



## Z80-K450.102 S3

### Пневматическая смена конуса

номера позиций **10404239**

ВЧ-шпиндель для высокоскоростного фрезерования, шлифования, сверления, гравирования

### Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.)	2
Несменяемая консистентная смазка	не нуждается в техобслуживании

### Двигатель

Технология двигателя	3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)
Частота	833 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	1
Номинальная частота вращения	50.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

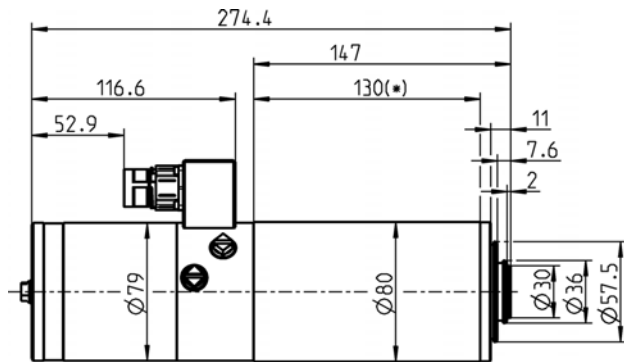
### Значения производительности

#### Жидкостное охлаждение

	P <sub>макс./5с</sub>	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	3,2	2,5	2,3	[кВт]
Крутящий момент	0,68	0,53	0,47	[нм]
Напряжение	167	167	167	[В]
Ток	15,9	12,9	12	[А]

**Z80-K450.102 S3**

Пневматическая смена конуса  
номера позиций **10404239**



Размеры

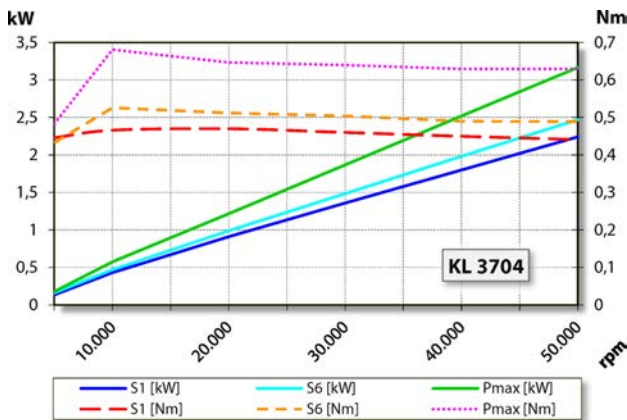


Диаграмма производительности  
Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

**Характеристики**

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	PTC 130° C
Корпус	Высококачественная сталь
Диаметр корпуса	80 мм
Охлаждение	Жидкостное охлаждение
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Очистка конуса	
Смена инструмента	Пневматическая смена конуса
Крепление инструмента	WK 19
Тип цанги	D8 Опциональная принадлежность
Диапазон зажима до	8 мм (5/16")
По часовой стрелке	
Разъем	8-пол. (SpeedTEC)
Вес	~ 5,3 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм