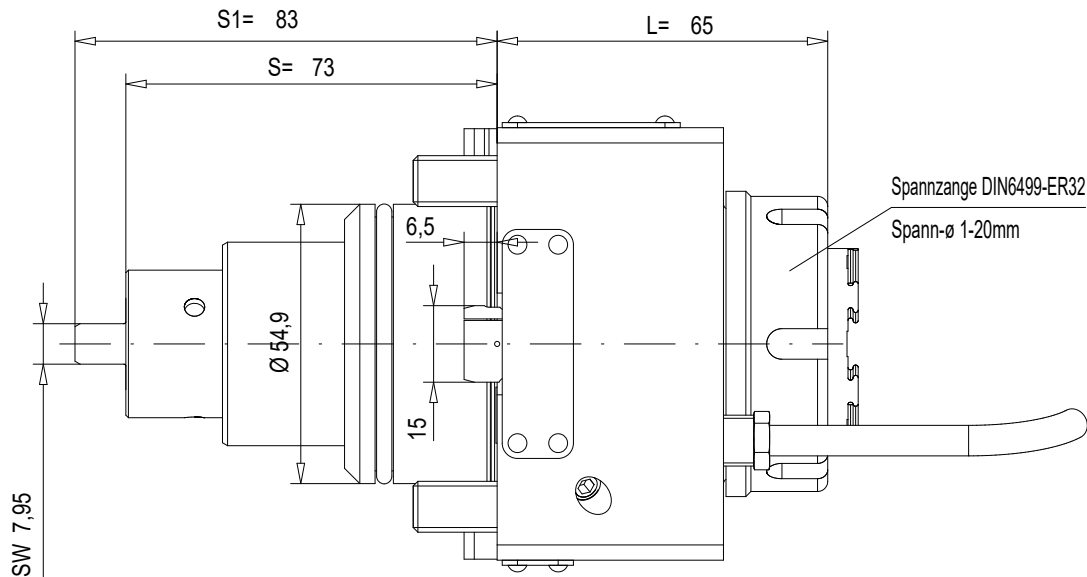
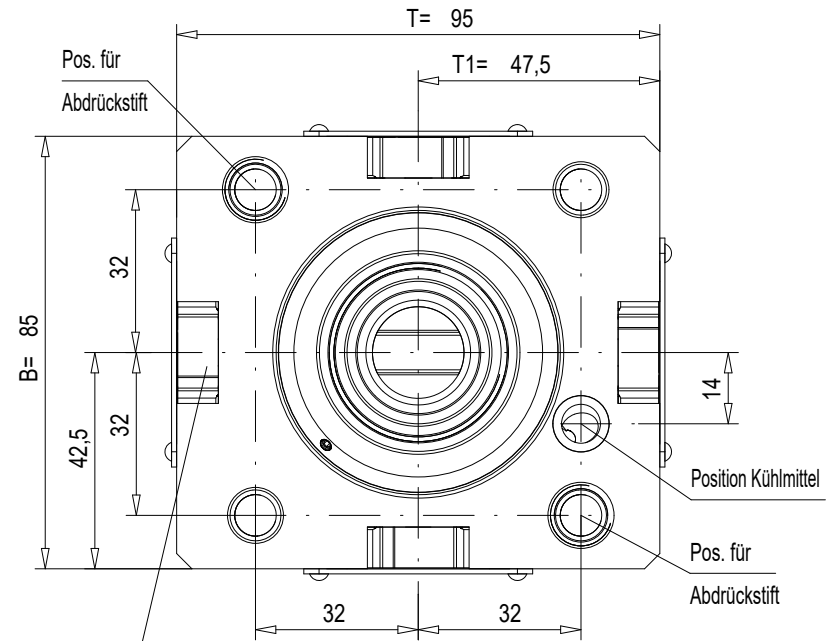
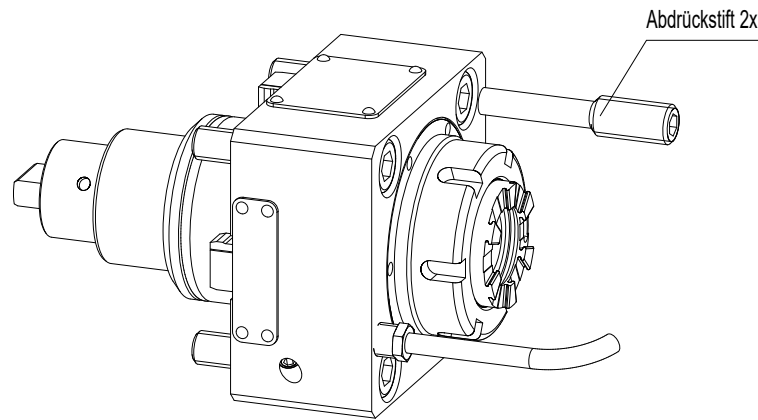




SW 7,95



AGW über 4 Nutensteine
im Revolver zentriert

n1(max) = 10000 U/min
n2(max) = 10000 U/min
M (max) = 70 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1

keine Drehrichtungsumkehr
direction of rotation not reversal

Kühlmittelzufuhr e.K. über Spritzrohr
external coolant supply through pipes

Gewicht ca. 4kg
weight around 4kg

Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

A180708		ID-Nr.	Allg.Tol.	ZVN-BI.	Maßstab	1:1
			ISO 2768-m		Werkstoff:	
		manuelle Änderung		Datum	Name	Maßblatt
				Bearb.	05.06.2013	Krapp
				Gepr.	04.08.2020	Breckwoldt
				F/M/Q		
05	Text auf akt. Standa	04.08.2020	Brech	CAD: C:00160283.SZA		
04	n (max) = 10.000 U/min	26.10.2016	Gessn			
03	SW7.95 war 8	18.07.2016	Gessn	Zeichnungs-Nr.:		
02	Bemalung	11.07.2016	Gessn	00043474		
01	3D Teil aktualisiert	11.11.2013	Gierl			
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00043465	Ers. f.:
						Ers. d.:
						Blatt
						Bl.

mimatic®
Tool Systems

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

AGW-EM-A-BMT55-ER32-E

1:1 L65