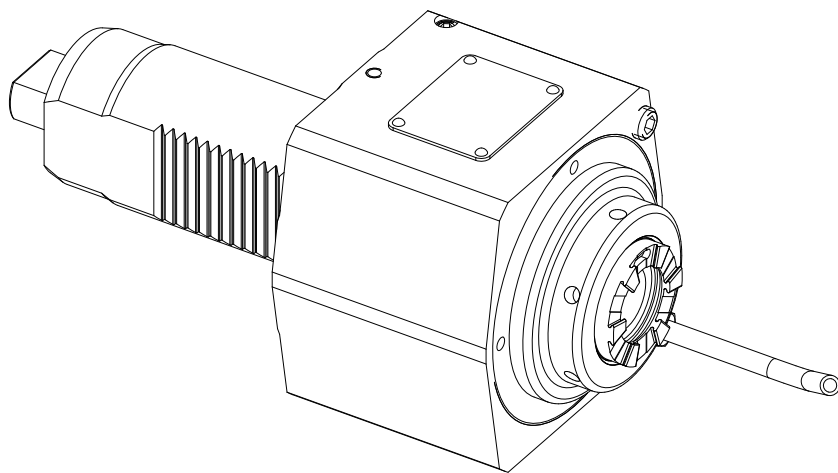
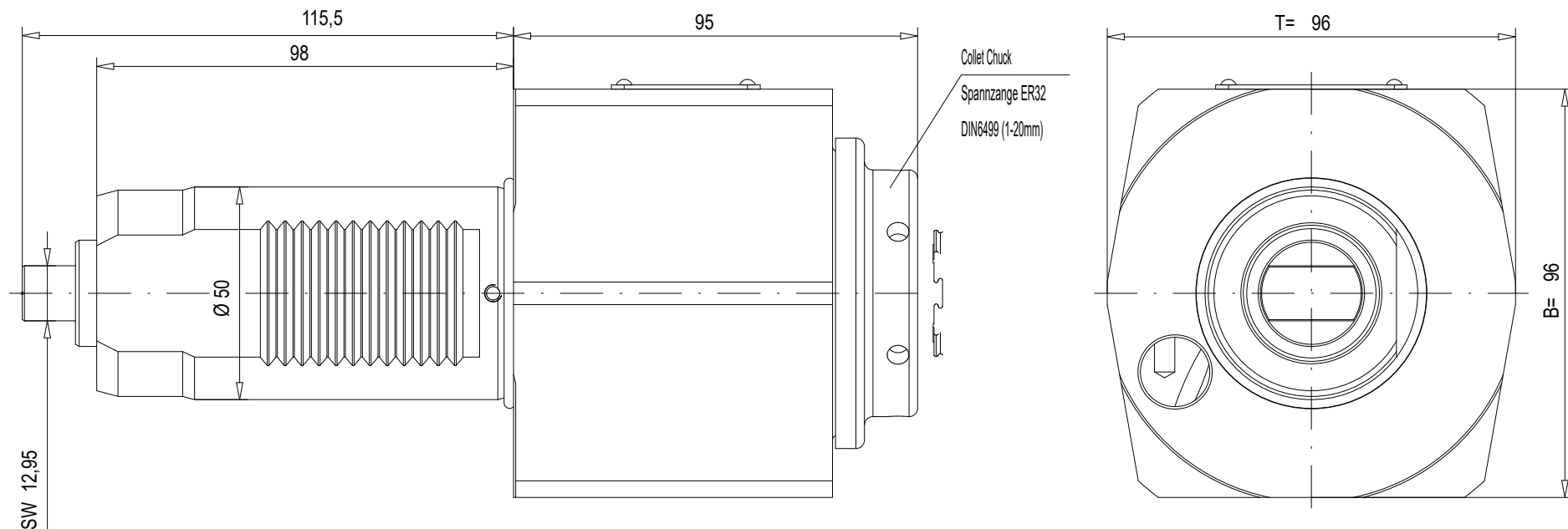




$n1(max) = 6500 \text{ U/min}$
 $n2(max) = 6500 \text{ U/min}$
 $M(max) = 80 \text{ Nm}$
 $i(n1/n2) = 1 : 1$
 $p(max) = 70\text{bar}$
 Filterfeinheit: max. 0,05mm
 grade of filtration: max. 0,05mm

keine Drehrichtungskehr
 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. 6kg
 weight around 6kg

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.

A124329			ID-Nr.	Allg.Tol.		ZWN-BI.	Maßstab 1:1	
A05.0611.7951.505				ISO 2768-m			Werkstoff:	
manuelle Änderung							Maßblatt	
7	Text auf akt. Standa	02.07.2020	Breck	Bearb.	26.07.1999	Schöler	 mimatic 87488 Betzigau - Westendstraße 3 GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax.: -90	
6	Umbau auf 2SPL	27.11.2015	Gessn	Gep.	06.07.2020	Breckwoldt		
5	Umbau auf KRL	15.10.2015	Gessn	F/M/Q				
4	KMR ausgetauscht	27.05.2014	Anise	CAD: C:00159310.SZA				
3	Eng-Text dazu	14.08.2013	Krapp	Zeichnungs-Nr.:			AGW-EM-A-50-ER32-I	
2	auf neue Bauform geä	05.04.2011	Hölzh	00006662				
1	Angebot	22.01.2004	plz					
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00006662-Z		Ers. f.:	Ers. d.: