

## Z62-M260.23 S5

### Ручная смена инструмента

номера позиций **10202024**

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

### Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.)	2
Несменяемая консистентная смазка	не нуждается в техобслуживании

### Двигатель

Технология двигателя	3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)
Частота	1.000 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	1
Номинальная частота вращения	60.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

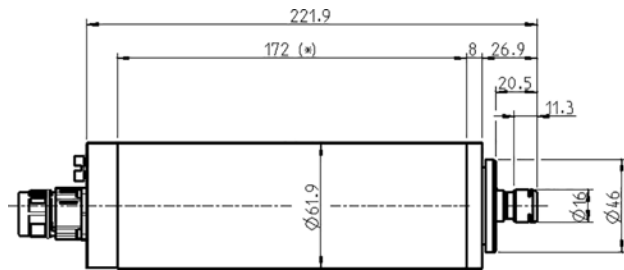
### Значения производительности

Без охлаждения

	P <sub>макс./5с</sub>	S <sub>6-60%</sub>	S <sub>1-100%</sub>	
Номинальная мощность	1,26	0,83	0,67	[кВт]
Крутящий момент	0,223	0,175	0,14	[нм]
Напряжение	160	153	142	[В]
Ток	7	4,6	4	[А]

**Z62-M260.23 S5**

Ручная смена инструмента  
номера позиций **10202024**



Размеры

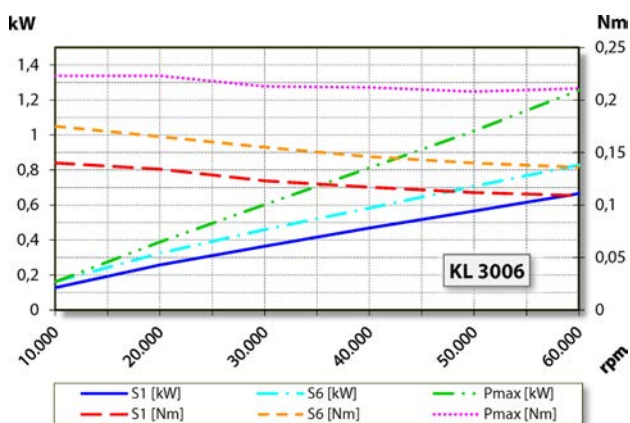


Диаграмма производительности  
Без охлаждения

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

**Характеристики**

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	PTC 160° C
Корпус	Алюминий
Диаметр корпуса	61,9 мм
Охлаждение	Без охлаждения
Отвод тепла	Через крепежный кронштейн
Температура корпуса	< + 45° C
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Смена инструмента	Ручная смена инструмента
	ER 11
Тип цанги	Опциональная принадлежность
Диапазон зажима до	7 мм (9/32")
По часовой стрелке	
Разъем	9-пол. (SpeedTEC)
Вес	~ 3 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм