



Z33-M060.55 S1

Ручная смена инструмента

номера позиций **15201031**

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

Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.)	2 (спереди)
Стальной шарикоподшипник (шт.)	1 (сзади)
Несменяемая консистентная смазка	не нуждается в техобслуживании

Двигатель

Технология двигателя	3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)
Частота	1.000 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	1
Номинальная частота вращения	60.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

Значения производительности

Охлаждение крепежного кронштейн

	Рмакс./5с	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	0,55	0,5	0,43	[кВт]
Крутящий момент	0,1014	0,0931	0,0817	[нм]
Напряжение	57	57	57	[В]
Ток	10	9,4	8,6	[А]

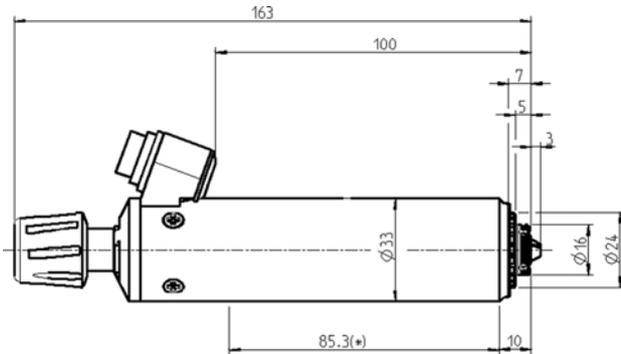
Значения производительности

Без охлаждения

	Рмакс./5с	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	0,4	0,34	0,25	[кВт]
Крутящий момент	0,08	0,075	0,06	[нм]
Напряжение	47	47	44	[В]
Ток	8,2	7,8	8,1	[А]

Z33-M060.55 S1

Ручная смена инструмента
номера позиций **15201031**



Размеры

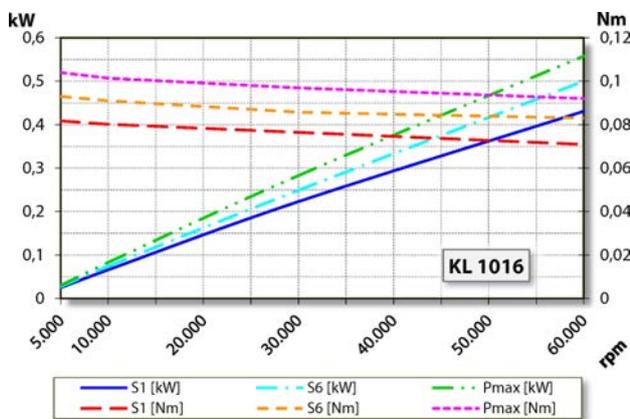


Диаграмма производительности

Охлаждение крепежного кронштейн

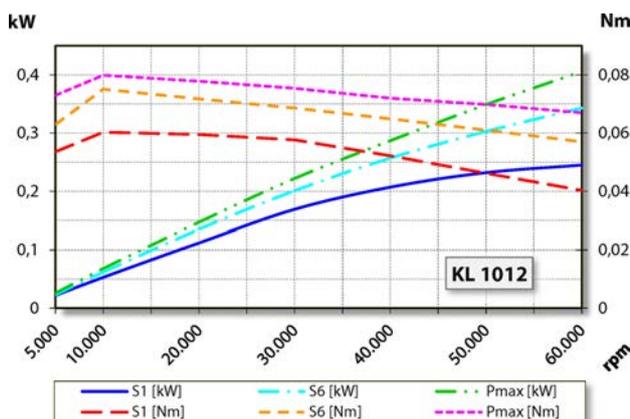


Диаграмма производительности

Без охлаждения

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

Характеристики

Корпус	Высококачественная сталь
Диаметр корпуса	33 мм
Охлаждение	Без охлаждения
Отвод тепла	Через крепежный кронштейн
Температура корпуса	< + 45° C
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Тип защиты	IP43
Смена инструмента	Ручная смена инструмента
Тип цанги	5,5H
Диапазон зажима до	3,5 мм (1/8")
По часовой стрелке	
Разъем	3-пол. (Amphenol C 091 A)
Вес	~ 0,5 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм