



## F80-M530.05 K02S5R

### Ręczna zmiana stożka

Numer artykułu **10205019**

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

### Łożysko

Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk)	4
Trwałość-smarowanie smarem stałym	bezobsługowy

### Silnik

Technika silnikowa	3-fazowy napęd asynchroniczny (bezsztotkowy i bezczujnikowy)
Częstotliwość	1.000 Hz
Liczba biegunów silnika (pary)	2
Znamionowa prędkość obrotowa	30.000 obr./min
Wartość przyspieszenia/ hamowania	10 000 obr./min (inne wartości po uzgodnieniu)
Na sekundę	

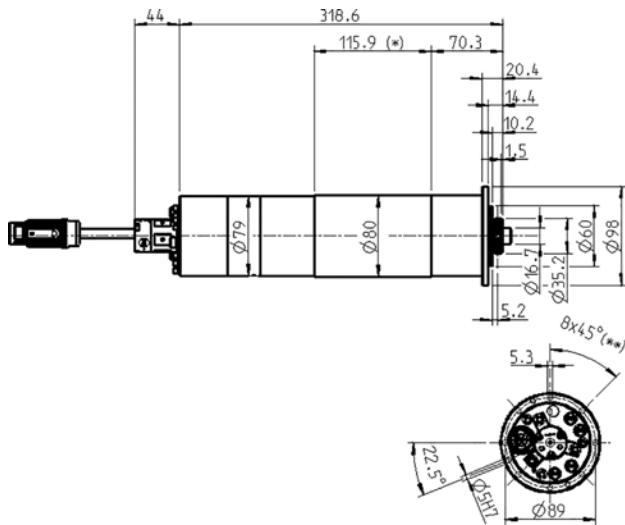
### Wartości mocy

#### Chłodzony cieczą

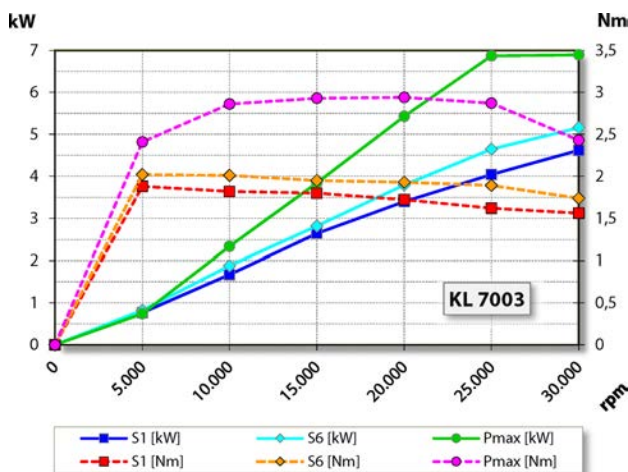
	Pmaks. / 5s	S6-60%	S1-100%	
<b>Moc znamionowa</b>	6,9	5,2	4,6	[kW]
<b>Napięcie</b>	351	354	366	[V]
<b>Prąd</b>	16	11	10	[A]

**F80-M530.05 K02S5R**

Ręczna zmiana stożka  
Numer artykułu 10205019



Wymiary



Wykres mocy

Chłodzony cieczą

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
Średnica kołnierza	98 mm
Średnica koła podziałowego	Ø 89 mm (8 x Ø 5,3) do śrub: M5
Chłodzenie	Chłodzony cieczą
Temperatura robocza otoczenia	Od +10°C do +45°C
Powietrze uszczelniające	
Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone)	IP54
Doprowadzanie płynu chłodzącego do wnętrza	
Obracanie	< 80 bar < 10 l/min
Zmiana narzędzia	Ręczna zmiana stożka
Uchwyt narzędzia	HSK-C 32
Zakres mocowania do	13 mm
Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara i kierunek obrotów w lewo	
Wtyk urządzenia	9-biegunowy (SpeedTEC) Długość kabla 0,2 m
Ciężar	~ 8 kg
Ruch kołowy – stożek wewnętrzny	< 1 µ
Ruch w płaszczyźnie	< 1 µ