



Z62-M220.01 S2

Cambio manuale dell'utensile

Articolo **10202028**

Mandrino HF per frese ad alta velocità, per rettifica, foratura, incisione

Cuscinetti

Cuscinetti ibridi a sfere (pezzo)	3
Lubrificazione a vita	non manutentivo

Motore

Tecnologia del motore	Azionamento asincrono a 3 fasi (senza spazzole né sensori)
Frequenza	667 HZ
Numero poli motore (coppie)	2
Regime di rotazione nominale	20.000 giri/min
Valore di accelerazione/ decelerazione Al secondo	10 000 giri/min (altri valori su richiesta)

Valori di potenza

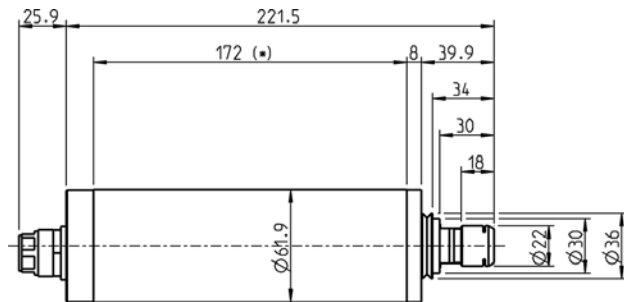
Senza raffreddamento

	Pmax./5s	S6-60%	S1-100%	
Potenza nominale	0,76	0,45	0,4	[kW]
Coppia	0,411	0,24	0,214	[Nm]
Tensione	80	69	75	[V]
Corrente	8,9	5,5	4,6	[A]

Z62-M220.01 S2

Cambio manuale dell'utensile

Articolo **10202028**



Misurazione

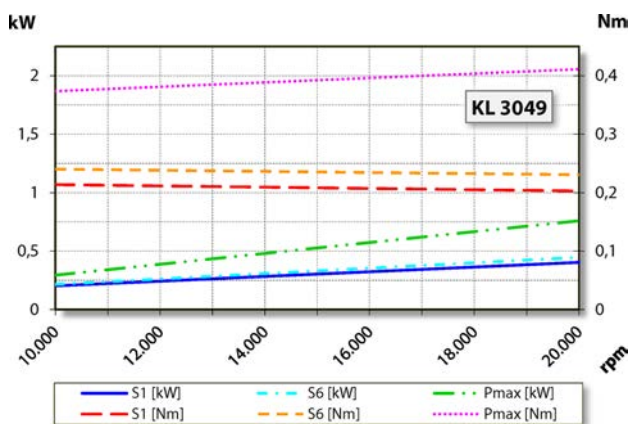


Diagramma di potenza

Senza raffreddamento

La potenza è stata determinata su un banco prova motori proprio.

Caratteristiche

Trasmettitore numero di giri	Magnetoresistore (TTL) Numero segnali = 6
Salvamotore	PTC 160° C
Carcassa	Alluminio
Diametro della carcassa	61,9 mm
Raffreddamento	Senza raffreddamento
Dissipazione di calore	Tramite il portamandrino
Temperatura della carcassa	< + 45° C
Temperatura ambiente di funzionamento	+ 10° C ... + 45° C
Barriera pneumatica	
Grado di protezione (barriera pneumatica inserita)	IP54
Cambio utensile	Cambio manuale dell'utensile
Tipo pinza di serraggio	ER 16
	Accessori opzionali
Campo di serraggio max.	10 mm (25/64")
Corsa destra	
Connettore	a 7 poli in plastica
Peso	~ 2 kg
Concentricità cono interno	< 1 μ