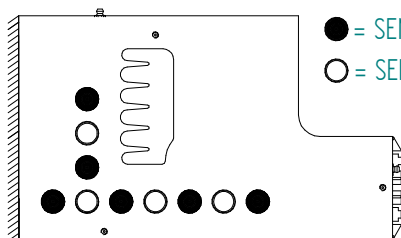
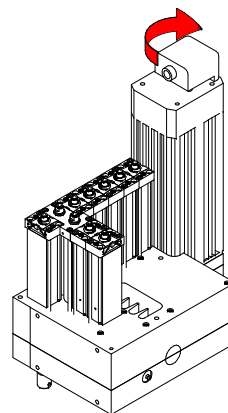


A

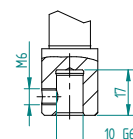


● = SENSO DI ROTAZIONE DESTRO / RIGHT ROTATION
○ = SENSO DI ROTAZIONE SINISTRO / LEFT ROTATION

SUPERFICIE DI STAFFAGGIO
FIXING SURFACE



B



CONNESSIONE UTENSILE
TOOL CONNECTION

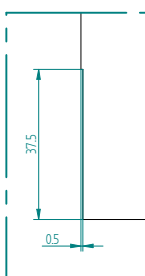
DATI UTENSILI DI FORATURA TOOLS DATASHEET				
Mandrini	D1 max	D2 max	L1 max	L2 max
Verticali	10	20*	20	57
Orizzontali	10	20	20	57

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

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)

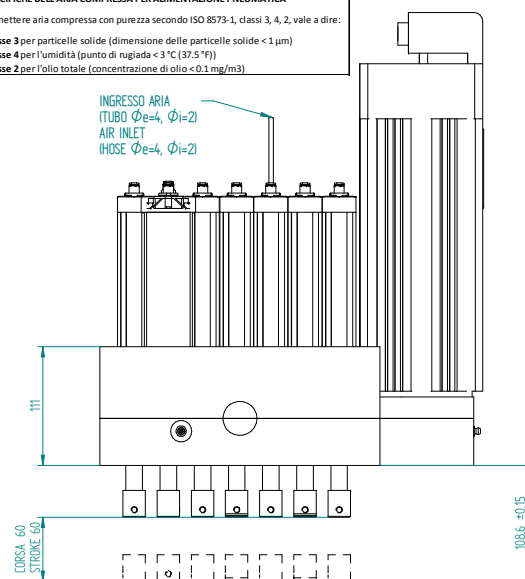
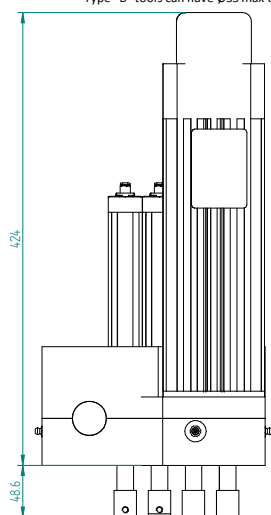
INGRESSO ARIA
(TUBO Øe=4, Øi=2)
AIR INLET
(HOSE Øe=4, Øi=2)

D



DETTAGLIO A

E



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 3 secondi. 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.

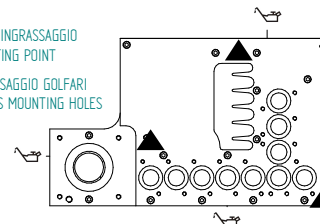
STEP 3
Testa a 6000 rpm (rotazione dei mandrini verticali) per 1 minuto. Durante questa fase i mandrini verticali e orizzontali devono essere espulsi tutti insieme e rimanere in posizione di lavoro per circa 3 secondi. La movimentazione pneumatica dei mandrini deve essere effettuata in maniera ciclica per tutta la durata di questo step. Al termine del ciclo di preriscaldamento 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.

POSIZIONE DI LAVORO
WORKING POSITION

PANNELLO
PANEL
PAVIMENTO
FLOOR

CICLO DI INGRASSAGGIO
Frequenza ogni 40 ore di lavoro
Q.tà di grasso per ogni ingrassatore 5 grammi
Numero di ingrassatori 3

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



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

Nr. 4 fori M8 ∇ 16
(preforo ∇ 20)

Nr. 2 fori M6 ∇ 16
(preforo ∇ 20)

GR. TESTA FORNITO CON IMPIANTO DI
LUBRIFICAZIONE PRECARICATO DI GRASSO

										HSD DIVISION	
											
										A	
REV.		DESCRIZIONE REVISIONE				DATA		FIRMA			
DISEGNATO		CONTROLLATO		APPROVATO		SCALA:				QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZE	
DATA		09/04/2013		09/04/2013		PERO:				LAVORAZIONI MECCANICHE:	
FIRMA		Fratesi M.		Ronconi M.		GREZZO DI				SA DACCAMPITERRE:	
MATERIALE:						SOSTITUISCE:				GETTI:	
TRATTAMENTO TERMICO:						CICLO DI				REVISIONE	
INVESTIMENTO SUPERFICIALE:						VERIFICAZIONE:					
DENOMINAZIONE:											
GR. TESTA BH10 Ø10 NEW H111 LUBR. MANUALE CENTRALIZZATA										H6318H015	

HSD
DIVISION
A1
QUOTE DIMENSIONALI IN TOLLERANZA
LAVORAZIONE MECCANICHE
SALDOCAPITENERE
GETTI
REVISIONE

H6318H0157

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	305 (6 bar)	N
Vertical spindles stroke	Corsa mandrini verticali	60	mm
Horizontal spindles stroke	Corsa mandrini orizzontali	-	mm
Weight	Peso	~ 32	kg
Tools coupling	Connessione utensili	Ø10	mm
Max blade diameter	Diametro massimo lama	-	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	-