

C80-M430.03 S15

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **11205008**

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

Łożysko

Stalowe łożysko kulkowe (sztuk)	2
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezszytkowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	500 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	1
Znamionowa prędkość obrotowa	30.000 rpm
Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę	10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu)

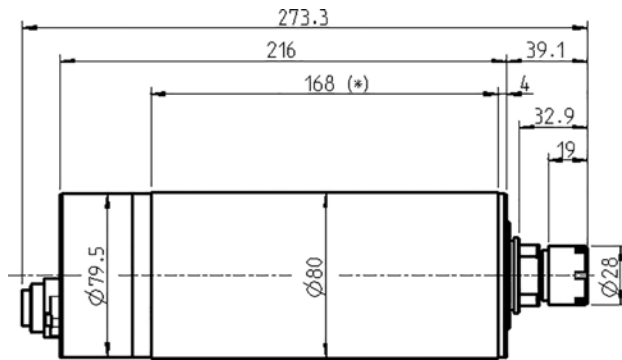
Wartości mocy

Chłodzony cieczą

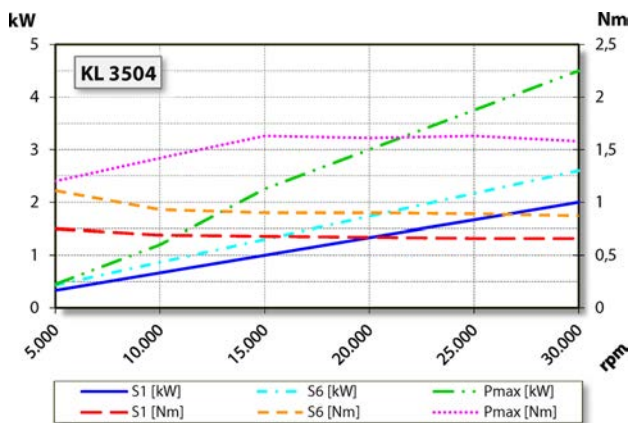
	Pmaks./5s	S6-60%	S1-100%	
Moc znamionowa	4,5	2,6	2	[kW]
Moment obrotowy	1,63	1,11	0,75	[Nm]
Napięcie	200	200	200	[V]
Prąd	20	11	8,9	[A]

C80-M430.03 S15

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu 11205008



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

Zabezpieczenie silnika	PTC 130°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
Zmiana narzędzia	Ręczna zmiana narzędzia
Typ szczęk zaciskowych	ER 20 Opcjonalne akcesoria
Zakres mocowania do	13 mm (33/64")
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara	
Wtyk urządzenia	7-biegunowy (Amphenol C16-1)
Ciężar	~ 5,5 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 2 μ