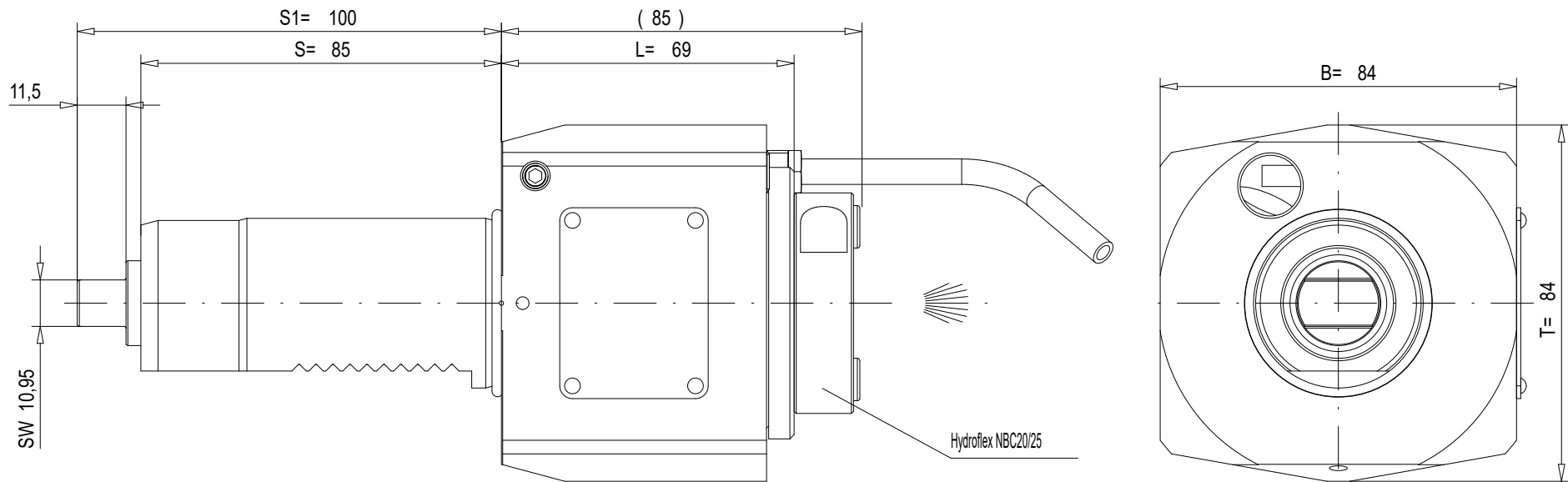




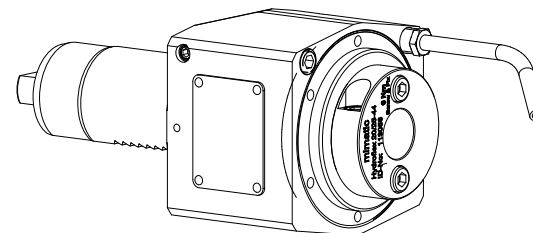
Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-Sytem zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90C.

n1(max) = 7500 U/min
n2(max) = 7500 U/min
M (max) = 80 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar
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. 4,5kg
weigh around 4,5kg



A124285			ID-Nr.	Allg.Tol.		ZVN-BI.		Maßstab 1:1	
A05.0611.7941.20					ISO 2768-m				Werkstoff:
manuelle Änderung									Maßblatt
					Datum				 mimatic 87488 Betzigau - Westendstraße 3 GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax.: -90
					Bearb. 14.06.2002		Schöler		
					Gep. 09.07.2020		Dom		
					FIMI/Q				
					cAC:00159393.SZA				
04	Text akt.	09.07.2020	Dom	Zeichnungs-Nr.:		AGW-EM-A-40-HF20-I		Blatt	
03	Umbau auf 7.500 U/min	26.10.2016	Gessn	00012431		S1=100 VSC-200/250 VL3/5			
02	konst. Änderung	09.05.2016	Gessn						
01	KMR ausgetauscht	15.05.2014	Anise						
Zust.			Änderung	Datum	Nam	Erstspr.	00012431-Z	Ers. d.:	