



Z33-M060.05 S1

Cambio manuale dell'utensile

Articolo **10200031-01**

Mandrino HF per frese ad alta velocità, per rettifica, foratura, incisione

Cuscinetti

| | |
|---------------------------------------|-----------------|
| Cuscinetti ibridi a sfere (pezzo) | 2 (anteriore) |
| Cuscinetti a sfere in acciaio (pezzo) | 1 (posteriore) |
| Lubrificazione a vita | non manutentivo |

Motore

| | |
|---|---|
| Tecnologia del motore | Azionamento asincrono a 3 fasi (senza spazzole né sensori) |
| Frequenza | 1.000 HZ |
| Numero poli motore (coppie) | 1 |
| Regime di rotazione nominale | 60.000 giri/min |
| Valore di accelerazione/ decelerazione Al secondo | 10 000 giri/min (altri valori su richiesta) |

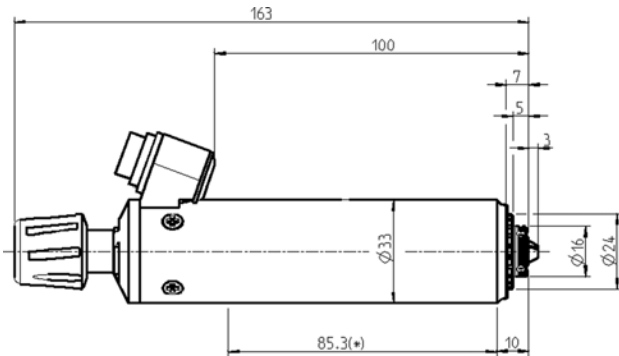
Valori di potenza

Senza raffreddamento

| | Pmax./5s | S6-60% | S1-100% | |
|------------------|----------|--------|---------|------|
| Potenza nominale | 0,24 | 0,24 | 0,18 | [kW] |
| Coppia | 0,059 | 0,047 | 0,036 | [Nm] |
| Tensione | 46 | 46 | 44 | [V] |
| Corrente | 6,5 | 6,5 | 5,5 | [A] |

Z33-M060.05 S1

Cambio manuale dell'utensile
 Articolo **10200031-01**



Misurazione

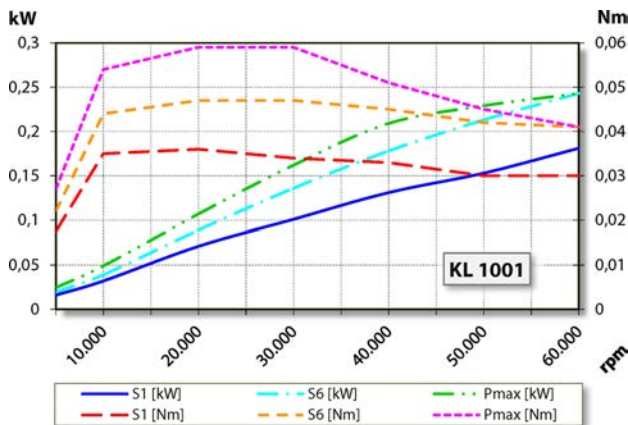


Diagramma di potenza
 Senza raffreddamento

La potenza è stata determinata su un banco prova motori proprio.

Caratteristiche

| | |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Carcassa | Acciaio inox |
| Diametro della carcassa | 33 mm |
| Raffreddamento | Senza raffreddamento |
| Dissipazione di calore | Tramite il portamandrino |
| Temperatura della carcassa | < + 45° C |
| Temperatura ambiente di funzionamento | + 10° C ... + 45° C |
| Grado di protezione | IP43 |
| Cambio utensile | Cambio manuale dell'utensile |
| Tipo pinza di serraggio | 5,5H |
| Campo di serraggio max. | 3,5 mm (1/8") |
| Corsa destra | |
| Connettore | a 3 poli (Amphenol C 091 A) |
| Peso | ~ 0,5 kg |
| Concentricità cono interno | < 1 μ |