



## Z80-H536.08 S8JRVW3

### Пневматическая смена конуса

номера позиций **10405047A**

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

### Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.) 4

Несменяемая консистентная смазка не нуждается в техобслуживании

### Двигатель

Технология двигателя 3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)

Частота 1.200 Гц

Число полюсов двигателя (пары) 2

Номинальная частота вращения 36.000 об/мин

Значение ускорения/торможения в секунду 10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

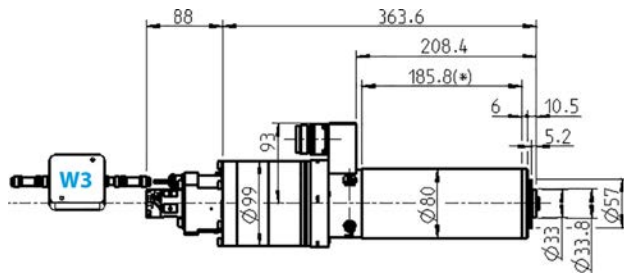
### Значения производительности

Жидкостное охлаждение

	P <sub>макс./5с</sub>	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	6,9	5,2	4,7	[кВт]
Крутящий момент	2,94	2,02	1,88	[нм]
Напряжение	351	354	366	[В]
Ток	16	11	10	[А]

## Z80-H536.08 S8JRVW3

Пневматическая смена конуса  
номера позиций **10405047A**



Размеры

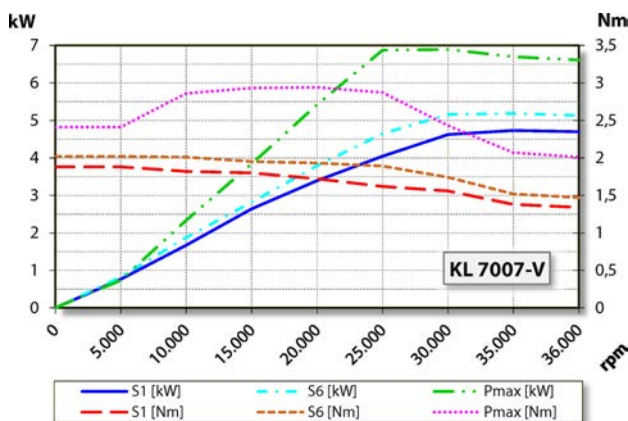


Диаграмма производительности

Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

## Характеристики

Датчик частоты вращения	Векторное управление
Контроль скорости и положения (зубчатое колесо)	Кол-во зубцов = 110 Модуль = 0,3
Защита двигателя	PTC 160° C
Корпус	Высококачественная сталь
Диаметр корпуса	80 мм
Охлаждение	Жидкостное охлаждение
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Очистка конуса	
Датчик вихревых токов	
Внутренняя подача охлаждающей жидкости	
Вращающееся соединение	< 80 бар < 10 л/мин
Смена инструмента	Пневматическая смена конуса
Крепление инструмента	HSK-E 32
Контроль инструментального конуса	индукционный
3 позиции	зажато, разжато, разгружено
Диапазон зажима до	13 мм
Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки	
Разъем	18-пол. металл (фазы двигателя) 17-пол. металл (датчики) 5-пол. металл (датчики)
Вес	~ 12 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм