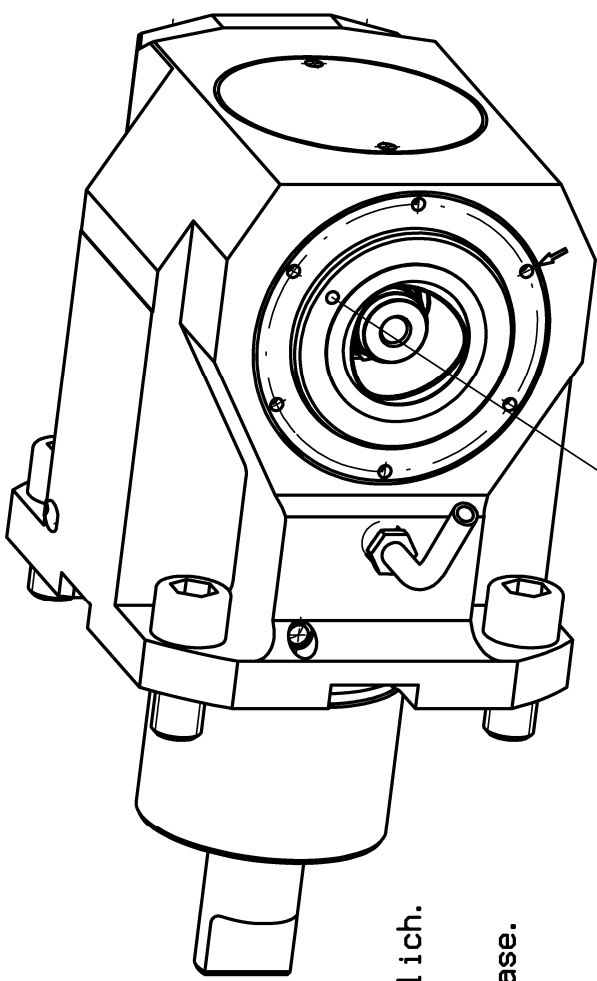
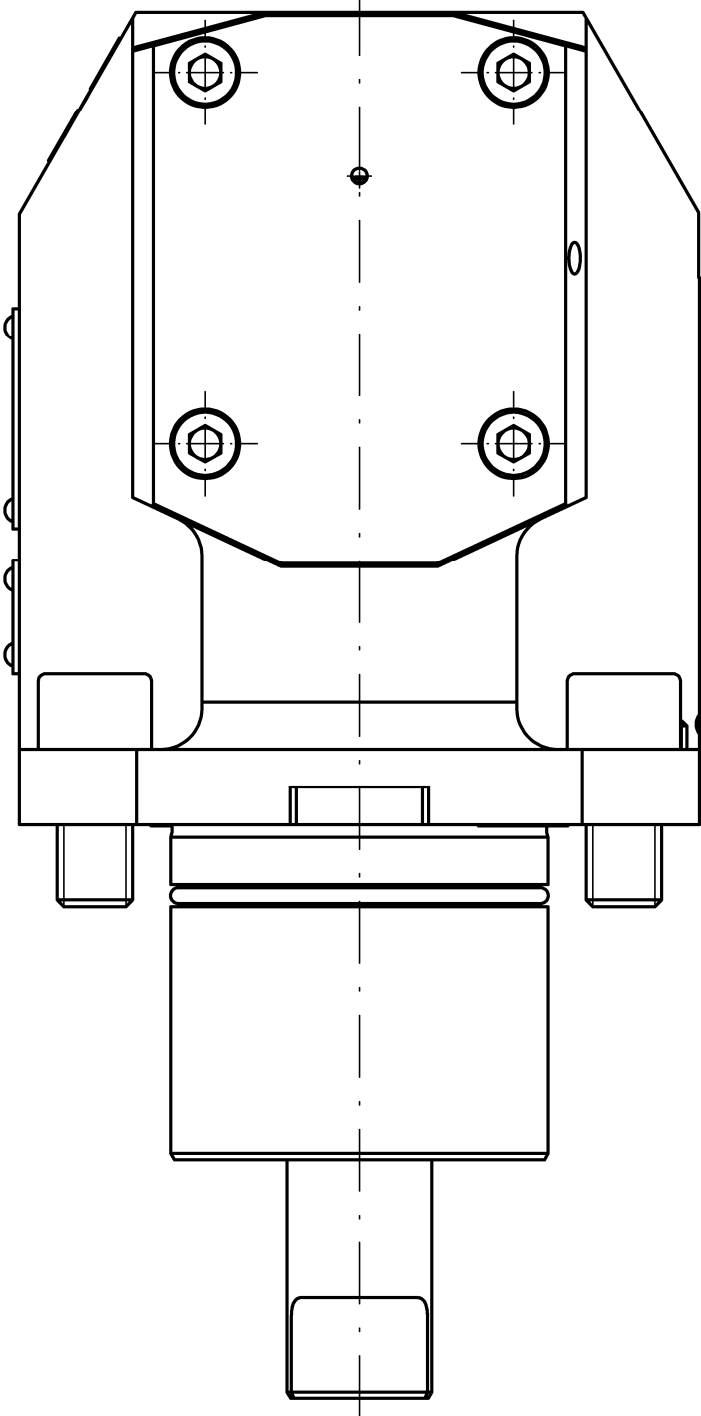
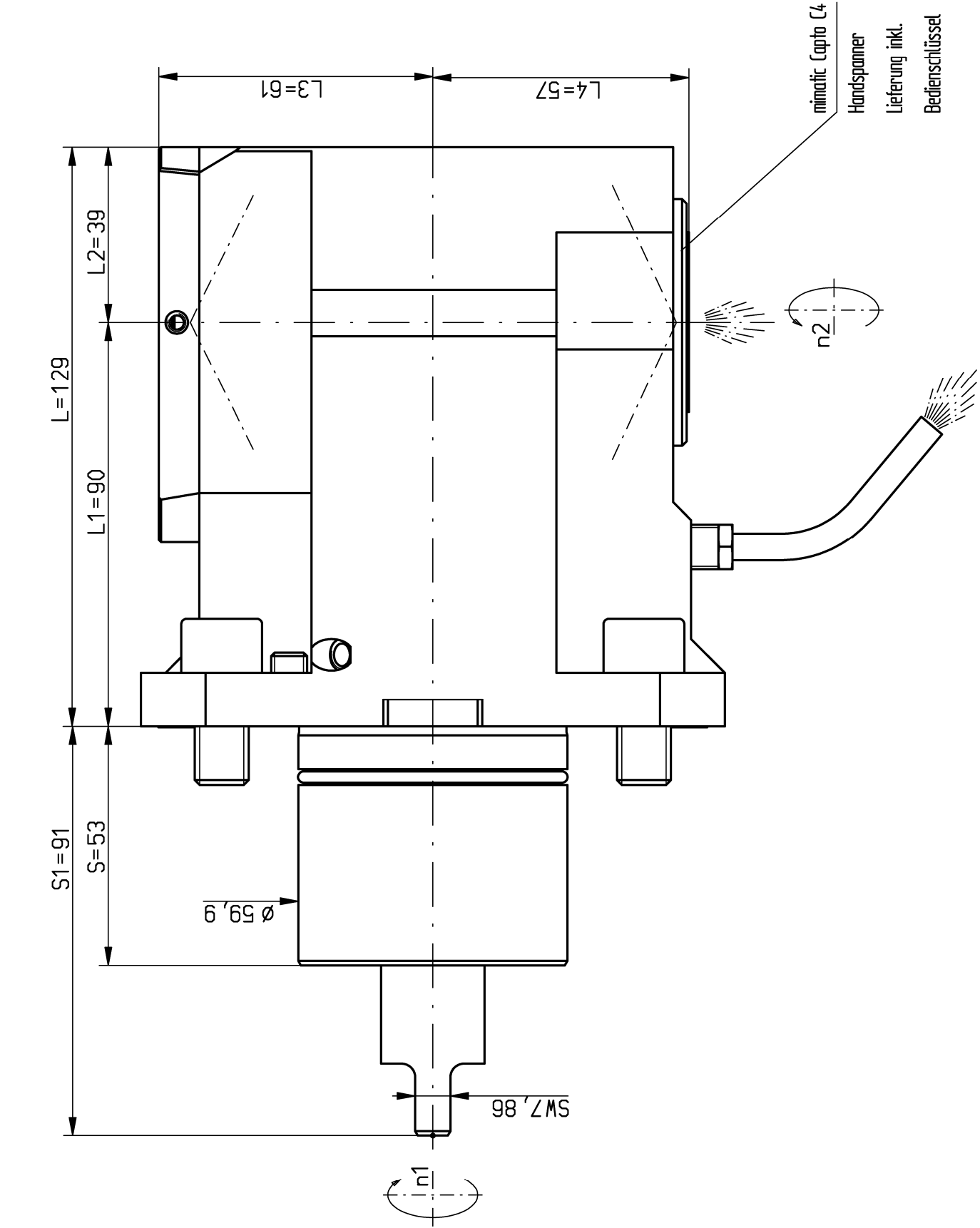
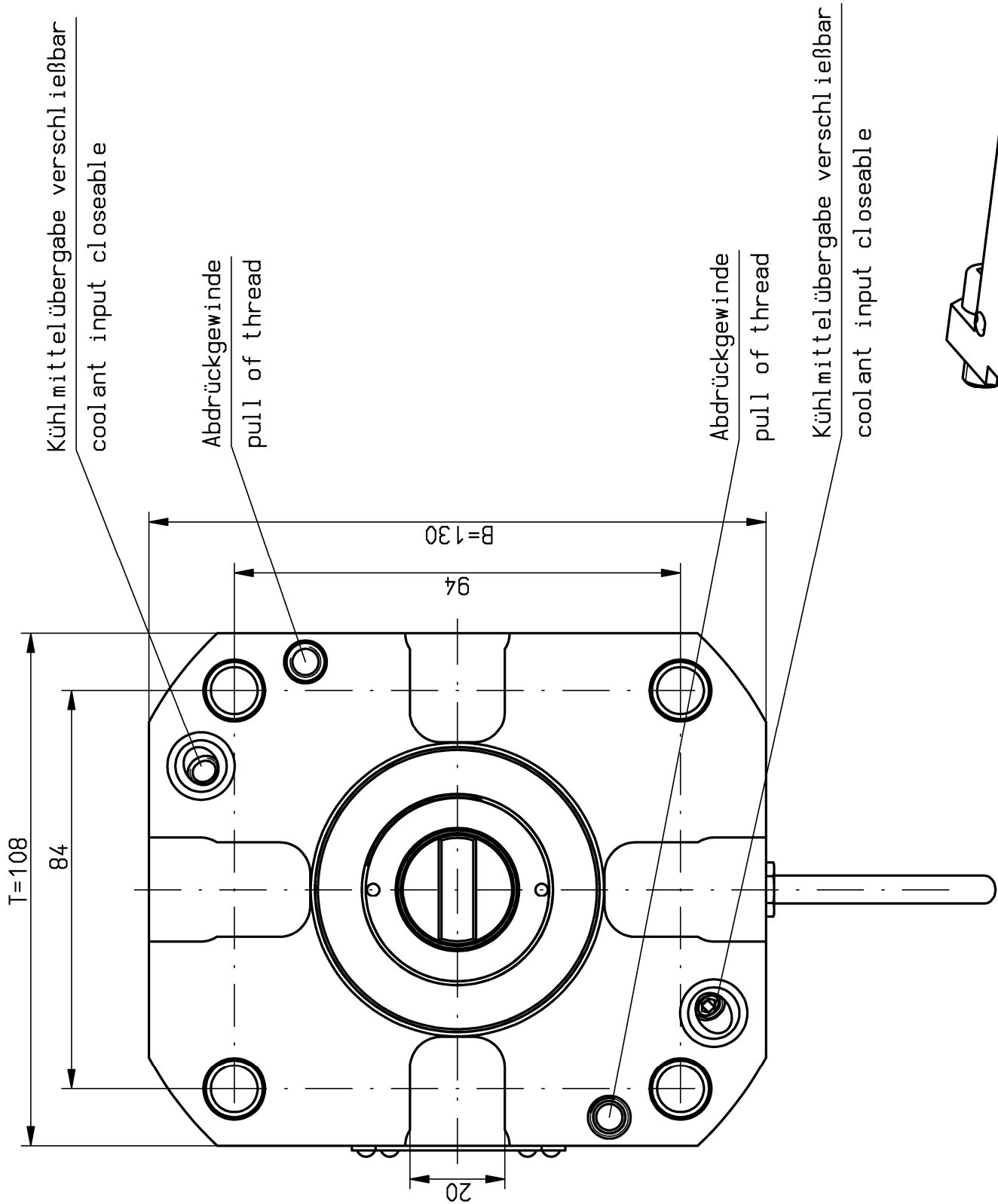




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90 °C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90 °C.

n1(max) = 10.000 U/min
n2(max) = 10.000 U/min
M (max) = 70 Nm
i (n1/n2) = 1 : 1
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

Ausführung für Haupt- und Gegenspindel
Typ for main-spindle and sub-spindle

Gewicht ca. 9kg
weigh around 9kg

tool change only possible,
if the red point on the spindle
is turned into one of the two correct positions
indicated by the two arrows

A197057		ID-Nr.	Alg. Tol.	ZM-BL	Maßstab	1:1
			ISO 2768-mK		Werkstoff:	
		manuelle Änderung			Maßblatt	
					Name	
					Bearb.	26.05.2021
					Schuljahr	
					Gepr.	10.03.2025
					F/M/Q	
					ow.	C: 00187490, SZA
					10.03.2025	Stahl
					06.05.2024	Flap
					17.04.2023	Holz
					01	auf 31-Ref-Teile getü
					03	KFS get. Zugriff ent
					02	Capto-Zugriff getaus
						Zeichnungs-Nr.:
						00059018
						Urspr. 00023449
						Ers. d.: Plotserver

mimatic®

Tool Systems
mimatic 87488 Betzigue – Westendstraße 3
Bett
Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90
AGW-MS-C-60-C4B-I
1:1 L1=90 S1=91 DU
Ers. f.:
Bl.