

**Precision meets Motion**



**Anfrageformular**

**EWS . millLine**





## EWS . millLine

### Anfrageformular

<b>Kühlmittelzufuhr zum Winkelkopf:</b>	Nicht vorhanden/ wird nicht benötigt	durch die Werkzeugspindel	durch die Drehmomentstütze	über eine externe Zuleitung*
Max. Kühlmitteldruck möglich (Maschinenseitig):		bar	bar	bar

\* nur bei manuellem Werkzeugwechsel möglich.

<b>Kühlmittelzufuhr zur Schneide:</b>	Extern über Kühlmittelrohr	Intern durch das Bearbeitungswerkzeug	Extern und Intern	kein Kühlmittel

### Einsatzzweck

#### Bearbeitungsverfahren:

Bohren      Fräsen (Schruppen)      Fräsen (Schlichten)      Gewindeschneiden

Sonstiges:

#### Bearbeitungsparameter:

Werkzeug Ø:      Drehzahl:      U/min      Drehmoment:      Nm

Es ist sehr hilfreich wenn Zeichnungen oder 3D-Modelle vom Werkstück und Arbeitsraum bereitgestellt werden können.

**Winkelkopf - Definition**



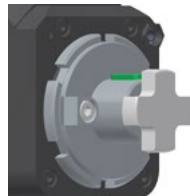
**Bauform:**

BASIC

DUPLEX

OFFSET

SONDER (Handskizze)



**Werkzeugaufnahme:**

Spannzange  
mit  
Innenmutter

Fräsdorn

Weldon/  
Whistle  
Notch

HSK

andere

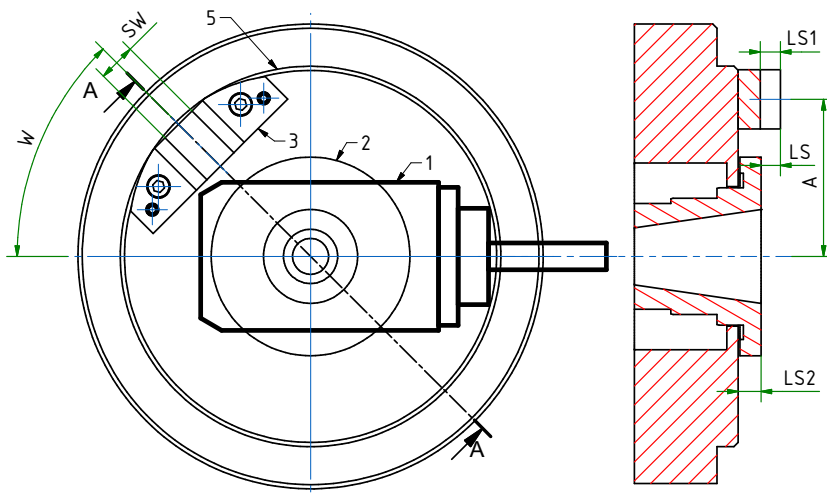
Größe:

## EWS . millLine

### Anfrageformular

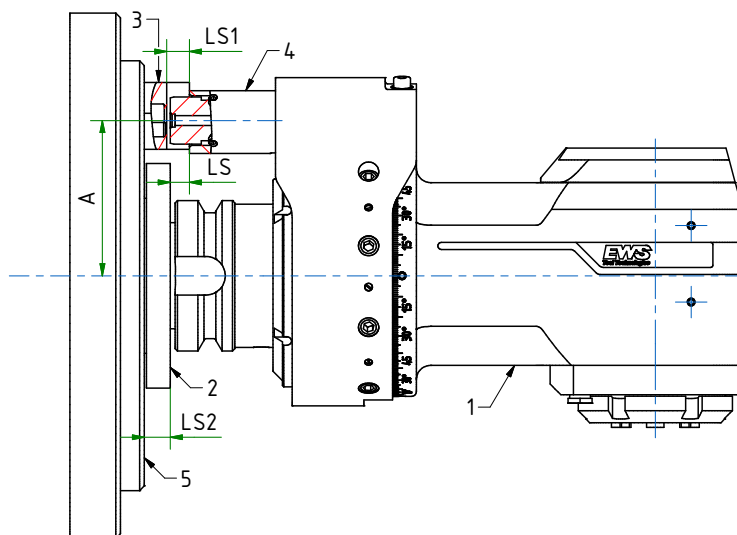
#### Zusatzinfos

Falls noch kein EWS-Winkelkopf eingesetzt wurde und keine Zeichnung vom Fremdhersteller vorliegt, dann bitte dieses Formular ausgefüllt mitsenden.



#### Anbindung an die Maschine

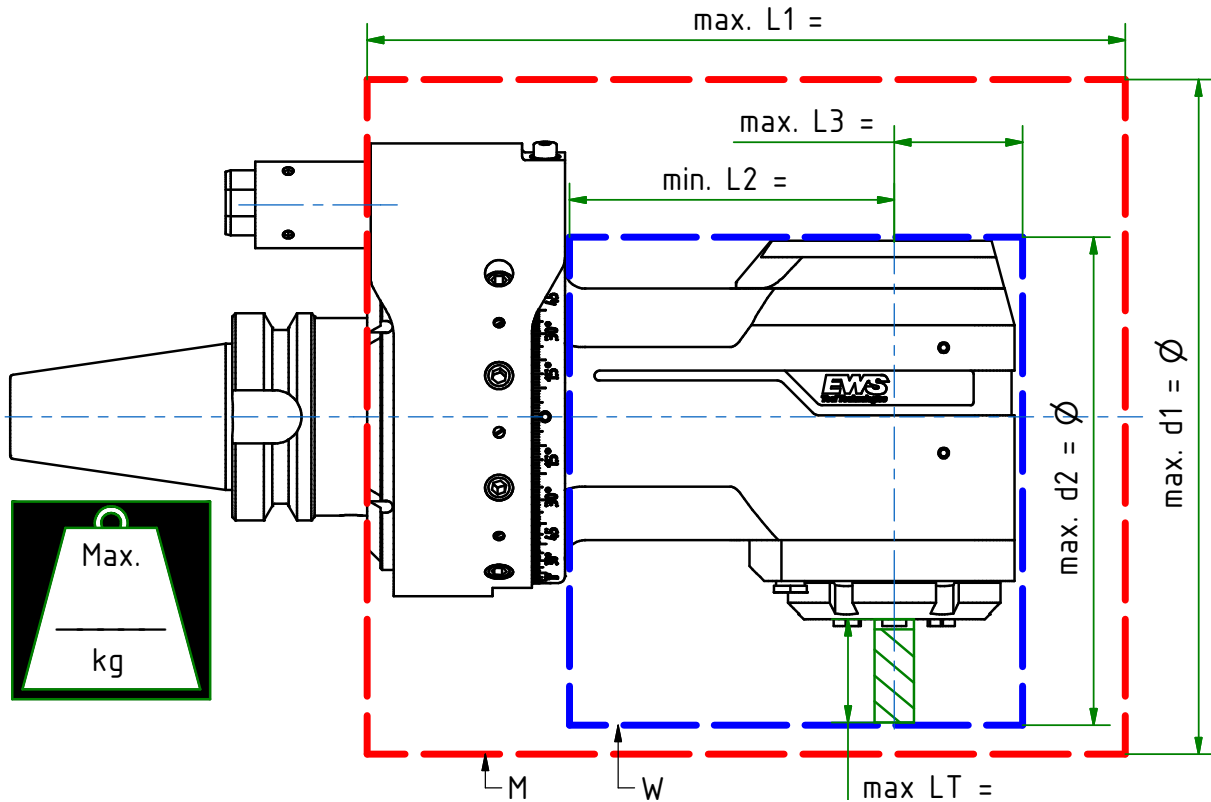
- Pos. 1 = Winkelkopf
- Pos. 2 = Werkzeugspindel (Maschine)
- Pos. 3 = Stopblock
- Pos. 4 = Drehmomentstütze
- Pos. 5 = Werkzeugspindelgehäuse (Maschine)



- |       |  |
|-------|--|
| W =   | Winkellage des Stopblocks (3) zum Winkelkopf (1)*      |
| SW =  | Schlüsselweite   |
| A =   | Abstand Drehmomentstütze                               |
| LS =  | Abstand zum Stopblock                                  |
| LS1 = | Nuttiefe vom Stopblock                                 |
| LS2 = | Abstand Auflage von Werkzeugspindel zum Spindelgehäuse |

\* Winkellage wird nur dann benötigt, wenn der Kopf in einer bestimmten Winkelposition versiftet werden soll.

Winkelkopfdimensionierung



Technische Angaben hierzu finden Sie in Ihren Maschinenunterlagen oder direkt auf der Maschine abgebildet.

M: max. Abmessung vom kompletten Winkelkopf (meistens eingeschränkt durch das Werkzeugmagazin oder Maschinenarbeitsraum)

W: max. Abmessung vom Bearbeitungskopf (meistens eingeschränkt durch das Werkstück)