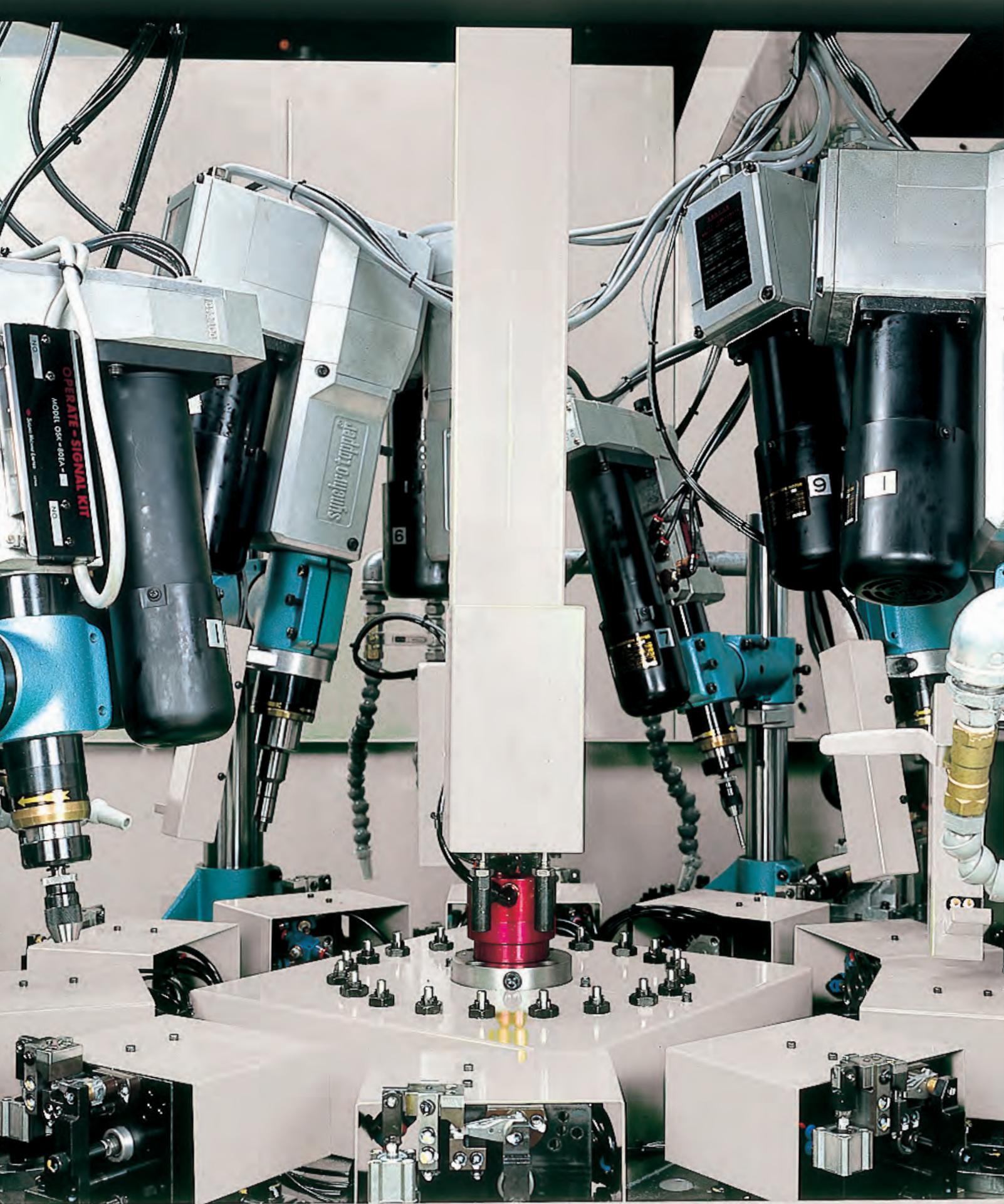


MACCHINE SUGINO



SPECIALISTI IN AVVITATURA



FORATRICI

UNITÀ ELETTRO-PNEUMATICHE DI FORATURA SERIE SSE

La unità di foratura serie SSE prodotte da Sugino Machine Limited, leader nella produzione di attrezzature per la foratura assicurano lavorazioni ad alta velocità ed elevata precisione, operando con la massima sicurezza e garantendo nel tempo le performance. Le unità di foratura a funzionamento elettropneumatico hanno una capacità di foratura da 1 a 19 mm.

Possono essere montate in qualsiasi posizione garantendo sempre una lavorazione estremamente precisa ed una costante velocità del mandrino, del numero dei giri del motore e delle velocità di avanzamento e di accostamento.

selfeeder® MODELLO SSE2

- L'unità più compatta e leggera.
- Ideale per la foratura di piccoli diametri.

Risparmio energetico

Velocità variabile

Acciaio
Ø 2,5

Alluminio
Ø 5



Specifiche

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Velocità 50 ~120 Hz mm ⁻¹	Mandrino / Capacità di serraggio mm	Capacità di foratura per numero di mandrini						Corsa		Motore			Spinta N	Consumo Aria L/corsa	Peso kg
			1 - Fuso			2 - Fuso			Max. mm	Lavoro mm	Potenza kW	Velocità di rotazione nominale mm ⁻¹	Corrente A			
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*								
SSE2-3120A	4.980-12.000	mandrino autobloccante 3	2,5	1	1	-	-	-	80ww	0 - 30	0,2	3000 (100 Hz)	1,1	490	2	14
SSE2-3100A	4.290-10.300	ER8 6,5	3	1	1	-	-	-								
SSE2-3072A	3.000-7.200		3,5	1,5	1,5	-	-	-								
SSE2-6054A	2.270-5.440		4	2	2	3	1,5	1,5								
SSE2-6036A	1.500-3.600		5	3	2,5	4	2,5	2								

Note:

1. 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.
2. Le capacità di foratura evidenziate sono descrittive per profondità due volte superiori al diametro della punta.
3. L'avanzamento del taglio è regolato dal freno 'Hydro-Speed' regolatore. Ci sono più tipi di freni disponibili su richiesta.
4. 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.
5. Interruttori sequenziali OSK da ordinarsi separatamente in caso di necessità.
6. Macchine fornite prive di staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.
7. AL *: alluminio, GH *: ghisa, AC *: acciaio

selfeeder® MODELLO SSE3

- Ideale per la foratura nella rotazione ad alta velocità.

Risparmio energetico

Velocità variabile

Acciaio Ø 9

Alluminio Ø 13



Specifiche

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Velocità 50 - 120 Hz mm ⁻¹	Mandrino / Capacità di serraggio mm	Capacità di foratura per numero di mandrini												Corsa		Motore			Spinta N	Consumo Aria L/corsa	Peso kg	
			1 - Fuso			2 - Fuso			3 - Fuso			4 - Fuso			Max. mm	Lavoro mm	Potenza kW	Velocità di rotazione nominale mm ⁻¹	Corrente A				
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*									
SSE3-3090A	3.750 - 9.000	mandrino auto- bloccante 3	4	1,5	1,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	0 - 30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3 - 6	20
SSE3-3090LA			150	23																			
SSE3-6065A	2.700 - 6.480	ER20 6,5	6	3	3	4,5	3	3	4	3	3	-	-	-	80	20							
SSE3-6065LA			150	23																			
SSE3-1330A	1.250 - 3.000	ER20 13	9,5	6	5,5	7	5,5	5	6	5	3,5	5	4	2,5	80	20							
SSE3-1330LA			150	23																			
SSE3-1312A (con cambio)	500 - 1.200		13	10	9	8,5	6,5	5,5	6,5	5	4	5	4	3,5	80	21							
SSE3-1312LA (con cambio)			150	24																			

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.
- 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.
- La specifica senza valvola è standard. Se si richiede la specifica del blocco valvola, si prega di ordinare il blocco valvola separatamente. (La sostituzione deve essere effettuata dal cliente).
- Interruttori sequenziali OSK da ordinarsi separatamente in caso di necessità.
- Macchine fornite prive di staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.
- AL *: alluminio, GH *: ghisa, AC *: acciaio

Dimensioni (mm)

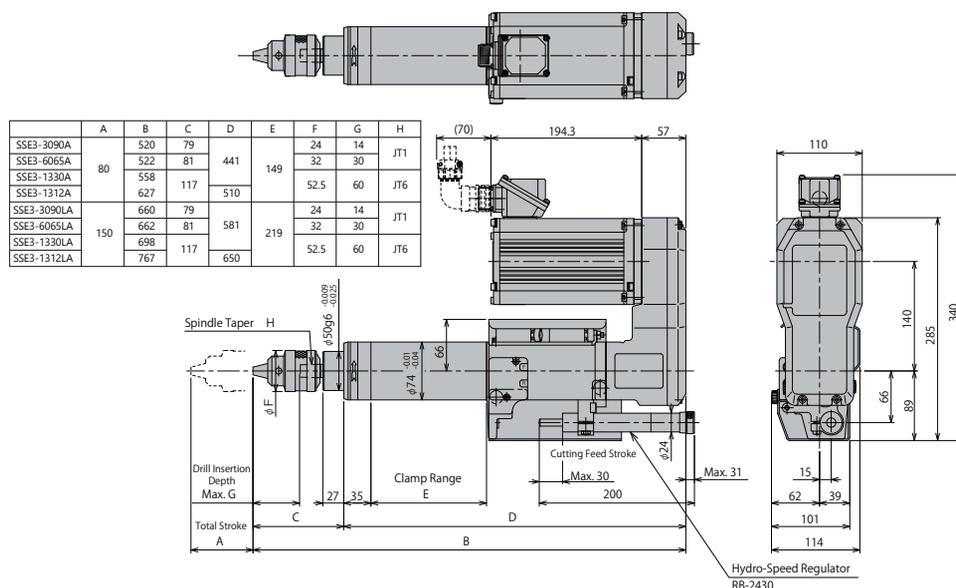
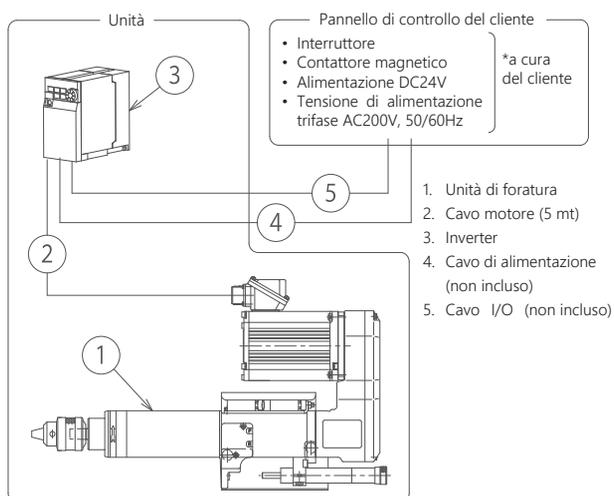
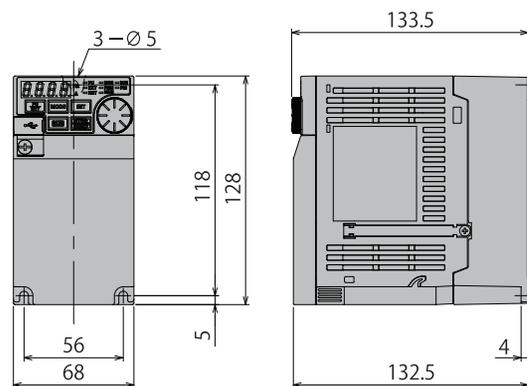


Diagramma di configurazione



Inverter

FR-E820-0.75K



Specifiche dei segnali I/O

I/O	Segnale	Nome
Input	STF	Non utilizzato
	STR	ON
	RH	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
	RM	
	RL	
	MRS (REX)	
	RES	Reset
Output	A	Segnale anomalia. Contatto normalmente aperto.
	B	Segnale anomalia. Contatto normalmente chiuso.
	RUN	In funzione
	FU	Rilevamento della frequenza

selfeeder® MODELLO SSE3C

- Tipo cilindrico sottile con albero di trasmissione rotante e mandrino concentrici.
- Ideale per una disposizione parallela salvaspazio.
- Il tipo ES3C è stato aggiornato sostituendo il motore a induzione con un motore PM.

Risparmio energetico

Velocità variabile

Acciaio
Ø 8

Alluminio
Ø 10



Specifiche

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Velocità 50 -120 Hz mm ⁻¹	Mandrino / Capacità di serraggio mm	Capacità di foratura per numero di mandrini												Corsa		Motore		Spinta N	Consumo Aria L/corsa	Peso kg	
			1 - Fuso			2 - Fuso			3 - Fuso			4 - Fuso			Max.	Lavoro	Potenza	Velocità di rotazione nominale				Corrente
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	mm	mm	kW	mm ⁻¹				A
SSE3C-6036A	1.500 - 3.600	ER20 6,5	5	2,5	2	4	2,5	2	3	2	2	-	-	-	80	0 - 30	0,2	3000 (100 Hz)	1,1	980	3 - 4	16
SSE3C-6026A	1.100 - 2.640		6	3,5	3	4,5	3,5	3	3,5	2,5	2	-	-	-								
SSE3C-1317A	700 - 1.680	ER20 13	7	5,5	5	5	4	3,5	4	3,5	3	3	2,5	2								
SSE3C-1311A	460 - 1.100		8	7	6	6	5	4	4,5	4	3,5	4	3,5	3								
SSE3C-1306A	275 - 660		10	8,5	8	8	6	5	6	5	4	5	4	3,5								

Note:

1. 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.
2. Le capacità di foratura evidenziate sono descrittive per profondità due volte superiori al diametro della punta.
3. L'avanzamento del taglio è regolato dal freno 'Hydro-Speed' regolatore. Ci sono più tipi di freni disponibili su richiesta.
4. 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.
5. La specifica senza valvola è standard. Se si richiede la specifica del blocco valvola, si prega di ordinare il blocco valvola separatamente. (La sostituzione deve essere effettuata dal cliente).
6. Interruttori sequenziali OSK da ordinarsi separatamente in caso di necessità.
7. Macchine fornite prive di staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.
8. AL *: alluminio, GH *: ghisa, AC *: acciaio

Dimensioni (mm)

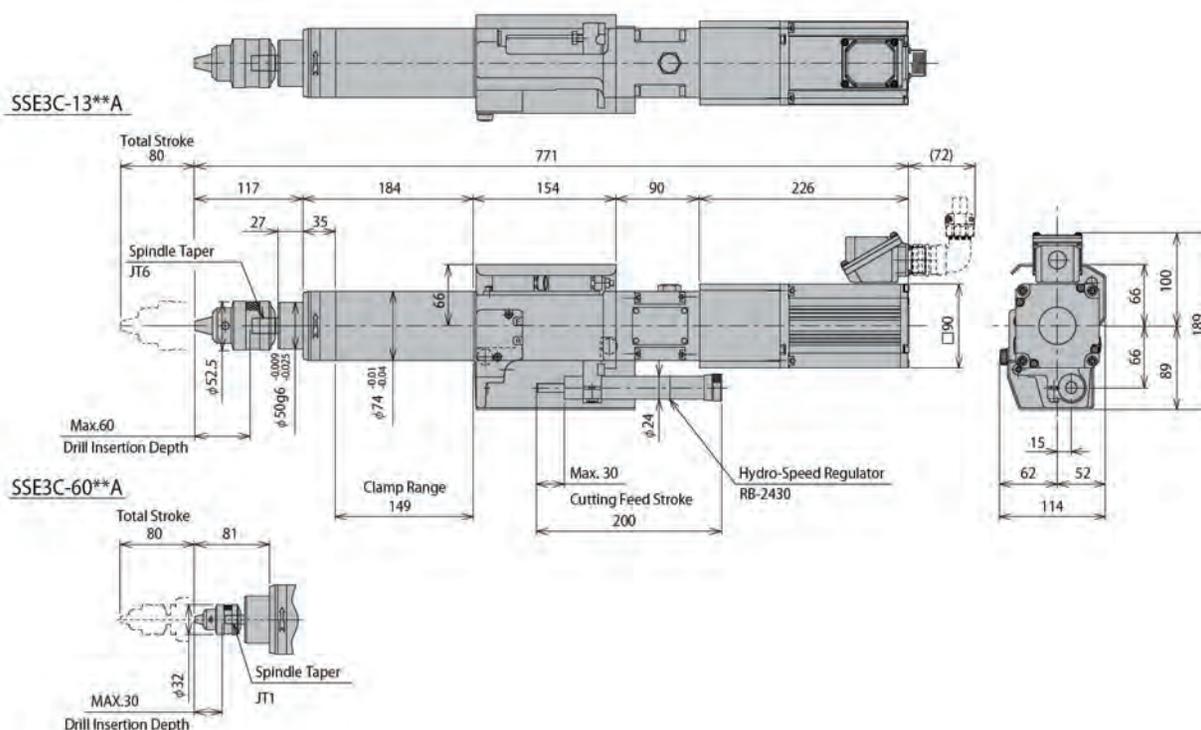
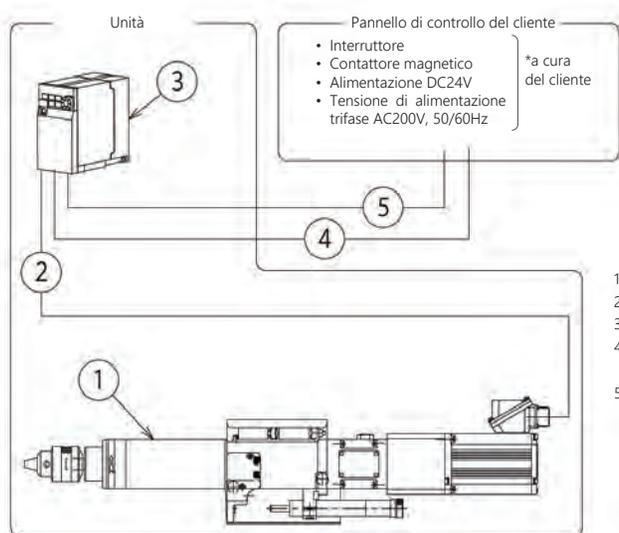


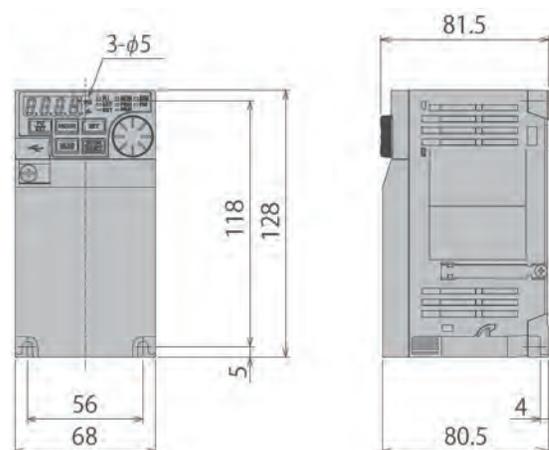
Diagramma di configurazione



1. Unità di foratura
2. Cavo motore (5 mt)
3. Inverter
4. Cavo di alimentazione (non incluso)
5. Cavo I/O (non incluso)

Inverter

FR-E820-0.2K



Specifiche dei segnali I/O

I/O	Segnale	Nome
Input	STF	ON
	STR	Non utilizzato
	RH	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
	RM	
	RL	
	MRS (REX)	
RES	Reset	
Output	A	Segnale anomalia. Contatto normalmente aperto.
	B	Segnale anomalia. Contatto normalmente chiuso.
	RUN	In funzione
	FU	Rilevamento della frequenza

selfeeder® MODELLO SSE4

- Include la gamma ad alta coppia non coperta da SSE3.
- Il tipo a corsa lunga è il più lungo della serie SSE.

Risparmio energetico

Velocità variabile

Acciaio

Ø 12

Alluminio

Ø 16



Specifiche

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Velocità 70 - 180 Hz mm ⁻¹	Mandrino / Capacità di serraggio mm	Capacità di foratura per numero di mandrini															Corsa		Motore			Spinta N	Consumo Aria l/corsa	Peso kg
			1 - Fuso			2 - Fuso			3 - Fuso			4 - Fuso			5 - Fuso			Max.	Lavoro	Potenza	Velocità di rotazione nominale	Corrente			
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	mm	mm	kW	mm ⁻¹	A			
SSE4-6073A	3.050 - 7.300	ER20 6,5	5,5	2	2	5	2	2	4	2	-	-	-	-	-	-	100	0 - 40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6 - 10	31	
SSE4-6073LA			200	36																					
SSE4-1336A	1.500 - 3.600	ER20 13	9	5	4,5	7,5	4,5	4	6,5	4	4	6	3,5	3,5	5	3	3							100	31
SSE4-1336LA			200	36																					
SSE4-1324A	990 - 2.380		12	9	8	9	7	6	7,5	5,5	5	6,5	4,5	4	5,5	3,5	3							100	31
SSE4-1324LA			200	36																					
SSE4-1310A (con cambio)	430 - 1.030		15	13	11	10	7,5	6,5	7,5	6	5,5	7	5,5	4,5	6	4,5	3,5							100	35
SSE4-1310LA (con cambio)			200	40																					
SSE4-1305A (con cambio)	210 - 510		16	13,5	12	10,5	7,5	6,5	7,5	6,5	5,5	7	5,5	4,5	6	4,5	3,5							100	35
SSE4-1305LA (con cambio)			200	40																					

Note:

1. 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.
2. Le capacità di foratura evidenziate sono descrittive per profondità due volte superiori al diametro della punta.
3. L'avanzamento del taglio è regolato dal freno 'Hydro-Speed' regolatore. Ci sono più tipi di freni disponibili su richiesta.
4. 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.
5. La specifica senza valvola è standard. Se si richiede la specifica del blocco valvola, si prega di ordinare il blocco valvola separatamente. (La sostituzione deve essere effettuata dal cliente).
6. Interruttori sequenziali OSK da ordinarsi separatamente in caso di necessità.
7. Macchine fornite prive di staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.
8. AL *: alluminio, GH *: ghisa, AC *: acciaio

Dimensioni (mm)

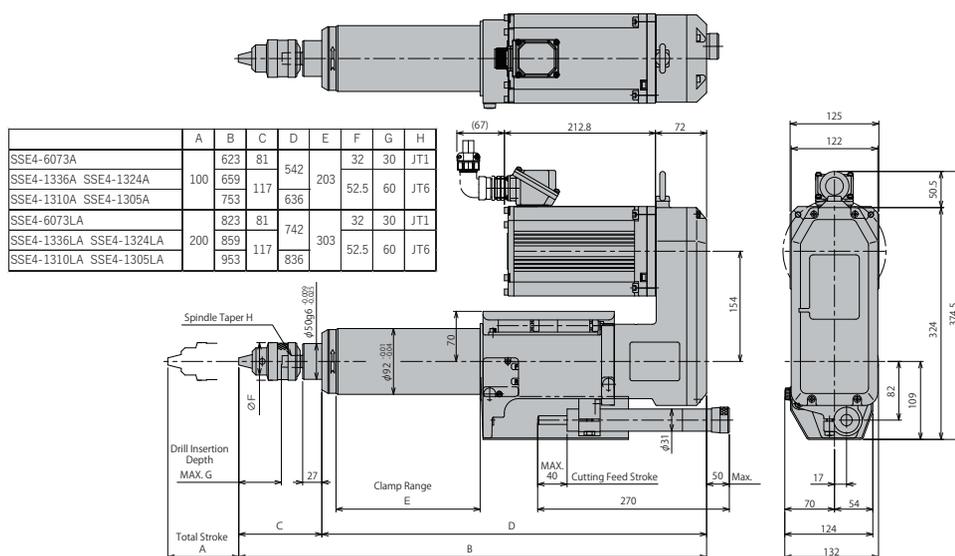
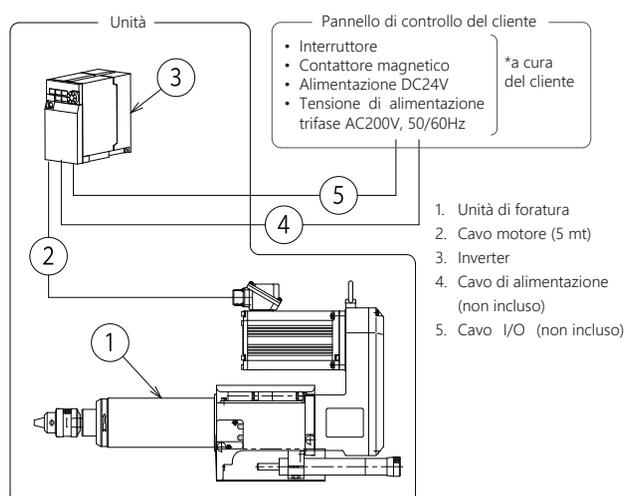
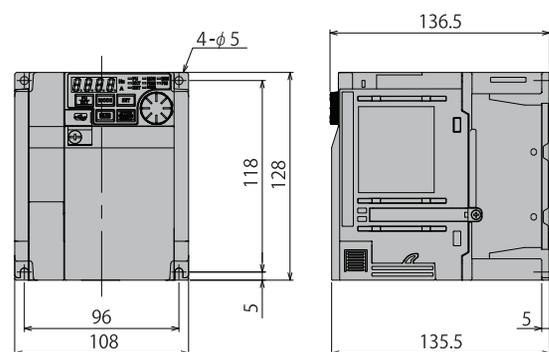


Diagramma di configurazione



Inverter

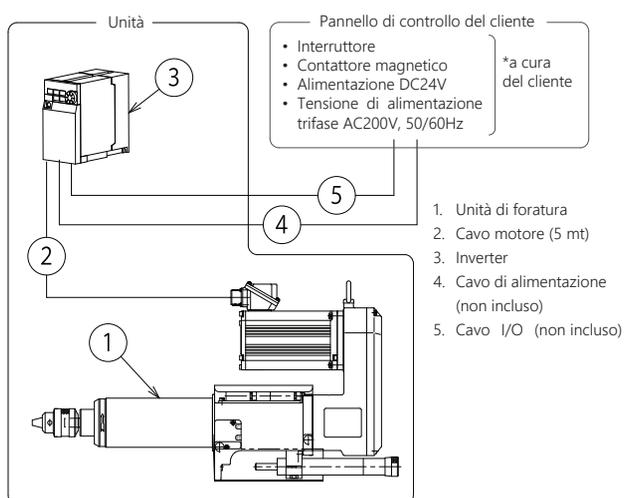
FR-E820-1.5K



Specifiche dei segnali I/O

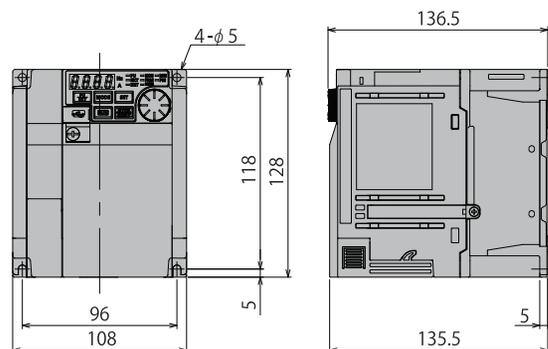
I/O	Segnale	Nome
Input	STF	Non utilizzato
	STR	ON
	RH	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
	RM	
	RL	
	MRS (REX)	
	RES	Reset
Output	A	Segnale anomalia. Contatto normalmente aperto.
	B	Segnale anomalia. Contatto normalmente chiuso.
	RUN	In funzione
	FU	Rilevamento della frequenza

Diagramma di configurazione



Inverter

FR-E820-1.5K



Specifiche dei segnali I/O

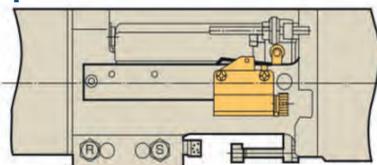
I/O	Segnale	Nome
Input	STF	Non utilizzato
	STR	ON
	RH	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
	RM	
	RL	
	MRS (REX)	
RES	Reset	
Output	A	Segnale anomalia. Contatto normalmente aperto.
	B	Segnale anomalia. Contatto normalmente chiuso.
	RUN	In funzione
	FU	Rilevamento della frequenza

INTERRUTTORI SEQUENZIALI OSK

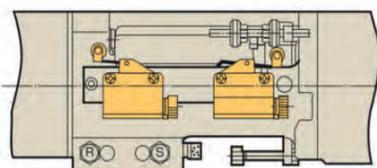
I vari assiemi per fornire segnali elettrici ausiliari servono quando si voglia sincronizzare il Selffeeder con altre apparecchiature (come tavole rotanti, sistemi di blocco, unità, slitte etc.). Sono disponibili con i componenti standard utilizzabili su tutti i modelli della serie ES

Modello	Funzione	Modelli Applicabili
OSK~80~EM	Controllo della posizione di ritorno	SSE3
OSK~80~WM	Controllo della profondità massima di foratura e della posizione di ritorno	
OSK~100~EM	Controllo della posizione di ritorno	SSE4
OSK~100~WM	Controllo della profondità massima di foratura e della posizione di ritorno	
OSK~150~EM	Controllo della posizione di ritorno	SSE3L
OSK~150~WM	Controllo della profondità massima di foratura e della posizione di ritorno	
OSK~200~EM	Controllo della posizione di ritorno	SSE4L
OSK~200~WM	Controllo della profondità massima di foratura e della posizione di ritorno	

Controllo della profondità massima di foratura e della posizione di ritorno



Controllo posizione Ritorno



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	AC	AL	AC	AL	AC	AL	AC							
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	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	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, AC: 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*	AC*	AL*	AC*								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	6,5	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:

1. La capacità massima di foratura può variare in base alla pressione dell'aria in ingresso.

Pressione d'esercizio raccomandata: 0,5 MPa.

2. 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.

3. L'avanzamento del taglio è regolato dal freno regolatore 'Hydro-Speed' in dotazione. Ci sono in alternativa più tipi di freni disponibili a richiesta.

4. 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.

5. AL: alluminio, AC: acciaio

6. 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 SSTB - SSTC

Le 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 mentre 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.

MODELLO SSTB

- La traslazione rapida e il ritorno rapido riducono il tempo di ciclo.
- L'elevata flessibilità nell'orientamento di montaggio, le dimensioni ridotte e il peso leggero consentono di risparmiare spazio nelle macchine specializzate.



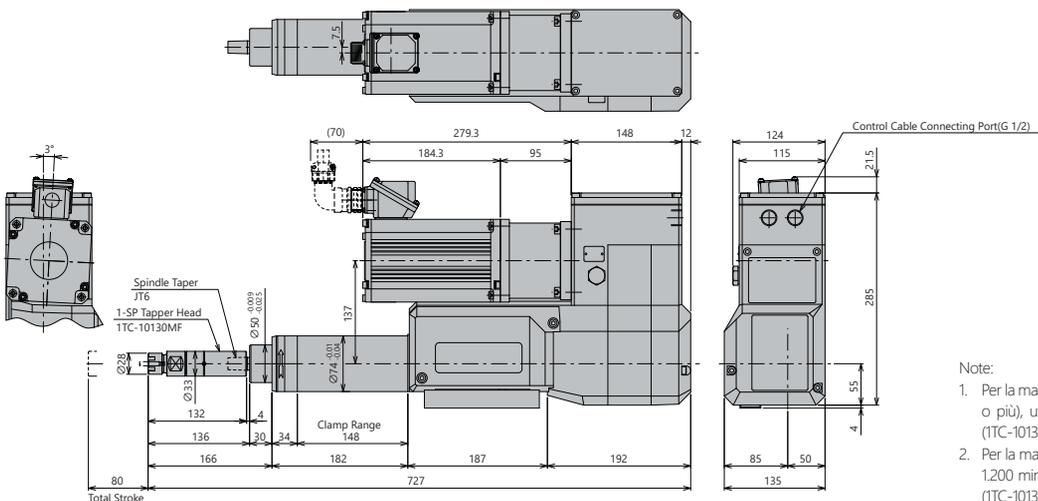
Specifiche

Modello	Velocità 60 Hz mm ⁻¹	Capacità di foratura per numero di mandrini								Corsa			Velocità di avanzamento 60 Hz mm/s	Tempo max di ciclo di avanzamento al minuto tempo/min	Motore			Filetto Passo		Peso kg	
		1 - Fuso		2 - Fuso		3 - Fuso		4 - Fuso		Max. mm	Avvicinamento rapido ST* mm	Avanzamento del passo ST* mm ⁻¹			Potenza kW	Velocità di rotazione nominale mm ⁻¹	Corrente A	N	Filetto/pollice		
		AL*	AC*	AL*	AC*	AL*	AC*	AL*	AC*												
SSTB-H	2.150	M5	M4	M4	M2	M3	M2	-	-	12 - 80	10 - 75	0 - 40	105	30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	0,25 0,30 0,35 0,40 0,45 0,50 0,60	0,70 0,75 0,80 1,00 1,25 1,50 1,75	100 80 72 64 56 48 44 40 36 32	28 27 26 24 20 19 18 16 14 13
	1.500	M6	M4	M5	M4	M4	M3	M4	M2												
	930	M8	M5	M6	M4	M5	M3	M4	M3												
	640	M8	M6	M6	M5	M6	M4	M5	M4												
SSTB-L	1.100	M8	M5	M5	M4	M4	M3	M4	M2	12 - 80	10 - 75	0 - 40	105	30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	0,25 0,30 0,35 0,40 0,45 0,50 0,60	0,70 0,75 0,80 1,00 1,25 1,50 1,75	100 80 72 64 56 48 44 40 36 32	28 27 26 24 20 19 18 16 14 13
	690	M8	M6	M6	M5	M5	M4	M5	M3												
	430	M10	M8	M8	M6	M6	M5	M5	M4												
	270	M12	M10	M10	M8	M8	M6	M6	M5												

Note:

1. La capacità è determinata con maschi da taglio (spiral tap, point tap). 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. AL: alluminio, AC: Acciaio
6. Macchine fornite senza mandrino porta maschio (ITCxxx) da ordinarsi separatamente e comunicare in fase d'ordine le dimensioni del codolo di fissaggio del maschio al portamaschio
7. Macchine fornite senza staffa di supporto (LC-xx) da ordinarsi separatamente.

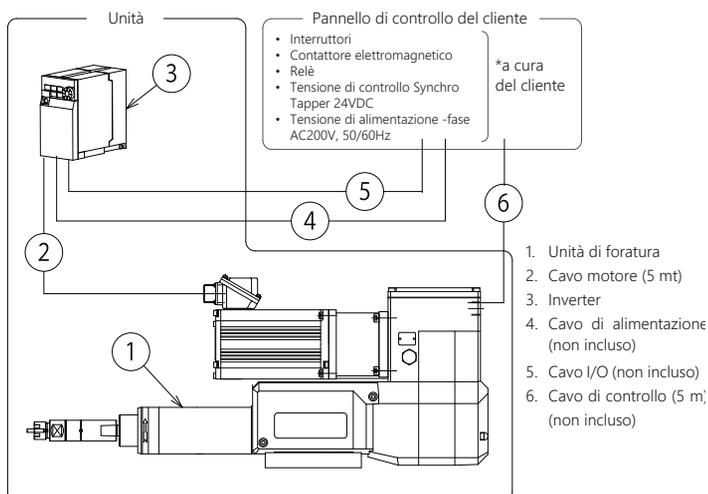
Dimensioni (mm)



Note:

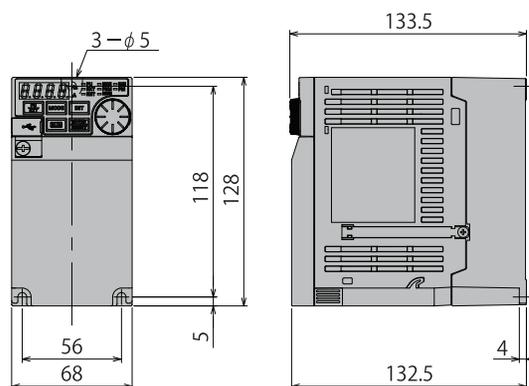
1. Per la maschiatura di piccoli diametri/alta velocità (1.200 min-1 o più), utilizzare una testa a 1 mandrino di tipo centrante (ITC-10130MC).
2. Per la maschiatura di grandi diametri/bassa velocità (meno di 1.200 min-1), utilizzare la testa a 1 mandrino di tipo flottante (ITC-10130MF).

Diagramma di configurazione



Inverter

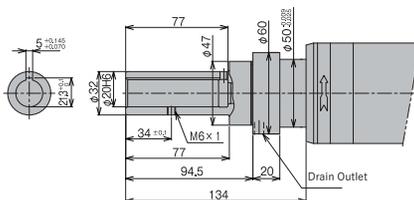
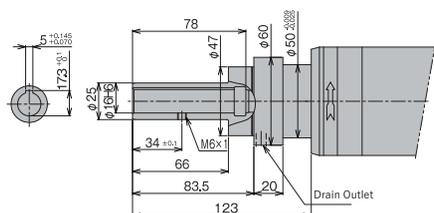
FR-E820-0.75K



Alberi opzionali

Modello: Bilz 16

Modello: Bilz 20



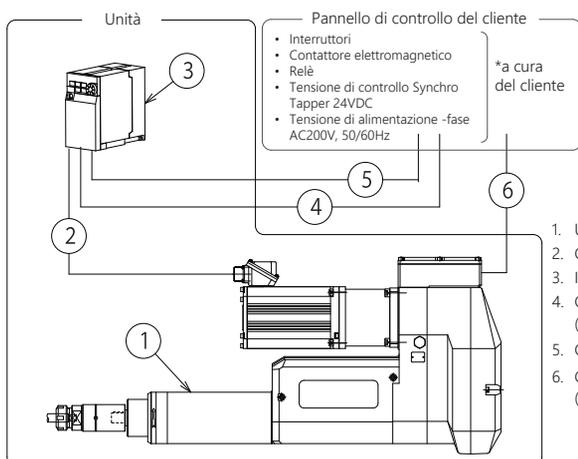
Note:

1. Le dimensioni dettagliate del mandrino sono quelle raccomandate da NT Tool Co.
2. Il mandrino di tipo BILZ è applicabile ai porta-astine a cambio rapido di NT Tool di tipo BILZ.

Specifiche dei segnali I/O

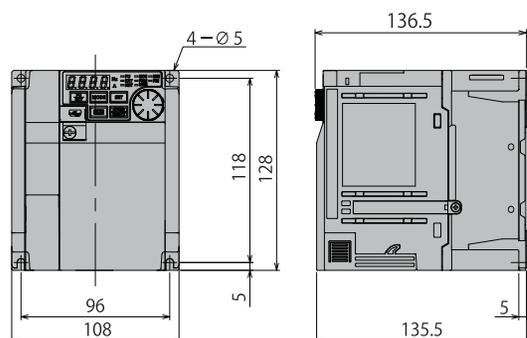
I/O	Segnale	Nome
Input	STF	Rotazione normale (in avanti)
	STR	Inversione
	RH	Non utilizzato
	RM	Non utilizzato
	RL	Non utilizzato
	MRS	Arresto all'uscita
	RES	Reset
Output	A	Segnale anomalia. Contatto normalmente aperto.
	B	Segnale anomalia. Contatto normalmente chiuso.
	RUN	In funzione
	FU	Rilevamento della frequenza

Diagramma di configurazione



Inverter

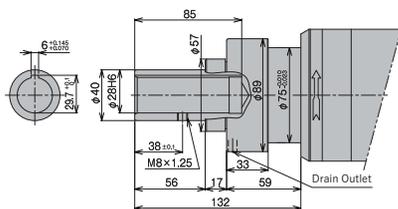
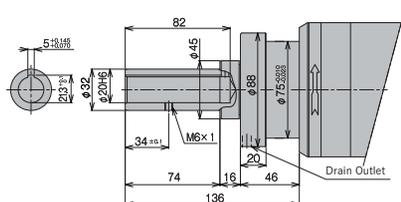
FR-E820-1.5K



Alberi opzionali

Modello: Bilz 20

Modello: Bilz 28



Note:

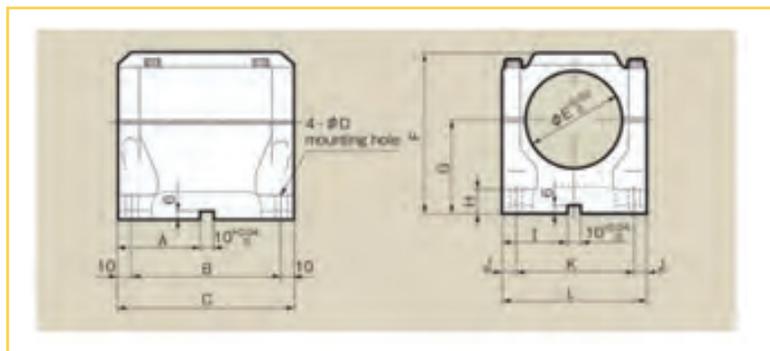
1. Le dimensioni dettagliate del mandrino sono quelle raccomandate da NT Tool Co.
2. Il mandrino di tipo BILZ è applicabile ai porta-astine a cambio rapido di NT Tool di tipo BILZ.

Specifiche dei segnali I/O

I/O	Segnale	Nome
Input	STF	Rotazione normale (in avanti)
	STR	Inversione
	RH	Non utilizzato
	RM	Non utilizzato
	RL	Non utilizzato
	MRS	Arresto all'uscita
	RES	Reset
Output	A	Segnale anomalia. Contatto normalmente aperto.
	B	Segnale anomalia. Contatto normalmente chiuso.
	RUN	In funzione
	FU	Rilevamento della frequenza

ACCESSORI

SUPPORTI DI FISSAGGIO PER UNITÀ DI LAVORO



Modello	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	Modelli Applicabili
LC~52	30	50	70	6,5	52	95	60	14	35	8	64	80	SSE2
LC~52H						135	100						
LC~68	45	80	100	9	68	116	70	15	45	10	80	100	SFC
LC~74	60	110	130	95	74	120	70	18	50	10	90	110	SSE3
LC~74H						150	100						
LC~92	65	120	140	95	92	127	70	20	61	10	112	132	SSE4
LC~92H						178	120						
LC~104	90	170	190	115	104	148	80	20	70	10	130	150	SSE5
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.

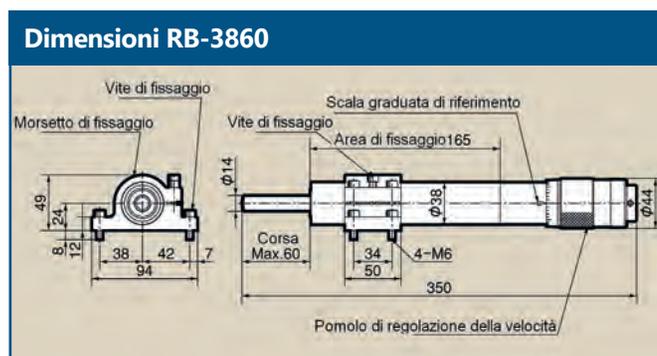
COMPLEMENTI PER UNITÀ DI FORATURA

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		
RB-2460	60	200~1500	F=1500- 0,4~50	2,45	0,58
			F=200 - 0,1~5		
			F=490 - 0,2~25		
RB-3140	40	490~2900	F=980 - 0,3~40	3,92	0,95
			F=1500 - 0,2~25		
			F=2200 - 0,3~35		
RB-3160	60	490~2900	F=2900- 0,5~40	3,92	1,20
			F=490 - 0,1~10		
			F=1500 - 0,2~25		
RB-3860	60	2200~5400	F=2200 - 0,3~35	5,88	1,80
			F=2900- 0,5~40		
			F=2200 - 0,2~15		
			F=3700 - 0,3~25		
			F=5400 - 0,4~30		



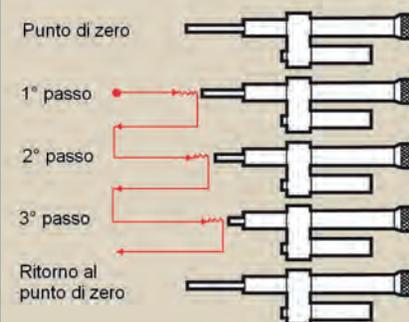
Modello	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm
RB-2412	93	28	24	9	20	32	12	160	34	44	5	15	30	M5
RB-2430	115						30	200						
RB-2460	196						60	311						
RB-3140	150	36	31	12	24	40	40	270	42	58	7	20	40	M6
RB-3160	190						60	331						

FRENI TIPO RA CON RITORNO AD ARIA

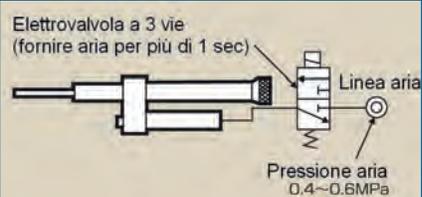


- Freni idraulici applicabili su tutte le unità di foratura sia elettro-pneumatiche che pneumatiche.
- Lo stelo rimane nella posizione rientrata anche se da esso viene tolto qualsiasi carico, per farlo tornare nella posizione originale bisogna immettere aria compressa.
- Bloccando opportunamente la corsa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

Esempio di avanzamento

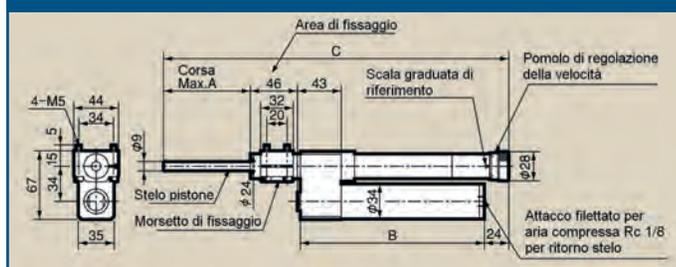


ESEMPIO di collegamento pneumatico per il ritorno dello stelo del freno



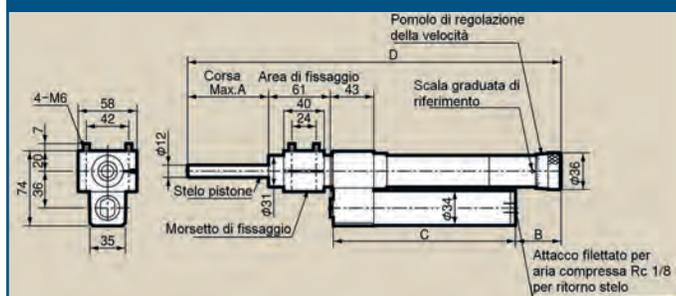
Modello	Corsa Max	Carico Max N	Regolazione della velocità di frenata in base alla forza di spinta	Carico impulsivo max. J	Peso kg
	mm		N-mm/sec		
RB-2442A	40	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,30
			F=980 - 0,5~25		
			F=1500 - 0,8~30		
RB-2462A	60	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,40
			F=980 - 0,5~25		
			F=1500 - 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