



## Z62-H370.01 S5W2

### Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10403014**

Wrzeczono wysokoobrotowe do frezowania z dużą szybkością skrawania, szlifowania, wiercenia, grawerowania

#### Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	3
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

#### Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezsztotkowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.167 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	70.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania	10 000 obr./min
Na sekundę	(inne wartości po uzgodnieniu)

#### Wartości mocy

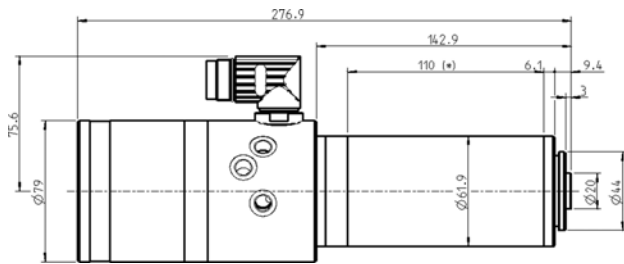
##### Chłodzony cieczą

	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	2,1	1,3	1,2	[kW]
Moment obrotowy	0,48	0,24	0,22	[Nm]
Napięcie	214	206	206	[V]
Prąd	11	6,5	6,1	[A]

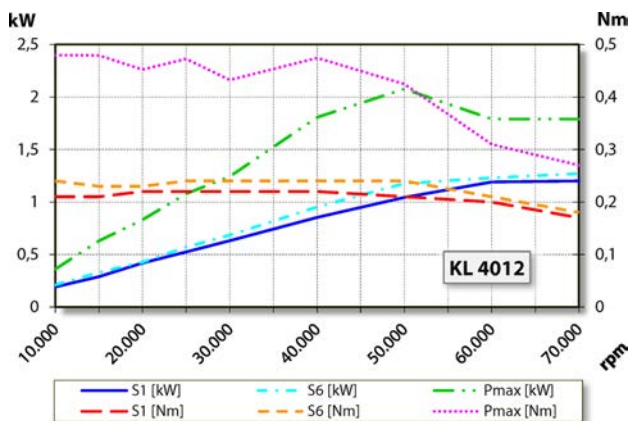
## Z62-H370.01 S5W2

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu 10403014



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

## Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6
Zabezpieczenie silnika	PTC 160°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	61,9 mm
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Czyszczenie stożka	
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 20
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
1 pozycja	zamocowane
Zakres mocowania do	6 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
Wtyk urządzenia	9-biegunowy (SpeedTEC)
Ciężar	~ 5,6 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 μ