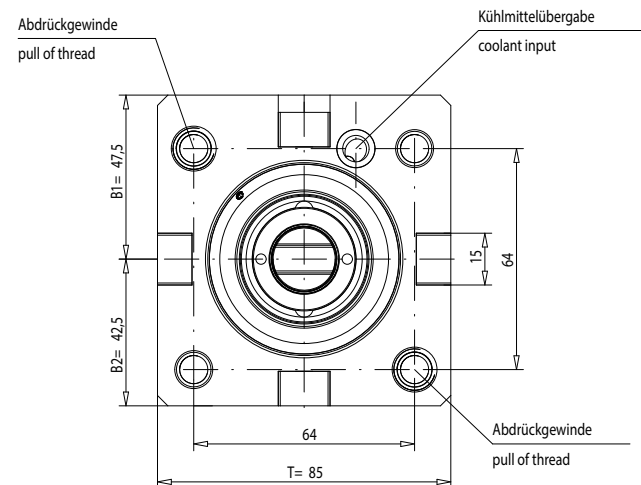
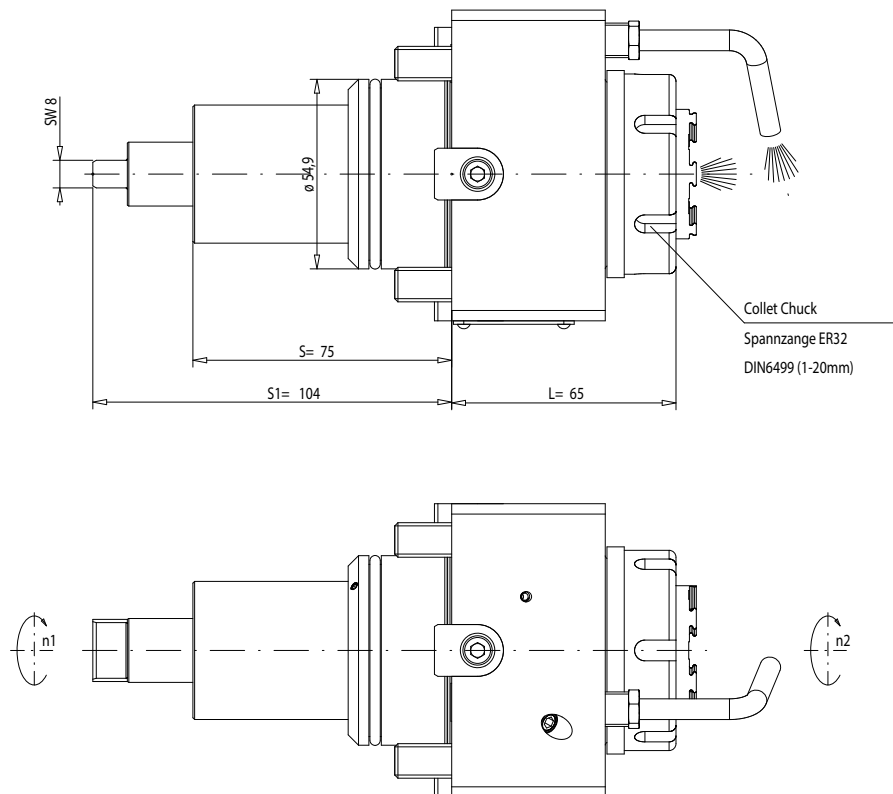




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

$n1(max) = 10000 \text{ U/min}$
 $n2(max) = 10000 \text{ U/min}$
 $M(max) = 70 \text{ Nm}$
 $i(n1/n2) = 1 : 1$
 $p(max) = 70 \text{ bar}$
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. 4kg
weigh around 4kg

A186496		ID-Nr.	Allg.Tol. ISO 2768-m		2000-01	Maßstab 1:1	
		manuelle Änderung		Boarb. Gepr.		Datum 26.09.2019	
				F/M/Q		Name Höbner	
05	FWZDR gsk	26.09.2019	Höbner	cncC00154625.S2A		mimatic GmbH	
04	Maßblatt alt.	28.05.2019	Schma			87488 Betzigau - Westendstraße 3	
03	10.000 gpm	15.10.2018	Ess	Zeichnungs-Nr.		AGW-BMT-A-55-ER32-I	
02	Maßblatt aktualisieren	08.03.2018	Gesam	00048622		1:1 L=65 S1=104	
01	Maßblatt aktualisieren	18.10.2017	Gesam	Zust.		Bl.	
		Änderung		Datum		Ers. d.	
		Name		00048622-Z		Ers. E.	

mimatic
Tool Systems

87488 Betzigau - Westendstraße 3
Tel.: 0831/57444-0 Fax.: 90

AGW-BMT-A-55-ER32-I

1:1 L=65 S1=104

Ers. E.

Ers. d.