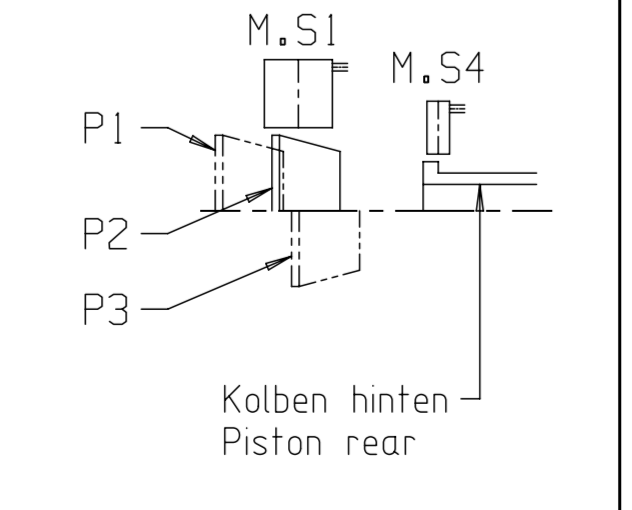


M.I	∅ 10	Motorkühlung EIN / Motor cooling IN Medium / Medium Druck / Pressure Menge / Flow rate Zusätze / Additives	: Wasser / Water : max. 5 bar : 10-12 l/min : 15%-25% CLARIANT Antifrogen N
M.II	∅ 10	Motorkühlung AUS / Motor cooling OUT	
M.IV	∅ 6	Leckage / Leakage (4x)	
M.V	∅ 6	Sperrluft EIN / sealing air IN Druck / Pressure Filterfeinheit / Filter mesh width Luftmenge / Air flow rate	: 3 ±0,2 bar : 8 µm : 1,8 - 2,0 Nm³/h
M.VI (2x)		Sperrluft AUS / sealing air OUT	
M.VIIa	∅ 6	Werkzeug lösen / Tool unclamp Druck / Pressure Kolbenfläche / Piston area Hubvolumen / Stroke volume	: 60-80 bar : 50,3 cm² : 85,5 cm³
M.VIIav	M8x1	Entlüftung Werkzeug lösen / vent tool unclamp	
M.VIIIa	∅ 6	Werkzeug spannen / Tool clamp Druck / Pressure Kolbenfläche / Piston area Hubvolumen / Stroke volume	: 60-80 bar : 28,3 cm² : 48,1 cm³
M.VIIIav	M8x1	Entlüftung Werkzeug spannen / vent tool clamp	
M.VIIb	∅ 5	Welle lösen / shaft unclamp (Hirth 6,0°) Druck / Pressure Kolbenfläche / Piston area Hubvolumen / Stroke volume	: 20 - 30 bar : 24,35 cm² : max. 12,17 cm³
M.VIIbv	M8x1	Entlüftung Welle lösen / vent shaft unclamp	
M.VIIIb	∅ 5	Welle klemmen / shaft clamp (Hirth 6,0°) Druck / Pressure Kolbenfläche / Piston area Hubvolumen / Stroke volume	: 25 - 30 bar : 68,33 cm² : max. 34,16 cm³
M.VIIIbv	M8x1	Entlüftung Welle klemmen / vent shaft clamp	
M.IX	∅ 6	Kegelreinigungsluft / Taper cleaning air Druck / Pressure	: 4-6 bar
M.X	∅ 6	innere WZG-Kühlung / inside tool cooling Druck (Kühlmittel)/ Pressure (coolant) Minstdruck / Minimum pressure Druck (Luft)/ Pressure (Air) Minstdruck / Minimum pressure Druck (MMS)/ Pressure (MQL) Minstdruck / Minimum pressure	: max. 80 bar : 3 bar : max. 10 bar : 3 bar : max. 10 bar : 3 bar
		Medienreinheit (ISO 4406) / Medium cleanliness: -/17/14 Filterfeinheit / Filter mesh width : < 50 µm für Trockenlauf geeignet / suited for dry run weitere Technische Daten siehe Betriebsanleitung / more technical data acc. to operating manual	
M.XI	∅ 6	äußere WZG-Kühlung / outside tool cooling Druck / Pressure	: max. 20 bar

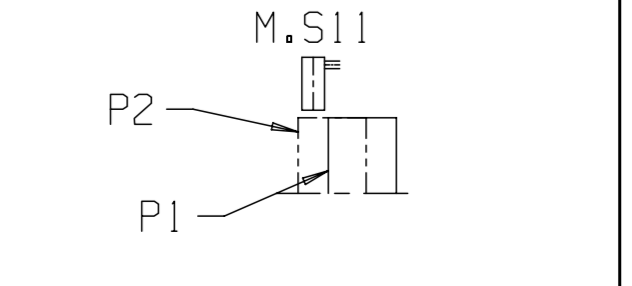
M.A	Leistungsanschluß / Power supply	1U, 2U 1V, 2V 1W, 2W PE
	Stecker: Harting Typ: Eigenbau	
M.B	Drehgeber und Motortemperatur / Encoder and Motor temperature	Stecker: Harting Typ: Eigenbau
	SIN- und COS-Signale: 1Vss SIN- and COS-signals: 1Vpp z : 300 R : 1 m : 0,3	1: A+ 9: PT1000 2: A- 10: +5V 3: Ref+ 11: B+ 4: - 12: B- 5: - 13: Ref- 14: 6: - 15: RS 0V 7: 0V 16: RS +5V 8: PT1000 17: Schirm/shield
	ACHTUNG : nur der Pt1000 darf direkt in die Siemens-Steuerung eingeleitet werden (siehe Betriebsanleitung) ! ATTENTION: only the Pt1000 signal may be fed into the Siemens-control (see operating manual) !	

M.C	Sensoren / Sensors	Stecker: Harting Typ: Eigenbau
M.S1	Zugstangenposition / Drawbar position	1: M.S1,4,11 0V 2: M.S1,4,11 +24V
M.S4	Lösekolbenposition / Piston position	3: M.S1 Signal 4: M.S11 Signal
M.S5	Temperatursensor / Temperature sensor	5: M.S5 +9V(L+) 6: M.S4 Signal
M.S6	Schwingungsaufnehmer / Vibration pick-up	7: - 8: - 9: M.S5 PT100 10: M.S5 PT100 11: M.T1 12: M.T1
M.S11	Hirth Klemmung / Hirth clamping	13: - 14: - 15: - 16: - 17: Schirm/shield
M.T1	Taster / push-button Werkzeug lösen-Werkzeug spannen/ Tool unclamp-Tool clamp	

Schaltlogik WZ/ Switch logic tool	M.S1	M.S4
Spannzustand Werkzeug P1: Werkzeug ausgestoßen / tool unclamped	9-10 V	0
P2: Werkzeug gespannt / tool clamped	2-4 V	1
P3: gespannt ohne Werkzeug oder zu langes Werkzeug gespannt / clamped without tool or too long tool clamped	1 V (Einstellwert/ Default value)	1



Schaltlogik / Switch logic Hirth	M.S11
P1: Welle gelöst / shaft unclamped	1
P2: Welle geklemmt / tool clamped	0



M.S1: Analoggeber / Analogue sensor
M.S4: Schließer / normally-Open
M.S11: Oeffner / normally-Close

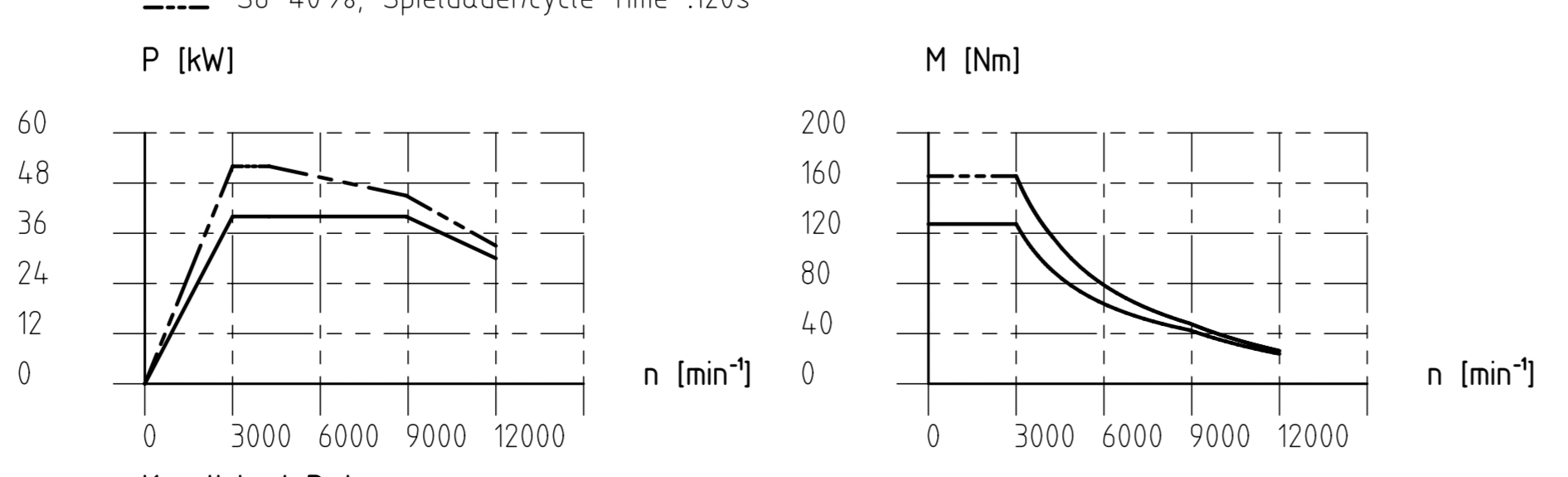
Maximale zulässige axiale Zugbelastung:
Maximum allowed axial tensile force : $F_{at} = 1200 \text{ N}$
weitere Details siehe Betriebsanleitung /
for more details acc. to operating manual

xxx graviert / engraving : WEISS 180399B-001 (-002 usw.)
max. Drehzahl / max. Speed : 12000 min⁻¹
Einbaulage / Working position : vertikal Kopf unten,
schwenkend +/- Winkel 120°/
vertical nose down,
swivelling +/- angle 120°

Laufgenauigkeit / Runout : radial 3 µm; 15 µm bei 250 mm
axial 2 µm
Massenträgheitsmoment
aller rotierenden Teile /
Inertia of all rotating parts : 0,0698 kgm²
Nuchtgüte / Balancing quality : 01
Fettlebensdauerschmierung /
grease lubrication for life

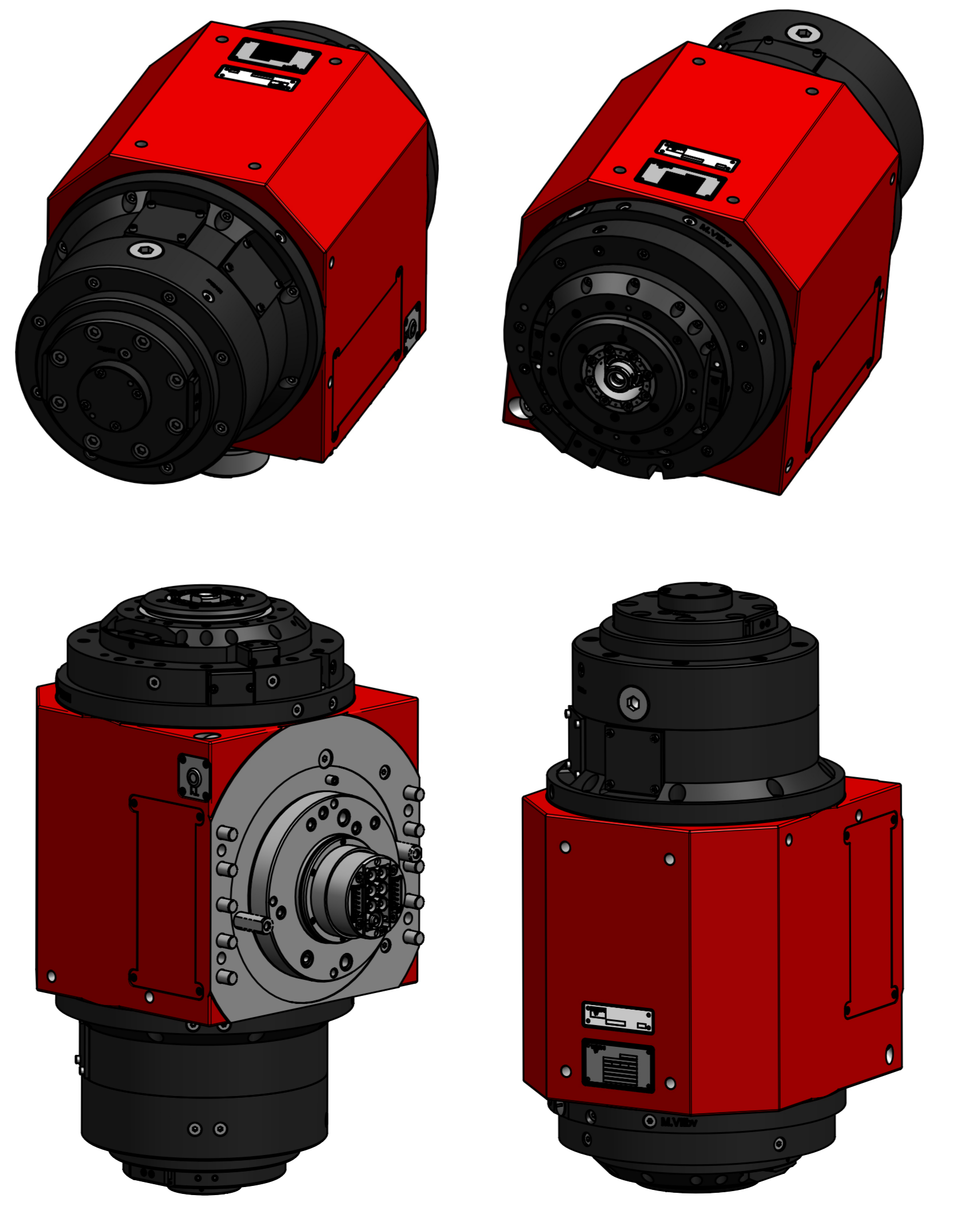
Werkzeugspanner / Power drawbar (Fabr. Ott): HSK-T
Spannsatz / Clamping unit : Typ D (Zwangsführung/ Forced guided
- schwarz/black - höhere Einzugskraft/ higher pull-in force)

Kegelreinigung / Taper cleaning: getrennt / separate (2-Kanal)



Kennlinie / Data		S1		S6 40%	
asynchron					
Drehzahl / Speed	n [min ⁻¹]	3000	4250	8930	12000
Leistung / Power	P [kW]	4,0	4,0	4,0	3,0
Drehmoment / Torque	M [Nm]	127,3	89,9	42,8	23,9
Strom / Current	I [A]	112	89	74	58
Spannung / Voltage	U [V]	290	400	400	400
Vorschaltrossel / series reactor: nein/no					

rot - lackiert - RAL 3020 rot
red - painted - RAL 3020 red
schwarz - brueniert /
black - black finished



Schutzvermerk ISO 16016 beachten		Modell: 12 A0	Best.-Nr.: 180399B
Beacht. 20.05.2022 Ebert		Frässpindel	
WEISS SPINDELTECHNOLOGIE GMBH A SIEMENS COMPANY SPINDELEBEN, Weg 44 90126 MAROLDERSWEISACH www.wegspindel.de		Best.-Nr.: 180399B	
1 W202300470		2	
10.02.2023 JW		22	
21		23	