

Z62-K360.12 S5AW2

Пневматическая смена конуса

номера позиций **10403043**

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)

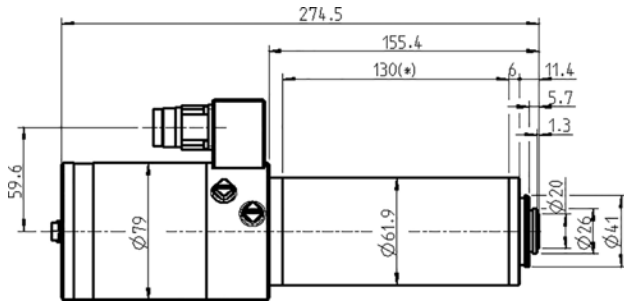
Значения производительности

Жидкостное охлаждение

	P _{макс./5с}	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	2,5	1,4	1,2	[кВт]
Крутящий момент	0,48	0,24	0,22	[нм]
Напряжение	249	211	206	[В]
Ток	11	6,5	6	[А]

Z62-K360.12 S5AW2

Пневматическая смена конуса
номера позиций **10403043**



Размеры

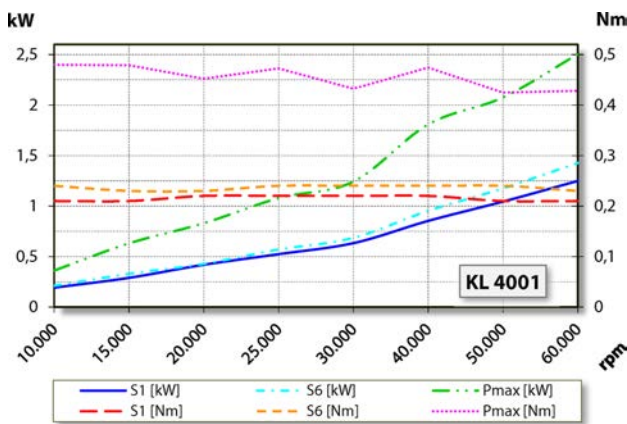


Диаграмма производительности
Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

Характеристики

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	PTC 160° C
Корпус	Высококачественная сталь
Диаметр корпуса	61,9 мм
Охлаждение	Жидкостное охлаждение
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Очистка конуса	
Защита от электростатического разряда	
Смена инструмента	Пневматическая смена конуса
Крепление инструмента	WK 16
Контроль инструментального конуса	индукционный
1 позиция	зажато
Тип цанги	ER 11 / D 6 Опциональная принадлежность
Диапазон зажима до	7 мм (9/32")
Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки	
Разъем	9-пол. (SpeedTEC)
Вес	~ 3,8 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм