

### 2.3.5 Werkzeuge

Die Maschine ist zur Aufnahme von Werkzeugen mit Steilkegelschaft nach DIN 69871 vorgesehen.

Werkzeuge nach DIN 69871 Form AD (mit Bohrung für axiale Kühlmittelzuführung)		
Anzugsbolzen DIN 69872		



Nur Werkzeuge einsetzen, die für hohe Drehzahlen zugelassen sind, bzw. Werkzeuge mit entsprechend niedrigeren Drehzahlen betreiben!  
Bei Erfordernis Prüfzertifikat des Werkzeuglieferanten einholen!

**BRUCHGEFAHR!**

### ANMERKUNGEN!

Die Verwendung von systemfremden Werkzeugschäften oder Anzugsbolzen kann zum Zerstören der Spannzangen führen. Außerdem kann dabei die Einhaltung der erforderlichen Werkzeug-Einzugskräfte nicht gewährleistet und die Zerspanungsleistung sowie die Bearbeitungsgenauigkeit nicht erreicht werden. Eine Unfallgefahr durch Lösen des Werkzeugs kann eintreten.

### 2.3.6 Werkzeugwechseleinrichtung

Anzahl der Magazinplätze			60
max. Werkzeugdurchmesser			
- bei belegtem Nachbarplatz	mm		125
- bei freien Nachbarplätzen	mm		250
Werkzeuglänge, max.	mm		500
Werkzeuggewicht, max.	kg		30
Kippmoment (an der Greiferrille), max.	Nm		60
Gesamtgewicht aller Werkzeuge	kg		1050

Die weiteren technischen Daten für die Werkzeugwechseleinrichtung sind aus der speziellen Herstellerdokumentation (Anlagen) zu entnehmen.

Ausgabe	Ers. f. Ausgabe v.:		
Autor:	Var.BGI	Änderungen vorbehalten!	