



SP33-M260.01 S26

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **13502000**

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

Łożysko

Stalowe łożysko kulkowe (sztuk)	3
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd synchroniczny (bezsztukowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.000 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	60.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

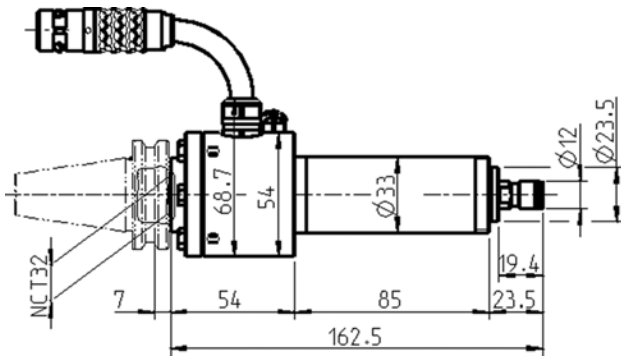
Wartości mocy

Niechłodzony

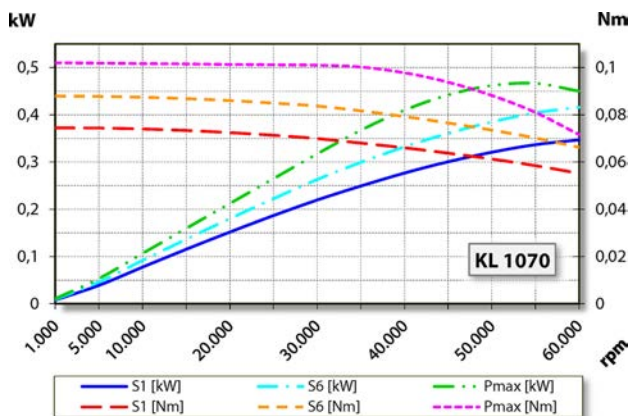
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,45	0,42	0,35	[kW]
Moment obrotowy	0,102	0,088	0,075	[Nm]
Napięcie	31	31	31	[V]
Prąd	16,1	13,4	10,8	[A]

SP33-M260.01 S26

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu **13502000**



Wymiary



Wykres mocy

Niechłodzony

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6
Zabezpieczenie silnika	PTC 100°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	33 mm
Adapter stożkowy, NCT 32	Adapter stożkowy, NCT 32
Chwyty	Opcjonalne akcesoria (BT30/40/50, SK30/40/50, CAT40/50, HSK-A63, HSK- A100, PSC63/32/45)
Chłodzenie	Niechłodzony
Odprowadzanie ciepła	Za pomocą uchwytu
Temperatura obudowy	< + 45° C
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 8
Zakres mocowania do	Opcjonalne akcesoria 5 mm (13/64")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	8-biegunowy, metalowy
Ciężar (bez stożka)	~ 1,4 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ