



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

 $\begin{array}{l} n1(max) = 10000 \text{ U/min} \\ n2(max) = 10000 \text{ U/min} \\ M (max) = 70 \text{ Nm} \\ i(n1/n2) = 1 : 1 \\ p(max) = 70 bar \\ \text{Filterfeinheit:} \quad \text{max. 0,05mm} \\ \text{grade of filtration:} \text{ max. 0,05mm} \end{array}$

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. 5kg weigth around 5kg Kühlmittelübergabe coolant input

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. Zwividerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz und sind bei Vorsatz stafbar (Urheberrechtsgesetz vom 09.09.1965) Fa. milmattic GmbH

A1	A186490		6490		ID-Nr.		ГоI.	ZWN-B.	Maßstab	1:1		
			ISO 2768-m			Werkstoff:						
	manuelle Änderung		1			Maßblatt						
					Datum	Name			- I - O			
				Bearb.	10.11.2015	Gessner		min	atic			
				Gepr.	25.09.2019	Holzheu		Tool Systems				
05	RWDR akt.	25.09.2019	Holzh	F/M/Q			mimatic	87488 Betzigau - We	stendstraße 3			
04	Konstakt.	28/05/2019	Schma		CAIC:00154606.S	ZA	GmbH	Tel.:0831/57444-0) Fax.:-90			
03	Maßblatt aktualisier	16.03.2018	Gessn	Zeichnungs	-Nr.:		AGW-BMT	T-A-65-ER32-I		Blatt		
02	Maßblatt aktualisier		Gessn	000	18630							
01	auf n=10.000 1/min g	0609.2017	Holzh	000-	10030		1:1 L=65 S	01=112		Bl.		
Zu	st. Änderung	Datum	Nan	eUrspr.	00048622		Ers. f:		Ers.d.:			