



## Z80-K440.54.1 S4W2IP

### Пневматическая смена конуса

номера позиций **10404146**

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	1.333 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	2
Номинальная частота вращения	40.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

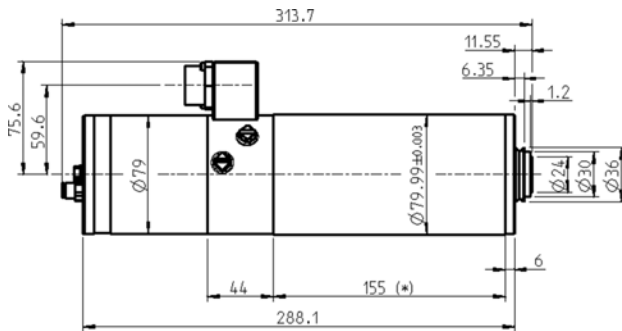
### Значения производительности

#### Жидкостное охлаждение

	P <sub>макс./5с</sub>	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	5,8	3	2,6	[кВт]
Крутящий момент	1,43	0,82	0,67	[нм]
Напряжение	330	270	260	[В]
Ток	19	11	10	[А]

**Z80-K440.54.1 S4W2IP**

Пневматическая смена конуса  
номера позиций **10404146**



Размеры

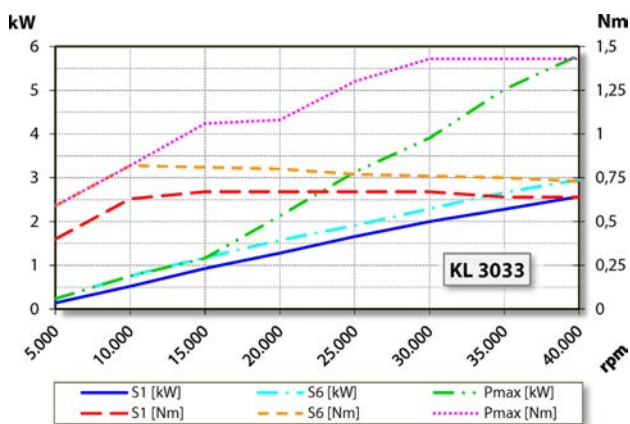


Диаграмма производительности

Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

**Характеристики**

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	Pt1000
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)	IP65
Очистка конуса	
Смена инструмента	Пневматическая смена конуса
Крепление инструмента	WK 19
Контроль инструментального конуса	индукционный
1 позиция	зажато
Тип цанги	ER 16 / D 10
	Опциональная принадлежность
Диапазон зажима до	10 мм (25/64")
По часовой стрелке	
Разъем	9-пол. пластик
Вес	~ 6 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм