



Z100-H540.108 S3AW2

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10405013-04**

Wrzeczono 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 (bezsztukowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.334 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	2
Znamionowa prędkość obrotowa	40.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

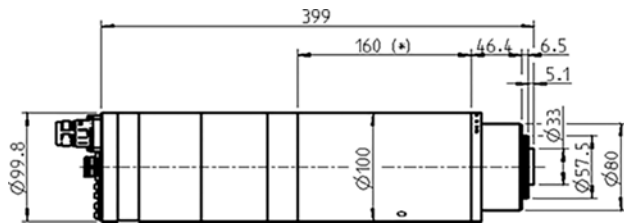
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

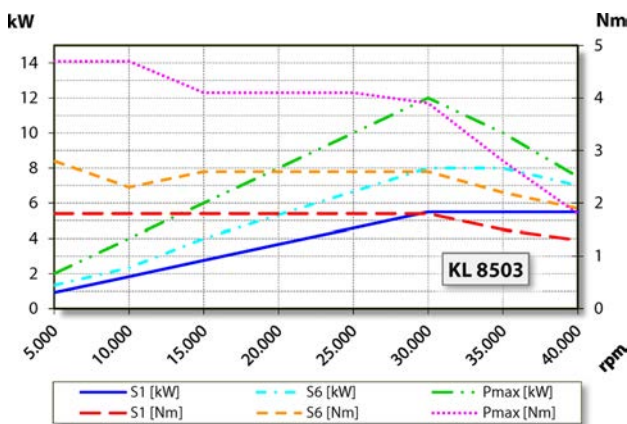
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	12	8	5,5	[kW]
Moment obrotowy	4,7	2,8	1,8	[Nm]
Napięcie	380	380	380	[V]
Prąd	28	19	14,5	[A]

Z100-H540.108 S3AW2

Pneumatyczna zmiana stożka
Numer artykułu **10405013-04**



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 PT1000
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
Czyszczenie stożka	
Zabezpieczenie przed wyładowaniami elektrostatycznymi	
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 32
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
3 pozycje	zamocowane, zluzowane, wyrzucone
Zakres mocowania do	13 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
	8-biegunowy (SpeedTEC) (fazy silnika)
Wtyk urządzenia	12-biegunowy (ECTA 133) (Czujniki)
Ciężar	~ 13,5 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 μ