

Kühlmittelübergabe coolant input

Abdrückgewinde

pull of thread

T=75 58 0

Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich. Max. Werkzeugtemperatur 90°C continuous dry run possible with sufficient cooling phase. Max. tool temperature 90°C.

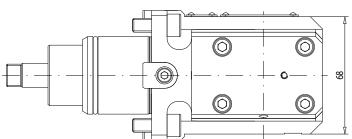
n1(max) = 6500 U/min n2(max) = 6500 U/minM(max) = 25 Nmi(n1/n2) = 1:1p(max) = 70barFilterfeinheit: max. 0,05mm grade of filtration: max. 0,05mm

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

Kopf 180° drehbar head 180° adjustable

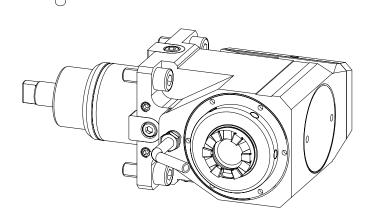
Gewicht ca. 4,5kg weigth around 4,5kg



It is strictly prohibited to copy, Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung reproduce or develop these drawings to third persons without having our written permission. A copyright viotation involves a claim for demages and is indictable if it is premediative done.

Fa. mimatic GmbH

weder kopier, noch vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz und sind bei Vorsatz strafbar ( Urheberrechtsgesetz vom 09.09.1965) Fa. mimatic GmbH



Kühlmittelübergabe

coolant input

Abdrückgewinde

pull of thread

A192509		ID-Nr.		Allg.Tol.			ZWN-B.		Maßstab	1:1			18200697	
					) 27	′68-m			Werkstoff:					
	manuelle Änderung			1					Maßblat					
						Datum	Nan	ne		-	a I		L	
				Bearb. 301/108 Smor							EIC			
				Gepr. 09.10.2019			Schmalholz			Tool	Systems			
				F/M/	Q				mimatic	87488	Betzigau - We	stendstr	aße 3	
					CAC:00143459.SZA				GmbH	Tel.:0	B31/57444-	0 Fax.:-	90	
					Zeichnungs-Nr:				AGW-BMT-C-45-ER25-I					Blatt
				00053535					1111 6					
01	Malblatt aktualisier	09.04.2018	Schma	_ '	,,,,,	13333			1:1 L1=65 S1=84					E
Zus	t. Änderung	Datum	m NameUrspr. 00049315						Ers. f: Ers. d.:					