



## Z100-M618.03 S5

### Ручная смена конуса

номера позиций **10206008**

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	600 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	2
Номинальная частота вращения	18.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

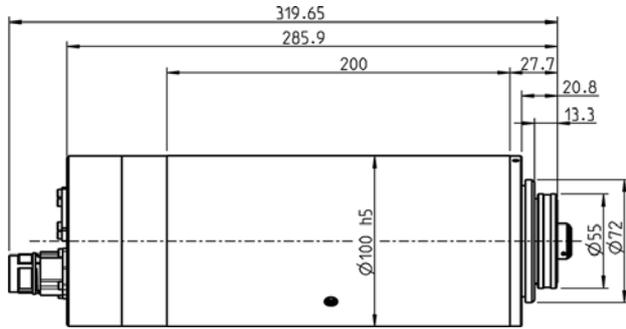
### Значения производительности

#### Жидкостное охлаждение

	P <sub>макс./5с</sub>	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	11,7	8,7	7,7	[кВт]
Крутящий момент	6,85	5,19	4,7	[нм]
Напряжение	282	282	282	[В]
Ток	38	28,5	25,7	[А]

**Z100-M618.03 S5**

Ручная смена конуса  
номера позиций **10206008**



Размеры

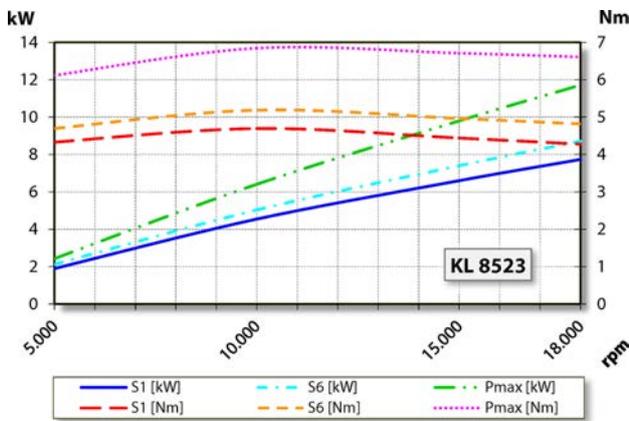


Диаграмма производительности  
Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

**Характеристики**

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	PTC 150° C Pt1000
Корпус	Высококачественная сталь
Диаметр корпуса	100 мм
Охлаждение	Жидкостное охлаждение
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Смена инструмента	Ручная смена конуса
Крепление инструмента	HSK-C 40 + HSK-D 50
Диапазон зажима до	16 мм
Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки	
Разъем	9-пол. (SpeedTEC)
Вес	~ 12,5 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм