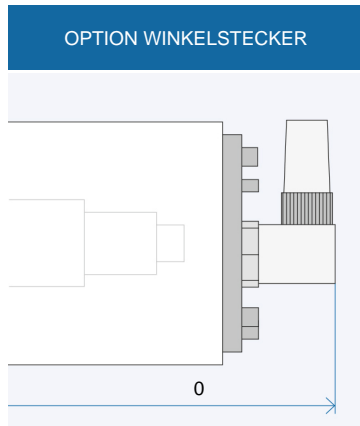
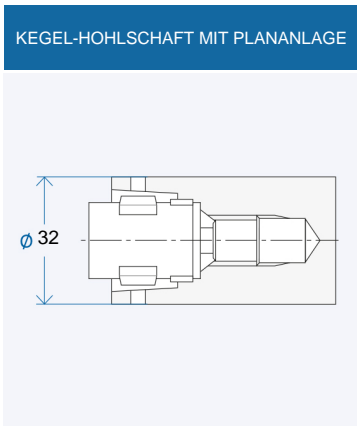
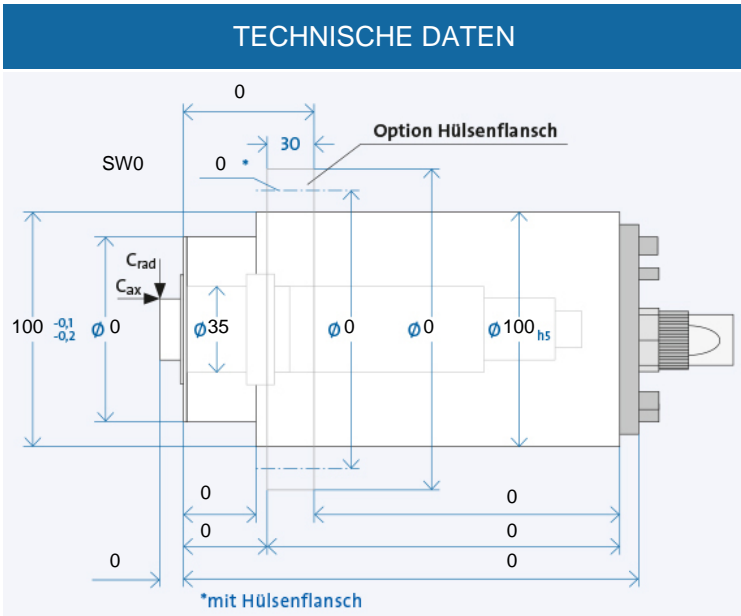


HSP 100 - 42000/3



| Technische Daten | | |
|--------------------------------|---------------|----------------|
| Spindelhülse- \varnothing | A | [mm] |
| Drehzahl max. | n_{max} | [min^{-1}] |
| Lager \varnothing vorne | W_1 | [mm] |
| Werkzeugschnittstelle | | |
| Plananlage- \varnothing | W | [mm] |
| Steifigkeit statisch | | |
| axial | C_{ax} | [N/ μm] |
| radial | C_{rad} | [N/ μm] |
| Motorausführung | | |
| Frequenz max. | f_{max} | [Hz] |
| Umrichternennsp. ¹⁾ | | [V] |
| Leistung | P_{S1} | [kW] |
| Drehmoment | M_{S1} | [Nm] |
| ... bei Drehzahl | n | [min^{-1}] |
| Strom | I_{S1} | [A] |
| Leistung | $P_{S6-60\%}$ | [kW] |
| Drehmoment | $M_{S6-60\%}$ | [Nm] |
| ... bei Drehzahl | n | [min^{-1}] |
| Strom | $I_{S6-60\%}$ | [A] |

| HSP 100 - 42000/3 | | | |
|-------------------|---------|------|--|
| | 100 | | |
| | 42000 | | |
| | 35 | | |
| | HSK-C32 | | |
| | 32 | | |
| | 69 | | |
| | 81 | | |
| 200V | 350V | 460V | |
| | 1400 | | |
| 200V | 350V | 460V | |
| | 3 | | |
| | 1,36 | | |
| | 21000 | | |
| 18 | 10 | 7,6 | |
| | 4 | | |
| | 1,59 | | |
| | 24000 | | |
| 21 | 12 | 9,1 | |



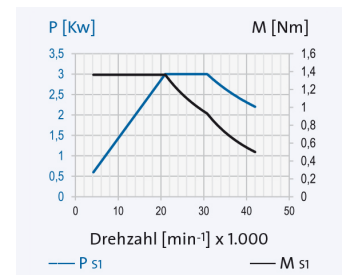
| Elektrischer Anschluss | | |
|--------------------------------|--|---|
| Steckertyp | | |
| Gerade Steckerverbindung | | |
| Winkelsteckerverbindung | | |
| Festes Kabel XXm | | |
| Kühlmittel durch die Welle | | |
| Niederdruck (du) | | - |
| Hochdruck (dh) | | x |
| Sensorik | | |
| Drehwinkelgeber | | - |
| Drehzahlsensor | | + |
| Gehäuse | | |
| Zylindrische Hülse | | + |
| Zylindrische Hülse mit Flansch | | o |
| Blockgehäuse | | x |
| Sperrluftabdichtung | | o |

| Elektrischer Anschluss | | |
|----------------------------|----|----|
| GA | GA | GA |
| + | + | + |
| o | o | o |
| o | o | o |
| Kühlmittel durch die Welle | | |
| | | - |
| | | x |
| Sensorik | | |
| | | - |
| | | + |
| Gehäuse | | |
| | | + |
| | | o |
| | | x |
| | | o |

¹⁾ Minimal erforderliche Ausgangsspannung des Frequenzumrichters.

- + Standard
- o Option
- x Auf Anfrage

Bestellbezeichnung:
 + HSP 100 - 42000/3
 R für Rechtslauf, L für Linkslauf
 + gewünschte Optionen



Es gelten die aktuell im Internet zur Verfügung gestellten Daten. Weitere und detaillierte Angaben im GMN Katalog 2508.

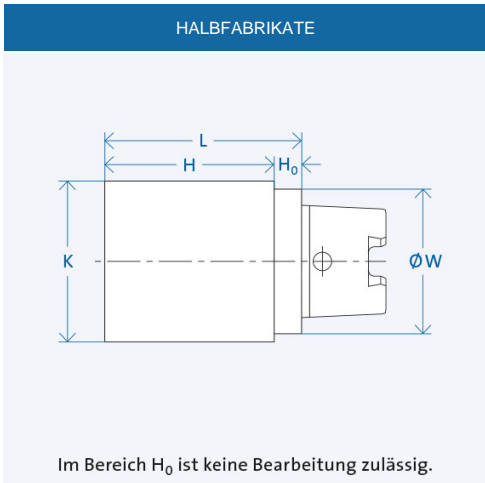
HSP 100 - 42000/3



Schleifdorne

Halbfertigfabrikate

GMN Halbfertigfabrikate ermöglichen die individuelle Anpassung der Werkzeugaufnahme für beliebige Anschlüsse.



| Schnittstelle | W [mm] | K [mm] | H [mm] | L [mm] | H ₀ [mm] | Gew.[kg] |
|---------------|--------|--------|--------|--------|---------------------|----------|
| HSK-C25 | 25 | 30 | 90 | 100 | 10 | 1 |
| HSK-C32 | 32 | 41 | 139 | 150 | 11 | 1,50 |
| HSK-C40 | 40 | 51 | 169 | 180 | 11 | 2,81 |
| HSK-C50 | 50 | 64 | 186 | 200 | 14 | 4,92 |
| HSK-C50 | 50 | 64 | 76 | 90 | 14 | 2,15 |
| HSK-C63 | 63 | 81 | 186 | 200 | 14 | 7,90 |
| HSK-C63 | 63 | 81 | 86 | 100 | 14 | 3,89 |
| HSK-C80 | 80 | 101 | 193 | 210 | 17 | 12,90 |
| HSK-C100 | 100 | 124 | 208 | 225 | 17 | 21,70 |

Bestellbezeichnung »Halbfertigfabrikat« [Schaft-Ø K] x [Schaftlänge H] [Schnittstelle]

Beispiel: Halbfertigfabrikat 81 x 186 HSK-C63

Die verschiedenen Ausführungen der Teilefamilie unterscheiden sich hinsichtlich Mitnehmeraussparung und Anlage- bund. „Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage, sind nach DIN 69893 genormt. In den Spindeln der Reihe HSP/HV-P können Werkzeuge mit Hohlschäften der Form A und C aufgenommen werden. Die Form C wurde speziell für die Verwendung bei manuellen Werkzeugwechselsystemen entwickelt. Die Form A unterscheidet sich davon durch die Greiferrille für automatische Werkzeugwechselsysteme. D.h., die Form A kann auch für den manuellen Wechsel bei der HSP- und HV-P-Reihe verwendet werden. Dadurch ist oftmals eine Begrenzung der Werkzeugvielfalt möglich, wenn auch andere Systeme mit automatischen Werkzeugwechslern im Einsatz sind. In den Spindeln des Typs HSP/HV-P könne keine Werkzeuge mit Hohlschäften der Form B, D, E und F eingesetzt werden. Diese sind für andere Anwedungen konzipiert. Durch die HSK-Schnittstelle können HSP/HV-P - Spindeln in beiden Dreh- richtungen betrieben werden.



Schmieraggregat

Das elektronisch gesteuerte Schmieraggregat PRELUB ist optimal auf Öl-Luft-geschmierte GMN Spindeln abgestimmt und ein Garant für eine lange Lebensdauer.



Kühlaggregate

GMN Kühlaggregate gewährleisten eine präzise regulierbare Temperatur- und Mengenabgabe des Kühlmediums und erzielen gleichbleibend niedrige Betriebstemperaturen.



Kabel und Stecker

Auf Anfrage sind konfektionierte Kabel mit B048-, B049-, GA-, MAC-, D500- und STK-Stecker erhältlich. Für die elektrische Spindel-Umrichter-Verbindung liefert GMN schleppkettentaugliche und UL/CSA-approbierte Elektrokabel.