

HSP 120 - 30000/11



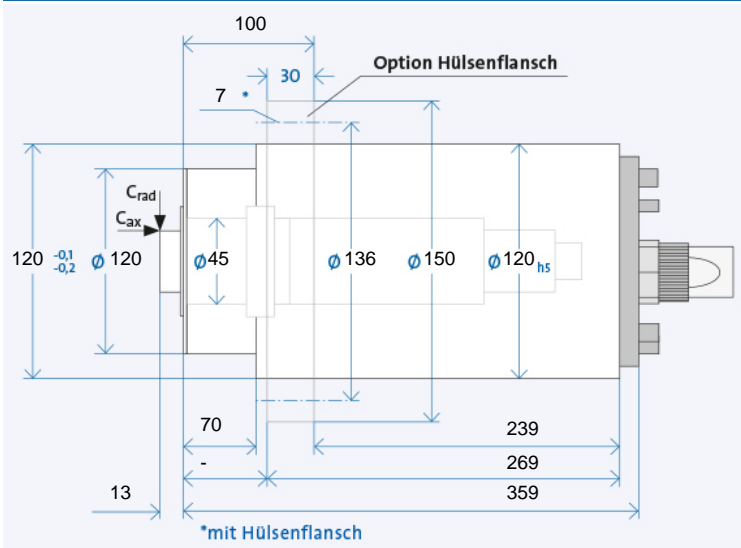
Technische Daten

| | | |
|--------------------------------|---------------|----------------|
| 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] |

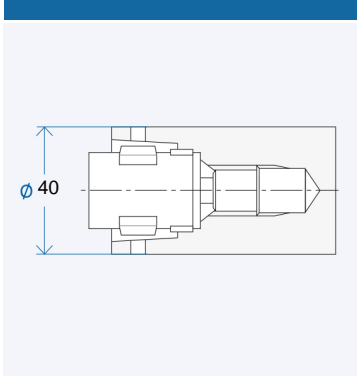
HSP 120 - 30000/11

| | | |
|---------|------|------|
| 120 | | |
| 30000 | | |
| 45 | | |
| HSK-C40 | | |
| 40 | | |
| 98 | | |
| 131 | | |
| 200V | 350V | 460V |
| 1000 | | |
| 200V | 350V | 460V |
| 11 | | |
| 5,84 | | |
| 18000 | | |
| 72 | 41 | 31 |
| 13 | | |
| 6,9 | | |
| 18000 | | |
| 84 | 48 | 37 |

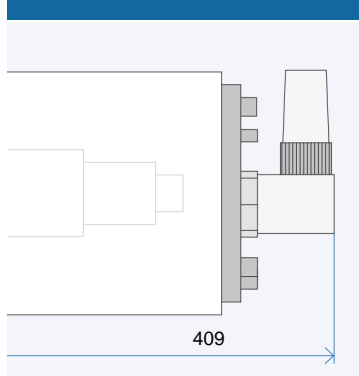
TECHNISCHE DATEN



KEGEL-HOHLSCHAFT MIT PLANANLAGE



OPTION WINKELSTECKER



Elektrischer Anschluss

| | |
|--------------------------|--|
| Steckertyp | |
| Gerade Steckerverbindung | |
| Winkelsteckerverbindung | |
| Festes Kabel XXm | |

Kühlmittel durch die Welle

| | |
|------------------|---|
| Niederdruck (du) | - |
| Hochdruck (dh) | x |

Sensorik

| | |
|-----------------|---|
| Drehwinkelgeber | x |
| Drehzahlsensor | + |

Gehäuse

| | |
|--------------------------------|---|
| Zylindrische Hülse | + |
| Zylindrische Hülse mit Flansch | o |
| Blockgehäuse | x |
| Sperrluftabdichtung | o |

¹⁾ Minimal erforderliche Ausgangsspannung des Frequenzumrichters.

- + Standard
- o Option
- x Auf Anfrage

Bestellbezeichnung:
 + HSP 120 - 30000/11
 R für Rechtslauf, L für Linkslauf
 + gewünschte Optionen

MAC GA GA

| | | |
|-----|----|----|
| MAC | GA | GA |
| + | + | + |
| o | o | o |
| o | o | o |

Kühlmittel durch die Welle

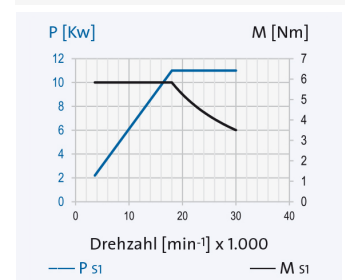
| | |
|------------------|---|
| Niederdruck (du) | - |
| Hochdruck (dh) | x |

Sensorik

| | |
|-----------------|---|
| Drehwinkelgeber | x |
| Drehzahlsensor | + |

Gehäuse

| | |
|--------------------------------|---|
| Zylindrische Hülse | + |
| Zylindrische Hülse mit Flansch | o |
| Blockgehäuse | x |
| Sperrluftabdichtung | o |



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

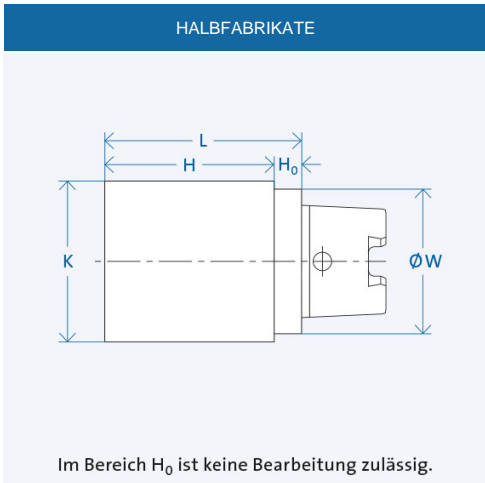
HSP 120 - 30000/11



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.