

MOTORSPINDELN

Reihe 940



➤ Motorspindel der **Reihe 940** wurden von unseren Ingenieuren speziell für Hochleistungs-Bearbeitungsprozesse entwickelt. Automatische Auswuchtsysteme bei Spindeln mit automatischer Werkzeugaufnahme sowie die verschiedensten Sensoren für

das Condition Monitoring wurden hier standardisiert. Durch diese integrierten Sensoren erhalten Sie jederzeit online die verschiedensten Informationen über den Zustand Ihrer Spindel sowie den Bearbeitungsprozess.

➤ **Sonderausführungen realisieren wir mit Know-how und Erfahrung.**

Kundenspezifische Werkzeugaufnahme, Ausführung in rostfreiem Stahl und vieles mehr realisieren wir auf Ihren Wunsch.

Sprechen Sie uns einfach an.

T +49 93 72.948 39-100

E info@fiegekg.de





Rückansicht

Werkzeugaufnahme

- › Je nach Spindel und Anwendung wählen Sie zwischen manueller und automatischer Werkzeugspannung.

Lagerung

- › Zur Lagerung verwenden wir ausschließlich Hochgenauigkeitslager, die unter Vorspannung eingebaut sind. Diese haben sehr gute Dämpfungseigenschaften und ein sehr gutes Verschleißverhalten. Der Rundlauf an der Werkzeugaufnahme ist $< 0,002\text{ mm}$. Die Laufruhe der Spindeln erreichen wir durch einen steifen Aufbau und einen optimalen Auswuchtprozess.

Schmierung

- › Die Motorspindel erhält je nach Drehzahlbereich eine Öl-Luft oder Fettlebensdauerschmierung.

Motor

- › Der Antrieb erfolgt über kompakte, leistungsstarke Synchron- und Asynchron Motoren. Die Kühlung erfolgt über einen integrierten Kühlkreislauf um den Motor. Sensoren in der Motorwicklung schützen den Motor vor Überhitzung.

Abdichtung

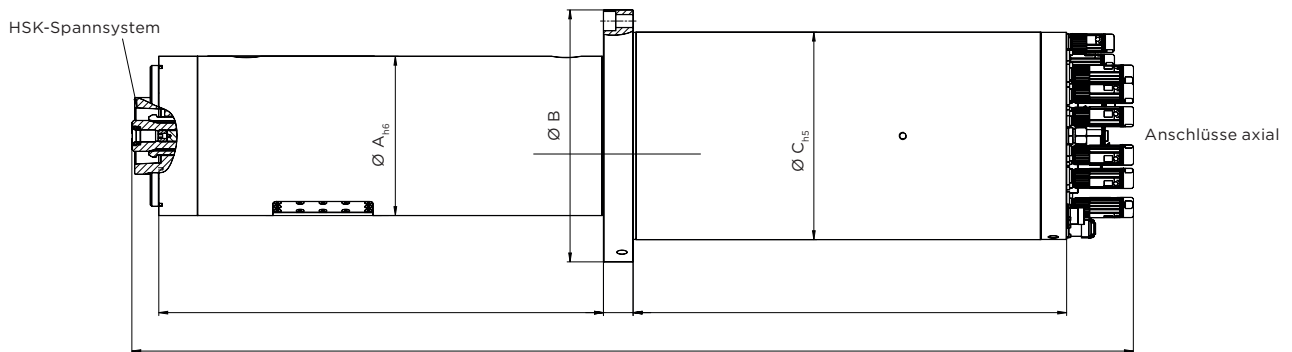
- › Die Abdichtung der Spindel erfolgt durch ein erprobtes Labyrinth mit aktiver Sperrluft. Dies schützt die Spindellager vor Verschmutzung. Die Spindeln können sowohl horizontal als auch vertikal eingesetzt werden.

Auswucht-systeme + AE Sensoren

- › Bei Spindeln mit HSK Werkzeugaufnahme verwenden wir mittenfreie, ringförmige Auswuchtssysteme die teilweise mit mittenfreien Körperschallsystemen kombiniert sind.

Temperatur-sensoren

- › An den Lagern der Festlager- und Loslagerseite der Motorspindel sind Sensoren zur Überwachung der Lagertemperatur integriert.



> Reihe 940

Mechanische Daten										
Art.-Nr.	$\varnothing A_{hs}$	$\varnothing B$	$\varnothing C_{hs}$	Werkzeug- aufnahme	automatisch/ manuell	AE	Wucht- system	Sensor- lager	Drehgeber	Schmierung
VFS-900.100029	215	340	280	HSK-A 100	automatisch	●	●	●	●	Fett
VFS-900.100036	200	270	210	HSK-A 80	automatisch	—	—	●	●	Öl
VFS-920.100029	180	300	259	HSK-C 63	manuell	—	●	●	●	Öl
VFS-900.100024	160	300	200	HSK-A 63	automatisch	●	●	—	●	Fett
VFS-900.100023	230	340	280	KM 80	automatisch	●	●	●	●	Fett
VFS-900.100028	215	340	280	HSK-A 100	automatisch	●	●	●	●	Fett
VFS-900.100005	190	360	287	HSK-A 100	automatisch	●	●	●	●	Fett
VFS-800.100018	150	260	235	Kegel 1:5	manuell	—	—	—	—	Fett

> Reihe 940

Elektrische Daten						
Art.-Nr.	Leistung kW	Drehzahl min ⁻¹	max. Drehzahl min ⁻¹	Spannung V	Strom A	Drehmoment Nm
VFS-900.100029	30	1.000	9.930	400	95	286,5
VFS-900.100036	20	5.870	17.700	400	53	31,8
VFS-920.100029	25	2.500	23.700	380	73	95,5
VFS-900.100024	7,5	3.000	5.760	400	18	23,88
VFS-900.100023	45	2.000	8.940	400	115	214,97
VFS-900.100028	30	1.000	9.930	400	95	286,5
VFS-900.100005	75	5.890	11.700	400	131	121
VFS-800.100018	22	4.290	13.800	400	54	48,97

Leistungsdiagramme auf Anfrage