

4.5. LEISTUNGSGRUPPEN

4.5.1. ELEKTROSPINDEL *Mobor*

Die Frässpindel hat die folgenden Merkmale.

- Interner Verdichtungskreis mit Auslaß im vorderen Bereich der Spindelnase, damit keine Schmutzpartikeln eindringen können.
- Geschliffene und dynamisch ausgewuchtete Drehteile.
- Hochgeschwindigkeits-Schrägkontaktlager, montiert in doppeltem, gegenüberliegenden und vorgespannten Paar, dauergeschmiert.
- NC-verwaltetes Schnellwechselsystem für einfaches und schnelles Presetting der Werkzeuge und mögliche Verwendung von Winkelumlenkköpfen. Merkmale des Systems:
 - * Werkzeugkonus ISO 30 (DIN 69871/A) oder **HSK F63 (DIN 69893)**.
 - * Mechanische Feststellung des Konus durch sicheres System mit Federn, die einen Axialzug von 4000 N ausüben.
 - * Pneumatische Entsperrung des Konus.
- Automatische Konusreinigung durch Preßlufteinblasung durch den Spezialanschluß in der Werkzeugwechselphase.
- Kühlung durch unabhängiges, externes, elektrisches Lüfterrad.
- Temperaturfühler (Pastillenpaar), der feststellt, ob eine bestimmte Temperatur erreicht wird (~110 °C); fungiert als Anzeigevorrichtung für die Ausführung eines Überhitzungsschutzes. Das Ansprechen dieser Schutzvorrichtung wird durch Erscheinen der Meldung "Überhitzung Spindel" angezeigt.

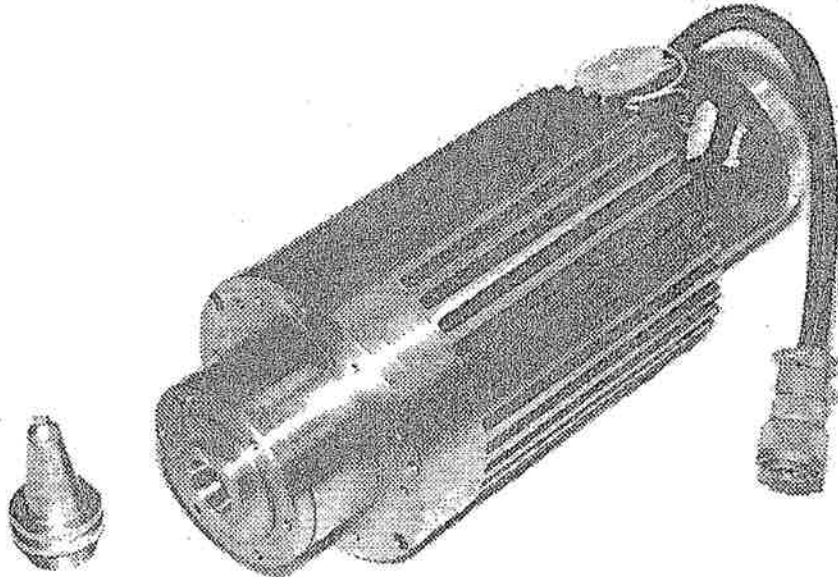


Abbildung 4-7. Elektrospindel und Werkzeugkonus ISO 30

Motortyp: Bürstenlos	Leistung bei 18000 UpM: 8,5 / 11,56 (Kw/PS)
Isolationsgrad: F	Benutzungsbereich: 100 - 18000 (UpM)
Schutzgrad: IP54	Max. Werkzeugdurchmesser: 110 (mm)

Tabelle 4-5. Technische Daten der Elektrospindel