

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	Capacità Massima								Totale	Corsa		Velocità avanzamento veloce	Motore / Nr. Poli	Peso Kg
		1-Fuso		2-Fusi		3-Fusi		4-Fusi			Avanzamento Veloce	Avanzamento Lavoro			
		AL	ST	AL	ST	AL	ST	AL	ST						
	min-1	mm									mm				
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 (1TCxxxx) da ordinarsi separatamente.

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