

Z42-M160.20 K1S2

Manueller Werkzeugwechsel

Artikel-Nr. **10201045**

SF-Spindel für Hochgeschwindigkeitsfräsen, -schleifen, -bohren, -gravieren

Lager

| | |
|----------------------------|--------------|
| Hybridkugellager (Stück) | 2 |
| Lebensdauer-Fettschmierung | wartungsfrei |

Motor

| | |
|--|---|
| Motortechnologie | 3-phasiger Asynchronantrieb (bürsten- und sensorlos) |
| Frequenz | 1.000 Hz |
| Motorpolzahl (Paare) | 1 |
| Nenn Drehzahl | 60.000 rpm |
| Beschleunigungs- / Bremswert Pro Sekunde | 10 000 rpm (andere Werte nach Rücksprache) |

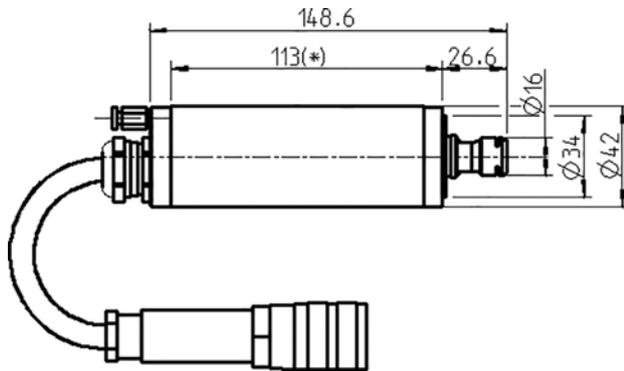
Leistungswerte

Ungekühlt

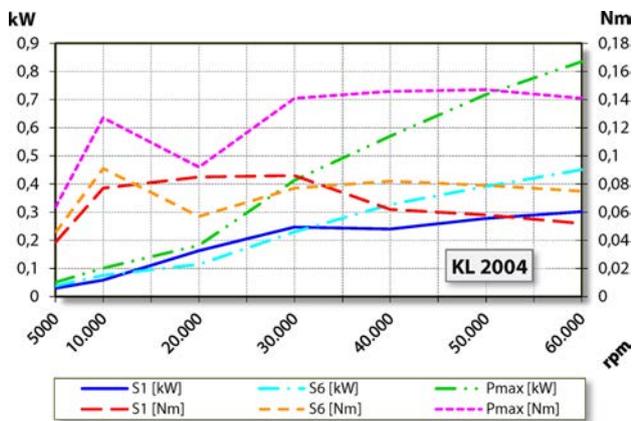
| | Pmax./5s | S6-60% | S1-100% | |
|--------------|----------|--------|---------|------|
| Nennleistung | 0,8 | 0,5 | 0,3 | [kW] |
| Drehmoment | 0,147 | 0,091 | 0,086 | [Nm] |
| Spannung | 93 | 78 | 54 | [V] |
| Strom | 8,4 | 5,3 | 5,5 | [A] |

Z42-M160.20 K1S2

Manueller Werkzeugwechsel
Artikel-Nr. **10201045**



Abmessungen



Leistungsdiagramm

Ungekühlt

Die Leistungsermittlung erfolgte auf hauseigenem Motorenprüfstand.

Merkmale

| | |
|--|--|
| Drehzahlgeber | Feldplatte (TTL) Anzahl Signale = 6 |
| Motorschutz | PTC 160° C |
| Gehäuse | Aluminium |
| Gehäusedurchmesser | 42 mm |
| Kühlung | Ungekühlt |
| Wärmeableitung | Über den Spindelträger |
| Gehäusetemperatur | < + 45° C |
| Betriebsumgebungstemperatur | + 10° C ... + 45° C |
| Sperrluft | |
| Schutzart (Sperrluft eingeschaltet) | IP54 |
| Werkzeugwechsel | Manueller Werkzeugwechsel |
| Spannzangentyp | ER 11 Optionales Zubehör |
| Spannbereich bis | 7 mm (9/32") |
| Rechtslauf | |
| Gerätestecker | 7-pol Kunststoff Kabellänge 1 m |
| Gewicht | ~ 1 kg |
| Rundlauf Innenkegel | < 1 µ |