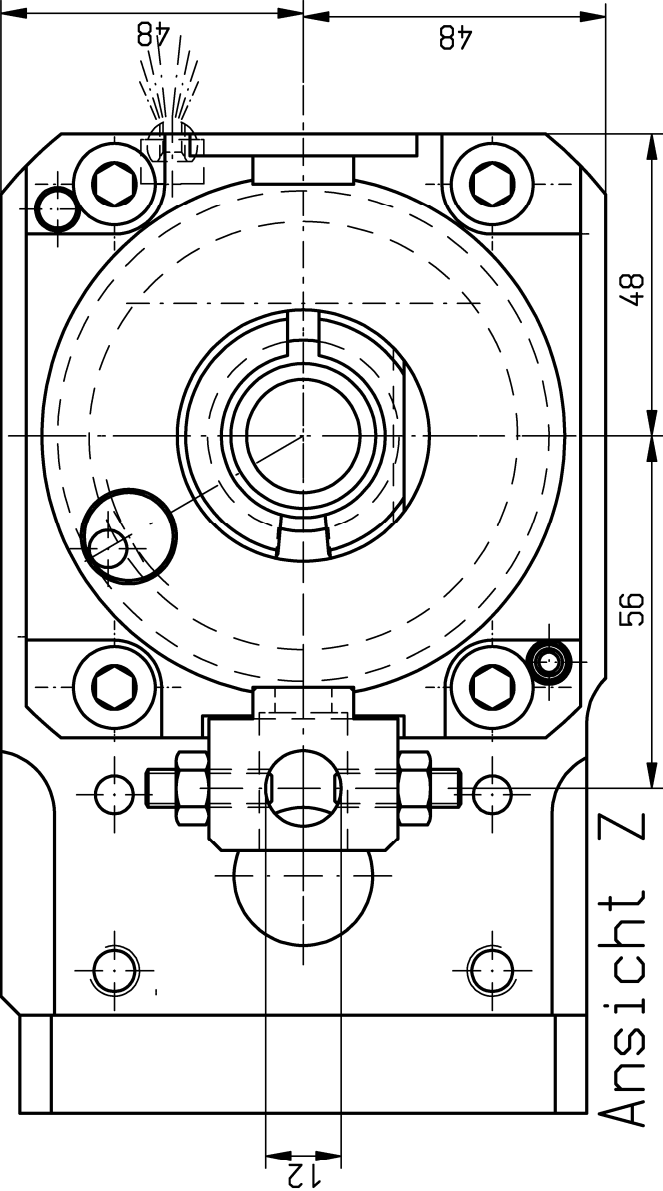
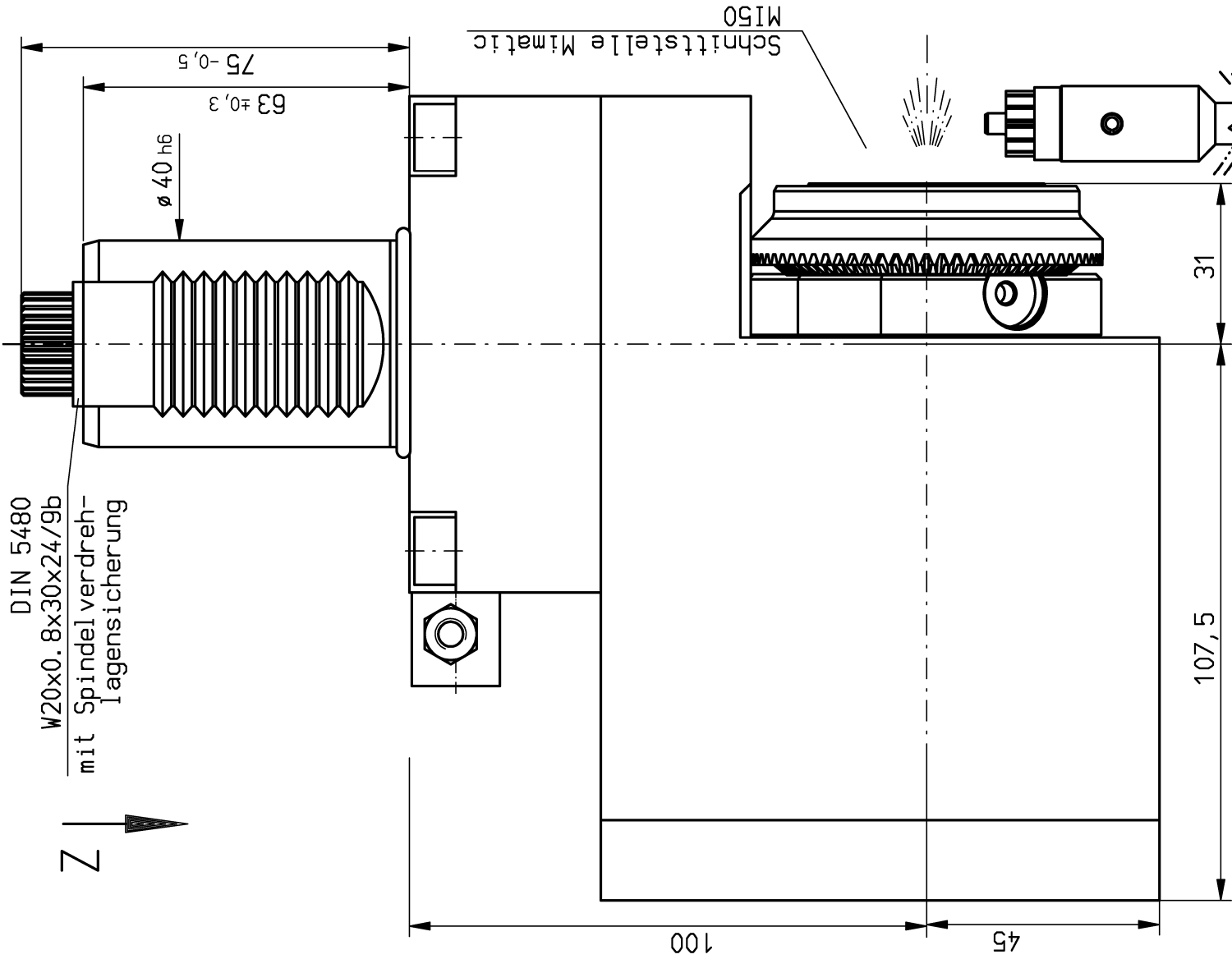




Ansicht Z

Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

$n1(max) = 6000 \text{ 1/min}$
 $n2(max) = 6000 \text{ 1/min}$
 $M(max) = 100 \text{ Nm}$
 $i(n1/n2) = 1 : 1$
 $p(max) = 70 \text{ bar}$

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. 10kg
weight around 10kg

! Nur zur Information !
wird bei Änderung nicht ausgetauscht.
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 9.9.1965)
Fa. mimatic-Zettl GmbH

A133782		ID-Nr.	Allg. Tol.		ZM-FB		Maßstab	1:1
A10000160			ISO 2768-m				Werkstoff:	
		manuelle Änderung	23.03.2022				Maßblatt	
				Datum	Name		mimatic® Tool Systems mimatic 87488 Betzigau – Westendstraße 3 GmbH Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90 AGW-SA-D-40-5480-M150-R-I Blatt 1:1 L1=100 S=63 S1=75	
06		n max. geü.	23.03.2022	Halzh	Bearb. 01.02.2005			
05		M-Schlüssel getauscht	07.06.2011	Ess	Gepr. 23.03.2022			
04		Umbau auf M1-Einhand	06.10.2009	Dorn	F/M/Q			
03		Schaft auf li/re geü	09.04.2008	Ho	Cub. C: 00170288, SZA			
02		Art.-Nr. geändert	22.08.2007	Zu	Zeichnungs-Nr.:			
01		KD überarbeitet	23.05.2007	Ge	00019301			
Zust.	Änderung	Datum	Name	Ur-spr. 00018845/00018905		Ers. f.:		Ers. d. plotserver