

Checkliste zur HPM Breeze-Bearbeitung Bearbeitungszentrum (1/2)



Maschinenhersteller: _____

Maschinentyp: _____

Baujahr: _____

Maschinensteuerung: _____

Max. Drehzahl: _____

Spindellage horizontal vertikal 45°

Spindel mit innerer KSS Zuführung: ja nein

Spindelzeichnung vorhanden: ja nein

Werkzeughaltersystem: SK HSK

Spannsystem mit zentraler KSS Bohrung: ja nein

Drehdurchführung Typ: _____

Drehdurchführung geeignet für Trockenlauf: ja nein

Drehdurchführung mit Rückschlagventil: ja nein

Drehdurchführung - Eingang des Mediums: radial axial

Spannungsversorgung: _____ VOLT/AC _____ VOLT/DC

Luftdrucknetz _____ bar

Absaugung vorhanden: ja nein

Werkzeugspannung: manuell automatisch

Späneabfuhr: _____

Werkstückmaterial: _____

Bearbeitungsprozess: Bohren Fräsen Gewinden

Räumen _____ _____

Konzept: HPM Breeze und KSS HPM Breeze



HPM Technologie GmbH

Rudolf-Diesel-Straße 3 • 72525 Münsingen • Fon: 07381 9344-33 • Fax: 07381 9344-88

E-Mail: info@hpmtechnologie.de • Internet: www.hpmtechnologie.de

Checkliste zur HPM Breeze-Bearbeitung Bearbeitungszentrum (2/2)



Bemerkungen: _____

Eingesetzte Werkzeuge: PKD VHM HSS

Werkzeuge für HPM Breeze geeignet ja nein

Werkzeugliste vorhanden mit Kühlkanal Ø: ja nein

Bemerkungen: _____

HPM Breeze Mengenänderung: Maschinensteuerung manuell

Entfernung HPM Breeze System - Spindel: _____ m

Automatische Nachfülleinrichtung

für HPM Breeze: ja nein

Schmierstoff (empfohlen): Vascomill HPM Breeze FA2 - Blaser Swisslube*

Bemerkungen: _____

* oder eine andere Flüssigkeit aus der Vascomill HPM Breeze Produktgruppe. Bitte fragen Sie uns danach.



HPM Technologie GmbH

Rudolf-Diesel-Straße 3 • 72525 Münsingen • Fon: 07381 9344-33 • Fax: 07381 9344-88
E-Mail: info@hpmtechnologie.de • Internet: www.hpmtechnologie.de