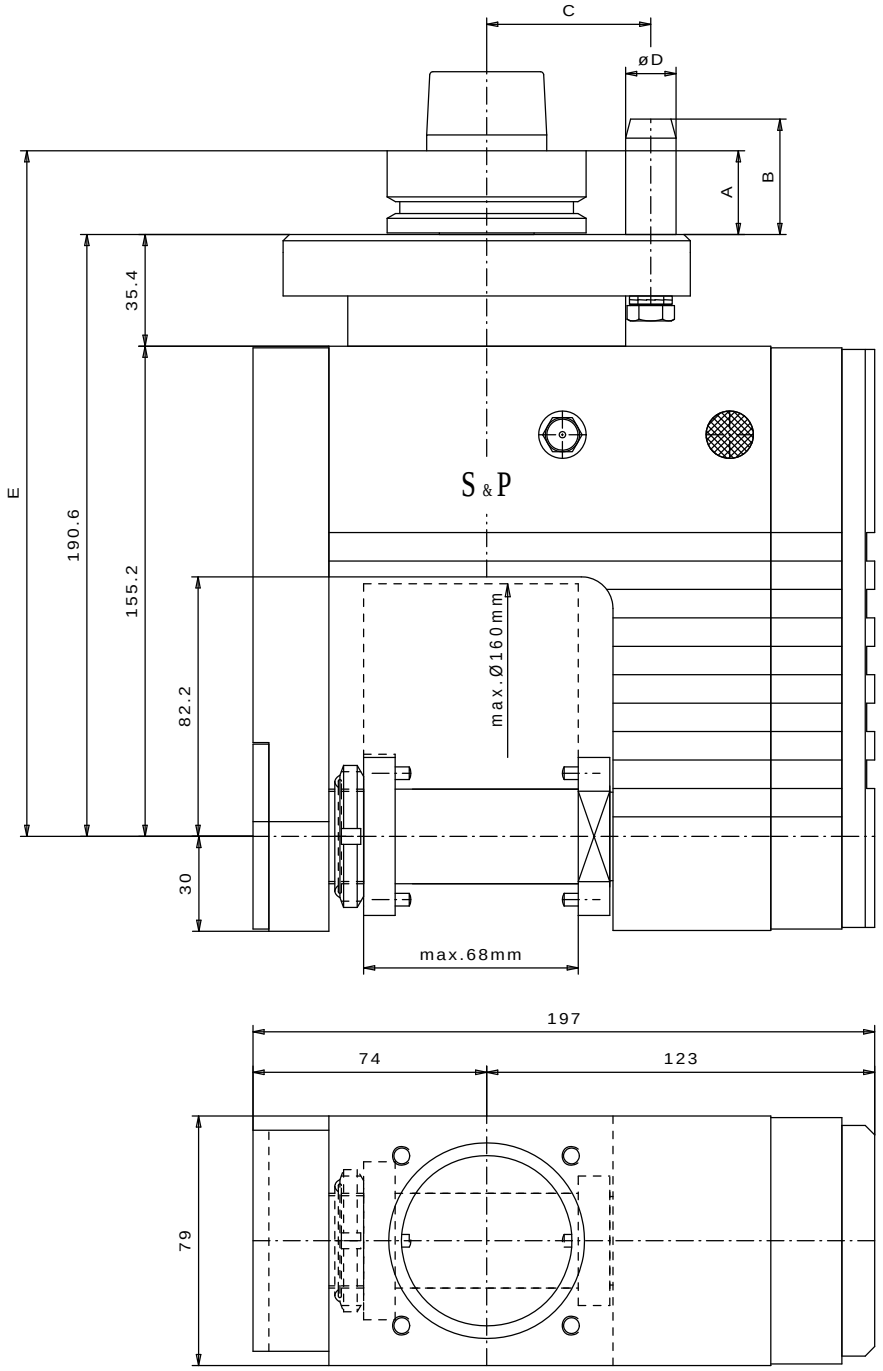
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

ER25	ER16AZ	
		

Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1,5	*speed transfer*	*1 : 1,5*
max. Antriebsdrehzahl	10.000 1/min	*drive speed (max.)*	*10.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	15.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*15.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 5 kg	*weight*	*approx. 5 kg*

Bearbeitungsaggregat T42
Processing aggregate T42



Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type

Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

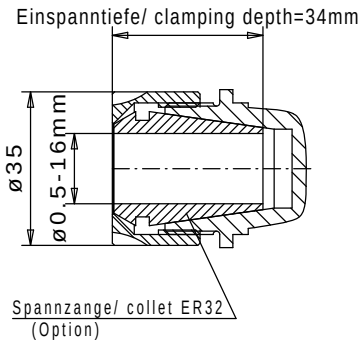
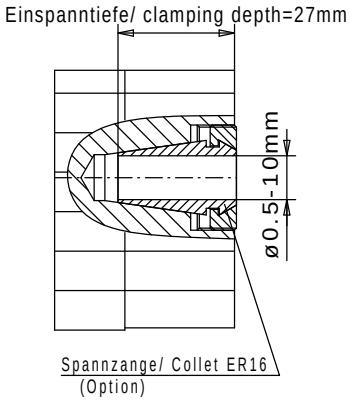
Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T42
Processing aggregate T42

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

ER25	ER16AZ	
		

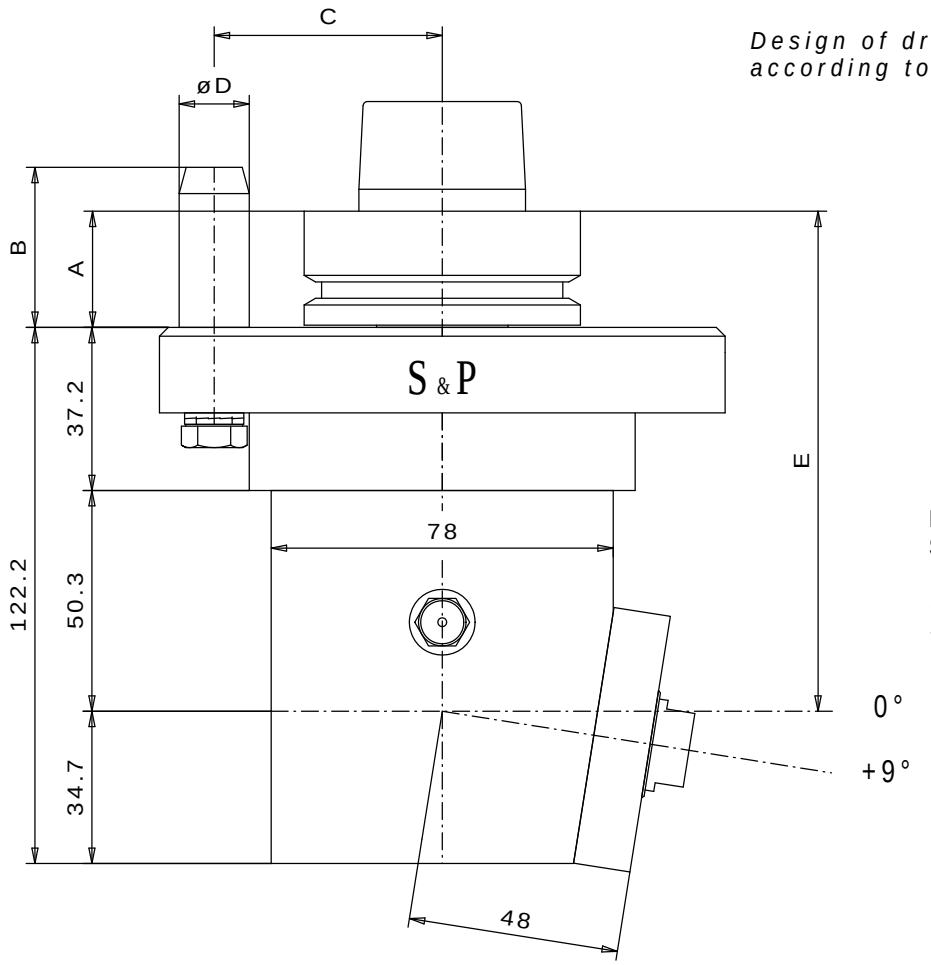
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1,5	*speed transfer*	*1 : 1,5*
max. Antriebsdrehzahl	8.000 1/min	*drive speed (max.)*	*8.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	12.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	entg. d. Antriebsdrehr.	*turning direction of tool receptacle*	*opposite drive turning dir.*
Gewicht	ca. 8 kg	*weight*	*approx. 8 kg*

Bearbeitungsaggregat T 50 1-spindelig
Processing aggregate T 50 1-spindle

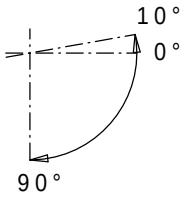
Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche feste Spindelstellungen

Possible fixed spindle positions



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

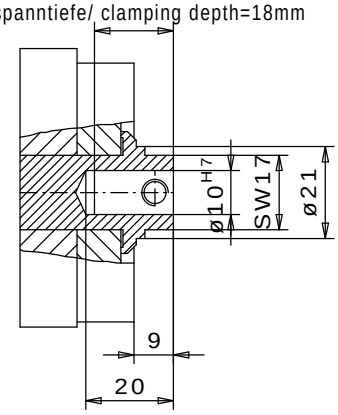
The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T 50 1-spindelig
Processing aggregate T 50 1-spindle

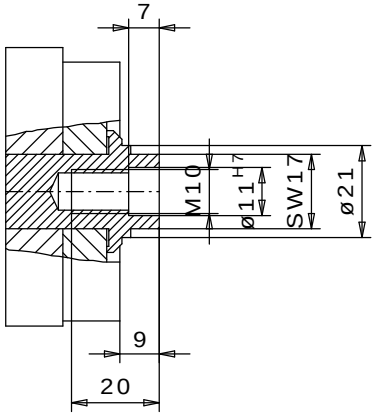
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7

Einspanntiefe/ clamping depth=18mm

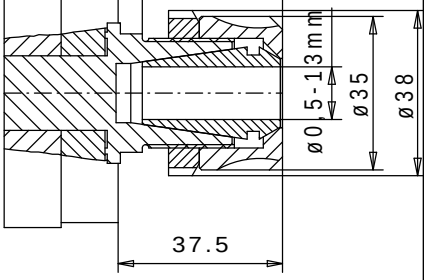


Bohreraufnahme/ drilling receptacle M10plan



HU/ER20

Einspanntiefe/ clamping depth=32mm



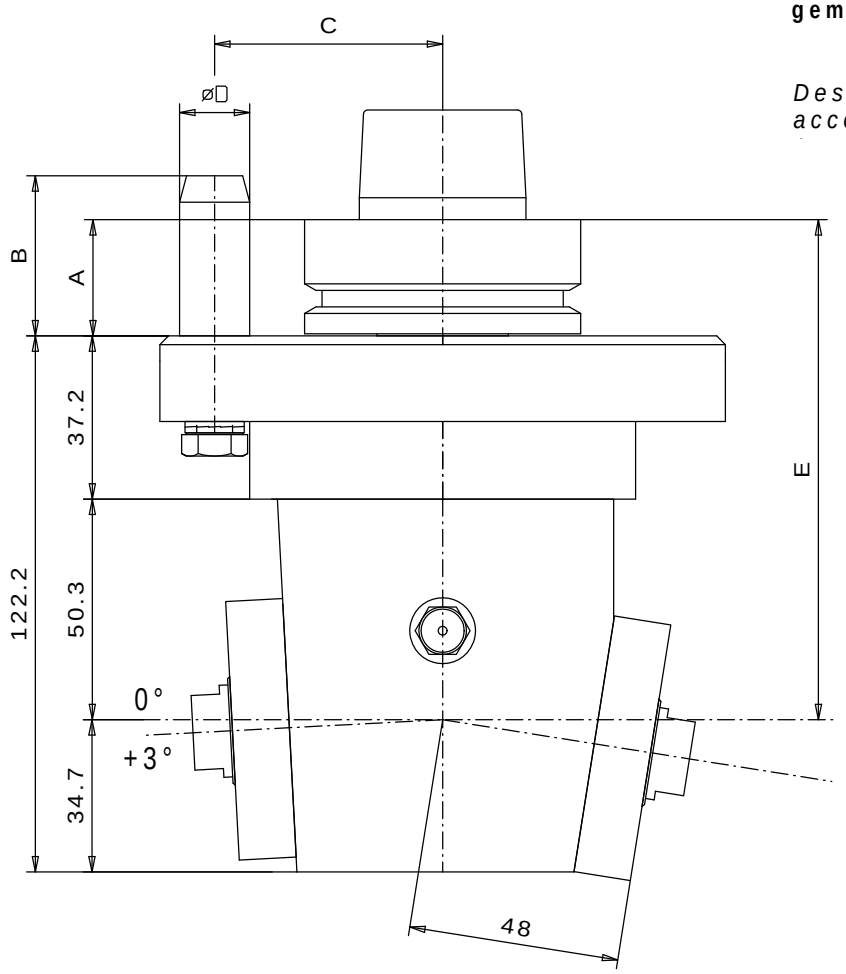
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	9.000 1/min	*drive speed (max.)*	*9.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	9.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*9.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	entg. d. Antriebsdrehr.	*turning direction of tool receptacle*	*opposite drive turning dir.*
Gewicht	ca. 3,8 kg	*weight*	*approx. 3,8 kg*

Bearbeitungsaggregat T 50 2-spindelig
Processing aggregate T 50 2-spindle

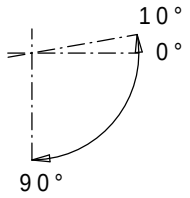
Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche feste Spindelstellungen

Possible fixed spindle positions



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

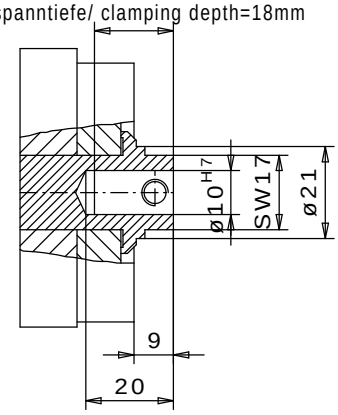
The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T 50 2-spindelig
Processing aggregate T 50 2-spindle

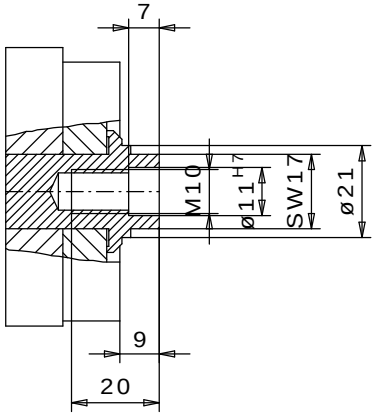
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7

Einspanntiefe/ clamping depth=18mm

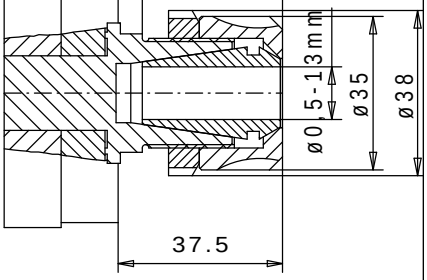


Bohreraufnahme/ drilling receptacle M10plan



HU/ER20

Einspanntiefe/ clamping depth=32mm



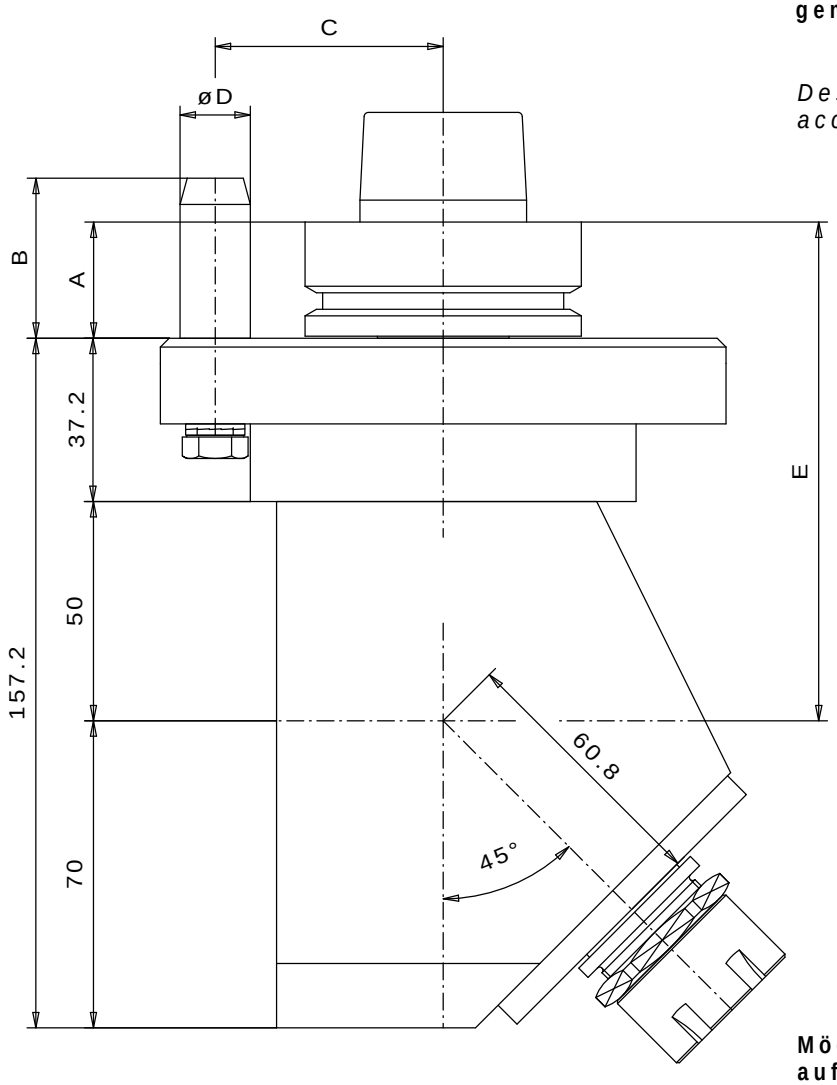
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	9.000 1/min	*drive speed (max.)*	*9.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	9.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*9.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	entg. d. Antriebsdrehr.	*turning direction of tool receptacle*	*opposite drive turning dir.*
Gewicht	ca. 4 kg	*weight*	*approx. 4 kg*

Bearbeitungsaggregat T 52 1-spindelig
Processing aggregate T 52 1-spindle

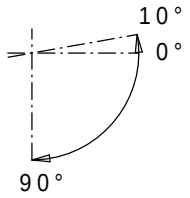
Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche feste Spindelstellungen

Possible fixed spindle positions



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

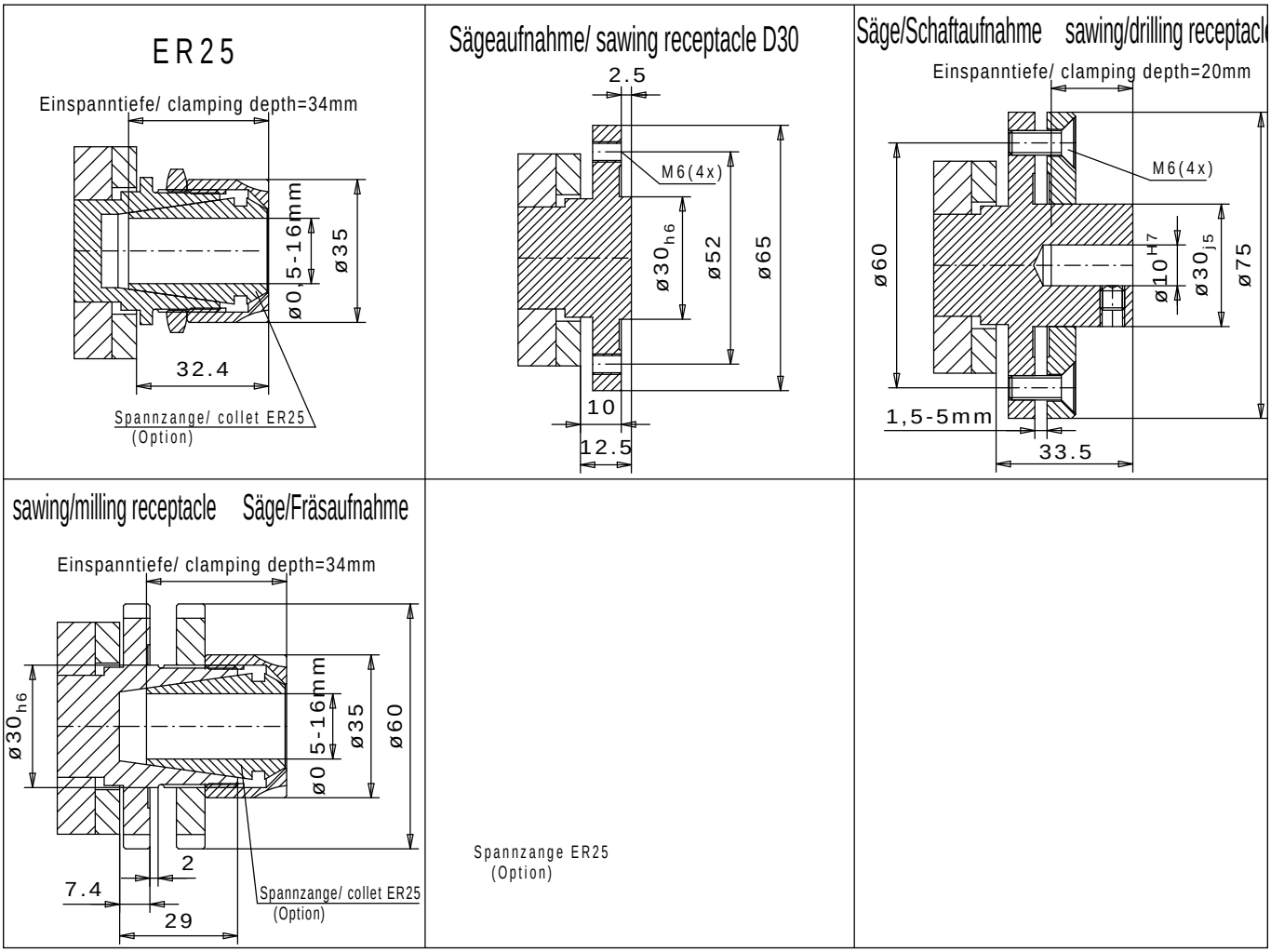
Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T 52 1-spindelig
Processing aggregate T 52 1-spindle

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



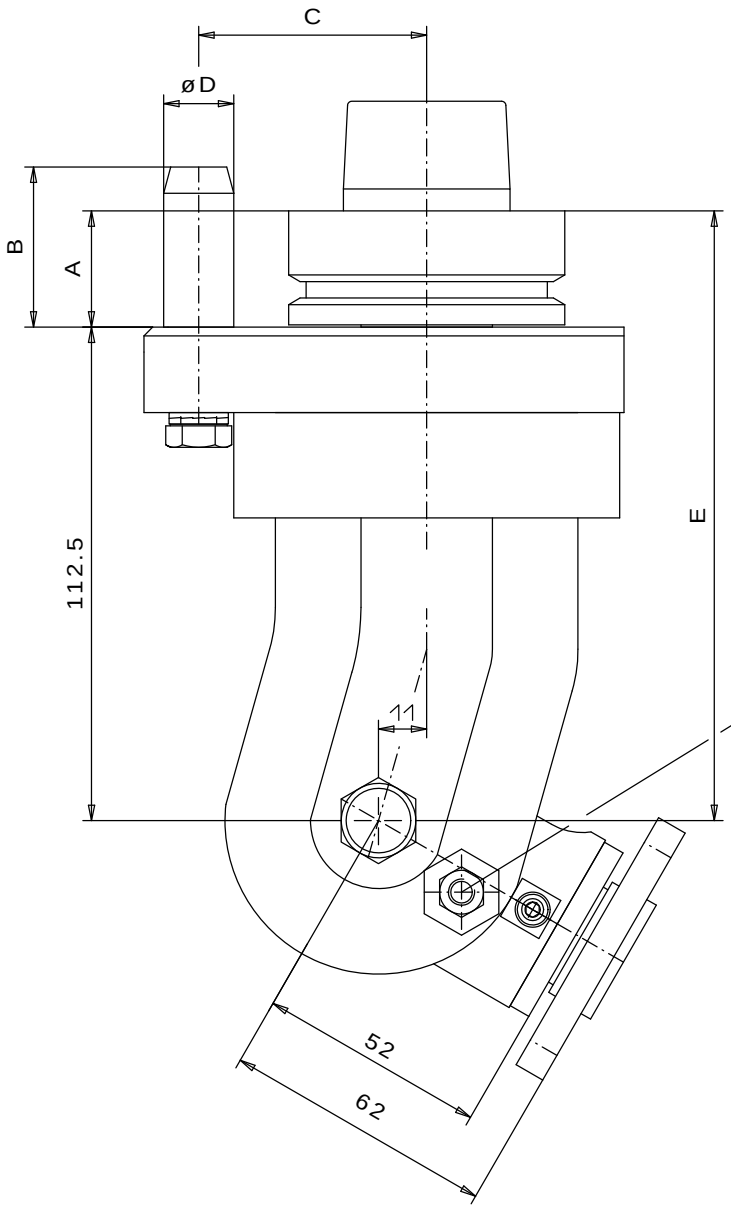
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	9.000 1/min	*drive speed (max.)*	*9.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	9.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*9.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	entg. d. Antriebsdrehr.	*turning direction of tool receptacle*	*opposite drive turning dir.*
Gewicht	ca. 5,8 kg	*weight*	*approx. 5,8 kg*

Bearbeitungsaggregat T 60
Processing aggregate T 60

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type

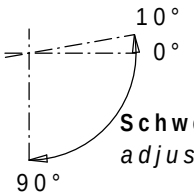


Indexierung für Schnellverstellung. Gradzahlen nach Kundenwunsch.

Indexing for quick adjustment Degrees according to customer´s requirement

Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page



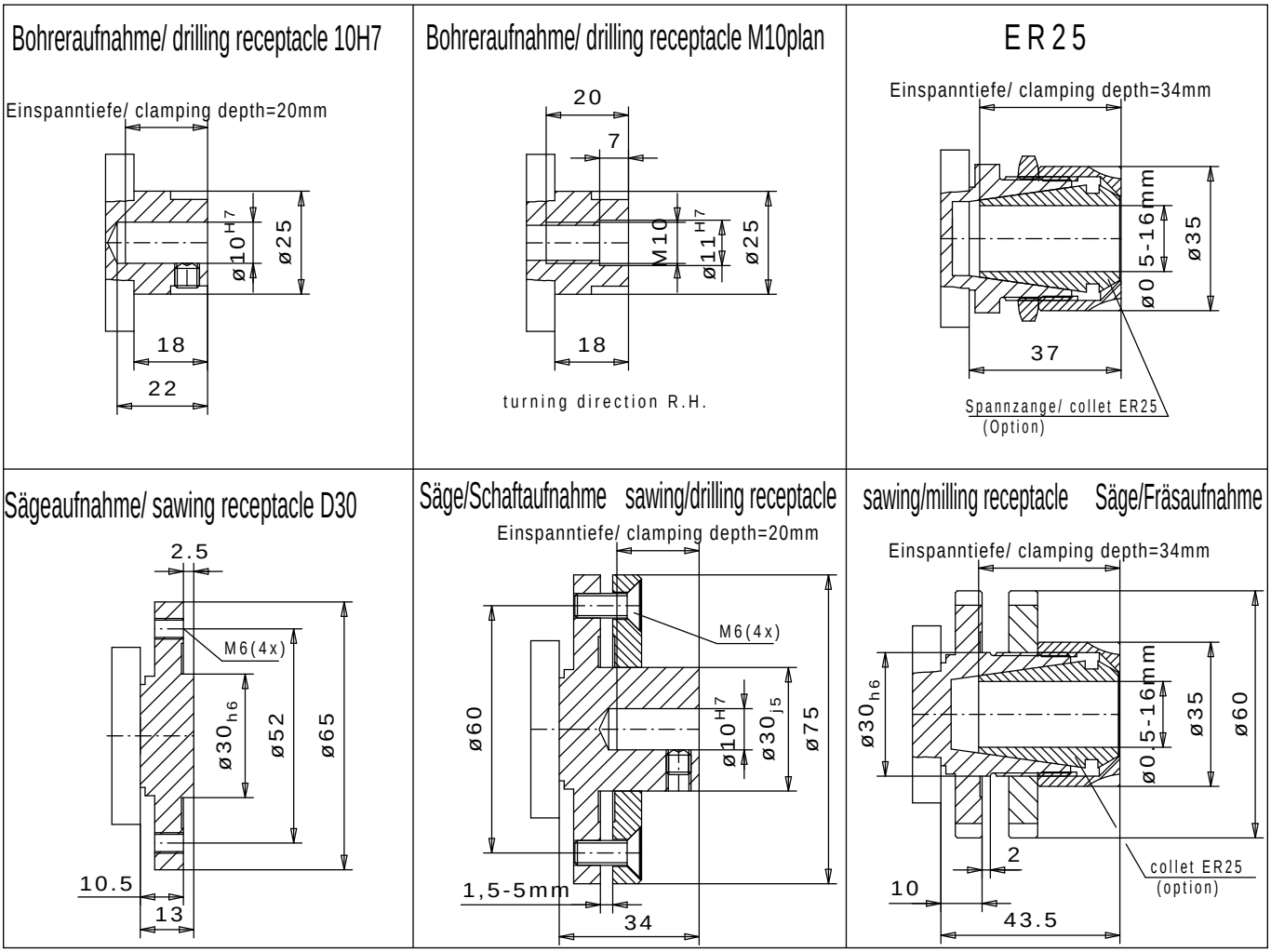
Schwenkbereich
adjustable area

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T 60
Processing aggregate T 60

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



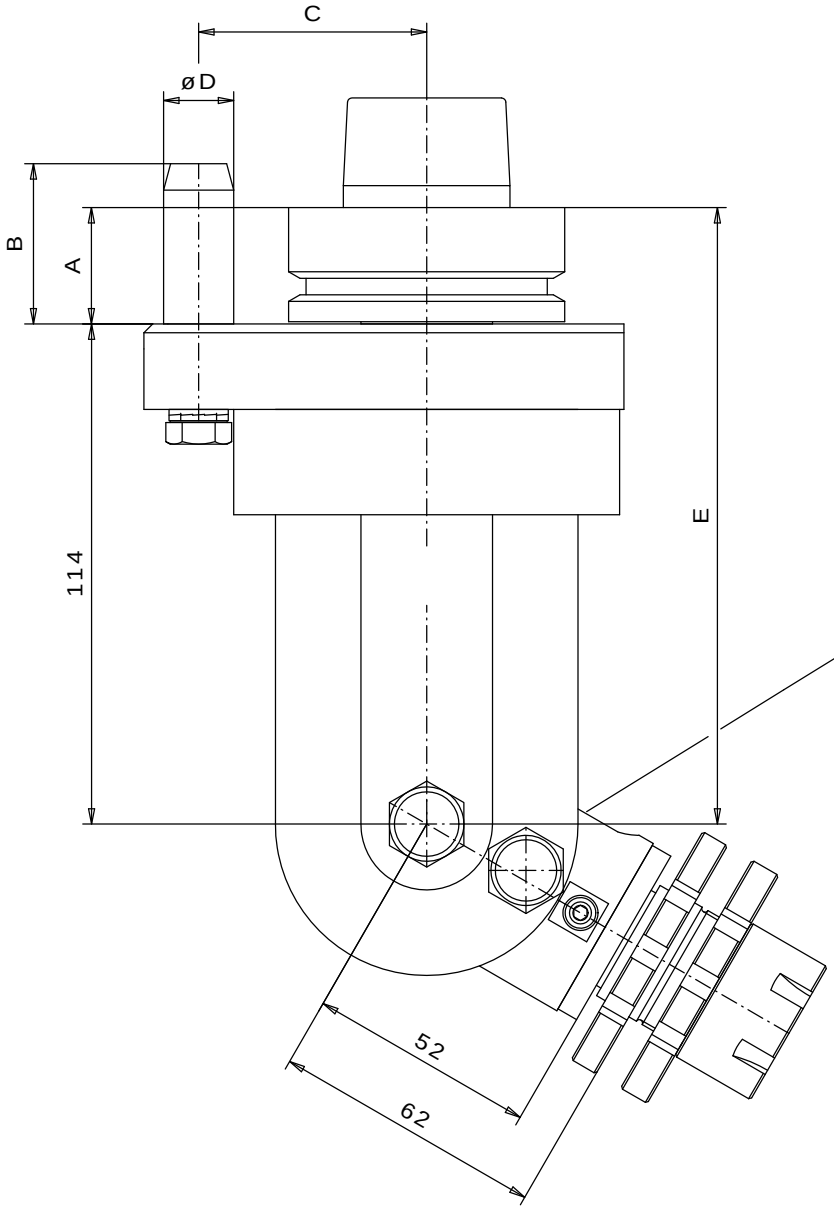
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	12.000 1/min	*drive speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	12.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 5,8 kg	*weight*	*approx. 5,8 kg*

Bearbeitungsaggregat T 62
Processing aggregate T 62

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type

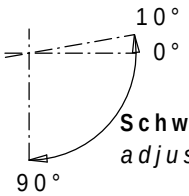


Indexierung für Schnellverstellung. Gradzahlen nach Kundenwunsch.

Indexing for quick adjustment Degrees according to customer´s requirement

Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page



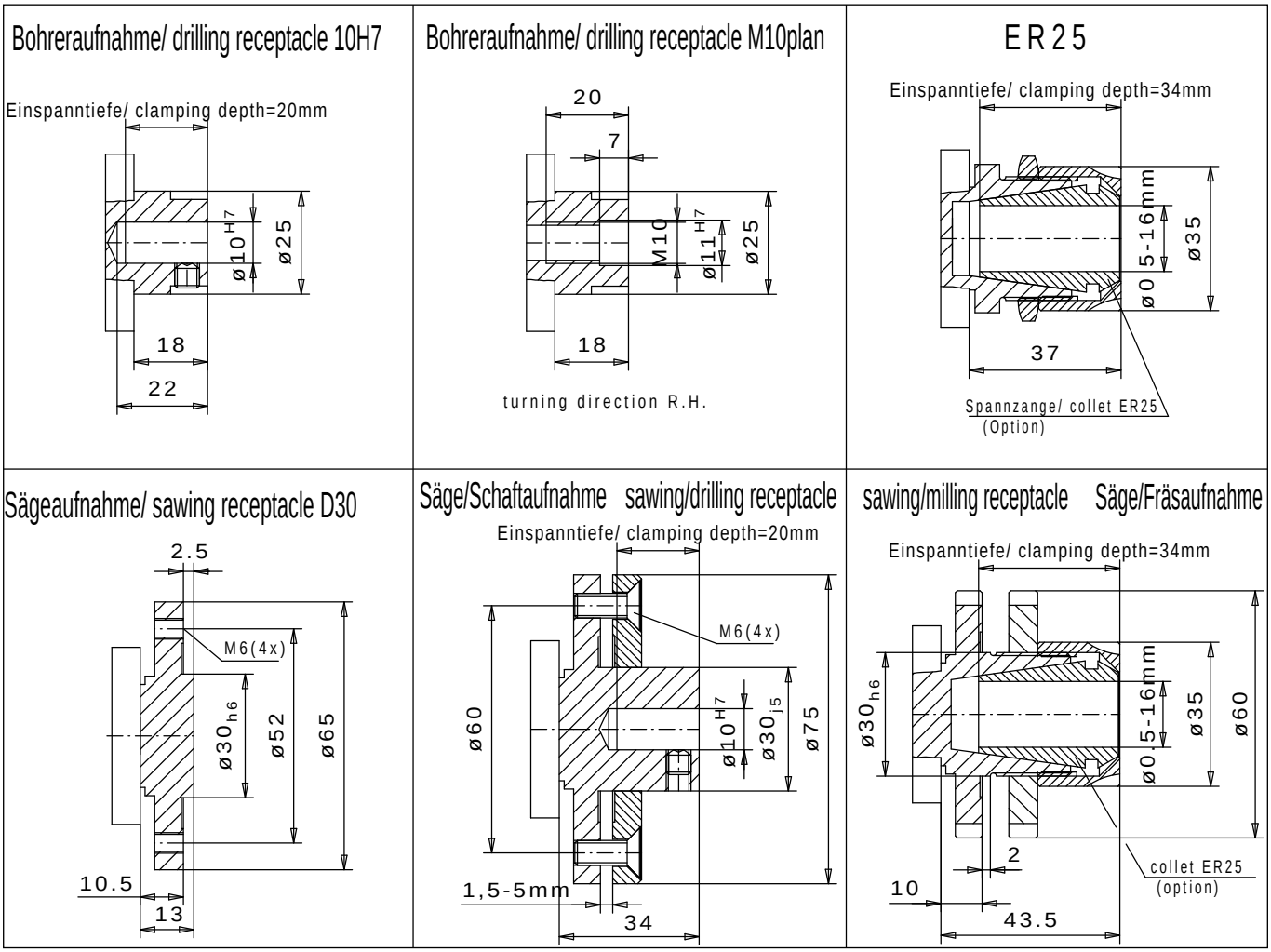
Schwenkbereich
adjustable area

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T 62
Processing aggregate T 62

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



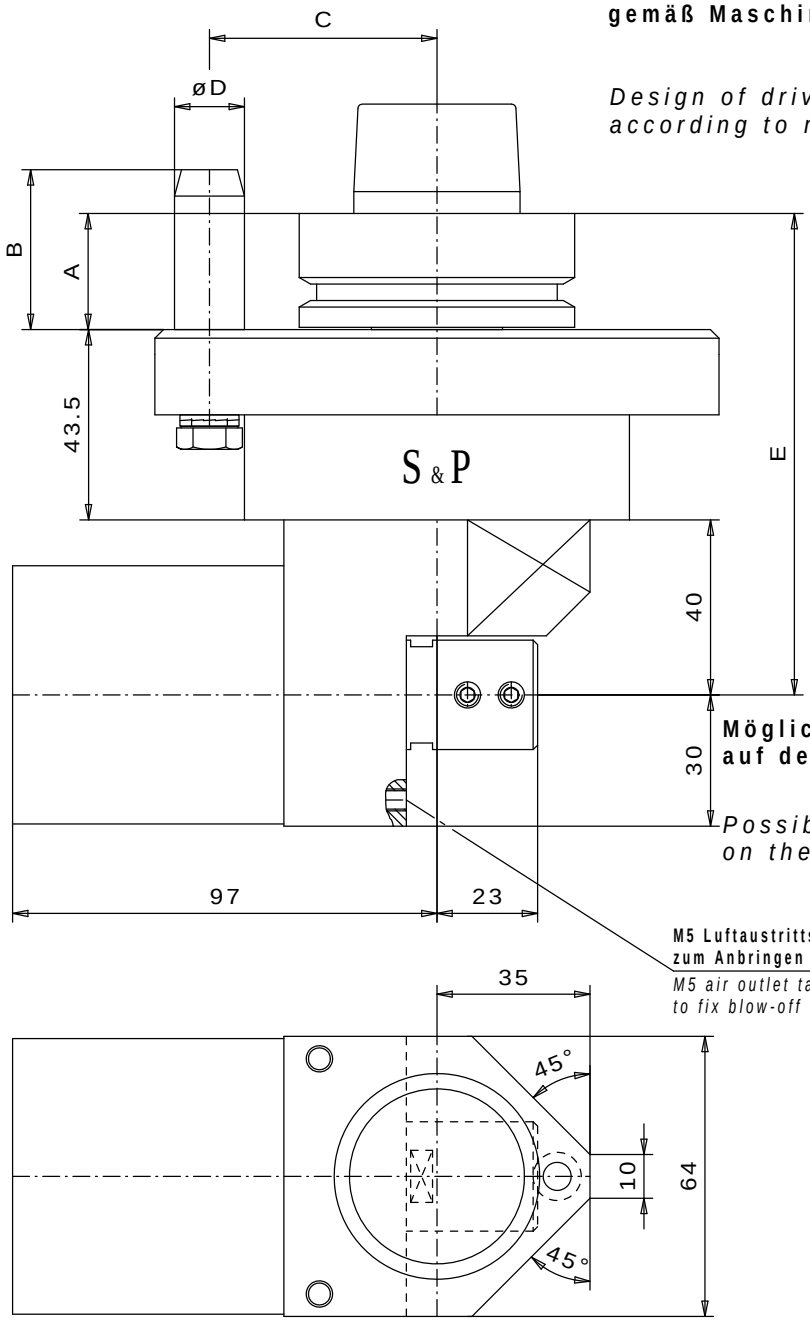
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	12.000 1/min	*drive speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	12.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 5,8 kg	*weight*	*approx. 5,8 kg*

Bearbeitungsaggregat T 70
Processing aggregate T 70

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

M5 Luftaustritts-Gewindebohrung zum Anbringen von Ausblasdüsen

M5 air outlet tapholes to fix blow-off nozzles

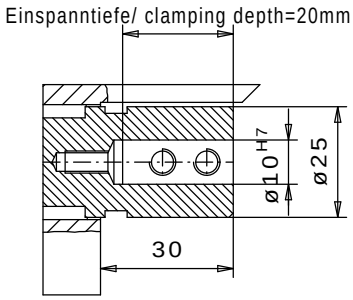
Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

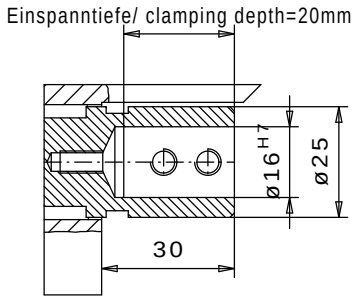
Bearbeitungsaggregat T 70
Processing aggregate T 70

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7



Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7



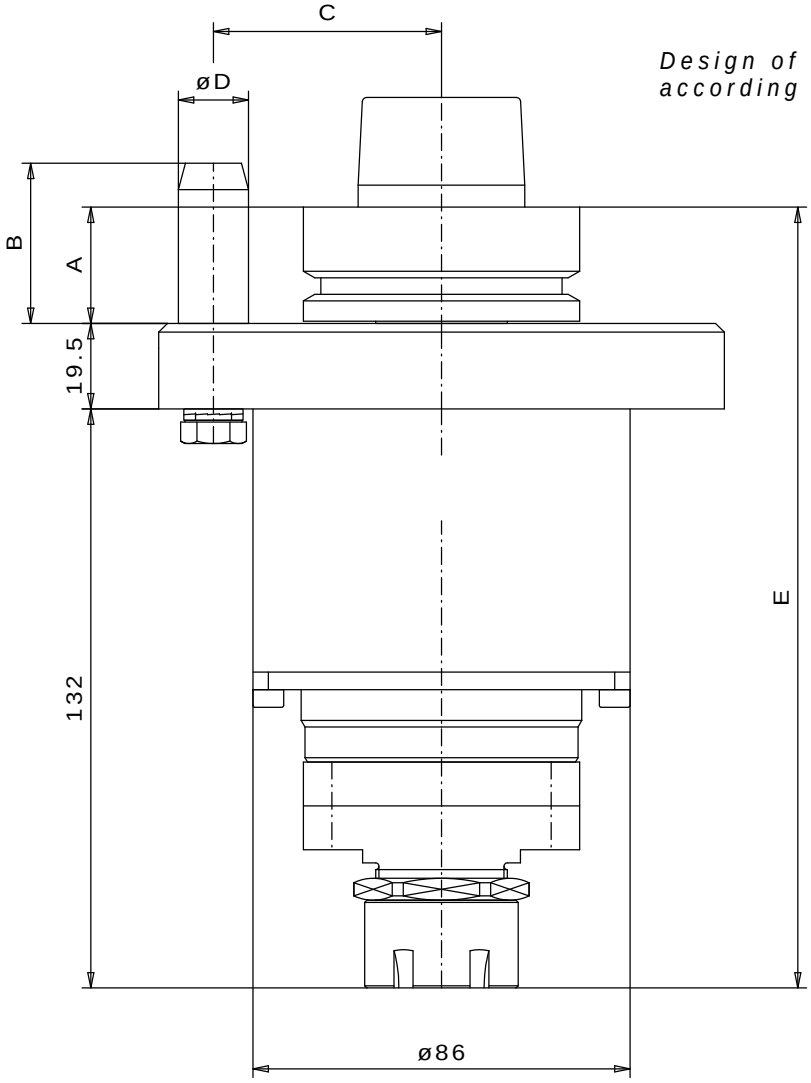
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1,5	*speed transfer*	*1 : 1,5*
max. Antriebsdrehzahl	15.000 1/min	*drive speed (max.)*	*15.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	10.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*10.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 5 kg	*weight*	*approx. 5 kg*

Bearbeitungsaggregat T 90
Processing aggregate T 90

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

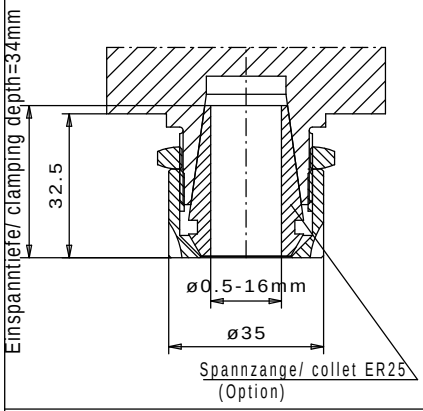
Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bearbeitungsaggregat T 90
Processing aggregate T 90

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

Collet receptacle/ Werkzeugaufnahme ER25



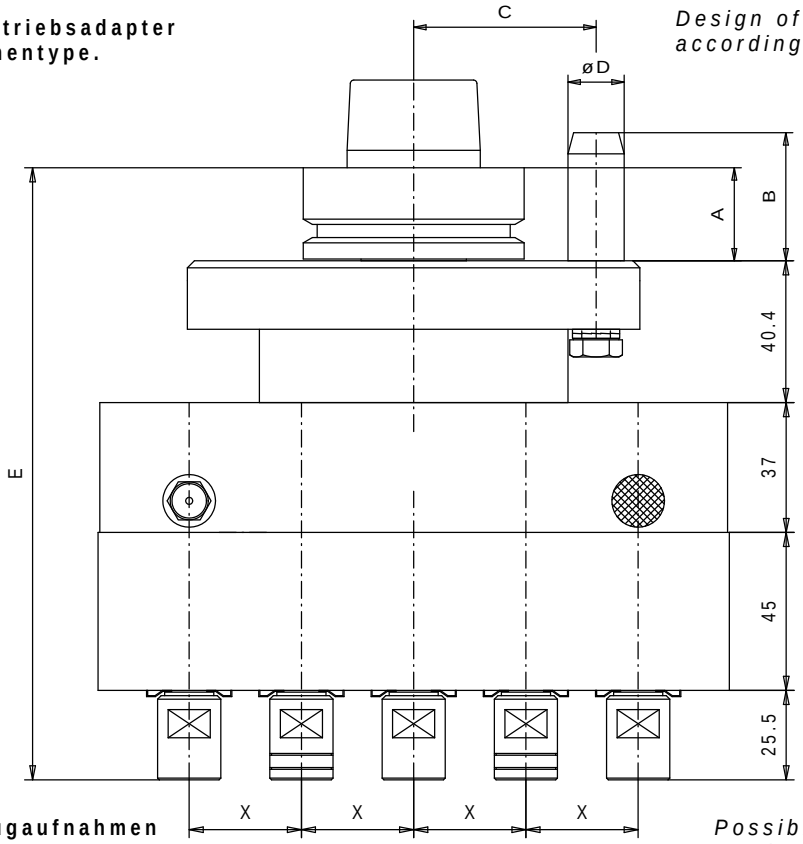
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	10 : 1	*speed transfer*	*10 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	8.000 1/min	*drive speed (max.)*	*8.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	800 1/min	*spindle speed (max.)*	*800 rpm*
max. Spindeldrehmoment	32 Nm	*torque (max.)*	*32Nm*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 3,4 kg	*weight*	*approx. 3,4 kg*

Mehrspindel Bohrgetriebe B 10
Multi-spindle drilling gear B 10

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

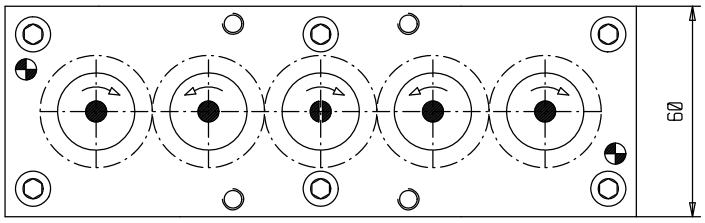
Design of drive adapter according to machine type



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

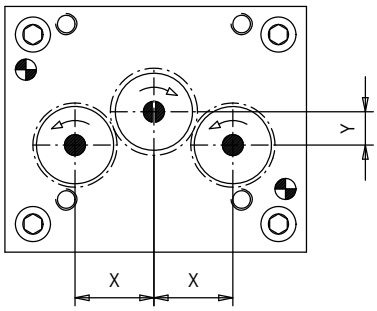
Possible tool receptacles on the following page

Ausführungsvariante - in Reihe -



Design type - in rows -

Ausführungsvariante - als Bohrbild -



Design type - as drilling pattern -

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

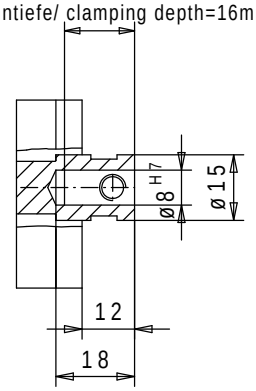
The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Mehrspindel Bohrgetriebe B 10
Multi-spindle drilling gear B 10

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

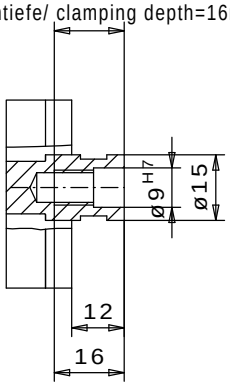
Bohreraufnahme/ drilling receptacle 8H7

Einspanntiefe/ clamping depth=16mm



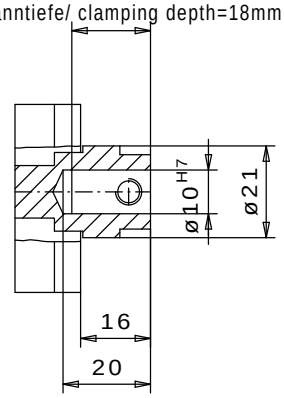
Bohreraufnahme/ drilling receptacle M8plan

Einspanntiefe/ clamping depth=16mm



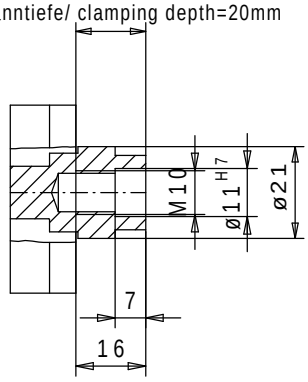
Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7

Einspanntiefe/ clamping depth=18mm



Bohreraufnahme/ drilling receptacle M10plan

Einspanntiefe/ clamping depth=20mm



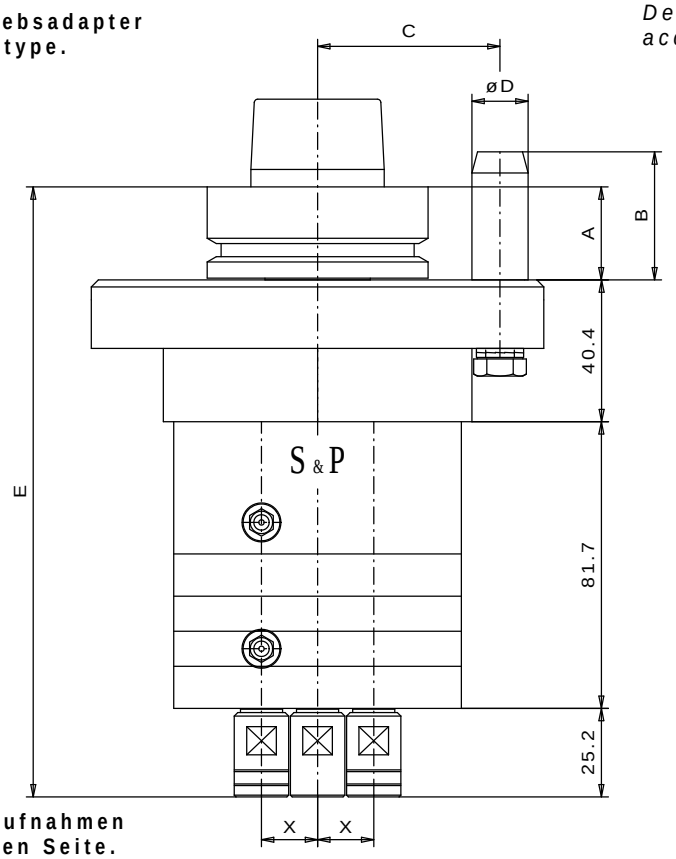
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts	*drive turning direction*	*R.H.*
Spindelanzahl	2 - 11	*number of spindles*	*2 - 11*
Spindelabstand min/max	20 - 50 mm	*spindle distance min/max*	*20 - 50 mm*
Spindelabstand X/Y (Bohrbild)	nach Kundenwunsch	*spindle distance as drilling pattern*	*to customer´s requirement*
max. Spindeldrehzahl	4.500 1/min	*spindle speed (max.)*	*4.500 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtung Werkzeugaufnahmen	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*

Mehrspindel Bohrgetriebe B 20
Multi-spindle drilling gear B 20

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

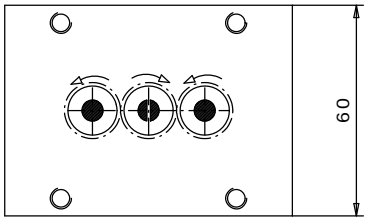
Design of drive adapter according to machine type



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

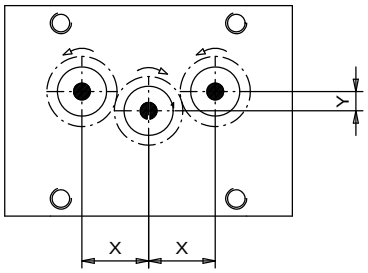
Possible tool receptacles on the following page

Ausführungsvariante - in Reihe -



Design type - in rows -

Ausführungsvariante - als Bohrbild -



Design type - as drilling pattern -

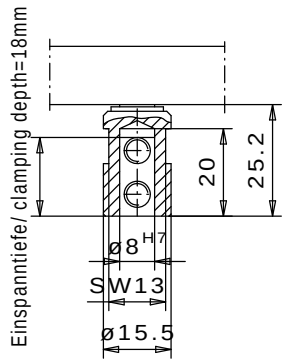
Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

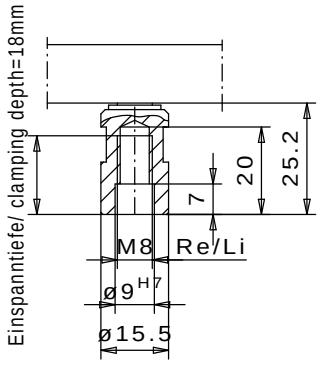
Mehrspindel Bohrgetriebe B 20
Multi-spindle drilling gear B 20

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

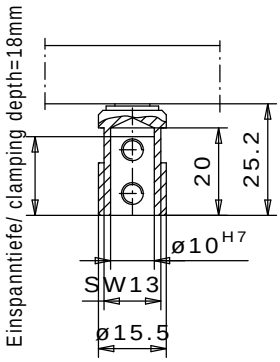
Bohreraufnahme/ drilling receptacle 8H7



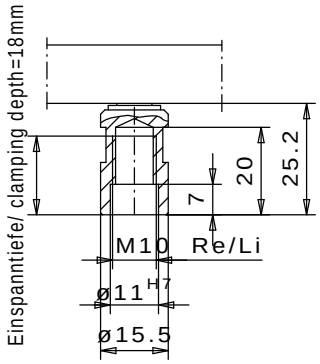
Bohreraufnahme/ drilling receptacle M8plan



Bohreraufnahme/ drilling receptacle 10H7



Bohreraufnahme/ drilling receptacle M10plan



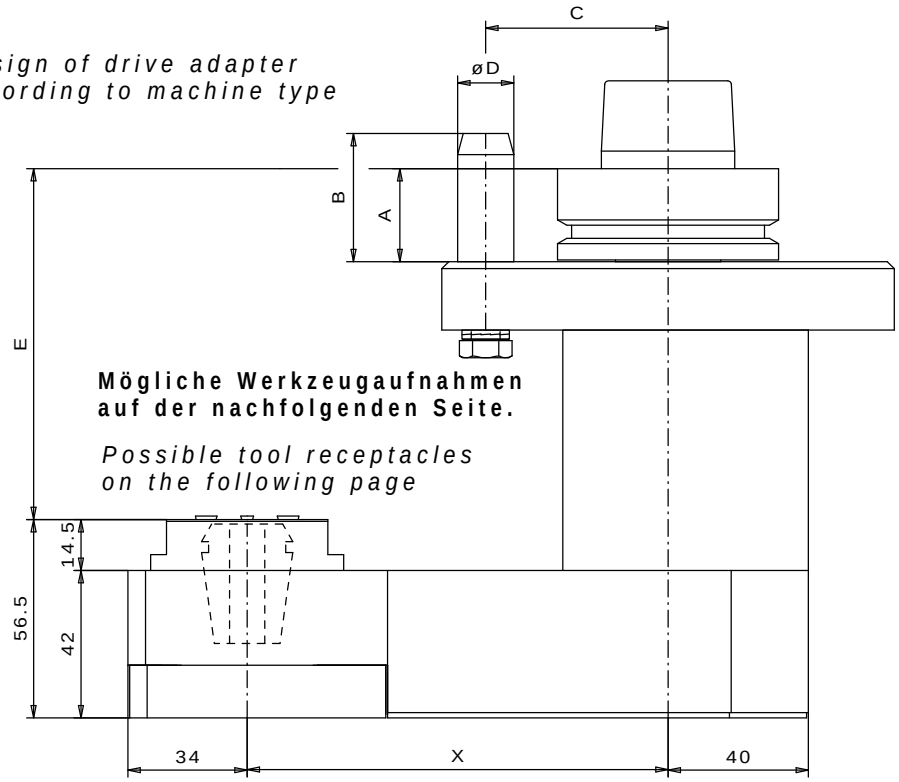
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts	*drive turning direction*	*R.H.*
Spindelanzahl	ab 2	*number of spindles*	*up to 2*
Spindelabstand min/max	16 - 20 mm	*spindle distance min/max*	*16 - 20 mm*
Spindelabstand X/Y (Bohrbild)	nach Kundenwunsch	*spindle distance as drilling pattern*	*to customer´s requirement*
max. Spindeldrehzahl	4.500 1/min	*spindle speed (max.)*	*4.500 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtung Werkzeugaufnahmen	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*

Bearbeitungsaggregat P 10
Processing aggregate P 10

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

Design of drive adapter according to machine type

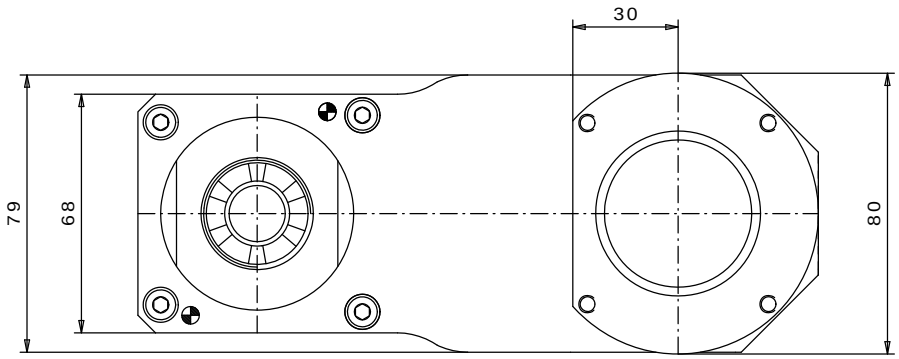


Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

Abstand X gemäß Kundenwunsch

Distance X according to customer´s requirement



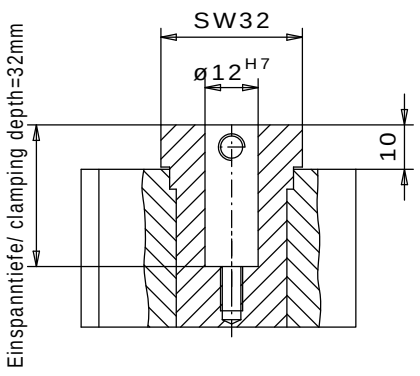
Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

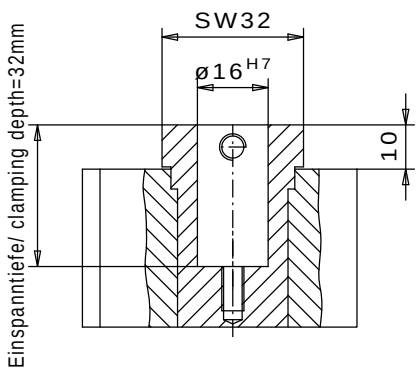
Bearbeitungsaggregat P 10
Processing aggregate P 10

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

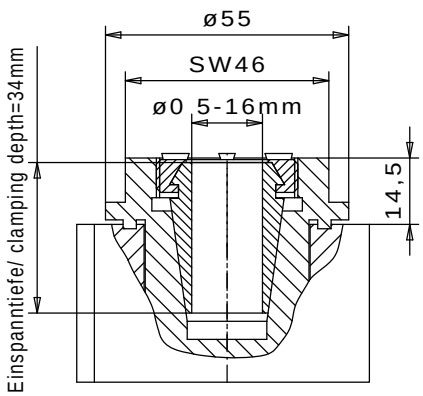
Bohreraufnahme/ drilling receptacle 12H7



Bohreraufnahme/ drilling receptacle 16H7



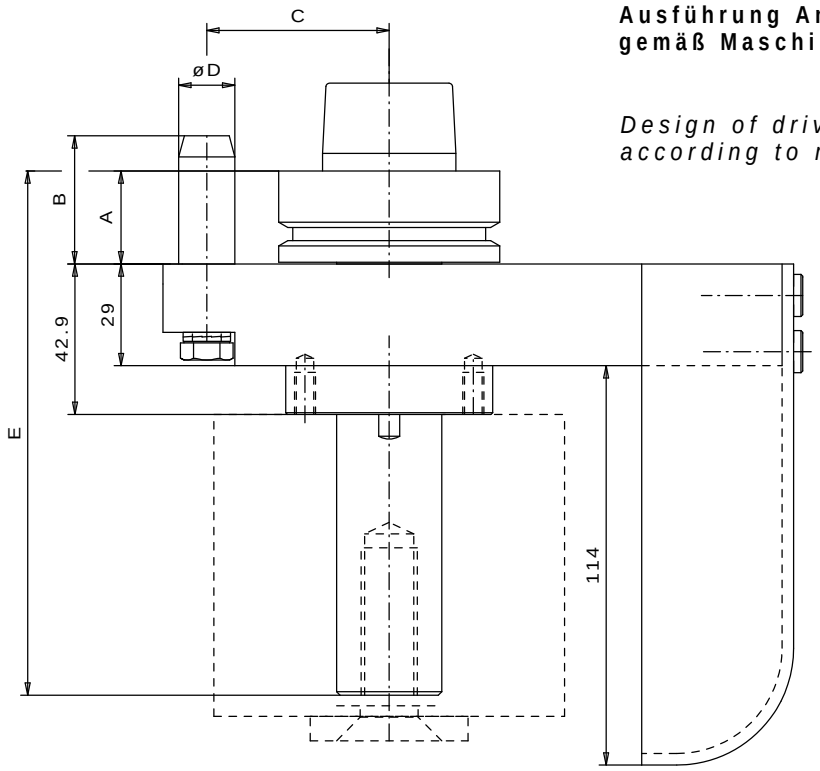
ERAX25



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	12.000 1/min	*drive speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	12.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*12.000 rpm*
max. Spindelleistung	3,5 kW	*drive capacity (max.)*	*3,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 5 kg	*weight*	*approx. 5 kg*

Bearbeitungsaggregat D 10
Processing aggregate D 10



Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype.

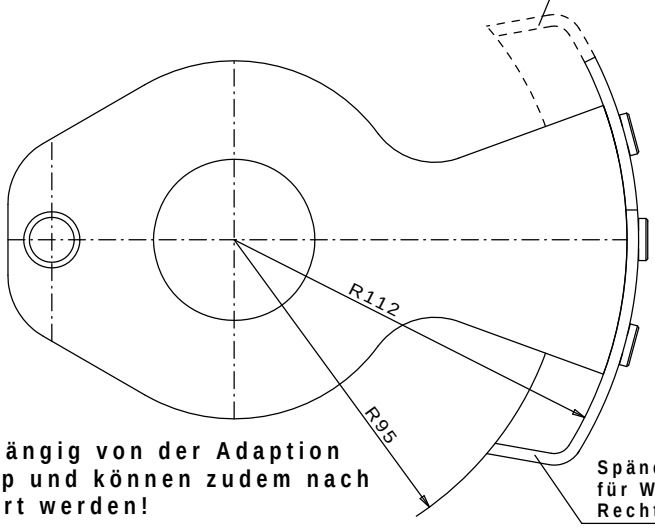
Design of drive adapter according to machine type

Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

Späneleitelement Links für Werkzeug-Drehrichtung Links

Chip guiding element left hand side for direction of tool rotation to the left



Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

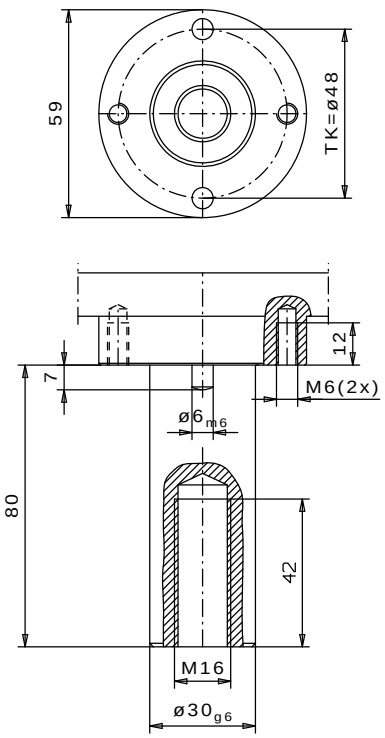
Späneleitelement Rechts für Werkzeug-Drehrichtung Rechts

Chip guiding element right hand side for direction of tool rotation to the right

Bearbeitungsaggregat D 10
Processing aggregate D 10

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

Fräseraufnahme/ milling receptacle



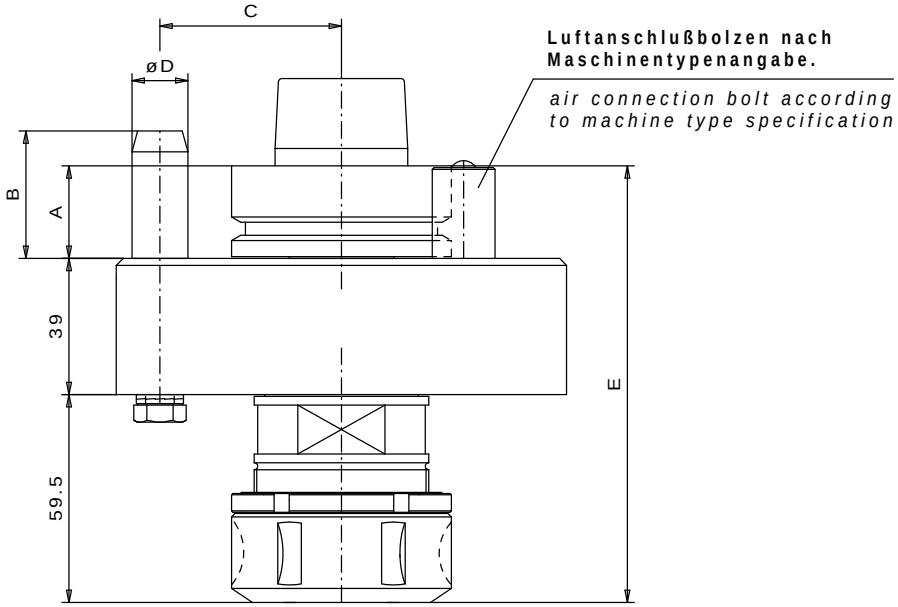
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	11.000 1/min	*drive speed (max.)*	*11.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	11.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*11.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 3,4 kg	*weight*	*approx. 3,4 kg*

Werkzeugaufnahme D 20 mit interner Luftdurchführung
Toolsuspension D 20 with internal airpassage

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype. (Katalog-Seite 84)

Design of drive adapter according to machine type (catalog side 84)



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

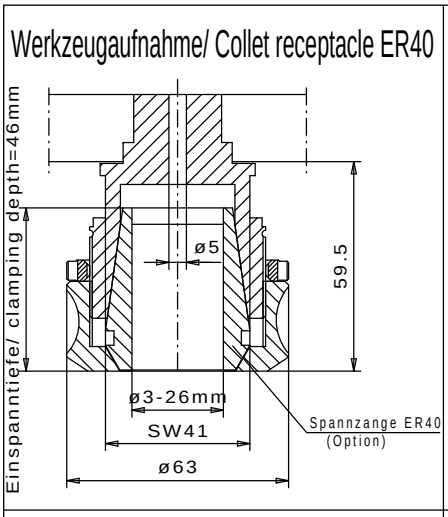
Possible tool receptacles on the following page

Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Werkzeugaufnahme D 20 mit interner Luftdurchführung
Toolsuspension D 20 with internal airpassage

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



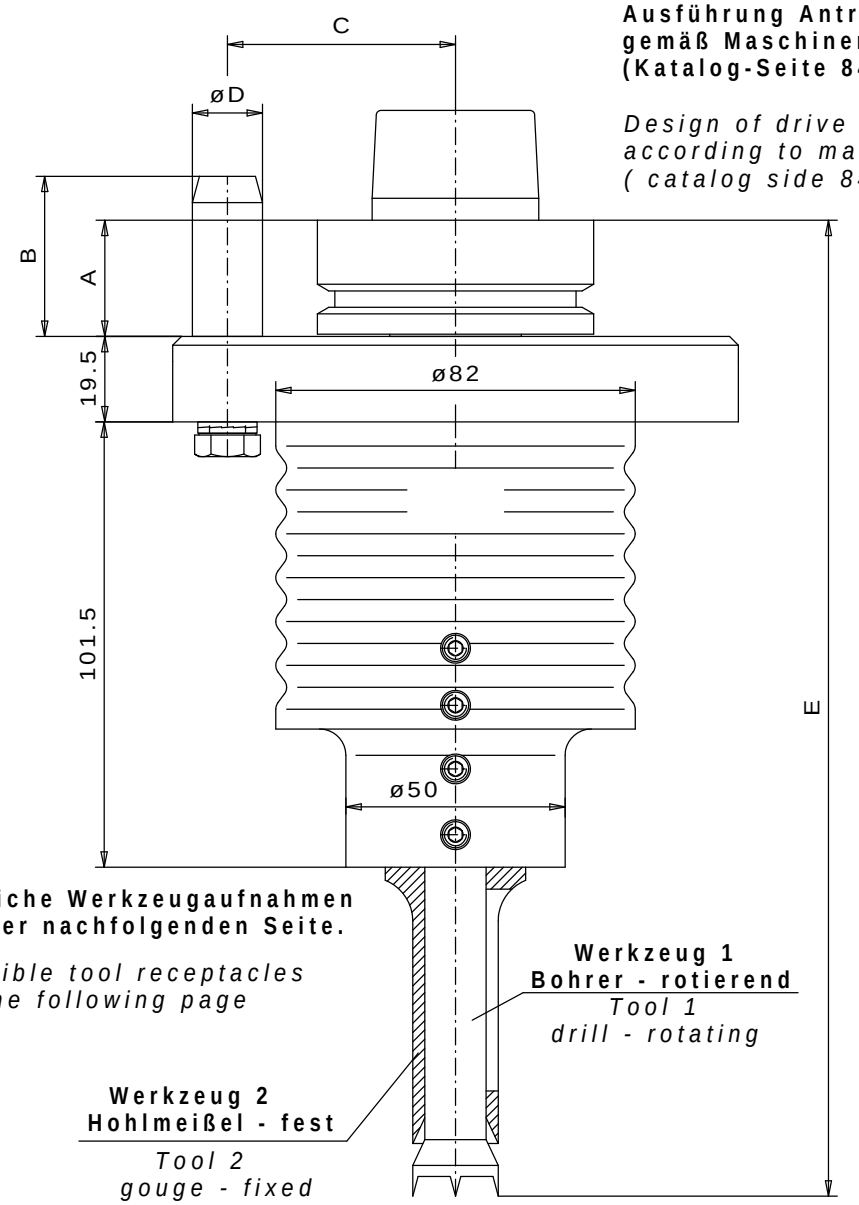
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	11.000 1/min	*drive speed (max.)*	*11.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	11.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*11.000 rpm*
max. Spindelleistung	5,6 kW	*drive capacity (max.)*	*5,6 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 3,2 kg	*weight*	*approx. 3,2 kg*

Bohr- und Stemmkopf D 72
Drilling and mortisinghead D 72

Ausführung Antriebsadapter gemäß Maschinentype. (Katalog-Seite 84)

Design of drive adapter according to machine type (catalog side 84)



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

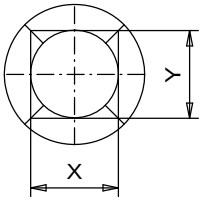
Possible tool receptacles on the following page

Werkzeug 1
Bohrer - rotierend
Tool 1
drill - rotating

Werkzeug 2
Hohlmeißel - fest
Tool 2
gouge - fixed

Maschinen-Hohlstemmer für □-Bohrungen

machine mortiser for □-bores



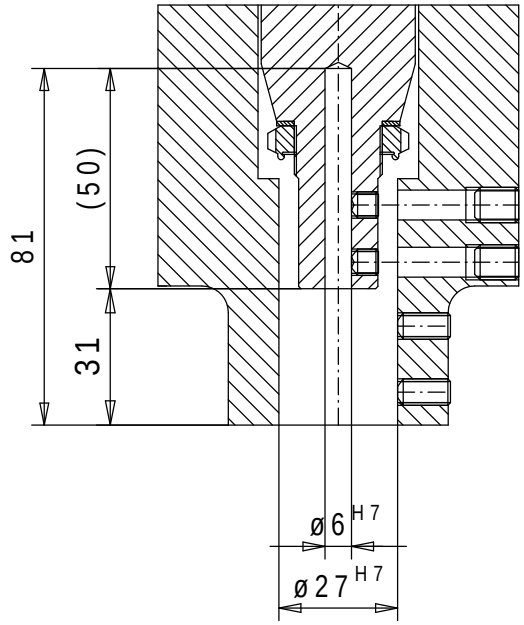
Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Bohr- und Stemmkopf D 72
Drilling and mortisinghead D 72

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

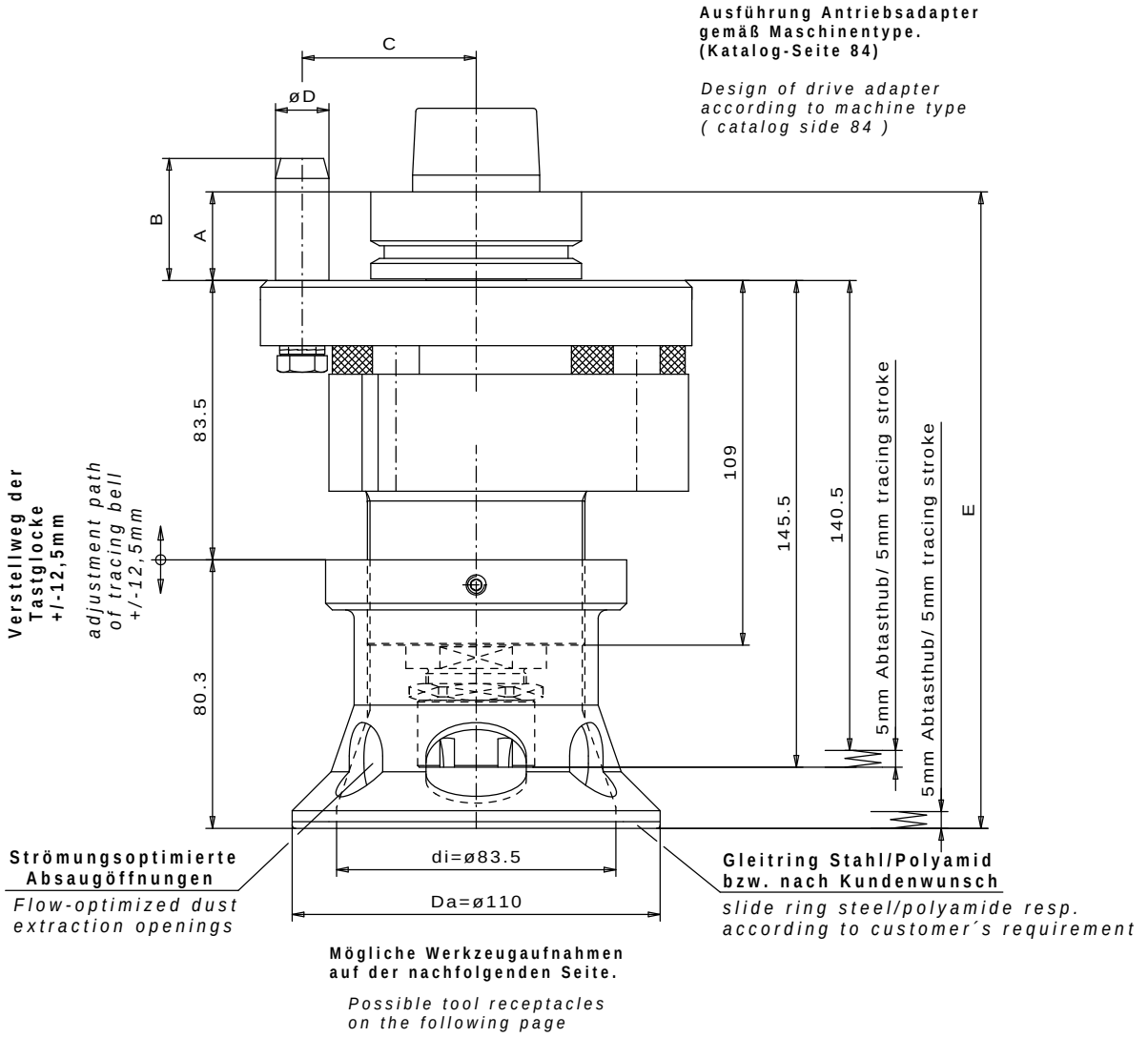
Werkzeugaufnahme für Maschinen-Hohlstemmer/ Tool receptacle for machine mortiser



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

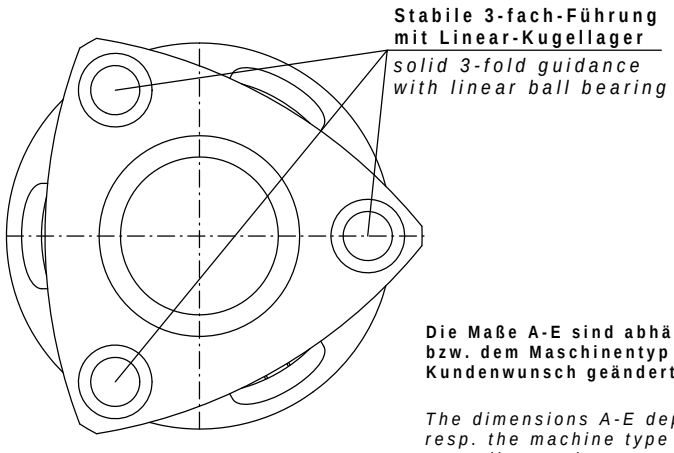
Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	6.000 /min	*drive speed (max.)*	*6.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	6.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*6.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 KW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 3,5 kg	*weight*	*approx. 3,5 kg*

Tastspindel F 10
Tracing spindle F 10



Mögliche Werkzeugaufnahmen auf der nachfolgenden Seite.

Possible tool receptacles on the following page

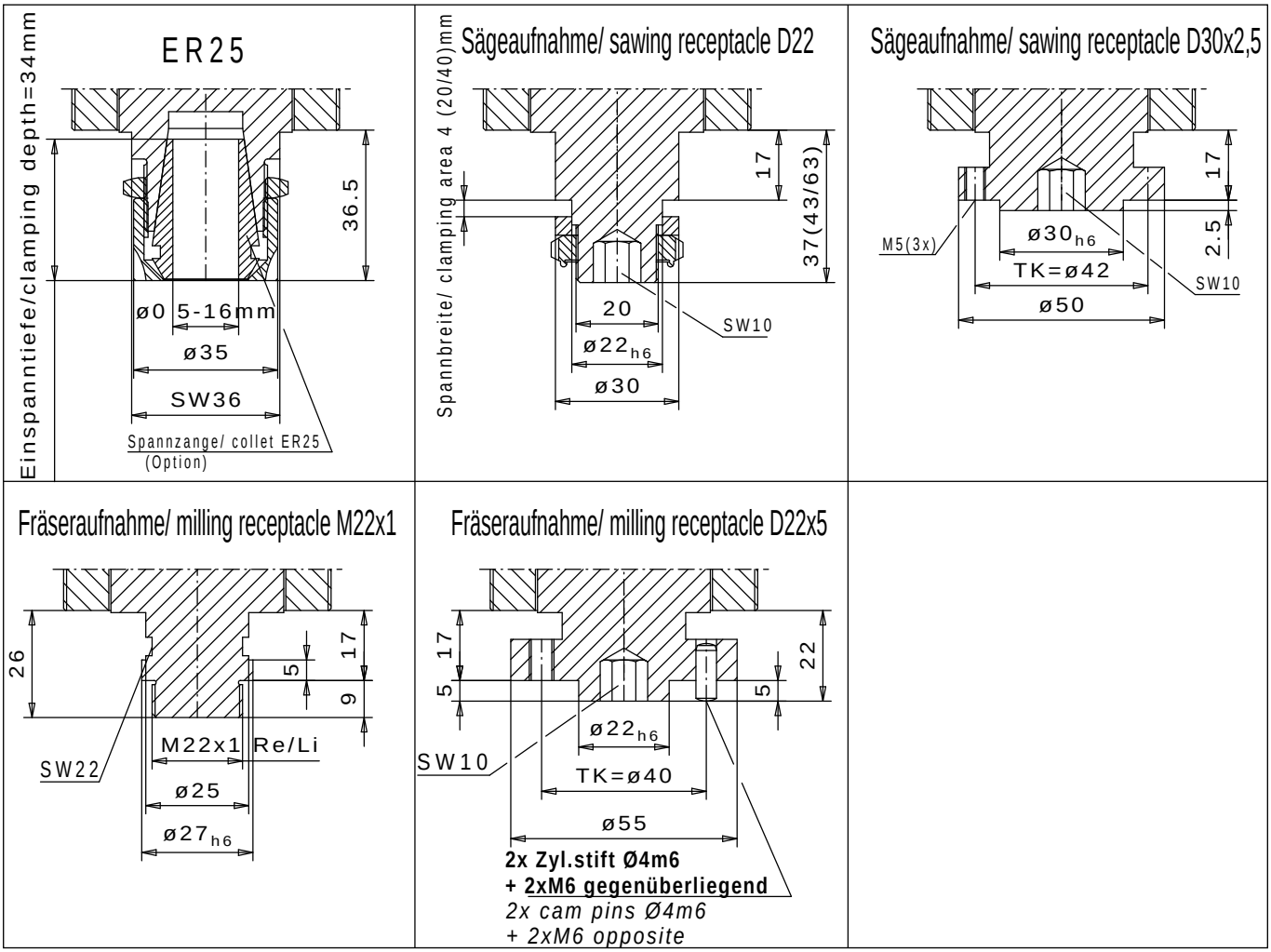


Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Tastspindel F 10
Tracing spindle F 10

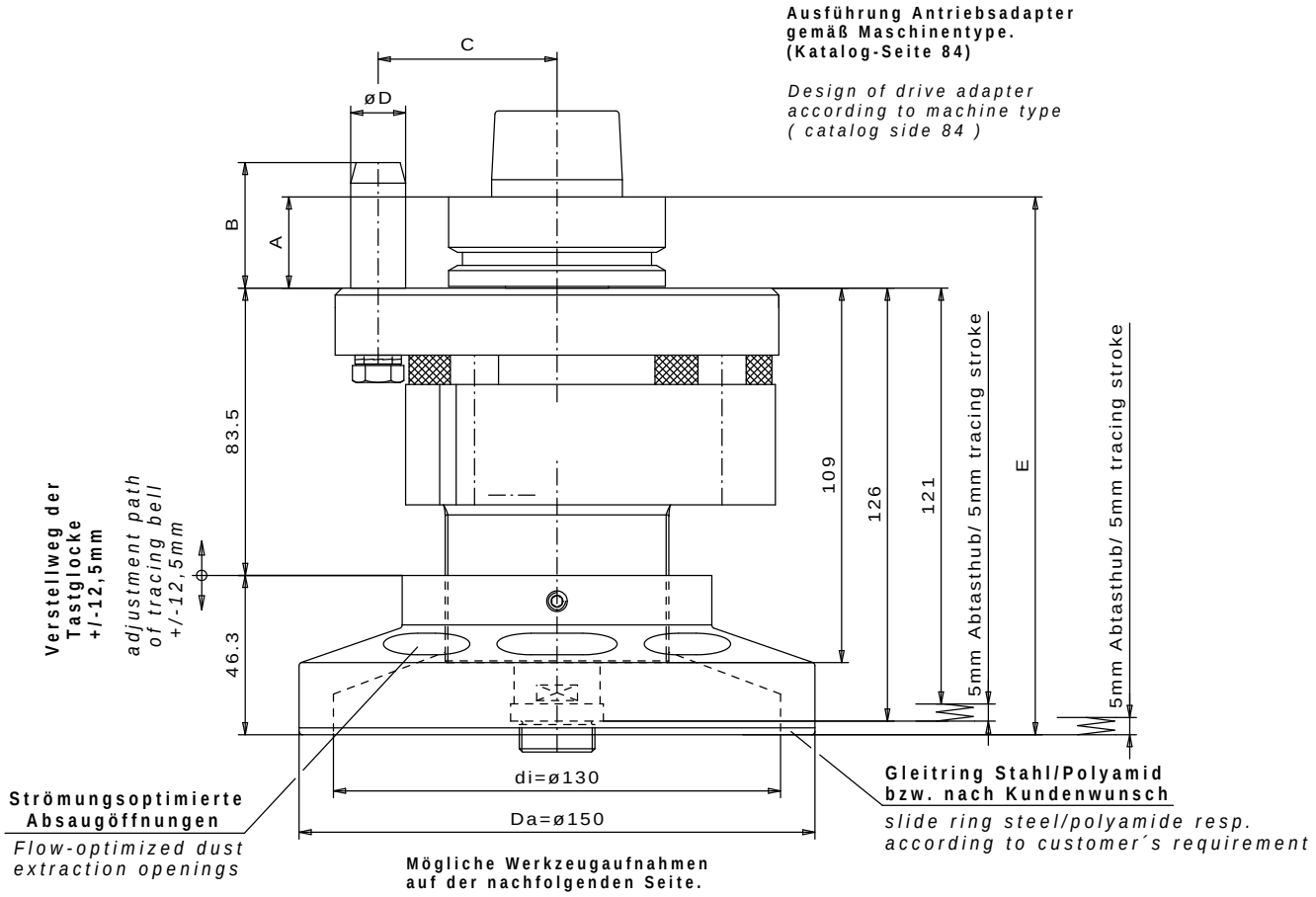
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

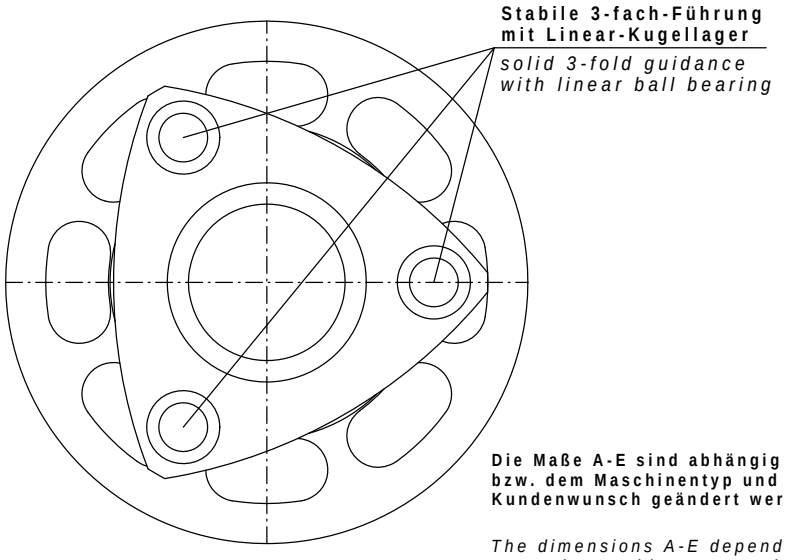


Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	14.000 /min	*drive speed (max.)*	*14.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	14.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*14.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 4,2 kg	*weight*	*approx. 4,2 kg*

Tastspindel F 20
Tracing spindle F 20



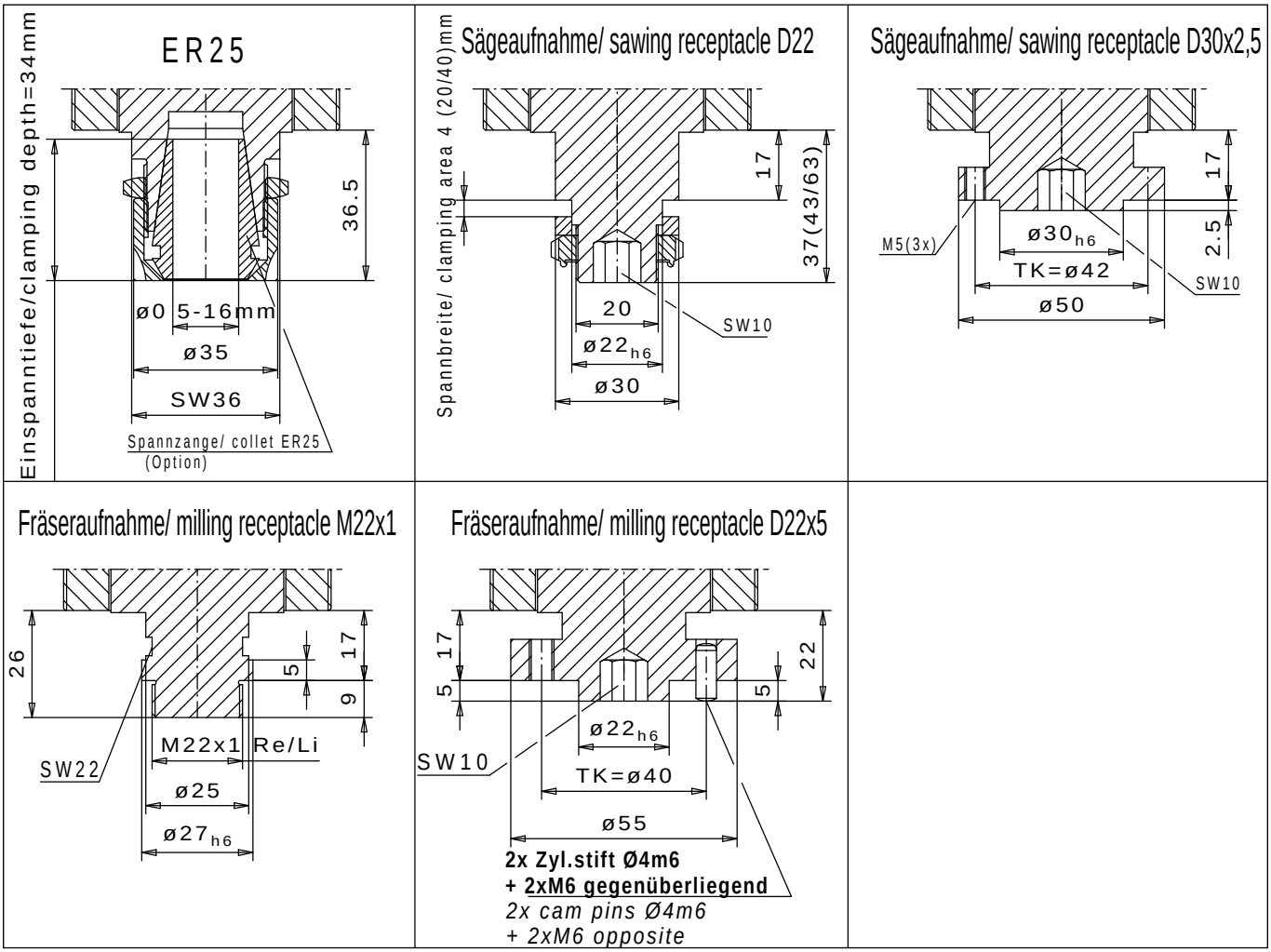


Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Tastspindel F 20
Tracing spindle F 20

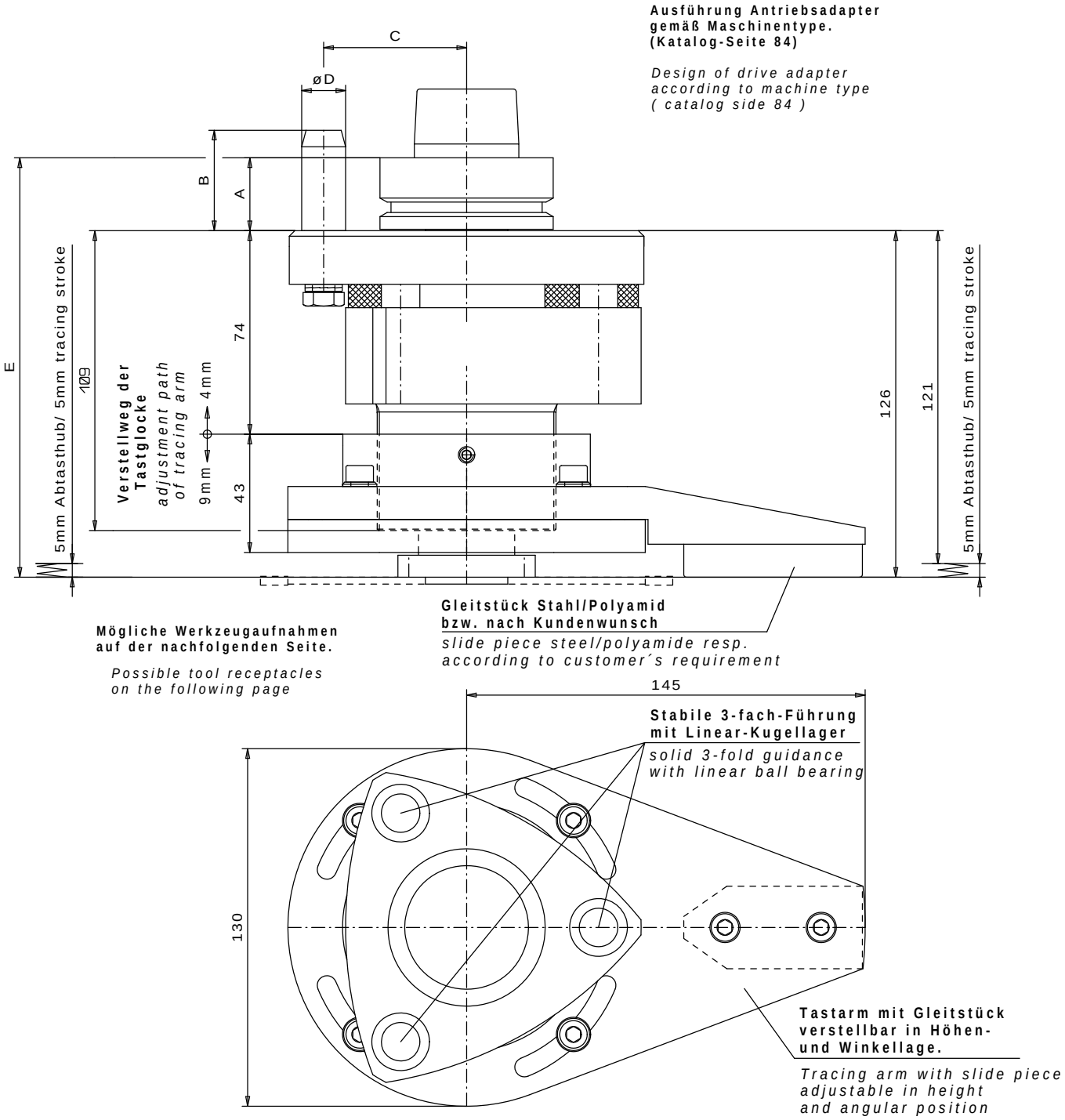
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	14.000 /min	*drive speed (max.)*	*14.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	14.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*14.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 4,2 kg	*weight*	*approx. 4,2 kg*

Tastspindel F 30
Tracing spindle F 30

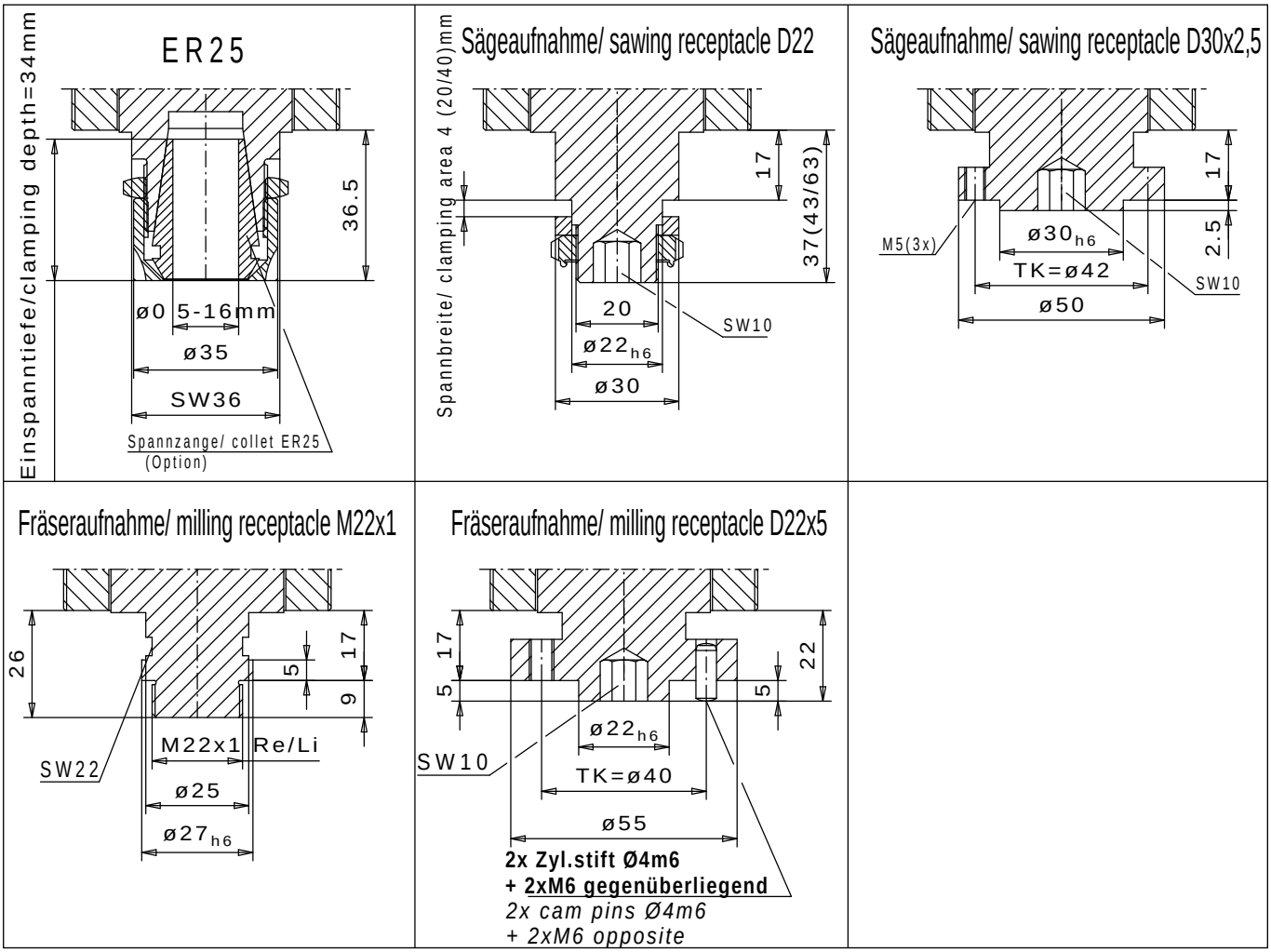


Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Tastspindel F 30
Tracing spindle F 30

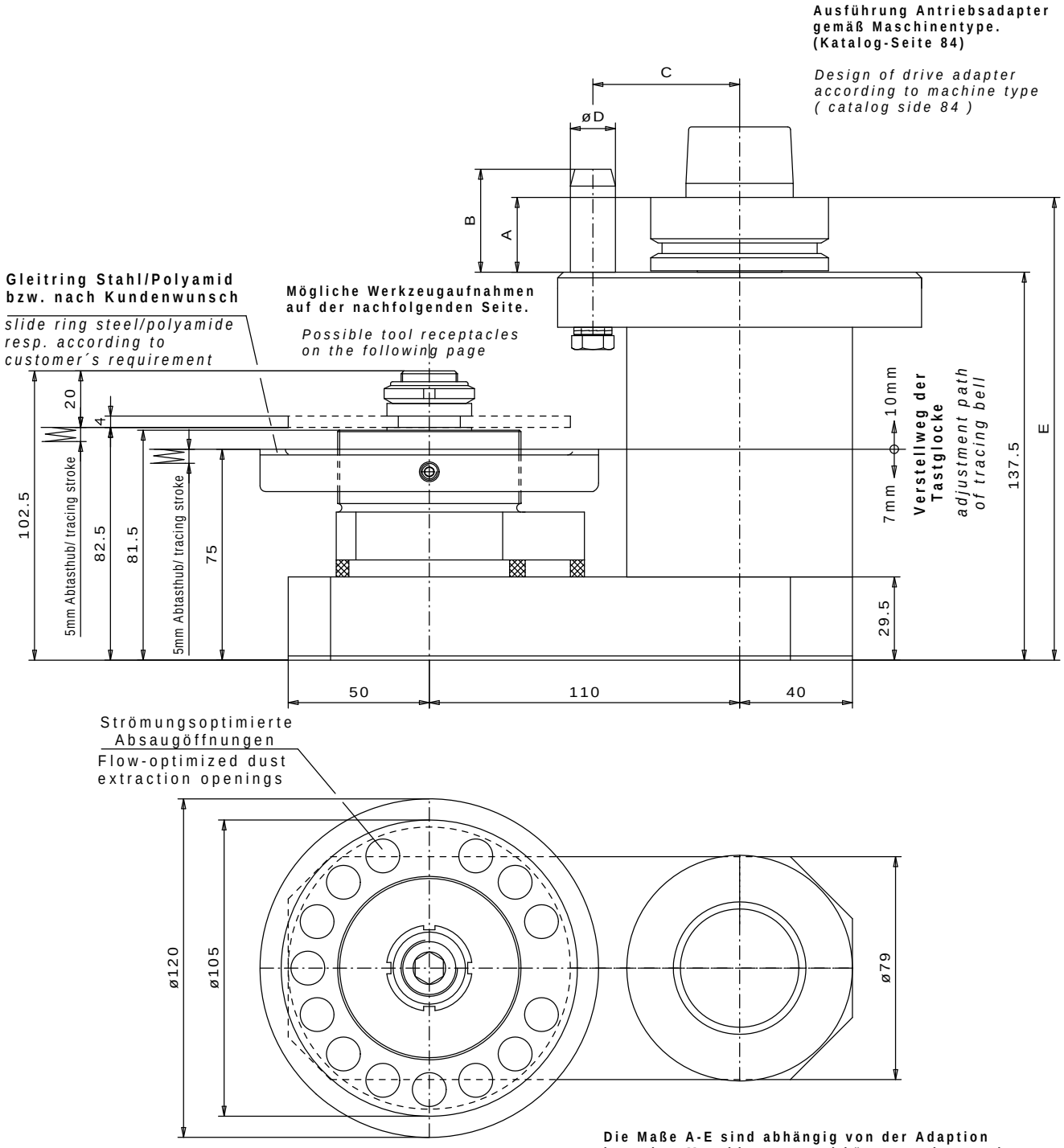
Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*



Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	14.000 /min	*drive speed (max.)*	*14.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	14.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*14.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 4,2 kg	*weight*	*approx. 4,2 kg*

Tastspindel F 40
Tracing spindle F 40



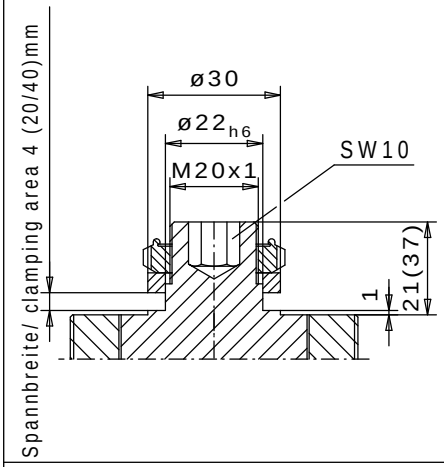
Die Maße A-E sind abhängig von der Adaption bzw. dem Maschinentyp und können zudem nach Kundenwunsch geändert werden!

The dimensions A-E depend on the adapter resp. the machine type and can be modified according to the customer´s requirement!

Tastspindel F 40
Tracing spindle F 40

Werkzeugaufnahmen / *tool receptacles*

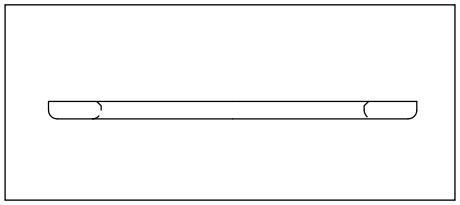
Sägeaufnahme/ sawing receptacle D22



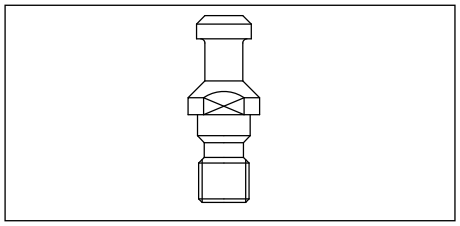
Sonder-Werkzeugaufnahmen auf Anfrage / *Special tool receptacles on request*

Technische Daten		*technical data*	
Antriebsdrehrichtung	rechts / links	*drive turning direction*	*R.H. / L.H.*
Drehzahlübersetzung	1 : 1	*speed transfer*	*1 : 1*
max. Antriebsdrehzahl	10.000 1/min	*drive speed (max.)*	*10.000 rpm*
max. Spindeldrehzahl	10.000 1/min	*spindle speed (max.)*	*10.000 rpm*
max. Spindelleistung	2,5 kW	*drive capacity (max.)*	*2,5 kW*
Drehrichtg. d. Werkzeugaufnahme	rechts / links	*turning direction of tool receptacle*	*R.H. / L.H.*
Gewicht	ca. 6,3 kg	*weight*	*approx. 6,3 kg*

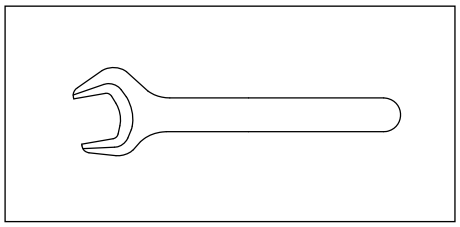
Zubehör
Accessories



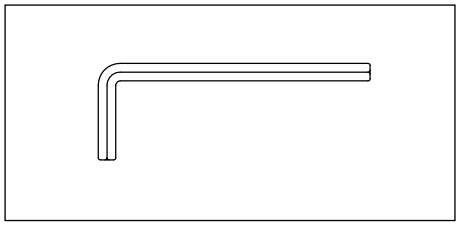
Gleitring 2mm für Tastspinde lF10/F20/F40 Stahl
Gleitring 2mm für Tastspindel F10/F20/F40 Polyamid
slidering 2mm for tracing spindle F10/F20/F40 steel
slidering 2mm for tracing spindle F10/F20/F40 polyamide



Anzugsbolzen für Steilkegel SK30-DIN69872-A
Anzugsbo en für Steilkegel SK40-DIN69872-A
Anzugsbolzen für BT30, BT35, BT40
T ghtening bolt for quick release taper SK30-DIN69872-A
Tightening bolt for quick release taper SK40-DIN69872-A
Tightening bolt for BT30,BT35,BT40

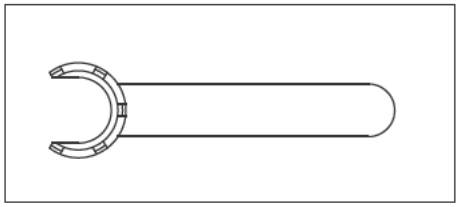


Maulschlüsse SW13	*Openend wrench SW13*
Maulschlüsse SW15	*Openend wrenchS W15*
Maulschlüsse SW17	*Openend wrenchS W17*
Maulschlüsse SW19	*Openend wrenchS W19*
Maulschlüsse SW22flach	*Openend wrenchS W22flat*
Maulschlüsse SW24	*Openend wrenchS W24*
Maulschlüsse SW27flach	*Openend wrenchS W27flat*
MaulschlüsselSW30	*Openend wrenchS W30*
MaulschlüsselSW32	*Openend wrenchS W32*
MaulschlüsselSW36flach	*Openend wrenchS W36flat*
MaulschlüsselSW42	*Openend wrenchS W42*

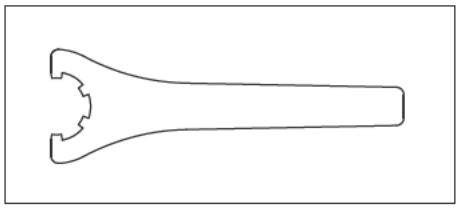


InnensechskantschlüsselSW3	*Allenkey SW3*
InnensechskantschlüsselSW4	*Allenkey SW4*
InnensechskantschlüsselSW5	*Allenkey SW5*
InnensechskantschlüsselSW6	*Allenkey SW6*
InnensechskantschlüsselSW8	*Allenkey SW8*
InnensechskantschlüsselSW10	*Allenkey SW10*

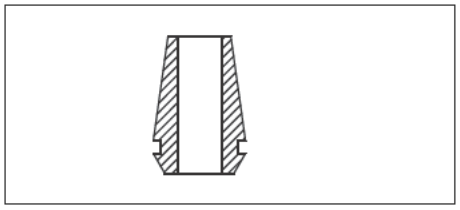
Zubehör
Accessories



Spannschlüssel / Tightening key E20M
Spannschlüssel /Tighteningk ey E25M
Spannschlüssel /Tightening key E20AZ
Spannschlüssel /Tightening key E25AZ
Spannschlüssel /Tightening key E20
Spannschlüssel /Tightening key E25
Spannschlüssel /Tightening key E32



Spannzange / Collet ER16	DIN6499-B
Spannzange / Collet ER16-UP	DIN6499-B
Spannzange / Collet ER20	DIN6499-B
Spannzange / Collet ER20 UP	DIN6499 B
Spannzange / Collet ER25	DIN6499-B
Spannzange / Collet ER25-UP	DIN6499-B
Spannzange / Collet ER32	
Spannzange / Collet ER32-UP	



Die ULTRA-PRÄZISIONSSPANNZANGEN (UP) werden speziell für Drehzahlen über 10 0001/min empfohlen.
Bitte de gewünschten Spanndurchmesser bei der Bestellung angeben!

The Ultra-precision collet chucks (-UP) are specially recommended for rotational speeds of more than 10.000 rpm. Please indicate the desired clamping diameter when placing an order!