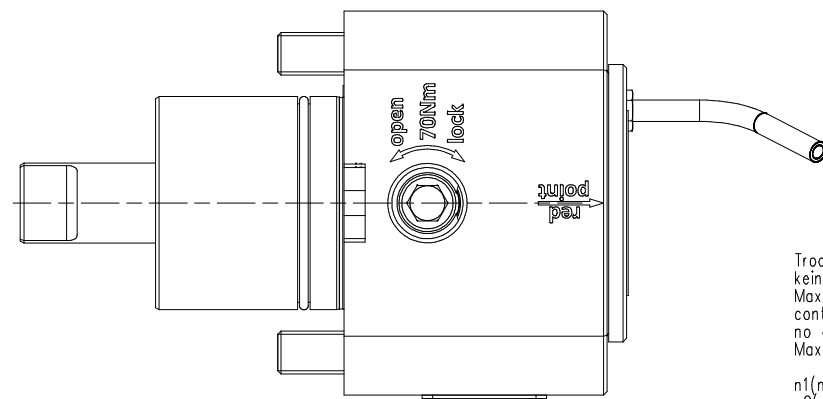
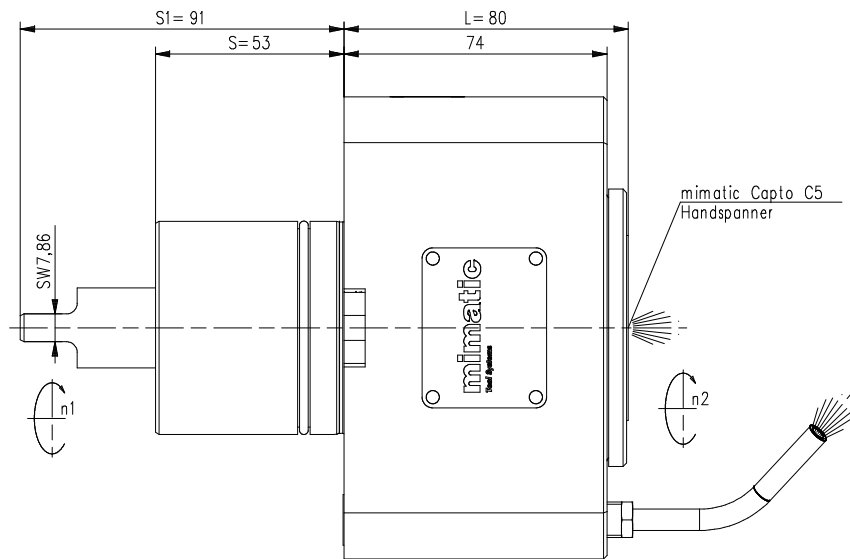




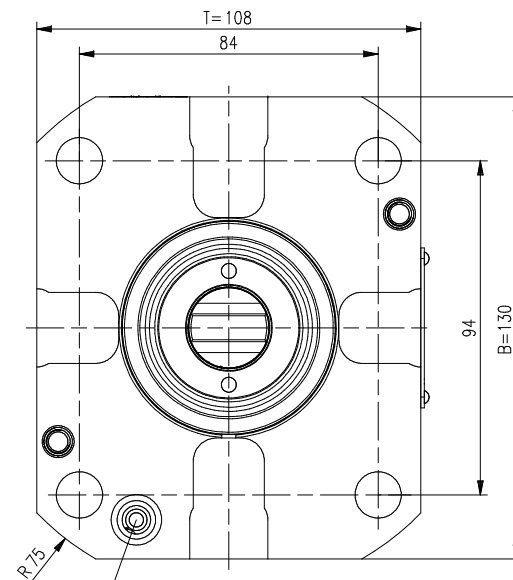
Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 8.000 U/min
n2(max) = 8.000 U/min
M (max) = 140 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar
Filterfeinheit: max. 0,05mm
grade of filtration: max. 0,05mm

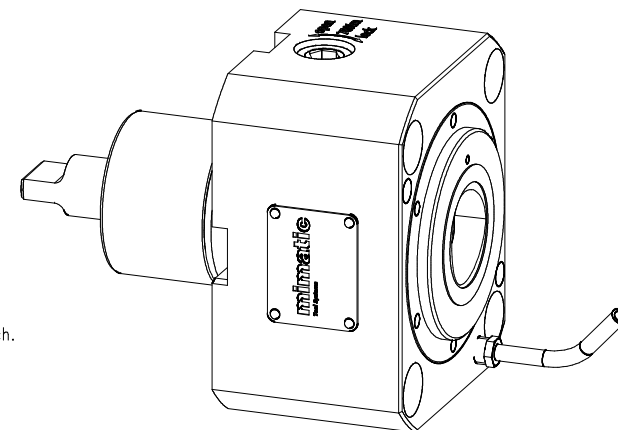
keine Drehrichtungsumkehr
direction of rotation not reversal

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. 8,3kg
weight around 8,3kg



Kühlmittelübergabe
coolant input



A201134		ID-Nr.	Allg.Tol.		ZW-Nr.	Maßstab 1:1		PGI02	
			ISO 2768-mK			Werkstoff: Maßblatt			
manuelle Änderung				Datum	Name		mimatic® Tool Systems mimatic 87488 Belzigau – Westendstraße 3 GmbH Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90 AGW-MS-A-60-C5B-I 1:1 L80 Mori Seiki NL		
			Bearb.	26.04.2023	Haltner				
			Gepr.	26.10.2023	Kraop				
			F/M/Q						
			cnc	C: 00179941.SZA					
			Zeichnungs-Nr.:						
			00061916						
01	detail	12.10.2023	flp					Blatt	
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00057525-Z	Ers. d.:		Ers. d.:	

Will not be replaced if changed!