



Z33-M0100.04 K2S15

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **15201135**

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

Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	2
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezszcotkowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.667 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	100.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

Wartości mocy

Chłodzenie uchwyty wrzecion

	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,32	0,31	0,3	[kW]
Moment obrotowy	0,065	0,063	0,061	[Nm]
Napięcie	34	34	34	[V]
Prąd	10	9,8	9,5	[A]

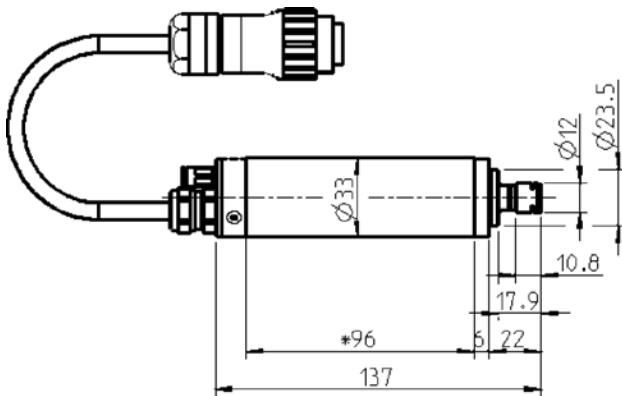
Wartości mocy

Chłodzony sprężonym powietrzem

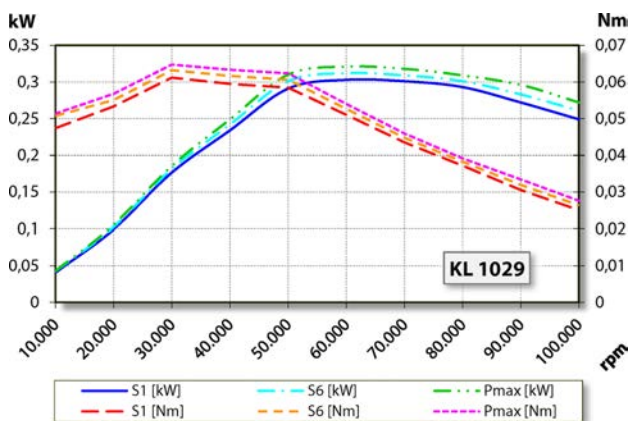
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,25	0,23	0,2	[kW]
Moment obrotowy	0,039	0,037	0,033	[Nm]
Napięcie	33	33	33	[V]
Prąd	8,2	7,7	6,9	[A]

Z33-M0100.04 K2S15

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu 15201135

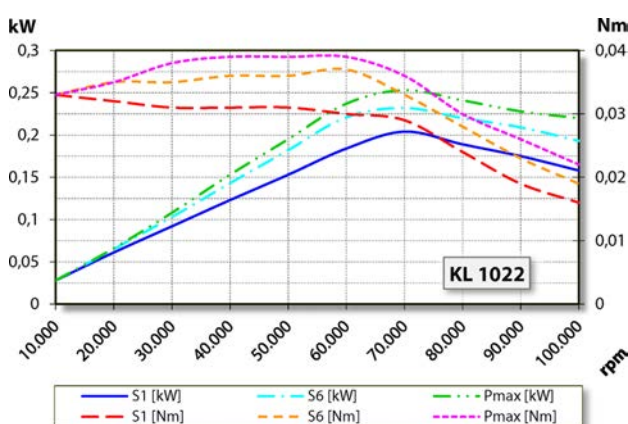


Wymiary



Wykres mocy

Chłodzenie uchwytu wrzecion



Wykres mocy

Chłodzony sprężonym powietrzem

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Zabezpieczenie silnika	PTC 100°C
Obudowa	Aluminium
Średnica obudowy	33 mm
Chłodzenie	Chłodzony sprężonym powietrzem
Odprowadzanie ciepła	Za pomocą uchwytu wrzeciona
Temperatura obudowy	< + 50° C
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Zmiana narzędzia	Ręczna zmiana narzędzia
Typ szczęk zaciskowych	ER 8
Zakres mocowania do	Opcjonalne akcesoria
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	7-biegunowy, tworzywo sztuczne
Ciężar	Długość kabla 2 m
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	~ 0,5 kg
	< 1 μ