



FS80-H445.106 S29A2W2/2V

Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **13404005-02**

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 synchroniczny (bezsztukowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.500 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	2
Znamionowa prędkość obrotowa	45.000 rpm
Wartość przyspieszenia/ hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

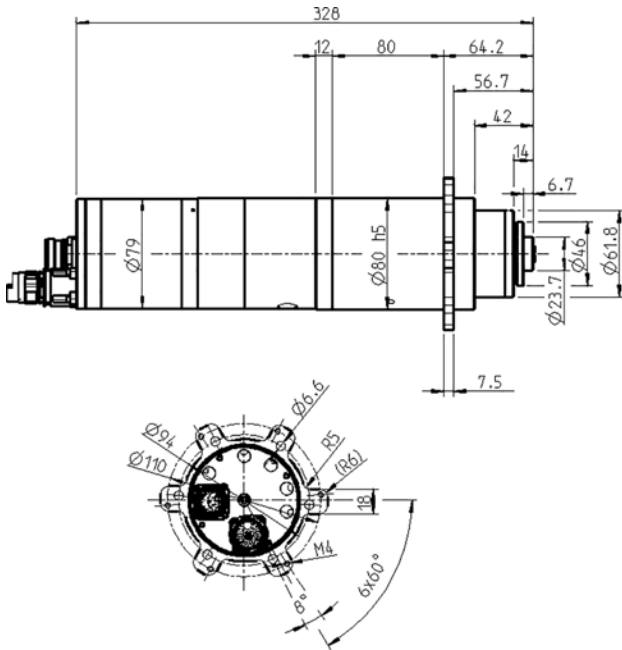
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

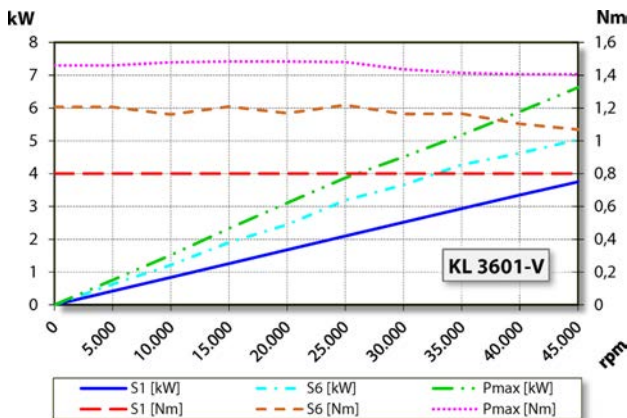
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	6,6	5	3,8	[kW]
Moment obrotowy	1,4835	1,218	0,8	[Nm]
Napięcie	311,2	275	291	[V]
Prąd	15,36	12,6	9,5	[A]

FS80-H445.106 S29A2W2/2V

Pneumatyczna zmiana stożka
 Numer artykułu **13404005-02**



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Regulacja wektorowa
Koło zębate pomiarowe	Liczba zębów = 128 Moduł = 0,3
Zabezpieczenie silnika	PT1000
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	80 mm
Średnica kołnierza	120 mm
	Ø 94 mm (6 x Ø 6,6) do śrub: M6
	Ø 110 mm (6 x M4)
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Czyszczenie stożka	
Zabezpieczenie przed wyładowaniami elektrostatycznymi	izolowane wyprowadzone
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 25
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
2 pozycje	zamocowane, wyrzucone
Zakres mocowania do	10 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
	15-biegunowy (SpeedTEC) fazy silnika
Wtyk urządzenia	17-biegunowy czujniki
Ciężar	~ 6 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 µ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 µ