



## F100-M636.04 S11

### Manueller Kegelwechsel

Artikel-Nr. **10206003**

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

#### Lager

Hybridkugellager (Stück)	4
Lebensdauer-Fettschmierung	wartungsfrei

#### Motor

Motortechnologie	3-phasiger Asynchronantrieb (bürsten- und sensorlos)
Frequenz	1.200 HZ
Motorpolzahl (Paare)	2
Nenn Drehzahl	36.000 rpm
Beschleunigungs- / Bremswert Pro Sekunde	10 000 rpm (andere Werte nach Rücksprache)

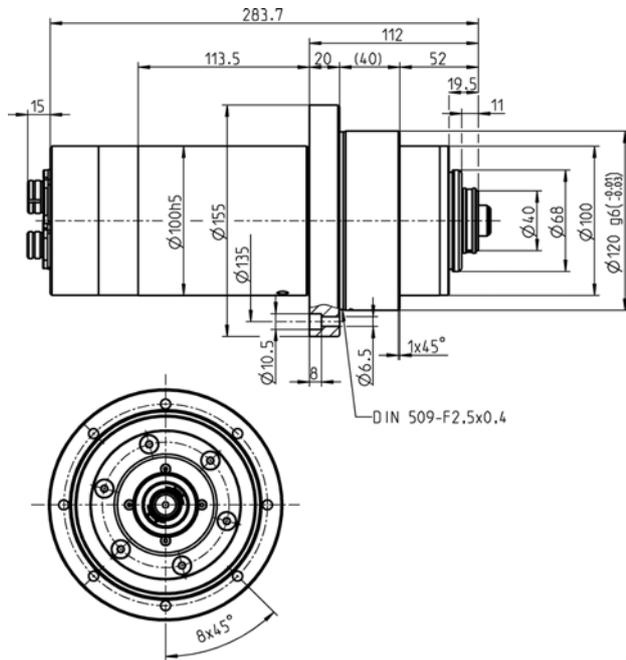
#### Leistungswerte

##### Flüssigkeitsgekühlt

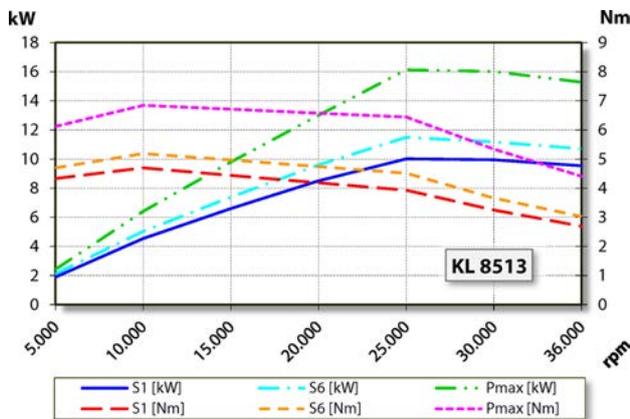
	Pmax./5s	S6-60%	S1-100%	
Nennleistung	16,1	11,5	10	[kW]
Drehmoment	6,85	5,19	4,7	[Nm]
Spannung	380	380	380	[V]
Strom	38,4	28,5	25,7	[A]

**F100-M636.04 S11**

Manueller Kegelwechsel  
 Artikel-Nr. **10206003**



Abmessungen



Leistungsdiagramm

Flüssigkeitsgekühlt

Die Leistungsermittlung erfolgte auf hauseigenem Motorenprüfstand.

**Merkmale**

Drehzahlgeber	Feldplatte (TTL) Anzahl Signale = 6
Motorschutz	PTC 130° C
Gehäuse	Edelstahl
Gehäusedurchmesser	100 mm
Flanschdurchmesser	155 mm
Teilkreis	Ø 135 mm (8 x Ø 6,5) für Schrauben: M6
Kühlung	Flüssigkeitsgekühlt
Betriebsumgebungstemperatur	+ 10° C ... + 45° C
Sperrluft	
Schutzart (Sperrluft eingeschaltet)	IP54
Werkzeugwechsel	Manueller Kegelwechsel
Werkzeugaufnahme	HSK-C 40
Spannbereich bis	16 mm
Rechtslauf und Linkslauf	
Gerätestecker	5 pol (ECTA 133) Motorphasen 12 pol (ECTA 133) Sensorik
Gewicht	~ 15 kg
Rundlauf Innenkegel	< 1 µ
Planlauf	< 1 µ