

mimatic®

Tool Systems

Your Partner For Clever Tooling

Winkelköpfe Angle Heads



Hersteller von Präzisions-Werkzeugen seit 1974
Manufacturer of Precision Tools Since 1974

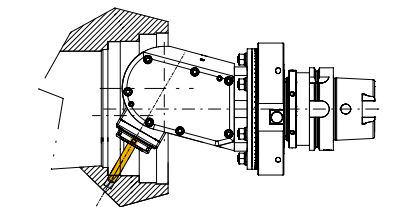
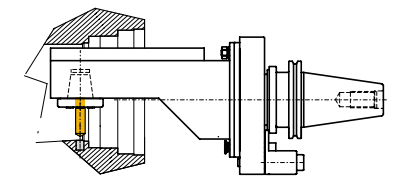
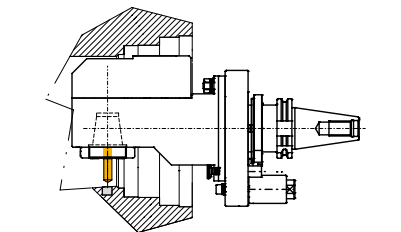
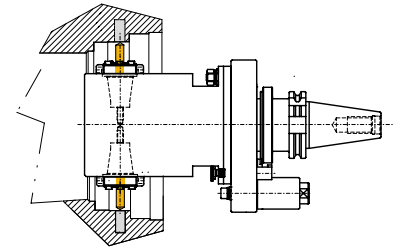
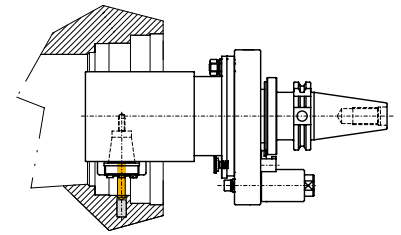
Winkelbohr- und Fräsköpfe Angle Drilling Heads and Cutter Heads

mimatic® Winkelköpfe für die Komplettbearbeitung: Kein mehrmaliges Umspannen von Werkstücken mehr und somit eine deutliche Senkung der Produktionskosten, Rationalisierung und Schaffung von Flexibilität in der gesamten Fertigung. Winkelköpfe ermöglichen zudem die Bearbeitung unzugänglicher Stellen innerhalb von Gehäusen oder Bohrungen.

mimatic® Winkelköpfe sind in allen gängigen Maschinenkonzepten einsetzbar wie CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem oder manuellem Werkzeugwechsel und Sondermaschinen mit festem Insert. Sie werden optimal auf die jeweilige Bearbeitungsaufgabe ausgelegt.

mimatic® angle heads for a complete, integrated machining: It is now no longer necessary to repeatedly relocate tools, which means a considerable reduction in production costs, rationalization and the increase in flexibility over the entire production process. They allow you to work on inaccessible areas within housings or bores.

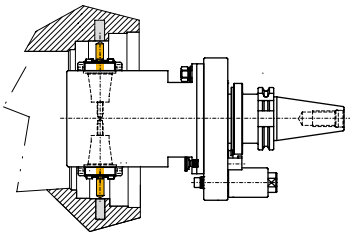
mimatic® angle heads can be used in all popular machine concepts, such as CNC machining centers with automatic or manual tool change and special-purpose machines with fixed insert. They are optimally designed for the respective machining task.



SK 40

DW

Doppel-Winkelkopf 90° Double Angle Head 90°

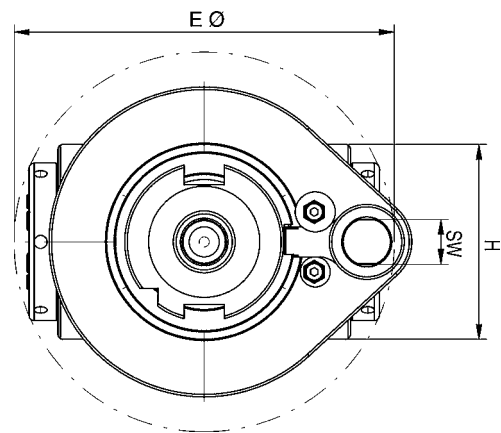
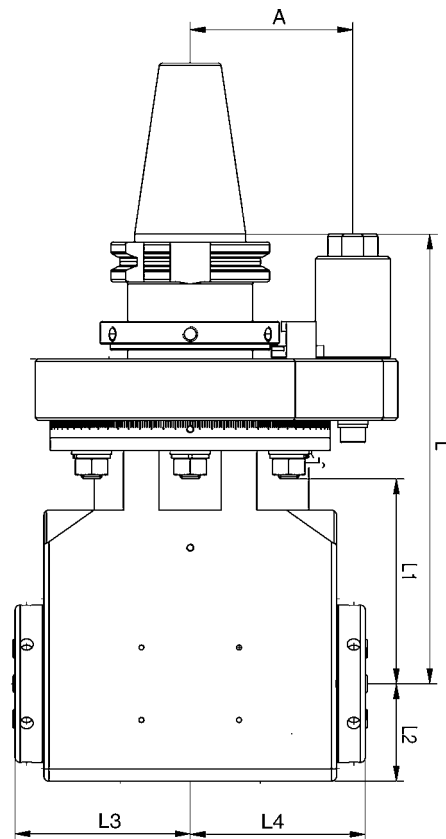


Doppelspindler um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76



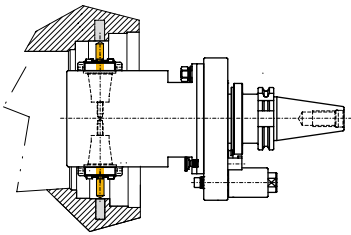
Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance Ø Emm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135710	168317		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173507	162838		2 x mi 32	160	160	76,5	76,5	76,5	76,5
7	135733	166009		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	105775	174400		2 x mi 40	184	184	88,0	88,0	88,0	88,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	180	80	39	78	65	7,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	180	80	39	78	65	8,5	18

SK 50

DW

Doppel-Winkelkopf 90° Double Angle Head 90°

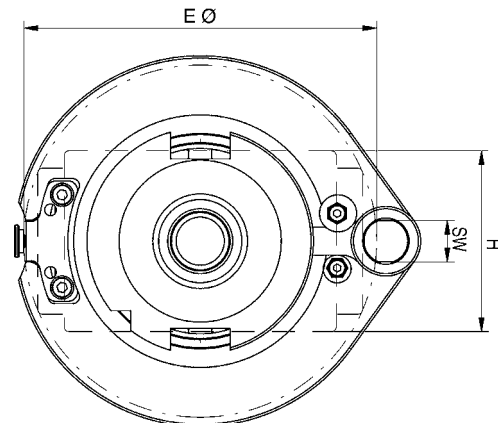
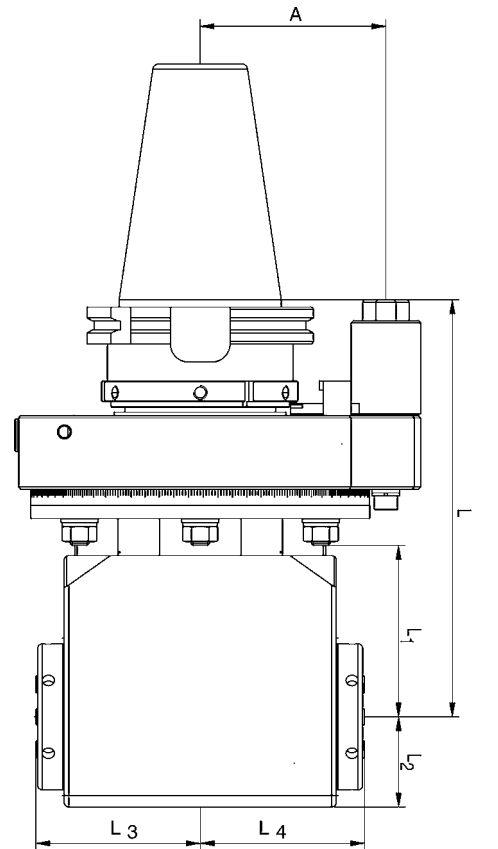


Doppelspindel um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76



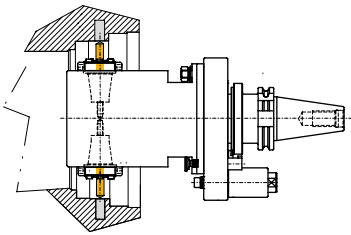
Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance Ø Emm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135678	162825		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173511	162842		2 x mi 32	200	200	76,5	76,5	76,5	76,5
7	135734	167532		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	167238	105776		2 x mi 40	190	220	88,0	88,0	88,0	88,0
9	105784	162834		2 x ER 40	210	210	103,0	103,0	103,0	103,0
9	167654	162851		2 x mi 50	250	239	116,0	116,0	116,0	116,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	180	70	34	68	80	11,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	180	190	39	78	80	13,5	18
9	150 Nm	4.000	i = 1:1	215	239	58	108	80	20,0	18

HSK 63

DW

Doppel-Winkelkopf 90° Double Angle Head 90°

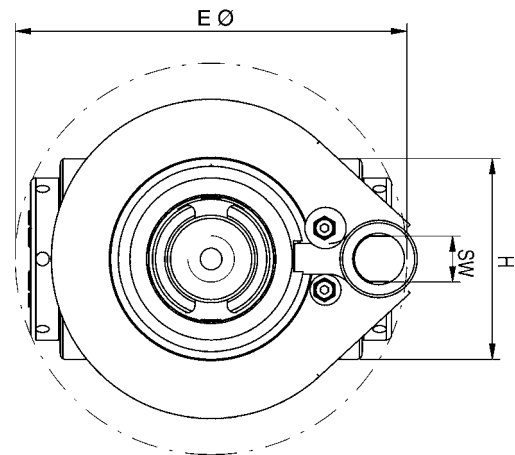
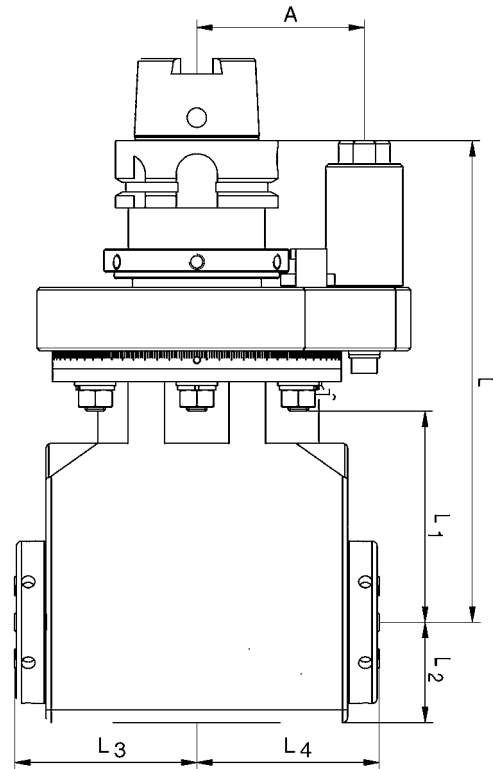


Doppelspindler um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76



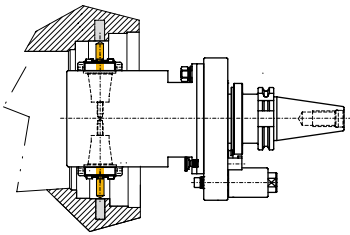
Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance ØEmm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135706	162824		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173510	162841		2 x mi 32	200	200	76,5	76,5	76,5	76,5
7	135747	162830		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	170454	176644		2 x mi 40	220	220	88,0	88,0	88,0	88,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	187	80	39	78	65	7,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	187	80	39	78	65	8,5	18

HSK 100

DW

Doppel-Winkelkopf 90° Double Angle Head 90°

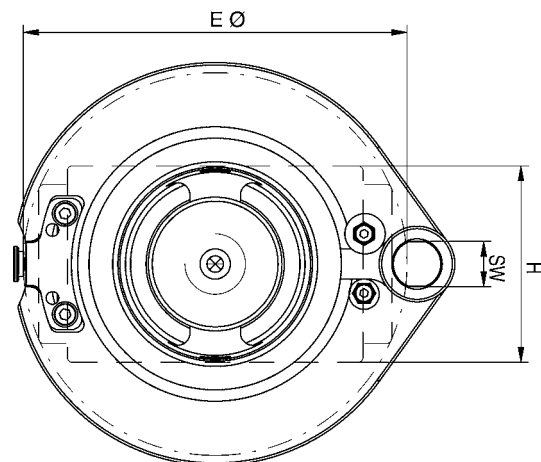
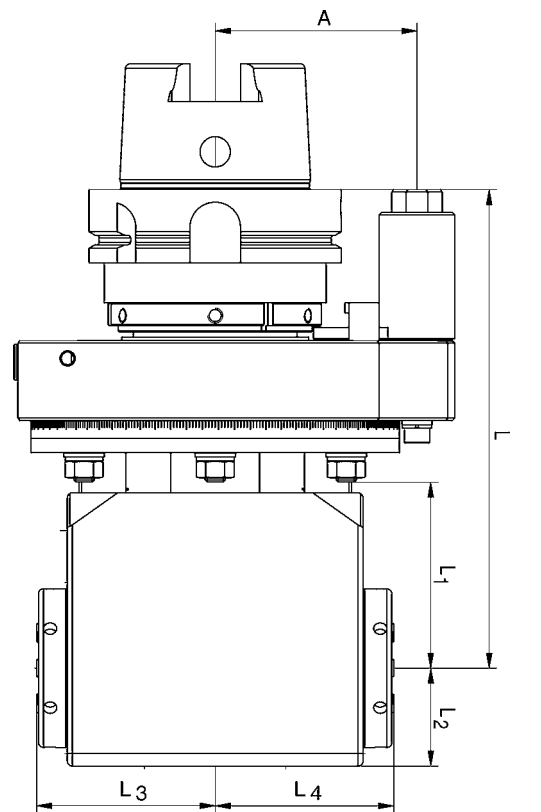


Doppelspindler um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76

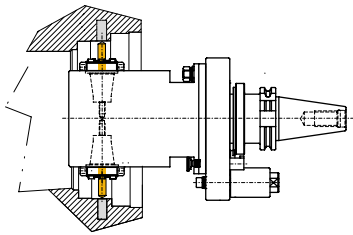


Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance ØEmm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135711	162827		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173514	162845		2 x mi 32	200	200	76,5	76,5	76,5	76,5
7	135749	162833		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	167700	162850		2 x mi 40	220	220	88,0	88,0	88,0	88,0
9	105790	162837		2 x ER 40	210	210	103,0	103,0	103,0	103,0
9	167705	162854		2 x mi 50	250	250	116,0	116,0	116,0	116,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	190	70	34	68	80	11,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	190	70	39	78	80	13,5	18
9	150 Nm	4.000	i = 1:1	225	109	58	108	80	20,0	18

MAS-BT 40 DW

**Doppel-Winkelkopf 90°
Double Angle Head 90°**

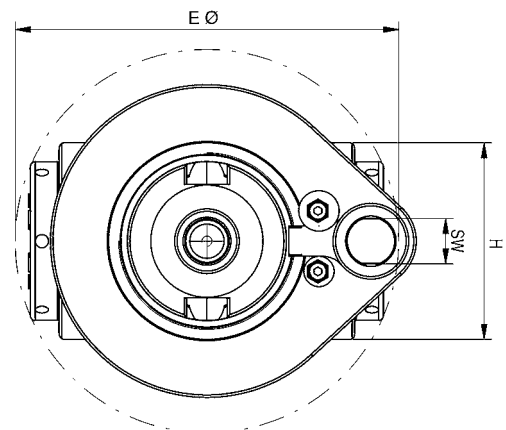
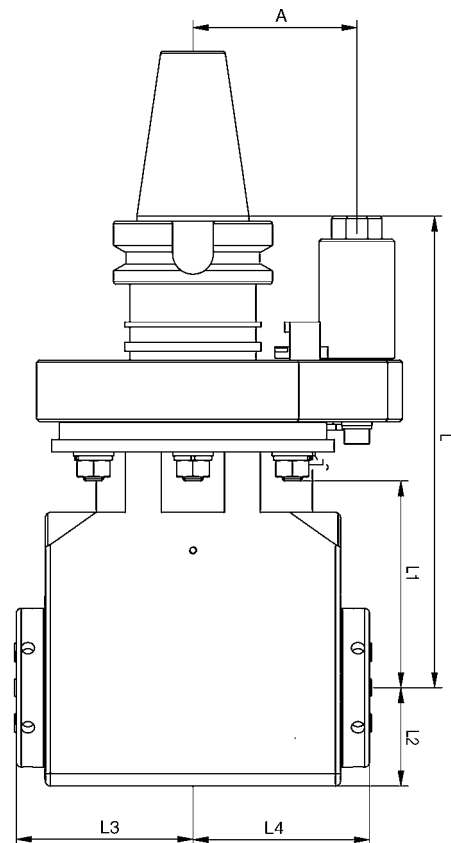


Doppelspindler um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76

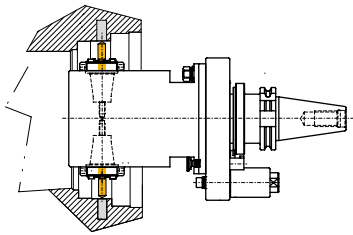


Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance ØEmm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135717	162823		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173509	162840		2 x mi 32	200	200	76,5	76,5	76,5	76,5
7	135729	162829		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	173516	162847		2 x mi 40	220	220	88,0	88,0	88,0	88,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	187	80	39	78	65	7,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	187	80	39	78	65	8,5	18

MAS-BT 50 DW

**Doppel-Winkelkopf 90°
Double Angle Head 90°**

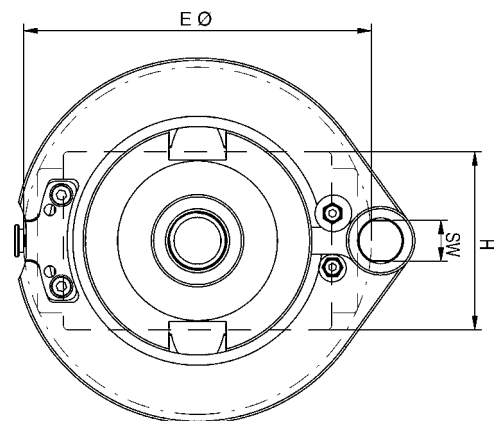
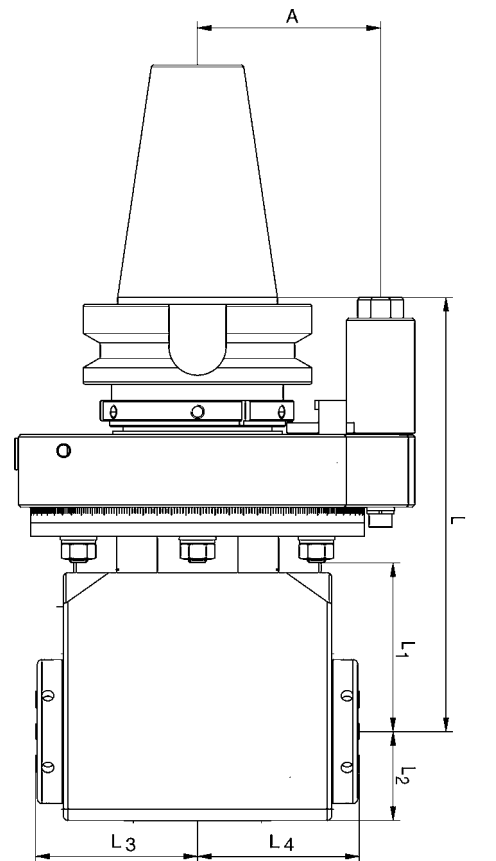


Doppelspindel um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76

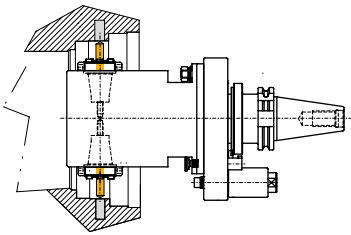


Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance Ø Emm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135691	162826		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173513	162844		2 x mi 32	200	200	76,5	76,5	76,5	76,5
7	135724	162832		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	173518	162849		2 x mi 40	220	220	88,0	88,0	88,0	88,0
9	105788	162836		2 x ER 40	210	210	103,0	103,0	103,0	103,0
9	173520	162853		2 x mi 50	250	250	116,0	116,0	116,0	116,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	190	70	34	68	80	11,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	190	70	39	78	80	13,5	18
9	150 Nm	4.000	i = 1:1	225	109	58	108	80	20,0	18

ANSI CAT 40 DW

**Doppel-Winkelkopf 90°
Double Angle Head 90°**

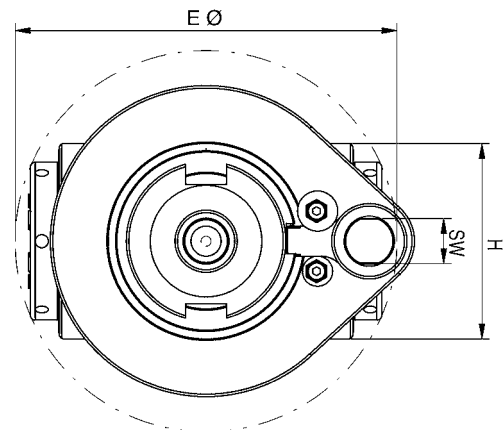
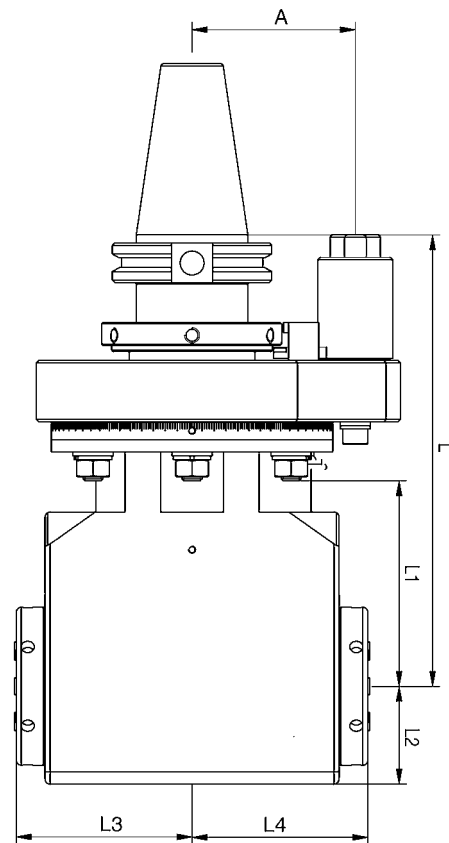


Doppelspindler um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76

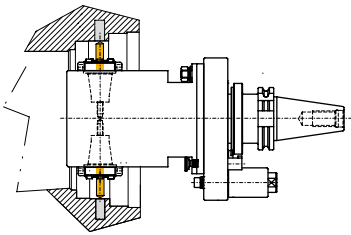


Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance Ø Emm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135696	162822		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173508	162839		2 x mi 32	210	210	92,0	76,5	76,5	76,5
7	135720	162828		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	173515	162846		2 x mi 40	220	220	88,0	88,0	88,0	88,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	180	80	39	78	65	7,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	180	80	39	78	65	8,5	18

ANSI CAT 50 DW

**Doppel-Winkelkopf 90°
Double Angle Head 90°**

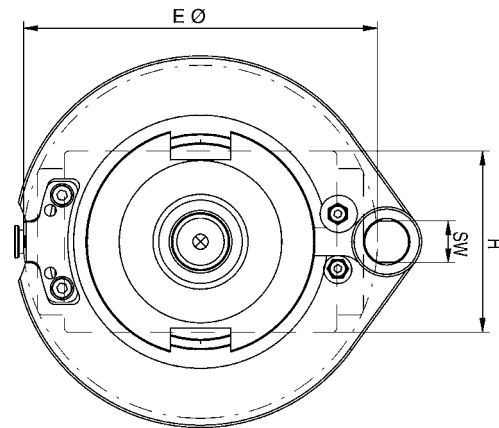
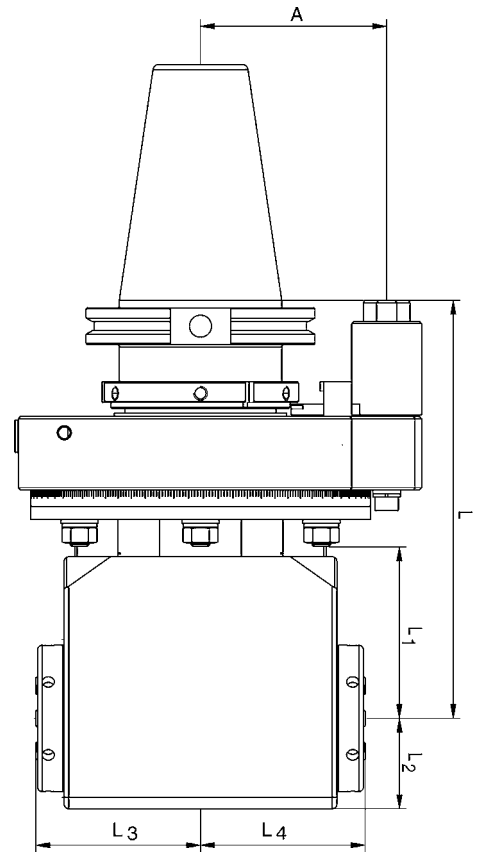


Doppelspindel um zwei entgegengesetzte Bohr- und Fräsoperationen durchführen zu können.

Double spindle unit to do two boring and milling operations in opposite directions.



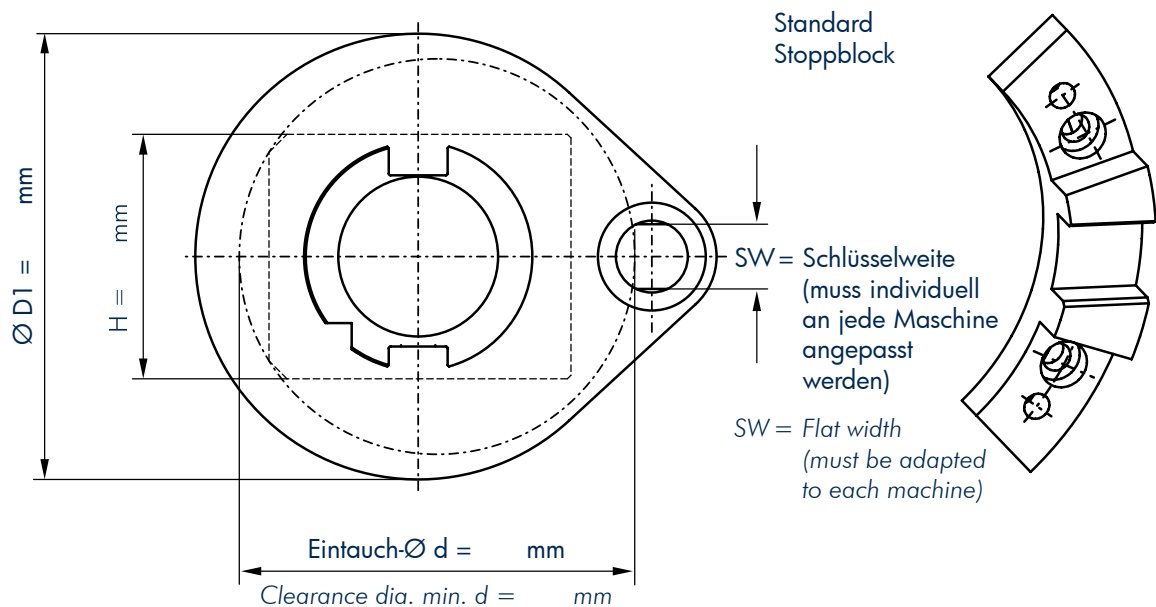
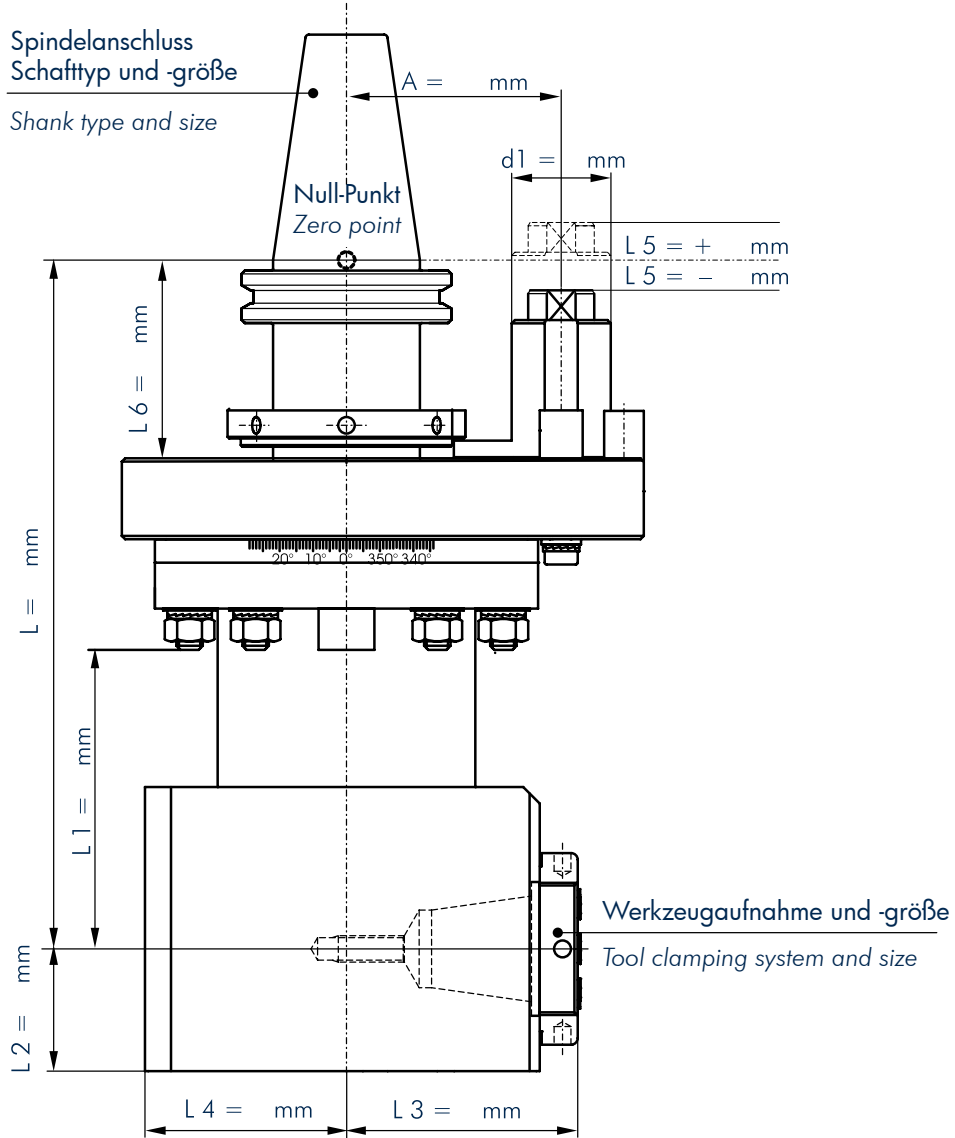
Stoppblock finden Sie auf Seite 76
Stop block can be found on page 76



Baugröße Size	Bestell-Nr. / Order No.			Werkzeug Aufnahme Toolholder	Eintauch / Clearance ØEmm		L3 mm		L4 mm	
	ohne / without	extern / external	intern / internal							
5	135723	135718		2 x ER 25	125	125	62,0	62,0	62,0	62,0
5	173512	162843		2 x mi 32	200	200	76,5	76,5	76,5	76,5
7	135725	162831		2 x ER 32	152	152	71,2	71,2	71,2	71,2
7	173517	162848		2 x mi 40	220	220	88,0	88,0	88,0	88,0
9	105789	162835		2 x ER 40	210	210	103,0	103,0	103,0	103,0
9	173519	162852		2 x mi 50	250	250	116,0	116,0	116,0	116,0

Baugröße Size	max. Drehmoment Torque max.	max. Drehzahl (U/min.) Rev. max. (RPM)	Übersetzung Gear Ratio	L mm	L1 mm	L2 mm	H mm	A mm	kg	SW
5	30 Nm	8.000	i = 1:1	180	70	34	68	80	11,5	18
7	70 Nm	6.500	i = 1:1	180	70	39	78	80	13,5	18
9	150 Nm	4.000	i = 1:1	215	109	58	108	80	20,0	18

Zeichnung zum Anfrageformular Checklist for Inquiry



mimatic®

Tool Systems

Your Partner For Clever Tooling

- Zirkular- und Gewindefräswerkzeuge
 - RPK-Reibahlen mit polygonaler Schnittstelle
 - Angetriebene Werkzeuge für CNC-Bearbeitungszentren
 - Angetriebene Werkzeuge für CNC-Drehmaschinen
 - Mehrspindel-Technologie
 - Modulare Werkzeugaufnahmen mimatic® mi
 - Statische Werkzeugaufnahmen für CNC-Drehmaschinen
 - Präzisions-Spannfutter
 - Sonder-Zerspanungswerkzeuge
-
- Circular- and Thread Milling Tools
 - RPK-Reamers with Polygonal Interface
 - Driven Toolholders for CNC Machining Centers
 - Driven Toolholders for CNC Turning Machines
 - Multi-Spindle Technology
 - Modular Quick Change Toolholders mimatic® mi
 - Static Toolholders for CNC Turning Machines
 - Precision Chucks
 - Special Cutting Tools



191722 WM-KATALOG-WK-DE-EN_02

mimatic®
Tool Systems



mimatic GmbH
Westendstraße 3
D-87488 Betzigau
Tel. +49 (0) 831 / 574 44-0
Fax +49 (0) 831 / 574 44-90
info@mimatic.de
www.mimatic.de