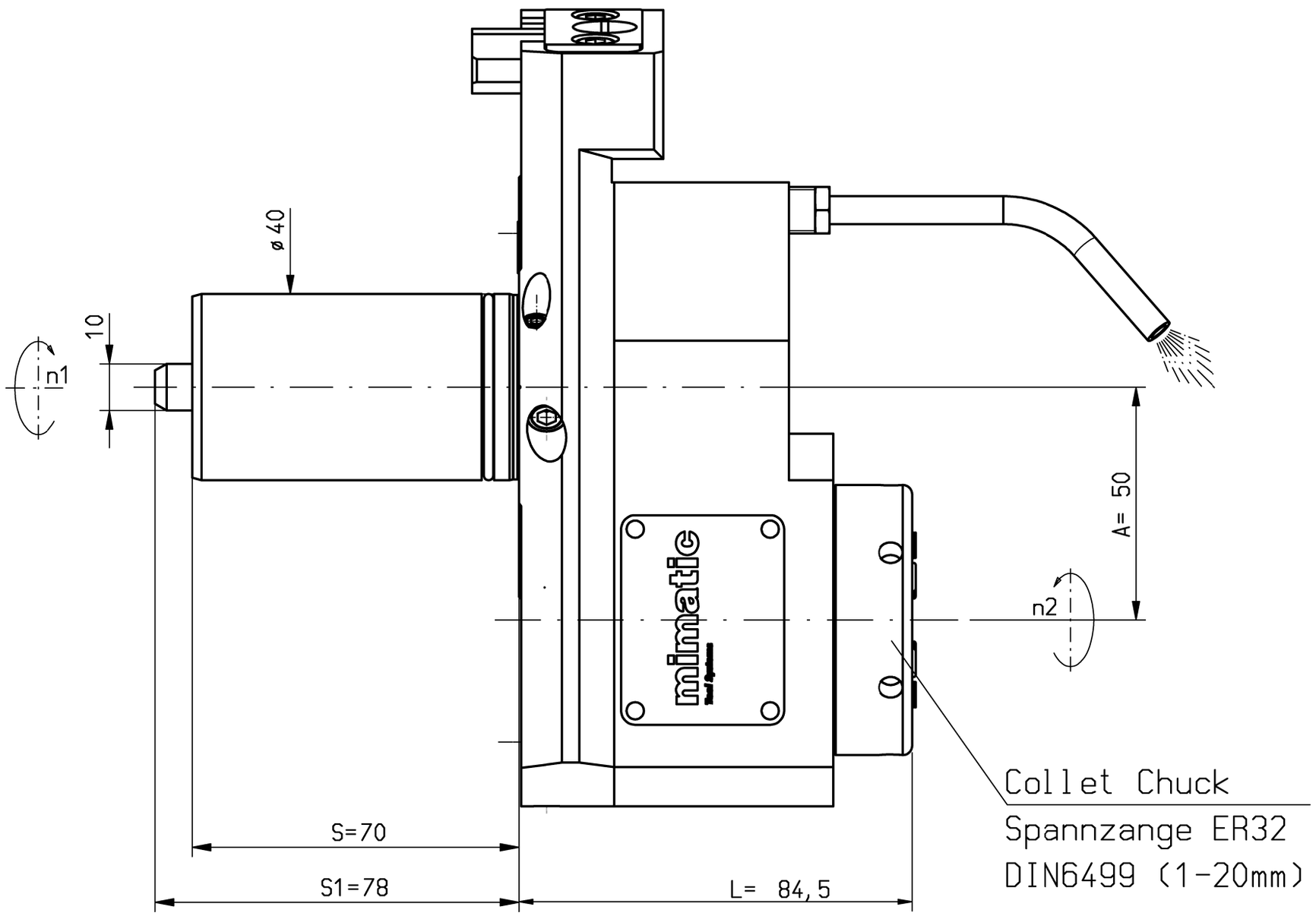

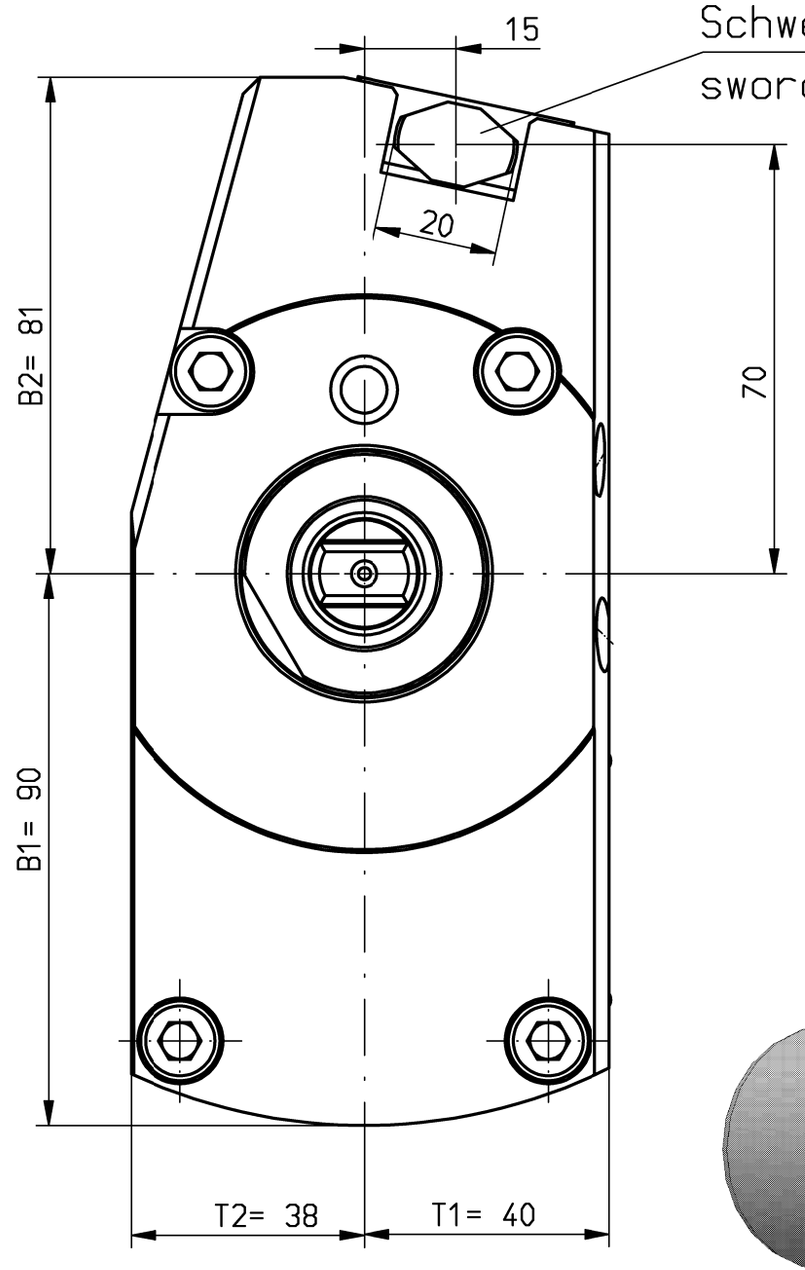

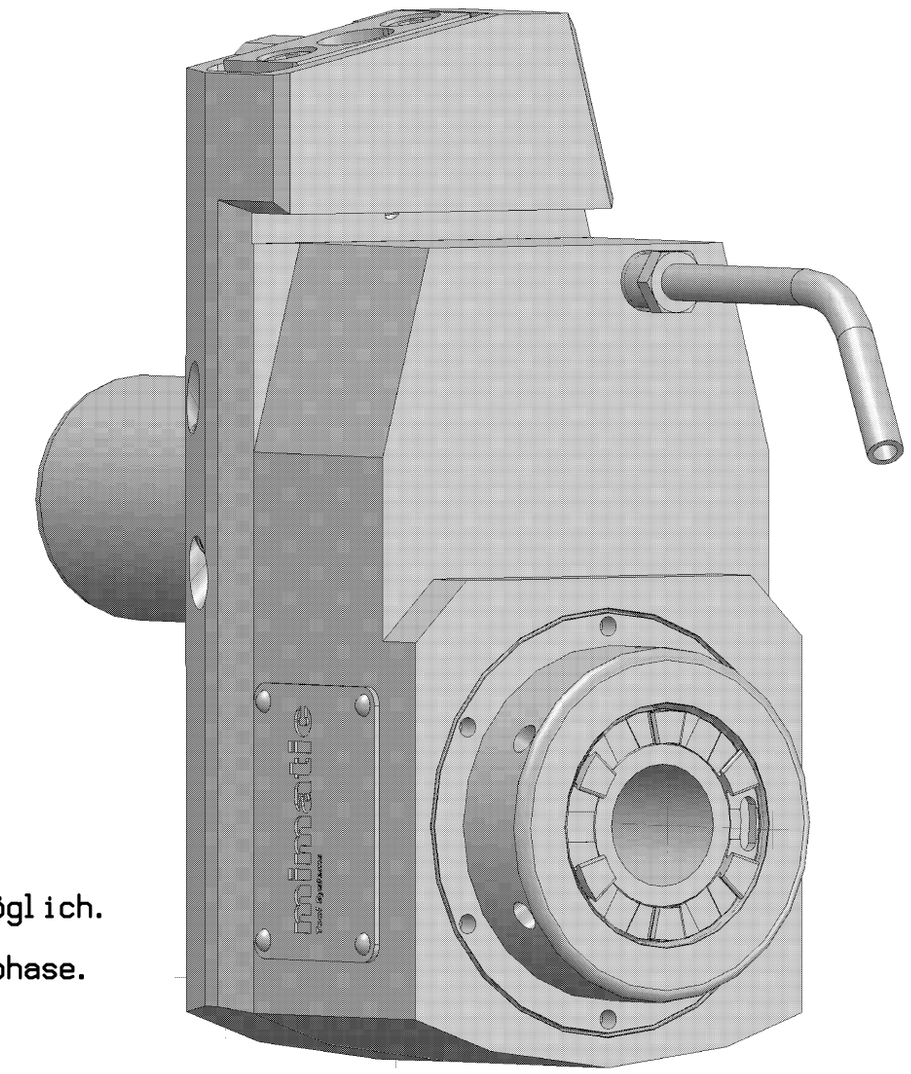

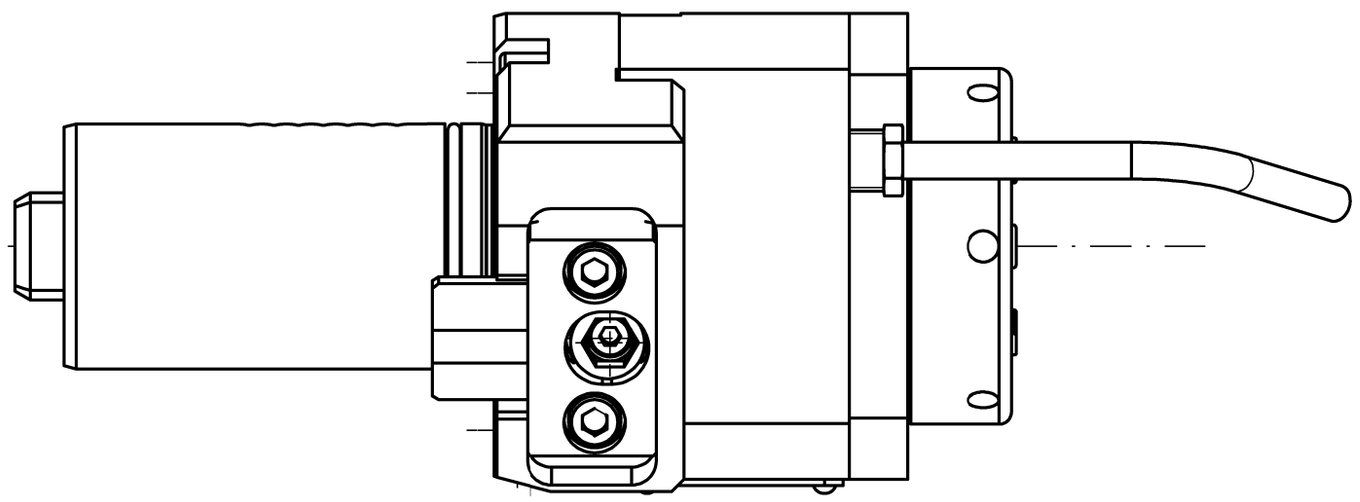

Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 8.500 U/min
n2(max) = 8.500 U/min
M (max) = 50 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1

Drehrichtungsumkehr
direction of rotation reversal

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

Ausführung für Hauptspindel
Typ for main-spindle

Gewicht ca. 15kg
weigth around 15kg

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 demeges 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

A124034	ID-Nr.			Allg.Tol.	ZWN-BL	Maßstab 1:1	
A05.0411.7341.505				ISO 2768-m		Werkstoff: Maßblatt	
manuelle Änderung				26.02.2020			
				Datum	Name		
07	Text akt.	26.02.2020	Holzh	Bearb. 25.08.1998	FL	mimatic® Tool Systems	
06	Standard 2016	12.02.2018	Schmg	Gepr. 26.02.2020	Holzheu	mimatic 87488 Betzigau – Westendstraße 3	
05	KMR ausgetauscht	25.06.2014	Anise	F/M/Q		GmbH Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90	
04	3D-Teil akt	08.11.2012	Anise	CAD: C:00157571.SZA		AGW-MA-B-40-ER32-E-R	Blatt
03	Ausrichtfläche dazu	18.02.2011	Gessn	Zeichnungs-Nr.: WZ1074		1:1 L=84.5 S1=78 DU	BL
02	Geh. unten aktuell	09.02.2011	Krapp				
01	Konstr. geändert	11.11.2005	Ge				
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.		Ers. f.:	Ers. d.: Plotserver