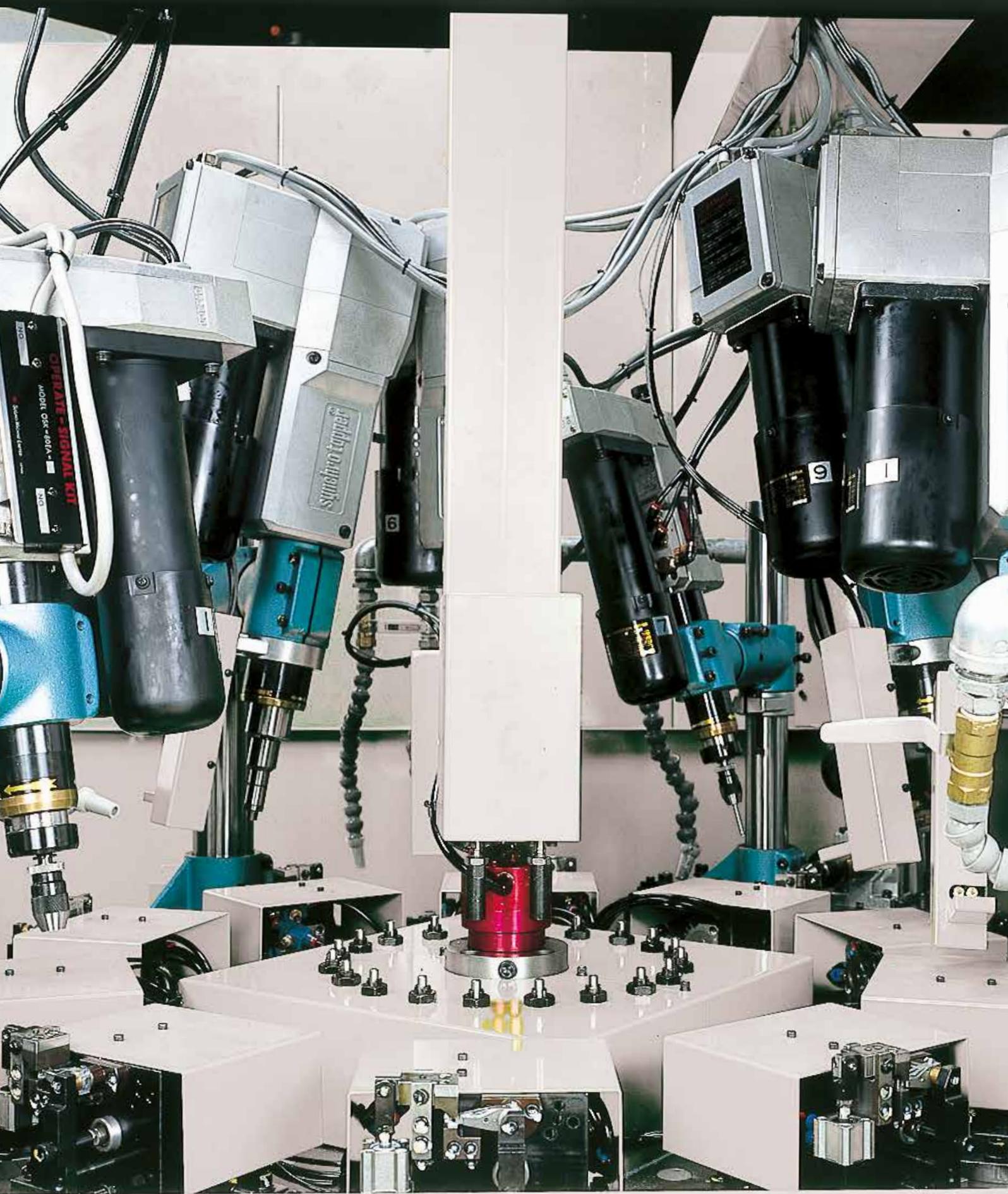


MACCHINE SUGINO



SPECIALISTI IN AVVITATURA



FORATRICI

SELFEEEDER REVO SERIE SRV

- Rotazione: con motore ad induzione
- Avanzamento: pneumatico

L'unità di foratura Revo è una linea di macchine con un eccellente rapporto prezzo / prestazioni.

È un'unità combinata con velocità controllata elettricamente e alimentazione pneumatica.



Modello	Velocità libera	Capacità Massima						Capacità Max Mandrino	Corsa		Motore		Spinta	Consumo Aria	Peso	
		1-Fuso			2-Fusi				Max.	Lavoro	Potenza	Nr. Poli				
		50Hz	AL*	FC*	ST*	AL*	FC*									ST*
SRV2	-2-3100	10.000	2	1,5	1	-	-	-	3 (Keyless Drill Chuck)	80	0~30 opzione (0~60)	0,25	2	600	2~3	14
	-2-3075	7.500	3	2	1	-	-	-								
	-2-6051	5.100	4	3	1,5	4	3	1,5								
	-2-6030	3.000	6,5	5	3	5	4	3								
	-2-6020	2.000	7	6	4,5	6	5	3,5								
-2-6014	1.400	8	7	6	6	5	3,5									
SRV3	-2-6075(L)	7.500	3	2	1	-	-	-	6,5	100 (150)	0~30 opzione (0~60)	0,37	2	1.250	3~5 (4,5~7,5)	20 (22)
	-2-6055(L)	5.500	4	2,5	1,5	4	2,5	1,5								
	-2-6040(L)	4.000	5,5	4	2	5	4	2								
	-2-6030(L)	3.000	7	5	3	6	5	3	13							
	-2-1330(L)	3.000	7	5	3	6	5	3								
	-2-1318(L)	1.800	9	7,5	5	7	5,5	5								
	-6-1325(L)	2.500	7	5,5	3,5	5,5	4,5	3,5	13							
	-6-1318(L)	1.800	7,5	6	5	6	5	4								
	-6-1313(L)	1.300	8	7	6	6,5	5,5	5								
-6-1306(L)	600	11,5	9	8	8,5	7	6	6,5	100	0~40 opzione (0~60)	1,1	2	2.700	7~10	38	
-2-6061	6.100	5	3	2	-	-	-									
-2-6040	4.000	7	5	2	6,5	5	2									
-2-1322	2.200	12	9	4	9,5	8	4									
-2-1315	1.500	15	10	6	11	9	6				13					
-6-1320	2.000	11	8	5	8,5	7	4,5									
-6-1313	1.300	13	9	7	10	8	7									
-6-1307	750	16,5	14	12	12,5	10	8,5									
-6-1305	500	18	16	14	15	11	8,5	13	100	0,75	6	2.700	7~10	44		

- Note:
- La selezione del modello deve essere effettuata da tabella, in base alle specifiche della lavorazione, alla durezza del materiale, al diametro del foro e alla velocità di taglio.
 - Le capacità di foratura evidenziate sono descrittive per profondità due volte superiori al diametro della punta.
 - L'avanzamento del taglio è regolato dal freno 'Hydro-Speed' regolatore. Ci sono più tipi di freni disponibili su richiesta.
 - La tensione e la frequenza del motore sono 380V / 50Hz come standard.
 - Disponibili: mandrino tipo JT (desinenza NR), mandrino a pinza ER (desinenza CR), mandrino per alloggiamento teste multiple (desinenza TR)
 - AL *: alluminio, FC *: ghisa, ST *: acciaio
 - Macchine fornite prive di pinza elastica porta utensile e dado di bloccaggio da ordinarsi separatamente.
 - Per operazioni di foratura profonda (superiori a 2x), si consigliano approcci con scarico del truciolo. In questo caso, sostituire il freno idraulico RB-xxxx con il freno con ritorno ad aria R-xxxxA.
 - Interruttori sequenziali OSK disponibili di serie su tutte le macchine.
 - Macchine fornite prive di staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.

Dettagli e disegni alla pagina <https://www.sira-spa.com/automazione-foratura/>

MECHAFEED REVO SERIE MSR

Unità di foratura ad alta precisione con:

- Motore asincrono trifase per la rotazione del mandrino e servomotore per l'avanzamento.
- servomotore per la rotazione del mandrino e servomotore per l'avanzamento.

Doppio Principio per forature scatolati



MSR2



MSR3



MSR5

Modello	Velocità libera Max	Specifiche mandrino	Capacità Massima								Corsa	Potenza Motore		Velocità avanzamento veloce	Spinta	Peso	
			1-Fuso		2-Fusi		3-Fusi		4-Fusi			Max.	Rotazione				Avanzamento
			AL	ST	AL	ST	AL	ST	AL	ST							
MSR2	-5120H	12.000/ 10.000/ 8.000/ 5.000	ER8 Capacità (0.5~5)	4	2,5	-	-	-	-	-	-	40	0.4 Servo Motor	0.1 Servo Motor	Max. 250	400	11
MSR3	-2-6075(L)(B)	7.500	ER20 Capacità (1~13)	3	1	-	-	-	-	-	-	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max. 250	1.450	23 (26)
	-2-6055(L)(B)	5.500		4	1,5	4	1,5	-	-	-	-						
	-2-6040(L)(B)	4.000		5,5	2	5	2	4	2	3,5	2						
	-2-6030(L)(B)	3.000		7	3	6	3	5	3	4	3						
	-2-1330(L)(B)	3.000		7	3	6	3	5	3	4	3						
	-2-1318(L)(B)	1.800		9	5	7	5	6	4	5,5	3,5						
	-6-1325(L)(B)	2.500		7	3,5	5,5	3,5	4,5	3	4	2,5						
	-6-1318(L)(B)	1.800		7,5	5	6	4	5	3,5	5	3						
	-6-1313(L)(B)	1.300		8	6	6,5	5	6	4	5,5	3,5						
	-6-1306(L)(B)	600		11,5	8	8,5	7	7	4,5	5,5	3,5						
MSR3P	-1375(L)(B)	7.500	ER20 Capacità (1~13)	8	6	7	4	5	3,0	4,0	2,5	95 (145)	1.8 Servo Motor	0.4 Servo Motor	Max. 250	1.450	24 (27)
	-1330(L)(B)	3.000		13	10	10	6	8	5,0	6,0	4,0						
MSR5	-2420 (B)	2.000	ER32 Capacità (1~20)	24	16	21	11	17	9	14	8	150	4,0 Servo Motor	0.75 Servo Motor	125	5.500	85
	-2412 (B)	1.200		24	20	23	14	22	12	18	10						

Note:

1. La selezione del modello deve essere effettuata dalla tabella sopra riportata in base alle specifiche del pezzo, alla durezza del materiale, al diametro del foro e alla velocità di taglio.
2. La capacità di foratura mostrata sopra è definita per una profondità doppia al diametro della punta.
3. La corsa di lavoro viene regolata dalla corsa della vite a ricircolo di sfere.
4. La lettera "B" identifica il servomotore di avanzamento con freno. La lettera "L" identifica la corsa lunga (tra parentesi).
5. AL: alluminio, ST: acciaio
6. Macchine fornite prive di pinza elastica porta utensile e dado di bloccaggio da ordinarsi separatamente.
7. Macchine fornite prive di staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente

Dettagli e disegni alla pagina <https://www.sira-spa.com/automazione-foratura/>

UNITÀ PNEUMATICHE SFB/SFC

Unità di foratura compatte, leggere, diametro del corpo ridotto, coppia elevata con motore pneumatico integrato e resistente. Rotazione e avanzamento sono controllati pneumaticamente.



SFC

Modello	Velocità libera	Capacità Max Mandrino	Capacità Massima				Corsa		Consumo		Spinta	Pressione esercizio	Peso	
			1-Fuso		2-Fusi		Max.	Lavoro	Senza carico	Con carico				
			AL*	ST*	AL*	ST*								mm
SFB	4140	14000	4	4	2	80	0-30 opzione (0-60)	0,25	0,35	440	0,5	4,5		
	6080	8000		5	3								3	1,8
	6028	3000	6	4	4								2	
	6016	1600	6,5	6,5	5								4	2,3
	6005	550		8	7								5	3,5
SFC	1338	3800	13	8	5	100	0-30 opzione (0-60)	0,45	0,55	680	0,5	10		
	1325	3000		10	6								6	4
	1311	1100		12	8								7	5
	1305	700		14	10								8	6

Note:

- La capacità massima di foratura può variare in base alla pressione dell'aria in ingresso. Pressione d'esercizio raccomandata: 0,5 MPa.
- Nella maggior parte dei casi di foratura di piccoli fori (diametro 1 mm o inferiore) eccetto plastica, si consiglia tendenzialmente una velocità del mandrino di 7000 giri/min. o inferiore.
- L'avanzamento del taglio è regolato dal freno regolatore 'Hydro-Speed' in dotazione. Ci sono in alternativa più tipi di freni disponibili a richiesta.
- La scelta del modello deve essere effettuata da tabella, in base alle specifiche del pezzo, alla durezza del materiale, al diametro del foro e alla velocità di taglio.
- AL: alluminio, ST: acciaio
- Il kit Segnale di funzionamento (OSK) viene generalmente impiegato per rilevare la posizione iniziale o massima del mandrino tramite un microinterruttore o una valvola pneumatica. Il segnale in uscita viene utilizzato per eseguire un'operazione esterna con i dispositivi associati (PLC, tabella di indice o unità di bloccaggio). Le macchine SFB e SFC vengono consegnate prive degli interruttori di inizio e fine corsa (OSK) per l'impiego combinato con PLC, da ordinarsi separatamente. Per dettagli contattare i nostri uffici.

Dettagli e disegni alla pagina <https://www.sira-spa.com/automazione-foratura/>

MASCHIATRICI

UNITÀ DI MASCHIATURA SERVO-AZIONATE REVO SERIE SSTR

La serie Synchro Tapper REVO sono unità in grado di lavorare con precisione ad alta velocità. La velocità di rotazione del mandrino può essere regolata dal quadro di controllo della velocità e il motore CA Servo integrato migliora la precisione, riducendo i tempi cicli. Le unità Synchro Tapper con servo-azionamento possono essere facilmente collegate al PLC del cliente.



SSTR3



SSTR6

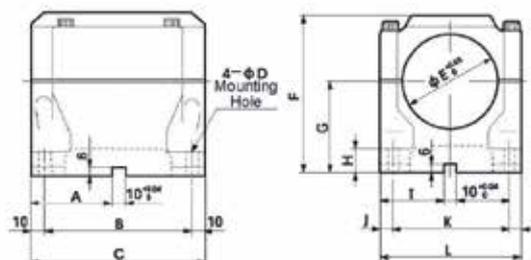
Modello		Velocità mandrino		Capacità Massima								Corsa			Servo Motore	Peso
		Avanzam. Veloce	Avanzam. sul passo	1-Fuso		2-Fusi		3-Fusi		4-Fusi		Totale	Avanzam. Veloce	Avanzam. Lavoro Feed		
		min-1		AL	ST	AL	ST	AL	ST	AL	ST	mm	mm	mm	kW	kg
SSTR2	H103H	Max. 4,000	Range 0 ~ 4,000	M3	M3	-	-	-	-	-	-	Max. 50	Max. 50	Max. 40	0.4kW 220V 3Phase Rated Current 2.6A	10
SSTR3	H108	Max. 3,370	Range 0 ~ 1,999	M10	M8	M8	M6	M6	M5	M6	M4	Max. 70	Max. 70	Max. 40	1,8kW 220V Single /3Phase Rated Current 8A	24
	L108	Max. 1600	Range 0 ~ 960	M12	M12	M10	M8	M8	M6	M8	M6					
SSTR5	H316	Max. 2,200	Range 0 ~ 1,980	M14	M8	M10	M6	M8	M6	M8	M5	Max. 80	Max. 80	Max. 40	2,3kW 220V Single /3Phase Rated Current 9.5A	50
	L316	Max. 875	Range 0 ~ 780	M22	M16	M16	M10	M12	M8	M12	M6					
SSTR6	H630 (B)	Max. 1,200	Range 0 ~ 1,200	M39	M20	M27	M12	M20	M10	M16	M8	Max. 150	Max. 150	Max. 150	3,0kW 220V Single /3Phase Rated Current 22.6	90 (92)
	L630 (B)	Max. 500	Range 0 ~ 500	M39	M30	M39	M22	M30	M16	M27	M12					
				M39	M27	M33	M16	M27	M12	M22	M10					

- La capacità è determinata con maschi da taglio (spiral tap, point tap) in colonna superiore; maschi a mano in colonna inferiore. Per l'impiego di maschi a rullare contattare i nostri uffici.
- La rotazione del mandrino deve essere impostata in base al tipo di materiale, alla dimensione del maschio, alla velocità di avanzamento.
- Le pulegge per generare il passo verranno identificate ed installate a bordo macchina in base alla richiesta.
- La velocità di avanzamento del passo è regolata dal pannello di controllo della velocità in dotazione alla macchina.
- La lettera "B" identifica il servomotore con freno. Il freno è necessario per operazioni in verticale.
- AL: alluminio, ST: Acciaio
- Macchine fornite senza mandrino porta maschio (1TCxxx) da ordinarsi separatamente e comunicare in fase d'ordine le dimensioni del codolo di fissaggio del maschio al portamaschio
- Macchine fornite senza staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.

Dettagli e disegni alla pagina <https://www.sira-spa.com/automazione-maschiatura/>

ACCESSORI

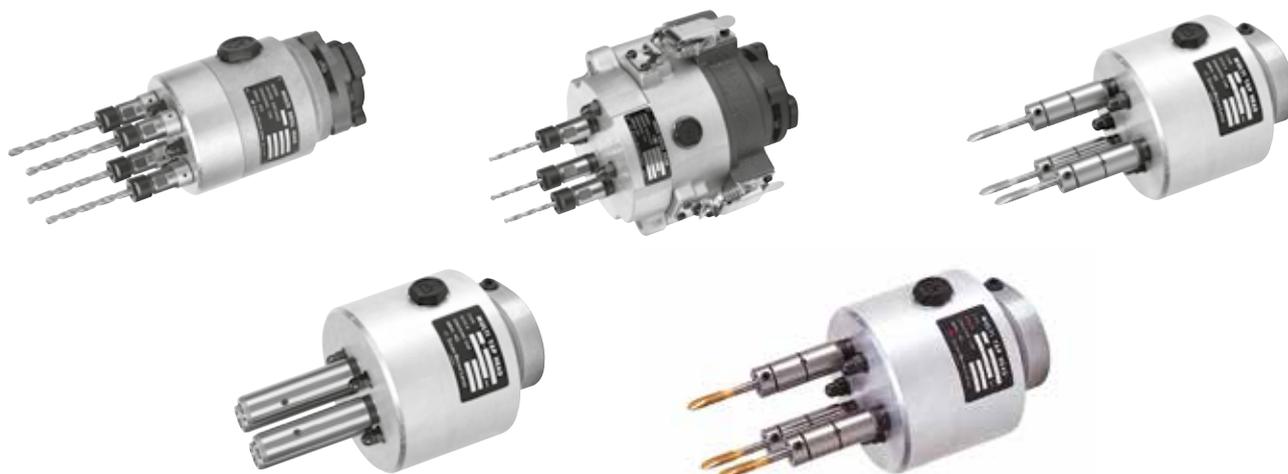
SUPPORTI



Modello	A	B	C	D	E	F		H	I	J	K	L	Macchina Applicabile
	mm												
LC-52	30	50	70	6,5	52	95	60	14	35	8	64	80	SFB - SRV2 - MSR2 - SSTR2
LC-52H						135	100						
LC-68	45	80	100	9	68	116	70	15	45	10	80	100	SFC
LC-74	60	110	130	9	74	120	70	18	50	10	19	110	SRV3 - MSR3 - SSTR3 - STB
LC-74H						150	100						
LC-104	90	170	190	11	104	148	80	20	70	10	130	150	SRV5 - MSR5 - SSTR5 - STC
LC-104H						188	120						

Sono disponibili supporti e basi a colonna; per disegni e matematiche visitate il sito:
<https://www.sira-spa.com/automazione/>
 nelle relative sezioni "FORATURA" e "MASCHIATURA"

TESTE



Modello	Teste a forare					Teste a maschiare			
	Distanza tra fusi (min-max)	Capacità			Distanza tra fusi (min-max)	Capacità			
		Alluminio	Ghisa	Acciaio		Alluminio	Ghisa	Acciaio	
mm									
2 fusi	12-170	13	12	11	10-167	M16	M12	M12	
3 fusi	23-118	13	12	9	10-110	M12	M10	M10	
4 fusi	23-96	13	9,5	7,5	12-93	M12	M8	M8	

Contattare gli uffici di SIRA per la verifica dei criteri di applicabilità delle teste multiple a forare e a maschiare.

COMPLEMENTI PER UNITÀ DI FORATURA

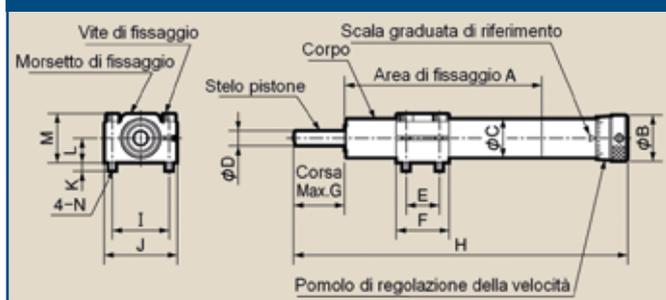
FRENI TIPO RB CON RITORNO A MOLLA

- Freni idraulici applicabili su tutte le unità di foratura sia elettro-pneumatiche che pneumatiche.
- Quando viene tolto il carico lo stelo ritorna automaticamente sulla posizione originale per azione di una molla.
- Controllo costante della velocità garantito per lungo tempo.



Modello	Corsa Max	Carico Max	Regolazione della velocità di frenata in base alla forza di spinta	Carico impulsivo max.	Peso
	mm	N	N-mm/sec	J	kg
RB-2412	12	98~490	F=98 - 0,2~20	1,47	0,35
			F=290 - 0,3~30		
			F=490 - 0,4~35		
RB-2430	30	200~1500	F=200 - 0,1~5	2,45	0,41
			F=490 - 0,2~25		
			F=980 - 0,3~40		
			F=1500 - 0,4~50		
RB-2460	60	200~1500	F=200 - 0,1~5	2,45	0,58
			F=490 - 0,2~25		
			F=980 - 0,3~40		
			F=1500 - 0,4~50		
RB-3140	40	490~2900	F=490 - 0,1~10	3,92	0,95
			F=1500 - 0,2~25		
			F=2200 - 0,3~35		
			F=2900 - 0,5~40		
RB-3160	60	490~2900	F=490 - 0,1~10	3,92	1,20
			F=1500 - 0,2~25		
			F=2200 - 0,3~35		
			F=2900 - 0,5~40		
RB-3860	60	2200~5400	F=2200 - 0,2~15	5,88	1,80
			F=3700 - 0,3~25		
			F=5400 - 0,4~30		

Dimensioni RB-2412-3160



Dimensioni RB-3860

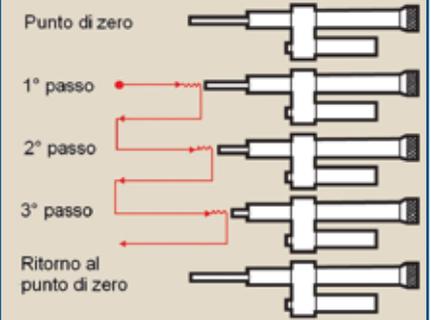


Modello	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm
RB-2412	93	28	24	9	20	32	12	160	34	44	5	15	30	M5
RB-2430	115						30	200						
RB-2460	196						60	311						
RB-3140	150	36	31	12	24	40	40	270	42	58	7	20	40	M6
RB-3160	190						60	331						

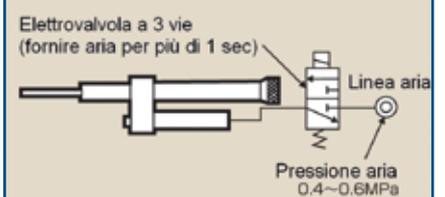
FRENI TIPO RA CON RITORNO AD ARIA



Esempio di avanzamento



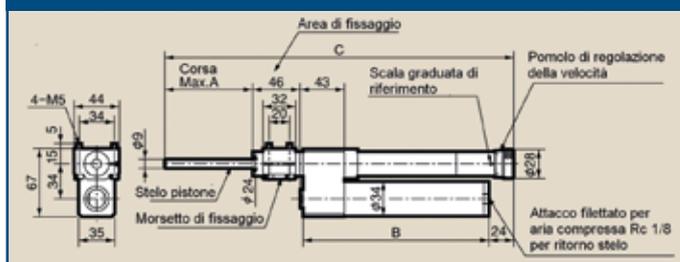
ESEMPIO di collegamento pneumatico per il ritorno dello stelo del freno



- Freni idraulici applicabili su tutte le unità di foratura sia elettro-pneumatiche che pneumatiche.
- Lo stelo rimane nella posizione rientrata anche se da esso viene tolto qualsiasi carico, per farlo tornare nella posizione originale bisogna immettere aria compressa.
- Bloccando opportunamente la corsa del freno si fa avanzare l'unità secondo dei passi corrispondenti.
- Alcuni freni possono essere forniti con corse molto lunghe per applicazioni speciali.

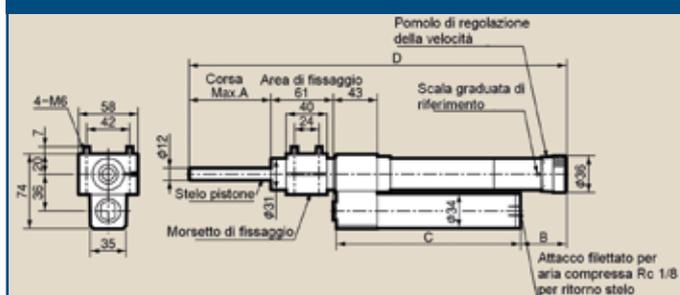
Modello	Corsa Max	Carico Max	Regolazione della velocità di frenata in base alla forza di spinta	Carico impulsivo max.	Peso
	mm		N		
RB-2442A	40	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,30
			F=980 - 0,5~25		
			F=1500 - 0,8~30		
RB-2462A	60	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,40
			F=980 - 0,5~25		
			F=1500 - 0,8~30		
RB-2482A	80	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,50
			F=980 - 0,5~25		
			F=1500 - 0,8~30		
RB-3182A	80	490~2900	F=490 - 0,3~12	3,92	2,20
			F=2200 - 0,5~25		
			F=2900 - 0,8~30		

Dimensioni R-2442A, R-2462A, R-2482A



Modello	A mm	B mm	C mm
R-2442A	40	127	240
R-2462A	60		260
R-2482A	80	180	333

Dimensioni R-3182A, R-31132A



Modello	A mm	B mm	C mm	D mm
R-3182A	80	39	180	363
R-31132A	130	34	255	483

DISPONIBILI INOLTRE:



Per dettagli contattare i nostri uffici