



Z80-M450.60 S5

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **10204048-01**

Wrzeczono wysokoobrotowe do frezowania z dużą szybkością skrawania, szlifowania, wiercenia, grawerowania

Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	3
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezszybkowy 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)

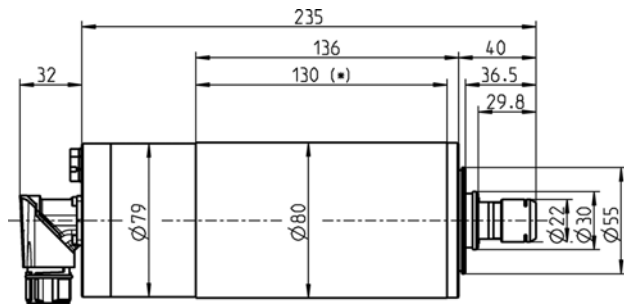
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

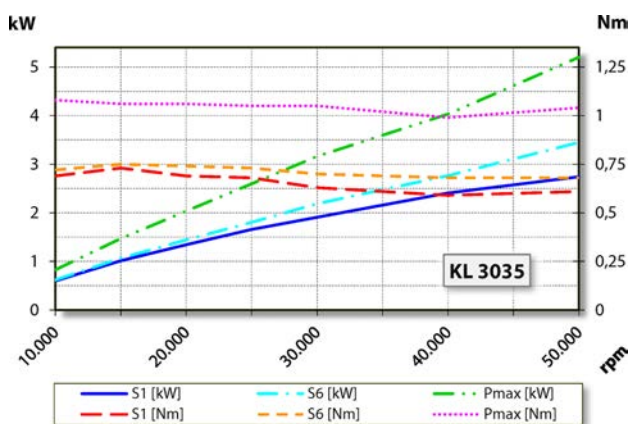
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	5,2	3,4	2,7	[kW]
Moment obrotowy	1,08	0,75	0,73	[Nm]
Napięcie	330	292	280	[V]
Prąd	16	11	10	[A]

Z80-M450.60 S5

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu 10204048-01



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony ciecżą

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 ciecżą
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 16
	Opcjonalne akcesoria
Zakres mocowania do	10 mm (25/64")
Kierunek obrotów zgodnie z ru- chem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	9-biegunowy (SpeedTEC)
Ciężar	~ 4,6 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 μ