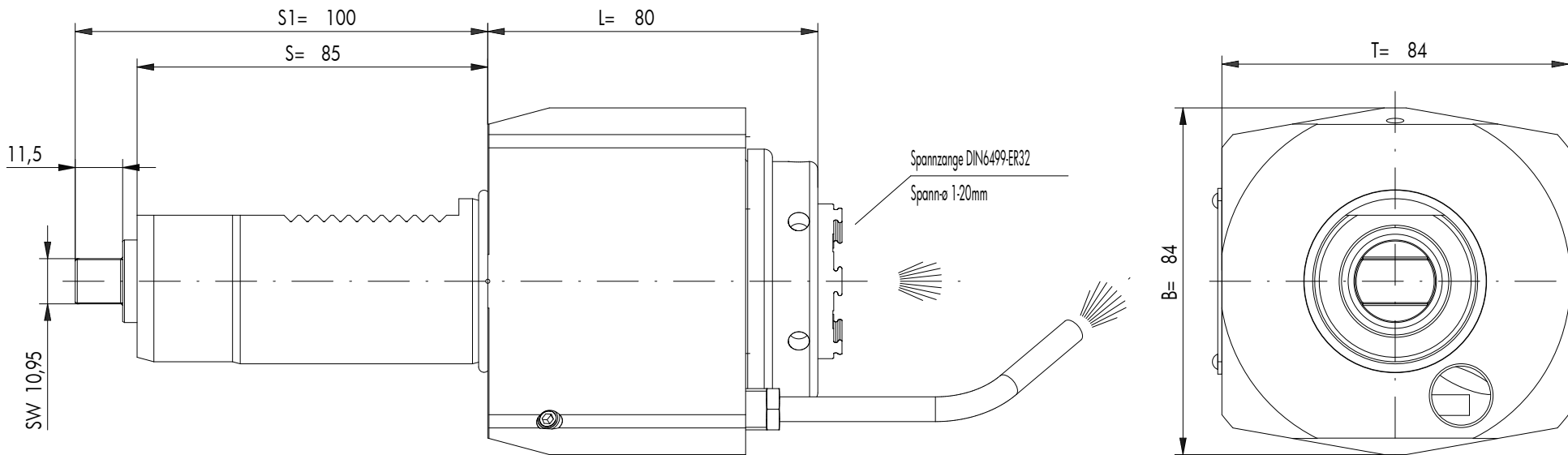




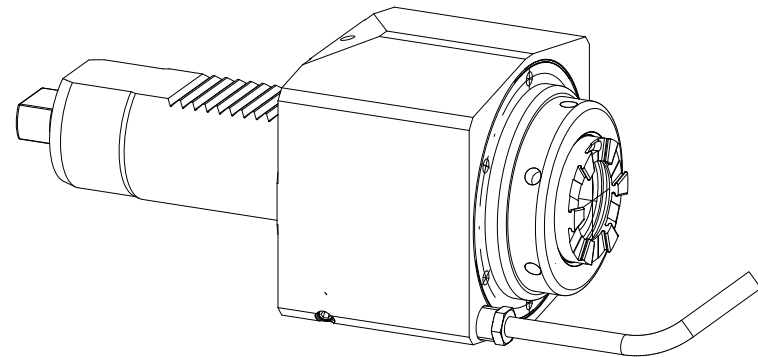
Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

$n1(max) = 7500 \text{ U/min}$
 $n2(max) = 7500 \text{ U/min}$
 $M(max) = 80 \text{ Nm}$
 $i(n1/n2) = 1 : 1$
 $p(max) = 70 \text{ bar}$
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. 4,5kg
weight around 4,5kg



A124305			ID-Nr.	Allg.Tol.		ZWNr.		Maßstab 1:1			
A05.0611.7941.505			ISO 2768-m		Werkstoff: Maßblatt						
manuelle Änderung					 mimatic 87488 Betzigau - Westendstraße 3 GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax.: -90						
09	Text akt.	24.06.2020	Dom							Datum	Name
08	Umbau auf 7500 U/min	26.10.2016	Gessn	Bearb.						21.07.1999	Scholer
07	Maßblatt akt.	04.05.2016	Gessn	Gepr.						24.06.2020	Dom
06	Umbau auf 2 SPL	16.11.2015	Gessn	F/M/Q							
05	Umbau auf Kegelrolle	12.10.2015	Gessn	CAC:00159175.SZA			mimatic 87488 Betzigau - Westendstraße 3 GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax.: -90				
04	KMR ausgetauscht	15.05.2014	Anise	Zeichnungs-Nr.: 00006628			AGW-EM-A-40-ER32-I S1=100 VSC-200/250 VL3/5				
03	Texte überarbeitet	09.02.2011	Holz				Blatt				
02	Abos Identnr.	18.03.2009	Wend				Bl.				
Zust.	Änderung	Datum	Name/Anspr.	Ers. f.:		Ers. d.:					