

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



Maschinenhersteller: _____

Maschinentyp: _____

Baujahr: _____

Maschinensteuerung: _____

Externe Spindel vorhanden:* ja nein

* Max. Drehzahl: _____

* Spindel mit innerer KSS Zuführung: ja nein

* Werkzeughaltersystem: SK HSK sonstiges

* 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: _____

Revolver vorhanden:* ja nein

*Maximale Drehzahl: _____

*Revolver mit innerer KSS Zuführung: ja nein

Werkstückmaterial: _____

Bearbeitungsprozess: Bohren Fräsen Gewinden

Räumen Hartfräsen Drehen

Abstechen _____ _____



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 Drehmaschine (2/2)



Konzept: HPM Breeze und KSS HPM Breeze

Bemerkungen: _____

Eingesetzte Werkzeuge: PKD VHM HSS

Werkzeuge für HPM Breeze geeignet ja nein

Werkzeugliste vorhanden mit Kühlkanal Ø: ja nein

Bemerkungen: _____

Entfernung HPM Breeze-System - Ext.Spindel / Revolver: _____ / _____ 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