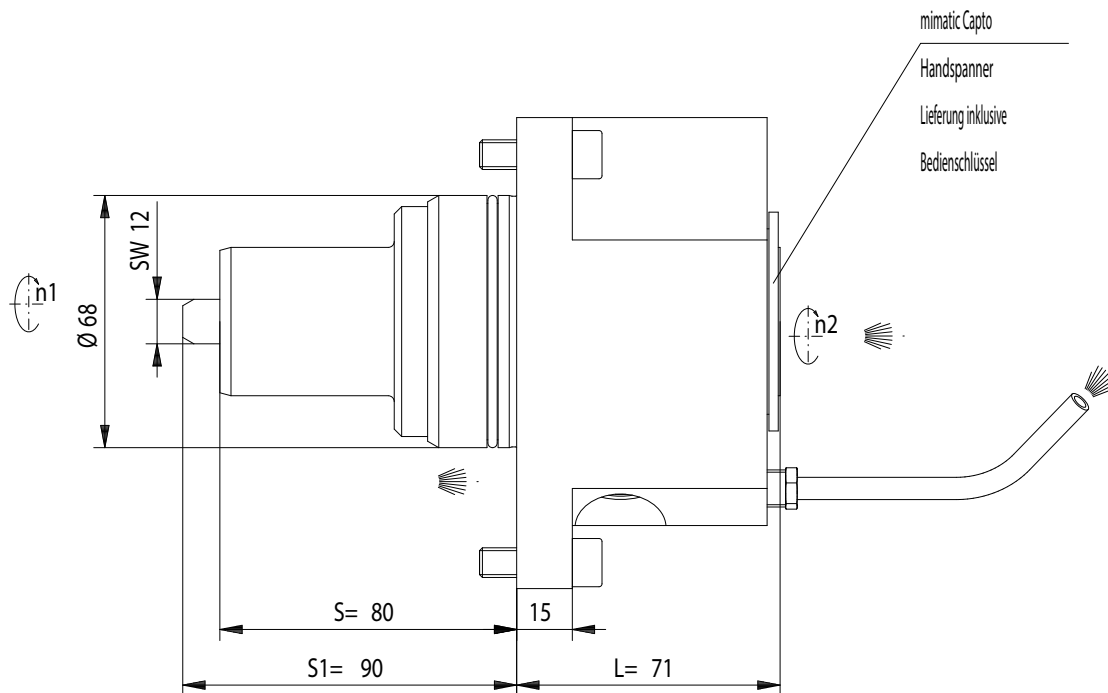




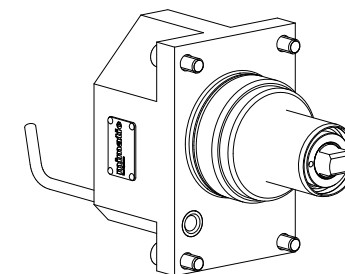
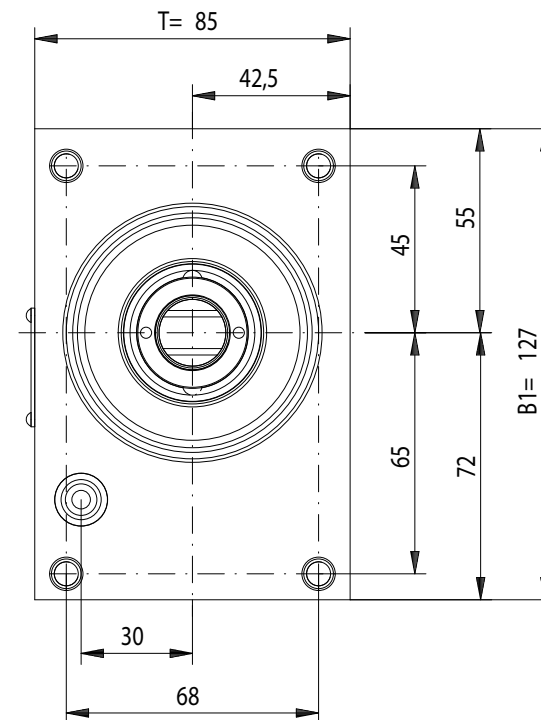
$n1(\max) = 8.500 \text{ U/min}$
 $n2(\max) = 8.500 \text{ U/min}$
 $M(\max) = 80 \text{ Nm}$
 $i(n1/n2) = 1 : 1$
 $p(\max) = 70 \text{ bar}$

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. 7kg
 weight around 7kg

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.



Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung
 weder kopiert, noch vervielfältigt, noch Dritten
 zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen
 verpflichten zu Schadenersatz und sind bei Vorsatz
 strafbar. (Urheberrechtsgesetz vom 9.9.1965)
 Fa. mimatic GmbH

It is strictly prohibited to copy,
 reproduce or develop these drawings
 to third persons without having our
 written permission. A copyright violation
 involves a claim for damages and is
 indictable if it is premeditative done.
 Fa. mimatic GmbH

A196992				ID-Nr.	Allg.Tol.		ZWN-BI.		Maßstab 1:2				
					ISO 2768-m				Werkstoff:				
manuelle Änderung									Maßblatt				
							Datum		Name				
					Bearb. 08.10.2020		Breckwoldt		 mimatic <i>Tool Systems</i> 87488 Betzigau - Westendstraße 3 Tel.:0831/57444-0 Fax.: -90				
					Gepr.								
					F/M/Q								
					CAD: C:00161295.SZA								
					Zeichnungs-Nr.:		AGW-MA-A-68-C4B-I						Blatt
					00057841		1:1 L=71 QTS200						
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00052477			Ers. f.:				Ers. d.:	