

# 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		
				AL	ST	AL	ST	AL	ST	AL	ST					
		min-1		mm		mm		mm		mm		mm	mm	mm		
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	M33	M16	M22	M10	M16	M8	M12	M6					
				M39	M30	M39	M22	M30	M16	M27	M12					
				M39	M27	M33	M16	M27	M12	M22	M10					

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 (1TCxxx) da ordinarsi separatamente.
8. Macchine fornite senza staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.