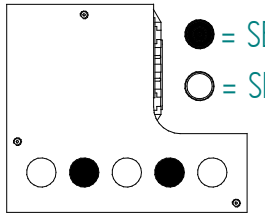
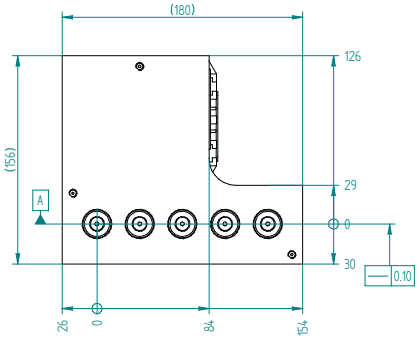


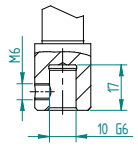
● = SENSO DI ROTAZIONE DESTRO / RIGHT ROTATION

○ = SENSO DI ROTAZIONE SINISTRO / LEFT ROTATION



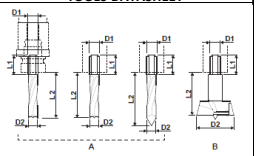
Boring head technical features / Caratteristiche tecniche testa

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)	-	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	-	mm
Weight	Peso	~ 20	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	-



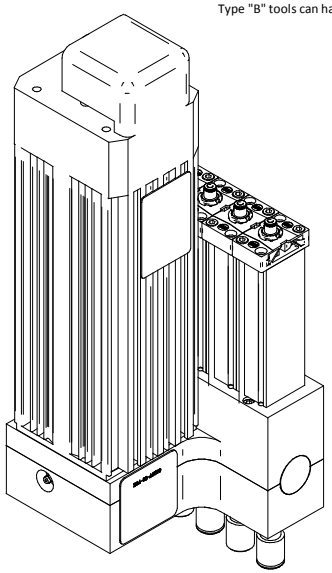
CONNESSIONE UTENSILE
TOOL CONNECTION

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

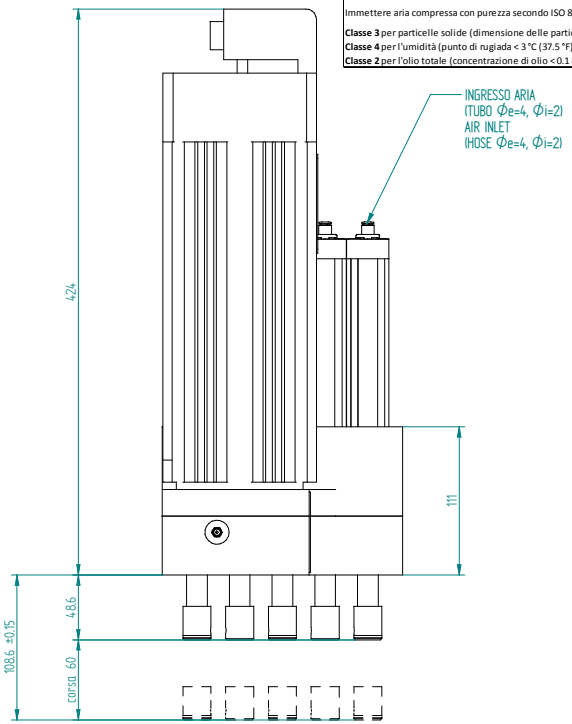
*= Gli utensili di tipo B possono avere un diametro massimo di 35 mm
Type "B" tools can have Ø35 max diameter

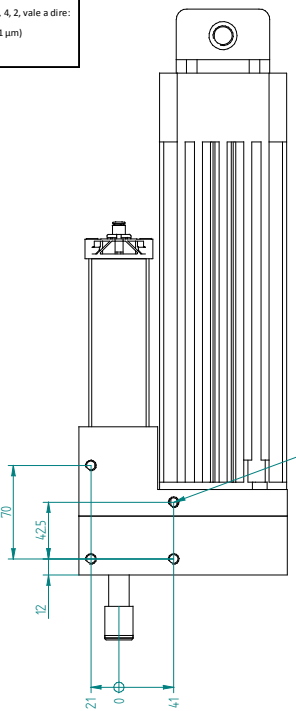


SPECIFICHE DELL'ARIA COMPRESSA PER ALIMENTAZIONE PNEUMATICA

Immettere aria compressa con purezza secondo ISO 8573-1, classi 3, 4, 2, vale a dire:

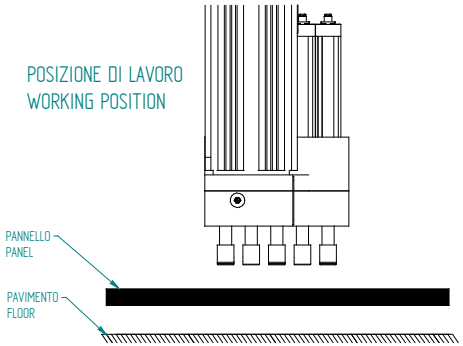
Classe 3 per particelle solide (dimensione delle particelle solide < 1 µm)
Classe 4 per l'umidità (punto di rugiada < 3 °C (37.5 °F))
Classe 2 per l'olio totale (concentrazione di olio < 0.1 mg/m3)





Nr. 4 fori M8 ↧16
NB: per il fissaggio della testa utilizzare esclusivamente i fori evidenziati e viti con classe di resistenza 12.9
NB: use the indicated holes for fixing the head with 12.9 resistance class screws

POSIZIONE DI LAVORO
WORKING POSITION



CICLO DI INGRASSAGGIO

Frequenza	ogni 40 ore di lavoro
Q.tà di grasso per ogni ingrassatore	5 grammi
Numero di ingrassatori	1

CICLO DI PRERISCALDO

Prevedere, per ogni avvio giornaliero della macchina, il seguente ciclo di preriscaldo 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 preriscaldo la temperatura 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.

REV.	DESCRIZIONE REVISIONE	DATA	FIRMA
X	x	x	X
X	x	x	X
X	x	x	X

	DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO
DATA	09/04/2013	09/04/2013	
FIRMA	Fratesi M.	Ronconi M.	

SCALA :
PESO : 19.471 kg
GREZZO DI :
SOSTITUISCE :
MATERIALE :
TRATTAMENTO TERMICO :
RIVESTIMENTO SUPERFICIALE :
CICLO DI VERNICIATURA :
DENOMINAZIONE :
GR. TESTA BH5 NEW H111 DOPPIO VOLTAGGIO

HSD DIVISION
A1

QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA
- LAVORAZIONI MECCANICHE : UNI EN 22768-mK
- SALDOCARPENTERIE :
- GETTI :

REVISIONE 0

CODICE ARTICOLO H6318H0156

RIPRODUZIONE ED DIFFUSIONE VIETATA