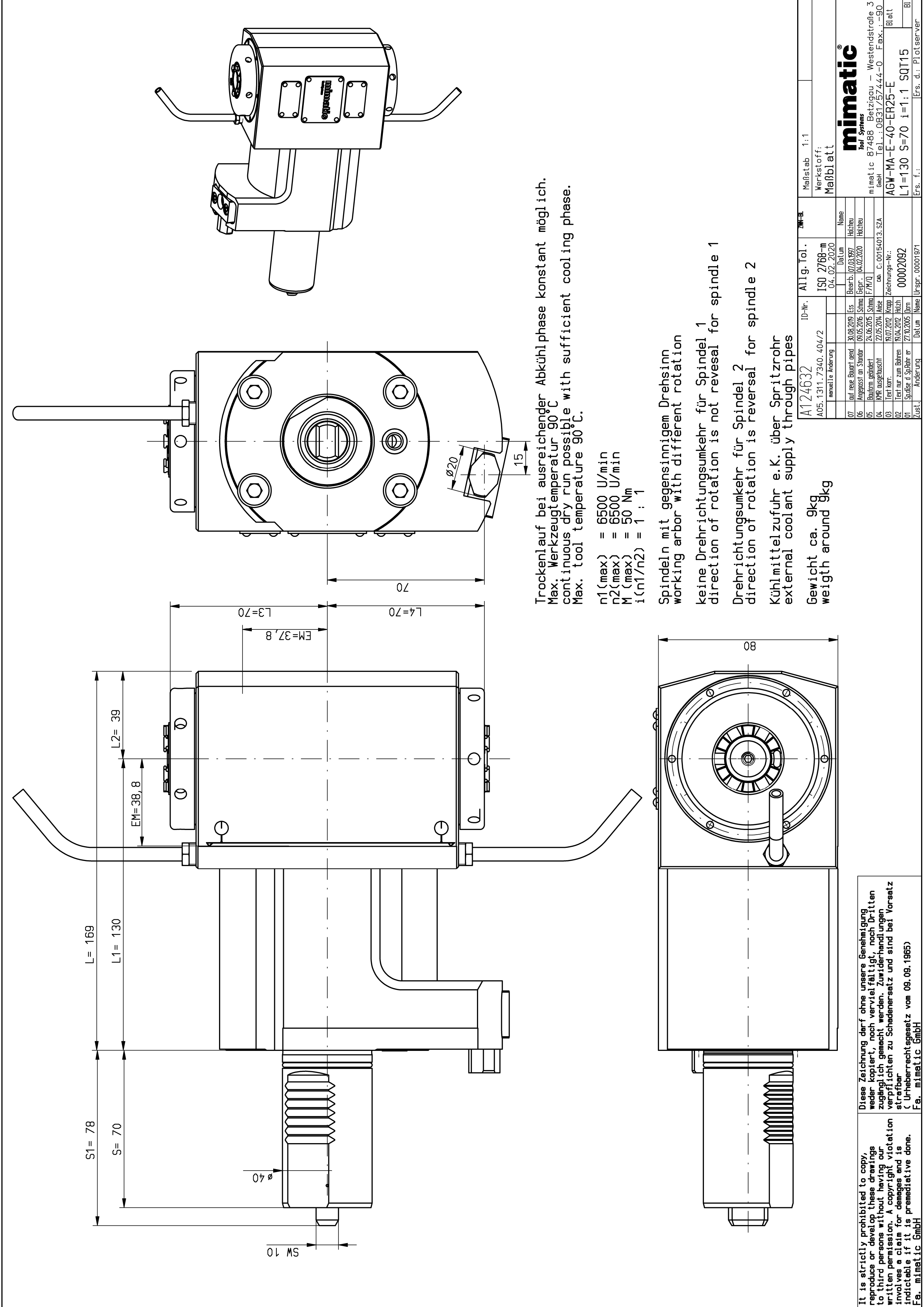




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 6500 U/min
n2(max) = 6500 U/min
M (max) = 50 Nm
i (n1/n2) = 1 : 1

Spindeln mit gegensinnigem Drehsinn
working arbor with different rotation

keine Drehrichtungsumkehr für Spindel 1
direction of rotation is not reversal for spindle 1

Drehrichtungsumkehr für Spindel 2
direction of rotation is reversal for spindle 2

Kühlmittelzufuhr e.K. über Spritzrohr
external coolant supply through pipes

Gewicht ca. 9kg
weigh around 9kg

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.
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

A124632		ID-Nr.	Allg. Tol.		ZM-B.	Maßstab 1:1	
A05.1311.7340.404/2			ISO 2768-m			Werkstoff:	
manuelle Änderung			04.02.2020			Maßblatt	
07	auf neue Bauteilend	30.08.2019	Ess	Bearb.	107031997	Name	
06	Angepasst an Standard	09.05.2016	Schmal	Gepr.	104.02.2020	Holzheu	
05	Beitern geändert	24.02.2015	Schmal	F/M/Q		Holzheu	
04	KMP ausgetauscht	22.05.2014	Anise	ow.	C.00154013.SZA		
03	Text kor.	19.07.2012	Kraut	Zeichnungs-Nr.			
02	Text nur zum Bohren	19.04.2012	Holzheu	00002092			
01	Späße d. Spindel er	27.10.2005	Dorn				
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.	00001971	Ers. f.:	

mimatic®

Tool Systems
mimatic 87488 Betziguu – Westendstraße 3
Bett
Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90
AGW-MA-E-40-ER25-E
L1=130 S=70 i=1:1 SQ115
Ers. f.:
Ers. d.: Plotserver