

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

Abdrückstift 2x

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.

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. 4kg weight around 4kg

weight around 4kg										
A180707		ID-Nr.		Allg.Tol.		ZWN-BI.	Maßstab	1:1		
			ISO 2768-m			Werkstoff:		·		
	manuelle Änderung						Maßblat			
					Datum	Name			- II - O	
				Bearb.	05.06.2013	Krapp		mimatic		
06	Text auf akt. Standa	04.09.2020	Breck	Gepr. 04.09.2020 Breckwoldt Tool Systems						
05	n (max) = 10.000 U/m	26.10.2016	Gessn	F/M/Q			mimatic	87488 Betzigau - V	Vestendstraße 3	
04	SW7.95 war 8	11.07.2016	Gessn	CAD	C:00160249.	SZA	GmbH	Tel.:0831/57444	-0 Fax.:-90	
03	Abdrückgew.St. dazu	13.11.2014	Gierl	Zeichnungs-Nr.:			AGW-EM-A-55-ER32-I			Blatt
02	3D Teil aktualisiert	05.11.2013	Gierl	000	43465					
01	3D Teil aktualisiert	05.11.2013	Gierl] 000	TUTUJ		S=73 A=	-83		BI.
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00043465-Z		Ers. f.:		Ers. d.:	•