

## ARS42-M120.02 S2

### Manueller Werkzeugwechsel

Artikel-Nr. **10201040**

SF-Spindel zum Abrichten von Schleifscheiben

#### Lager

Hybridkugellager (Stück)	2
Lebensdauer-Fettschmierung	wartungsfrei

#### Motor

Motortechnologie	3-phasiger Asynchronantrieb (bürsten- und sensorlos)
Frequenz	333 HZ
Motorpolzahl (Paare)	1
Nennzahl	20.000 rpm
Beschleunigungs- / Bremswert Pro Sekunde	10 000 rpm (andere Werte nach Rücksprache)

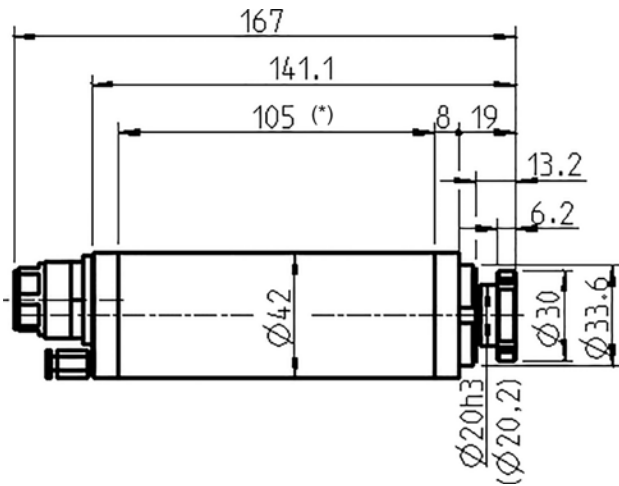
#### Leistungswerte

Ungekühlt

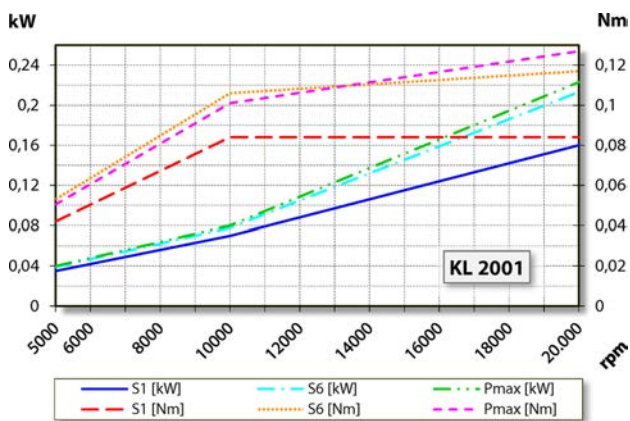
	Pmax./5s	S6-60%	S1-100%	
Nennleistung	0,22	0,21	0,16	[kW]
Drehmoment	0,127	0,117	0,084	[Nm]
Spannung	33	35	35	[V]
Strom	7	6,5	5	[A]

**ARS42-M120.02 S2**

Manueller Werkzeugwechsel  
Artikel-Nr. **10201040**



Abmessungen



Leistungsdiagramm

Ungekühlt

Die Leistungsermittlung erfolgte auf hauseigenem Motorenprüfstand.

**Merkmale**

Drehzahlgeber	Feldplatte (TTL) Anzahl Signale = 6
Motorschutz	PTC 160° C
Gehäuse	Aluminium
Gehäusedurchmesser	42 mm
Kühlung	Ungekühlt
Wärmeableitung	Über den Spindelträger
Gehäusetemperatur	< + 45° C
Betriebsumgebungstemperatur	+ 10° C ... + 45° C
Sperrluft	
Schutzart (Sperrluft eingeschaltet)	IP54
Werkzeugwechsel	Manueller Werkzeugwechsel
Werkzeugaufnahme	Scheibenwerkzeug Ø 20 mm t = 5 - 6 mm
Rechtslauf	
Gerätestecker	7-pol Kunststoff
Gewicht	~ 1 kg
Planlauf Aufnahmefläche	< 1 µ