

# 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							
MSR2	-5120H	ER8 Capacità (0.5~5)	4	2,5	-	-	-	-	-	-	40	0.4 Servo Motor	0.1 Servo Motor	Max. 250	400	11	
			12.000														
			10.000														
			8.000														
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	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	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

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

