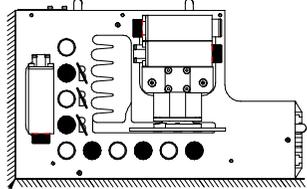
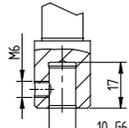


● = SENSO DI ROTAZIONE DESTRO / RIGHT ROTATION
 ○ = SENSO DI ROTAZIONE SINISTRO / LEFT ROTATION

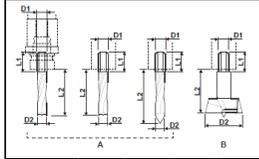


SUPERFICI DI STAFFAGGIO
FIXING SURFACES



CONNESSIONE UTENSILE
TOOL CONNECTION

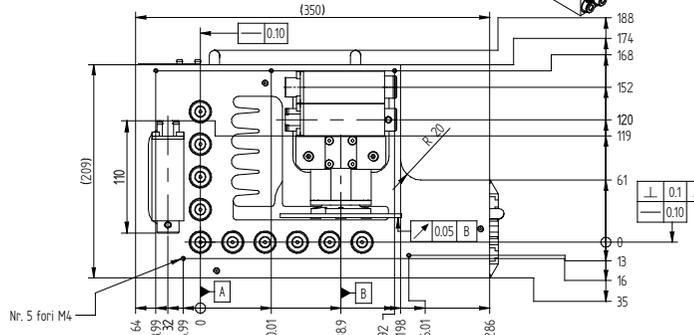
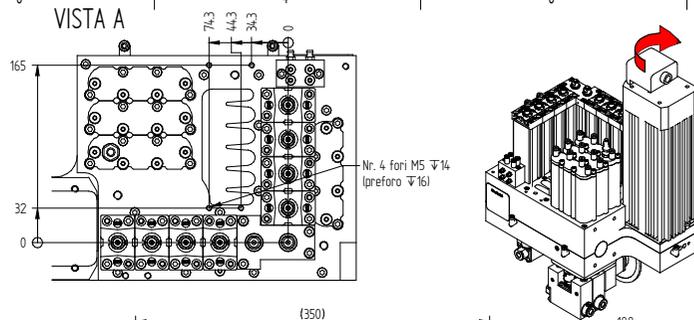
**DATI UTENSILI DI FORATURA
TOOLS DATASHEET**



Mandriani	D1 max	D2 max	L1 max	L2 max
Verticali	10	20*	20	57
Orizzontali	10	20	20	57

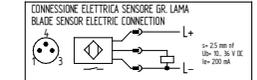
*= Gli utensili di tipo B possono avere un diametro massimo di 35 mm
 Type "B" tools can have Ø35 max diameter

VISTA A



Boring head technical features / Caratteristiche tecniche testa

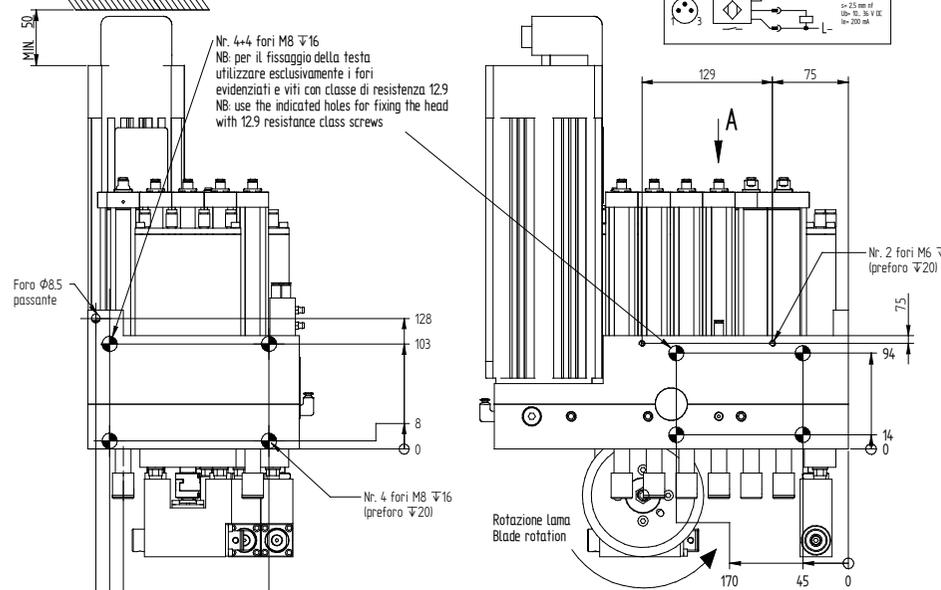
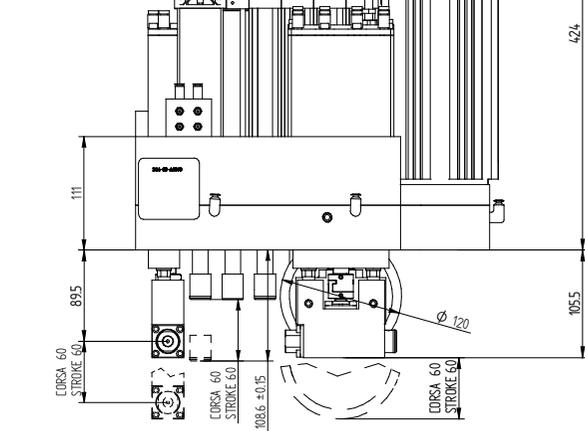
Working parameters	Parametri di lavoro	[unità misura] [unit]
Max working frequency	Frequenza di lavoro massima	100 Hz
Speed ratio (V spindles / motor)	Rapporto di trasmissione (mandrini V / motore)	1 / 1 OUT / IN
Motor rotation	Senso di rotazione del motore	destra / right
Max vertical spindles speed (100 Hz)	Regime massimo di rot. mand. verticali (100 Hz)	6000 rpm
Max horizontal spindles speed (100 Hz)	Regime massimo di rotazione orizzontali (100 Hz)	4740 rpm
Max working temperature	Temperatura massima di funzionamento	85 °C
Max Noise	Rumorosità massima	85 dB
Acceleration ramp (0-6000 rpm)	Rampa di accelerazione (0-6000 rpm)	> 1 s
Max blade spindles speed (100 Hz)	Regime massimo di rotazione lama (100 Hz)	6000 rpm
Oval cylinder thrust	Spinta camicie ovali	460 (6 bar) N
Round cylinder thrust	Spinta camicie tonde	305 (6 bar) N
Vertical spindles stroke	Corsa mandrini verticali	60 mm
Horizontal spindles stroke	Corsa mandrini orizzontali	60 mm
Weight	Peso	~ 50 kg
Tools coupling	Connessione utensili	Ø10 mm
Max blade diameter	Diametro massimo lama	Ø120 mm
Lubrication type	Tipo lubrificazione	MANUALE
Transmission lubrication	Lubrificazione trasmissione	Alphaspeed GYS 4 - 128 HD
Supply air pressure	Pressione di alimentazione aria	6 (7 max) bar
Liquid cooling	Raffreddamento a liquido	-
Chiller flow	Portata del refrigeratore	- l/min
Chilling dissipated power	Potenza dissipata nel raffreddamento	- W
Refrigeration fluid temperature	Temperatura fluido refrigerante	- °C
Working environment temperature	Temperatura ambiente di lavoro	0÷40 °C
Motor rated data		
Dati nominali motore		
Rated power	Potenza nominale	1.7 kW
Rated voltage	Tensione nominale	230 / 400 V
Rated frequency	Frequenza nominale	50 Hz
Rated current	Corrente nominale	7.4 / 4.3 A
Rated speed	Velocità di rotazione nominale	2790 rpm
cos φ	cos φ	0.72



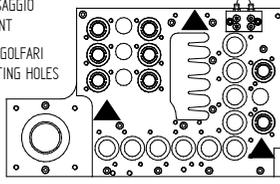
CONNESSIONE ELETTRICA SENSORE GR LAMA
BLADE SENSOR ELECTRIC CONNECTION

SPECIFICHE DELL'ARIA COMPRESA PER ALIMENTAZIONE PNEUMATICA
 Immettere aria compressa con purezza secondo ISO 8573-1, classi 3, 4, 2, vale a dire:
Classe 3 per particelle solide (dimensione delle particelle solide < 1 µm)
Classe 4 per l'umidità (punto di rugiada < 3 °C (37.5 °F))
Classe 2 per l'olio totale (concentrazione di olio < 0.1 mg/m3)

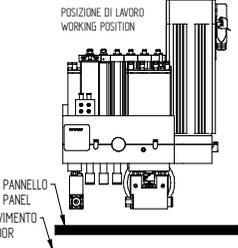
INGRESSO ARIA
(TUBO Øe=4, Φi=2)
AIR INLET
(HOSE Øe=4, Φi=2)



▲ PUNTO D'INGRASSAGGIO
LUBRICATING POINT
▲ FORO FISSAGGIO GOLFARI
EYEBOLTS MOUNTING HOLES



CICLO DI PRERISCALDO
 Prevedere, per ogni avvio giornaliero della macchina, il seguente ciclo di preriscaldamento per le teste a forare:
STEP 1
 Testa a 4000 rpm (rotazione dei mandrini verticali) per 2 minuti. Durante questa fase tutti i mandrini verticali e orizzontali devono essere espulsi una alla volta e rimanere in posizione di lavoro per circa 1 secondo. La movimentazione pneumatica dei mandrini deve essere effettuata in maniera ciclica per tutta la durata di questo step
STEP 2
 Testa a 5000 rpm (rotazione dei mandrini verticali) per 2 minuti. Durante questa fase tutti i mandrini verticali e orizzontali devono essere espulsi una alla volta e rimanere in posizione di lavoro per circa 1 secondo. La movimentazione pneumatica dei mandrini deve essere effettuata in maniera ciclica per tutta la durata di questo step
STEP 3
 Testa a 6000 rpm (rotazione dei mandrini verticali) per 1 minuto. Durante questa fase i mandrini verticali e orizzontali devono essere espulsi tutti insieme e rimanere in posizione di lavoro per circa 3 secondi. La movimentazione pneumatica dei mandrini deve essere effettuata in maniera ciclica per tutta la durata di questo step. Al termine del ciclo di preriscaldamento la temperatura della testa, rilevata su scatola e copertino, deve essere maggiore di 25 °C. In caso contrario occorre ripetere lo step 3 fino a superamento della temperatura indicata.



CICLO DI INGRASSAGGIO
 Frequenza ogni 40 ore di lavoro
 Q.tà di grasso per ogni ingrassatore 5 grammi
 Numero di ingrassatori 4

GR. TESTA FORNITO CON IMPIANTO DI LUBRIFICAZIONE PRECARICATO DI GRASSO

REV.	DESCRIZIONE REVISIONE / REVISION DESCRIPTION	SCALE:	DATE / DATA	BY / PER
PI	Aggiornata scatola e copertino		28/02/2019	M.R.
08/3/2012	08/3/2012	08/3/2012	08/3/2012	
DESIGNATO / DRAW BY	CONTROLLATO / CHECKED BY	APPROVATO / APPROVED	PREL. WEIGHT:	
FIRMA / SIGN	FIRMA / SIGN	FIRMA / SIGN	52595 kg	
MATERIALE / MATERIAL	SOTTILFUSIONE / REFUSION			
REVISIONE / REVISION DESCRIPTION				

HSD DIVISION
 ISO 9001:2015
 ISO 14001:2015
 ISO 45001:2018
 A1
 GR. TESTA 5+5 V-3 OR + 1 GR. LAMA 17kW
 H6318H0062