

## Z80-H450.02 S5W2

### Пневматическая смена конуса

номера позиций **10404043**

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 833 Гц

Число полюсов двигателя (пары) 1

Номинальная частота вращения 50.000 об/мин

Значение ускорения/торможения в секунду 10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

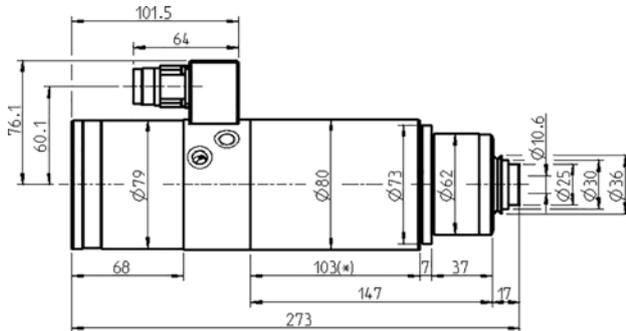
### Значения производительности

#### Жидкостное охлаждение

	P <sub>макс./5с</sub>	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	2,1	1,4	1,2	[кВт]
Крутящий момент	0,446	0,315	0,288	[нм]
Напряжение	198	199	199	[В]
Ток	11	7,7	7	[А]

**Z80-H450.02 S5W2**

Пневматическая смена конуса  
номера позиций **10404043**



Размеры

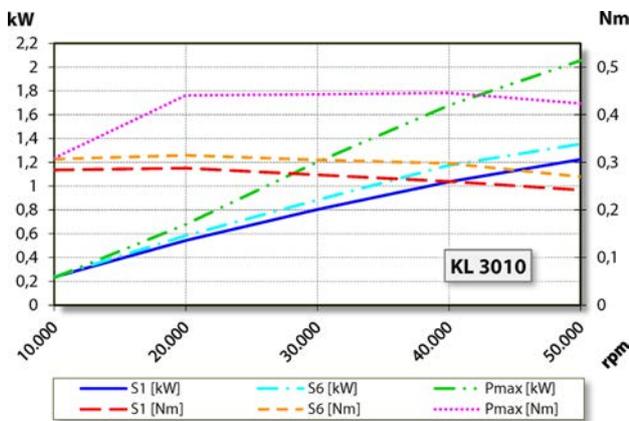


Диаграмма производительности

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	80 / 62 мм
Охлаждение	Жидкостное охлаждение
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Очистка конуса	
Смена инструмента	Пневматическая смена конуса
Крепление инструмента	HSK-E 25
Контроль инструментального конуса	индукционный
1 позиция	зажато
Диапазон зажима до	10 мм
Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки	
Разъем	9-пол. (SpeedTEC)
Вес	~ 4,9 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм