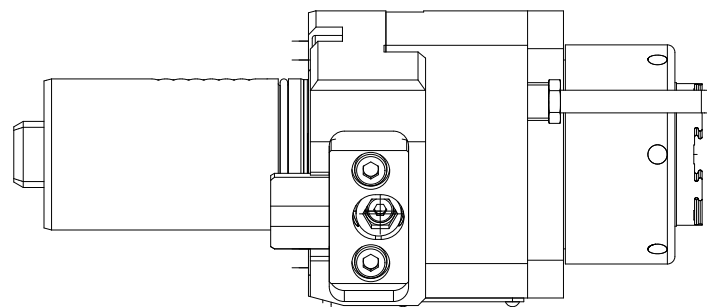
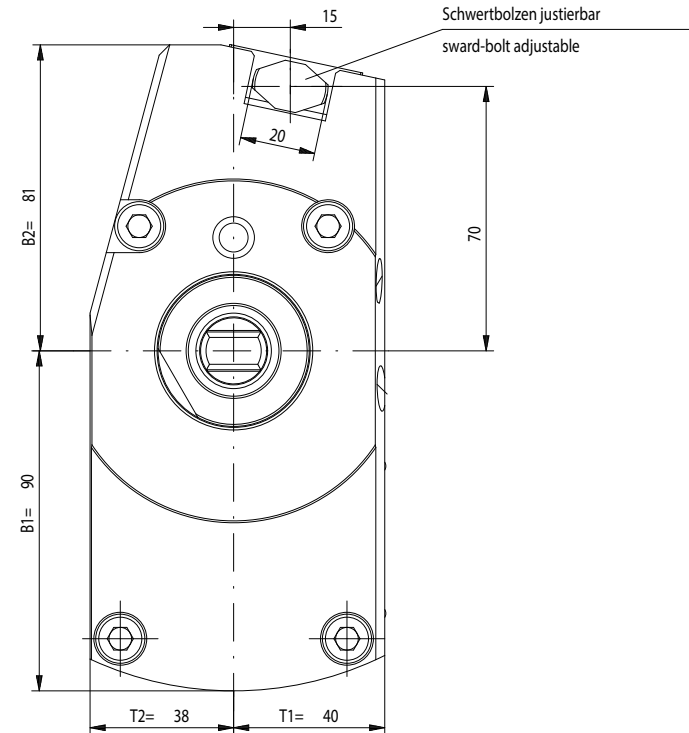
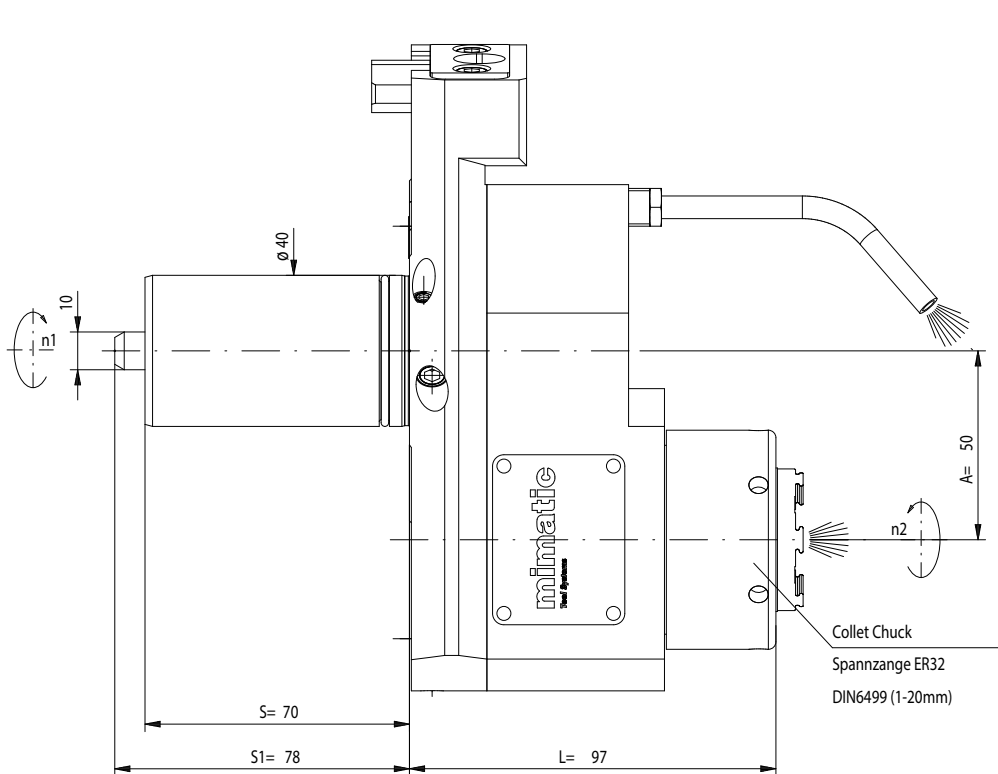




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90AC
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90AC.

n1(max) = 5.750 U/min
n2(max) = 11.500 U/min
M (max) = 40 Nm
i(n1/n2) = 1 : 2
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

Ausführung für Hauptspindel
Typ for main-spindle

Gewicht ca. 5.5kg
weigh around 5.5kg

A123710		ID-Nr.	Allg.Tol.	ZWN-Nr.	Maßstab	1:1
A05.0212.7340.505			ISO 2768-m		Werkstoff:	
manuelle Änderung					Maßblatt	
			Datum	Name	mimatic® Tool Systems 87488 Betzigau - Westendstraße 3 mimatic GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax:.-90	
		Bearb.	17.01.2006	gestner		
		Gepr.	26.02.2009	Hölzheu		
		F/M/Q				
			cnc.00157565.SZA			
03	Test alt	26.02.2009	Holz	Zeichnungs-Nr.:		Blatt
02	Maßstab aktualiser	05.03.2018	Gesam	00022004		
01	Umbau auf Standard 2	23.08.2017	Gesam	AGW-MA-B-40-ER32-I-R		
Zug:		Änderung	Datum	Name/Anspr.	00022004-Z	Bl.
				Ers. f.:		Ers. d.: