



F100-H536.11 S3W2

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10405160**

Wrzeciono 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 (bezsztotkowy 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)

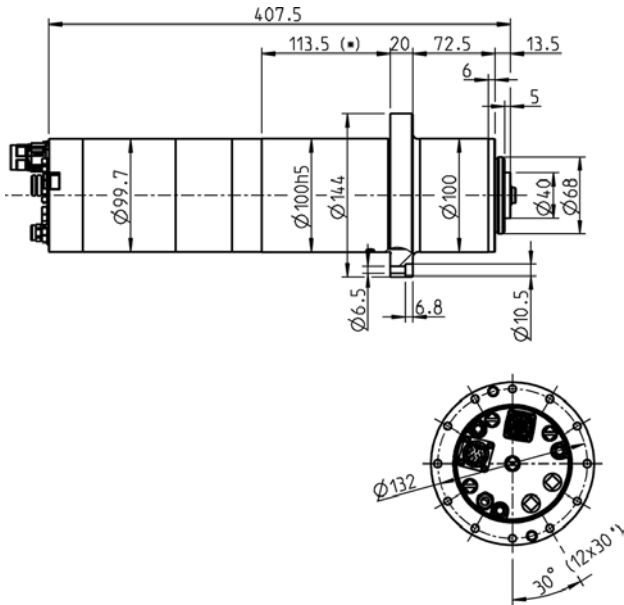
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

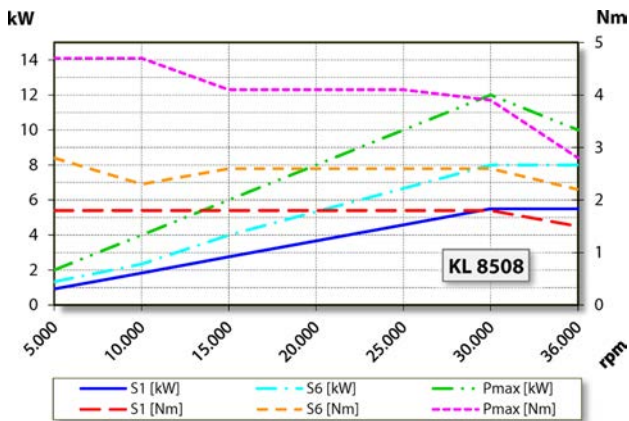
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	12	8	5,5	[kW]
Moment obrotowy	4,7	2,8	1,8	[Nm]
Napięcie	380	380	380	[V]
Prąd	28	19	14,5	[A]

F100-H536.11 S3W2

Pneumatyczna zmiana stożka
Numer artykułu **10405160**



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Zabezpieczenie silnika	PTC 130°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	100 mm
Średnica kołnierza	144 mm
Średnica koła podziałowego	$\varnothing 132$ mm (12 x $\varnothing 6,5$) do śrub: M6
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	Opcjonalne akcesoria
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 40
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
3 pozycje	zamocowane, zluzowane, wyrzucone
Zakres mocowania do	16 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
Wtyk urządzenia	8-biegunowy (Speed-TEC) (fazy silnika) 12-biegunowy (ECTA 133) (Czujniki)
Ciężar	~ 16 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 μ