



F120-H824.11 S11RW2V

Pneumatischer Kegelwechsel

Artikel-Nr. **10408017**

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

Lager

Hybridkugellager (Stück)	4
Lebensdauer-Fettschmierung	wartungsfrei

Motor

Motortechnologie	3-phasiger Asynchronantrieb (bürsten- und sensorlos)
Frequenz	800 HZ
Motorpolzahl (Paare)	2
Nenn Drehzahl	24.000 rpm
Beschleunigungs- / Bremswert Pro Sekunde	10 000 rpm (andere Werte nach Rücksprache)

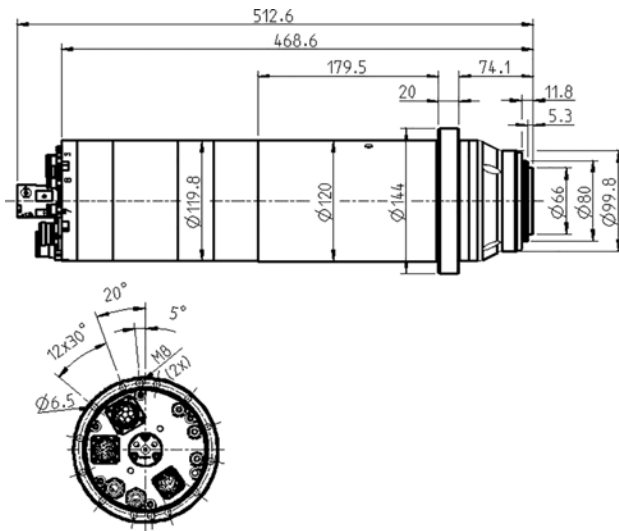
Leistungswerte

Flüssigkeitsgekühlt

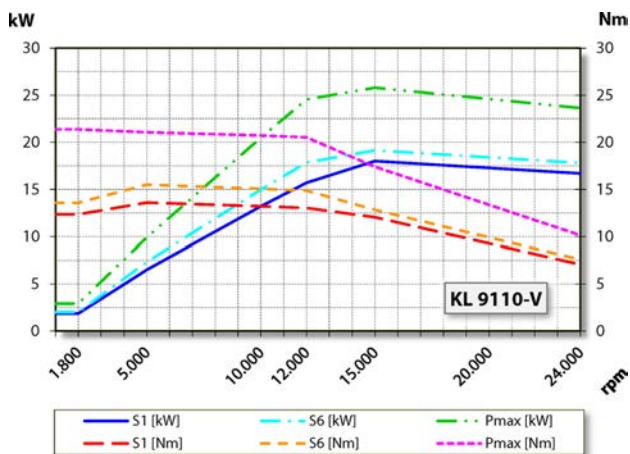
	Pmax./5s	S6-60%	S1-100%	
Nennleistung	26	20	18	[kW]
Drehmoment	21,4	15,5	13,6	[Nm]
Spannung	380	380	380	[V]
Strom	55	43,8	39,7	[A]

F120-H824.11 S11RW2V

Pneumatischer Kegelwechsel
Artikel-Nr. **10408017**



Abmessungen



Leistungsdiagramm

Flüssigkeitsgekühlt

Die Leistungsermittlung erfolgte auf hauseigenem Motorenprüfstand.

Merkmale

Drehzahlgeber	Vektorregelung
Messzahnrad	Zähne = 256 Modul = 0,3
Motorschutz	PTC 130° C Pt1000
Gehäuse	Edelstahl
Gehäusedurchmesser	120 mm
Flanschdurchmesser	144 mm
Teilkreis	$\varnothing 132$ mm (12 x $\varnothing 6,5$) für Schrauben: M6
Kühlung	Flüssigkeitsgekühlt
Betriebsumgebungstemperatur	+ 10° C ... + 45° C
Sperrluft	
Schutzart (Sperrluft eingeschaltet)	IP54
Kegelreinigung	
Innere Kühlmittelzufuhr	
Drehdurchführung	< 80 bar < 10 L/min
Werkzeugwechsel	Pneumatischer Kegelwechsel
Werkzeugaufnahme	HSK-E 50 + HSK-F 63
Werkzeugkegelüberwachung	Induktiv
3 Positionen	Gespannt, entspannt, ausgeworfen
Spannbereich bis	20 mm
Rechtslauf und Linkslauf	
Gerätestecker	5 pol (ECTA 133) (Motorphasen) 12 pol (ECTA 133) + 17 pol (Sensorik)
Gewicht	~ 27 kg
Rundlauf Innenkegel	< 1 μ
Planlauf	< 1 μ