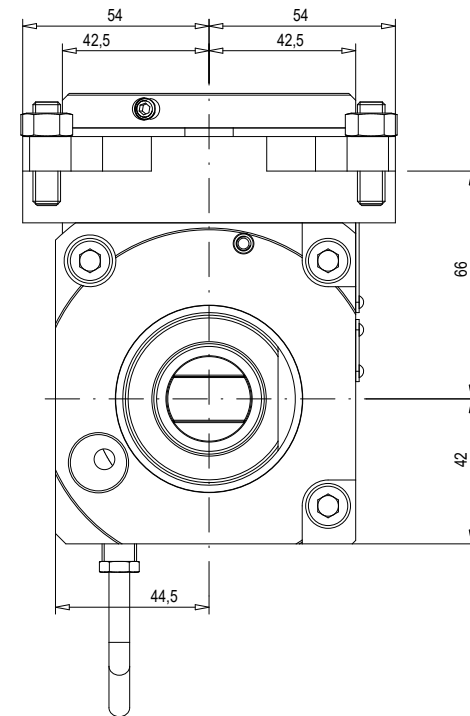
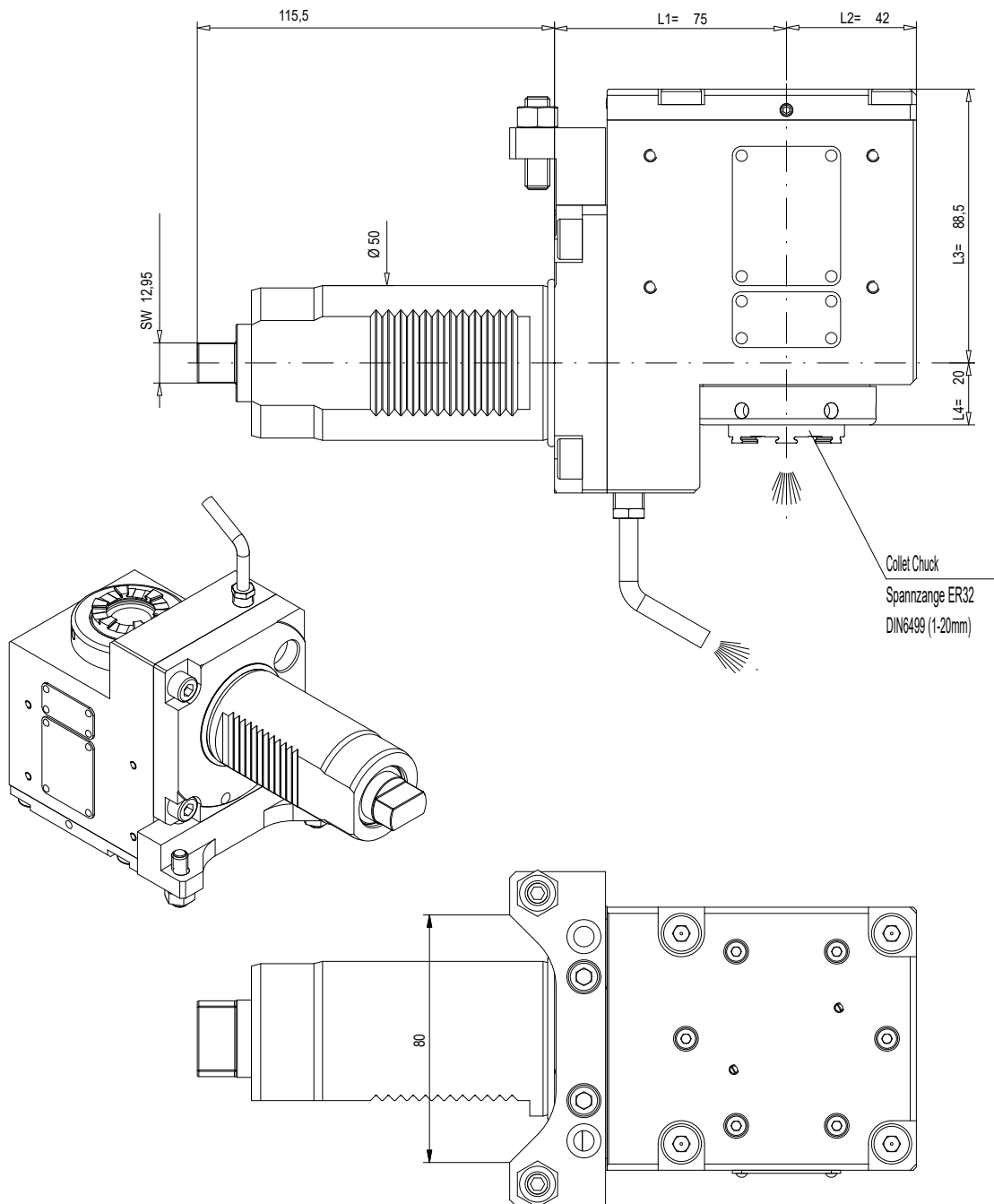




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 6500 U/min
n2(max) = 6500 U/min
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar
Filterfeinheit: max. 0,05mm
grade of filtration: max. 0,05mm

Drehrichtungsumkehr
direction of rotation 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. 9kg
round 9kg

A124445		ID-Nr.	Allg.Tol.	ZiW-St.	Maßstab	1:1	1000
A05.1211.7951.505			ISO 2768-m		Werkstoff: Maßblatt		
manuelle Änderung							
			Bearb.	Datum	Name		
			Gepr.	08.07.2020	Fl.		
			FMOQ		Bezeichnet		
05	Test auf alt. Standa	08.07.2020	Beck				
04	Test auf alt. Standa	08.07.2020	Beck				
03	Ausrichte über	19.01.2017	Hoeh				
02	Ausrichte gel.	17.01.2017	Hoeh				
01	Kontrolle über	11.07.2016	Gessen				
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00007247		
						Ers. f.	Ers. d.

mimatic
Tool Systems
87488 Betzingeau - Westendstraße 3
Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90

AGW-EM-D-50-ER32-I

Blatt

Bl.