

B88-M220.01 K1.15S3A

Manueller Werkzeugwechsel

Artikel-Nr. **10002001**

SF-Spindel für Hochgeschwindigkeitssägen

Lager

Stahlkugellager (Stück)	2
Lebensdauer-Fettschmierung	wartungsfrei

Motor

Motortechnologie	3-phasiger Asynchronantrieb (bürsten- und sensorlos)
Frequenz	667 HZ
Motorpolzahl (Paare)	2
Nenn Drehzahl	20.000 rpm
Beschleunigungs- / Bremswert Pro Sekunde	10 000 rpm (andere Werte nach Rücksprache)

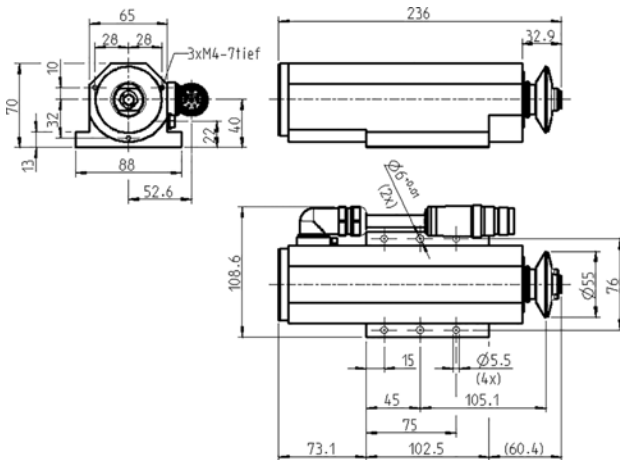
Leistungswerte

Ungekühlt

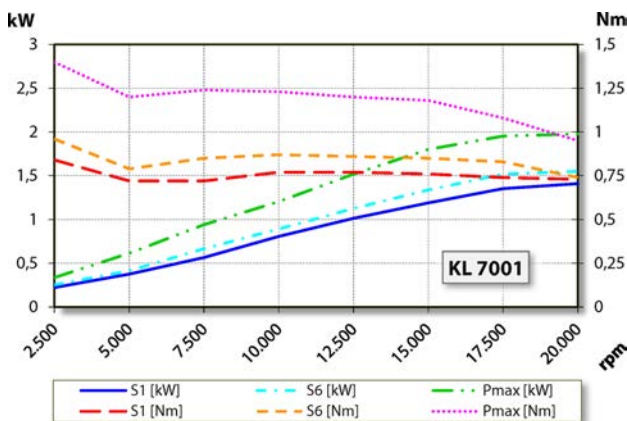
	Pmax./5s	S6-60%	S1-100%	
Nennleistung	2	1,6	1,4	[kW]
Drehmoment	1,4	0,96	0,84	[Nm]
Spannung	179	178	180	[V]
Strom	8,6	6,5	6	[A]

B88-M220.01 K1.15S3A

Manueller Werkzeugwechsel
Artikel-Nr. **10002001**



Abmessungen



Leistungsdiagramm

Ungekühlt

Die Leistungsermittlung erfolgte auf hauseigenem Motorenprüfstand.

Merkmale

Drehzahlgeber	Feldplatte (TTL) Anzahl Signale = 6
Motorschutz	PTC 160° C
Gehäuse	Aluminium
Flanschfläche	102,5 mm x 88 mm
Kühlung	Druckluftgekühlt
Wärmeableitung	Über das Gehäuse
Gehäusetemperatur	< + 45° C
Betriebsumgebungstemperatur	+ 10° C ... + 45° C
Sperrluft	
Schutzart (Sperrluft eingeschaltet)	IP54
ESD Schutz	
Werkzeugwechsel	Manueller Werkzeugwechsel
Werkzeugaufnahme	Scheibenwerkzeug Ø 16 mm maximal t = 3 mm
Linkslauf	
Gerätestecker	8-pol (SpeedTEC) Kabellänge 1,15 m
Gewicht	~ 2,1 kg
Planlauf Aufnahmeffläche	< 1 µ