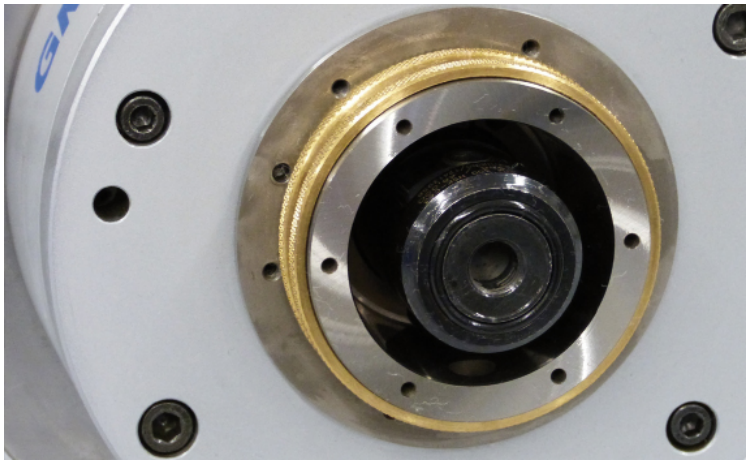
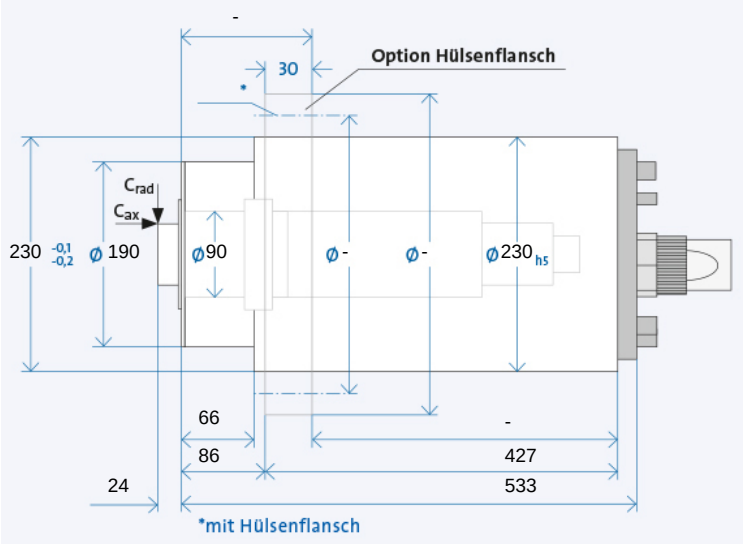
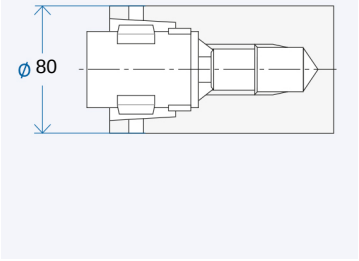
# HSP 230g - 10000/25



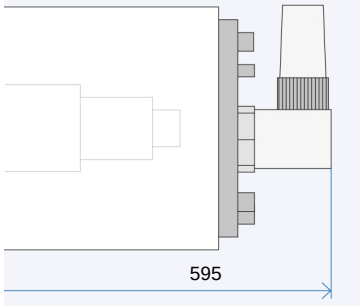
## TECHNISCHE DATEN




## KEGEL-HOHLSCHAFT MIT PLANANLAGE




## OPTION WINKELSTECKER



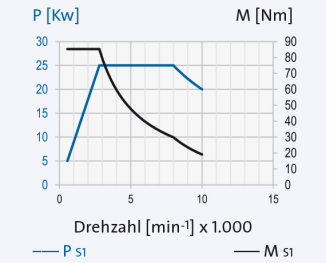

Es gelten die aktuell im Internet zur Verfügung gestellten Daten.
Weitere und detaillierte Angaben im GMN Katalog 2508.

| Technische Daten | | | HSP 230g - 10000/25 | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Spindelhülse-ø | A | [mm] | 230 | | |
| Drehzahl max. | $n_{max}$ | [$min^{-1}$] | 10000 | | |
| Lager ø vorne | $W_1$ | [mm] | 90 | | |
| Werkzeugschnittstelle | | | HSK-C80 | | |
| Plananlage-ø | W | [mm] | 80 | | |
| Steifigkeit statisch | | | | | |
| axial | $C_{ax}$ | [N/µm] | 461 | | |
| radial | $C_{rad}$ | [N/µm] | 483 | | |
| Motorausführung | | | 200V | 350V | 460V |
| Frequenz max. | $f_{max}$ | [Hz] | 333 | | |
| Umrichternennsp.[1]) | | [V] | 200V | 350V | 460V |
| Leistung | $P_{S1}$ | [kW] | 25 | | |
| Drehmoment | $M_{S1}$ | [Nm] | 85,3 | | |
| ... bei Drehzahl | n | [$min^{-1}$] | 2800 | | |
| Strom | $I_{S1}$ | [A] | 121 | 69 | 53 |
| Leistung | $P_{S6-60\%}$ | [kW] | 28 | | |
| Drehmoment | $M_{S6-60\%}$ | [Nm] | 95,5 | | |
| ... bei Drehzahl | n | [$min^{-1}$] | 2800 | | |
| Strom | $I_{S6-60\%}$ | [A] | 187 | 107 | 81 |

| Elektrischer Anschluss | | | |
|---|---|---|---|
| Steckertyp | D350 | MAC | MAC |
| 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 | + | | |

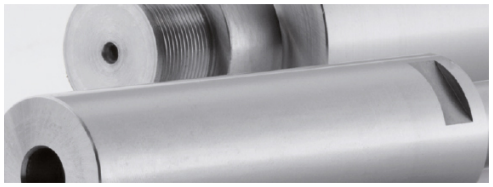
[1]) Minimal erforderliche Ausgangsspannung des Frequenzumrichters.

+ Standard
o Option
x Auf Anfrage




Bestellbezeichnung:
+ HSP 230g - 10000/25
R für Rechtslauf, L für Linkslauf
+ gewünschte Optionen

# HSP 230g - 10000/25

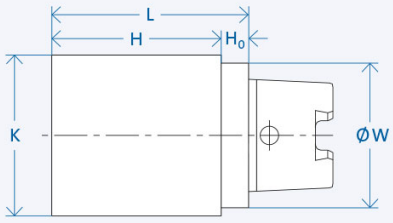


## Schleifdorne

### 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 |

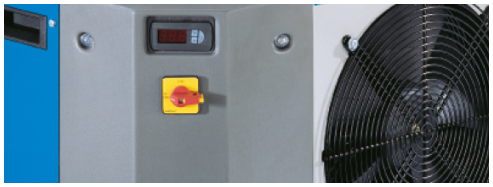
Bestellbezeichnung»Halbfertigfabrikat« [Schaft-Ø K] x [Schaftlänge H] [Schnittstelle]

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.