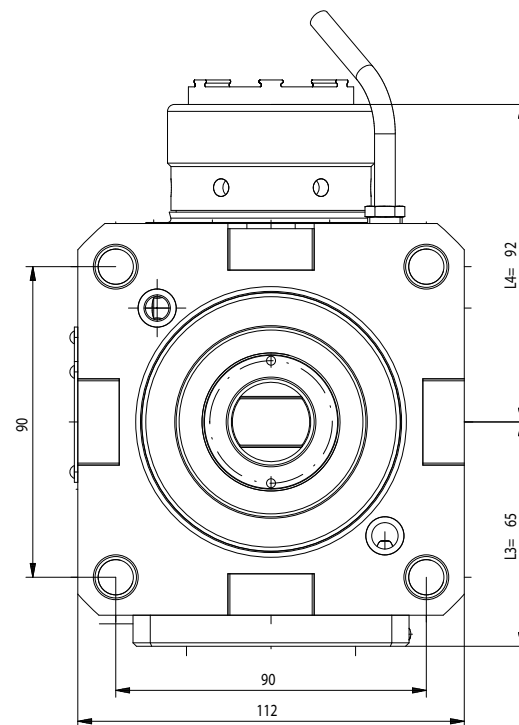
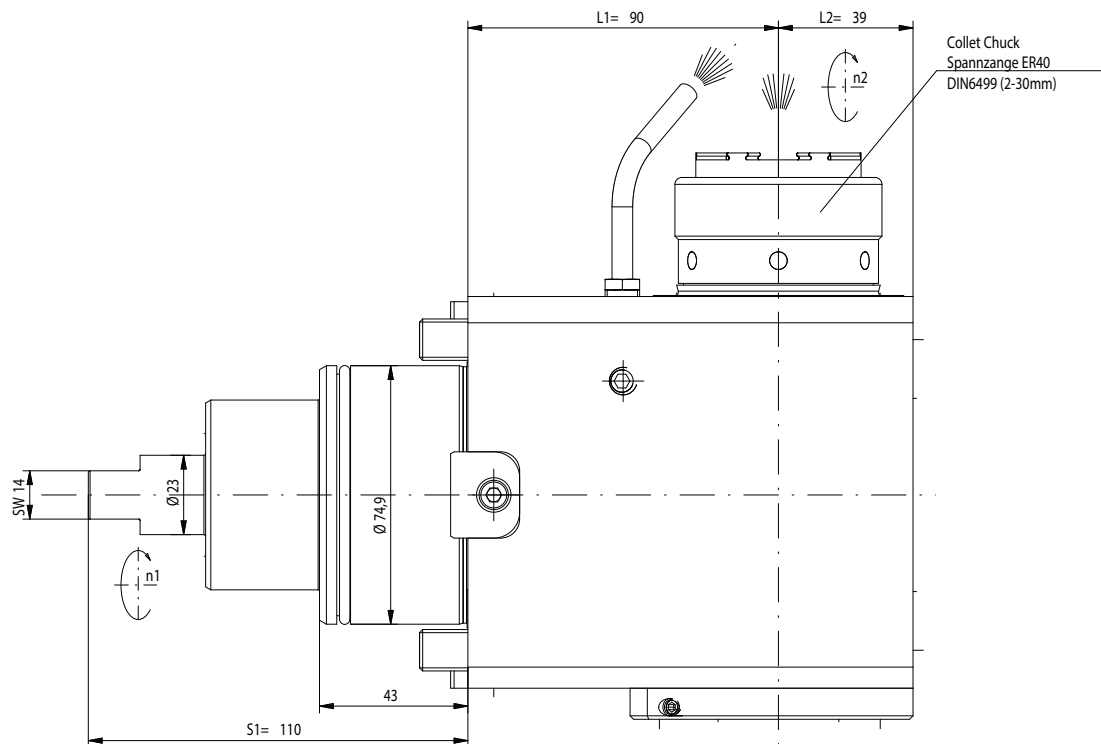




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Keine Druckluft im Kühlmittelsystem zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no air blow allowed in the ICE system
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 6000 U/min
n2(max) = 6000 U/min
M (max) = 100 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70 bar
Filterfeinheit: max. 0,05mm
grade of filtration: max. 0,05mm

keine Drehrichtungsumkehr
direction of rotation not reversal

Kühlmittelzufuhr i.K. durch die Spindel
und e.K. über Spritzrohr
internal coolant supply through the spindle
and external coolant supply through pipes

Gewicht ca. 14,5kg
weight around 14,5kg

A196405		ID-Nr.	Allg.Tol. ISO 2768-m		Zahl-Nr.	Maßstab 1:1	
manuelle Änderung			Datum		Name	Werkstoff: Zusammenbau	
Bearb.	25.03.2010		Gepr.	25.04.2010	Erstg.	mimatic® Tool Systems mimatic GmbH 87488 Betzigau - Westendstraße 3 Tel.: 0831/57444-0 Fax.: 90	
Fertig.			Gepr.		Beckhoff		
			cnc: 00158152,5ZA			AGW-BMT-C-75-ER40-I	
			Zeichnungs-Nr. 00057016			1:1 L1=90 KD	
Zug.	Änderung	Datum	Name/Anspr.	00032795-2	Erst. E.	Ers. d.	
						Blatt	
						Bl.	