



Bemerkung - Note

Technische Daten - technical data  
 M1 / M2 = 25 / 25 Nm  
 n1 / n2 = 8000 / 8000 1/min  
 i (N1:N2) = 1:1

Benennung - Title  
**Radial Bohr und Fräskopf**  
*Radial drilling and milling head*

name	date
Schmid	08.02.2013

Technische Aenderungen vorbehalten!  
 Subject to technical modifications!

Nr.  
**60.25VX3G200RLW**

DIN A3

MNR: 161123 IDENT: D-EWS-131903 - Blatt - page 1 (1)

