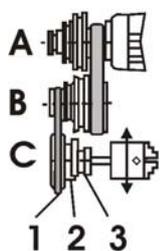
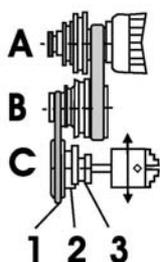


## 4.8.2 Tableau des vitesses de rotation OPTI D 240 x 500 G



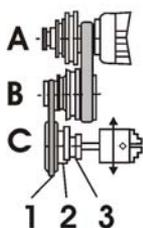
AC 1	AC 2	AC 3
<b>620</b>	<b>1000</b>	<b>2000</b>
BC 1	BC 2	BC 3
<b>125</b>	<b>210</b>	<b>450</b>

## 4.8.3 Tableau des vitesses de rotation OPTI D 240 x 500 DC Vario



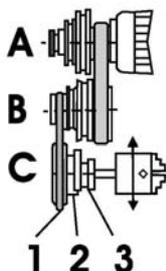
AC 1	AC 2	AC 3
<b>140 - 1400</b>	<b>300 - 3000</b>	<b>400 - 4000</b>
BC		
<b>30 - 300</b>		

## 4.8.4 Tableau des vitesses de rotation OPTI D 280 x 700 G



AC 1	AC 2	AC 3
<b>500</b>	<b>1000</b>	<b>2000</b>
BC 1	BC 2	BC 3
<b>150</b>	<b>300</b>	<b>600</b>

## 4.8.5 Tableau des vitesses de rotation OPTI D 280 x 700 DC Vario



AC 1	AC 2	AC 3
<b>140 - 1400</b>	<b>300 - 3000</b>	<b>400 - 4000</b>
BC		
<b>30 - 300</b>		



### INFORMATION

Dans la position de courroie AC 3, les vitesses maximales pour les tours Vario sont limitées d'un point de vue technique à 4000 min<sup>-1</sup>. Une grandeur de réglage de 225% n'est pas possible dans la position de courroie AC 3. Toute la plage de tolérance de la grandeur de réglage de 15% - 225% n'est disponible qu'en position de courroie AC 1.

Ce réglage est cherché et empêche le desserrage de la pièce à usiner par une trop grande force centrifuge des mâchoires de serrage au mandrin.