





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) = 6000 U/min n2(max) = 12000 U/min M (max) = 12 Nm i(n1/n2) = 1 : 2 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. 7kg ∘ weigth around 7kg

A190741		ID-Nr.		Allg.Tol.		ZWN-BI.	Maßstab	1:1	
					768-m		Werkstoff:		
manuelle Änderung		T		100 2100-111			Maßblat	tt	
					Datum	Name			
				Bearb.	03.04.2017	Gessner		mimatic	
				Gepr.	12.08.2020	Breckwoldt		Tool Systems	
				F/M/Q			mimatic	87488 Betzigau - Westendstraße 3	
		CAD: C:00159914.SZA			GmbH	Tel.:0831/57444-0 Fax.:-90			
				Zeichnungs-Nr.:			AGW-EN	M-O2-50-ER25-I	Blatt
02	Text auf akt. Standa	12.08.2020	Breck	00051897					
11	Textakt.	13.06.2019	Holzh				i=1:2 12	NM	
Zust.	Ånderung	Datum	Name	Urspr.	00051895		Ers. f.:	Ers. d.:	

It is strictly prohibited to copy, reproduce or develop these drawings to third persons without having our written permission. A copyright violation involves a claim for demages and is indictable if it is premediative done. Fa. mimatic GmbH

Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert, noch vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz und sind bei Vorsatz (Urheberrechtsgesetz vom 09.09.1965)

Fa. mimatic ĞmbH