



## Z80-H536.08 S8RVW3

### Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10405047-03**

Wrzeczono 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 (bezsztukowy 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)

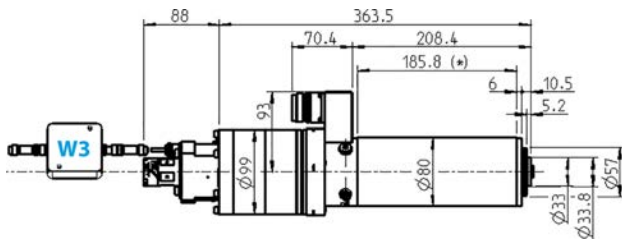
### Wartości mocy

#### Chłodzony cieczą

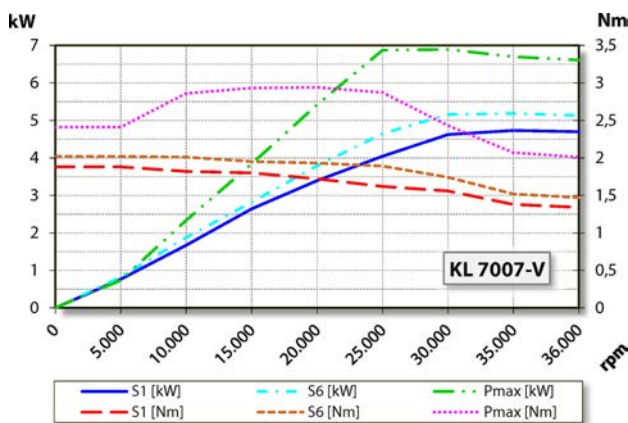
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	6,9	5,2	4,7	[kW]
Moment obrotowy	2,94	2,02	1,88	[Nm]
Napięcie	351	354	366	[V]
Prąd	16	11	10	[A]

**Z80-H536.08 S8RVW3**

Pneumatyczna zmiana stożka  
Numer artykułu **10405047-03**



Wymiary



Wykres mocy  
Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

**Cechy**

Czujnik prędkości obrotowej	Regulacja wektorowa
Koło zębate pomiarowe	Liczba zębów = 110 Moduł = 0,3
Zabezpieczenie silnika	PTC 160°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	80 mm
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Czyszczenie stożka	
Doprowadzanie płynu chłodzącego do wewnątrz	
Obracanie	< 150 bar < 38 l/min
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 32
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
3 pozycje	zamocowane, zluźnione, wyrzucone
Zakres mocowania do	13 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
Wtyk urządzenia	18-biegunowy, metalowy (fazy silnika) 17-biegunowy, metalowy długość kabla 2 m (czujniki)
Ciężar	~ 12 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 μ