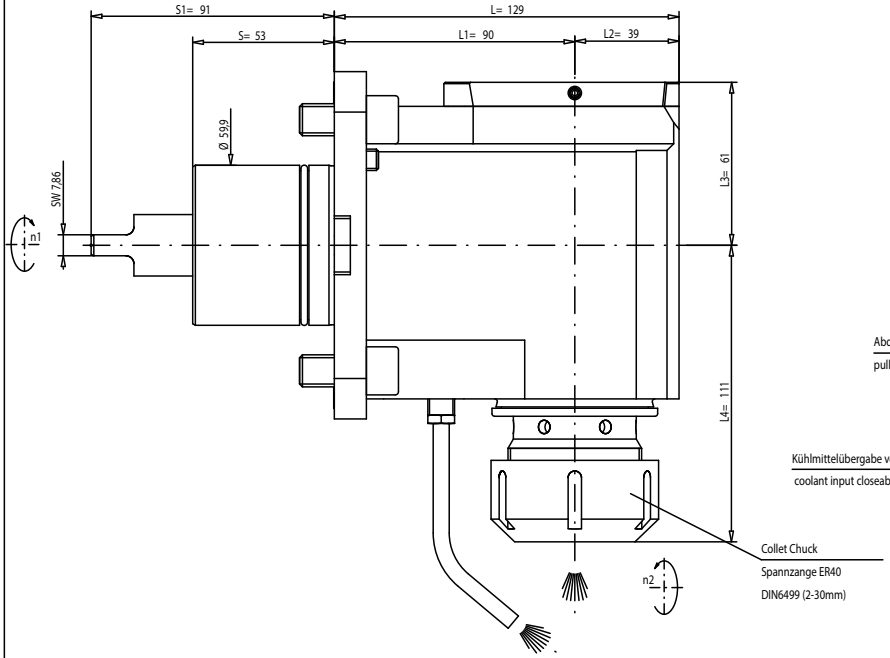
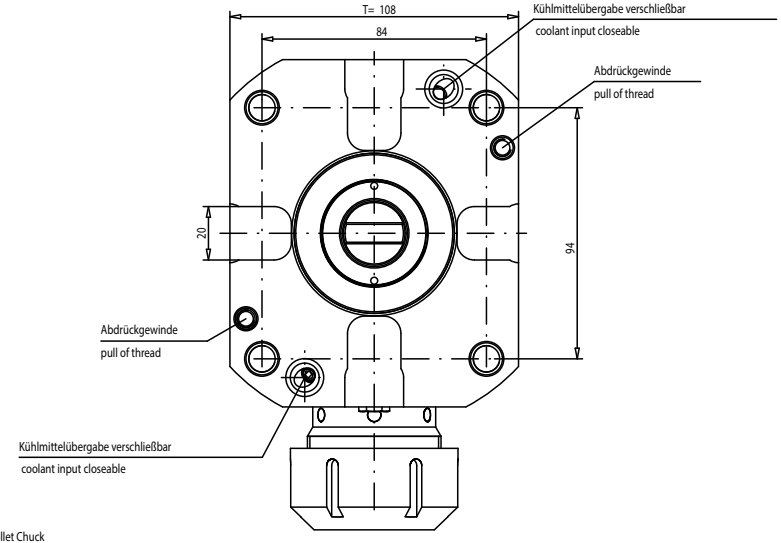
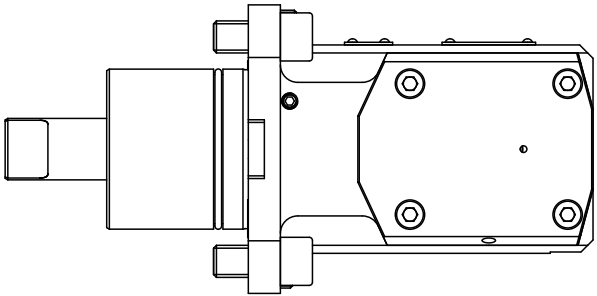






Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-Sytem zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

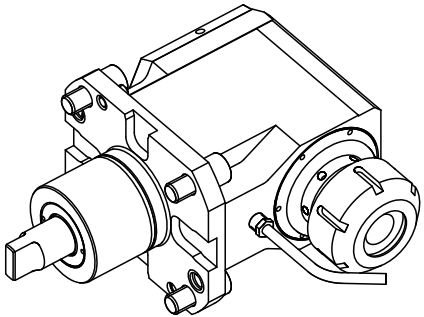
n1(max) = 10.000 U/min
n2(max) = 10.00 U/min
M (max) = 70 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar
Filterfeinheit: max. 0,05mm
grade of filtration: max. 0,05mm

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

Ausführung für Haupt- und Gegenspindel
Typ for main-spindle and sub-spindle

Gewicht ca. 10kg
weigth around 10kg



A124882	ID-Nr.	Allg.Tol.	DIN ist	Maßstab 1:1			
A05.1611.7750.606		ISO 2768-mK		Werkstoff: Maßblatt			
manuelle Änderung							
09	Bin verschließbar	21.05.2021	Ess		Datum	Name	
08	Bild akt.	03.11.2018	Holzh	Bearb.	06.07.2006	Holzhew	
07	Maßstab aktualisiert	09.07.2018	Gerson	Gepr.	21.05.2021	Ess	
06	Maßstab aktualisiert	12.03.2018	Gerson	F.NR/Q			
05	3-fach ges.	26.01.2018	Holzh	=#C.00164859:5ZA			
04	Gehäuse optimiert	24.11.2017	Schmuz	Zeichnungs-Nr.:			
03	auf ER40 ges.	03.11.2016	Holzh	00023455			
02	Erstausbrettbf	28.10.2016	Gerson				
Zust.	Änderung	Datum	Name	Empf. 00023399		Ers. f.:	Ers. d.:

mimatic Tool System
mimatic GmbH
87488 Betzigau - Westendstraße 3
Tel.:0831/574444-0 Fax.:-90

AGW-MS-C-60-ER40Ü-I
L1=90 S=53 i=1:1 NL1500

Blatt
Bl.