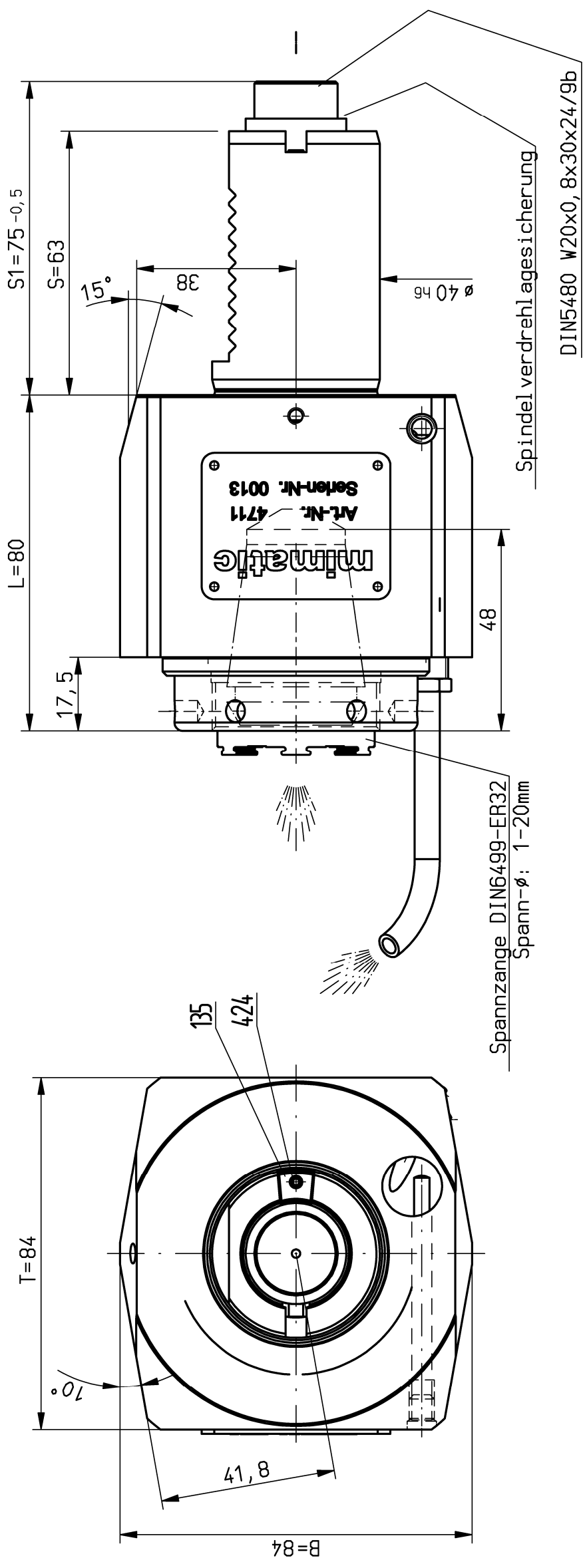




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90°C
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90°C.

$n1(max) = 6500 \text{ U/min}$ (10.000 U/min bei 10% ED; max. 2min)
 $n1(max) = 6500 \text{ U/min}$ (10.000 U/min at 10% running time; max. 2min)
 $n2(max) = 6500 \text{ U/min}$ (10.000 U/min bei 10% ED; max. 2min)n2(max) = 6500 U/min
 $n2(max) = 6500 \text{ U/min}$ (10.000 U/min at 10% running time; max. 2min)
 $M(max) = 80 \text{ Nm}$
 $i(n1/n2) = 1 : 1$
 $p(max) = 70\text{bar}$
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. 3.7kg
weigh around 3.7kg

A133740			ID-Nr.		Allg. Tol.		ZWF-BL		Maßstab 1:1	
A10000141					ISO 2768-m				Werkstoff:	
			manuelle Änderung		03.12.2019				Maßblatt	
					Datum		Name		mimatic Tool Systems mimatic 87488 Betzigau – Westendstraße 3 GmbH Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90	
07			Text akt.		03.12.2019		Holzh			
06			Text überarb.		21.06.2018		Krupp			
05			Info 10000 U dazu		16.09.2013		Krupp			
04			auf neue Bauart geän		15.05.2008		H0			
03			Schaft akt.		08.10.2007		Ge		Zeichnungs-Nr.:	
02			Art-Nr. geändert		21.08.2007		Za		AGW-SA-A-40-5480-ER32-I	
01			K0 weiterarbeitet		26.06.2007		Ge		1:1 L80	
Zust.			Änderung		Datum		Name		Ers. f.:	
									Ers. d.: plotserver	