

Z100-M635.03 S11

Ręczna zmiana stożka

Numer artykułu **10206004-01**

Wrzeciono wysokoobrotowe do frezowania z dużą szybkością skrawania, szlifowania, wiercenia, grawerowania

Łożysko

| | |
|-----------------------------------|--------------|
| Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk) | 4 |
| Trwałość-smarowanie smarem stałym | bezobsługowy |

Silnik

| | |
|---|---|
| Technika silnikowa | 3-fazowy napęd asynchroniczny (bezszybkowy i bezczujnikowy) |
| Częstotliwość | 1.167 Hz |
| Liczba biegunów silnika (pary) | 2 |
| Znamionowa prędkość obrotowa | 35.000 rpm |
| Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę | 10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu) |

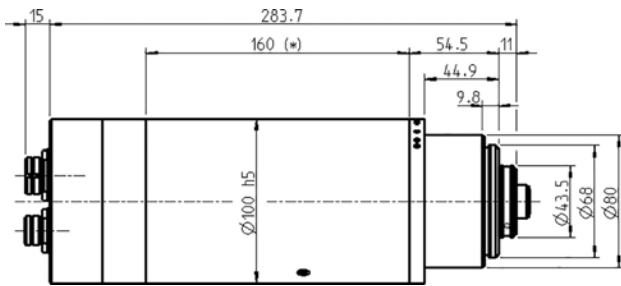
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

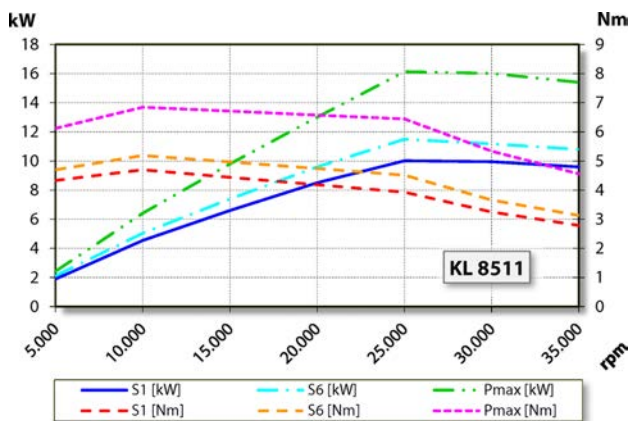
| | Pmaks./5s | S6-60% | S1-100% | |
|-----------------|-----------|--------|---------|------|
| Moc znamionowa | 16,1 | 11,5 | 10 | [kW] |
| Moment obrotowy | 6,85 | 5,19 | 4,7 | [Nm] |
| Napięcie | 380 | 380 | 380 | [V] |
| Prąd | 38,4 | 28,5 | 25,7 | [A] |

Z100-M635.03 S11

Ręczna zmiana stożka
Numer artykułu 10206004-01



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

| | |
|--|--|
| Czujnik prędkości obrotowej | Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6 |
| Zabezpieczenie silnika | PTC 150°C |
| Obudowa | Stal nierdzewna |
| Średnica obudowy | 100 / 80 mm |
| Chłodzenie | Chłodzony cieczą |
| Temperatura robocza otoczenia | Od +10°C do +45°C |
| Powietrze uszczelniające | |
| Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone) | IP54 |
| Zmiana narzędzia | Ręczna zmiana stożka |
| Uchwyt narzędzia | HSK-C 40 |
| Zakres mocowania do | 16 mm |
| Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo | |
| | 5-biegunowy (ECTA 133) fazy silnika |
| Wtyk urządzenia | 12-biegunowy (ECTA 133) Czujniki |
| Ciężar | ~ 12,5 kg |
| Ruch kołowy – stożek wewnętrzny | < 1 μ |
| Ruch w płaszczyźnie | < 1 μ |