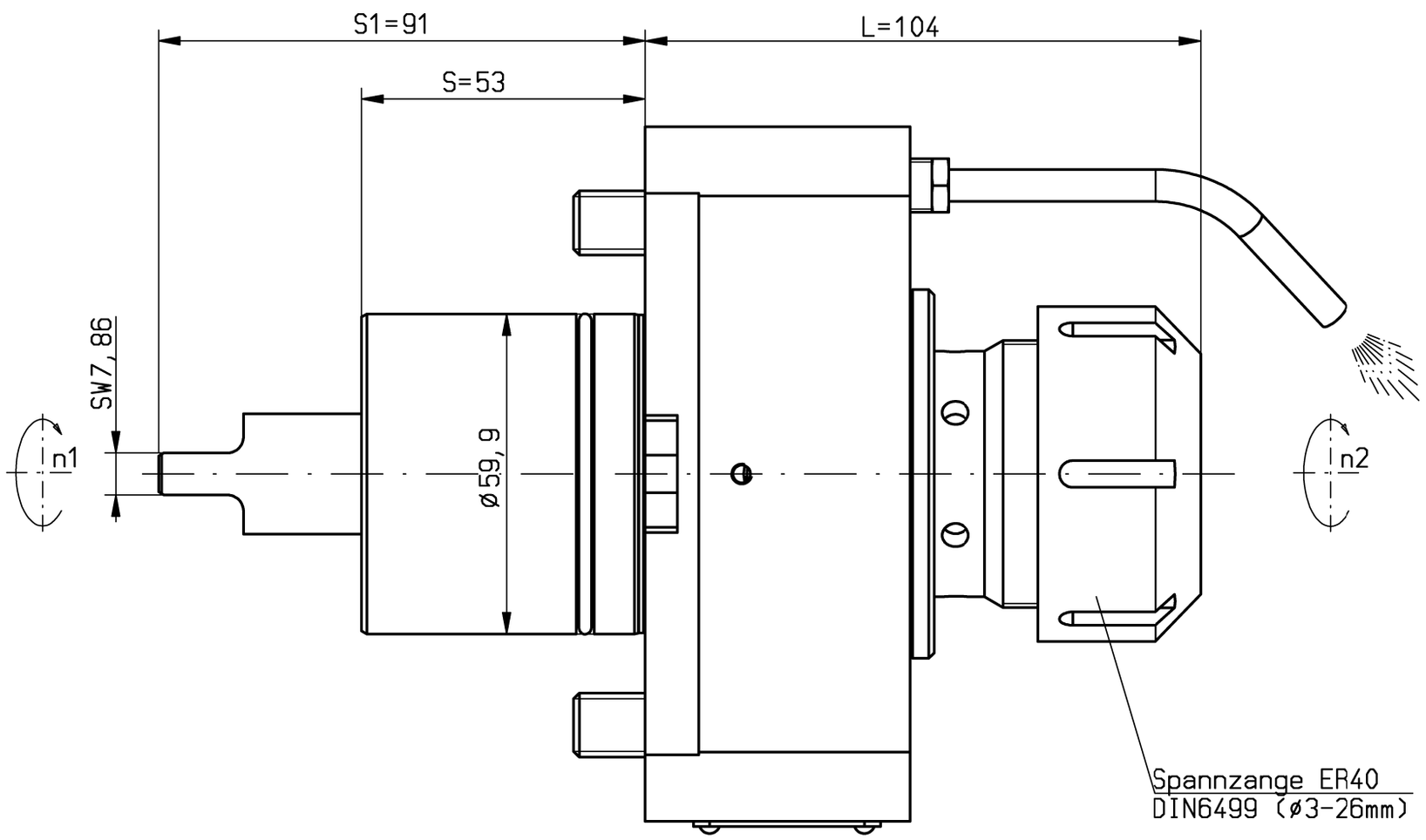
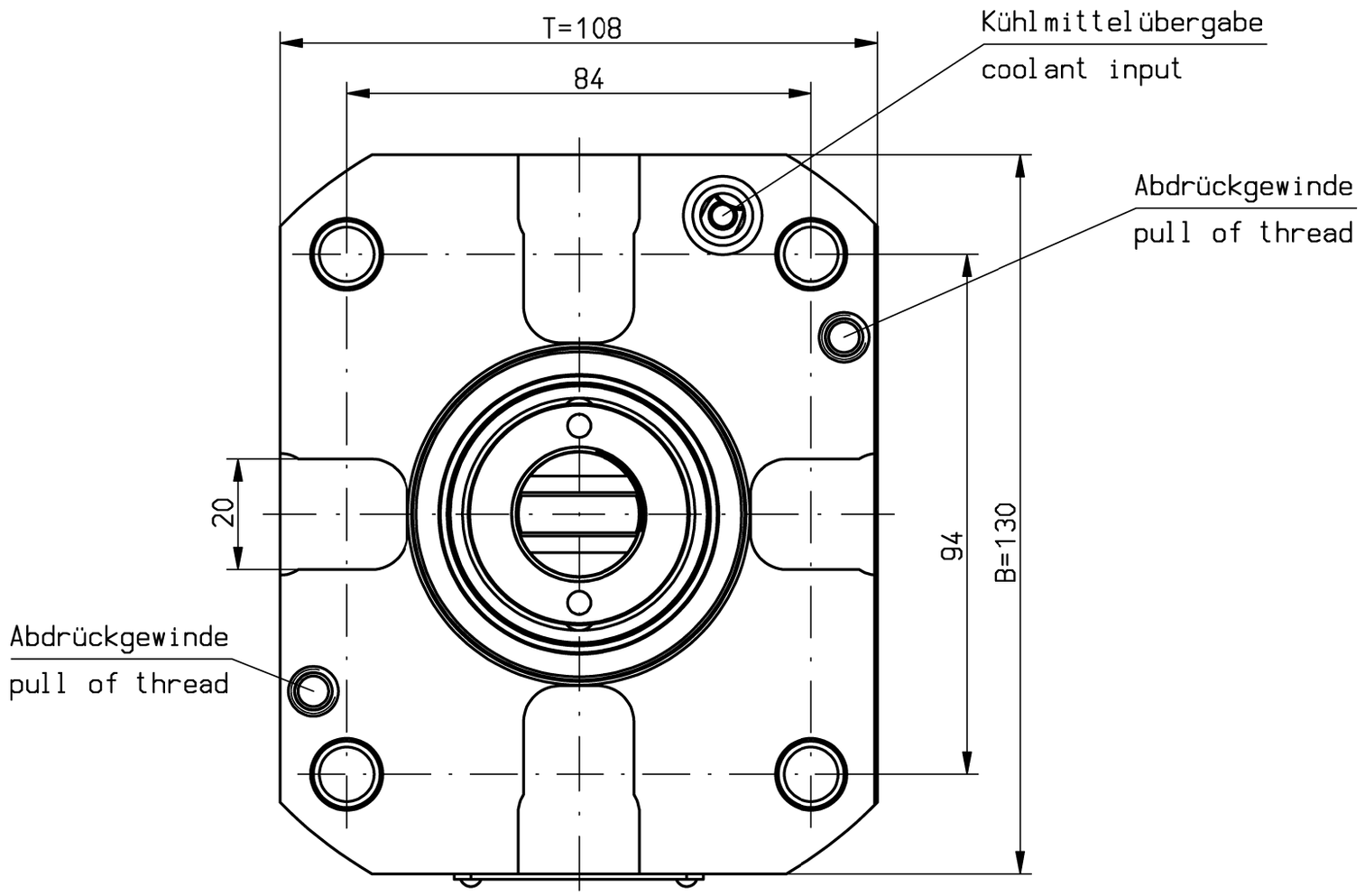




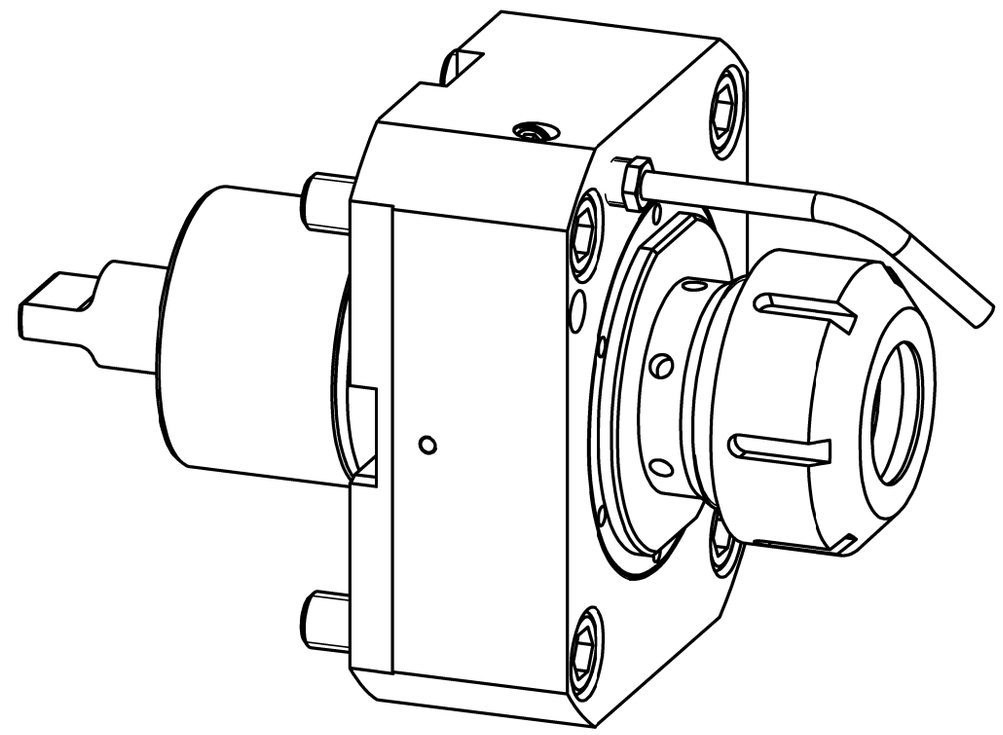
Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 10.000 U/min
n2(max) = 10.000 U/min
M (max) = 80 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. 8kg
weight around 8kg



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 demages and is indictable if it is premediative done.
Fa. mimatic GmbH

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 09.09.1965)
Fa. mimatic GmbH

A187708	ID-Nr.			Allg.Tol.	ZWN-BL.	Maßstab 1:1	
	manuelle Änderung			ISO 2768-m 18.02.2020		Werkstoff: Maßblatt	
					Datum	Name	
				Bearb.	02.02.2016	Holzheu	
06	Maßblatt aktualisier	09.05.2018	Gessn	Gepr.	18.02.2020	Krapp	
05	Maße Schaft geä.	03.05.2018	Holzh	F/M/Q			
04	2-Flach geä.	04.01.2018	Holzh	CAD: C:00144274.SZA			
03	Schaft/O-Ring geä.	29.05.2017	Holzh	Zeichnungs-Nr.:		mimatic® Tool Systems	
02	n max. 10.000 1/min	24.10.2016	Holzh	00049030		mimatic GmbH 87488 Betzigau – Westendstraße 3 Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90	
01	Text korr.	22.04.2016	Krapp			AGW-MS-A-60-ER40-I	Blatt
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr. 00049028		1:1 L100 Mori Seiki NL	Bl.
						Ers. f.:	Ers. d.: Plotserver