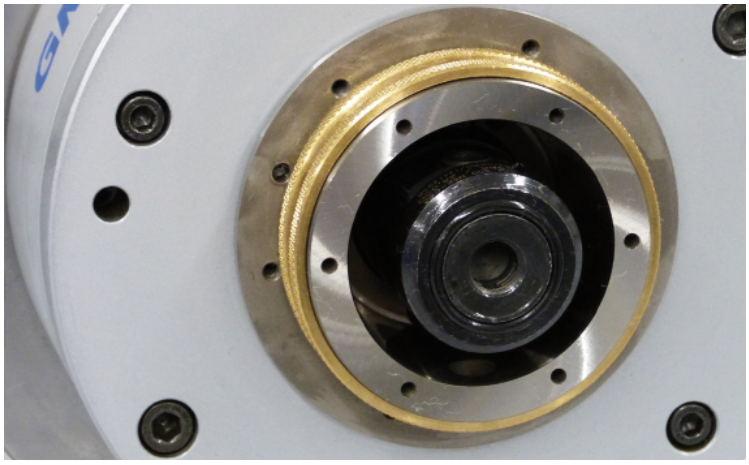
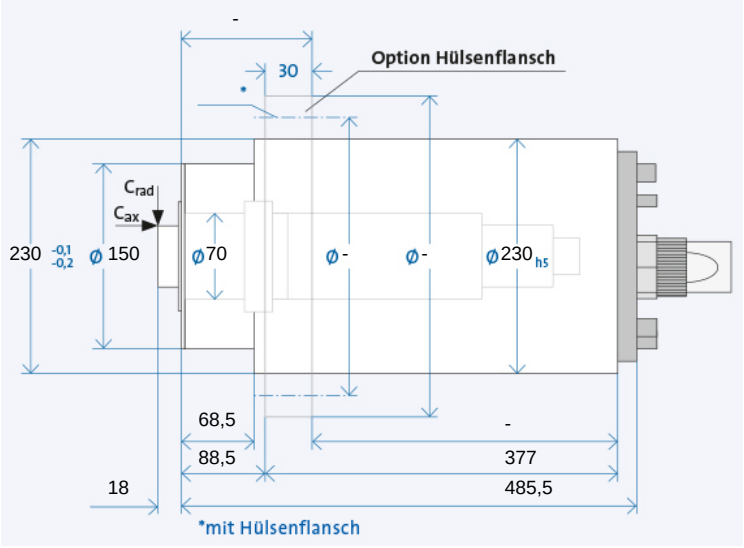
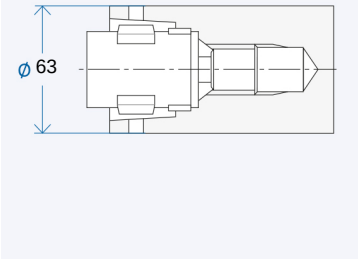
HSP 230g - 12000/18



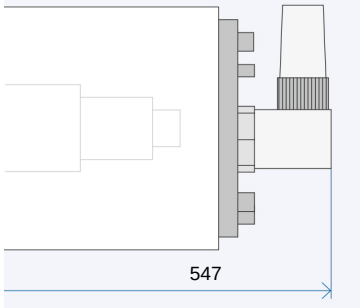
TECHNISCHE DATEN



KEGEL-HOHLSCHAFT MIT PLANANLAGE



OPTION WINKELSTECKER



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

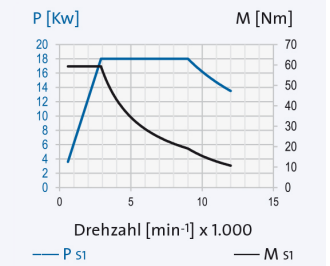
Technische Daten			HSP 230g - 12000/18		
Spindelhülse-ø	A	[mm]	230		
Drehzahl max.	n_{max}	[min^{-1}]	12000		
Lager ø vorne	W_1	[mm]	70		
Werkzeugschnittstelle			HSK-C63		
Plananlage-ø	W	[mm]	60		
Steifigkeit statisch					
axial	C_{ax}	[N/µm]	196		
radial	C_{rad}	[N/µm]	375		
Motorausführung			200V	350V	460V
Frequenz max.	f_{max}	[Hz]	400		
Umrichternennsp.[1])		[V]	200V	350V	460V
Leistung	P_{S1}	[kW]	18		
Drehmoment	M_{S1}	[Nm]	59,3		
... bei Drehzahl	n	[min^{-1}]	2900		
Strom	I_{S1}	[A]	100	57	43
Leistung	$P_{S6-60\%}$	[kW]	20		
Drehmoment	$M_{S6-60\%}$	[Nm]	65,9		
... bei Drehzahl	n	[min^{-1}]	2900		
Strom	$I_{S6-60\%}$	[A]	112	64	49

Elektrischer Anschluss			
Steckertyp	D350	MAC	GA
Gerade Steckerverbindung	+	+	+
Winkelsteckverbindung	o	o	o
Festes Kabel XXm	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	+		

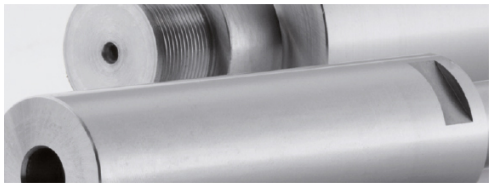
[1]) Minimal erforderliche Ausgangsspannung des Frequenzumrichters.

+ Standard
o Option
x Auf Anfrage

Bestellbezeichnung:
+ HSP 230g - 12000/18
R für Rechtslauf, L für Linkslauf
+ gewünschte Optionen



HSP 230g - 12000/18

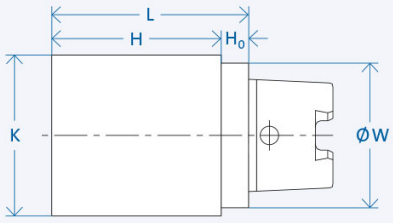


Schleifdorne

Halbfertigfabrikate

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

HALBFABRIKATE



Im Bereich H_0 ist keine Bearbeitung zulässig.

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

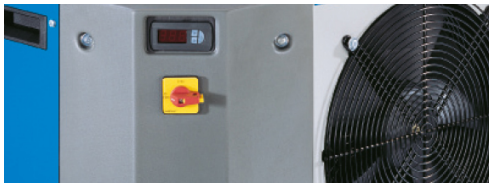
Bestellbezeichnung»Halbfertigfabrikat« [Schaft-Ø K] x [Schaftlänge H] [Schnittstelle]

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.