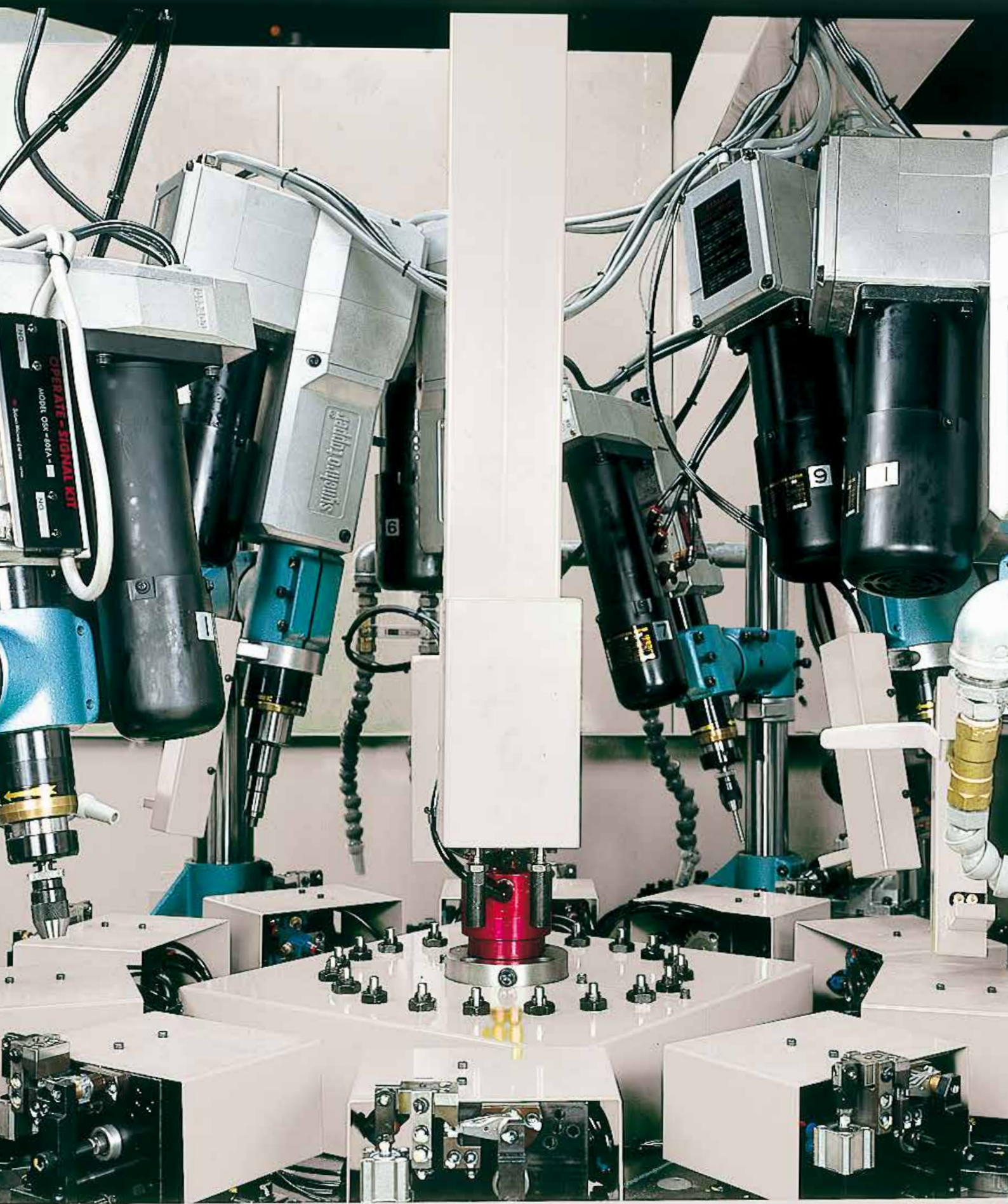


MACCHINE SUGINO



SPECIALISTI IN AVVITATURA



SELF FEEDER 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.

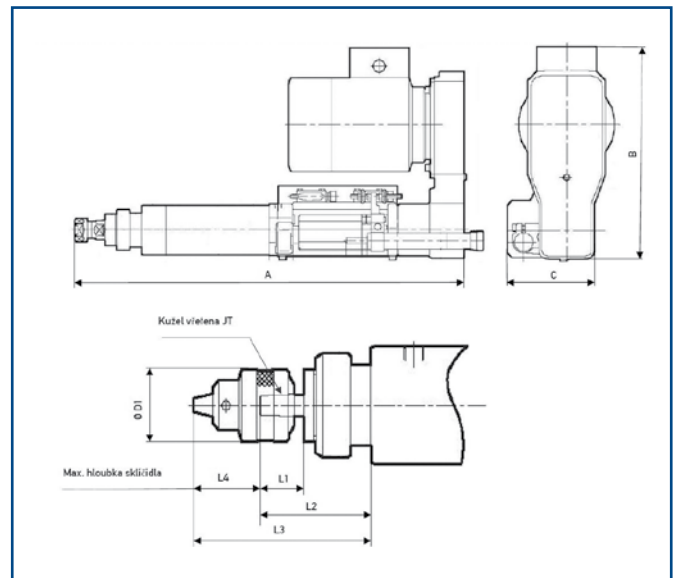


Modello	Velocità libera 50Hz min-1	Capacità Massima						Capacità Max Mandrino mm	Corsa		Motore		Spinta N	Consumo Aria l/corsa	Peso kg					
		1-Fuso			2-Fusi				Max.	Lavoro	Potenza kW	Nr. Poli P								
		AL*	FC*	ST*	AL*	FC*	ST*									mm	mm	mm	mm	
SRV2	-2-3100	10.000	2	1,5	1	-	-	-	80	0~30 opzione (0~60)	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	6,5												
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			0,25	6							
	-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	6,5											
	-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	13												
SRV5	-2-6061	6.100	3,5	2,5	1,5	-	-	-	6,5	100	0~40 opzione (0~60)	0,75	2	2.700	7~10	38				
	-2-6040	4.000	5,5	4	2	5,5	4	2												
	-2-1322	2.200	10	7	4	8	6,5	4												
	-2-1315	1.500	12,5	10	6	9	7,5	6	13			0,55	6							
	-6-1320	2.000	9,5	8	4,5	7,5	6	4,5												
	-6-1313	1.300	11,5	9	7	8,5	7	6,5												
	-6-1307	750	14,5	12	10	10,5	8,5	7,5												
-6-1305	500	16	14	12	13	10,5	8,5													

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.

Modello	A	B	C	Tipo	Capacità
SRV2XXC	474	293±3	130	ER8	0.5~5
SRV3XXC	577	316±3	129	ER20	1~13
SRV3XXLC	677	316±3	129	ER20	1~13
SRV5XXC	680	368±3	167	ER25	1~16



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



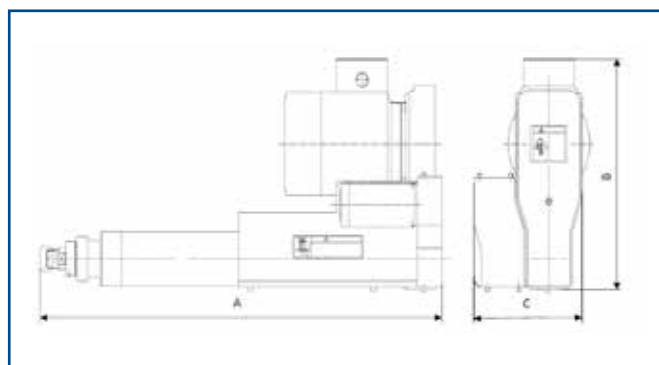
MSR5

Modello	Velocità libera	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			mm				kW
min-1	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	kW	mm/s	N	kg			
MSR2	-5120H	ER8 Capacità (0.5~5)	4	2,5	-	-	-	-	-	-	40	0.4 Servo Motor	0.1 Servo Motor	Max. 250	400	11	
			10.000														
			8.000														
			5.000														
MSR3	-2-6075(L)(B)	7.500	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	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	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 lunda (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

Modello	A	B	C	Tipo	Capacità
MSR2	466	200±3	118	ER8	0.5~5
MSR3 (L)	580 (697)	316±3	188	ER20	1~13
MSR3P (L)	580 (680)	283±3	188	ER20	1~13
MSR5	745	435±3	275	ER32	9~20



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	mm					m3/min	N	Mpa
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	6,5	6	4	4	2							
	6016	1600		6,5	5	4	2,3							
	6005	550		8	7	5	3,5							
SFC	1338	3800	13	8	5	5	3	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.

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 universale 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	L630 (B)	Max. 500	Range 0 ~ 500	M39	M30	M39	M22	M30	M16	M27	M12	Max. 150	Max. 150	Max. 150	3,0kW 220V Single /3Phase Rated Current 22.6	90 (92)
	H630 (B)	Max. 1,200	Range 0 ~ 1,200	M39	M20	M27	M12	M20	M10	M16	M8					
				M33	M16	M22	M10	M16	M8	M12	M6					

1. 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.
2. La rotazione del mandrino deve essere impostata in base al tipo di materiale, alla dimensione del maschio, alla velocità di avanzamento.
3. Le pulegge per generare il passo verranno identificate ed installate a bordo macchina in base alla richiesta.
4. La velocità di avanzamento del passo è regolata dal pannello di controllo della velocità in dotazione alla macchina.
5. La lettera "B" identifica il servomotore con freno. Il freno è necessario per operazioni in verticale.
6. AL: alluminio, ST: Acciaio
7. Macchine fornite senza mandrino porta maschio (1TCxxxx) da ordinarsi separatamente.
8. Macchine fornite senza staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.

UNITÀ DI MASCHIATURA A TRASMISSIONE MECCANICA SERIE ST

Le unità di maschiatura hanno la velocità di rotazione e la velocità di avanzamento sincronizzate.



STC



STB

Modello	Velocità mandrino 50Hz min-1	Capacità Massima								Corsa			Velocità Avanzamento veloce	Motore / Nr. Poli	Peso Kg
		1-Fuso		2-Fusi		3-Fusi		4-Fusi		Totale	Avanzamento Veloce	Avanzamento Lavoro			
		AL	ST	AL	ST	AL	ST	AL	ST	mm	mm	mm/s	KW/P		
STB-H108	1750	M5	M4	M4	M2	M3	M2	-	-	12-80	10-75	0-40	88	035/4	27
		M4	M3	M3	M2	M3	M2	-	-						
	1200	M6	M4	M5	M4	M4	M3	M4	M2						
		M5	M4	M4	M3	M3	M2	M3	M2						
	750	M8	M5	M6	M4	M5	M3	M4	M3						
		M6	M5	M5	M4	M4	M3	M3	M2						
520	M8	M6	M6	M5	M6	M4	M4	M3							
	M8	M6	M6	M5	M5	M4	M4	M3							
STB-L108	920	M8	M5	M5	M4	M4	M3	M4	M2	12-80	10-75	0-40	88	035/4	27
		M6	M5	M4	M3	M4	M2	M3	M2						
	580	M8	M6	M6	M5	M5	M4	M5	M3						
		M8	M5	M6	M4	M5	M3	M4	M3						
	350	M10	M8	M8	M6	M6	M5	M5	M4						
		M8	M6	M6	M5	M5	M4	M3	M3						
220	M12	M10	M10	M8	M8	M6	M6	M5							
	M10	M8	M8	M6	M6	M5	M5	M4							
STC-P316	600	M14	M8	M12	M8	M10	M6	M8	M5	20-120	30-110	0-40	83	0,75/4	57
		M12	M8	M10	M6	M8	M5	M6	M5						
	400	M18	M14	M14	M10	M12	M8	M10	M6						
		M16	M12	M12	M8	M10	M6	M6	M6						
	210	M22	M16	M16	M12	M14	M10	M12	M8						
		M22	M16	M14	M10	M12	M8	M10	M6						

1. La capacità è determinata con maschi da taglio (spiral tap, point tap) in colonna superiore; maschi a mano nella colonna inferiore. Per l'impiego di maschi a rullare contattare i nostri uffici. La profondità è intesa come 1,5 volte il diametro di maschiatura

2. La velocità di rotazione deve essere impostata in base al tipo di materiale, alla dimensione del maschio, alla velocità di avanzamento.

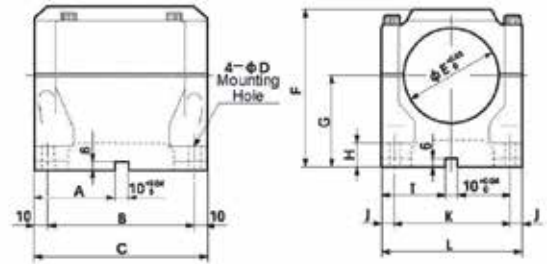
3. Le pulegge per generare il passo verranno identificate ed installate a bordo macchina in base alla richiesta.

4. AL: alluminio, ST: Acciaio

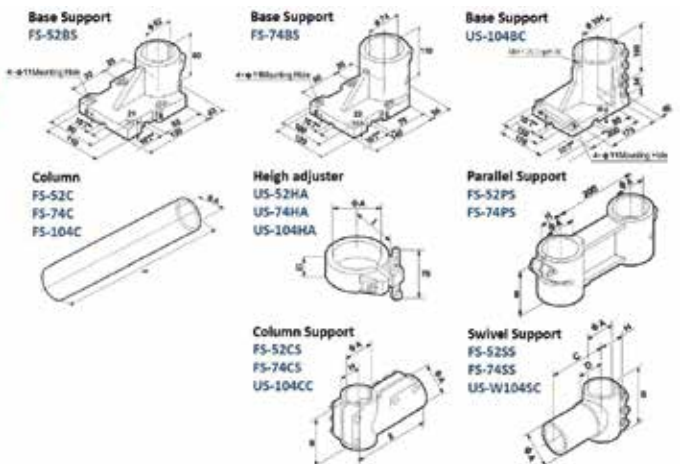
5. Macchine fornite senza mandrino porta maschio (1TCxxx) da ordinarsi separatamente.

6. Macchine fornite senza staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.

SUPPORTI



Modello	A	B	C	D	E	F	G	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						



Modello	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Macchina Applicabile
	mm									
FS-52	52	80	115	40	120	500	30	43	52	SFB - SRV2 - MSR2 - SSTR2
US-52										
FS-74	74	110	135	45	140	600	30	56	65	SRV3 - MSR3 - SSTR3 - STB
US-74										
FS-104	104	190	250	70	248	1000	38	77	95	SRV5 - MSR5 - SSTR5 - STC
US-104										

TESTE



Modello	Distanza tra fusi (min-max)	Teste a forare		
		Capacità		
		Alluminio	Ghisa	Acciaio
mm				
2 fusi	12-170	13	12	11
3 fusi	23-118	13	12	9
4 fusi	23-96	13	9,5	7,5

Modello	Mandrino portamaschio		
	Capacità	Tipo	Applicabile a
1TCR-100C	M1-M3	Centrante	SSTR3 / STB
1TCR-100F	M3-M12	Flottante	SSTR3 / STB
1TDR-160F	M8-M16	Flottante	SSTR5 / STC
1TDR-220F	M12-M22	Flottante	SSTR5 / STC

Distanza tra fusi (min-max)	Teste a maschiare		
	Capacità		
	Alluminio	Ghisa	Acciaio
mm			
10-167	M16	M12	M12
10-110	M12	M10	M10
12-93	M12	M8	M8

DISPONIBILI INOLTRE:



Per dettagli contattare i nostri uffici