4

Macchine di foratura e maschiatura

FORATRICI SELFEEDER 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.

Velocità fissa | Acciaio Ø 14 | Alluminio Ø 18

Modello		Velocità libera	Capacità Massima						Capacità Max Mandrino	Corsa		Motore		Spinta	Consumo Aria	Peso
			1-Fuso			2-Fusi										
		50Hz	AL*	FC*	ST*	AL*	FC*	ST*		Max.	Lavoro	Potenza	Nr. Poli			
		min-1	mm			mm			mm	mm	mm	kW	P	N	l/corsa	kg
SRV3	-2-6075(L)	7.500	3	2	1	-	-	-	6,5	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,37	2	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-2-6055(L)	5.500	4	2,5	1,5	4	2,5	1,5	6,5	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,37	2	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-2-6040(L)	4.000	5,5	4	2	5	4	2	6,5	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,37	2	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-2-6030(L)	3.000	7	5	3	6	5	3	6,5	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,37	2	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-2-1330(L)	3.000	7	5	3	6	5	3	13	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,37	2	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-2-1318(L)	1.800	9	7,5	5	7	5,5	5	13	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,37	2	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-6-1325(L)	2.500	7	5,5	3,5	5,5	4,5	3,5	13	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,25	6	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-6-1318(L)	1.800	7,5	6	5	6	5	4	13	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,25	6	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-6-1313(L)	1.300	8	7	6	6,5	5,5	5	13	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,25	6	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV3	-6-1306(L)	600	11,5	9	8	8,5	7	6	13	100 (150)	0~30 opz (0~60)	0,25	6	1.250	3~5 (4.5~7.5)	20 (22)
SRV5P	-2-6061	6.100	5	3	2	-	-	-	6,5	100	0~40 opz (0~60)	1,1	2	2.700	7~10	38
SRV5P	-2-6040	4.000	7	5	2	6,5	5	2	6,5	100	0~40 opz (0~60)	1,1	2	2.700	7~10	38
SRV5P	-2-1322	2.200	12	9	4	9,5	8	4	13	100	0~40 opz (0~60)	1,1	2	2.700	7~10	38
SRV5P	-2-1315	1.500	15	10	6	11	9	6	13	100	0~40 opz (0~60)	1,1	2	2.700	7~10	38
SRV5P	-6-1320	2.000	11	8	5	8,5	7	4,5	13	100	0~40 opz (0~60)	0,75	6	2.700	7~10	44
SRV5P	-6-1313	1.300	13	9	7	10	8	7	13	100	0~40 opz (0~60)	0,75	6	2.700	7~10	44
SRV5P	-6-1307	750	16,5	14	12	12,5	10	8,5	13	100	0~40 opz (0~60)	0,75	6	2.700	7~10	44
SRV5P	-6-1305	500	18	16	14	15	11	8,5	13	100	0~40 opz (0~60)	0,75	6	2.700	7~10	44

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. La tensione e la frequenza del motore sono 380V / 50Hz come standard.
5. Disponibili: mandrino tipo JT (desinenza NR), mandrino a pinza ER (desinenza CR) , mandrino per alloggiamento teste multiple (desinenza TR)
6. AL *: alluminio, FC *: ghisa, ST *: acciaio
7. Macchine fornite prive di pinza elastica porta utensile e dado di bloccaggio da ordinarsi separatamente.
8. 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.
9. Interruttori sequenziali OSK disponibili di serie su tutte le macchine.
10. 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 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

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

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

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

DIMENSIONI (mm)

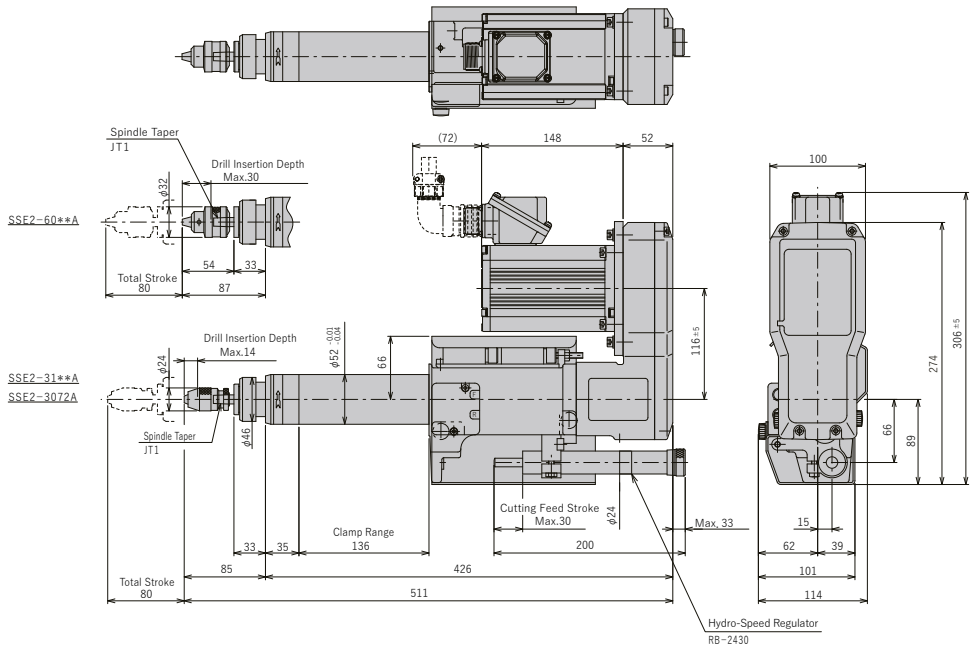
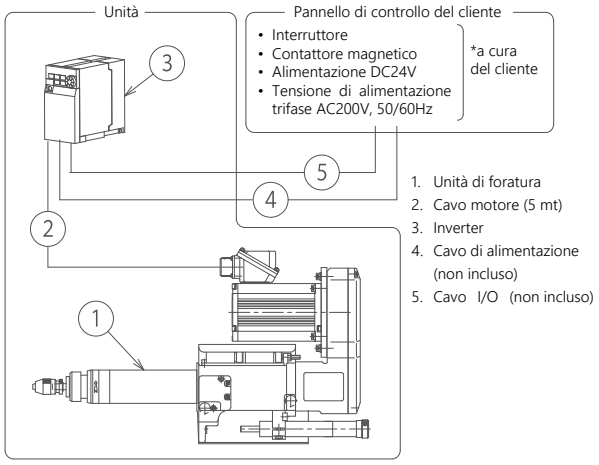
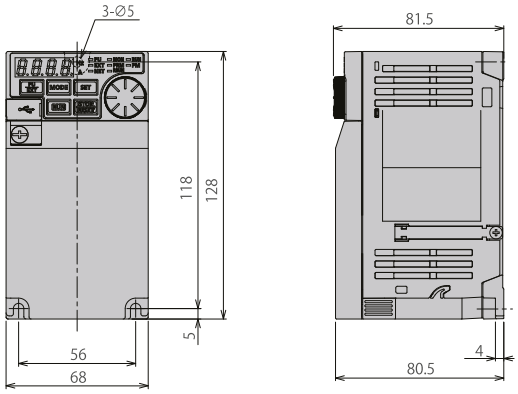


DIAGRAMMA DI CONFIGURAZIONE



INVERTER

FR-E820-0.2K



SPECIFICHE DEI SEGNALI I/O

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

SELFEEDER® MODELLO SSE3

- Ideale per la foratura nella rotazione ad alta velocità.

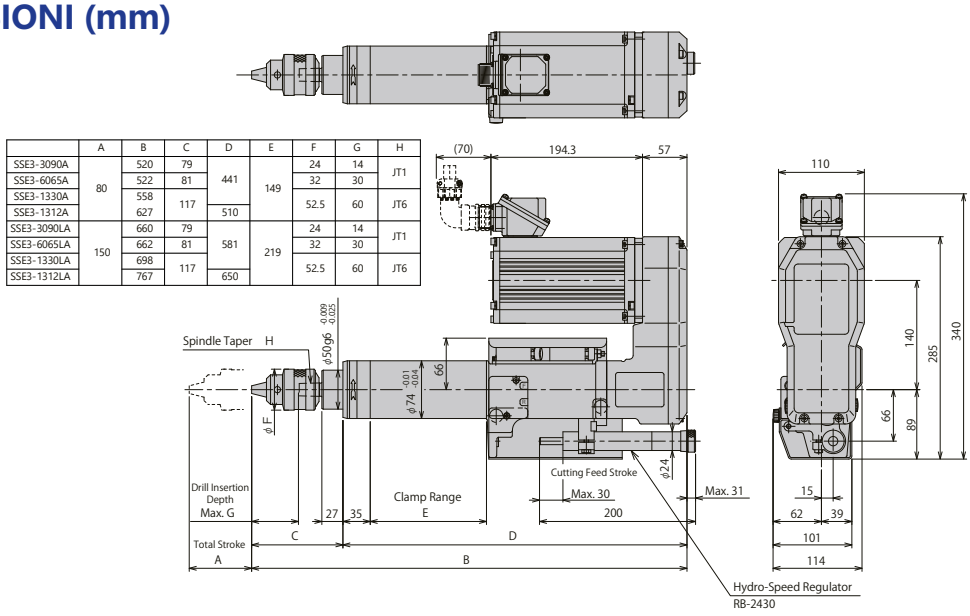
Risparmio energetico | Velocità variabile | Acciaio Ø 9 | Alluminio Ø 13

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Vel. libera 50 ~ 120 Hz	Mandrino / Capac. di serrag.	Capacità di foratura per numero di mandrini												Corsa		Motore			Spinta	Consumo Aria	Peso
			1-Fuso			2-Fusi			3-Fusi			4-Fuso			Max.	Lav.	Pot.	Vel. di rotaz. nomin.	Corr.			
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*								
	rpm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	rpm	A	N	l/corsa	kg
SSE3-3090A	3.750 - 9.000	mandrino autobl. 3	4	1,5	1,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	20
SSE3-3090LA	3.750 - 9.000	ER20 6,5	4	1,5	1,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	23
SSE3-6065A	2.700 - 6.480	ER20 6,5	6	3	3	4,5	3	3	4	3	3	-	-	-	80	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	20
SSE3-6065LA	2.700 - 6.480	ER20 13	6	3	3	4,5	3	3	4	3	3	-	-	-	150	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	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	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	20
SSE3-1330LA	1.250 - 3.000	ER20 13	9,5	6	5,5	7	5,5	5	6	5	3,5	5	4	2,5	150	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	23
SSE3-1312A (con cambio)	500 - 1.200	ER20 13	13	10	9	8,5	6,5	5,5	6,5	5	4	5	4	3,5	80	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	21
SSE3-1312LA (con cambio)	500 - 1.200	ER20 13	13	10	9	8,5	6,5	5,5	6,5	5	4	5	4	3,5	150	0-30	0,75	3000 (100 Hz)	3,3	980	3-6	24

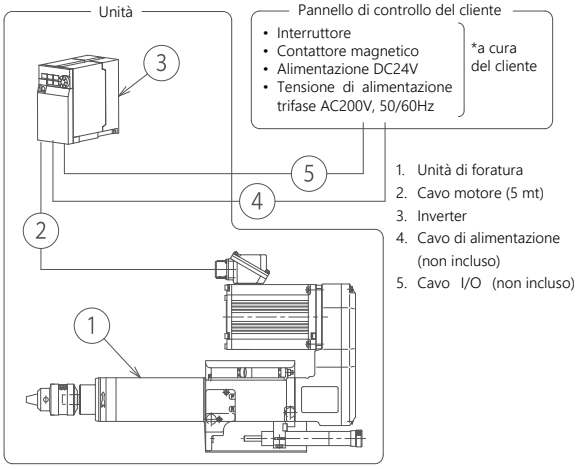
Note:
1. La selezione del modello deve essere effettuata da tabella, in base alle specifiche della lavorazione, alla durezza del materiale, al diametro del foro e alla velocità di taglio.
2. Le capacità di foratura evidenziate sono descrittive per profondità due volte superiori al diametro della punta.
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)



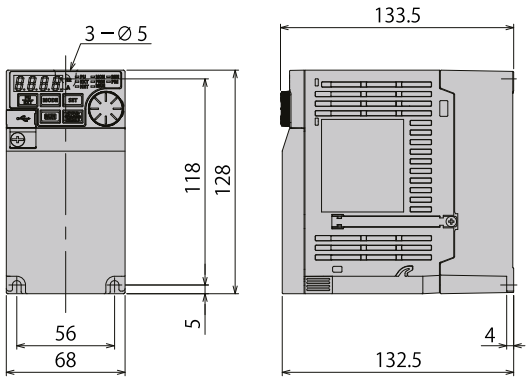
	A	B	C	D	E	F	G	H
SSE3-3090A	80	520	79	441	149	24	14	JT1
SSE3-6065A		522	81			32	30	
SSE3-1330A		558	117			52.5	60	JT6
SSE3-1312A		627		510				
SSE3-3090LA	150	660	79	581	219	24	14	JT1
SSE3-6065LA		662	81			32	30	
SSE3-1330LA		698	117			52.5	60	JT6
SSE3-1312LA		767		650				

DIAGRAMMA DI CONFIGURAZIONE



INVERTER

FR-E820-0.75K



SPECIFICHE DEI SEGNALI I/O

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

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Vel. libera 50 ~ 120 Hz	Mandrino / Capac. di serrag.	Capacità di foratura per numero di mandrini												Corsa		Motore			Spinta	Consumo Aria	Peso
			1-Fuso			2-Fusi			3-Fusi			4-Fusi			Max	Lav.	Pot.	Vel. di rotaz. nomin.	Corr.			
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*								
	rpm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	rpm	A	N	l/ corsa	kg
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	ER20 6,5	6	3,5	3	4,5	3,5	3	3,5	2,5	2	-	-	-	80	0-30	0,2	3000 (100 Hz)	1,1	980	3-4	16
SSE3C-1317A	700 - 1.680	ER20 13	7	5,5	5	5	4	3,5	4	3,5	3	3	2,5	2	80	0-30	0,2	3000 (100 Hz)	1,1	980	3-4	16
SSE3C-1311A	460 - 1.100	ER20 13	8	7	6	6	5	4	4,5	4	3,5	4	3,5	3	80	0-30	0,2	3000 (100 Hz)	1,1	980	3-4	16
SSE3C-1306A	275 - 660	ER20 13	10	8,5	8	8	6	5	6	5	4	5	4	3,5	80	0-30	0,2	3000 (100 Hz)	1,1	980	3-4	16

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)

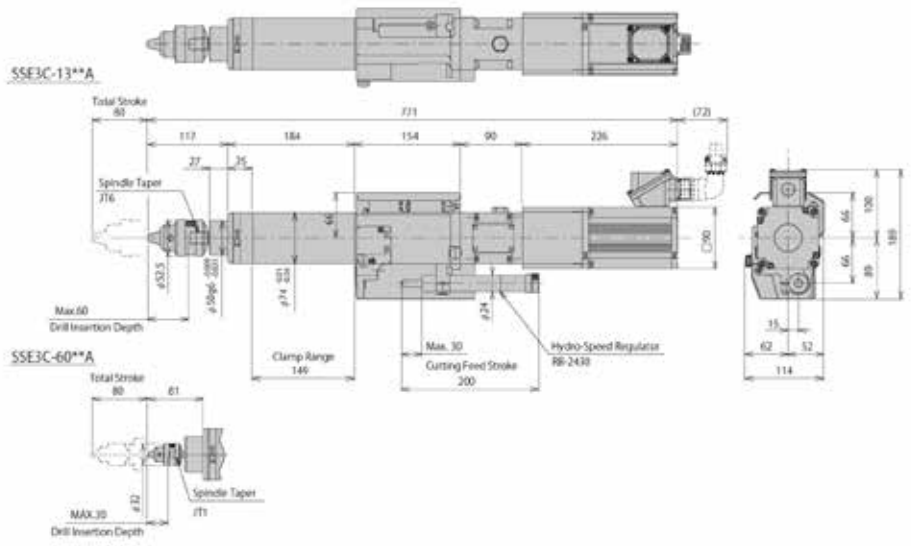
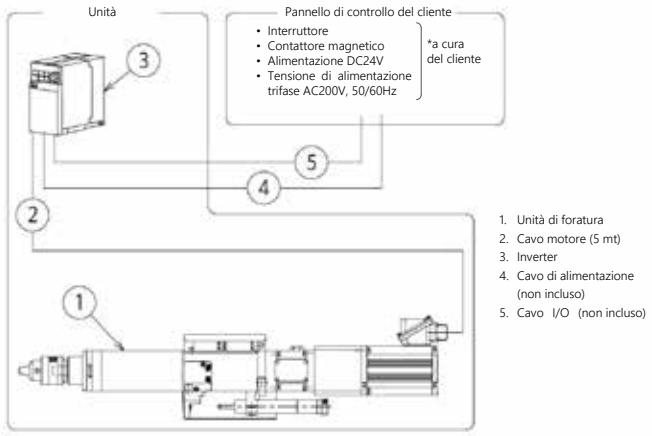
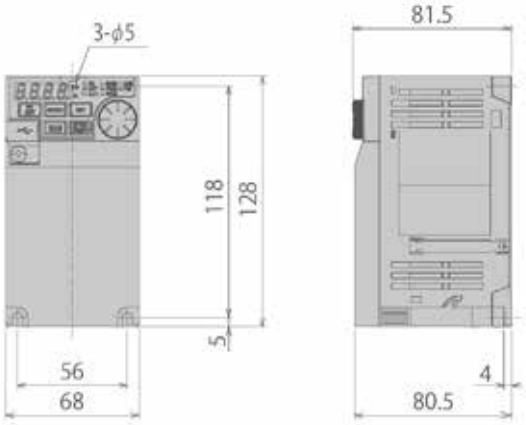


DIAGRAMMA DI CONFIGURAZIONE



INVERTER

FR-E820-0.2K



SPECIFICHE DEI SEGNALI I/O

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

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Velocità libera 50 ~ 120 Hz	Mandrino / Capac. di serrag.	Capacità di foratura per numero di mandrini															Corsa		Motore			Spinta	Cons. Aria	Peso
			1-Fuso			2-Fusi			3-Fusi			4-Fusi			5-Fusi			Max	Lav.	Pot.	Vel. di rotaz. nomin.	Corr.			
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*								
	rpm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	rpm	A	N	l/corsa	kg
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	3.050 - 7.300	ER20 6,5	5,5	2	2	5	2	2	4	2	-	-	-	-	-	-	-	200	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	36
SSE4-1336A	1500-3600	ER20 13	9	5	4,5	7,5	4,5	4	6,5	4	4	6	3,5	3,5	5	3	3	100	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	31
SSE4-1336LA	1500-3600	ER20 13	9	5	4,5	7,5	4,5	4	6,5	4	4	6	3,5	3,5	5	3	3	200	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	36
SSE4-1324A	990-2.380	ER20 13	12	9	8	9	7	6	7,5	5,5	5	6,5	4,5	4	5,5	3,5	3	100	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	31
SSE4-1324LA	990-2.380	ER20 13	12	9	8	9	7	6	7,5	5,5	5	6,5	4,5	4	5,5	3,5	3	200	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	36
SSE4-1310A (con cambio)	430-1.030	ER20 13	15	13	11	10	7,5	6,5	7,5	6	5,5	7	5,5	4,5	6	4,5	3,5	100	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	35
SSE4-1310LA (con cambio)	430-1.030	ER20 13	15	13	11	10	7,5	6,5	7,5	6	5,5	7	5,5	4,5	6	4,5	3,5	200	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	40
SSE4-1305A (con cambio)	210 - 510	ER20 13	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	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	35
SSE4-1305LA (con cambio)	210 - 510	ER20 13	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	200	0-40	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	1500	6-10	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)

	A	B	C	D	E	F	G	H
SSE4-6073A	100	623	81	542	203	32	30	JT1
SSE4-1336A SSE4-1324A		659	117			52.5	60	JT6
SSE4-1310A SSE4-1305A		753		636				
SSE4-6073LA	200	823	81	742	303	32	30	JT1
SSE4-1336LA SSE4-1324LA		859	117			52.5	60	JT6
SSE4-1310LA SSE4-1305LA		953		836				

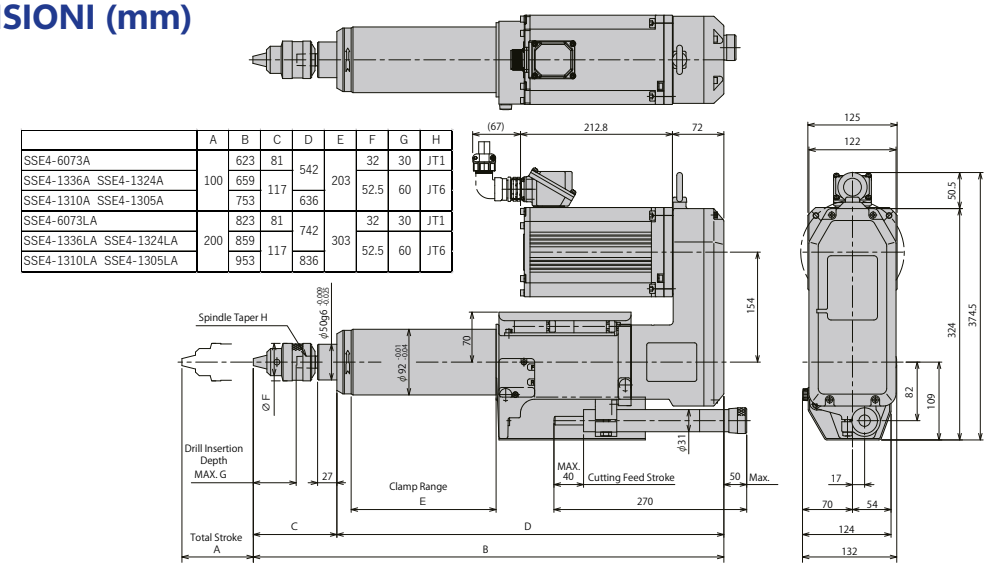
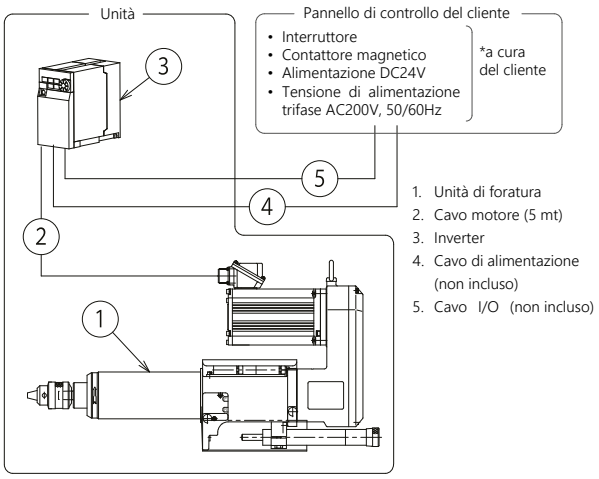
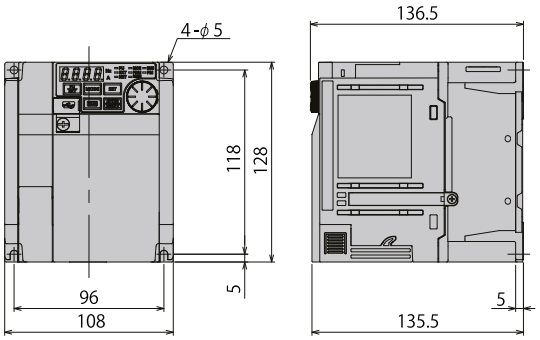


DIAGRAMMA DI CONFIGURAZIONE



INVERTER

FR-E820-1.5K



SPECIFICHE DEI SEGNALI I/O

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

SELFEEDER® MODELLO SSE5

- Include una gamma di spinte più elevata rispetto a SSE4.
- Può essere supportata anche la testa multimandrino fino a 6 mandrini.

Risparmio energetico | Velocità variabile | Acciaio Ø 13 | Alluminio Ø 19

Pressione dell'aria di alimentazione a 0,5 MPa

Modello	Velocità libera 70 ~ 180 Hz	Mandrino / Capac. di serrag.	Capacità di foratura per numero di mandrini																		Corsa		Motore			Spinta	Cons. Aria	Peso
			1-Fuso			2-Fusi			3-Fusi			4-Fusi			5-Fusi			6-Fusi			Max	Lav.	Pot.	Vel. di rotaz. nomin.	Corr.			
			AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*	AL*	GH*	AC*								
	rpm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	rpm	A	N	l/corsa	kg
SSE5-6073A	3.050 - 7.300	ER20 6,5	5,5	2	2	5	2	2	4	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	0-60	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	2000	7-12	36
SSE5-1336A	1.500 - 3.600	ER20 13	11	5	4,5	8	5	4,5	7	4	4	6,5	4	4	6	3,5	3,5	5,5	3,5	3,5	100	0-60	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	2000	7-12	36
SSE5-1324A	990 - 2.380	ER20 13	13	10	9	10	7	6	8	6	5,5	6,5	5	4	6,5	4	3,5	5,5	3,5	3,5	100	0-60	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	2000	7-12	36
SSE5-1310A (con cambio)	430 - 1.030	ER20 13	17	14	12,5	12	9	7	10	7	6	8	6	5	7	6	5	7	5	4	100	0-60	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	2000	7-12	40
SSE5-1305A (con cambio)	210 - 510	ER20 13	19	16	13	13	9	7,5	10	7	6,5	8	6	5	7	6	5	7	5	4	100	0-60	1,5	3000 (150 Hz)	6,1	2000	7-12	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)

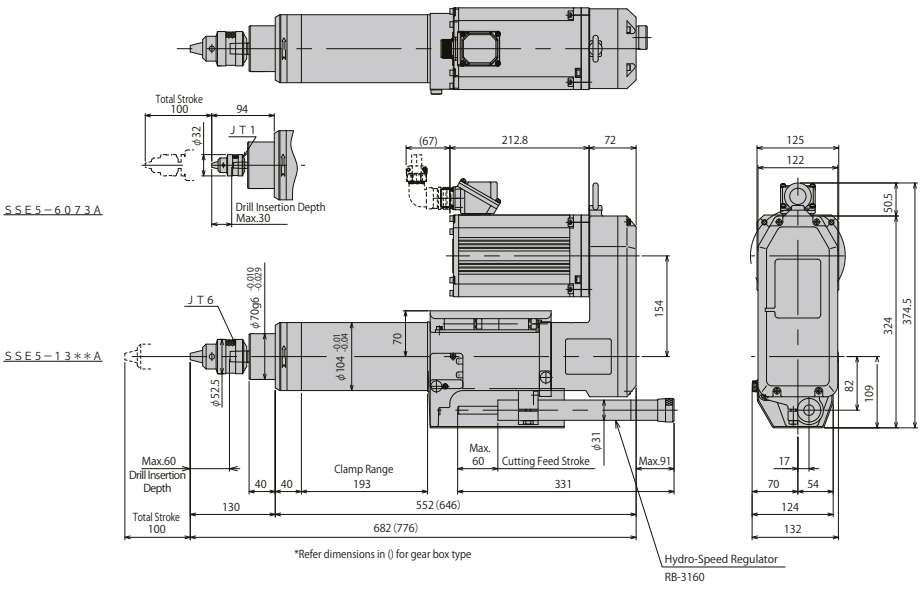
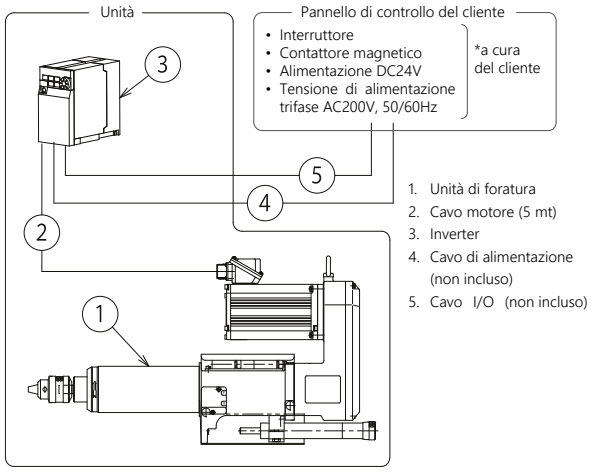
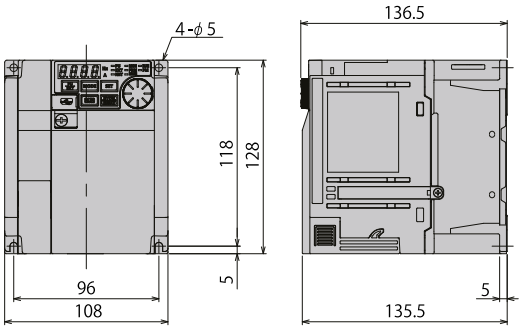


DIAGRAMMA DI CONFIGURAZIONE



INVERTER

FR-E820-1.5K



SPECIFICHE DEI SEGNALI I/O

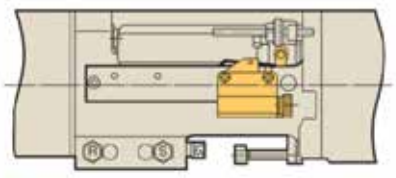
I/O	Segnale	Nome
INPUT	STF	Non utilizzato
INPUT	STR	ON
INPUT	RH	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
INPUT	RM	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi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

INTERRUTTORI SEQUENZIALI OSK

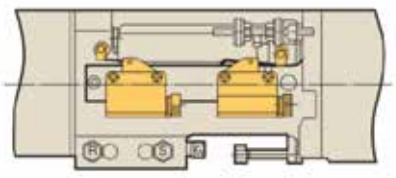
I vari assiemi per fornire segnali elettrici ausiliari servono quando si voglia sincronizzare il Selfeeder con altre apparecchiature (come tavole rotanti, sistemi di blocco, unità, slitte etc.). Sono disponibili con i componenti standard utilizzabili su tutti i modelli della serie ES

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

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

Modello		Velocità libera Max	Specifiche mandrino	Capacità Massima								Corsa	Motore		Vel. avanzam. veloce	Spinta	Peso
				1-Fuso		2-Fusi		3-Fusi		4-Fusi		Max.	Rotazione	Avanz.			
				AL	AC	AL	AC	AL	AC	AL	AC						
		rpm	mm	mm		mm		mm		mm		mm	kW	kW	mm/s	N	kg
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)
MSR3	-2-6055(L)(B)	5.500	ER20 capacità (1~13)	4	1,5	4	1,5	-	-	-	-	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-2-6040(L)(B)	4.000	ER20 capacità (1~13)	5,5	2	5	2	4	2	3,5	2	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-2-6030(L)(B)	3.000	ER20 capacità (1~13)	7	3	6	3	5	3	4	3	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-2-1330(L)(B)	3.000	ER20 capacità (1~13)	7	3	6	3	5	3	4	3	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-2-1318(L)(B)	1.800	ER20 capacità (1~13)	9	5	7	5	6	4	5,5	3,5	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-6-1325(L)(B)	2.500	ER20 capacità (1~13)	7	3,5	5,5	3,5	4,5	3	4	2,5	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-6-1318(L)(B)	1.800	ER20 capacità (1~13)	7,5	5	6	4	5	3,5	5	3	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-6-1313(L)(B)	1.300	ER20 capacità (1~13)	8	6	6,5	5	6	4	5,5	3,5	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3	-6-1306(L)(B)	600	ER20 capacità (1~13)	11,5	8	8,5	7	7	4,5	5,5	3,5	95 (145)	0,37	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	23 (26)
MSR3P	-1375(L)(B)	7.500	ER20 capacità (1~13)	8	6	7	4	5	3	4	2,5	95 (145)	1.8 Servo Motor	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	24 (27)
MSR3P	-1330(L)(B)	3.000	ER20 capacità (1~13)	13	10	10	6	8	5	6	4	95 (145)	1.8 Servo Motor	0.4 Servo Motor	Max 250	1.450	24 (27)
MSR5	-2420 (B)	2.000	ER32 capacità (1~20)	24	16	21	11	17	9	14	8	150	4.0 Servo Motor	0.75 Servo Motor	125	5.500	85
MSR5	-2412 (B)	1.200	ER32 capacità (1~20)	24	20	23	14	22	12	18	10	150	4.0 Servo Motor	0.75 Servo Motor	125	5.500	85

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, 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.

Rotazione e avanzamento pneumatico

Acciaio Ø 6

Alluminio Ø 10

Modello		Velocità libera Max	Capacità max mandrino	Capacità Massima				Corsa		Motore		Spinta	Pressione esercizio	Peso
				1-Fuso		2-Fusi		Max.	Lavoro	Senza caricao	Con carico			
				AL	AC	AL	AC							
		min-1	mm	mm		mm		mm	mm	m³/min	m³/min	N	Mpa	kg
SFB	4140	14000	4	4	2			80	0-30 opzione (0-60)	0,25	0,35	440	0,5	4,5
SFB	6080	8000	4	5	3	3	1,8	80	0-30 opzione (0-60)	0,25	0,35	440	0,5	4,5
SFB	6028	3000	6,5	6	4	4	2	80	0-30 opzione (0-60)	0,25	0,35	440	0,5	4,5
SFB	6016	1600	6,5	6,5	5	4	2,3	80	0-30 opzione (0-60)	0,25	0,35	440	0,5	4,5
SFB	6005	550	6,5	8	7	5	3,5	80	0-30 opzione (0-60)	0,25	0,35	440	0,5	4,5
SFC	1338	3800	13	8	5	5	3	100	0-30 opzione (0-60)	0,45	0,55	680	0,5	10
SFC	1325	3000	13	10	6	6	4	80	0-30 opzione (0-60)	0,45	0,55	680	0,5	10

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/

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.

Risparmio energetico

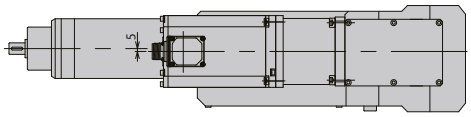
Acciaio M10

Alluminio M12

Modello	Velocità libera 60 Hz	Capacità di foratura per numero di mandrini								Corsa			Velocità avanz. 60 Hz	Tempo max ciclo maschiatura al min.	Motore			Filetto passo		Peso
		1-Fuso		2-Fusi		3-Fuso		4-Fuso		Max.	Avvicinamento rapido ST*	Avvicinamento del passo ST*			Pot.	Vel. di rotazione nominale	Corrente			
	min-1	AL*	GH*	AL*	GH*	AL*	GH*	AL*	GH*	mm	mm	min-1	N	l/corsa	kW	mm -1	A	N	Filetto/pollice	kg
SSTB-H	2150	M5	M4	M4	M2	M3	M2	-	-	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1			57
SSTB-H	1500	M6	M4	M5	M4	M4	M3	M4	M2	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1		40 19 36 18 32 16 28 14 27 13 26 12 24 11 20	57
SSTB-H	930	M8	M5	M6	M4	M5	M3	M4	M3	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1	0,50 1,50 0,70 1,75 0,80 2,00 1,00 2,50 1,25 3,00		57
SSTB-H	640	M8	M6	M6	M5	M6	M4	M5	M4	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1			57
SSTB-L	1100	M8	M5	M5	M4	M4	M3	M4	M2	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1			57
SSTB-L	690	M8	M6	M6	M5	M5	M4	M5	M3	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1			57
SSTB-L	430	M10	M8	M8	M6	M6	M5	M5	M4	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1			57
SSTB-L	270	M12	M10	M10	M8	M8	M6	M6	M5	20-120	30-110	0-40	100	10	1,5	3000 (100 Hz)	6,1			57

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 (1TCxxxx) 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)



Tap size \ Dimension symbol	※A
M3	15
M4~M10	18
M12	22
M14~M20	25

*Tap size shown in this drawing is based on JIS.

Tap size \ Dimension symbol	※A
M3	15
M4~M10	18
M12	22
M14~M22	25

*Tap size shown in this drawing is based on JIS.

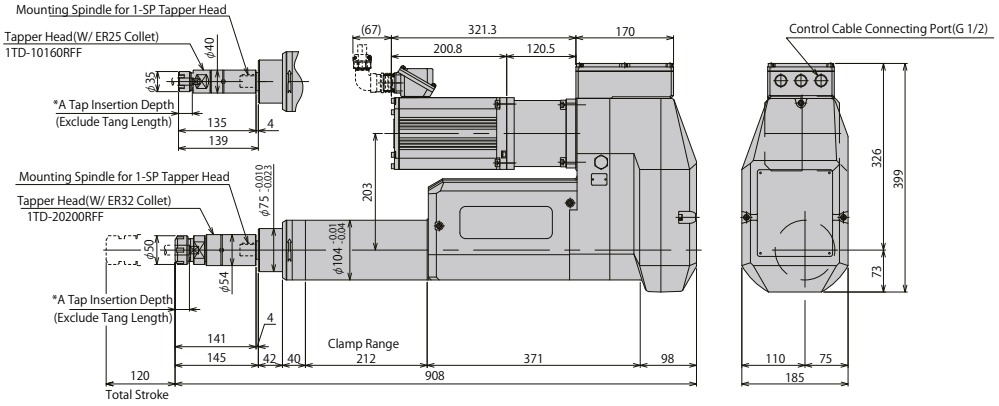
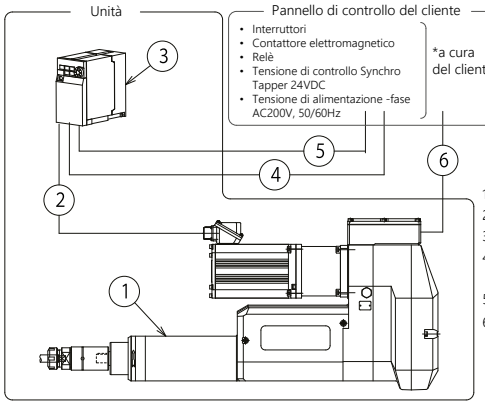


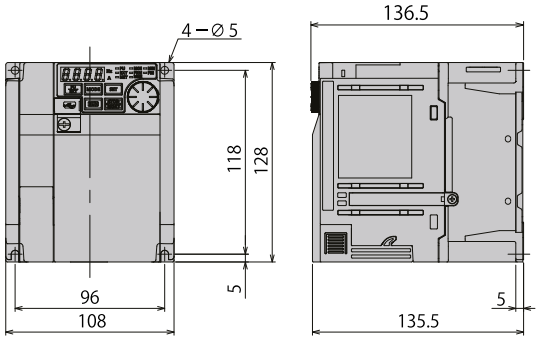
DIAGRAMMA DI CONFIGURAZIONE



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

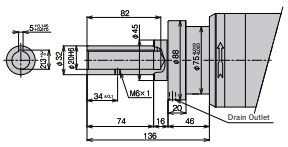
INVERTER

FR-E820-1.5K

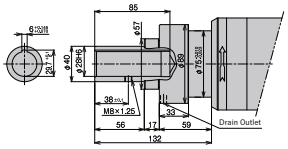


ALBERI OPZIONALI

MODELLO: BILZ 20



MODELLO: BILZ 28



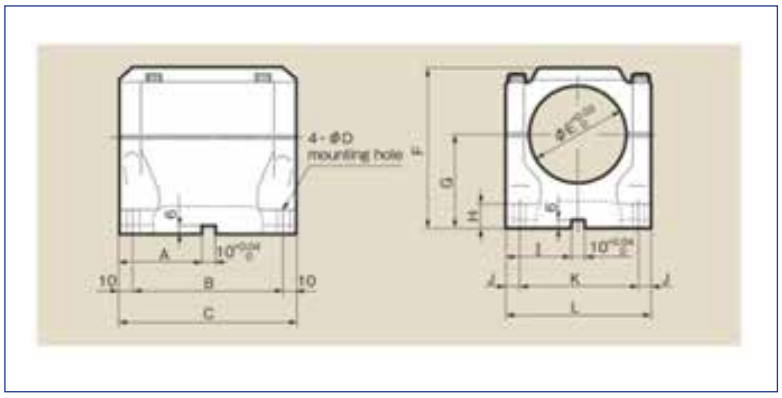
Note:
1. Le dimensioni dettagliate del mandrino sono quelle raccomandate da NT Tool Co.
2. Il mandrino di tipo BILZ è applicabile ai porta-astine a cambio rapido di NT Tool di tipo BILZ.

SPECIFICHE DEI SEGNALI I/O

I/O	Segnale	Nome
INPUT	STF	Non utilizzato
INPUT	STR	ON
INPUT	RH	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
INPUT	RM	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
INPUT	RL	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
INPUT	MRS (REX)	Velocità step (da 1 a 15 vel). Impostazione della frequenza da 50 a 120 Hz. Può essere impostata con incrementi di 5 Hz.
INPUT	RES	Reset
OUTPUT	A	Segnale anomalia. Contatto normalmente aperto.
OUTPUT	B	Segnale anomalia. Contatto normalmente chiuso.
OUTPUT	RUN	In funzione
OUTPUT	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	30	50	70	6,5	52	135	100	14	35	8	64	80	SSE2
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	60	110	130	95	74	150	100	18	50	10	90	110	SSE3
LC~92	65	120	140	95	92	127	70	20	61	10	112	132	SSE4
LC~92H	65	120	140	95	92	178	120	20	61	10	112	132	SSE4
LC~104	90	170	190	115	104	148	80	20	70	10	130	150	SSE5
LC~104H	90	170	190	115	104	188	120	20	70	10	130	150	SSE5

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 MULTIPLE

Modello	Teste a forare				Teste a maschiare			
	Distanza tra fusi	Capacità			Distanza tra fusi	Capacità		
		Allumunio	Ghisa	Acciaio		Allumunio	Ghisa	Acciaio
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	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.

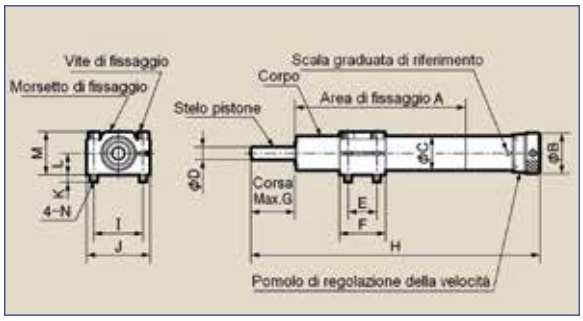
COMPLEMENTI PER UNITÀ DI FORATURA

FRENI TIPO RB CON RITORNO A MOLLA

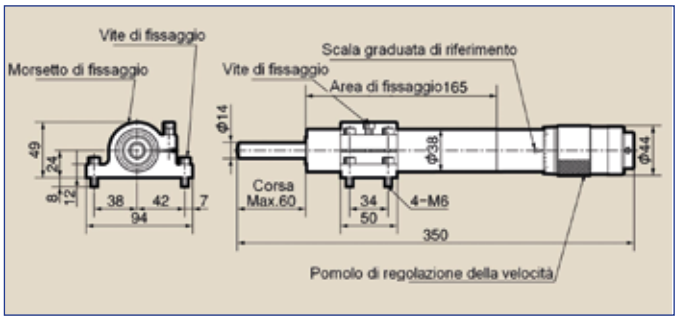
- Freni idraulici applicabili su tutte le unità di foratura sia elettro-pneumatiche che pneumatiche.
- Quando viene tolto il carico lo stelo ritorna automaticamente sulla posizione originale per azione di una molla.
- Controllo costante della velocità garantito per lungo tempo.

Modello	Corsa Max	Carico Max	Regolazione 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
RB-2412	12	98~490	F=290 - 0,3~30	1,47	0,35
RB-2412	12	98~490	F=490 - 0,4~35	1,47	0,35
RB-2430	30	200~1500	F=200 - 0,1~5	2,45	0,41
RB-2430	30	200~1500	F=490 - 0,2~25	2,45	0,41
RB-2430	30	200~1500	F=980 - 0,3~40	2,45	0,41
RB-2430	30	200~1500	F=1500- 0,4~50	2,45	0,41
RB-2460	60	200~1500	F=200 - 0,1~5	2,45	0,58
RB-2460	60	200~1500	F=490 - 0,2~25	2,45	0,58
RB-2460	60	200~1500	F=980 - 0,3~40	2,45	0,58
RB-2460	60	200~1500	F=1500- 0,4~50	2,45	0,58
RB-3140	40	490~2900	F=490 - 0,1~10	3,92	0,95
RB-3140	40	490~2900	F=1500 - 0,2~25	3,92	0,95
RB-3140	40	490~2900	F=2200 - 0,3~35	3,92	0,95
RB-3140	40	490~2900	F=2900- 0,5~40	3,92	0,95
RB-3160	60	490~2900	F=490 - 0,1~10	3,92	1,2
RB-3160	60	490~2900	F=1500 - 0,2~25	3,92	1,2
RB-3160	60	490~2900	F=2200 - 0,3~35	3,92	1,2
RB-3160	60	490~2900	F=2900- 0,5~40	3,92	1,2
RB-3860	60	2200~5400	F=2200 - 0,2~15	5,88	1,8
RB-3860	60	2200~5400	F=3700 - 0,3~25	5,88	1,8
RB-3860	60	2200~5400	F=5400 - 0,4~30	5,88	1,8

DIMENSIONI RB-2412~3160



DIMENSIONI RB-3860

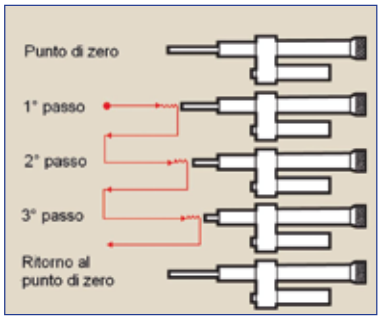


Modello	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
RB-2412	93	28	24	9	20	32	12	160	34	44	5	15	30	M5
RB-2430	115	28	24	9	20	32	30	200	34	44	5	15	30	M5
RB-2460	196	28	24	9	20	32	60	311	34	44	5	15	30	M5
RB-3140	150	36	31	12	24	40	40	270	42	58	7	20	40	M6
RB-3160	190	36	31	12	24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

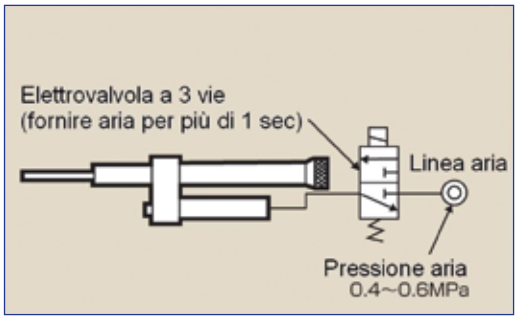
FRENI TIPO RA CON RITORNO AD ARIA

- 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

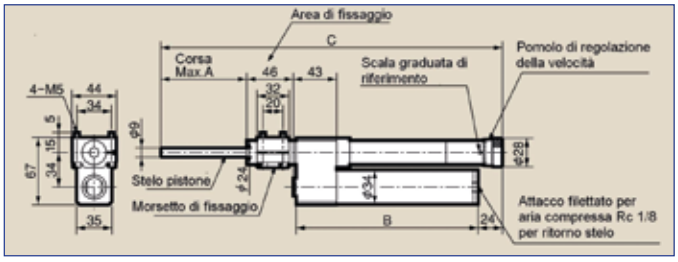


Esempio di collegamento pneumatico per il ritorno dello stelo del freno



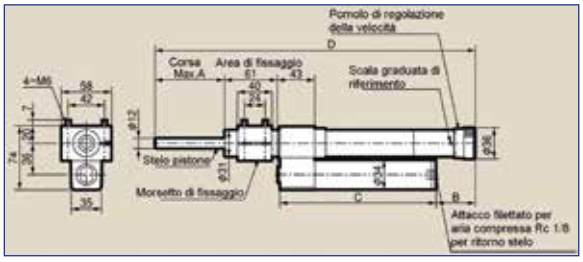
Modello	Corsa Max	Carico Max	Regolazione velocità di frenata in base alla forza di spinta	Carico impulsivo max	Peso
	mm	N	N-mm/sec	J	Kg
RB-2442A	40	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,3
RB-2442A	40	200~1500	F=980 - 0,5~25	2,45	1,3
RB-2442A	40	200~1500	F=1500 - 0,8~30	2,45	1,3
RB-2462A	60	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,4
RB-2462A	60	200~1500	F=980 - 0,5~25	2,45	1,4
RB-2462A	60	200~1500	F=1500 - 0,8~30	2,45	1,4
RB-2482A	80	200~1500	F=200 - 0,3~5	2,45	1,5
RB-2482A	80	200~1500	F=980 - 0,5~25	2,45	1,5
RB-2482A	80	200~1500	F=1500 - 0,8~30	2,45	1,5
RB-3182A	80	490~2900	F=490 - 0,3~12	3,92	2,2
RB-3182A	80	490~2900	F=2200 - 0,5~25	3,92	2,2
RB-3182A	80	490~2900	F=2900 - 0,8~30	3,92	2,2

DIMENSIONI R-2442A, R-2462A, R-2482A



Modello	A	B	C
	mm	mm	mm
R-2442A	40	127	240
R-2462A	60	127	260
R-2482A	80	180	333

DIMENSIONI R-3182A, R-31132A



Modello	A	B	C	D
	mm	mm	mm	mm
R-3182A	80	39	180	363
R-31132A	130	34	255	483

NOTE