



Z80-H536.08 S8JRVW3

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10405047A**

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

Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	4
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezsztukowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.200 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	2
Znamionowa prędkość obrotowa	36.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

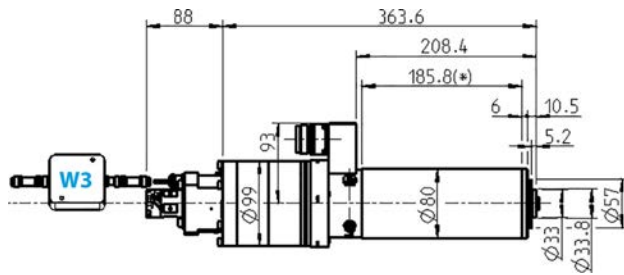
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

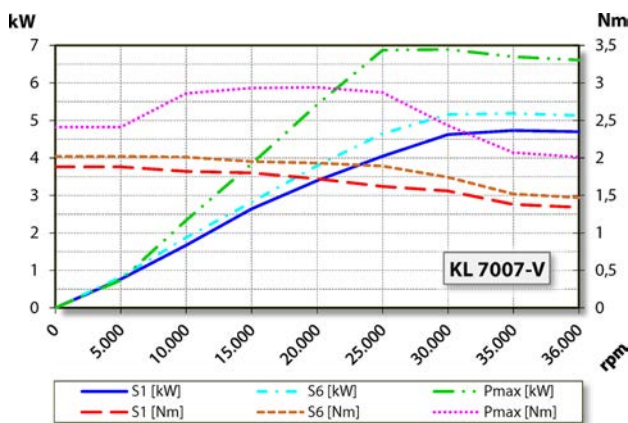
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	6,9	5,2	4,7	[kW]
Moment obrotowy	2,94	2,02	1,88	[Nm]
Napięcie	351	354	366	[V]
Prąd	16	11	10	[A]

Z80-H536.08 S8JRVW3

Pneumatyczna zmiana stożka
Numer artykułu **10405047A**



Wymiary



Wykres mocy
Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Regulacja wektorowa
Koło zębate pomiarowe	Liczba zębów = 110 Moduł = 0,3
Zabezpieczenie silnika	PTC 160°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	80 mm
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Czyszczenie stożka	
Czujnik prądu wirowego	
Doprowadzanie płynu chłodzącego do wewnątrz	
Obracanie	< 80 bar < 10 l/min
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 32
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
3 pozycje	zamocowane, zluźwane, wyrzucone
Zakres mocowania do	13 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
Wtyk urządzenia	18-biegunowy, metalowy (fazy silnika) 17-biegunowy, metalowy (czujniki) 5-biegunowy, metalowy (czujniki)
Ciężar	~ 12 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 μ