



S33-M110.01 S26

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **10501004**

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 (bezsztukowy 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)

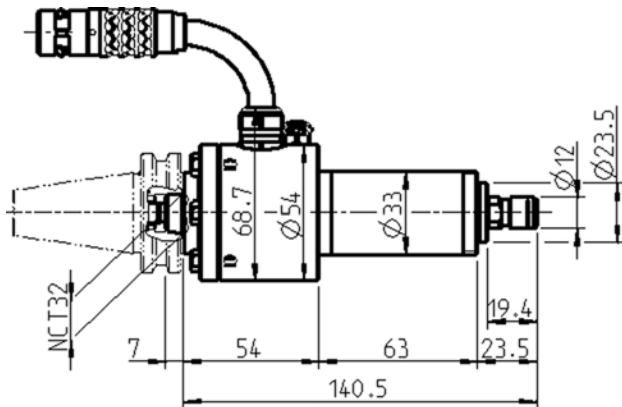
Wartości mocy

Chłodzony sprężonym powietrzem

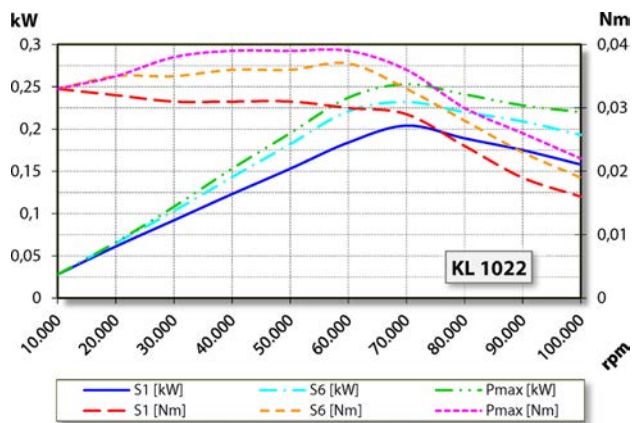
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	0,25	0,23	0,2	[kW]
Moment obrotowy	0,039	0,037	0,033	[Nm]
Napięcie	33	33	33	[V]
Prąd	8,2	7,7	6,9	[A]

S33-M110.01 S26

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu 10501004



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony sprężonym powietrzem

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Czujnik prędkości obrotowej	Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6
Zabezpieczenie silnika	PTC 100°C
Obudowa	Stal nierdzewna
Średnica obudowy	33 mm
Chwyć	Adapter stożkowy, NCT 32 Opcjonalne akcesoria (BT30/40/50, SK30/40/50, CAT40/50, HSK-A63, HSK-A100, PSC63/32/45)
Chłodzenie	Chłodzony sprężonym powietrzem
Odprowadzanie ciepła	Za pomocą uchwytu
Temperatura obudowy	< + 45° 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 Opcjonalne akcesoria
Zakres mocowania do	5 mm (13/64")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	8-biegunowy, metalowy
Ciężar (bez stożka)	~ 1,3 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ