

## Z80-H450.03 S5W2

### Pneumatyczna zmiana stożka

Numer artykułu **10404040**

Wrzeczono 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 (bezsztuczkiowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.667 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	2
Znamionowa prędkość obrotowa	50.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

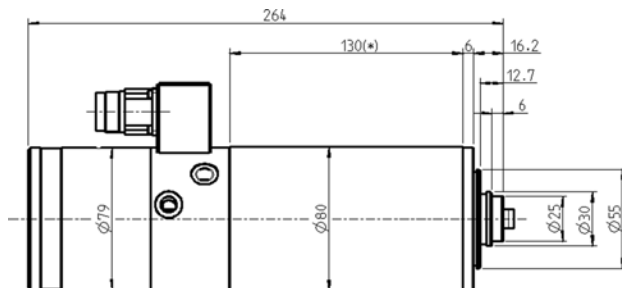
### Wartości mocy

#### Chłodzony cieczą

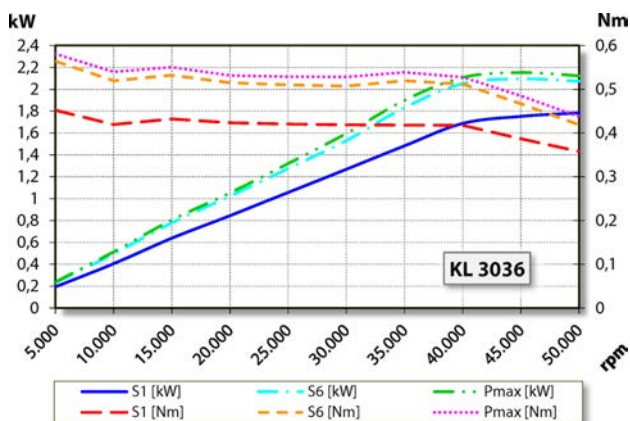
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	2,1	2	1,8	[kW]
Moment obrotowy	0,581	0,564	0,452	[Nm]
Napięcie	213	212	209	[V]
Prąd	8,9	8,7	7,5	[A]

## Z80-H450.03 S5W2

Pneumatyczna zmiana stożka  
Numer artykułu **10404040**



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

## Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6
Zabezpieczenie silnika	PTC 160°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	80 mm
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Czyszczenie stożka	
Zmiana narzędzia	Pneumatyczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-E 25
Kontrola stożka narzędzia	indukcyjny
1 pozycja	zamocowane
Zakres mocowania do	10 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
Wtyk urządzenia	9-biegunowy (SpeedTEC)
Ciężar	~ 6 kg
Ruch kołowy – stożek we- wnętrzny	< 1 μ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 μ