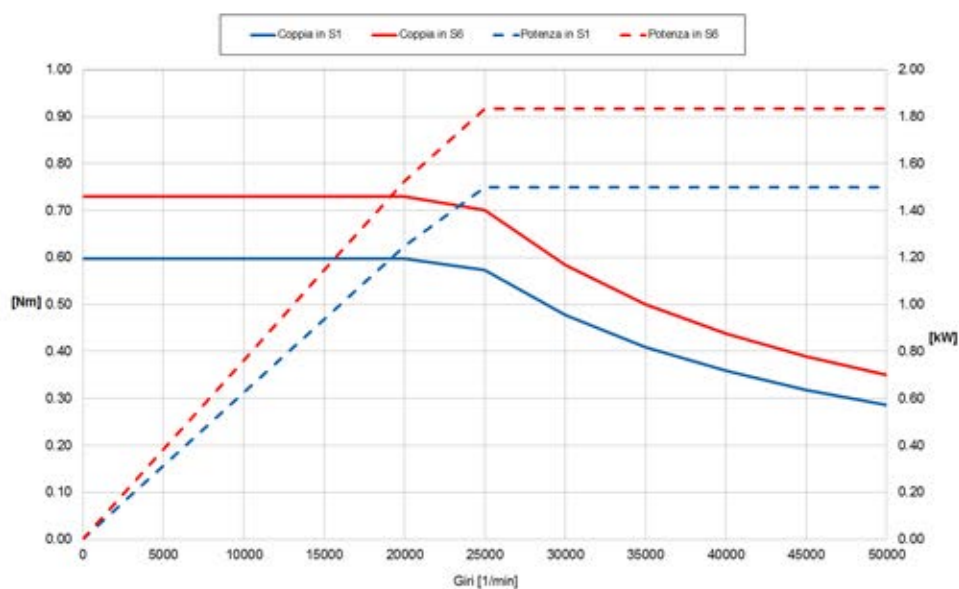


|                        |                 |                           |                     |
|------------------------|-----------------|---------------------------|---------------------|
| Velocità massima       | 40.000 giri/min | Attacco utensile          | HSK-C32             |
| Velocità nominale      | 24.000 giri/min | Lubrificazione cuscinetti | grasso permanente   |
| Potenza nominale in S1 | 1,5 kW          | Direzione di lavoro       | radiale e assiale   |
| Coppia nominale in S1  | 0,6 Nm          | Protezione cuscinetti     | aria 0,7 bar        |
| Tensione nominale      | 380 V           | Raffreddamento motore     | liquido             |
| Corrente nominale      | 5 A             | Verso di rotazione        | orario e antiorario |
| Frequenza massima      | 1.333 Hz        | Encoder                   | -                   |



|                 |  |
|-----------------|--|
| <b>FR</b>       | T = tornitura<br>FR = fresatura<br>R = rettifica   |
| <b>HF</b>       | HF = motore integrato<br>K = giunto di trasmissione<br>B = cinghia   |
| <b>200</b>      | dimensione mandrino ØD o lato  |
| <b>12/</b>      | numero di giri massimo (x1000)   |
| <b>15</b>       | potenza motore in S1   |
| <b>P</b>        | protezione naso mandrino con<br>aria pressurizzata   |
| <b>O</b>        | G = lubrificazione cuscinetti a grasso<br>O = lubrificazione cuscinetti ad aria-olio   |
| <b>ID</b>       | ID = pistone idraulico<br>PN = pistone pneumatico<br>M = azionamento meccanico   |
| <b>R</b>        | R = passaggio refrigerante in asse<br>A = passaggio aria pulizia cono in asse<br>R/A = passaggio aria e refrigerante in asse |
| <b>D/S</b>      | D = verso di rotazione destro<br>S = verso di rotazione sinistro<br>D/S = verso di rotazione destro/sinistro                 |
| <b>HSK-A100</b> | tipo di attacco utensile   |