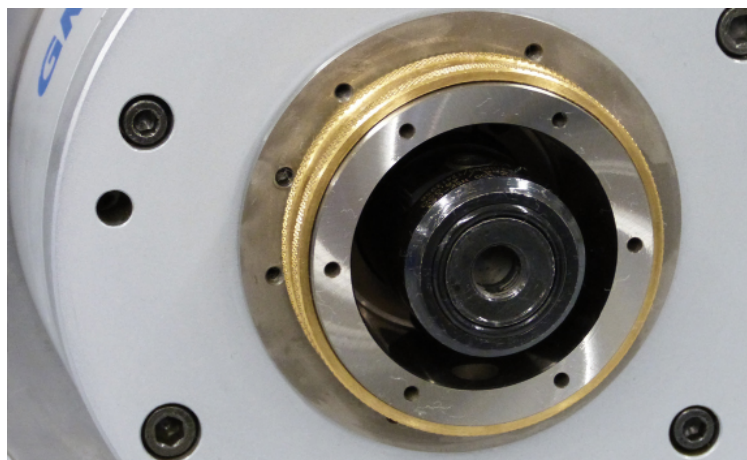
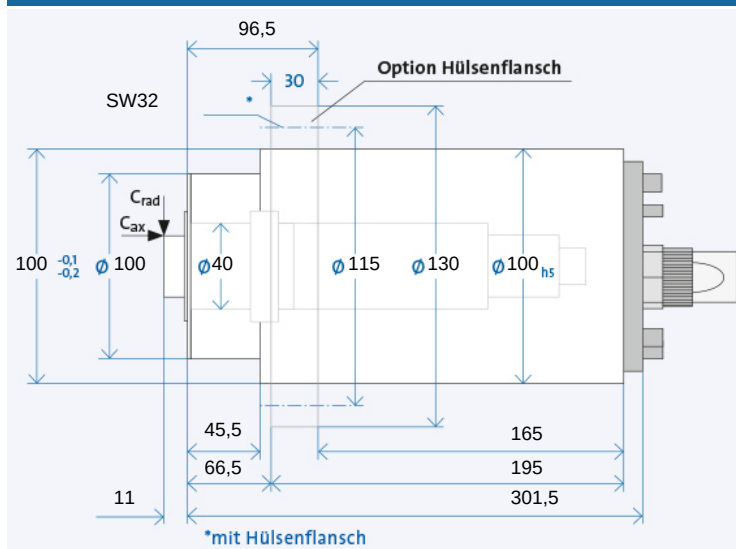


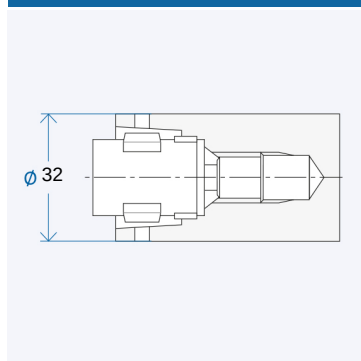
HV-P 100 - 45000/9



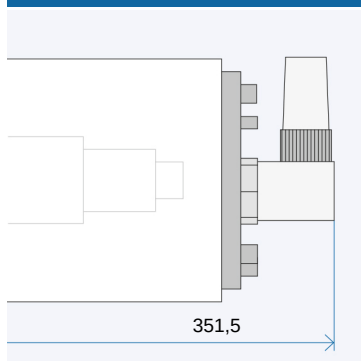
TECHNISCHE DATEN



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

Spindelhülse-Ø	A	[mm]
Drehzahl max.	n_{max}	[min ⁻¹]
Lager Ø vorne	W ₁	[mm]
Werkzeugschnittstelle		
Plananlage-Ø	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]

Elektrischer Anschluss

Steckertyp
Gerade Steckerverbindung
Winkelsteckerverbindung
Festes Kabel XXm
Kühlmittel durch die Welle
Niederdruck (du)
Hochdruck (dh)
Sensorik
Drehwinkelgeber
Drehzahlsensor
Gehäuse
Zylindrische Hülse
Zylindrische Hülse mit Flansch
Blockgehäuse
Sperrluftabdichtung

¹⁾ Minimal erforderliche Ausgangsspannung des Frequenzumrichters.

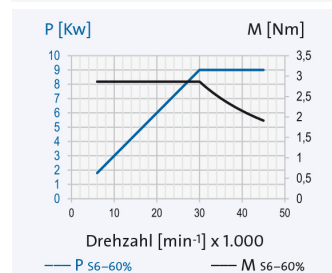
+ Standard
o Option
x Auf Anfrage

Bestellbezeichnung:
+ HV-P 100 - 45000/9
R für Rechtslauf, L für Linkslauf
+ gewünschte Optionen

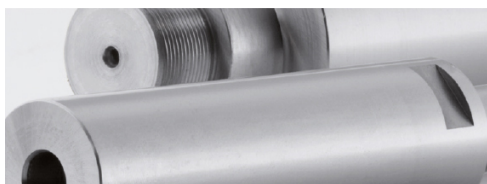
HV-P 100 - 45000/9

100		
45000		
40		
HSK-C32		
32		
76		
85		
200V	350V	460V
1500		
200V	350V	460V
7,5		
2,39		
30000		
42	24	18
9		
2,86		
30000		
49	28	21

GA	GA	GA
+	+	+
o	o	o
o	o	o
-	-	-
+	+	+
+	+	+
o	o	o
x	x	x
o	o	o



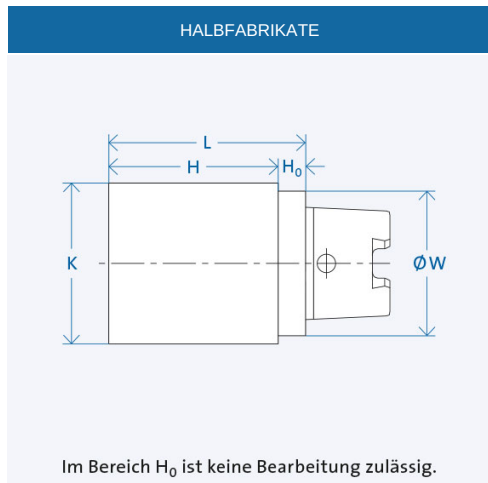
HV-P 100 - 45000/9



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 Mitnehmerausparung 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.