



## Z33-M080.03 K2S15

### Ручная смена инструмента

номера позиций **15201035**

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

### Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.)	2
Несменяемая консистентная смазка	не нуждается в техобслуживании

### Двигатель

Технология двигателя	3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)
Частота	1.333 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	1
Номинальная частота вращения	80.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

### Значения производительности

#### Охлаждение крепежного кронштейн

	R <sub>макс./5с</sub>	S <sub>6-60%</sub>	S <sub>1-100%</sub>	
Номинальная мощность	0,67	0,61	0,55	[кВт]
Крутящий момент	0,0916	0,0831	0,0762	[нм]
Напряжение	63	64	66	[В]
Ток	10,3	9,6	8,9	[А]

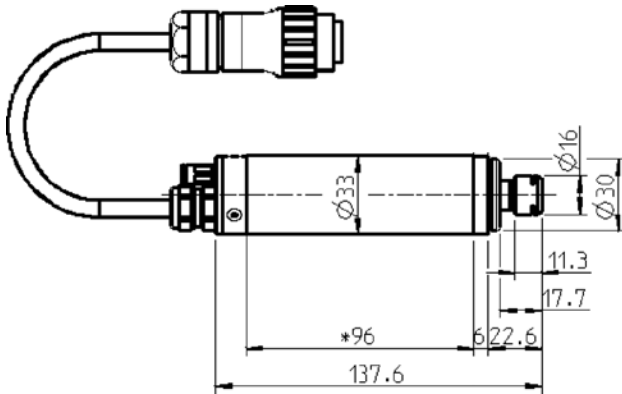
### Значения производительности

#### Без охлаждения

	R <sub>макс./5с</sub>	S <sub>6-60%</sub>	S <sub>1-100%</sub>	
Номинальная мощность	0,44	0,41	0,28	[кВт]
Крутящий момент	0,08	0,075	0,06	[нм]
Напряжение	53	53	49	[В]
Ток	8,6	7,9	7	[А]

**Z33-M080.03 K2S15**

Ручная смена инструмента  
номера позиций **15201035**



Размеры

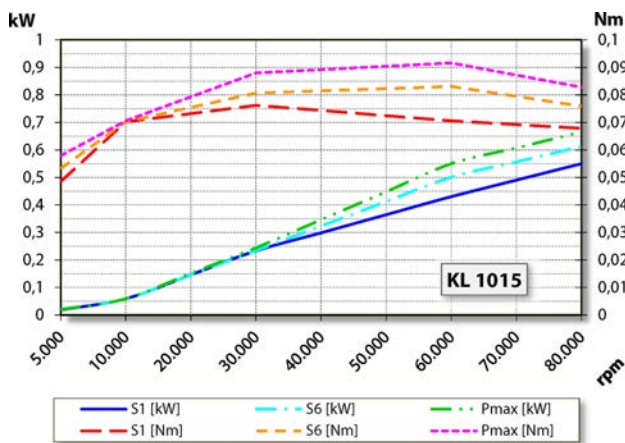


Диаграмма производительности

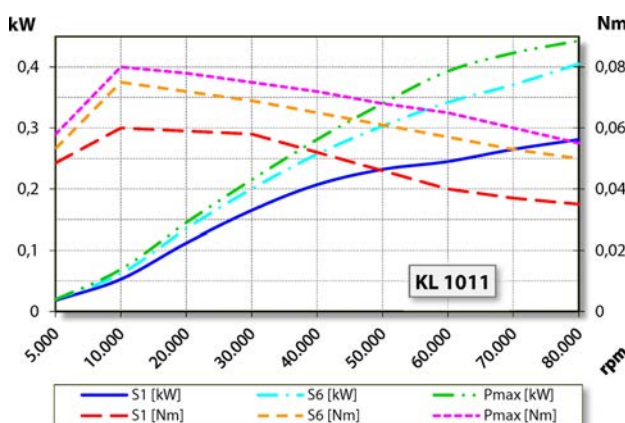


Диаграмма производительности  
Без охлаждения

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

**Характеристики**

Защита двигателя	PTC 100° C
Корпус	Алюминий
Диаметр корпуса	33 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
Тип цанги	ER 11 Оptionальная принадлежность
Диапазон зажима до	7 мм (9/32")
По часовой стрелке	
Разъем	7-пол. пластик Длина кабеля 2 м
Вес	~ 0,5 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм