

Übersicht: Kompatibilität der Minimalmengenschmierung

| Maschinentisch | Maschinenserie | Art. Nr. | Geeignet für Minimalmengenschmierung |
|--------------------------------|----------------|-------------------------|--------------------------------------|
| Aluminium T-Nutenplatte | D-Serie (D3) | 12799 12800 12801 | JA |
| Vakuumtisch PE500 | D-Serie (D3) | 12826 12827 12828 | JA |
| Vakuumtisch MDF | D-Serie (D3) | 12829 12830 12831 | NEIN |
| Aluminium T-Nutenplatte | M-Serie | 12005 12006 12007 | JA |
| MDF Maschinentisch mit T-Nuten | M-Serie | 12002 12003 12004 | NEIN |
| Vakuumtisch PE500 | M-Serie | 12491 12492 12493 | JA |
| Vakuumtisch MDF | M-Serie | 12496 12495 12494 | NEIN |
| Aluminium T-Nutenplatte | Q-Serie | 11028 11029 11030 | JA |
| MDF-Maschinentisch mit T-Nuten | Q-Serie | 11281 11271 11244 | NEIN |
| Vakuumtisch MDF | Q-Serie | 11067 11068 | NEIN |

Bei der Minimalmengenschmierung sollte das zerstäubte Schmiermittel nur in kleinstmengen direkt auf die Eingriffstelle angewendet werden. Beim Dauereinsatz müssen Pausen zur Aufnahme von Tropfmengen eingeplant werden, denn Ansammlungen von Flüssigkeiten sind zu verhindern.

Overview: Compatible Machine Tables for Lubrication System

| Machine Table | Machine Series | Item | Compatible with Lubrication System |
|--------------------------------|----------------|-------------------------|------------------------------------|
| Aluminum T-Slot Table | D-Series (D3) | 12799 12800 12801 | YES |
| Vacuum Table PE500 | D-Series (D3) | 12826 12827 12828 | YES |
| Vacuum Table MDF | D-Series (D3) | 12829 12830 12831 | NO |
| Aluminum T-Slot Table | M-Series | 12005 12006 12007 | YES |
| MDF Machine Table with T-Slots | M-Series | 12002 12003 12004 | NO |
| Vacuum Table PE500 | M-Series | 12491 12492 12493 | YES |
| Vacuum Table MDF | M-Series | 12496 12495 12494 | NO |
| Aluminum T-Slot Table | Q-Series | 11028 11029 11030 | YES |
| MDF Machine Table with T-Slots | Q-Series | 11281 11271 11244 | NO |
| Vacuum Table MDF | Q-Series | 11067 11068 | NO |

Using the minimum quantity lubrication system, the nebulized lubricant should only be applied directly to the contact point of the tool in very small quantities. During continuous use, pauses must be scheduled for the absorption of drip quantities, as accumulations of liquids must be prevented.