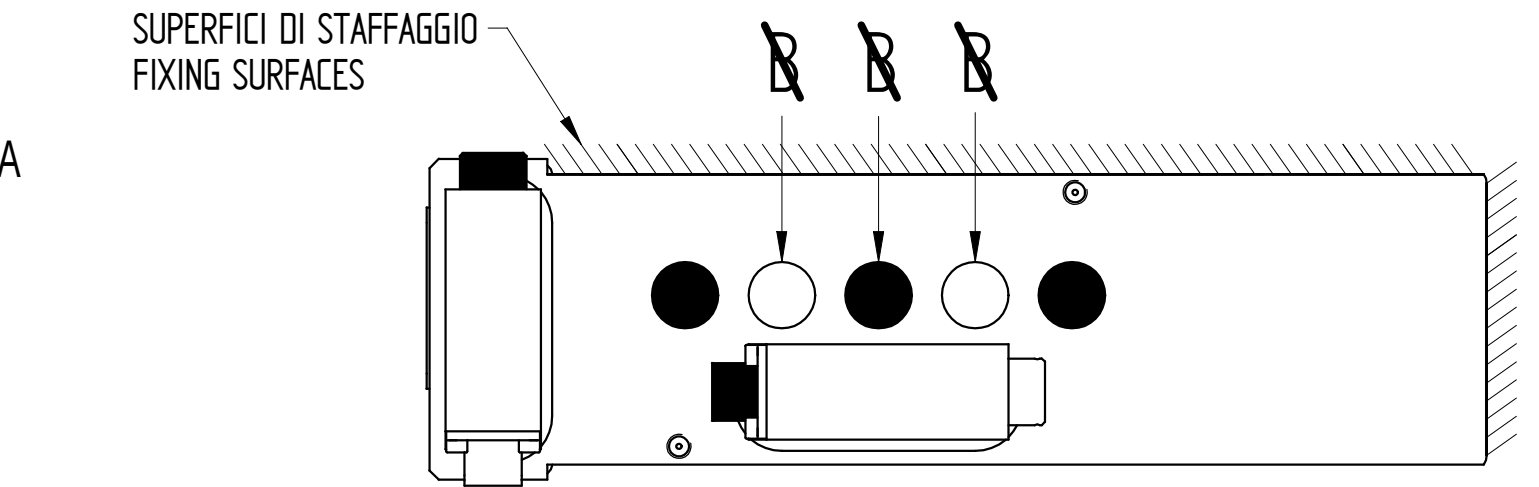




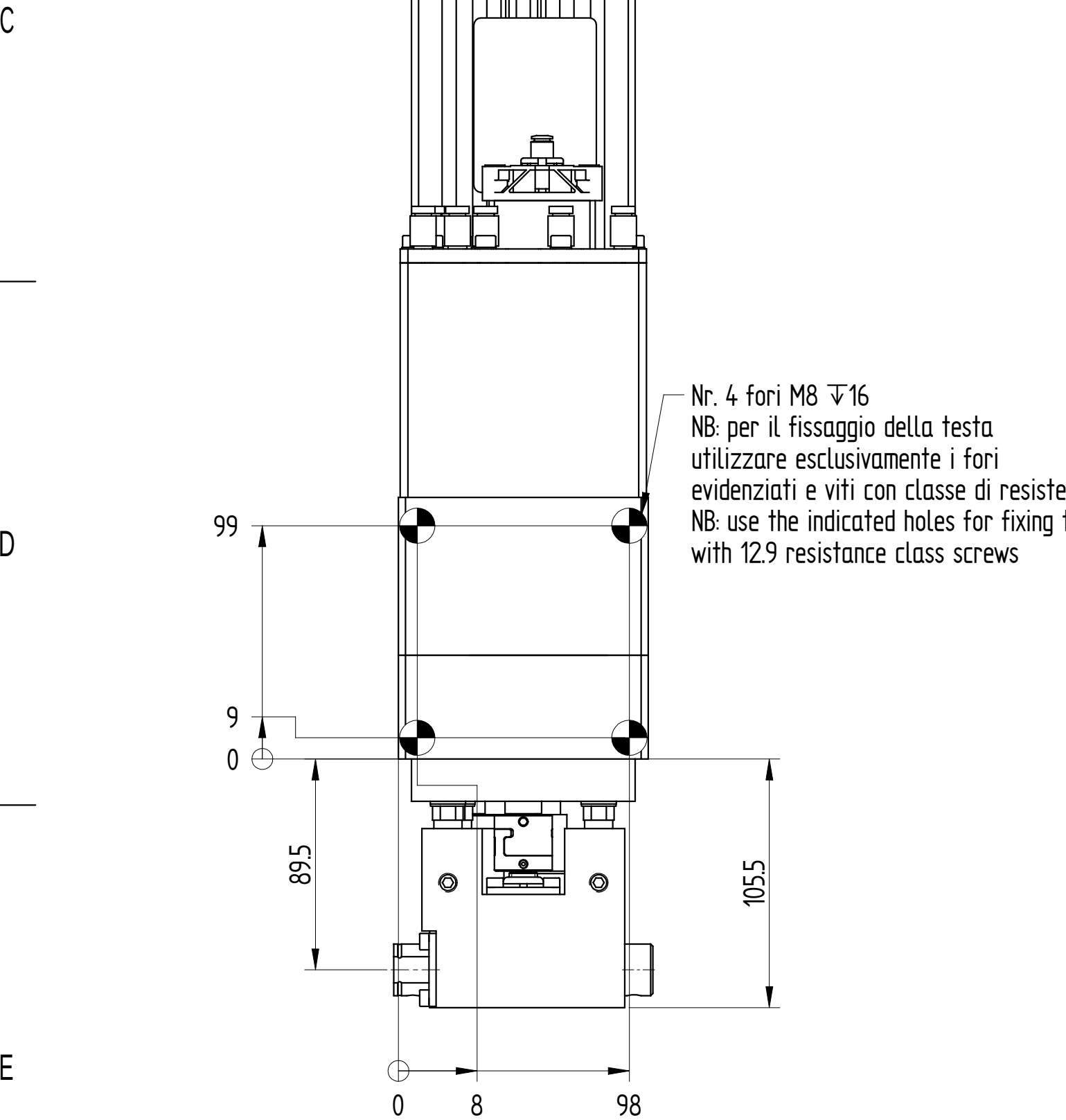
B

CONNESSIONE UTENSILE
TOOL CONNECTION

**DATI UTENSILI DI FORATURA
TOOLS DATASHEET**

Mandrini	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



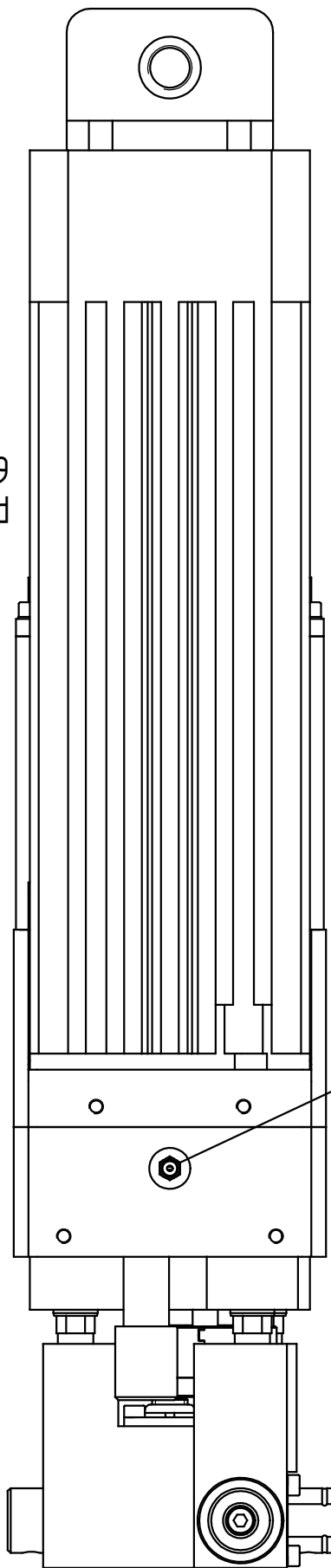
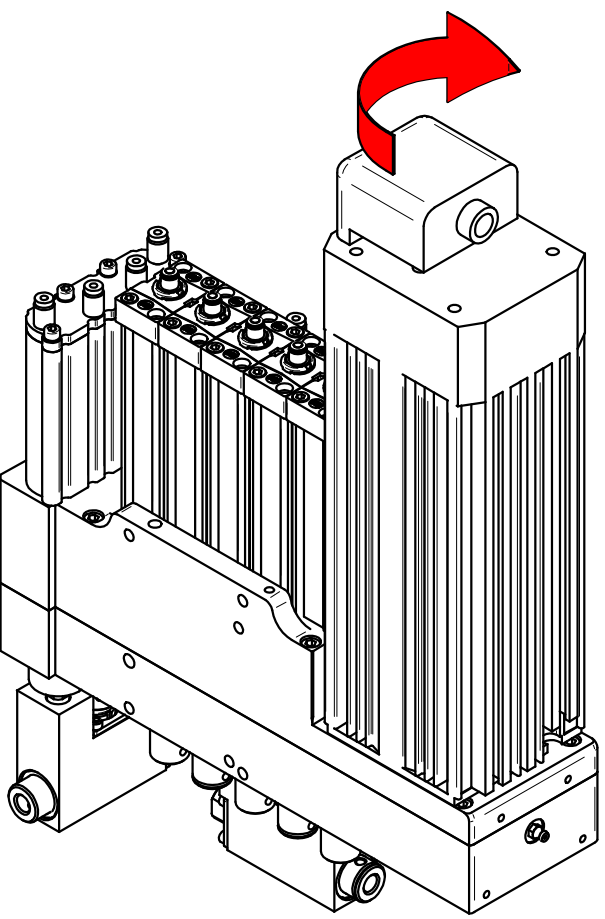
349.6 203.4 93.4 84.5 38.9 21 0

63 61 56 32 0 40 45 47

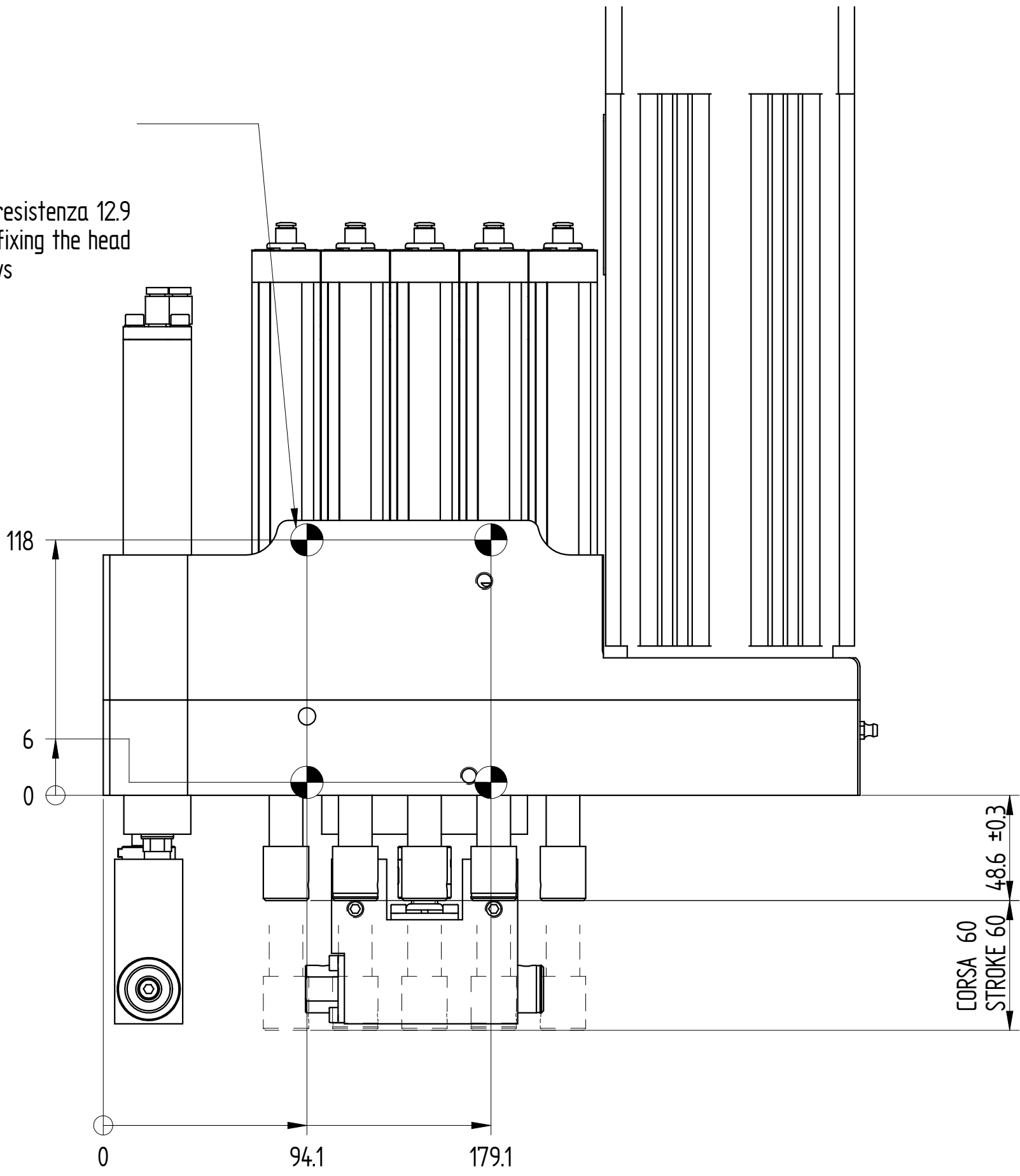
Nr. 4 x 32

0.11

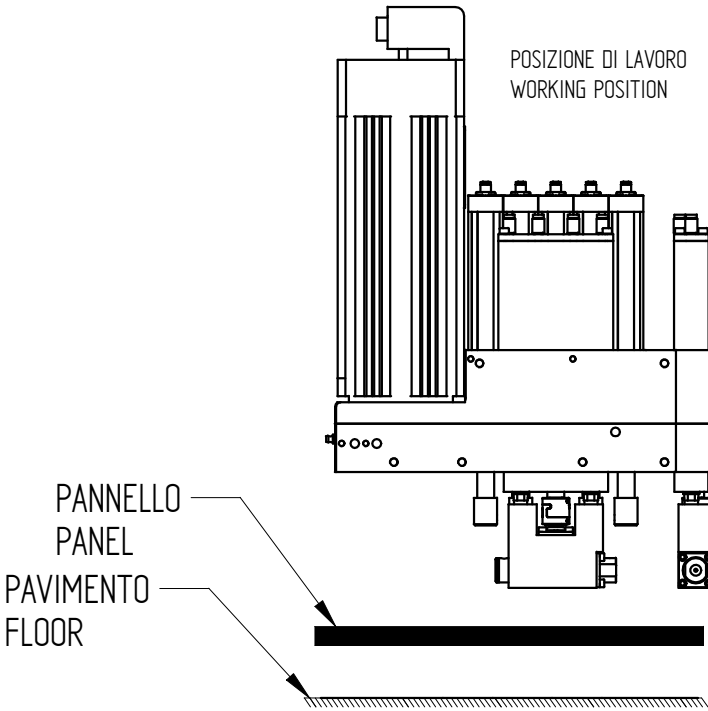
SPECIFICHE DELL'ARIA COMPRESSA PER ALIMENTAZIONE PNEUMATICA
Immettere aria compressa con purezza secondo ISO 8573-1, classi 3, 3, 4, vale a dire:
Classe 3 per particelle solide (dimensione delle particelle solide < 1 µm)
Classe 3 per l'umidità (punto di rugiada < -20 °C (-4 °F))
Classe 4 per l'olio totale (concentrazione di olio < 5 mg/m3)



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 (mandrino V / motore)	1 / 1	OUT / IN
Motor rotation	Senso di rotazione del motore	destro / 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)	-	rpm
Oval cylinder thrust	Spinta camicie ovali	460 (6 bar)	N
Round cylinder thrust	Spinta camicie tonde	-	N
Vertical spindles stroke	Corsa mandrini verticali	60	mm
Horizontal spindles stroke	Corsa mandrini orizzontali	60	mm
Weight	Peso	~ 30	kg
Tools coupling	Connessione utensili	Ø10	mm
Max blade diameter	Diametro massimo lama	-	mm
Lubrication type	Tipo lubrificazione	MANUALE	-
Transmission lubrication	Lubrificazione trasmissione	Mobil SHC 100	-
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	5÷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	-

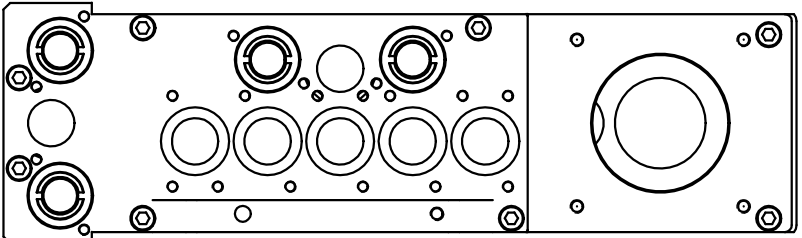


CICLO DI PRERISCALDO
Prevedere, per ogni avvio giornaliero della macchina, il seguente ciclo di preriscaldamento per le teste a forare:
STEP 1
Testa a **4000 rpm** (rotazione dei mandrini verticali) per 2 minuti. Durante questa fase tutti i mandrini verticali e orizzontali devono essere espulsi uno alla 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 uno 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 della testa, rilevata su scatola e coperchio, 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 1

PUNTO D'INGRASSAGGIO
LUBRICATING POINT



REVISIONE / REVISION	DATA / DATE	FIRMA / SIGN	DESCRIZIONE / DESCRIPTION
REV.	31/05/2012	31/05/2012	Fratesi M. Ronconi M.
DATA	31/05/2012	31/05/2012	Fratesi M. Ronconi M.
FIRMA	Fratesi M.	Ronconi M.	
SIGN			
MATERIALE			
TATTAMENTO			
TERMO			
REVESTIMENTO			
SUPERFICIALE			
SURFACE TREATMENT			
DENOMINAZIONE			
DESCRIPTION			
SCALA / SCALE	27.179 kg		
PESO / WEIGHT			
VERGHE / RAW			
SOSTITUISCE / REPLACE			
CICLO DI VERIFICAZIONE / PRINTING CYCLE			
GR. TESTA BH9 NEW H111 DOPPIO VOLTAGGIO			
H6318H0113			