



## Z80-H536.08 S8W3

### Пневматическая смена конуса

номера позиций **10405047-07**

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	1.200 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	2
Номинальная частота вращения	36.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

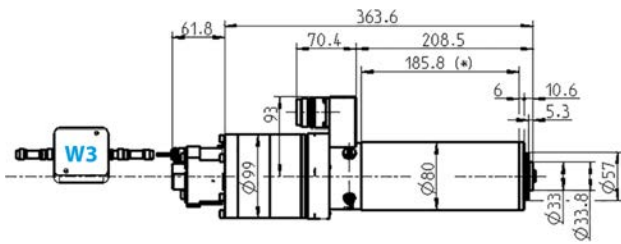
### Значения производительности

#### Жидкостное охлаждение

	P <sub>макс./5с</sub>	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	6,9	5,2	4,7	[кВт]
Крутящий момент	2,94	2,02	1,88	[нм]
Напряжение	351	354	366	[В]
Ток	16	11	10	[А]

**Z80-H536.08 S8W3**

Пневматическая смена конуса  
номера позиций **10405047-07**



Размеры

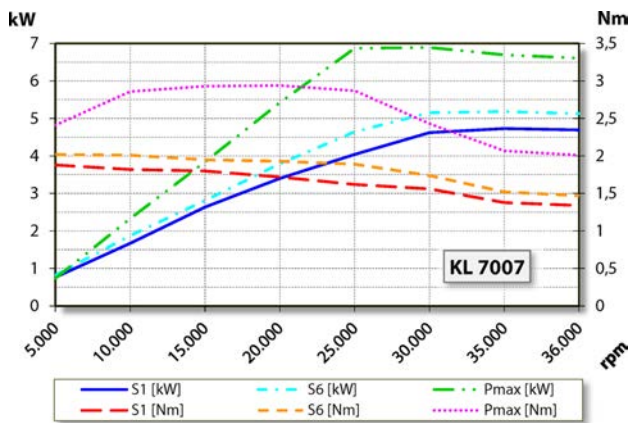


Диаграмма производительности  
Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

**Характеристики**

Защита двигателя	PTC 160° C
Корпус	Высококачественная сталь
Диаметр корпуса	80 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 32
Контроль инструментального конуса	индукционный
3 позиции	зажато, разжато, разгружено
Диапазон зажима до	13 мм
Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки	
Разъем	18-конт., металл (фазы двигателя) 17-конт., металл Длина кабеля 2 м (сенсорное оборудование)
Вес	~ 12 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм