



## Z45-M160.02 S5

### Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **10201036**

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

### Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	3
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

### Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezsztukowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.000 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	60.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

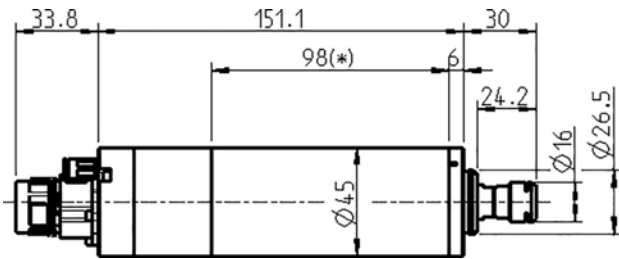
### Wartości mocy

#### Niechłodzony

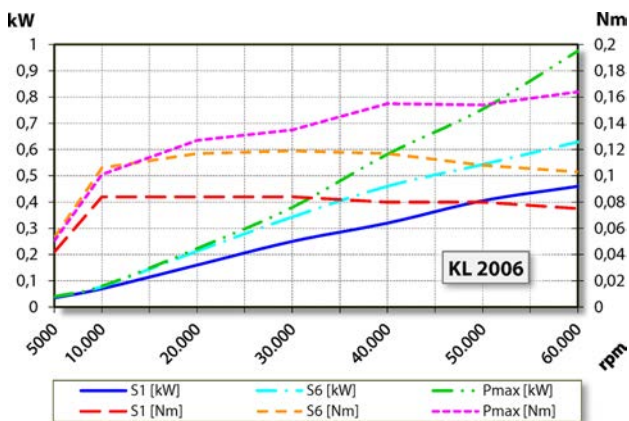
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,98	0,63	0,46	[kW]
Moment obrotowy	0,164	0,119	0,084	[Nm]
Napięcie	91	100	90	[V]
Prąd	9	6,5	5	[A]

**Z45-M160.02 S5**

Ręczna zmiana narzędzia  
Numer artykułu **10201036**



Wymiary



Wykres mocy  
Niechłodzony

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

**Cechy**

Czujnik prędkości obrotowej	Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6
Zabezpieczenie silnika	PTC 100°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	45 mm
Chłodzenie	Niechłodzony
Odprowadzanie ciepła	Za pomocą uchwytu wrzeciona
Temperatura obudowy	< + 45° C
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Zmiana narzędzia	Ręczna zmiana narzędzia
Typ szczęk zaciskowych	ER 11
	Opcjonalne akcesoria
Zakres mocowania do	7 mm (9/32")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	9-biegunowy (SpeedTEC)
Ciężar	~ 1,5 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ