

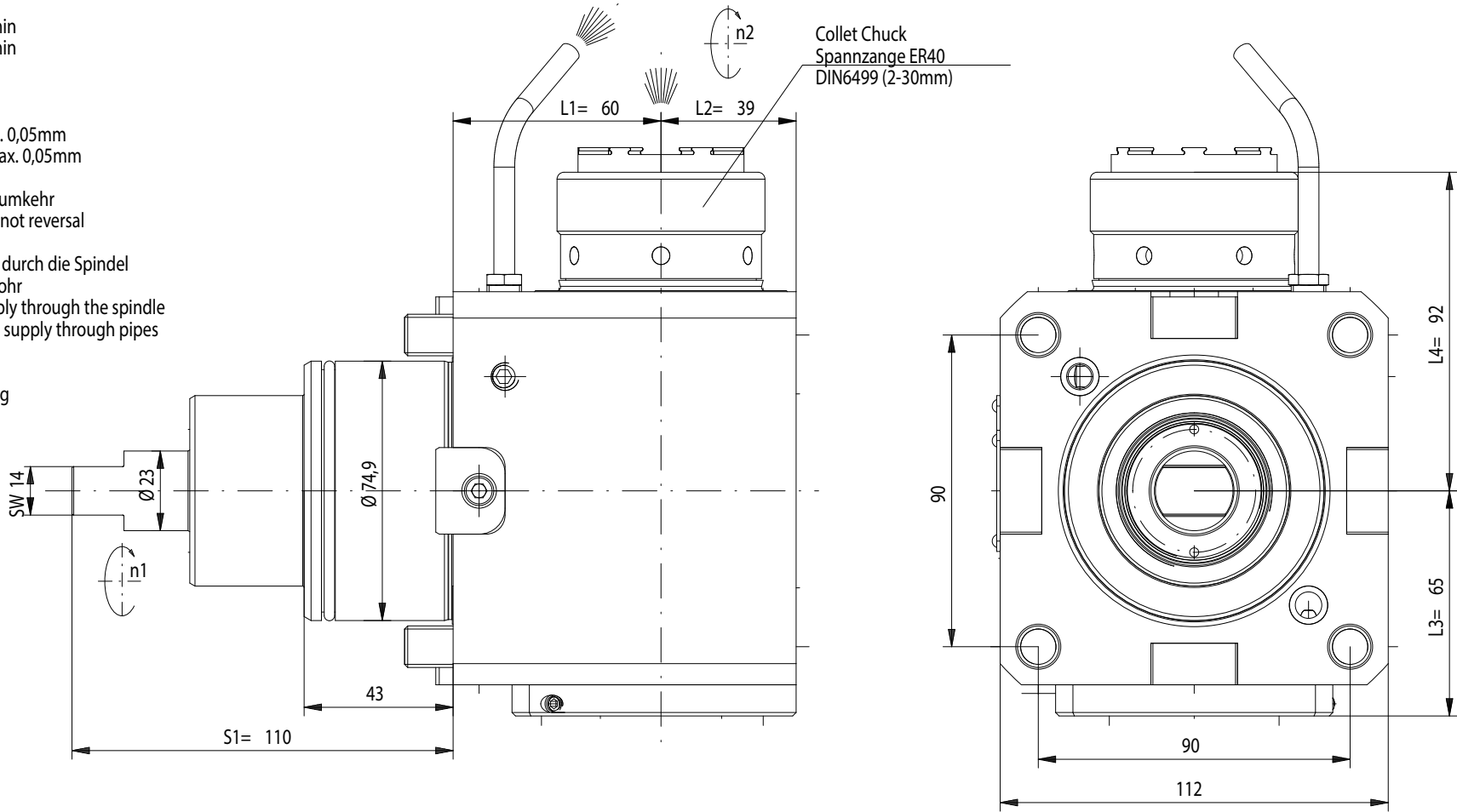
Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Keine Druckluft im Kühlmittelsystem zulässig
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
no air blow allowed in the ICE system
Max. tool temperature 90°C.

n1(max) = 6000 U/min
n2(max) = 6000 U/min
M (max) = 100 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70 bar
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. 12,5kg
weight around 12,5kg



A169324			ID-Nr.	Allg.Tol.		ZWN-Nr.	Maßstab 1:1.2	
				ISO 2768-m			Werkstoff:	
manuelle Änderung				Datum		Name	Maßblatt	
				Bearb.	18.12.2008	Krapp	mimatic® Tool Systems 87488 Betzigau - Westendstraße 3 Tel.:0831/57444-0 Fax.: -90	
				Gepr.	28.04.2020	Breckwoldt		
				F/M/Q				
				CNC:00158168.SZA			mimatic GmbH	
				Zeichnungs-Nr.:			AGW-BMT-C-75-ER40-I	
02	Ausarbeitung	25.03.2020	Krapp	00032795			1:1 L1=60 KD	
01	ER40U dazu	22.08.2018	Krapp					
Zust.		Änderung	Datum	Name	Urspr.	00032795-Z	Ers. f.:	Ers. d.:
								Bl.