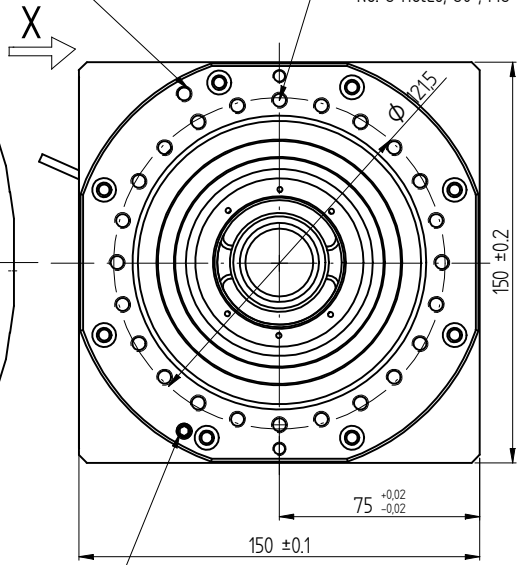


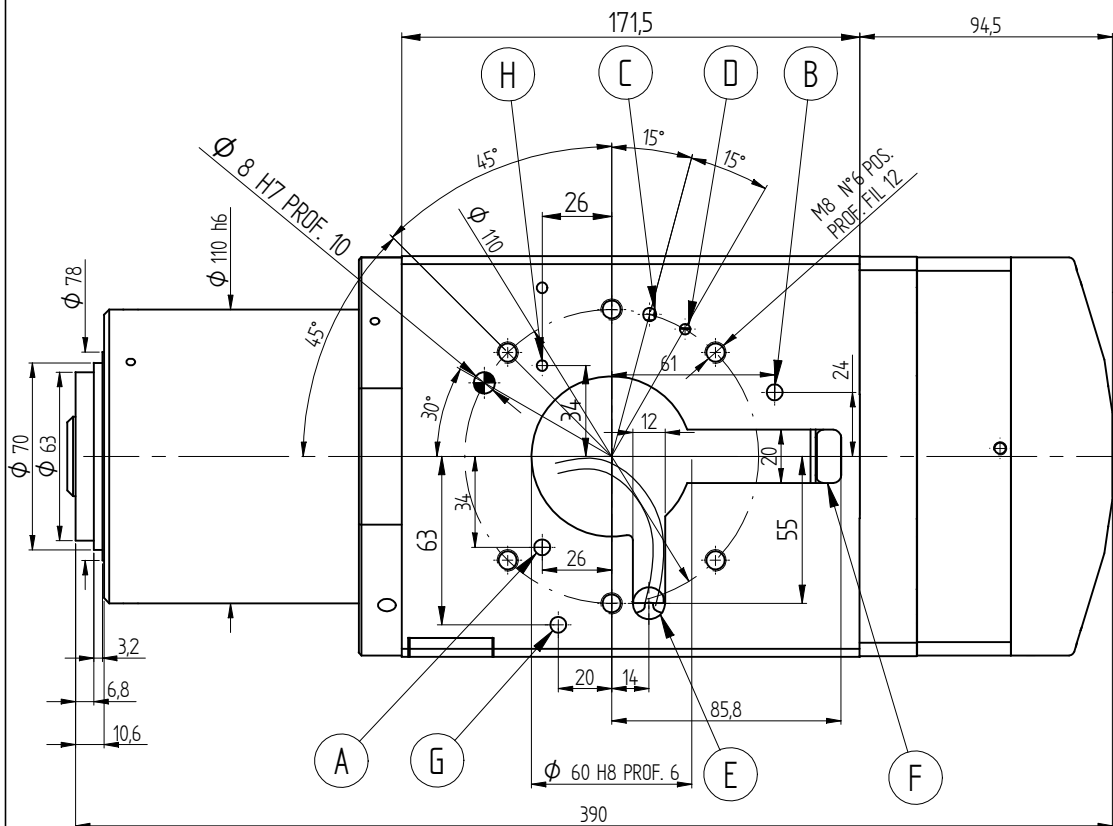
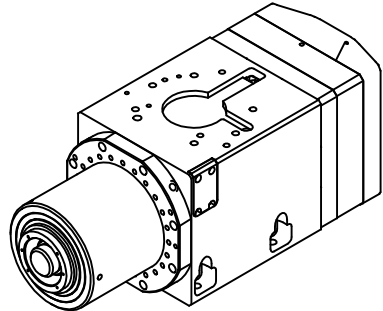
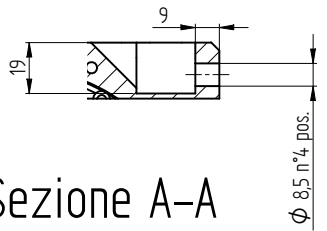
Uscita liquido refrigerante utensile M6
Cutting fluid to tool outlet, M6

M6 N° 6 Fori a 60°
No. 6 Holes, 60°, M6



Uscita liquido refrigerante utensile M6
Cutting fluid to tool outlet, M6

Sezione A-A



Vista da X

FOGLIO 1/2

RIPRODUZIONE E/O DIFFUSIONE VIETATA	02	Sostituito pistone	30/01/08	L.B.	HSD DIVISION		
	01	Modificata la parte posteriore. La lunghezza totale rimane invariata	03/12/07	L.B.			
	REV.	DESCRIZIONE REVISIONE			DATA	FIRMA	
	DATA	04/09/2007	04/09/2007	SCALA: 1:2		A3	
	FIRMA	Bedini L.	Drudi G.	PESO:			
	MATERIALE:				GREZZO DI:		
	TRATTAMENTO TERMICO:				SOSTITUISCE:		
	RIVESTIMENTO SUPERFICIALE:				CICLO DI VERNICIATURA:		
	DENOMINAZIONE:	DIMENSIONALE ES779 HSK A63 NL				REVISIONE	01 02
						CODICE ARTICOLO	55-30-H0330

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

FORI DI SERVIZIO

	DESCRIZIONE	NOTE
A	Ingresso liquido refrigerante	Foro ø6
B	Uscita liquido refrigerante	Foro ø6
C	Ingresso/Uscita aria per cambio utensile	Foro ø5 - 12 bar
D	Ingresso aria di pressurizzazione e pulizia cono	Foro ø4 - 4 bar
E	Uscita cavo segnali	
F	Uscita cavi motore e termica statore	
G	Ingresso liquido refrigerante utensile	Foro ø6
H	Ingresso liquido refrigerante utensile	Foro ø4



COLLEGAMENTI ELETTRICI



I cavi volanti dell'elettromandrino **non sono** ad "alta flessibilità"; se l'applicazione lo richiede l'utilizzatore deve effettuare i collegamenti elettrici utilizzando cavi ad "alta flessibilità".

Cavi potenza

Colore	Descrizione
Rosso	Fase motore U
Nero	Fase motore V
Bianco	Fase motore W
Verde	Terra ⚡
Grigio	Protezione termica motore (interruttore bimetallico)
Grigio	Protezione termica motore (interruttore bimetallico)

Cavi segnale

Colore	Descrizione
Bianco	+24 V DC Sensore n°1
Verde	0 V DC Sensore n°1
Marrone	OUTPUT Sensore n°1
Giallo	+24 V DC Sensore n°2
Rosa	0 V DC Sensore n°2
Grigio	OUTPUT Sensore n°2
Blu	+24 V DC Sensore n°3
Nero	0 V DC Sensore n°3
Rosso	OUTPUT Sensore n°3
Viola	+24 V DC Sensore n°4
Beige	0 V DC Sensore n°4
Arancio	OUTPUT Sensore n°4

Cavi encoder

Colore	Descrizione
Marrone	B +
Blu	B -
Giallo	A +
Verde	A -
Nero	GND
Grigio	Z +
Rosso	Vcc
Bianco	Z -

SERVICE HOLES

	DESCRIPTION	NOTE
A	Coolant circuit inlet	Hole ø6
B	Coolant circuit outlet	Hole ø6
C	Tool-holder release	Hole ø5 - 12 bar
D	Cone cleaning and pressurization air inlet	Hole ø4 - 4 bar
E	Signal cable	
F	Power cable	
G	Cutting fluid to tool	Hole ø6
H	Cutting fluid to tool	Hole ø4



ELECTRICAL CONNECTIONS



Please be informed that the electric wires that come out from the spindle are **not suitable FOR HIGH FLEXIBILITY**, thus if the application requires wires for High Flexibility, the Customer must foresee the proper installation of those cables by himself.

Power wiring

Color	Description
Red	Motor phase U
Black	Motor phase V
White	Motor phase W
Green	PE ⚡
Grey	normally closed bimetallic thermal switch
Grey	normally closed bimetallic thermal switch


Signal wiring

Color	Description
White	+24 V DC Sensor n°1
Green	0 V DC Sensor n°1
Brown	OUTPUT Sensor n°1
Yellow	+24 V DC Sensor n°2
Pink	0 V DC Sensor n°2
Grey	OUTPUT Sensor n°2
Blue	+24 V DC Sensor n°3
Black	0 V DC Sensor n°3
Red	OUTPUT Sensor n°3
Violet	+24 V DC Sensor n°4
Beige	0 V DC Sensor n°4
Orange	OUTPUT Sensor n°4

Encoder wiring

Color	Description
Brown	B +
Blue	B -
Yellow	A +
Green	A -
Black	GND
Grey	Z +
Red	Vcc
White	Z -

FOGLIO 2/2

RIPRODUZIONE E/O DIFFUSIONE VIETATA	03	Sostituito pistone	30/01/08	L.B.	 	
	02	Modificata la parte posteriore. La lunghezza rimane invariata	03/12/07	L.B.		
	01	Aggiornato disegno dopo la fine del progetto di studio	23/07/07	L.B.		
	REV.	DESCRIZIONE REVISIONE			DATA	FIRMA
		DISEGNATO	CONTROLLATO	APPROVATO	SCALA : 1 : 2	QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA - LAVORAZIONI MECCANICHE : UNI EN 22768-FH - SALDOCARPENTERIE : - GETTI :
	DATA	15/12/2006	15/12/2006	29/11/2007	PESO :	
	FIRMA	Camilli M. S.	Drudi G.	UTE 020/07	GREZZO DI :	
	MATERIALE :				SOSTITUISCE :	
	TRATTAMENTO TERMICO :					
	RIVESTIMENTO SUPERFICIALE :				CICLO DI VERNICIATURA :	
DENOMINAZIONE :						
DIMENSIONALE ES779 HSK E63 NL					REVISIONE 01 02 03	
					CODICE ARTICOLO 55-30-H0294	