



F120-H830.02 S9W2V

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10408010**

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 (bezszcotkowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.000 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	2
Znamionowa prędkość obrotowa	30.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

Wartości mocy

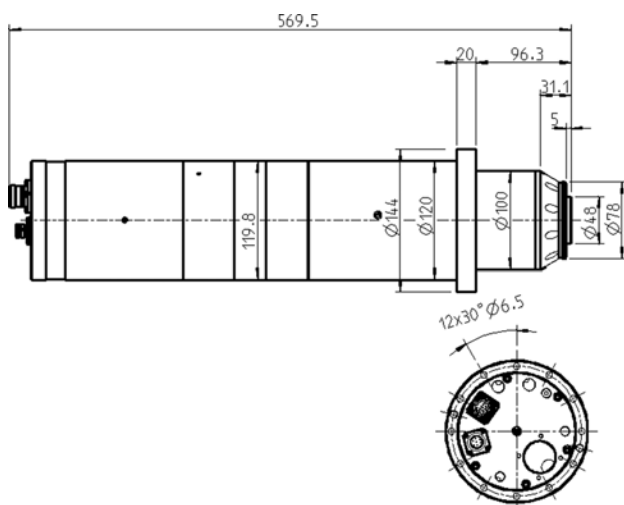
Chłodzony cieczą

	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	36	19	16,6	[kW]
Moment obrotowy	11,4	6	5,4	[Nm]
Napięcie	400	400	400	[V]
Prąd			37	[A]

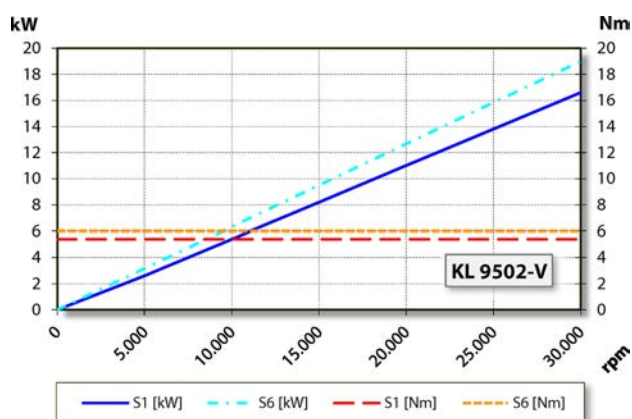
F120-H830.02 S9W2V

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10408010**



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Regulacja wektorowa
Koło zębate pomiarowe	Liczba zębów = 256 Moduł = 0,3
Zabezpieczenie silnika	PTC 145°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	120 mm
Średnica kołnierza	144 mm
Średnica koła podziałowego	Ø 132 mm (12 x Ø 6,5) do śrub: M6
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Czyszczenie stożka	
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 50
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
3 pozycje	zamocowane, zluźnione, wyrzucone
Zakres mocowania do	20 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
	6-biegunowy (SpeedTEC) (fazy silnika)
Wtyk urządzenia	12-biegunowy (ECTA 133) + 17-biegunowy (Czujniki)
Ciężar	~ 25,5 kg
Ruch kołowy – stożek we- wnętrzny	< 1 µ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 µ