



Z62-M220.01 S2

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **10202028**

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 (bezsztuczkiowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	667 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	2
Znamionowa prędkość obrotowa	20.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

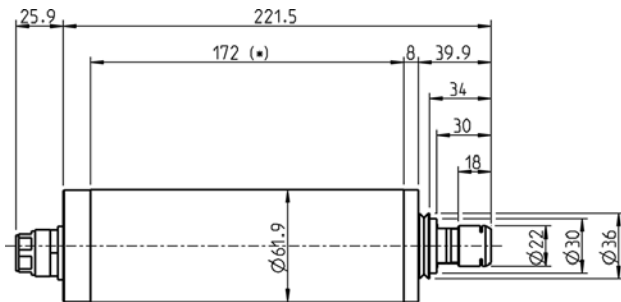
Wartości mocy

Niechłodzony

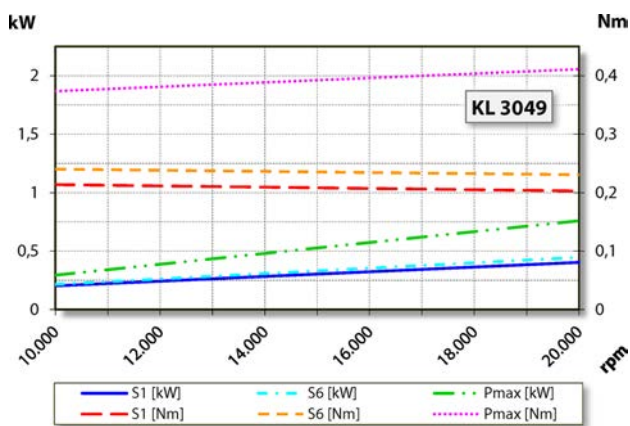
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,76	0,45	0,4	[kW]
Moment obrotowy	0,411	0,24	0,214	[Nm]
Napięcie	80	69	75	[V]
Prąd	8,9	5,5	4,6	[A]

Z62-M220.01 S2

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu 10202028



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 160°C
Obudowa	Aluminium
Średnica obudowy	61,9 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 16
	Opcjonalne akcesoria
Zakres mocowania do	10 mm (25/64")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	7-biegunowy, tworzywo sztuczne
Ciężar	~ 2 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ