



F62-M450.01 S21

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **10204237**

Wrzeciono 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	833 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	50.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

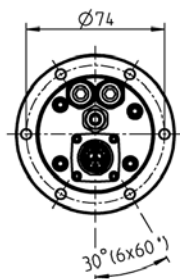
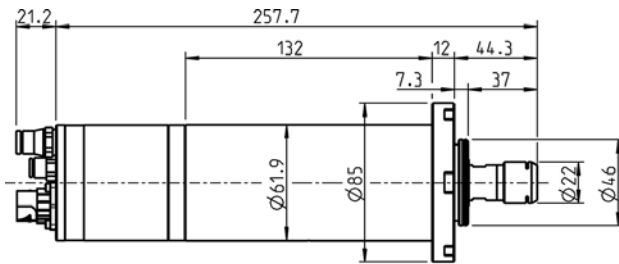
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

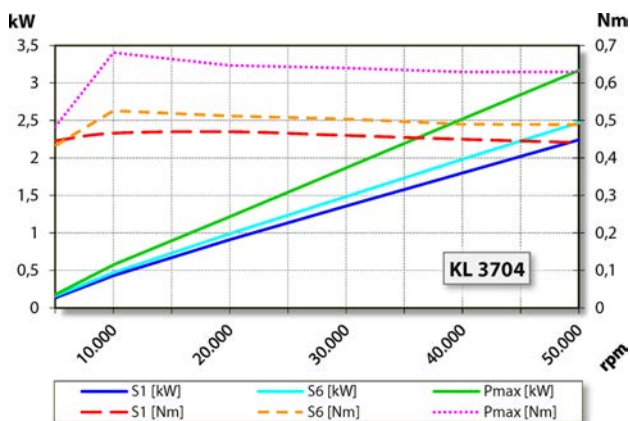
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	3,2	2,5	2,3	[kW]
Moment obrotowy	0,68	0,53	0,47	[Nm]
Napięcie	167	167	167	[V]
Prąd	15,9	12,9	12	[A]

F62-M450.01 S21

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu **10204237**



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieżką

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6
Zabezpieczenie silnika	PTC 130°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	61,9 mm
Średnica kołnierza	85 mm
Średnica koła podziałowego	Ø 74 mm (6 x Ø 5,3) do śrub: M5
Chłodzenie	Chłodzony cieżką
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Zmiana narzędzia	Ręczna zmiana narzędzia
Typ szczęk zaciskowych	ER 16
Zakres mocowania do	Opcjonalne akcesoria 10 mm (25/64")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	9-biegunowy (I-TEC)
Cieżzar	~ 4 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 µ