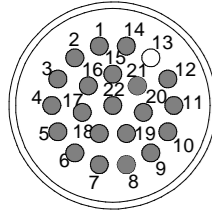


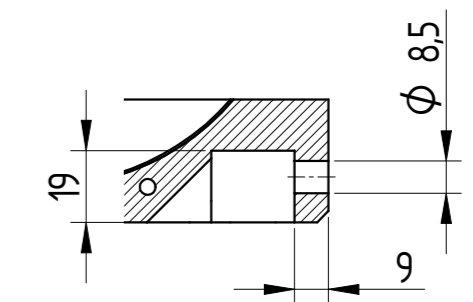
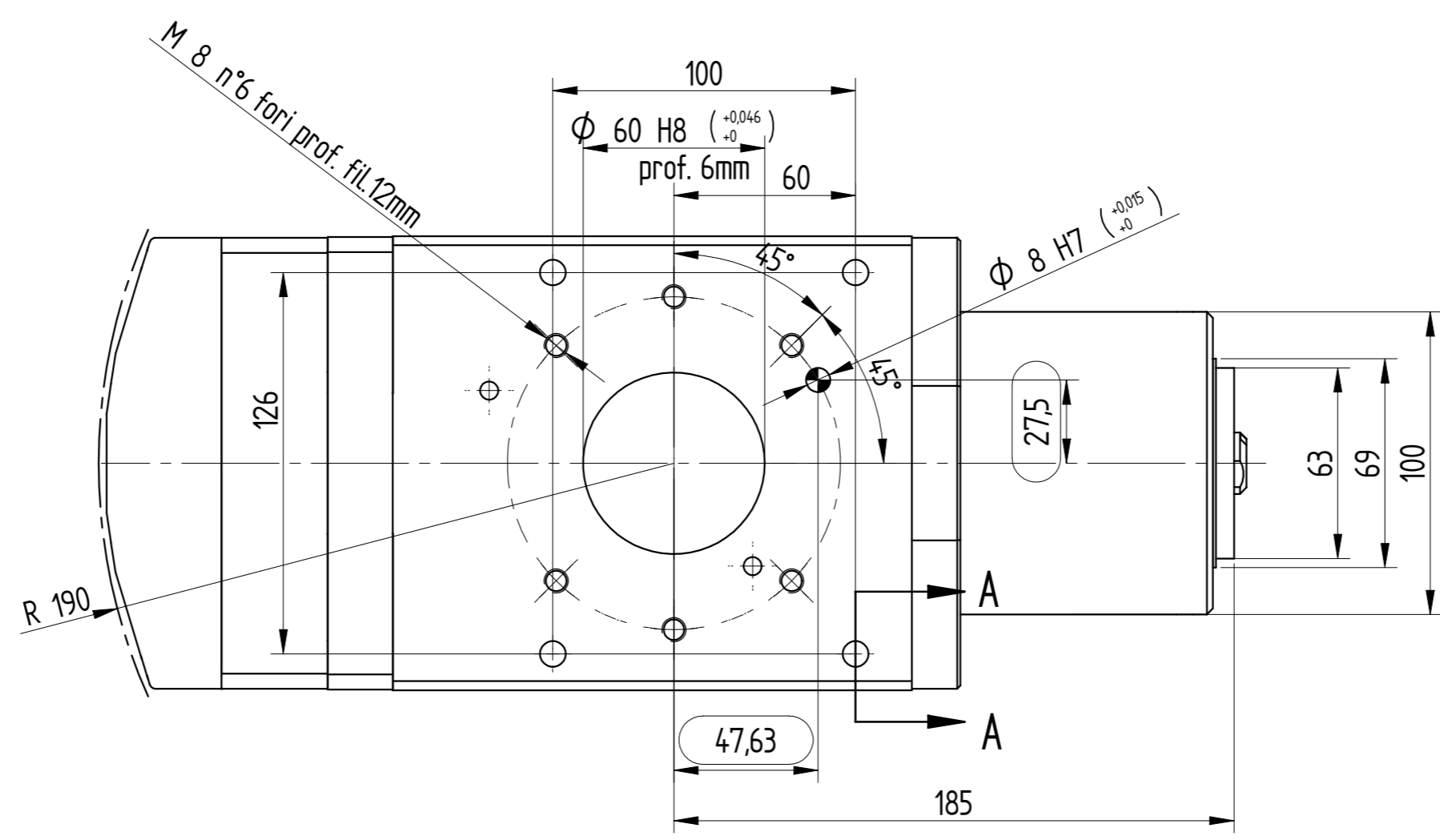
PIN	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	SICUREZZA TERMICA: interruttore termico normalmente chiuso, da collegare in serie all'emergenza macchina.	Thermal switch: normally closed bi-metallic switch to be connected in series to machine safety stop system.
2	* PE comune con PIN 7	* PE common to pin 7
3	230V AC 50/60Hz: elettroventola	230V AC 50/60 Hz: cooling fan
4	U Fase Motore	U Motor phase
5	SICUREZZA TERMICA (vedere PIN 1)	Thermal switch (see pin 1)
6	V Fase Motore	V Motor phase
7	* PE comune con pin 2	* PE common to PIN 2
8	W Fase Motore	W Motor phase
9	230V AC 50/60 Hz: cooling fan	230V AC 50/60Hz: elettroventola

Utilizzare cavi non inferiori a 0,5mm² per PIN pari, e ad 1 mm² per quelli dispari.
Use AWG22 wires for the even pins and AWG18 for odd pins.

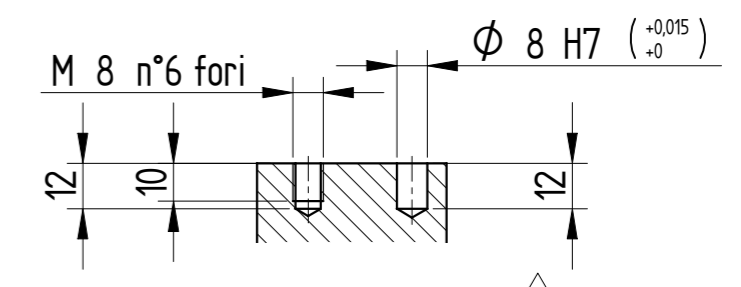


PIN	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1	OUTPUT sensore S2 (utensile espulso)	S2 sensor (tool ejected) OUTPUT
2	OUTPUT serie sensori S1+S4 (utensile bloccato)	S1 sensor (tool locked) OUTPUT
3	OUTPUT sensore S3 (albero fermo) (Optional)	S3 sensor (stopped shaft) OUTPUT (S3 is optional)
4	+24V DC alimentazione S1, S2, S3	+24V DC power to S1, S2, S3
5	+24V DC alimentazione LAMPADINA del pulsante	+24V DC power to push-button LIGHT BULB
6	0V alimentazione S1, S2, S3	0V power to S1, S2, S3
7	+24V DC alimentazione PULSANTE	+24V DC power to PUSH-BUTTON
8	OUTPUT PULSANTE	PUSH-BUTTON OUTPUT
9	---	---
10	---	---
11	0V alimentazione PULSANTE, LAMPADINA	0V power to PUSH-BUTTON, LIGHT BULB
12	---	---
13	---	---
14	Per manutenzione	Servicing
15	---	---
16	---	---
17	---	---
18	---	---
19	---	---
20	---	---
21	---	---
22	---	---

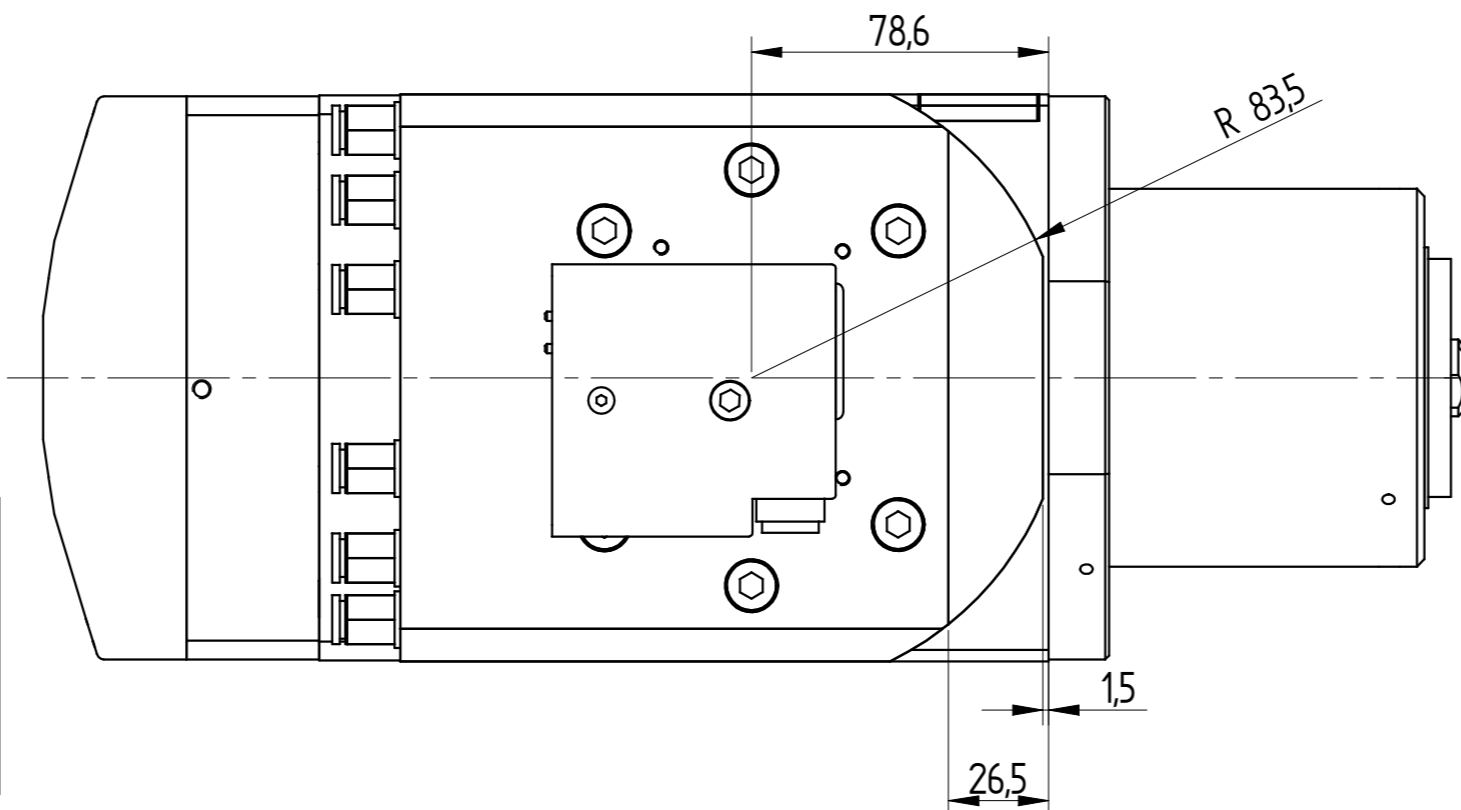
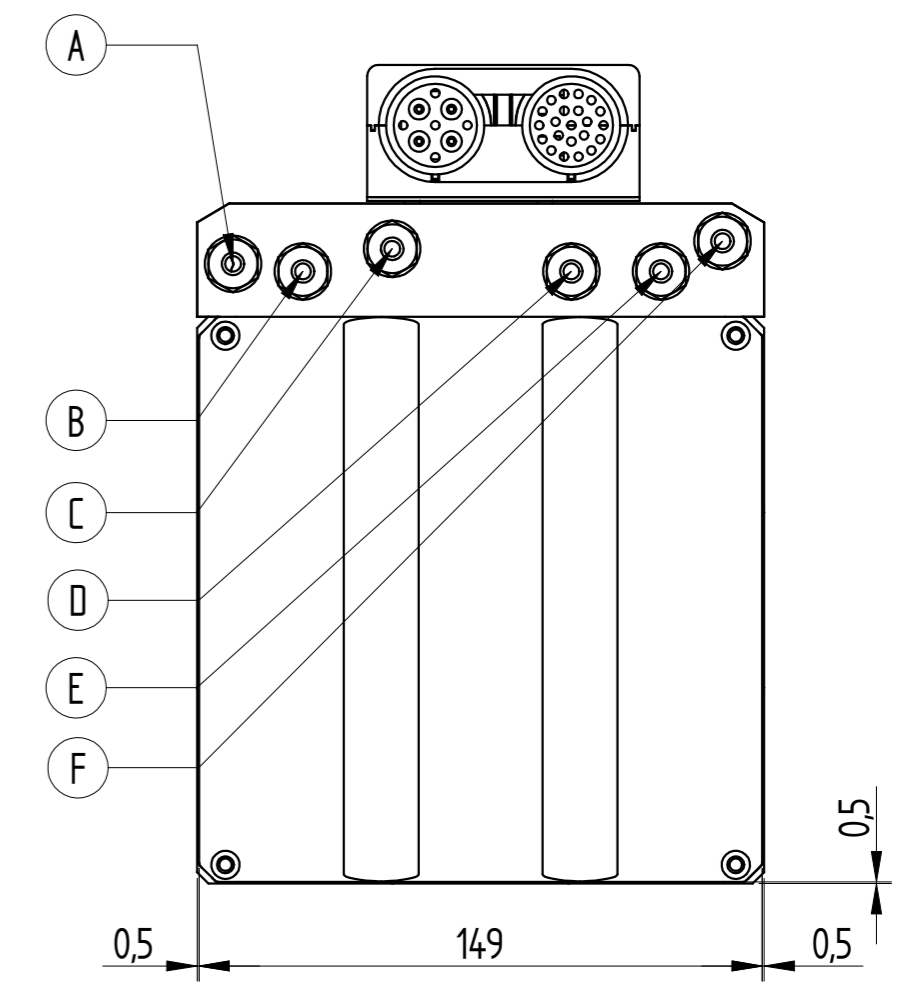
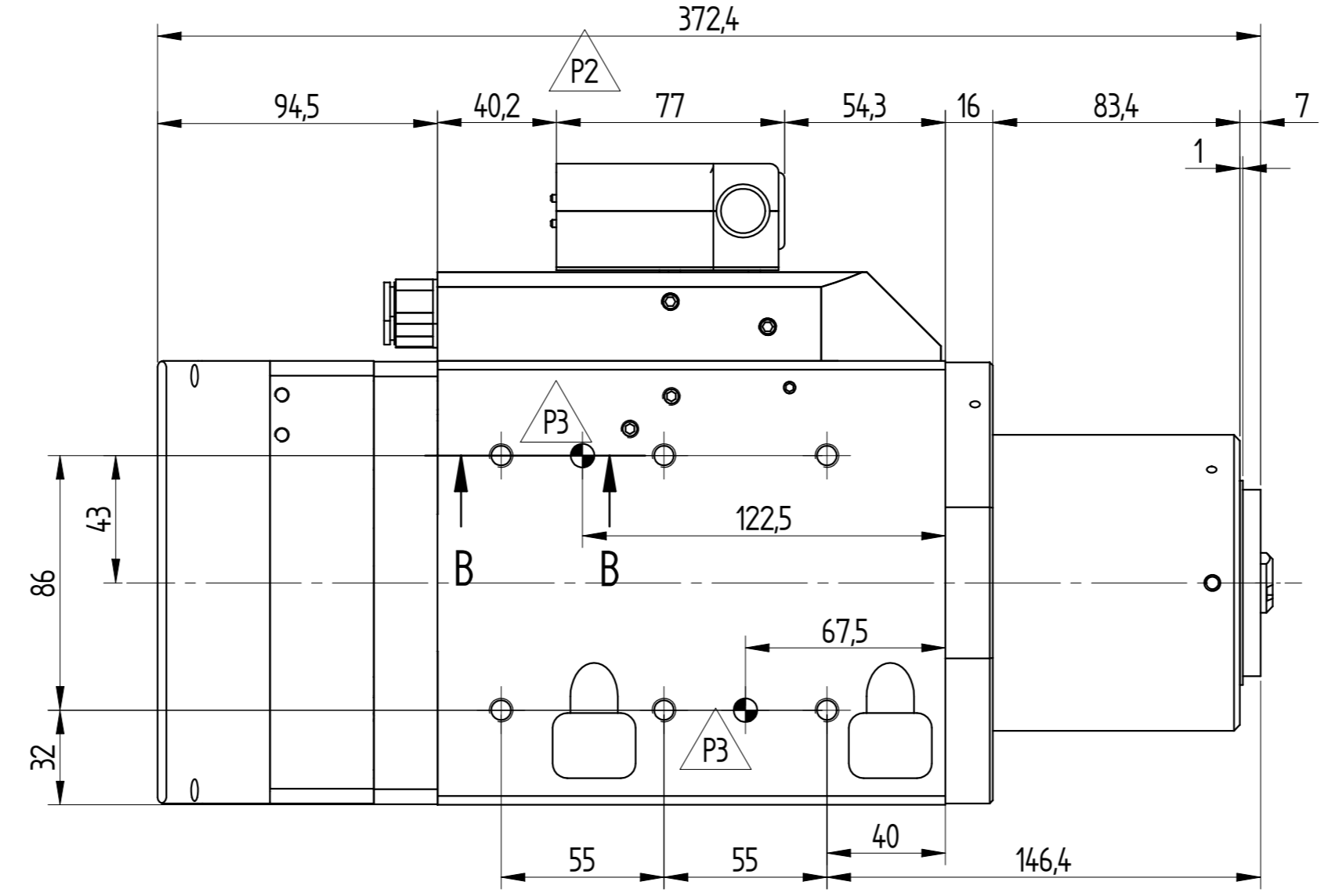
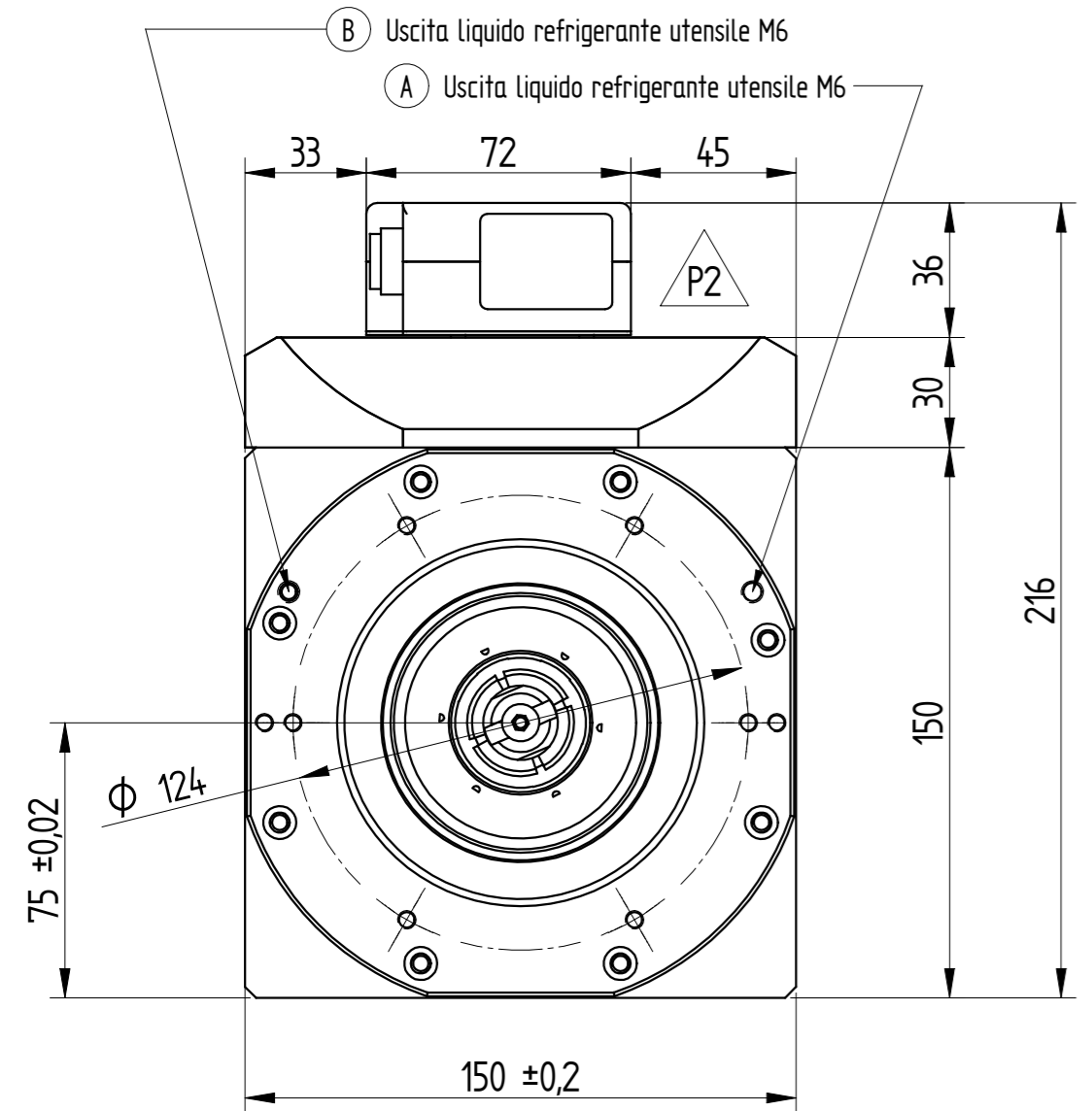
Utilizzare cavi 0,35mm²
Use AWG22 wires



SEZIONE A-A



SEZIONE B-B P3



NOTA Immettere nel prodotto aria compressa con purezza secondo ISO 8573-1, classi 2 4 3

NOTE Introduce compressed air of a purity in accordance with ISO 8573-1, classes 2 4 3

ELENCO SERVIZIO			
Rif.	Descrizione	Tubo	Dati
A	Ingresso liquido refrigerante utensile - Inlet liquid cooling tool	ø6	-
B	Ingresso liquido refrigerante utensile - Inlet liquid cooling tool	ø6	-
C	Ingresso liquido refrigerante elettromandrino - Inlet liquid cooling Electrospindle	ø8	5l/min (min)
D	Uscita liquido refrigerante elettromandrino - Outlet liquid cooling Electrospindle	ø8	-
E	Ingresso aria pressurizzazione e pulizia cono - Inlet for pressurization and cone cleaning air	ø6	4bar
F	Ingresso/uscita aria per cambio utensile - Tool release air inlet / outlet	ø6	12bar

RIPRODUZIONE E/O DIFFUSIONE VIETATA	P3	Aggiunti n°2 fori ø8 per spine, mod. Sezione B-B	27/08/08	B.M.	HSD DIVISION	
	P2	Ruotata di 180° la posizione della basetta	26/08/08	B.M.		
	P1	Aggiornamento generale del disegno	25/08/08	B.M.		
	REV.	DESCRIZIONE REVISIONE		DATA	FIRMA	A2
	DATA	07/07/2008	10/07/2008	SCALA: 1:2		
	FIRMA	Bugari M.	Frati R.	PESO:		- LAVORAZIONI MECCANICHE:
	MATERIALE:			GREZZO DI:		- SALDOCARPENTERIE:
	TRATTAMENTO TERMICO:			SOSTITUISCE:		- GETTI:
	RIVESTIMENTO SUPERFICIALE:			CICLO DI VERNICIATURA:		REVISIONE
	DENOMINAZIONE:	DIM. ES779 H F63 BASETTA HSD RUOTATA				CODICE ARTICOLO
					55-30-H0382	