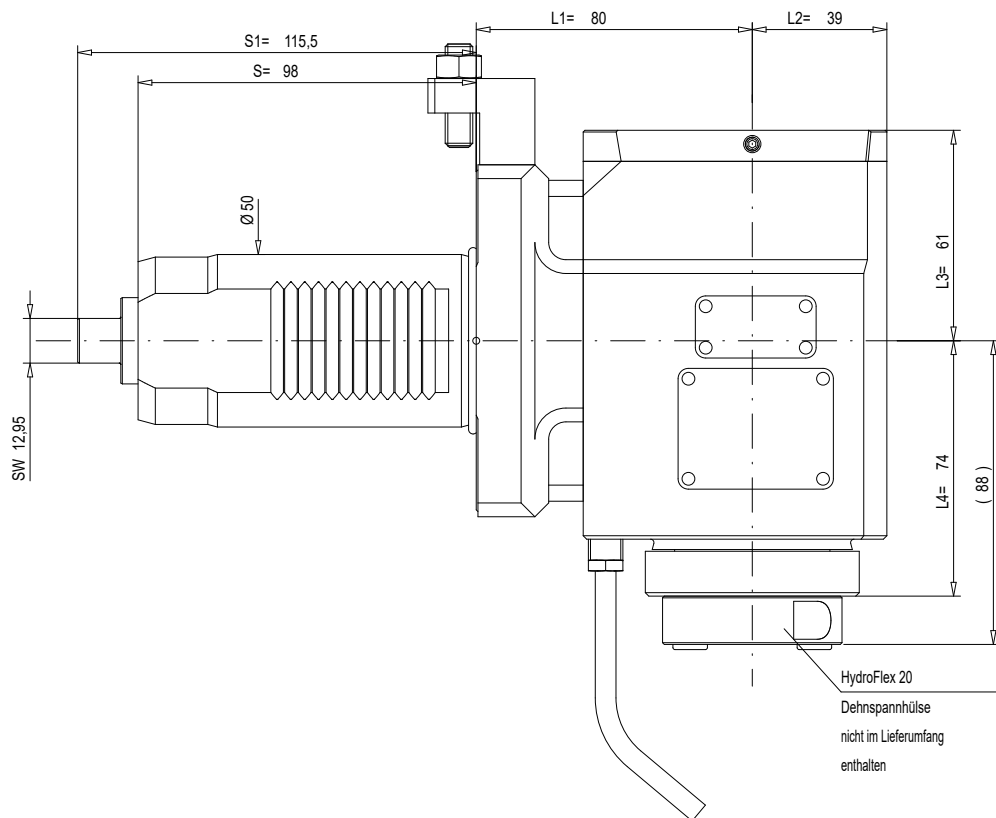




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

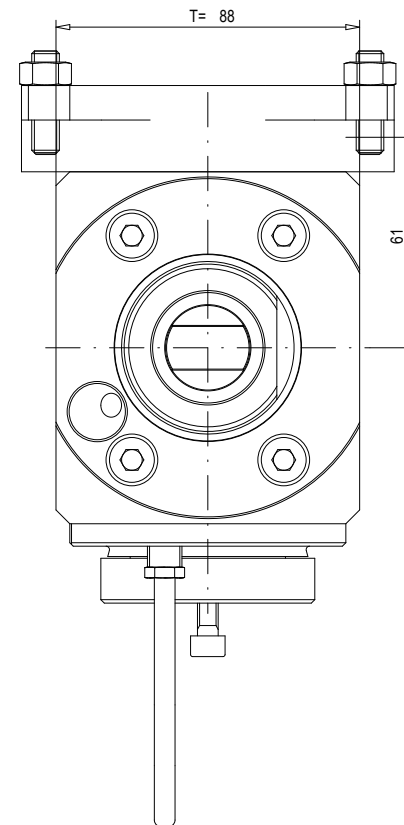
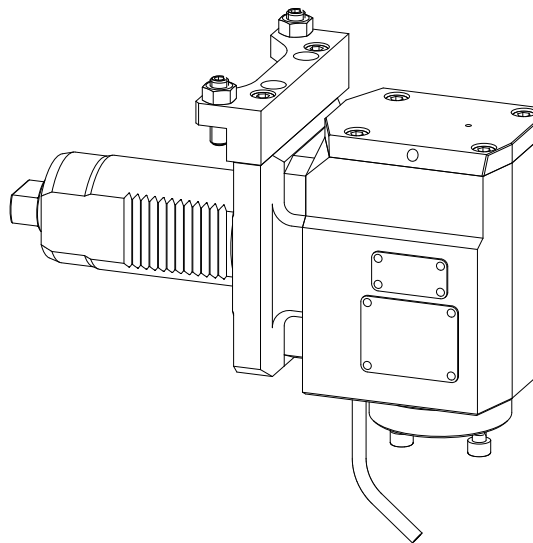
n1(max) = 6500 U/min
n2(max) = 13000 U/min
M (max) = 25 Nm
i(n1/n2) = 1 : 2
p(max) = 70bar

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. 9kg
weight around 9kg

Kopf 180° gedreht montierbar
head 180° adjusted mountable



A124925		ID-Nr.	Allg.Tol.		ZiW-St.		Maßstab	1:1	70102937		
A05.1612.7951.20			ISO 2768-m				Werkstoff:		Maßblatt		
manuelle Änderung				Datum	Name						
06	Teil auf alt. Stande	20.07.2020	Brech	Bearb.	06.06.2007	Holzheu					
05	Ergebnisprotokoll	20.07.2017	nicht	Gepr.	20.07.2020	Beckhardt					
04	1361	21.11.2016	Gesam	cad:	C:00159547.SZA		 mimatic® Teil Systems 87488 Betziga - Westendstraße 3 Tel. 0831/57444-0 Fax: -90				
03	Mod. L4	22.06.2016	Gesam	Zeichnungs-Nr.:							
02	Standard 2015	06.10.2015	Schma	00025623							
01	Gebläse aktualisiert	23.03.2009	Dier								
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00016861	Ers. f.:		Ers. d.:			
								Blatt			

mimatic®

Tool Systems
87488 Betzingeau - Westendstraße 3
Tel.: 0831/57444-0 Fax.: 90

mimatic GmbH
AGW-EM-C-50-HF20-I
L1=80 S=98 i=1:2 VSC315