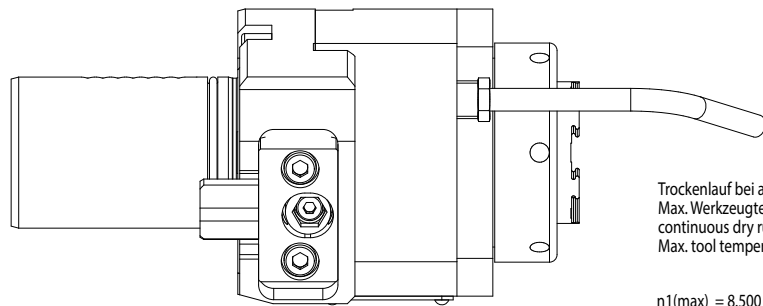
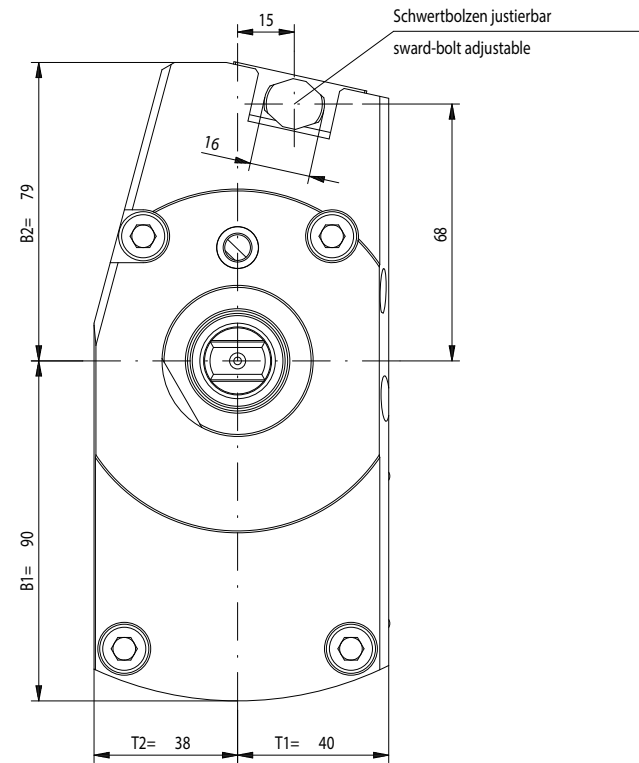
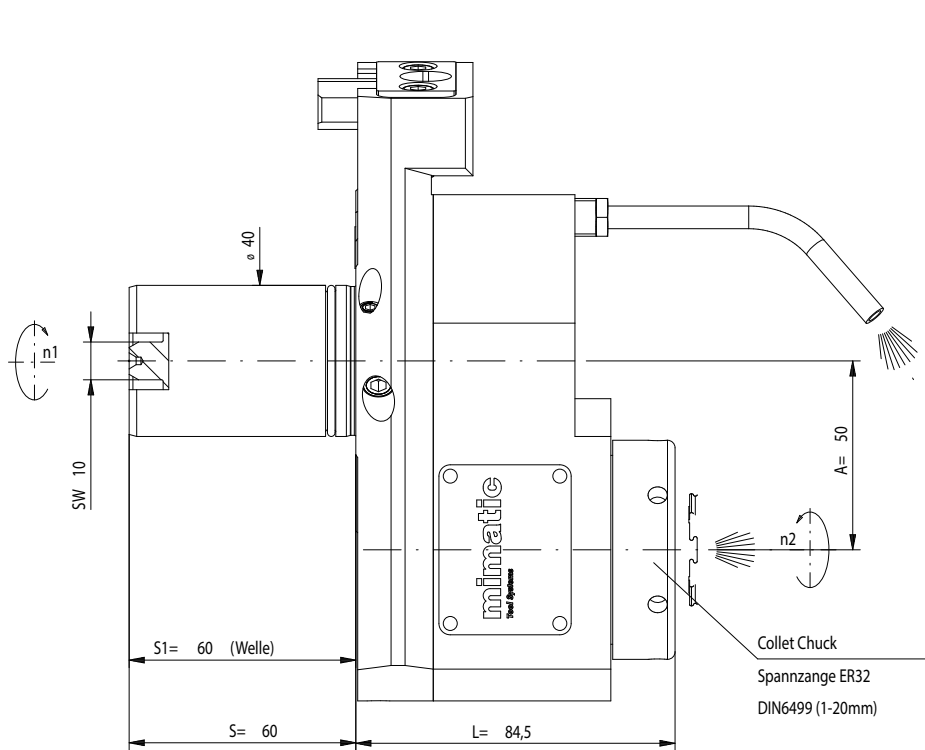




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 8.500 U/min
n2(max) = 8.500 U/min
M (max) = 50 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar

Drehrichtungsumkehr
direction of rotation 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. 5.5kg
weight around 5.5kg

A124268		ID-Nr.	Allg.Tol.		ZWR-Bl.		Maßstab 1:1	
A05.0611.7841.505			ISO 2768-m		Werkstoff: Maßblatt			
manuelle Änderung			Datum		Name			
06	Teil akt.	25.02.2020	Holz	Bearb.	31.11.2001	Simon		
05	Maßblatt akt.	22.02.2018	Gesam	Gepr.	25.02.2020	Hölzheu		
04	Standard 2016	05.05.2017	Gesam	F/M/Q	CNC-00157453.SZA			
03	3D-Teil akt.	08.11.2012	Anste	Zeichnungs-Nr.:				
02	Ausrichtfläche dazu	17.02.2011	Gesam	00011299				
01	Konstr. geändert	10.11.2005	Ge					
Zugf.	Änderung	Datum	Name/Anspr.		124268	Ers. f.:		Ers. d.:
						mimatic® Tool Systems 87488 Betzigau - Westendstraße 3 Tel.:0831/57444-0 Fax:.-90		
						AGW-MA-B-40-ER32-I-R		
						1:1 L=84.5 S1=60 DU		
						Blatt		
						Bl.		

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 premeditative done.
Fa. mimatic GmbH

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