



Z62-M220.01 S2

Manueller Werkzeugwechsel

Artikel-Nr. **10202028**

SF-Spindel für Hochgeschwindigkeitsfräsen, -schleifen, -bohren, -gravieren

Lager

Hybridkugellager (Stück)	3
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

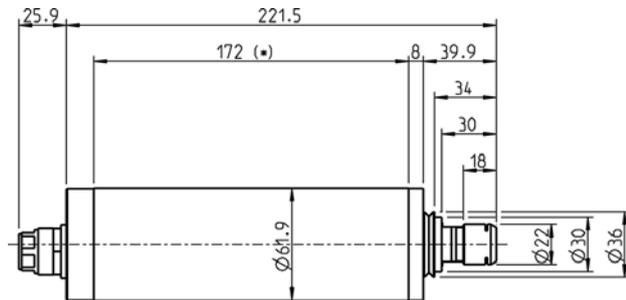
Ungekühlt

	Pmax./5s	S6-60%	S1-100%	
Nennleistung	0,76	0,45	0,4	[kW]
Drehmoment	0,411	0,24	0,214	[Nm]
Spannung	80	69	75	[V]
Strom	8,9	5,5	4,6	[A]

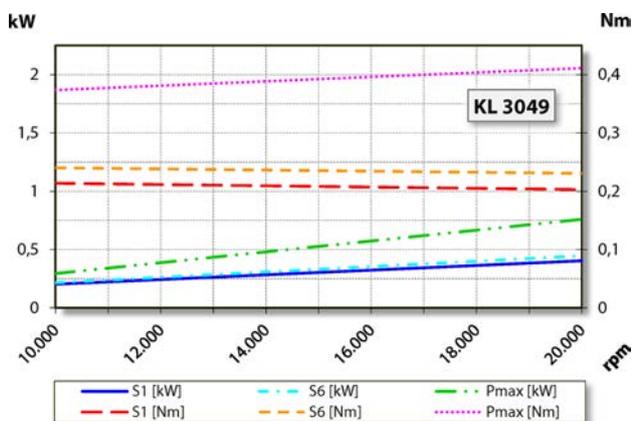
Z62-M220.01 S2

Manueller Werkzeugwechsel

Artikel-Nr. **10202028**



Abmessungen



Leistungsdiagramm

Ungekühlt

Die Leistungsermittlung erfolgte auf hauseigenem Motorenprüfstand.

Merkmale

Drehzahlgeber	Feldplatte (TTL) Anzahl Signale = 6
Motorschutz	PTC 160° C
Gehäuse	Aluminium
Gehäusedurchmesser	61,9 mm
Kühlung	Ungekühlt
Wärmeableitung	Über den Spindelträger
Gehäusetemperatur	< + 45° C
Betriebsumgebungstemperatur	+ 10° C ... + 45° C
Sperrluft	
Schutzart (Sperrluft eingeschaltet)	IP54
Werkzeugwechsel	Manueller Werkzeugwechsel
Spannzangentyp	ER 16 Optionales Zubehör
Spannbereich bis	10 mm (25/64")
Rechtslauf	
Gerätestecker	7-pol Kunststoff
Gewicht	~ 2 kg
Rundlauf Innenkegel	< 1 µ