



## Z62-M280.25 S5

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **10202026**

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

### Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	2
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

### Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezsztuczkiowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.333 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	80.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

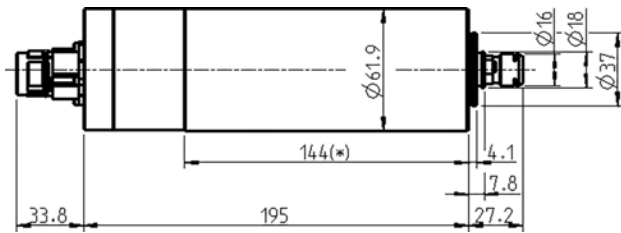
### Wartości mocy

Chłodzony cieczą

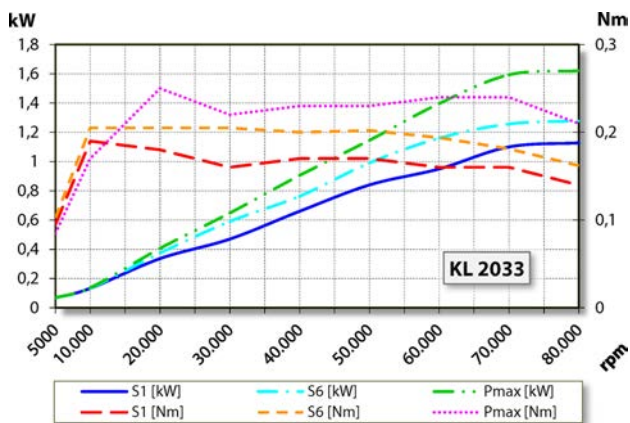
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	1,6	1,3	1,1	[kW]
Moment obrotowy	0,25	0,205	0,19	[Nm]
Napięcie	208	216	219	[V]
Prąd	7,9	6,3	5,4	[A]

## Z62-M280.25 S5

Ręczna zmiana narzędzia  
Numer artykułu 10202026



Wymiary



Wykres mocy  
Chłodzony ciecżą

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	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	61,9 mm
Chłodzenie	Chłodzony ciecżą
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 11
	Opcjonalne akcesoria
Zakres mocowania do	7 mm (9/32")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	9-biegunowy (SpeedTEC)
Ciężar	~ 2,6 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ