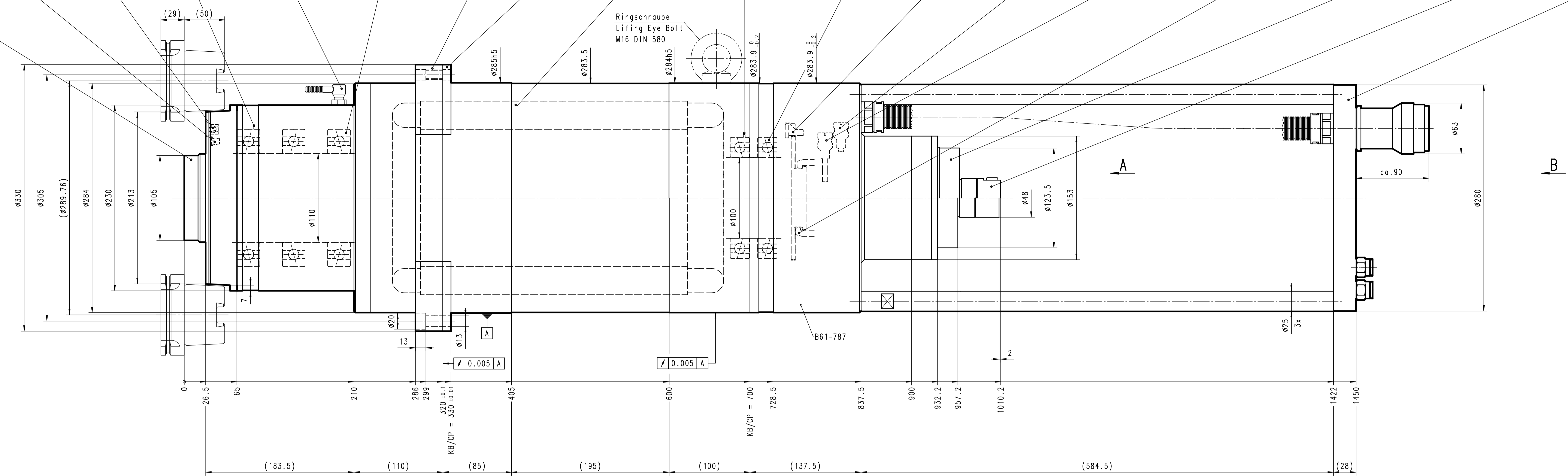


- Aufnahme/Taper: DIN 69871 - SK 50 / JIS B 6339 - BBT50
- Option M: Längendehnungsmessung / Extension Measurement
- TCW1: 8 Spritzdüsen / 8 Nozzles
- Option S: Temperatursensor / Temperature Sensor
- Option S: Vibrationssensor / Vibration Sensor
- Kugellager/Ball Bearing: Keramik/Öl/Fett / Ceramic/Oil/Grease
- Standard: mit Flansch mit Flange
- Option F: Distanzring / Distance Ring
- Motor/Motor: siehe Übersicht / Check the Summary
- Option S: Temperatursensor / Temperature Sensor
- Kugellager/Ball Bearing: Keramik/Öl/Fett / Ceramic/Oil/Grease
- Option V: 512 Zähne / 512 Teeth
- Sensor/Sensor: Kolbenüberwachung / Piston Observation
- Werkzeugwechselsensoren / ATC Sensors
- Einbauspanner/Drawbar: Ott-Löseinheit / Ott-Unclamp Unit
- Option H: Hydraulischer Werkzeugwechsel / Hydraulic Tool Change
- Option W: Drehdurchführung / Rotary Union
- Option S (GMN-Style): Anschlussplatte / Connection Plate



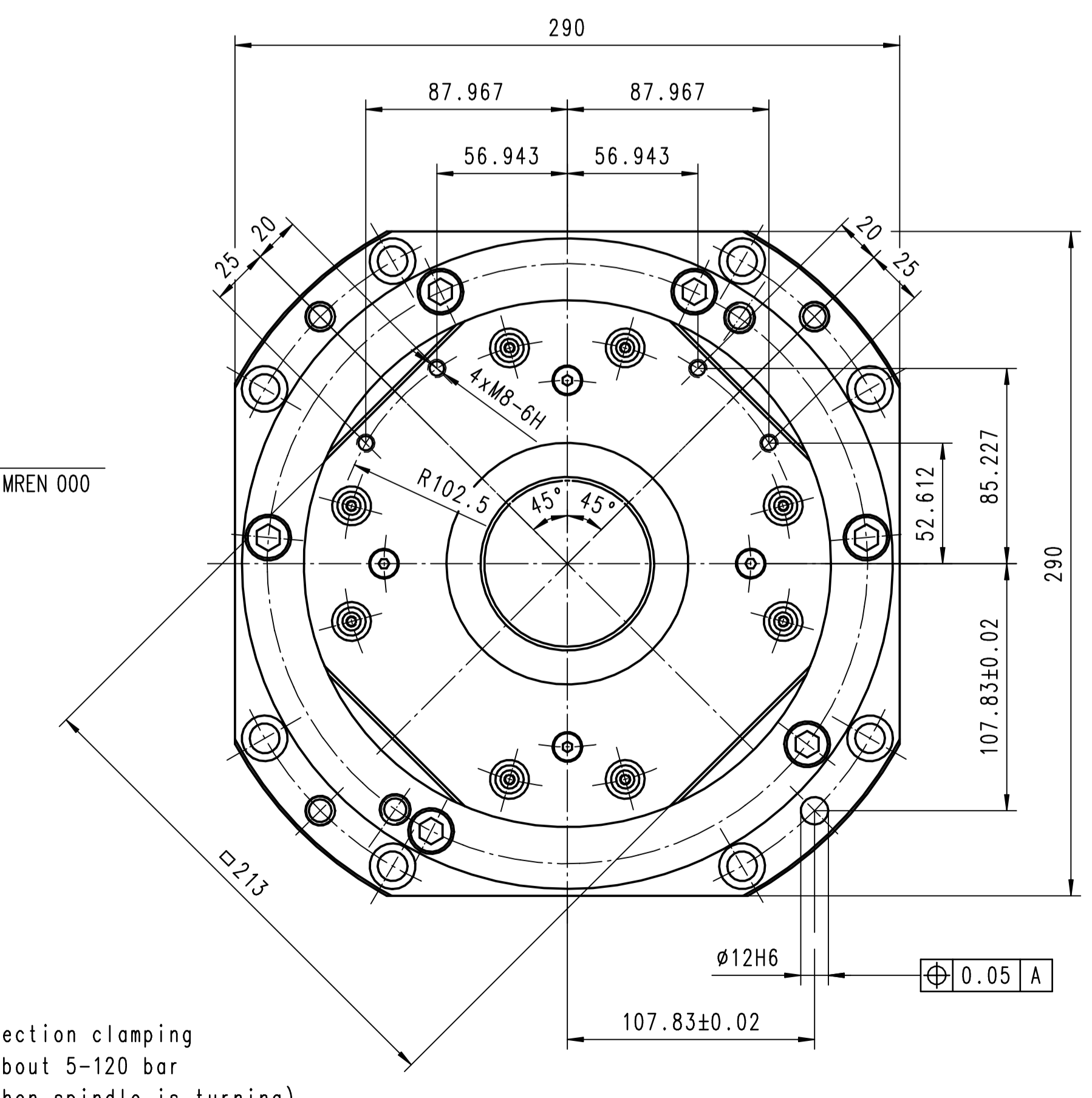
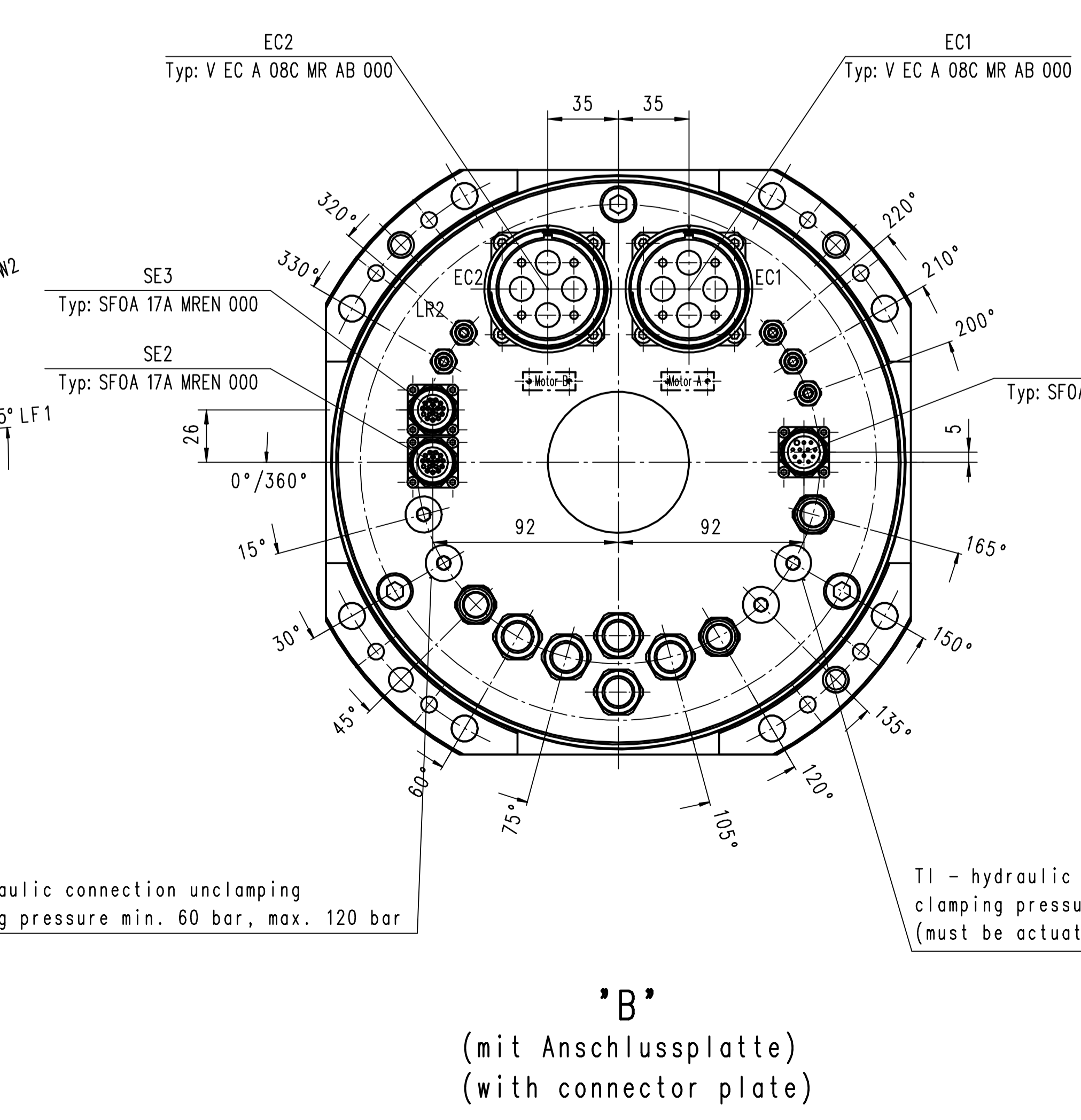
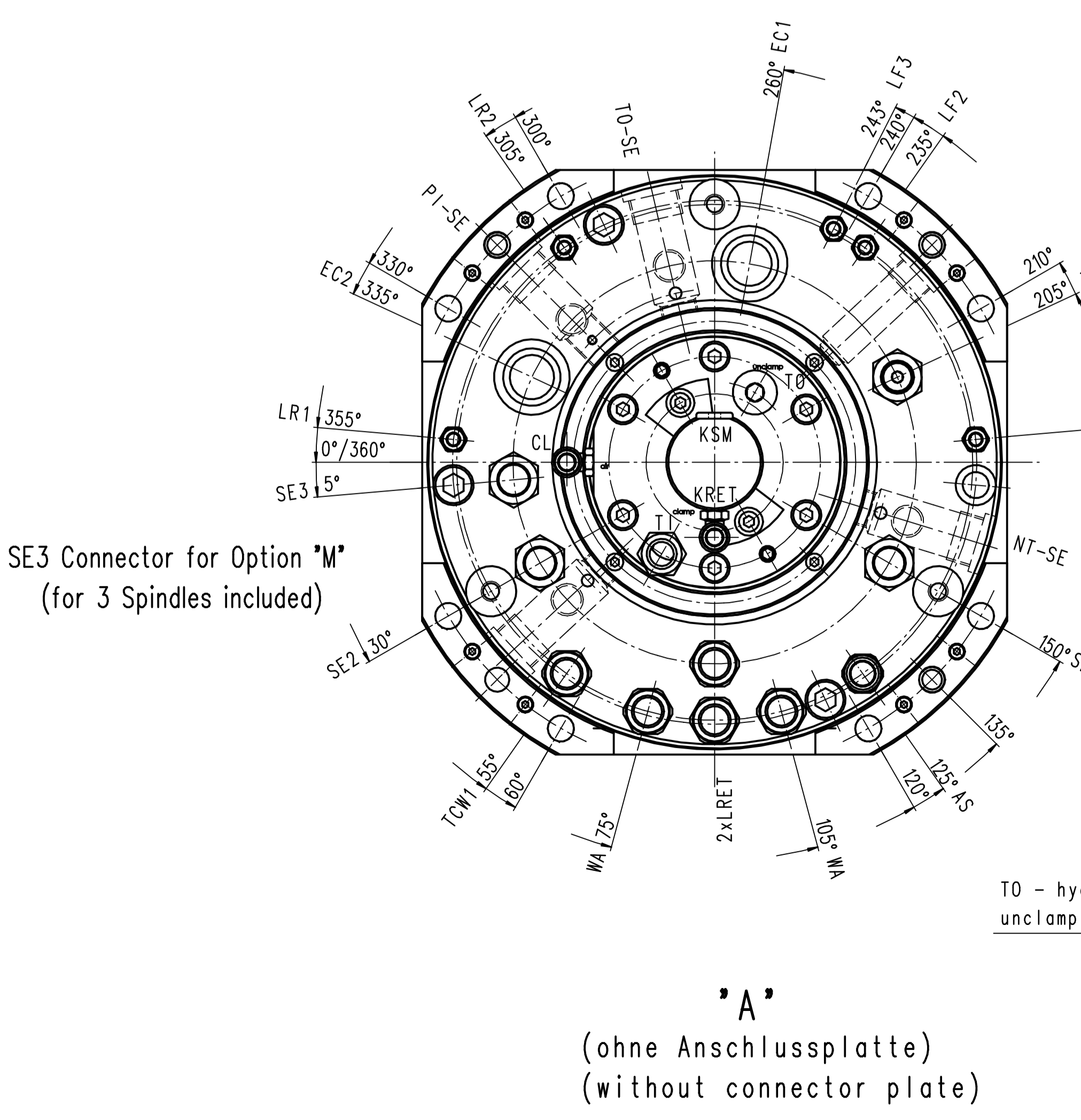
Achtung: Diese Zeichnung zeigt eine Vielzahl an möglichen Options-Varianten. Bitte beachten Sie die technischen Datenblätter und Betriebsanleitung, bzw. die Auftragsbestätigung betreffend der Auslegung und Bestückung Ihrer Spindel.

This drawing shows the various possible options for this type of spindle. Please check with your technical data sheet, the instruction manual or your order confirmation regarding the options received and execution of your spindle.

Paßmaß	Grenzabmaße	Eigentum und Urheberrecht:
12H6	+0.011 +0.000	Right of ownership and copyright: IBAG Switzerland AG Oberfeldstrasse 20 CH-8302 Kloten Tel. +41 43 888 33 33 Fax +41 43 888 90 90
2B4h5	+0.000 -0.023	
2B5h5	+0.000 -0.023	

KB = Klemmbereich
CP = Clamping Possibility

	Anschluss	Connection
*	Klemmmöglichkeit	Clamping possibility
TO	Werkzeug ausstossen	Tool out
TI	Werkzeug spannen	Tool in
AS	Sperrluft	Air seal
CL	Konusreinigung	Cleaning
LRET	Öelrückführung	Lubrication return
LF	Schmierung vorne	Lubrication front
LR	Schmierung hinten	Lubrication rear
WA	Kühlung (Wasser)	Cooling (Water)
TCW1	Spritzdüsen	Nozzles
TCW2	Minimalmengenschmierung	Tool coolant minimal
KSM	Kühlschmiermittel	Tool cooling water
KRET	Leckagebohrung	Leakage
EC1, EC2	Motorenanschluss	Electrical connection
SE1	Sensoren: ATC	Sensors: ATC
SE2	Sensoren: Vektor + KTY	Sensors: Vector + KTY
SE3	Option M	Option M
Taper size	BBT50 oder SK 50	BBT50 or SK 50



01	1	Motor Spindle/HF 285 A 10 BSW	MATERIAL/NUMBER/NUMBER
POS. STK/PCT	BENENNUNG/TYP		EINHEIT/SCALE IN mm
VERWENDUNG/TO BE USED FOR	HF 285 A 10 BSW	MASSTAB SCALE	1:2
		IBAG Switzerland AG	
		ZEICHNUNGSNUMMER/DRAWING NUMBER 285A10BSW-0A	
		INDEX DATUM/DATE NAME URSPRUNG/ORIGIN	