



Z62-M220.01 S2

Ручная смена инструмента

номера позиций **10202028**

ВЧ-шпиндель для высокоскоростного фрезерования, шлифования, сверления, гравирования

Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.)	3
Несменяемая консистентная смазка	не нуждается в техобслуживании

Двигатель

Технология двигателя	3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)
Частота	667 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	2
Номинальная частота вращения	20.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

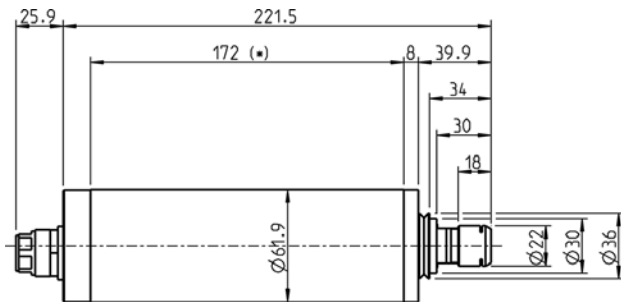
Значения производительности

Без охлаждения

	P _{макс./5с}	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	0,76	0,45	0,4	[кВт]
Крутящий момент	0,411	0,24	0,214	[нм]
Напряжение	80	69	75	[В]
Ток	8,9	5,5	4,6	[А]

Z62-M220.01 S2

Ручная смена инструмента
номера позиций **10202028**



Размеры

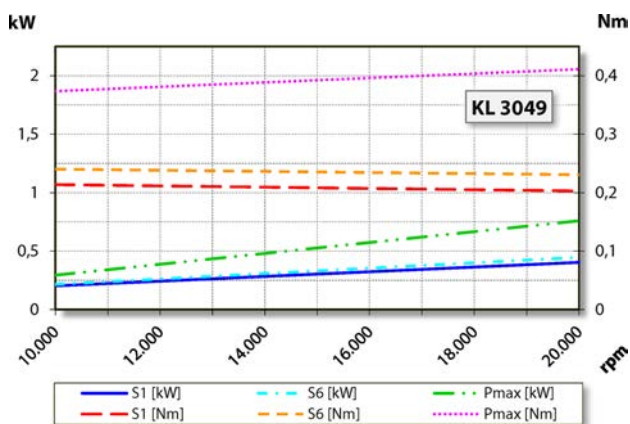


Диаграмма производительности

Без охлаждения

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

Характеристики

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	PTC 160° C
Корпус	Алюминий
Диаметр корпуса	61,9 мм
Охлаждение	Без охлаждения
Отвод тепла	Через крепежный кронштейн
Температура корпуса	< + 45° C
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Смена инструмента	Ручная смена инструмента
	ER 16
Тип цанги	Опциональная принадлежность
Диапазон зажима до	10 мм (25/64")
По часовой стрелке	
Разъем	7-пол. пластик
Вес	~ 2 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм