



## S62-M360.05 S5

### Ручная смена инструмента

номера позиций **10503101**

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

### Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.) 2

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 мин<sup>-1</sup>

Значение ускорения/торможения 10 000 мин<sup>-1</sup>  
(другие значения по согласованию)  
в секунду

### Значения производительности

Жидкостное охлаждение

	Р <sub>макс.</sub> / 5 с	S6-60%	S1-100%	
<b>Номинальная мощность</b>	2,5	1,4	1,2	[кВт]
<b>Напряжение</b>	249	211	206	[В]
<b>Ток</b>	11	6,5	6	[А]

**S62-M360.05 S5**

Ручная смена инструмента  
номера позиций **10503101**

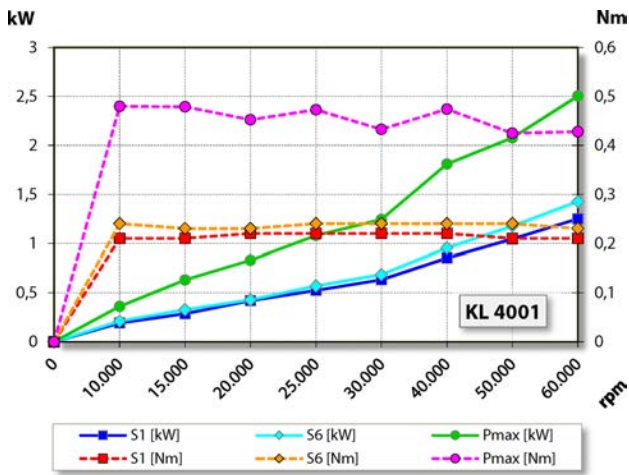
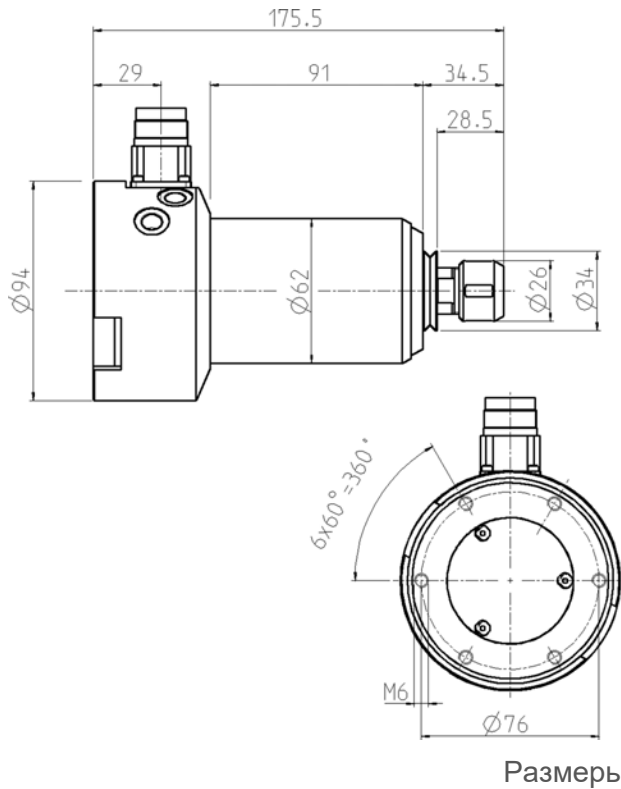


Диаграмма производительности  
Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

**Характеристики**

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	PTC 160° C
Корпус	Высококачественная сталь / алюминий
Диаметр корпуса	62 мм
Крепление	Переходной конус
Охлаждение	Жидкостное охлаждение
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Смена инструмента	Ручная смена инструмента
Тип цанги	D8
Диапазон зажима до	8 мм (5/16")
По часовой стрелке	
Разъем	9-пол. (SpeedTEC)
Вес (без конуса)	~ 3,6 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм