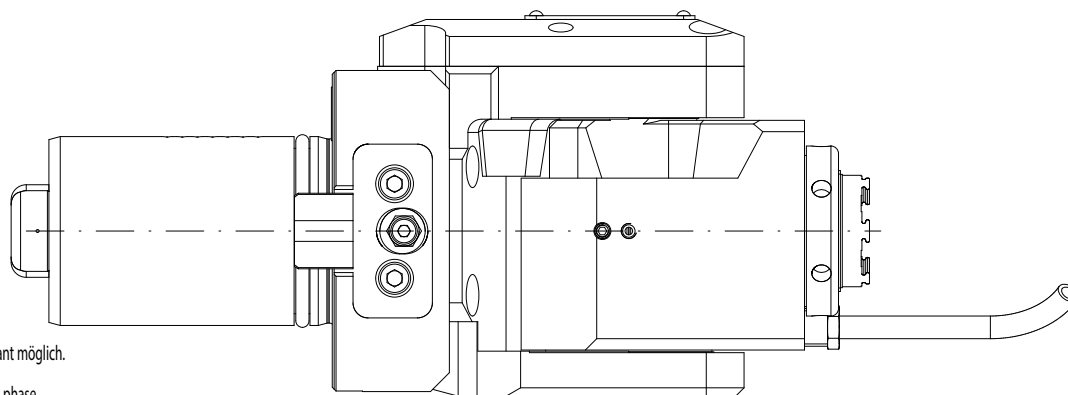
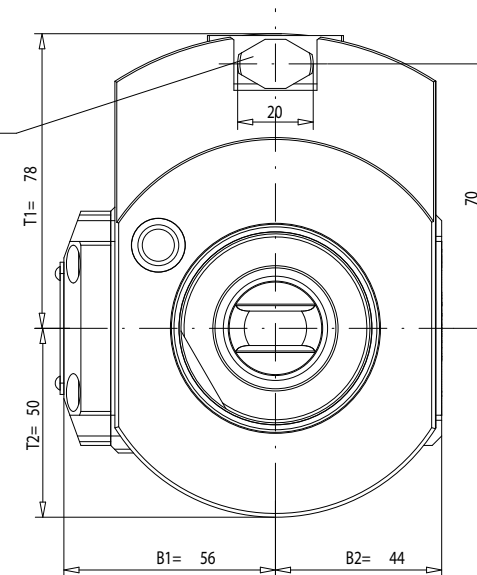
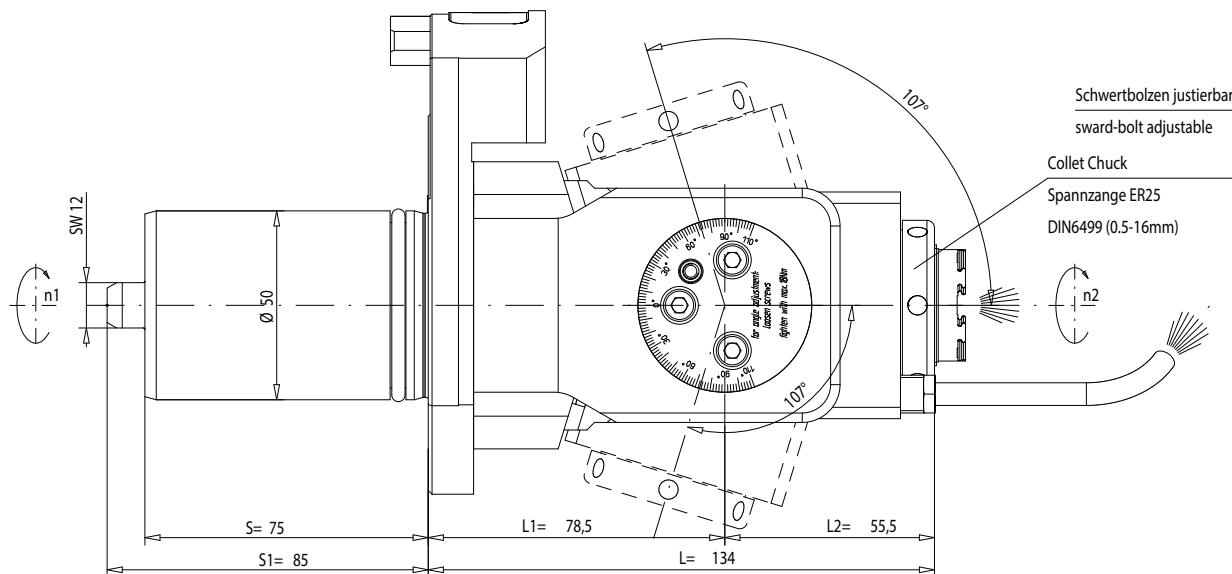




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 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

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

Gewicht ca. 6kg
weigh around 6kg

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 damages and is
indictable if it is premeditated 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
strafbar
(Urheberrechtsgesetz vom 09.09.1965)
Fa. mimatic GmbH

A192543		ID-Nr.		Allg.Tol. ISO 2768-m		ZiN-Nr.		Maßstab 1:1			
manuelle Änderung						Datum		Name		Werkstoff: Maßblatt	
						Bearth. 21.05.2018		Gesner		 mimatic Tool Systems 87488 Betzigau - Westendstraße 3 Tel.:0831/57444-0 Fax:.-90	
						Gepr. 03.03.2020		Beckwoldt			
						F/M/Q					
						CAB C-00157754.SZA					
						Zeichnungs-Nr.: 00054138					
01	Teil geändert	03.03.2020		Beck				AGW-MA-O2-50-ER25-I 1:2 L1=78.5 S1=85 L2=55.5		Blatt	
Zust.	Änderung	Datum		Name		Urspr.		00053934		Ers. f.:	
										Ers. d.:	