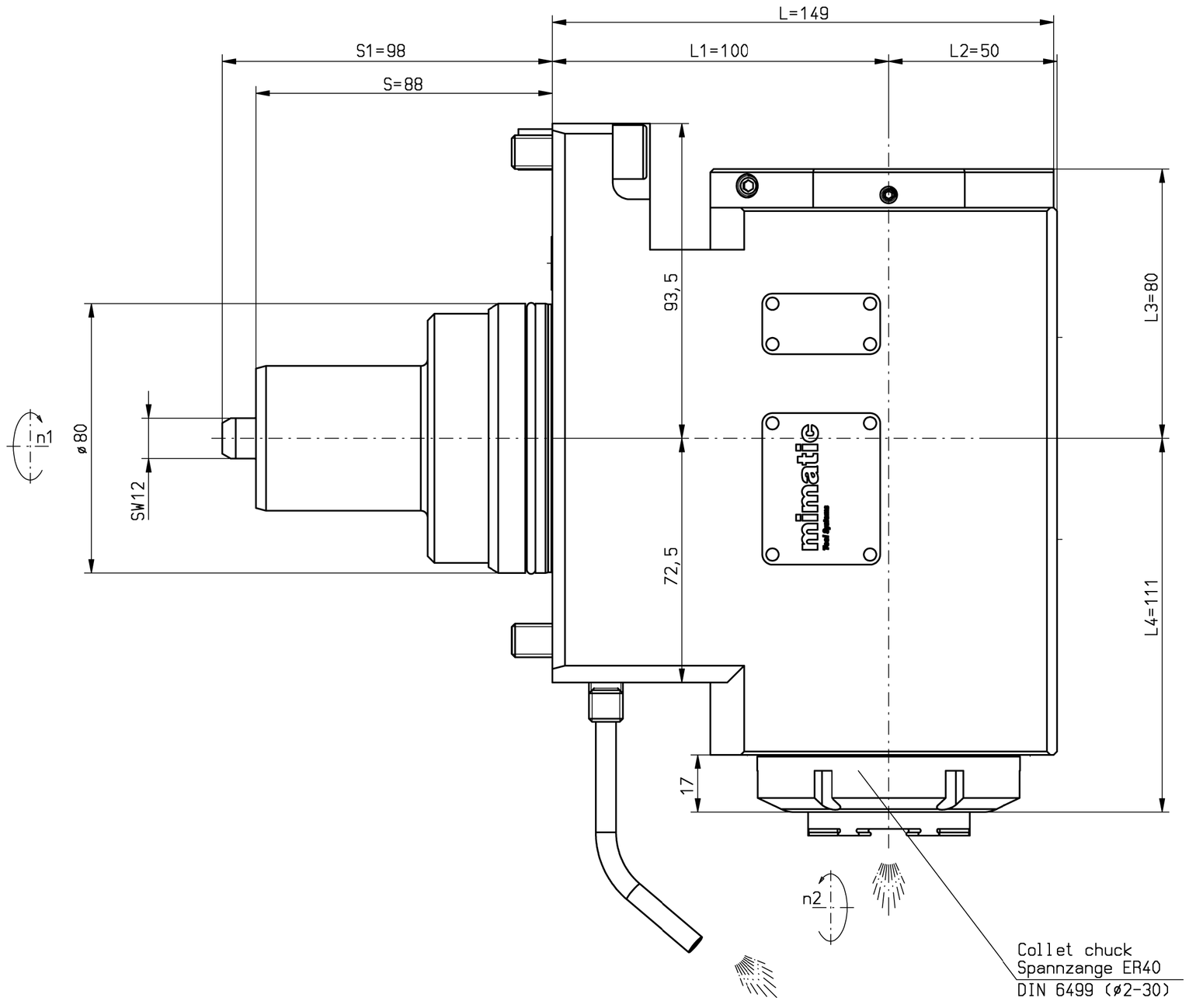

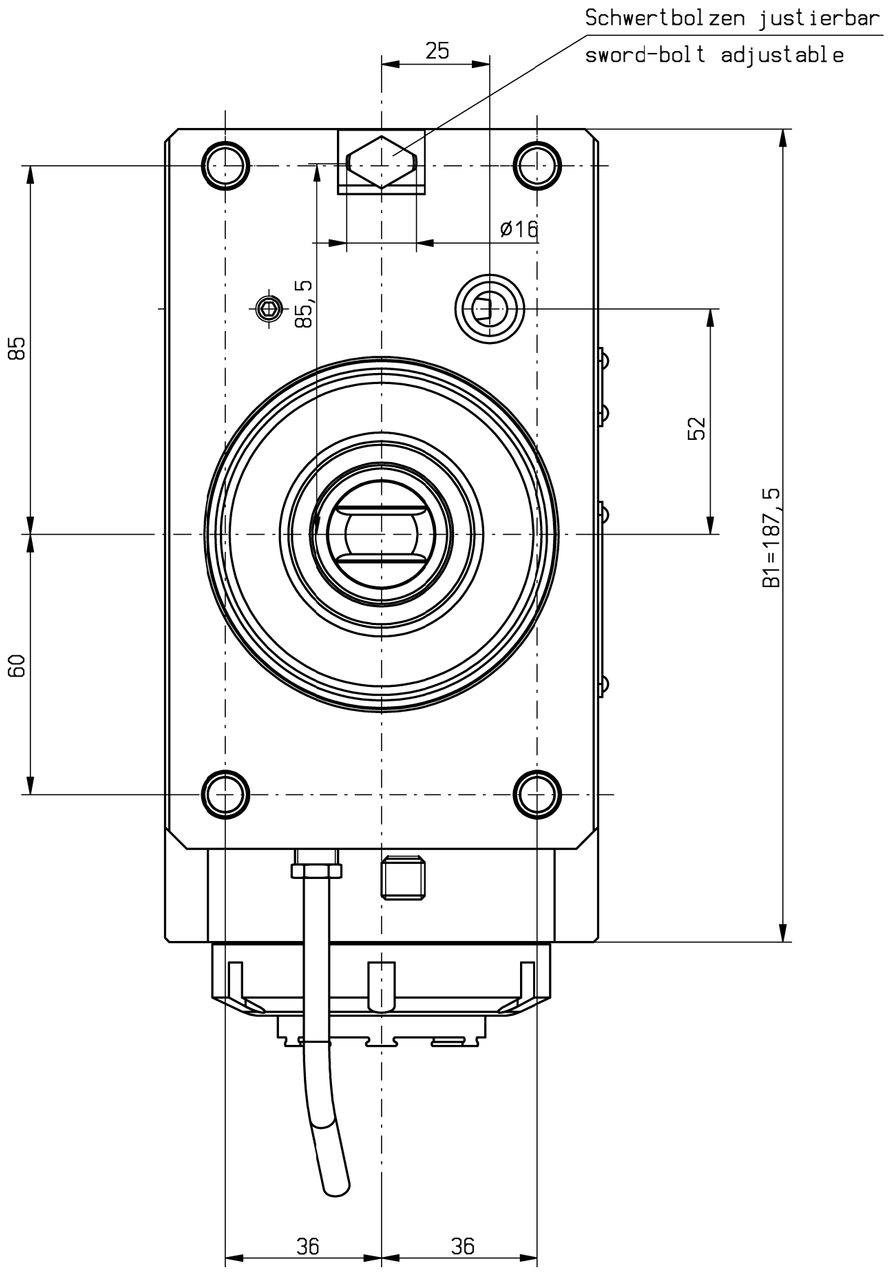

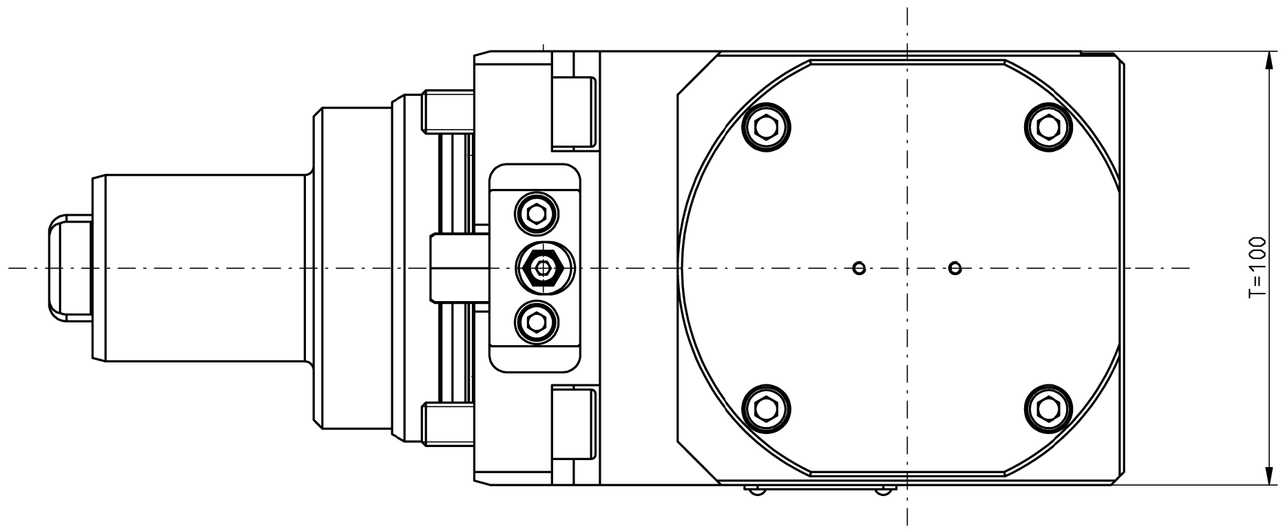

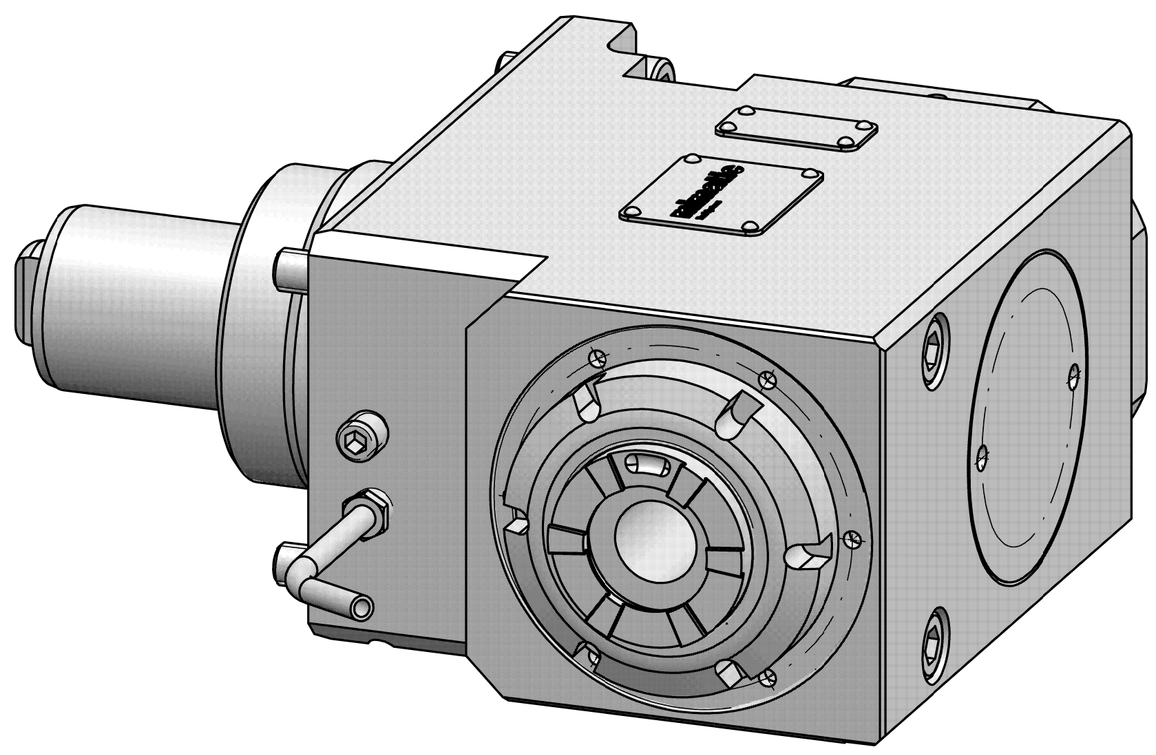

Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 6500 U/min
n2(max) = 6500 U/min
M (max) = 100 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar
Filterfeinheit: max. 0,05mm
grade of filtration: max. 0,05mm

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. 17kg
weigth around 17kg

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

A175592	ID-Nr.		Allg.Tol.	ZWN-Bl.	Maßstab 1:1		
	manuelle Änderung		ISO 2768-m		Werkstoff:		
			24.02.2020		Maßblatt		
08	Text akt.	24.02.2020	Holzh		Datum	Name	
07	aktualisiert	01.10.2018	Simon	Bearb.	15.04.2011	Kropp	
06	zurück auf 1-teilige	17.12.2015	Holzh	Gepr.	24.02.2020	Holzheu	
05	auf 2-teiliges Geh.	23.09.2014	Holzh	F/M/Q			
04	KMR ausgetauscht	02.07.2014	Anise	CAD: C:\00157418.SZA			
03	berichtigt	25.08.2011	Simon	Zeichnungs-Nr.:			
02	Tol.hinzu	26.07.2011	Simon	00039114			
01	Verstellung hinzu	24.05.2011	Simon				
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr. 00039114-Z			

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

AGW-MA-C-80-ER40-I
QT Smart300

Blatt 01

Ers. f.: | Ers. d.: Plotserver