

Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich. keine Druckluft im Kühlmittel-Sytem zulässig Max. Werkzeugtemperatur 90°C continuous dry run possible with sufficient cooling phase. no compressed air allowed in the cooling-system Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 7500 U/min n2(max) = 7500 U/min

M (max) = 80 Nm

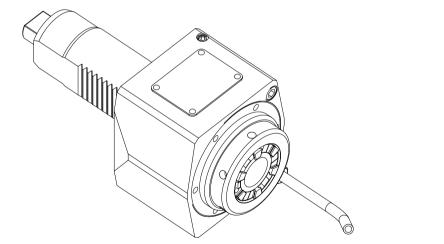
i(n1/n2) = 1:1p(max) = 70bar

Filterfeinheit: max. 0,05mm grade of filtration: max. 0,05mm

keine Drehrichtungsumkehr direction of rotation not reversal

Kühlmittelzufuhr e.K. über Spritzrohr external coolant supply through pipes

Gewicht ca. 5kg weigth around 5kg



A1	23916	ID-Nr.		Allg.Tol.		ZWN-BL	Maßstab	1:1			
A05.0311.7941.505			ISO 27	768-m		Werkstoff:					
	manuelle Änderung					Maßblat					
					Datum	Name	!				
07	Text akt.	17.06.2020	Holzh	Bearb.	26.07.1999	Schöler		mimatic			
06	Umbau auf 7.500 U/mi	26.10.2016	Gessn	Gepr.	17.06.2020	Holzheu		Tool Systems			
05	Maßblatt akt.	06.05.2016	Gessn	F/M/Q			mimatic	87488 Betzigau - We	stendstraße 3		
04	Umbau auf 2 SPL	20.11.2015	Gessn		CADC:00159096.S	ZA	GmbH	Tel.:0831/57444-0	) Fax.:-90		
03	Umbau auf Kegelrolle	12.10.2015	Gessn	Zeichnungs	s-Nr.:		AGW-FM	-A-40-ER32-E		Blatt	
02	KMR ausgetauscht	15.05.2014 Anise		00006663							
01	engl. Text dazu	11.07.2013	Holzh	0000000			S1=100\	S1=100 VSC-200/250 VL3/5			
Z	ust. Änderung	Datum	Nan	neUrspr.	00006628		Ers. f.:		Ers. d.:		