



Z62-M220.01 S2

Cambio de herramienta manual

N.º de artículo **10202028**

Husillo SF para el fresado, rectificado, taladrado y grabado de alta velocidad

Rodamientos

Rodamiento híbrido de bolas (unidad)	3
Engrase de por vida	Libre de mantenimiento

Motor

Tecnología de motores	Accionamiento asincrónico trifásico (sin escobillas y sin sensor)
Frecuencia	667 HZ
Número de polos (par)	2
N.º de revoluciones nominal	20.000 rpm
Valor de aceleración/frenado Por segundo	10 000 rpm (otros valores bajo consulta)

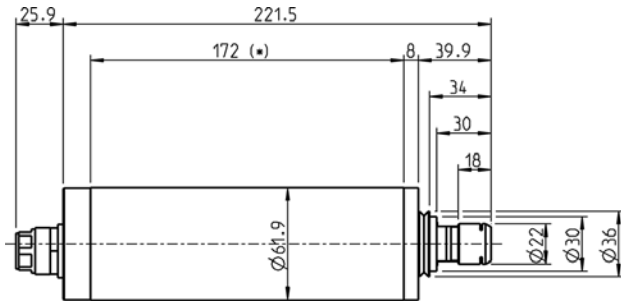
Valores de rendimiento

Sin refrigerar

	P _{máx.} /5s	S6-60%	S1-100%	
Potencia nominal	0,76	0,45	0,4	[kW]
Par de giro	0,411	0,24	0,214	[Nm]
Voltaje	80	69	75	[V]
Amperaje	8,9	5,5	4,6	[A]

Z62-M220.01 S2

Cambio de herramienta manual
N.º de artículo **10202028**



Dimensiones

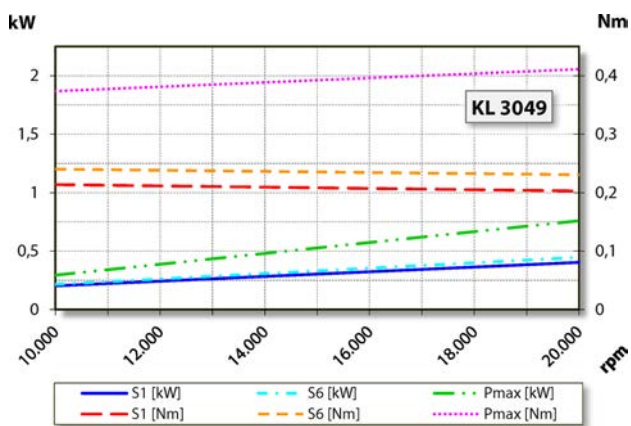


Diagrama de rendimiento

Sin refrigerar

La determinación de la potencia se llevó a cabo en un banco de pruebas de motores propio.

Características

Transmisor de revoluciones	Magnetorresistor (TTL) Número de señal = 6
Protección del motor	PTC 160° C
Carcasa	Aluminio
Diámetro de la carcasa	61,9 mm
Refrigeración	Sin refrigerar
Disipación del calor	A través del soporte de husillo
Temperatura de la carcasa	< + 45° C
Temperatura ambiente de funcionamiento	+ 10° C ... + 45° C
Aire de bloqueo	
Tipo de protección (aire de bloqueo conectado)	IP54
Cambio de herramienta	Cambio de herramienta manual
Tipo de pinza portapieza	ER 16 Accesorios opcionales
Margen de sujeción hasta	10 mm (25/64")
Marcha a derecha	
Conector	Plástico, 7 polos
Peso	~ 2 kg
Marcha concéntrica cono interior	< 1 μ