



Z62-H360.02S19W2/2V

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10404084**

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	1.000 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	60.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

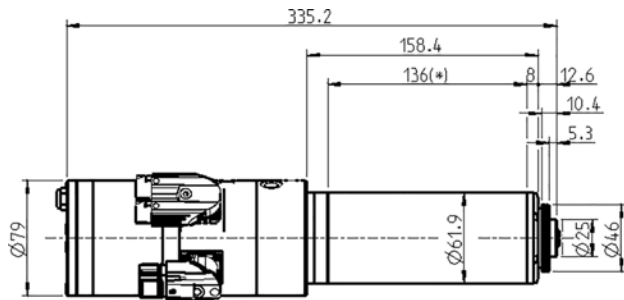
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

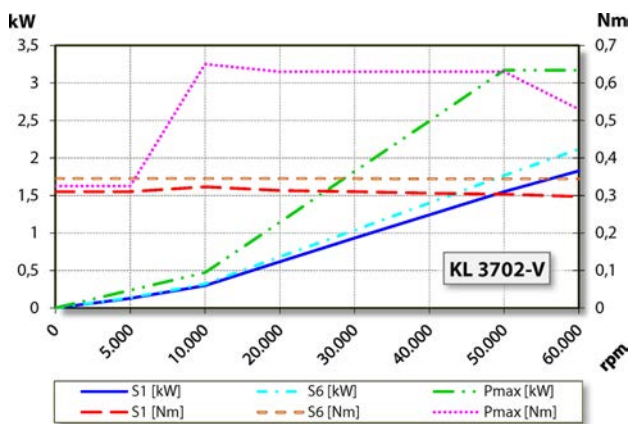
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	3,2	2,1	1,8	[kW]
Moment obrotowy	0,65	0,345	0,323	[Nm]
Napięcie	185	188	188	[V]
Prąd	16	10,5	9,1	[A]

Z62-H360.02S19W2/2V

Pneumatyczna zmiana stożka
Numer artykułu **10404084**



Wymiary



Wykres mocy
Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Regulacja wektorowa TTL, 8-stopniowa
Koło zębate pomiarowe	Liczba zębów = 64 Moduł = 0,4
Zabezpieczenie silnika	PTC 130°C Opcjonalne akcesoria
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	61,9 mm
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Czyszczenie stożka	
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 25
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
2 pozycje	zamocowane, wyrzucone
Zakres mocowania do	8 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
Wtyk urządzenia	Y-TEC 9-biegunowy (fazy silnika) 12-biegunowy (Czujniki) SpeedTEC 17-biegunowy (Czujniki)
Ciężar	~ 6,2 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 μ