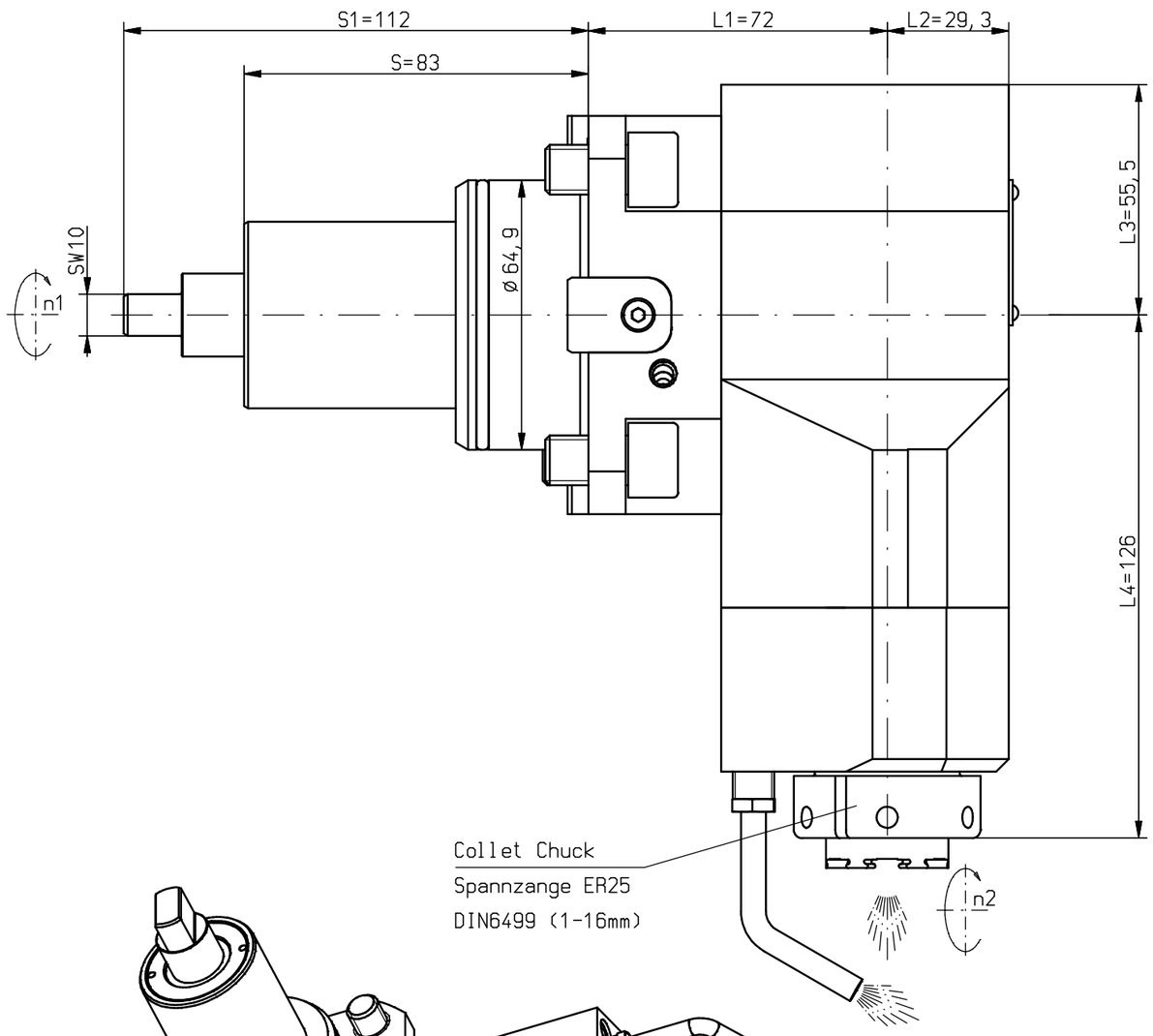
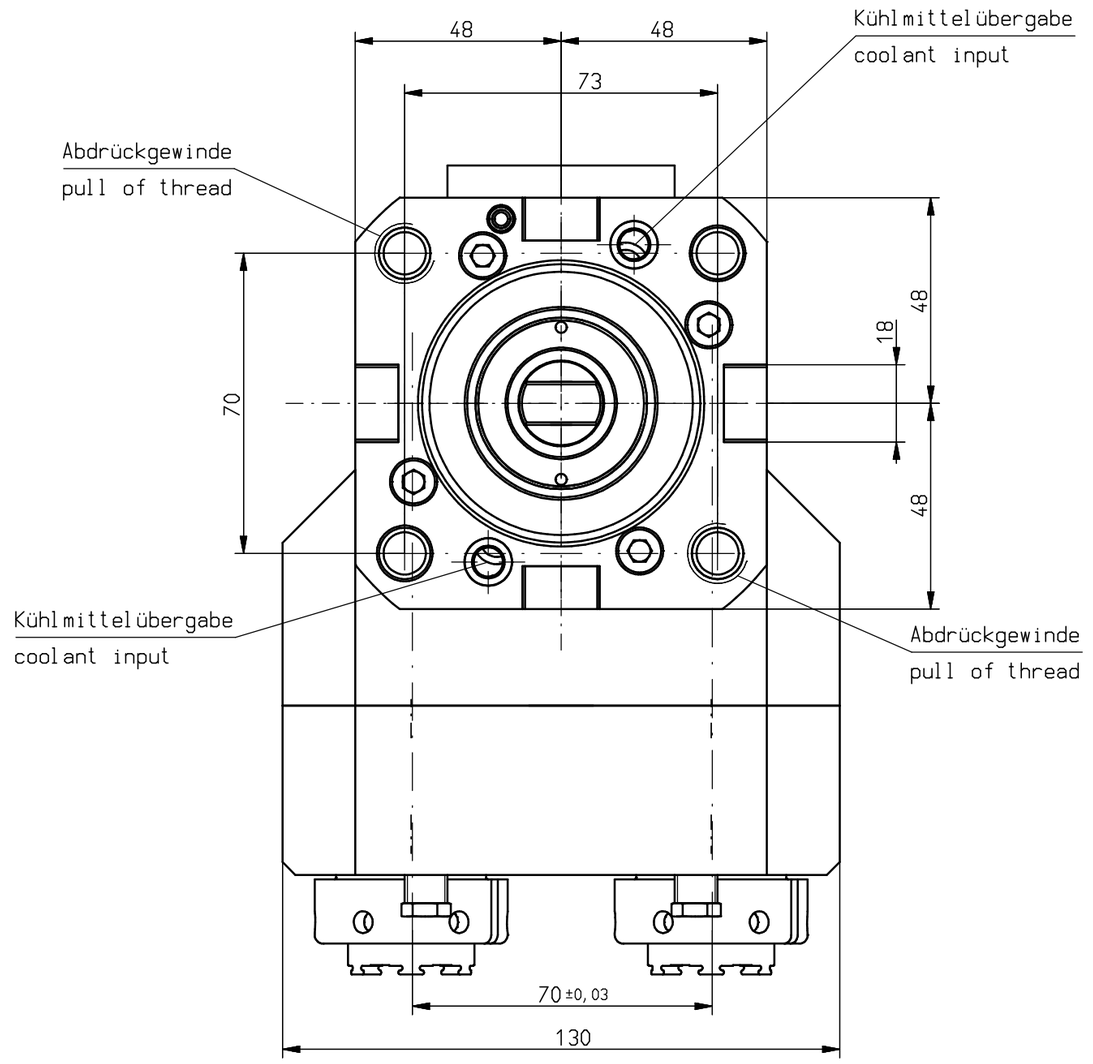
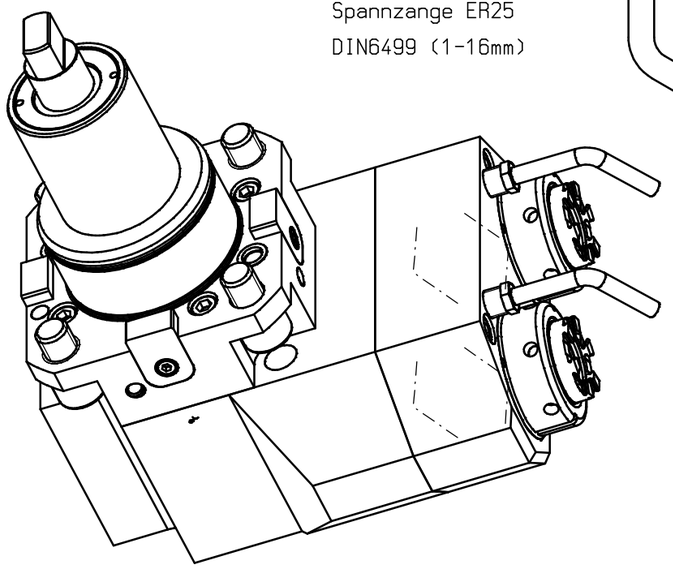






Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 10000 U/min
n2(max) = 10000 U/min
M (max) = 30 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1

Kühlmittelzufuhr ik durch die Spindel
und e.K. über Spritzrohr
internal coolant supply through spindle
and external through pipes

keine Drehrichtungsumkehr
rotation direction not reversal

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

Gewicht ca. 12kg
weight around 12kg

A203828	ID-Nr.		Allg.Tol.	ZWN-BL	Maßstab 1:1		
			ISO 2768-mK		Werkstoff: Maßblatt		
	manuelle Änderung		31.07.2024				
				Datum	Name		
			Bearb.	29.07.2024	Krapp		
			Gepr.	29.07.2024	Krapp		
			F/M/Q				
			CAD: C:00184705.SZA				
			Zeichnungs-Nr.: 00063589		AGW-BMT-L-65-ER25-I-72		Blatt Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr. 00063562	Ers. f.:		Ers. d.: krapp

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

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. - Only for information. Will not be replaced if changed!