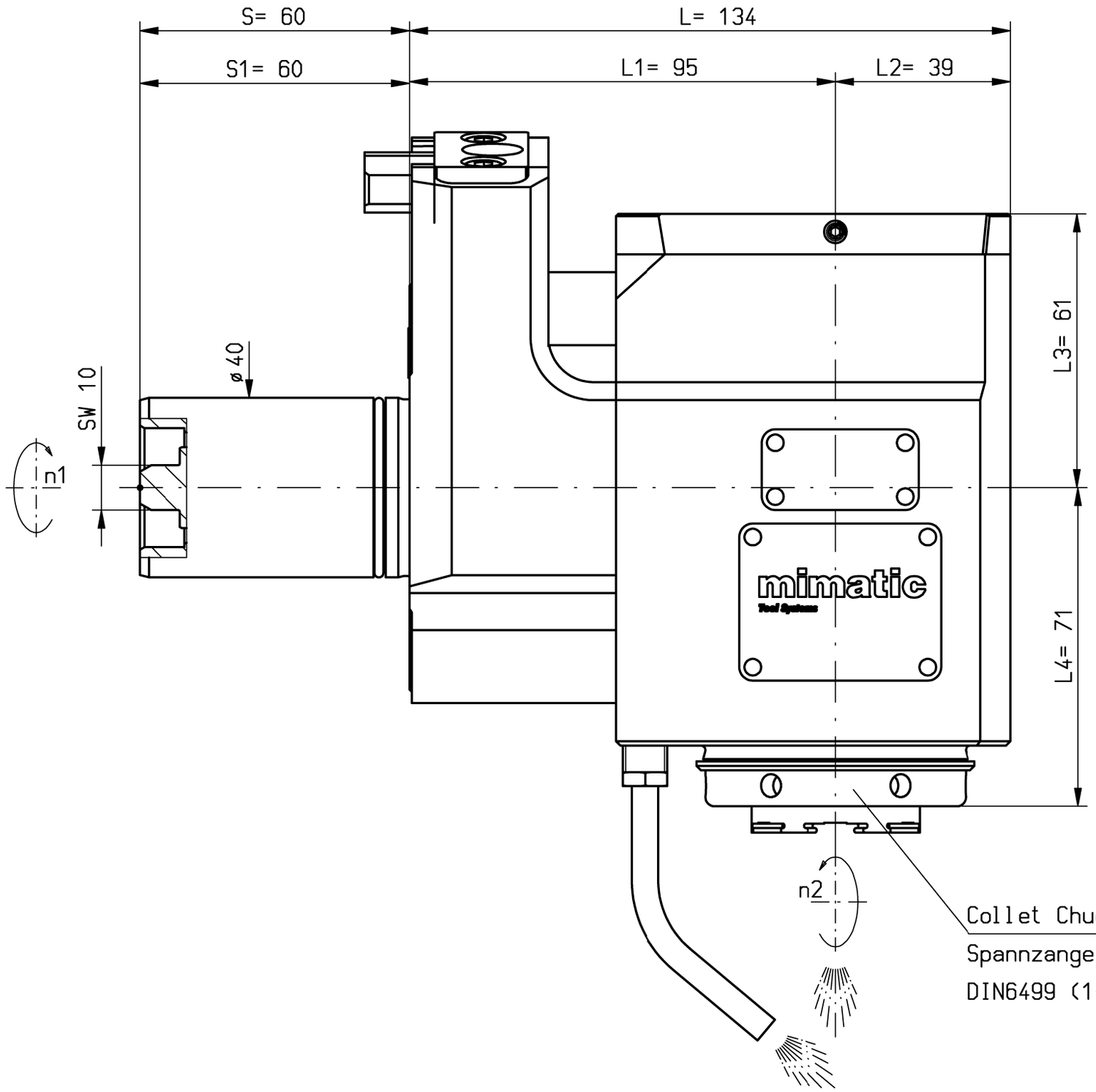
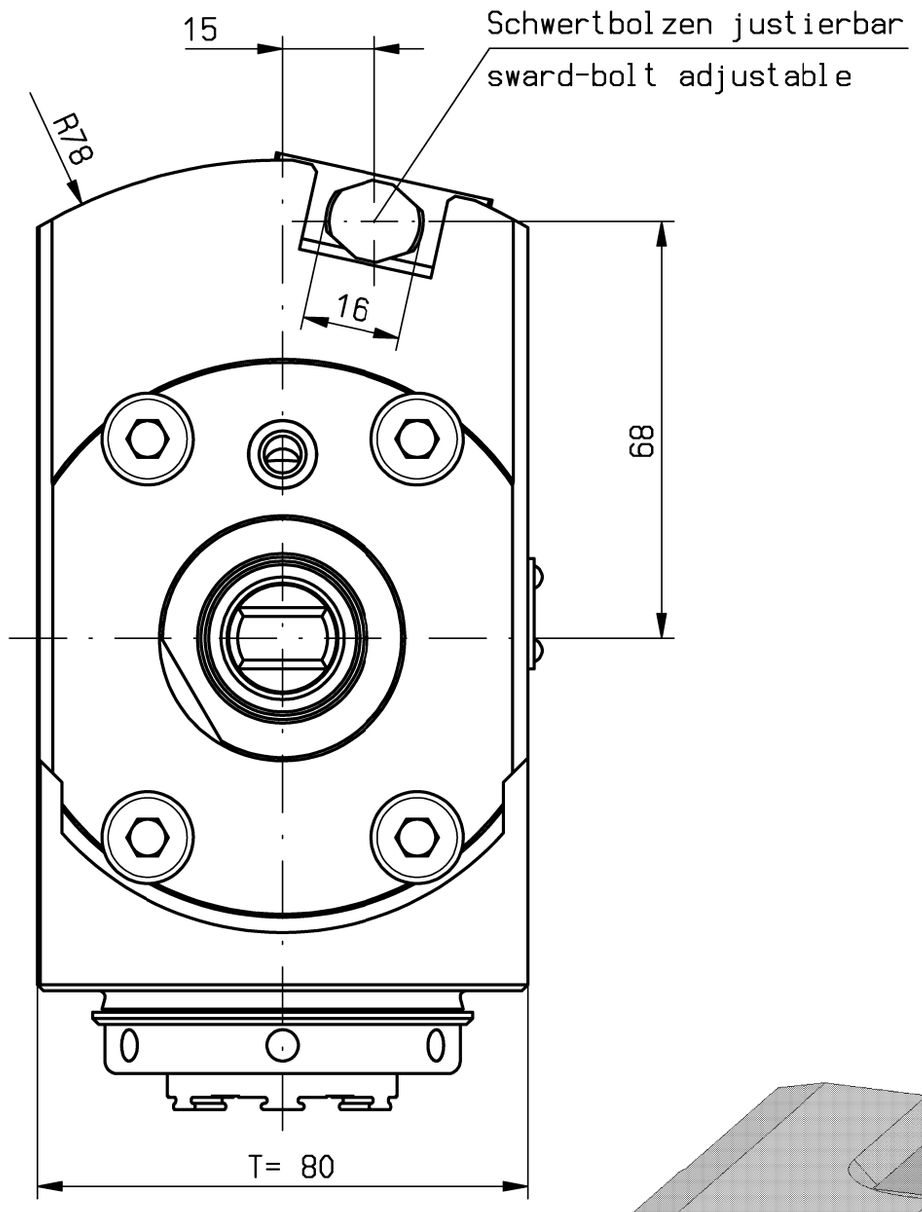
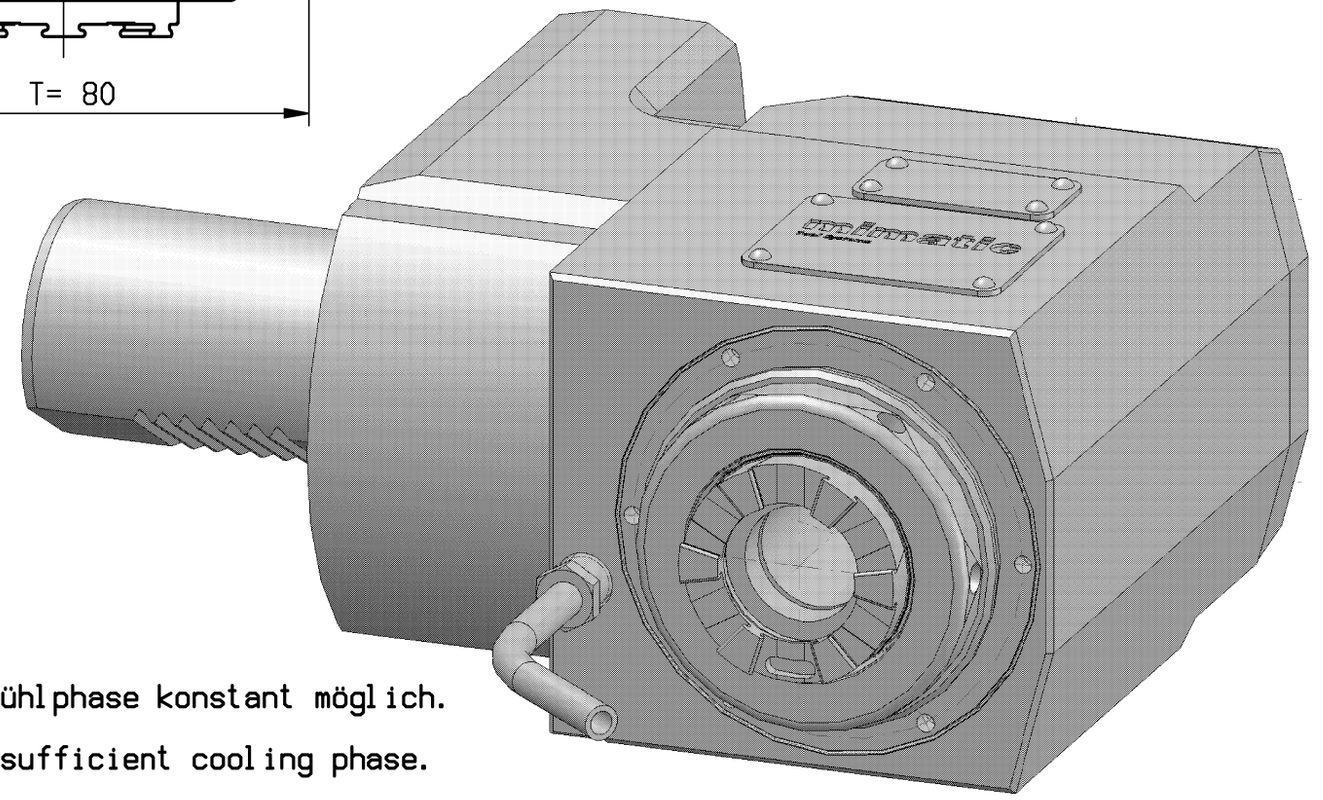
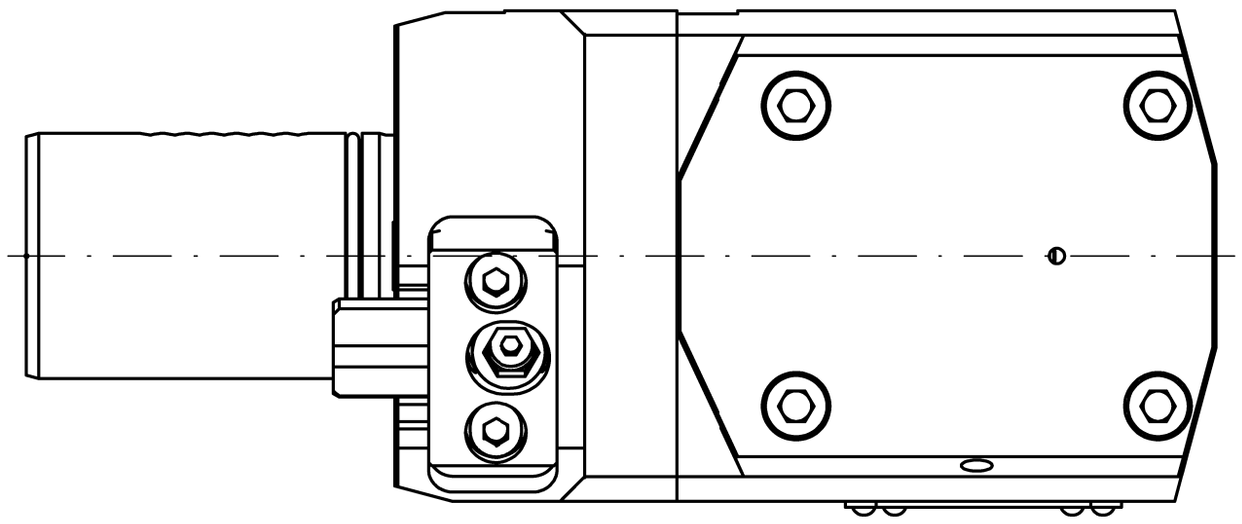








Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 8.500 U/min
n2(max) = 8.500 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

Gewicht ca. 8.5kg
weigth around 8.5kg

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

A124887	ID-Nr.			Allg.Tol.	ZWN-BL.	Maßstab 1:1	
A05.1611.7840.505				ISO 2768-m 25.02.2020		Werkstoff: Maßblatt	
manuelle Änderung					Datum	Name	
				Bearb.	23.10.1998	Holzheu	
06	Text akt.	25.02.2020	Holzh	Gepr.	25.02.2020	Holzheu	
05	Maßblatt akt.	22.02.2018	Gessn	F/M/Q			
04	L3=61	08.06.2017	Gessn	CAD: C:00157474.SZA			
03	Standard 2015	16.07.2015	Schma	Zeichnungs-Nr.:			
02	Ausrichtfläche dazu	17.02.2011	Gessn	00005190			
01	Umbau auf Spindellag	19.01.2006	Dorn				
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr. 00003842		Ers. f.:	Ers. d.: Plotserver

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

AGW-MA-C-40-ER32-I-R | Blatt
1:1 L1=95 S1=60 DU | Bl.