



## Z62-K360.12 S5A2

### Пневматическая смена конуса

номера позиций **10403039-A**

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 об/мин
Значение ускорения/торможения в секунду	10 000 об/мин (другие значения по согласованию)

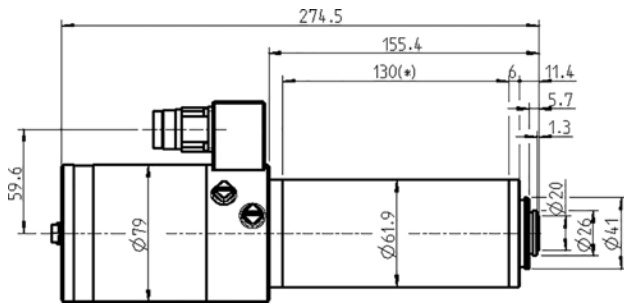
### Значения производительности

#### Жидкостное охлаждение

	P <sub>макс./5с</sub>	S6-60%	S1-100%	
Номинальная мощность	2,5	1,4	1,2	[кВт]
Крутящий момент	0,48	0,24	0,22	[нм]
Напряжение	249	211	206	[В]
Ток	11	6,5	6	[А]

## Z62-K360.12 S5A2

Пневматическая смена конуса  
номера позиций **10403039-A**



Размеры

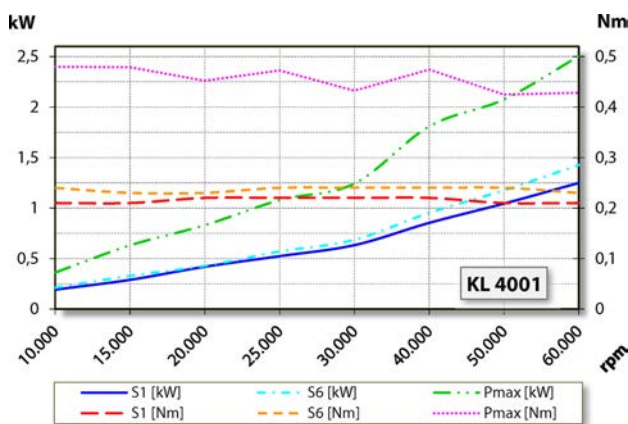


Диаграмма производительности  
Жидкостное охлаждение

Определение производительности осуществлялось на собственном испытательном стенде.

## Характеристики

Датчик частоты вращения	Магниторезистор (TTL) Количество сигналов = 6
Защита двигателя	PTC 160° C
Корпус	Высококачественная сталь
Диаметр корпуса	61,9 мм
Охлаждение	Жидкостное охлаждение
Температура рабочей среды	+ 10° C ... + 45° C
Избыточное давление воздуха внутри шпинделя	
Тип защиты (при избыточном давлении)	IP54
Очистка конуса	
Защита от электростатического разряда	Изолированный вывод
Смена инструмента	Пневматическая смена конуса
Крепление инструмента	WK 16
Тип цанги	ER 11 / D 6 Опциональная принадлежность
Диапазон зажима до	7 мм (9/32")
Вращение по часовой стрелке и против часовой стрелки	
Разъем	9-пол. (SpeedTEC)
Вес	~ 3,8 кг
Радиальное биение внутреннего конуса	< 1 мкм
Осевое биение	< 1 мкм