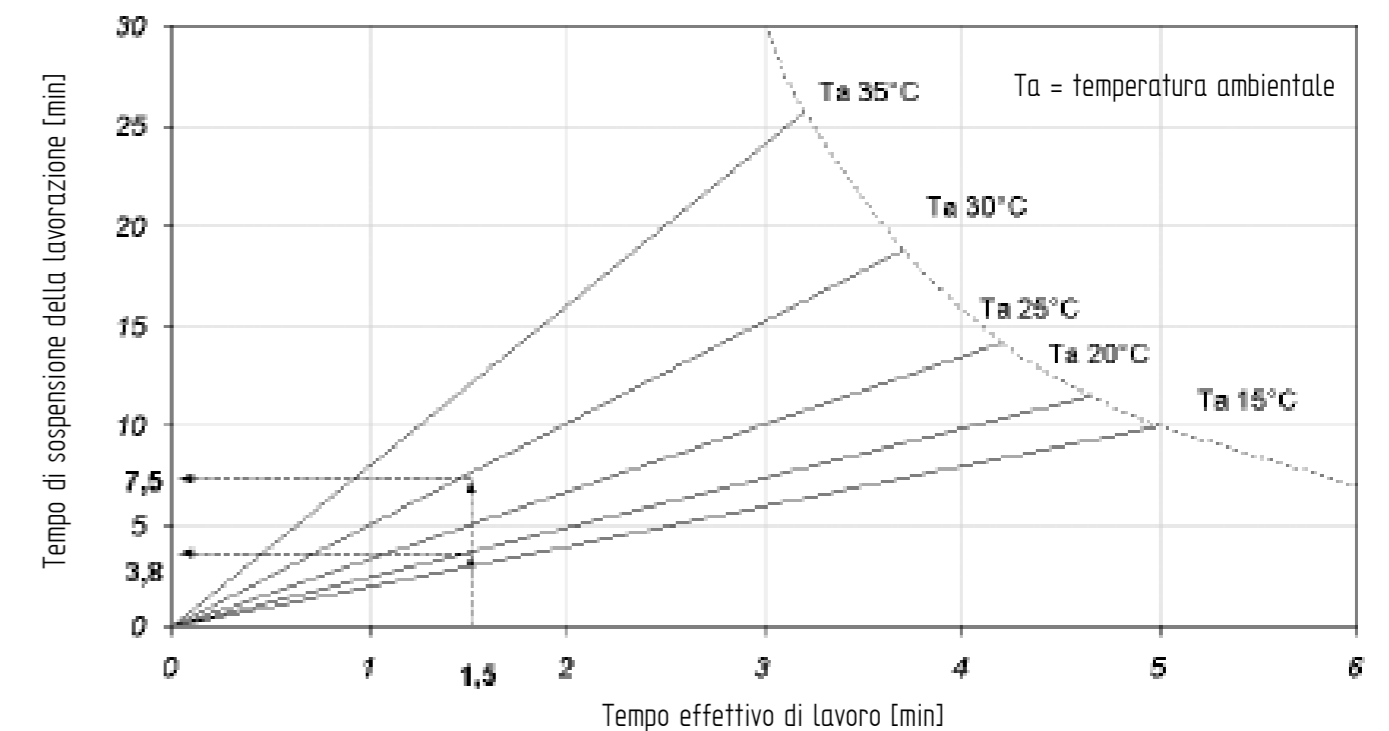


Velocità di rotazione elettromandrino / <i>Electrospindle rotation speed</i>	rpm	12000	valore max / <i>max value</i>
Velocità di rotazione utensile / <i>Tool rotation speed</i>	rpm	18000	valore max / <i>max value</i>
Rapporto di trasmissione / <i>Speed ratio</i>		1 : 1.5	
Coppia massima / <i>Max torque</i>	Nm	10	valore max / <i>max value</i>
Attacco elettromandrino / <i>Electrospindle coupling</i>		HSK F63	
Diametro codolo / <i>Tool shank diameter</i>	ER32	mm	2 ÷ 20
Diametro punta max / <i>Max bit diameter</i>	ER32	mm	20
Diametro codolo / <i>Tool shank diameter</i>	EX16	mm	0.5 ÷ 10
Diametro punta max / <i>Max bit diameter</i>	EX16	mm	10
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		



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

<b>CICLO DI INGRASSAGGIO</b>		<b>Greasing time</b>	
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

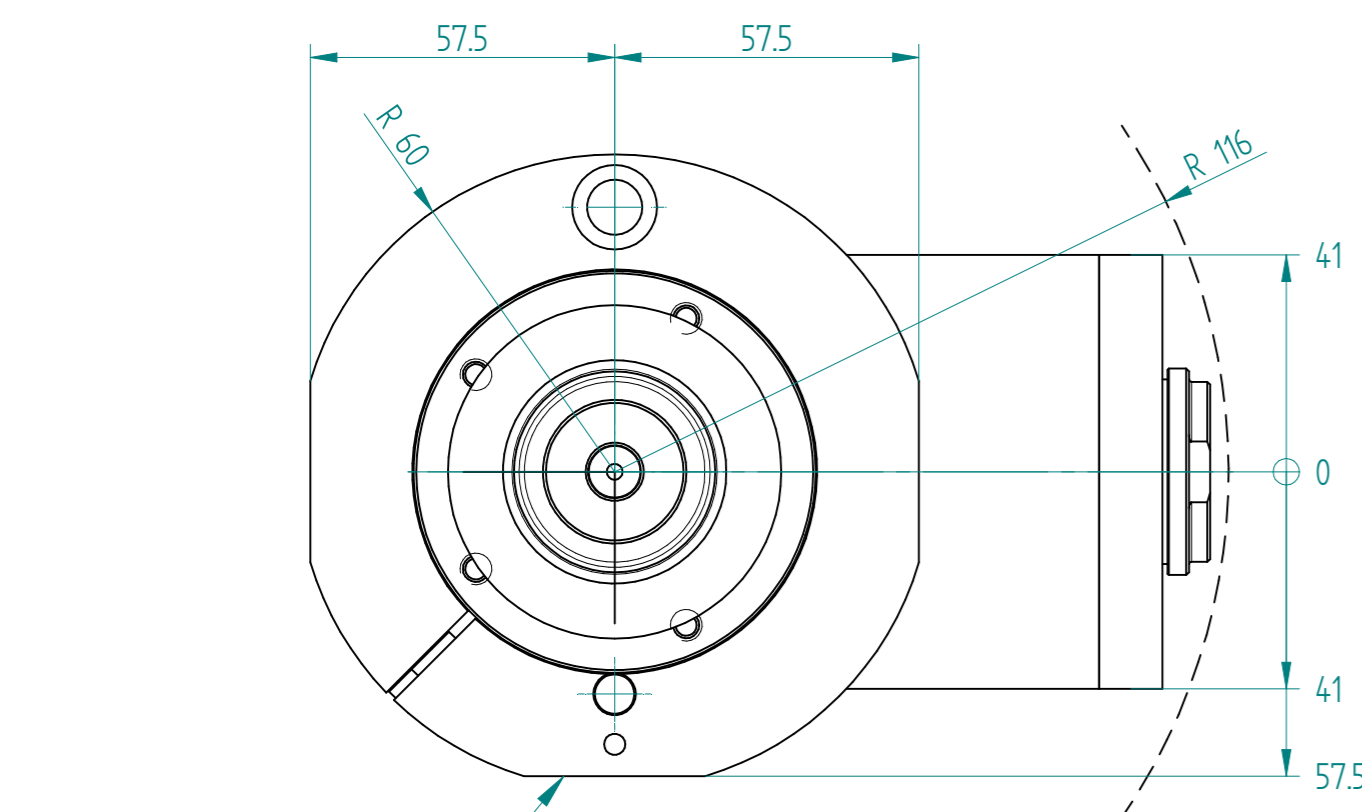


Il grafico permette di stabilire il tempo di sospensione della lavorazione, indispensabile per non surriscaldare troppo l'aggregato.  
Esempio:

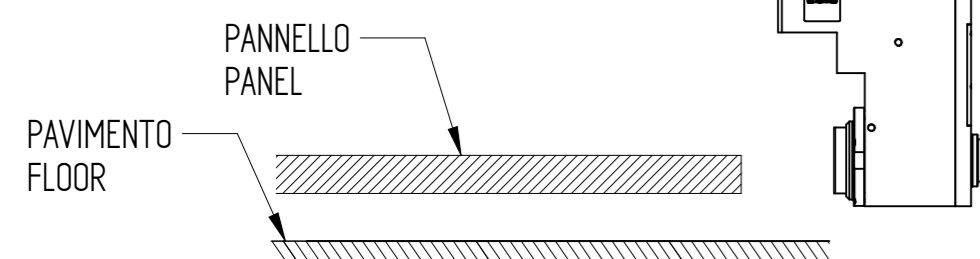
Un tempo effettivo di lavoro di 1.5 min (alla massima velocità di rotazione), richiede una pausa di 3.8 min, a una temperatura ambiente di 20°C e di 7.5 min a una temperatura ambiente di 30°C.

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).

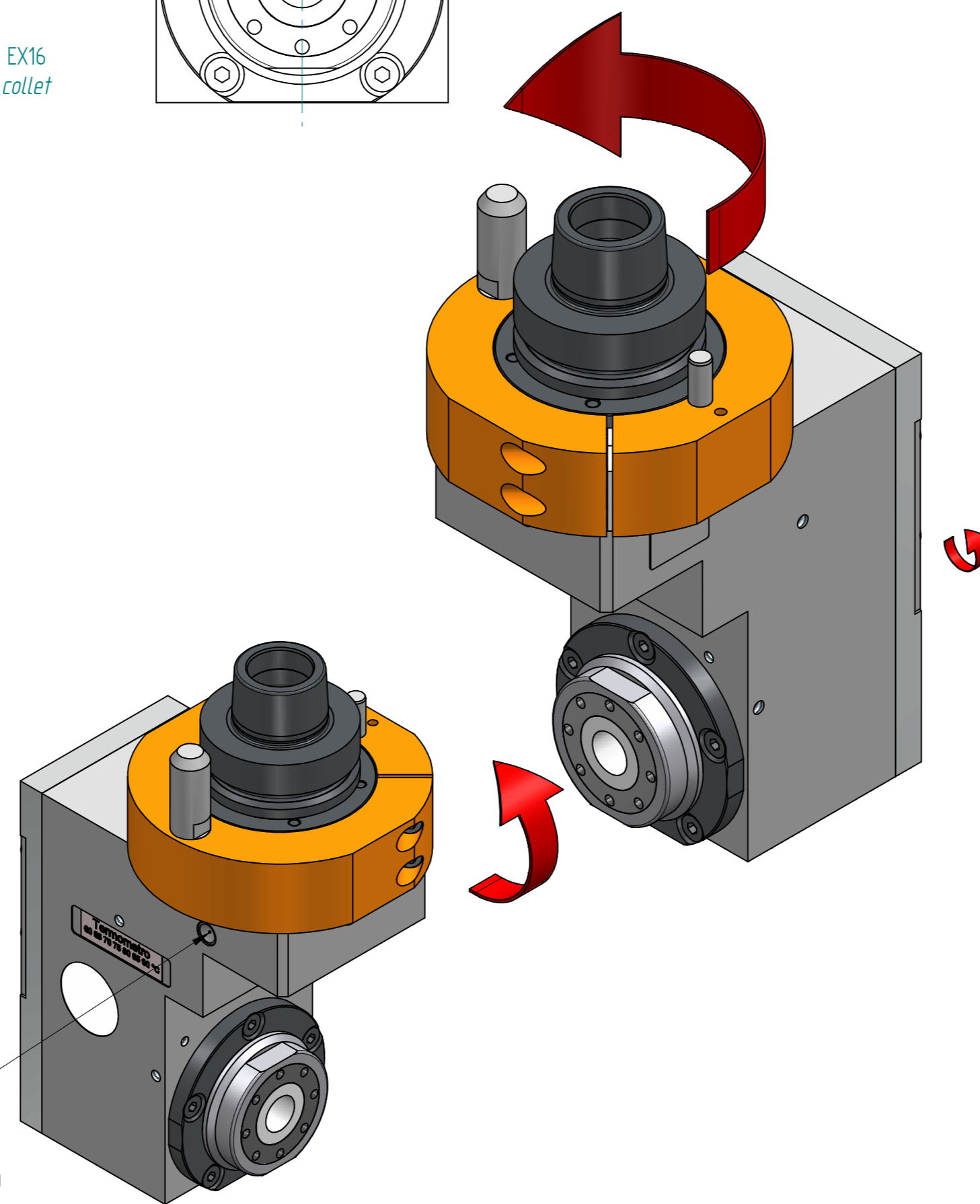


Flangia ruotabile 0°÷360°  
Rotable flange 0°÷360°



POSIZIONE DI LAVORO  
WORKING POSITION

PUNTO D'INGRASSAGGIO  
LUBRICATING POINT



AGGREGATO PANTOGRAFO ORIZZONTALE 1 USCITA PINZA ER32 + 1 ER16; ATTACCO HSK F63 SPECIALE  
AGGREGATE FOR HORIZONTAL MILLING 1 OUTLET ER32 COLLET + 1 ER16; HSK F63 CUSTOM COUPLING

PO	PRIMA EMISSIONE PROTOTIPALE			04/05/2018	<b>HSD</b>
0	First Production submission			09/05/2018	FIRMA / SIGN: A. Pennacchio
REV.	DESCRIZIONE REVISIONE / REVISION DESCRIPTION	N°	N° CR	DATA / DATE	STATUS: Production A2
	DISEGNATO / DRAWN BY	CONTROLLATO / CHECKED BY	APPROVATO / APPROVED BY	PESO / WEIGHT: 7,74 kg	SCALA / SCALE: 1:1,43
	DATA DATE	02/05/2018	04/05/2018	09/05/2018	FOGLIO / SHEET: 1 / 1
	FIRMA SIGN	A. Pennacchio	M. Bugari	G. Grosso	QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA DIMENSIONI WITHOUT TOLERANCE INDICATIONS
	MATERIALE / MATERIAL				* LAVORAZIONI MECCANICHE / MACHININGS
	TRATTAMENTO TERMICO / HEAT TREATMENT				* SALDOCARPENTERIE / WELDED STRUCTURES
	RIVESTIMENTO SUPERFICIALE / SURFACE TREATMENT				* GETTI - ESTRUSI - STAMPATI / CASTINGS - EXTRUDED - MOULDED
	DENOMINAZIONE / DESCRIPTION	AGG 1U ER32 ORIZZONTALE IN ASSE + 1U ER16 HSK F63 FLANGIA BUSELLATO			CICLO DI VERNICIATURA / PAINTING CYCLE:
					CODE CODE: H6314H1068