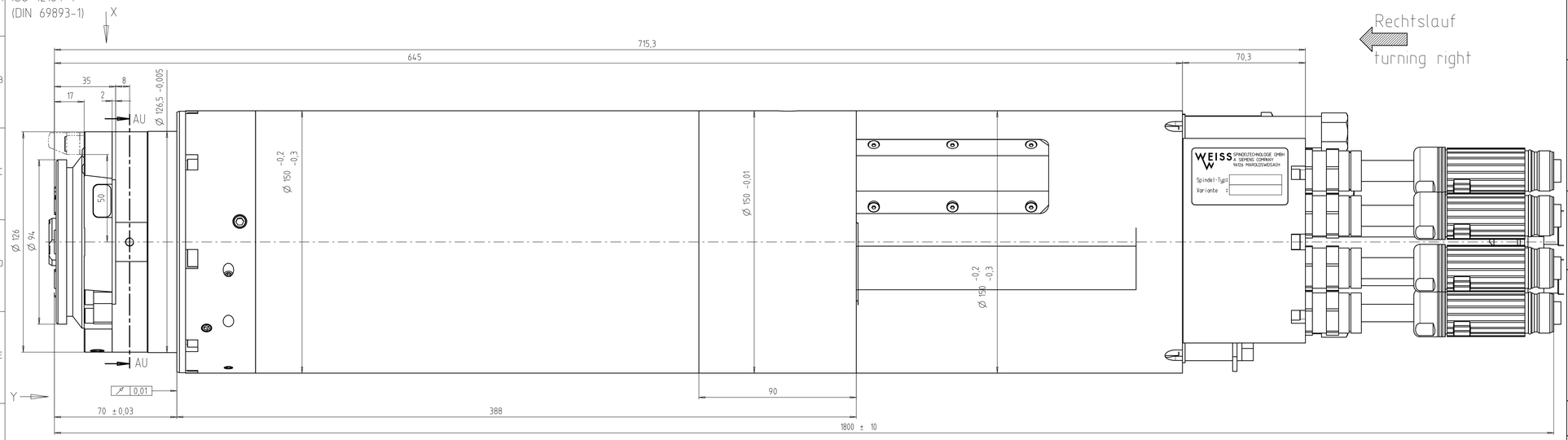
HSK-A63
ISO 12164-1
(DIN 69893-1)



I	G1/4	Motor- und Lager-kühlung EIN motor- and bearing cooling IN	Medium / agent Druck / pressure Menge / flow rate Zusätze / additives	Wasser / water max. 5 bar 6-8 l/min 25% CLARIANT antifrogen N
II	G1/4	Motor- und Lagerkühlung AUS / motor- and bearing cooling OUT		
IVa	G1/4 *(VARIANTE V1)*	Leckage Drehdurchfuehrung leakage rotation unit		
IVa	M8x1 *(VARIANTE V2)*	Leckage Drehdurchfuehrung leakage rotation unit		
IVb ø10 / IVd	2xø5	Leckage vor Drehdurchführung leakage in front of rotation unit		
IVc	ø6	Leckage Motor und Drehgeber leakage motor and decoder		
IVf	2xø6	Leckage Zugstange leakage drawbar		
V	G 1/8	Sperrluft EIN air purge IN	Druck / pressure Filterfeinheit / filter mesh width Luftmenge / air flow	3 ±0,2 bar 8 µm 1,8 - 2,0 Nm³/h
VIa,b	ø6	Sperrluft AUS air purge OUT		
VII	G1/4	Werkzeug lösen tool unclamp	Druck / pressure Kolbenfläche / piston area Hubvolumen / stroke volume	90-120 bar 18,6 cm² 20,5 cm³
VIII	G1/4	Werkzeug spannen tool clamp	Druck / pressure Kolbenfläche / piston area Hubvolumen / stroke volume	90-120 bar 7,4 cm² 8,2 cm³
IX	G1/4	Kegelreinigung taper cleaning	Druck / pressure	4-6 bar

VARIANTE V1:

X	G3/8	innere WZG-Kühlung / inside tool cooling Druck / Pressure Medienreinheit (ISO 4406) / Medium cleanliness Filterfeinheit / Filter mesh width	: max. 80 bar : -/17/14 : < 50 µm
		weitere Technische Daten siehe Betriebsanleitung / more technical data acc. too operating manual	
XI	G1/4	äußere WZG-Kühlung outside tool cooling	Druck / pressure max.20 bar

VARIANTE V2:

XIII	Ø 10	Luft für WZG-Schmierung / air for tool-lubrication Druck / pressure Filterfeinheit / filter mesh width	max. 10 bar ≤ 5 µm
XIV	Ø 2,5	WZG-Schmierung / tool-lubrication Druck / pressure Filterfeinheit / filter mesh width	ca. 10 bar ≤ 12 µm
		weitere Technische Daten siehe Betriebsanleitung / more technical data acc. too operating manual	

A	Einzeladern 25mm² einpolige Kupplung Intercontec SKUA 002 NN 00420001000	U V W PE	codiert 1 codiert 2 codiert 3 codiert 4

B Drehgeber/encoder
Motortemperatur
motor temperature

SIN- und COS-Signale: 1Vss
SIN- and COS-signals: 1Vpp
z : 256 R : 1
m : 0,3

Stecker: Interconnectron
Typ: SRNA 17G MRSN 169

1	A+			
2	A-			
3	Ref+			
4	-			
5	-			
6	-			
7	0V			
8	KTY84+/ Thermof. Öffner 145°			
9	KTY84-/ Thermof. Öffner 145°			
10	+5V			
11	B+			
12	B-			
13	Ref-			
14	-			
15	RS 0V (gebrückt auf Pin7)			
16	RS +5V			
17	-			

Pin 8 / Pin 9: br, ge, ws, ge, KTY, Thermo-fühler

Außenschirm auf Sockel aufgelegt/ Outershield put on socket

intern: 19.5.2

C Sensoren
sensors

Fabrikat: Interconnectron
Typ: SRNA 12T MRSN 169

S1 Zugstangenposition
drawbar position
PMI14V

S4 Loesekolbenposition
piston position
BES516-3005-G-E4-C-PU05

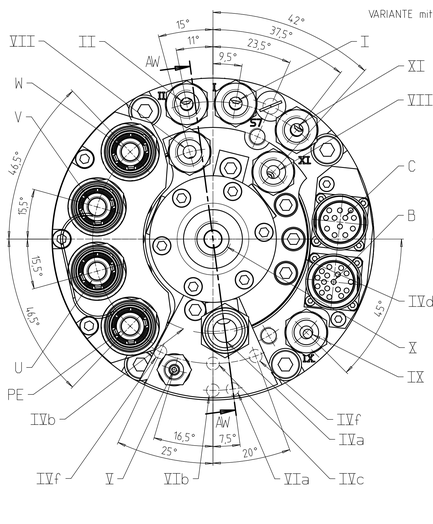
gedrückt PMI 1 und 5

1	S1,4 +24V		7	PT 100	
2	S1,4 0V		8	PT 100	
3	S1 Signal		9	PT 100	
4	S4 Signal		10	PT 100	
5	---		11	---	
6	---		12	---	

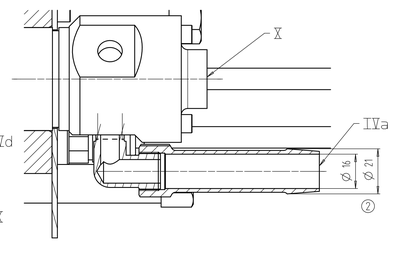
① Außenschirm (S1) auf Sockel aufgelegt/ Outershield (S1) put on socket

xxx graviert / engraving:	WEISS 175442L-001 (-002 usw.)
Drehzahl / speed	18000 min⁻¹
Einbaulage / working position	horizontal / horicontal
Laufgenauigkeit / runout	radial 2 µm; 12µm Abstand 250 mm axial 2 µm
Massenträgheitsmoment aller rotierenden Teile / inertia of all rotating parts	0,011 kgm²
Wuchtgüte / balancing quality	Q1
Fettlebensdauerschmierung / grease lubrication for life	FAG Arcanol L75

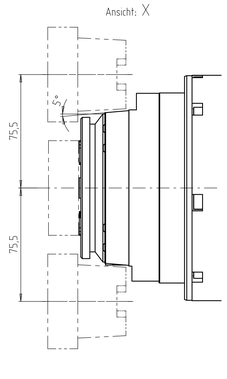
VARIANTE mit Deublin-Drehdurchführung



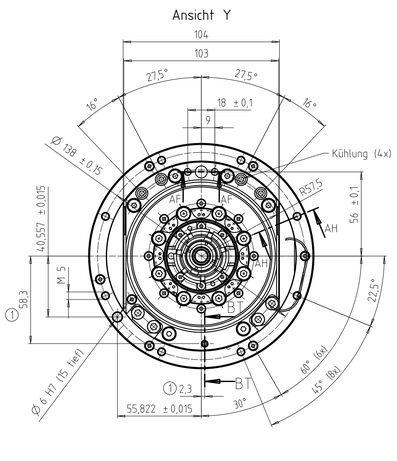
Schnitt AW-AW



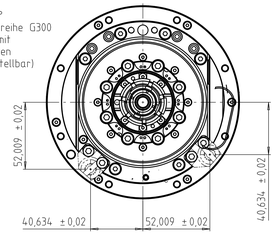
Ansicht: X



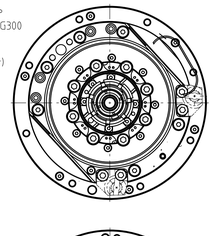
Ansicht Y



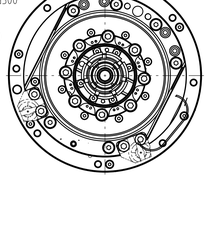
Ansicht Y
Einbaulage 0°
Maschinenbaureihe G300
Darstellung mit Absteckpunkten
(optional bestellbar)



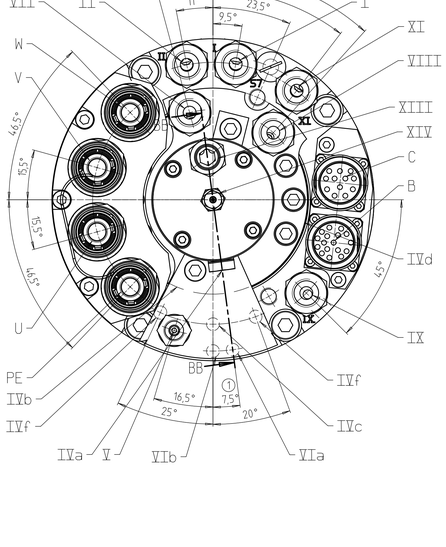
Ansicht Y
Einbaulage -42,565°
Maschinenbaureihe G300
Darstellung mit Absteckpunkten
(optional bestellbar)



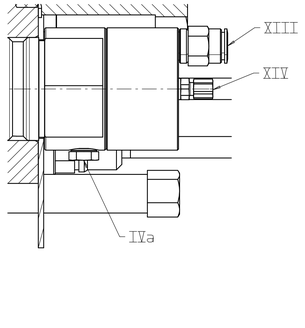
Ansicht Y
Einbaulage +27°
Maschinenbaureihe G300
Darstellung mit Absteckpunkten
(optional bestellbar)



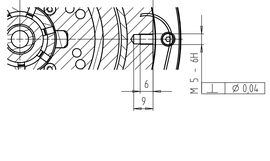
VARIANTE mit Bielomatik-Drehdurchführung



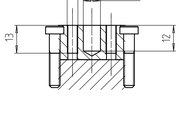
Schnitt BB-BB



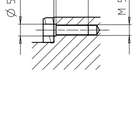
Schnitt AU-AU



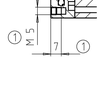
Schnitt AF-AF



Schnitt AH-AH



① Schnitt BT-BT



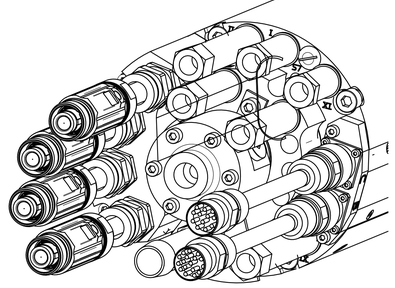
Kennlinie / Data

E&A mSpW12/15-4

Drehzahl / speed	min⁻¹	8000	13700	18000
Frequenz / frequency	Hz	267	455	600
Leistung / power	kW	29	29	29
Spannung / voltage	V	250	400	458
Strom / current	A	76	46	43

Schaltlogik III	S1	S4
P1: Werkzeug ausgestoßen / tool unclamped	8,5-9,3V	0
P2: Werkzeug gespannt / tool clamped	2-3,7 V	1
P3: gespannt ohne Werkzeug oder zu langes Werkzeug gespannt / clamped without tool or too long tool clamped	1 V (Einstellwert/ Default value)	1

S1: Analoggeber / Analogue sensor
S4: Schließer / normally-Open



Variantenübersicht:	
175442L_V1	Deublin-DDF
175442L_V2	Bielomatik-DDF

Freigegeben

Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Maßstab: 1:1 A0 Gewicht: ca. 70 kg
Werkstoff:
Stahlring: Modell:
Benennung: Zusatzinformation: Fraesspindel HSK-A63

7	20180166	22.02.2018	ICB	
6	20170776	24.10.2017	ICB	
5	20170738	27.09.2017	ICB	
4	20170666	04.09.2017	ICB	
3	20161031	15.6.2016	HBu	
2	20161035	20.2.2016	HBu	
1	20110904	18.10.11	MM	
Zust.	Änderung	Datum	Name	

Bearb. 08.09.2011 Hauck
Gepr. Lang

WEISS SPINDELTECHNOLOGIE GMBH
A SIEMENS COMPANY
HERZOGWEILER WEG 14
96126 MARKLDSWEISACH
www.weissgmbh.de

Schutzvermerk: 175442L
Blatt 1 von 5
Ersch. Ersatz

vertraulich / confidential
Dokument nach DIN 34 beachten

Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Sie darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.