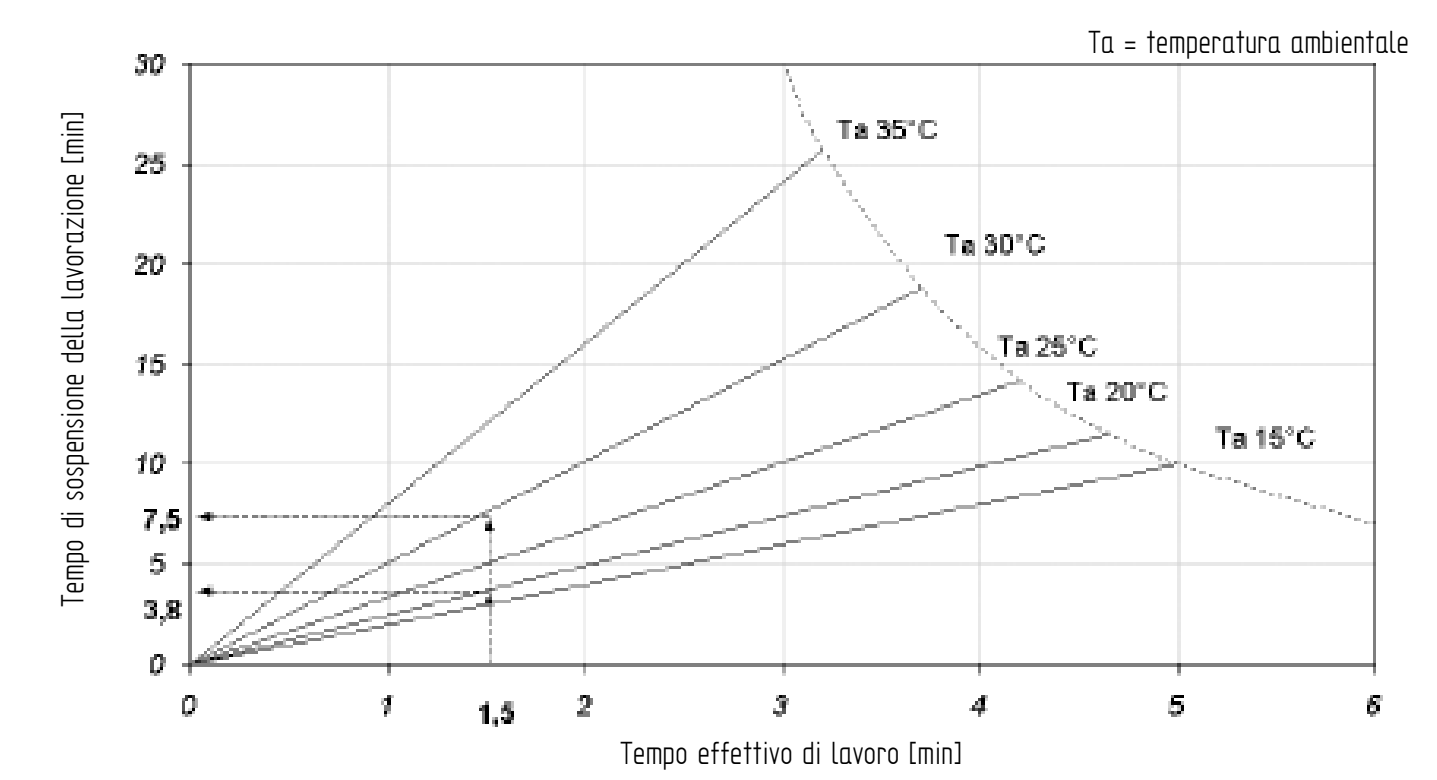


Velocità di rotazione elettromandrino / <i>Electrospindle rotation speed</i>	rpm	12000	valore max / <i>max value</i>
Velocità di rotazione utensile / <i>Tool rotation speed</i>	rpm	18000	valore max / <i>max value</i>
Rapporto di trasmissione / <i>Speed ratio</i>		1 : 1.5	
Coppia massima / <i>Max torque</i>	Nm	10	valore max / <i>max value</i>
Attacco elettromandrino / <i>Electrospindle coupling</i>		HSK F63	
Diametro codolo / <i>Tool shank diameter</i>	ER32	mm	2 ÷ 20
Diametro punta max / <i>Max bit diameter</i>	ER32	mm	20
Diametro codolo / <i>Tool shank diameter</i>	EX16	mm	0.5 ÷ 10
Diametro punta max / <i>Max bit diameter</i>	EX16	mm	10
Materiali lavorabili / <i>Workable materials</i>	WOOD - PLASTIC		
Peso / <i>Weight</i>	kg	~ 7	
Lubrificazione / <i>Lubrication</i>	grasso / <i>grease</i>		Klüber NBU15
Temperatura di esercizio / <i>Working temperature</i>	°C	80	valore max / <i>max value</i>
Tipo di servizio / <i>Type of service</i>	S3		

	<b>Lavorazione tipica</b> fresatura	<b>utensile/milling tool</b> velocità/speed	Ø 16 L=106mm 16000rpm
	<b>Typical operation</b> milling	<b>materiale/material</b> lunghezza/length	legno/wood -
		<b>avanzamento/feed rate</b>	4m/min
		<b>profondità/depth</b>	85mm in 6 passate/85mm in 6 step

<b>CICLO DI INGRASSAGGIO</b>		<b>Greasing time</b>	
Frequenza	ogni 40 ore di lavoro	Frequency	every 40h of operation
Portata	3g per colpo	Flow	3g each stroke
Num. colpi della pompa	1	Num. of pump stroke	1



Il grafico permette di stabilire il tempo di sospensione della lavorazione, indispensabile per non surriscaldare troppo l'aggregato.  
Esempio:  
Un tempo effettivo di lavoro di 1.5 min (alla massima velocità di rotazione), richiede una pausa di 3.8 min, a una temperatura ambiente di 20°C e di 7.5 min a una temperatura ambiente di 30°C.  
The plot shows the working suspension time, essential not to overheat the aggregate.  
Example:  
A 1.5 min working time (at maximum speed) requires to stop for 3.8 min at 20°C ( for 7.5 min at 30°C).

**AGGREGATO PANTOGRAFO ORIZZONTALE 1 USCITA PINZA ER32 + 1 ER16; ATTACCO HSK F63**  
**AGGREGATE FOR HORIZONTAL MILLING 1 OUTLET ER32 COLLET + 1 ER16; HSK F63 COUPLING**

RIPRODUZIONE E/O DIFFUSIONE VIETATA REPRODUCTION AND/OR DISCLOSURE OF THE DRAWING IS FORBIDDEN				HSD DIVISION	
REV.	DESCRIZIONE REVISIONE / REVISION DESCRIPTION	N°REV	DATA / DATE	FIRMA / SIGN	A2
DATA	04/05/2016	04/05/2016			1 / 1
FIRMA	A. Pennacchio	M. Ronconi			QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA POSITIONS WITHOUT TOLERANCE INFORMATION LAVORAZIONI MECCANICHE / MECHANICAL WORKINGS:
MATERIALE / MATERIAL					SALDOCARPENTERIE / WELDMENT:
TRATTAMENTO TERMICO / HEAT TREATMENT					GETTI / MELT CASTING:
RIVESTIMENTO SUPERFICIALE / SURFACE TREATMENT					CICLO DI VERNICIATURA / PAINTING CYCLE:
DENOMINAZIONE / DESCRIPTION	AGGR. 2 USCITE ORIZZ. ER32/EX16 IN ASSE HSK F63				CORICE / ARTICOLO / PART NUMBER / REVISION
					H6314H0932_ST 0