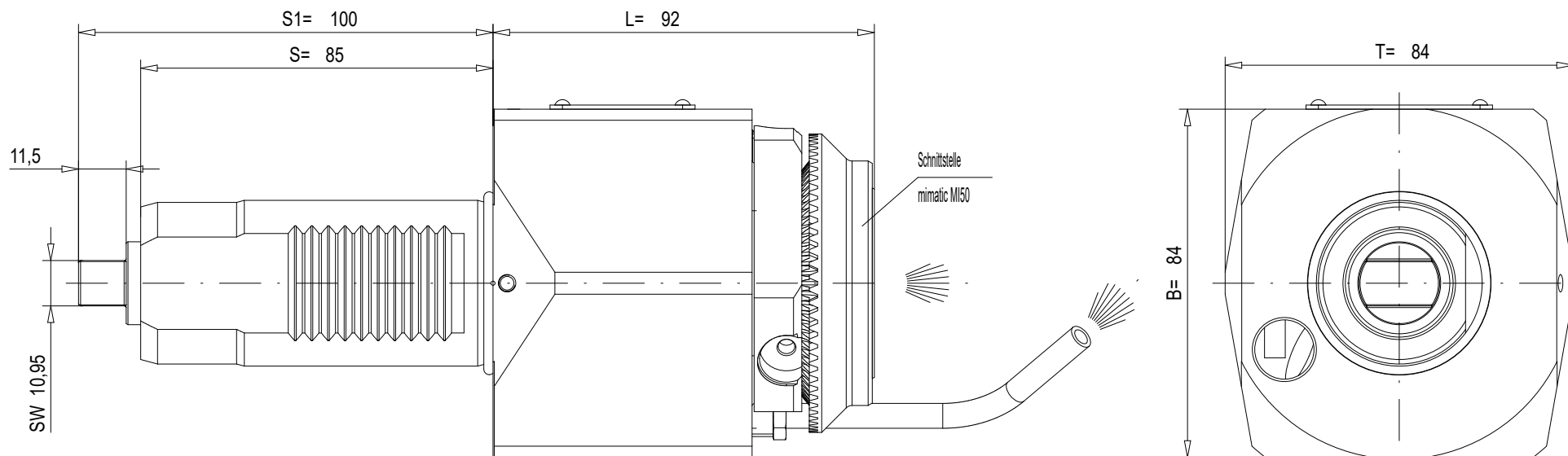




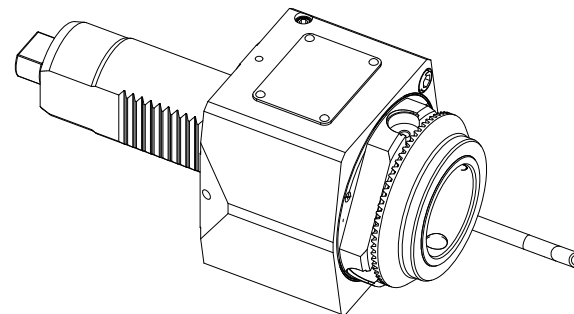
Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
keine Druckluft im Kühlmittel-System zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no compressed air allowed in the cooling-system
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 7500 U/min
n2(max) = 7500 U/min
M (max) = 80 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar
Filterfeinheit: max. 0,05mm
grade of filtration: max. 0,05mm

keine Drehrichtungsumkehr
direction of rotation not 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. 4kg
weigh around 4kg



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

A124315			ID-Nr.		Allg.Tol.		ZVN-BI.		Maßstab 1:1	
A05.0611.7941.MI50					ISO 2768-m				Werkstoff:	
manuelle Änderung									Maßblatt	
					Datum		Name		 mimatic 87488 Betzigau - Westendstraße 3 GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax:--90	
					Bearb. 24.09.2004		Krapp			
					Gepr. 08.07.2020		Schmalholz			
					F/MIQ					
05	Text akt.	07.07.2020	Dom			cnc:00159352.SZA		mimatic 87488 Betzigau - Westendstraße 3		AGW-EM-A-40-MI50-92-I S1=100 VSC-200/250 VL3/5
04	Umbau auf 7.500 U/min	26.10.2016	Gessn			Zeichnungs-Nr.: 00018055		GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax:--90		
03	Maßblatt akt.	04.05.2016	Gessn					Blatt		
02	KMR ausgetauscht	27.05.2014	Anise							
01	Umbau auf MI-Einhand	08.02.2010	Dom							
Zust.		Änderung	Datum	Name		Erspr. 00006628		Ers. f.:		Ers. d.: