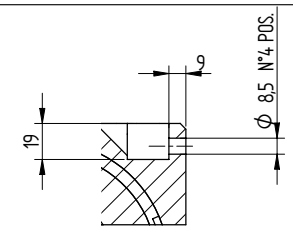
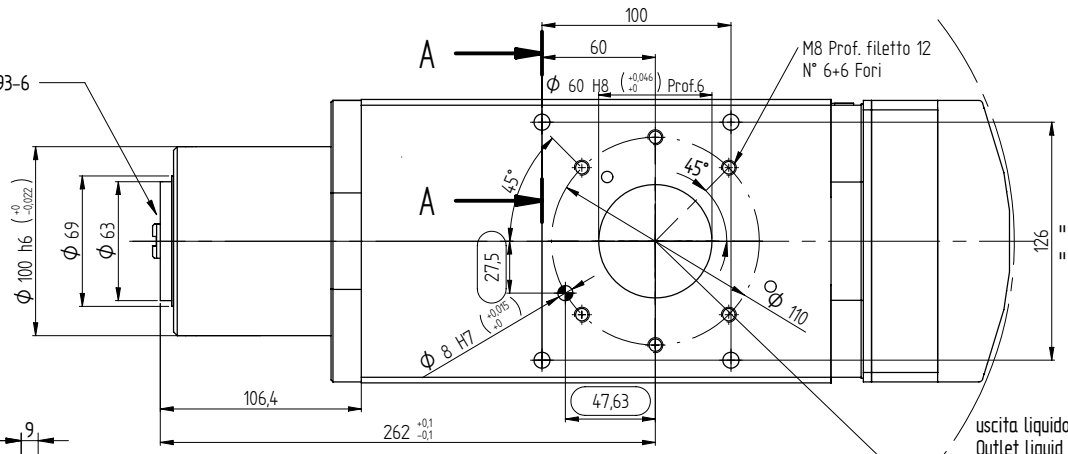


HSK F63 DIN 69893-6



SEZIONE A-A
1:2

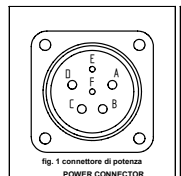
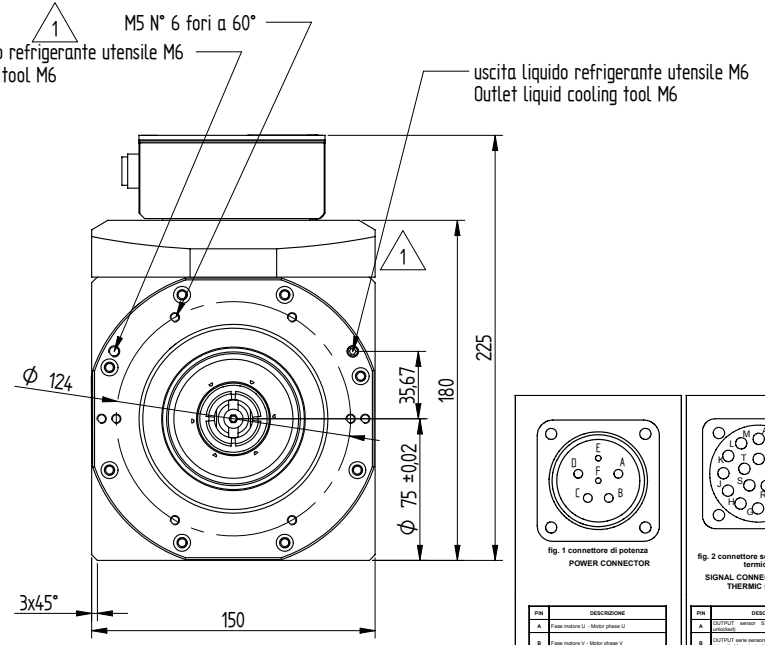
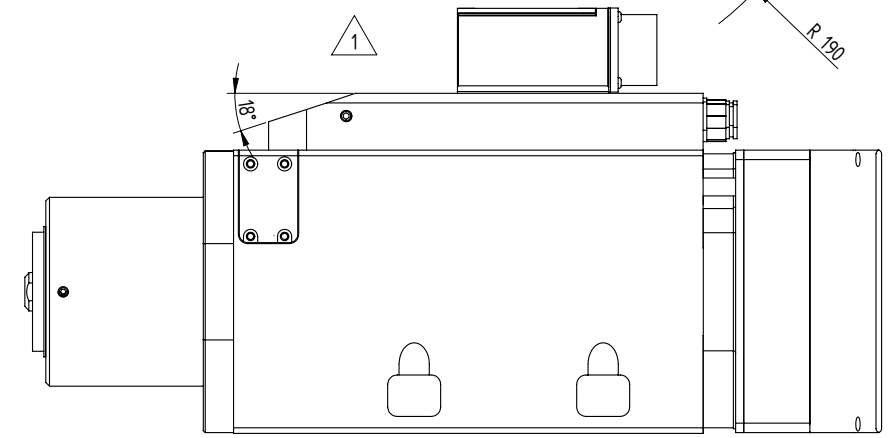
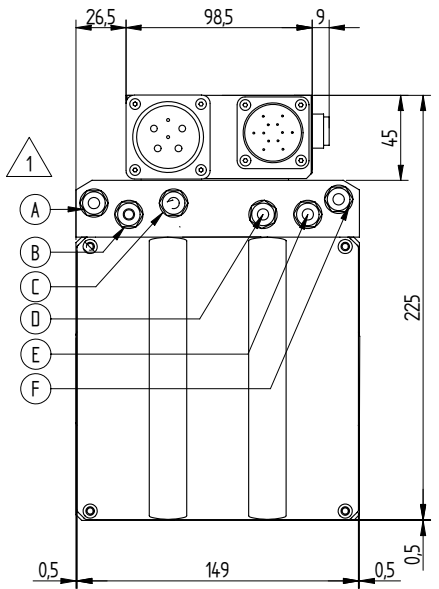


fig. 1 connettore di potenza
POWER CONNECTOR

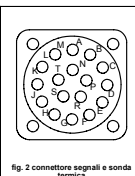
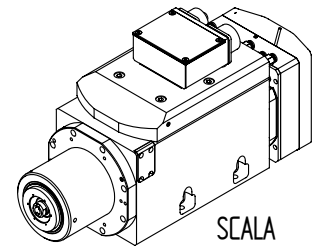


fig. 2 connettore segnali e sonda termica
SIGNAL CONNECTORS AND THERMIC SWITCH

FIN	DESCRIZIONE
A	Fase motore U - Motor phase U
B	Fase motore V - Motor phase V
C	Fase motore W - Motor phase W
D	Condensatore a Terra - Ground

FIN	DESCRIZIONE
A	OUTPUT sensor S2 (controllo espansione termostatica)
B	OUTPUT sensor S1 (S4 (sensore temperatura motore))
C	OUTPUT sensor S2 (controllo termico - switch non sicuro)
D	SWV CC alimentazione/feeding supply of the publication: "LAVORAZIONE del prodotto"
E	SWV CC alimentazione/feeding supply of the publication: "LAVORAZIONE del prodotto"
F	SWV alimentazione/feeding sensor S1, S2, S3, S4
G	SWV CC alimentazione/feeding PULSANTE
H	OUTPUT PULSANTE/operation
J	L'adempimento/feeding LAVORAZIONE in base al the publication: "LAVORAZIONE del prodotto"
L	OUTPUT sensor S2 - sensor C-Axis
M	Il movimento - Movement
N	Il movimento - Movement
O	Il movimento - Movement
P	Il movimento - Movement
Q	Il movimento - Movement
R	Il movimento - Movement
S	Il movimento - Movement
T	Il movimento - Movement
U	Il movimento - Movement
V	Il movimento - Movement
W	Il movimento - Movement
X	Il movimento - Movement
Y	Il movimento - Movement
Z	Il movimento - Movement



SCALA
1:5

Rif	Descrizione
A	Ø6 - Ingresso liquido refrigerante utensile - Inlet liquid cooling tool
B	Ø6 - Ingresso liquido refrigerante utensile - Inlet liquid cooling tool
C	Ø6 - Ingresso liquido refrigerante elettromandrino - Inlet liquid cooling Electrospindle
D	Ø6 - Uscita liquido refrigerante elettromandrino - Outlet liquid cooling Electrospindle
E	Ø6 - Ingresso aria pressurizzazione e pulizia cono - Inlet for pressurization and cone cleaning air
F	Ø6 - Ingresso/uscita aria per cambio utensile - Tool release air inlet / outlet

RIPRODUZIONE E/O DIFFUSIONE VIETATA	01	aggiunta 2° passaggio liquido refig. utensile, variate dimensioni piastra	18.10.05	RF	
	REV.	DESCRIZIONE REVISIONE	DATA	FIRMA	
		DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	SCALA: 1:2
	DATA	12.10.2005	12.10.2005		PESO:
	FIRMA	R FRATI	F PIRINI		GREZZO DI:
MATERIALE:			SOSTITUISCE:		
TRATTAMENTO TERMICO:					
REVISIONE SUPERFICIALE:			CICLO DI VERNICIATURA:		
DENOMINAZIONE:	DIMENSIONALE ES789 H F63 BASETTA STD MIL			01	
NUMERO ARTICOLO				5530H0214	

HSD
DIVISION

A2

QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA
: LAVORAZIONI MECCANICHE :
: SALDOCARPENTERIE :
: GETTI :