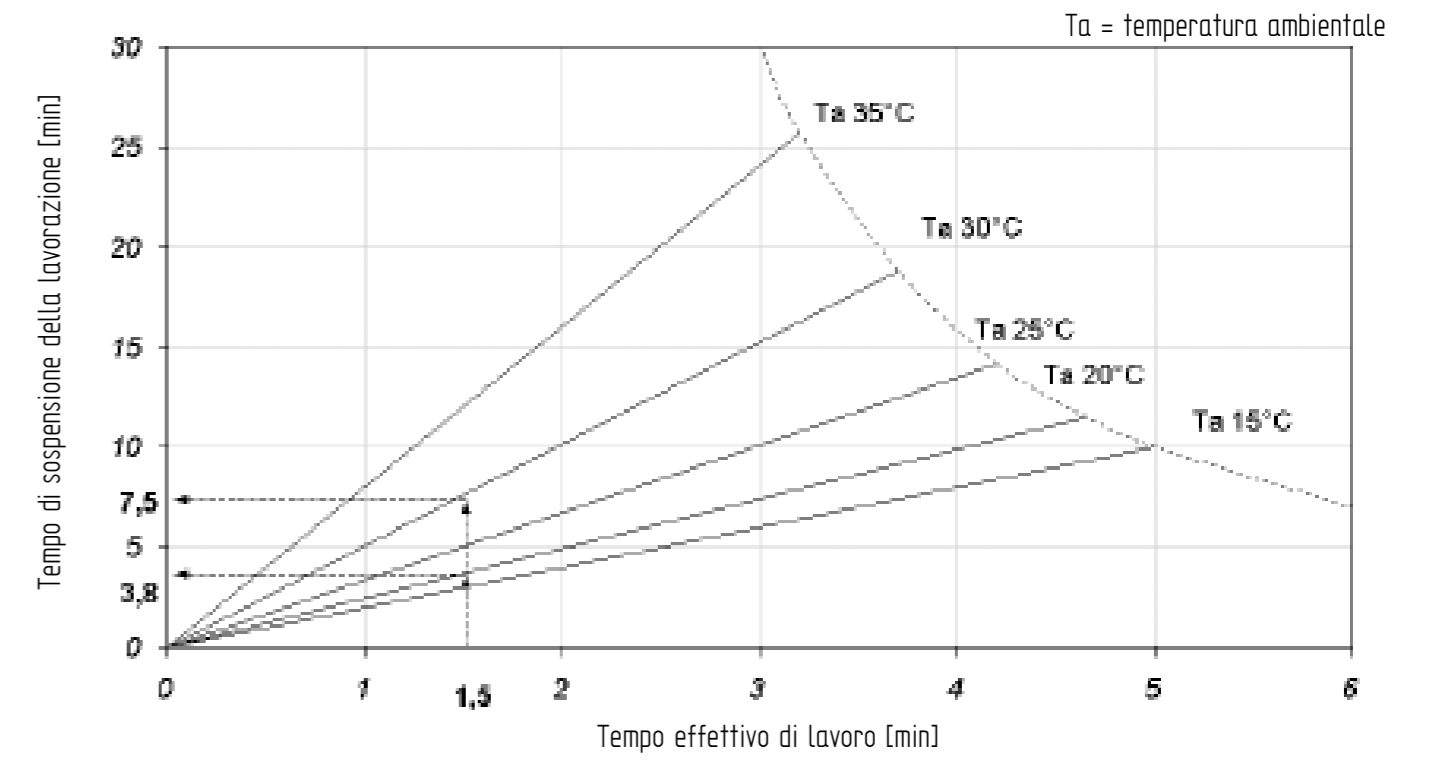


Velocità di rotazione elettromandrino / <i>Electrospindle rotation speed</i>	rpm	12000	valore max / <i>max value</i>
Velocità di rotazione utensile / <i>Tool rotation speed</i>	rpm	18000	valore max / <i>max value</i>
Rapporto di trasmissione / <i>Speed ratio</i>		1 : 1.5	
Coppia massima / <i>Max torque</i>	Nm	10	valore max / <i>max value</i>
Attacco elettromandrino / <i>Electrospindle coupling</i>		ISO 30	
Diametro codolo / <i>Tool shank diameter</i>	ER32 mm	2 ÷ 20	
Diametro punta max / <i>Max bit diameter</i>	ER32 mm	20	Lmax=130mm
Diametro codolo / <i>Tool shank diameter</i>	EX16 mm	0.5 ÷ 10	
Diametro punta max / <i>Max bit diameter</i>	EX16 mm	10	Lmax=30mm
Materiali lavorabili / <i>Workable materials</i>		WOOD - PLASTIC	
Peso / <i>Weight</i>	kg	~ 7	
Lubrificazione / <i>Lubrication</i>		grasso / <i>grease</i>	Klüber NBU15
Temperatura di esercizio / <i>Working temperature</i>	°C	80	valore max / <i>max value</i>
Tipo di servizio / <i>Type of service</i>		S3	

	Lavorazione tipica fresatura	utensile/milling tool velocità/speed	$\varnothing 16 L=106mm$ 16000rpm
	Typical operation milling	materiale/material lunghezza/length avanzamento/feed rate profondità/depth	legno/wood - 4m/min 85mm in 6 passate/85mm in 6 step

CICLO DI INGRASSAGGIO		Greasing time	
Frequenza	ogni 40 ore di lavoro	Frequency	every 40h of operation
Portata	3g per colpo	Flow	3g each stroke
Num. colpi della pompa	1	Num. of pump stroke	1

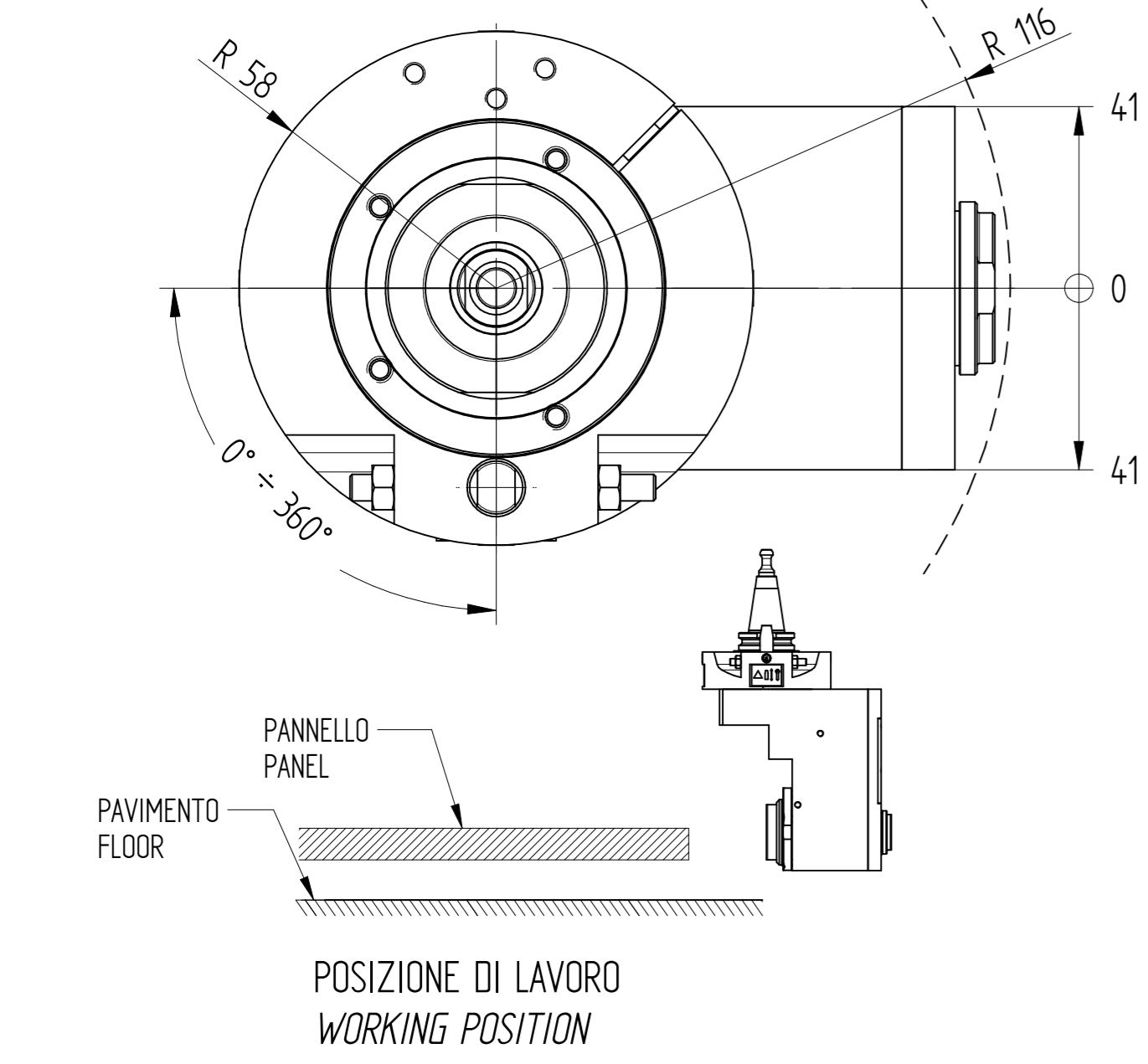
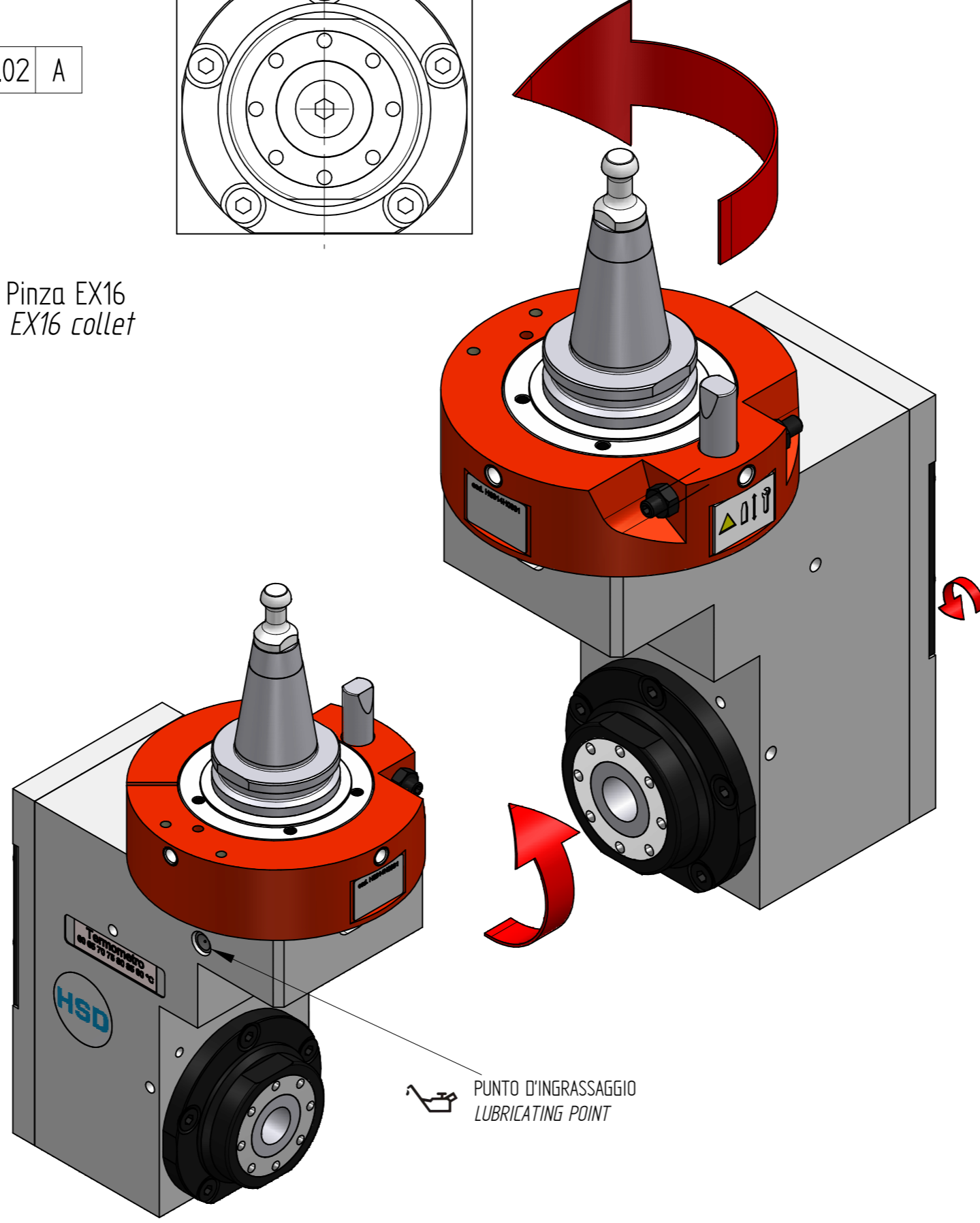


Il grafico permette di stabilire il tempo di sospensione della lavorazione, indispensabile per non surriscaldare troppo l'aggregato.
Esempio:

Un tempo effettivo di lavoro di 1.5 min (alla massima velocità di rotazione), richiede una pausa di 3.8 min, a una temperatura ambiente di 20°C e di 7.5 min a una temperatura ambiente di 30°C.

The plot shows the working suspension time, essential not to overheat the aggregate.
Example:

A 1.5 min working time (at maximum speed) requires to stop for 3.8 min at 20°C (for 7.5 min at 30°C).



AGGREGATO PANTOGRAFO ORIZZONTALE 1 USCITA PINZA ER32 + 1 ER16; ATTACCO ISO 30
AGGREGATE FOR HORIZONTAL MILLING 1 OUTLET ER32 COLLET + 1 ER16; ISO 30 COUPLING

RIPRODUZIONE E/O DIFFUSIONE VIETATA REPRODUCTION AND/OR DISCLOSURE OF THE DRAWING IS FORBIDDEN		-		-		-		-		HSD DIVISION	
REV.	DESCRIZIONE REVISIONE / REVISION DESCRIPTION	N°REV	DATA / DATE	FIRMA / SIGN	PESO / WEIGHT: 6.90 kg		SCALA / SCALE:	FOGLIO / SHEET: 1 / 1		A2	
DATA	03/05/2016	03/05/2016	GREGGIO DI / RAW:		QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA POSIZIONI WITHOUT TOLERANCE INFORMATION						
FIRMA	A. Pennacchio	M. Ronconi	MATERIALE / MATERIAL:		LAVORAZIONI MECCANICHE / MECHANICAL WORKINGS:						
TRATTAMENTO TERMICO / HEAT TREATMENT:		RIVESTIMENTO SUPERFICIALE / SURFACE TREATMENT:		DENUMINAZIONE / DESCRIPTION:		SALDOCARPENTERIE / WELDMENT:		GETTI / MELT CASTING:		CICLO DI VERNICIATURA / PAINTING CYCLE:	
AGGR. 2 USCITE ORIZZ. ER32/EX16 IN ASSE ISO 30		CORRICE / ARTICOLO / DRAWING ID: H6314H0931_ST		REVISIONE / REVISION: 0							