



## Z100-M635.03 S11

### Manueller Kegelwechsel

Artikel-Nr. **10206004-01**

SF-Spindel für Hochgeschwindigkeitsfräsen, -schleifen, -bohren, -gravieren

#### Lager

Hybridkugellager (Stück)	4
Lebensdauer-Fettschmierung	wartungsfrei

#### Motor

Motortechnologie	3-phasiger Asynchronantrieb (bürsten- und sensorlos)
Frequenz	1.167 Hz
Motorpolzahl (Paare)	2
Nenndrehzahl	35.000 rpm
Beschleunigungs- / Bremswert Pro Sekunde	10 000 rpm (andere Werte nach Rücksprache)

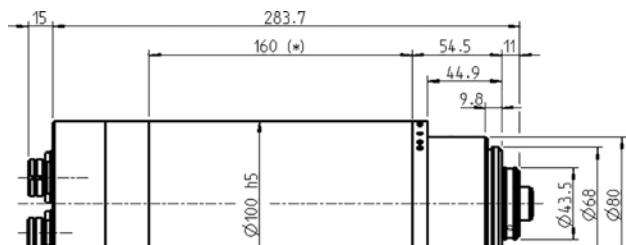
#### Leistungswerte

##### Flüssigkeitsgekühlt

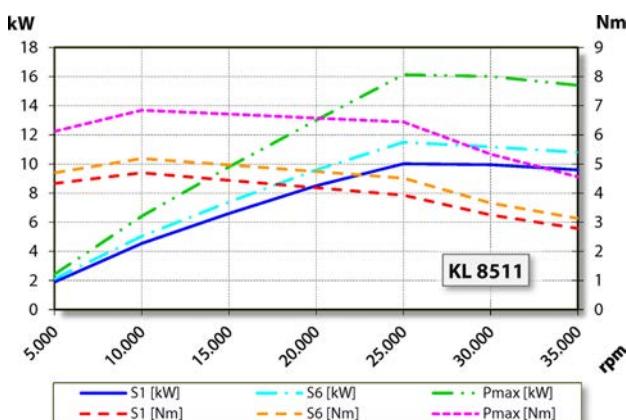
	Pmax./5s	S6-60%	S1-100%	
Nennleistung	16,1	11,5	10	[kW]
Drehmoment	6,85	5,19	4,7	[Nm]
Spannung	380	380	380	[V]
Strom	38,4	28,5	25,7	[A]

## Z100-M635.03 S11

Manueller Kegelwechsel  
Artikel-Nr. 10206004-01



Abmessungen



Leistungsdiagramm  
Flüssigkeitsgekühlt

Die Leistungsermittlung erfolgte auf hauseigenem  
Motorenprüfstand.

## Merkmale

Drehzahlgeber	Feldplatte (TTL) Anzahl Signale = 6
Motorschutz	PTC 150 °C
Gehäuse	Edelstahl
Gehäusedurchmesser	100 / 80 mm
Kühlung	Flüssigkeitsgekühlt
Betriebsumgebungstemperatur	+ 10 °C ... + 45 °C
Sperrluft	
Schutzart	IP54
(Sperrluft eingeschaltet)	
Werkzeugwechsel	Manueller Kegelwechsel
Werkzeugaufnahme	HSK-C 40
Spannbereich bis	16 mm
Rechtslauf und Linkslauf	
	5 pol (ECTA 133)
Gerätestecker	Motorphasen
	12 pol (ECTA 133)
	Sensorik
Gewicht	~ 12,5 kg
Rundlauf Innenkegel	< 1 μ
Planlauf	< 1 μ