



Z80-H536.08 S8RVW3

Пневматическая смена конуса

номера позиций **10405047-01**

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

Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.)	4
Несменяемая консистентная смазка	не нуждается в техобслуживании

Двигатель

Технология двигателя	3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)
Частота	1.200 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	2
Номинальная частота вращения	36.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

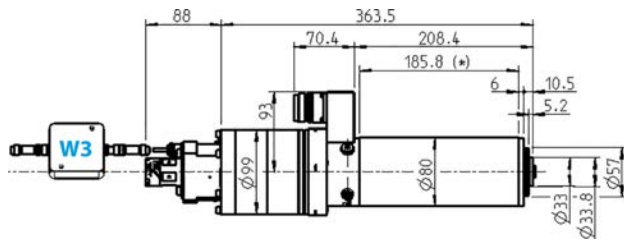
Значения производительности

Жидкостное охлаждение

	P _{макс./5с}	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	6,9	5,2	4,7	[кВт]
Крутящий момент	2,94	2,02	1,88	[нм]
Напряжение	351	354	366	[В]
Ток	16	11	10	[А]

Z80-H536.08 S8RVW3

Пневматическая смена конуса
номера позиций **10405047-01**



Размеры

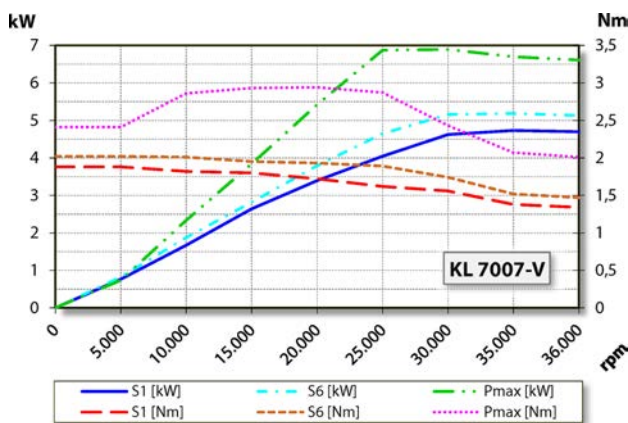


Диаграмма производительности
Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось в собственном испытательном стенде.

Характеристики

Датчик частоты вращения	Векторное управление
Контроль скорости и положения (зубчатое колесо)	Кол-во зубов = 110 Модуль = 0,3
Защита двигателя	PTC 160° 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	
Внутренняя подача охлаждающей жидкости	
Вращающееся соединение	< 80 бар < 10 л/мин
Смена инструмента	Пневматическая смена конуса
Крепление инструмента	HSK-E 32
Контроль инструментального конуса	индукционный
3 позиции	зажато, разжато, разгружено
Диапазон зажима до	13 мм
Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки	
Разъем	18-конт., металл (фазы двигателя) 17-конт., металл Длина кабеля 2 м (сенсорное оборудование)
Вес	~ 12 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм