



ARS42-M140.05 K3 S21E

Ручная смена инструмента

номера позиций **10001015-01**

ВЧ-шпиндель для правки шлифовальных кругов

Подшипник

Гибридный шарикоподшипник (шт.)	2
Несменяемая консистентная смазка	не нуждается в техобслуживании

Двигатель

Технология двигателя	3-фазный асинхронный привод (бесщеточный и бессенсорный)
Частота	667 Гц
Число полюсов двигателя (пары)	1
Номинальная частота вращения	40.000 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

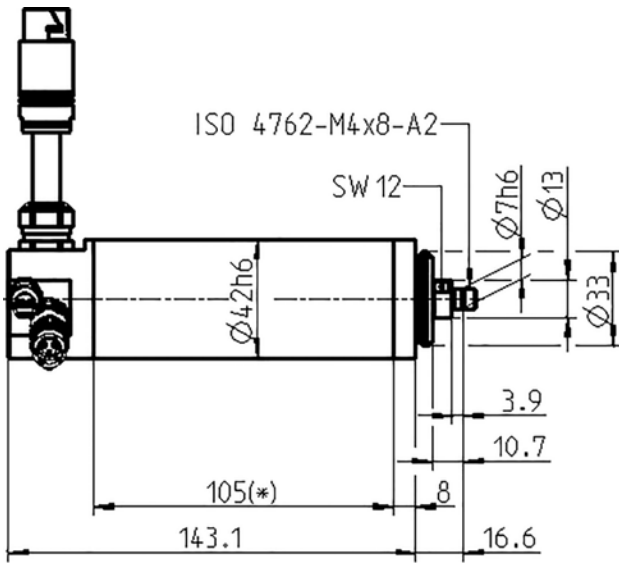
Значения производительности

Без охлаждения

	P _{макс./5с}	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	0,57	0,33	0,25	[кВт]
Крутящий момент	0,147	0,091	0,086	[нм]
Напряжение	71	60	46	[В]
Ток	8,4	5,3	5,5	[А]

ARS42-M140.05 K3 S21E

Ручная смена инструмента
номера позиций **10001015-01**



Размеры

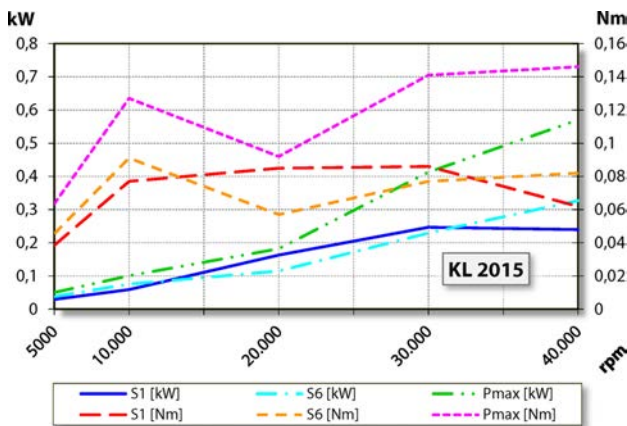


Диаграмма производительности
Без охлаждения

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

Характеристики

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Определение касания	Датчик акустической эмиссии
Защита двигателя	PTC 160° C
Диаметр корпуса	42 мм
Охлаждение	Без охлаждения
Отвод тепла	Через крепежный кронштейн
Температура корпуса	< + 45° C
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Смена инструмента	Ручная смена инструмента
Крепление инструмента	Шлифовальный инструмент макс. Ø 20 мм макс. t = 4 - 6 мм
Диапазон зажима	Ø 7h6 - M4
По часовой стрелке	
Разъем	9-пол. (I-TEC) Длина кабеля 3 м (Фазы двигателя) 3-пол. Длина кабеля 3,5 м (Датчики)
Вес	~ 1 кг
Осевое биение торца	< 1 мкм