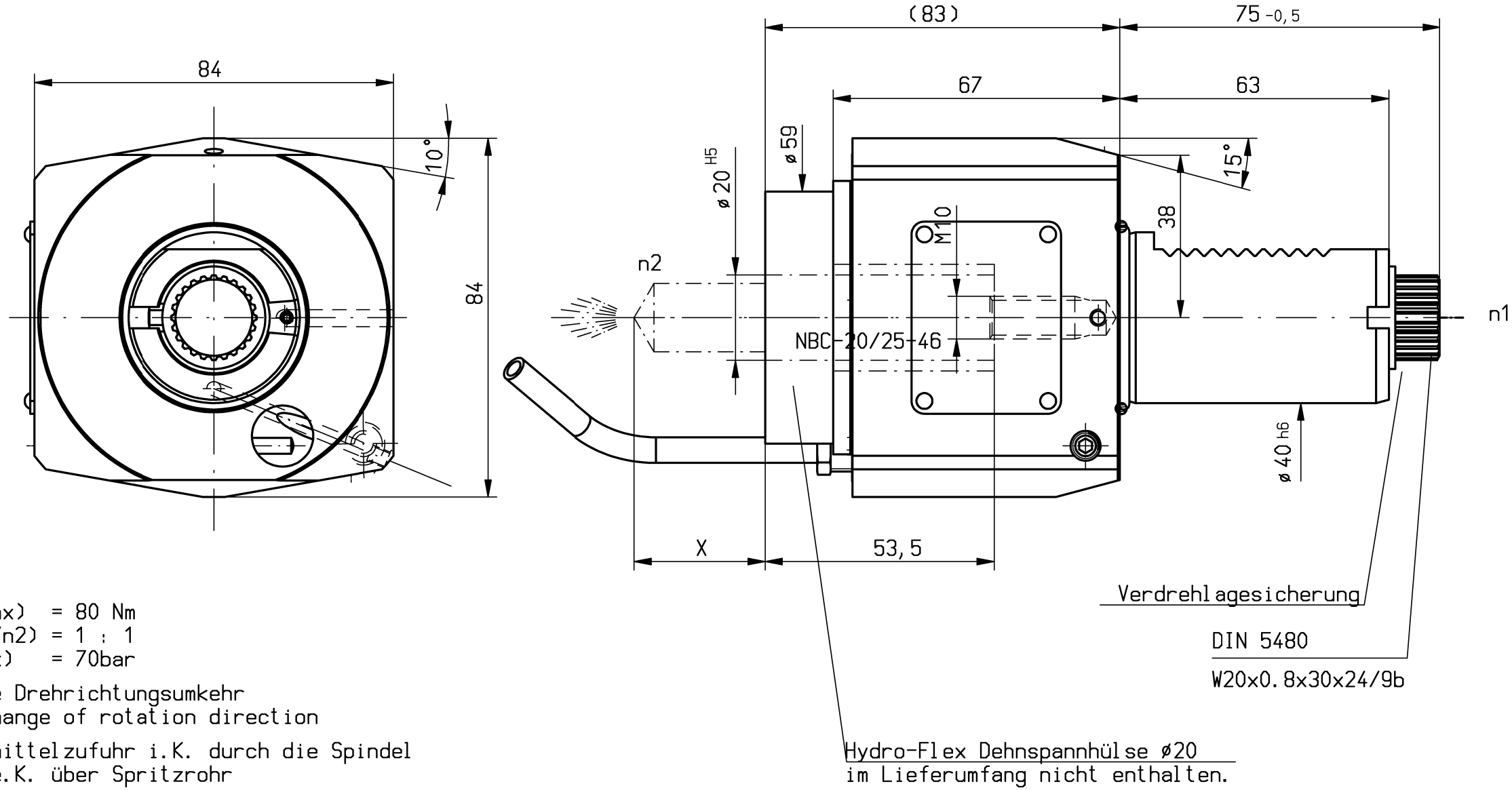

M (max) = 80 Nm
i(n1/n2) = 1 : 1
p(max) = 70bar

keine Drehrichtungsumkehr
no change of rotation direction

Kühlmittelzufuhr i.K. durch die Spindel
und e.K. über Spritzrohr

Internal coolant supply through the spindle
and external coolant supply through pipes

n1(max) = 6500 U/min (10.000 U/min bei 10% ED; max.2min)
n1(max) = 6500 U/min (10.000 U/min at 10% running time; max.2min)
n2(max) = 6500 U/min (10.000 U/min bei 10% ED; max. 2min)
n2(max) = 6500 U/min (10.000 U/min at 10% running time; max.2min)

Maschine	Maschinentyp	Rev.	X in mm
Gildemeister	CTV 250	Sauter	
Gildemeister	CTX 420	Sauter	74,5

A124161 ID-Nr.

	manuelle Änderung		
03	auf 3D-Ref-Teile geä	21.12.2017	Holzh
02	KMR ausgetauscht	02.07.2014	Anise
01	Info 10000 U dazu	16.09.2013	Krapp
Zust.	Änderung	Datum	Name

Allg. Tol. ISO 2768-m 21.12.2017 ZWN-BL.

	Datum	Name
Bearb.	14.11.2011	Holzheu
Gepr.	21.12.2017	Holzheu
F/M/Q		

CAD: C:00140899.SZA

Zeichnungs-Nr.: 00040063

Urspr. 00014674

Maßstab 1:1

Werkstoff: Maßblatt

mimatic® Tool Systems
mimatic GmbH 87488 Betzigau – Westendstraße 3
Tel.: 0831/57444-0 Fax.: -90

AGW-SA-A-40-5480-HF20-I
ohne mont. HF-Buchse

Blatt Bl.

Ers. f.: Ers. d.: Plotserver