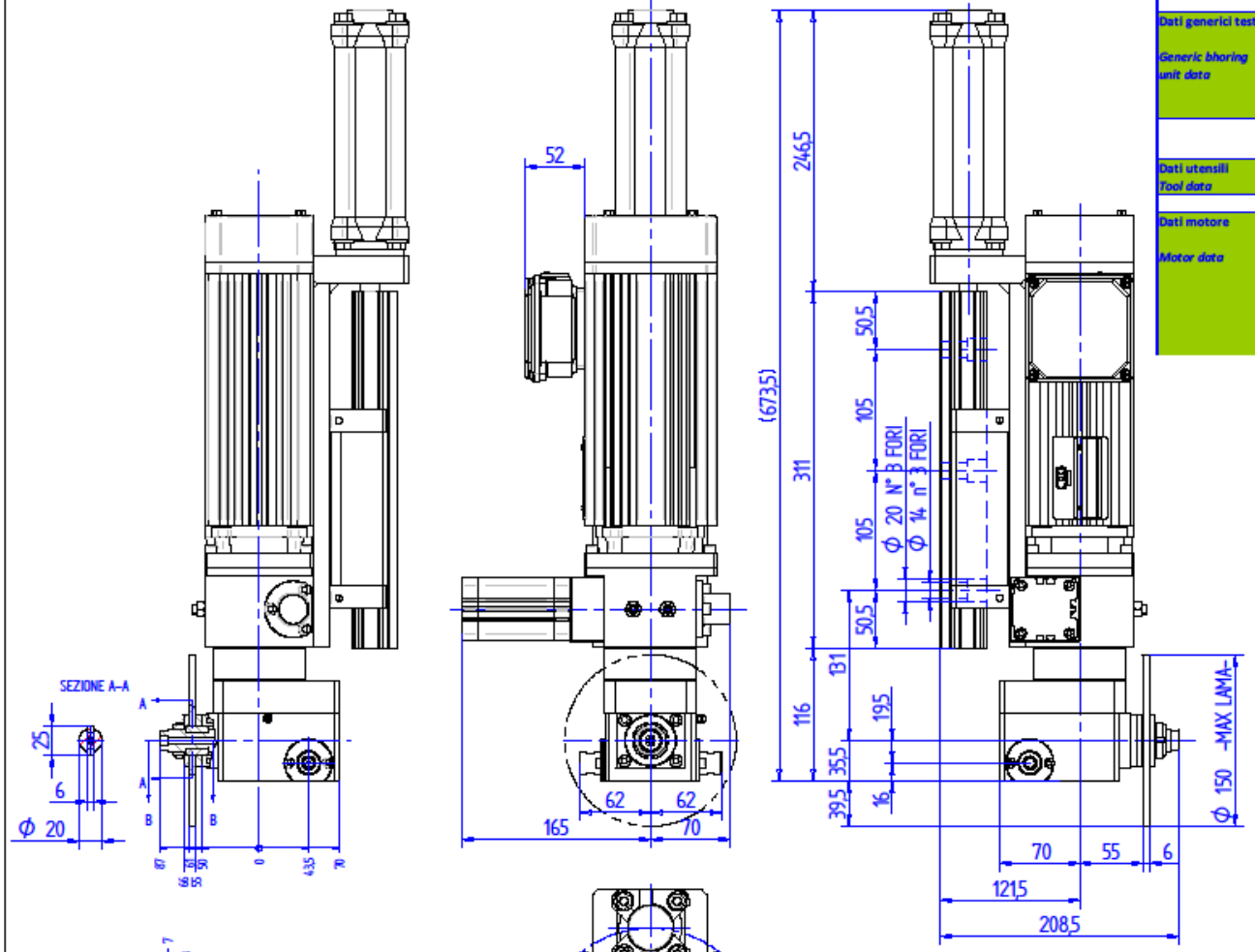
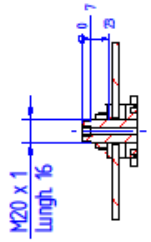
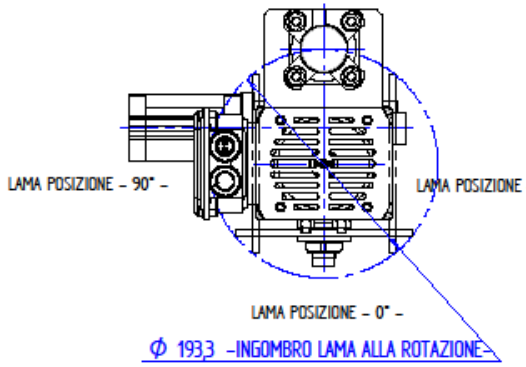


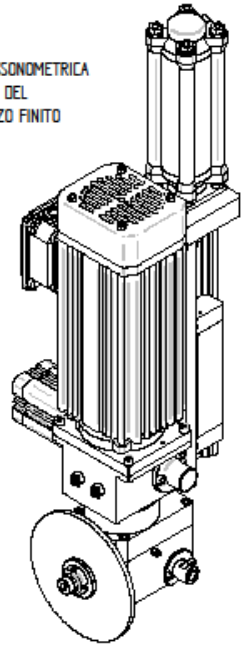




DATI TECNICI TESTA A FORARE A MANDRINI INDIPENDENTI

		ITA	ENG							
Dati generici testa		Nome testa	Bhoring unit name		FRESA 0°-90° F					
		Peso	Weight		25,5 Kg					
Generic bhoring unit data		Attacco utensili	Tools coupling		Vedi note - See notes					
		Lubrificazione ingranaggi	Lubrification gear		ISOFLEX TOPAS NB52					
		Pressione di esercizio	Supply pressure		8 bar					
		Corsa di selezione	Stroke of selection		100 mm					
					Velocità Speed (RPM)					
					50 Hz		60 Hz		Inverter	
Dati utensili		Mandrini Orizz.	Horizontal Spindles		2790		3350			
Tool data		Gruppi Lama Ø 150	Blade Spindles Ø 150		4836		5806			
				Unit					Inverter	
Dati motore		Frequenza	Frequency	Hz	50 Hz		60 Hz		100 Hz	
		Collegamento motore	Motor Connection	-	Δ	Y	Δ	Y	Δ	
Motor data		Frequenza nominale	Rated frequency	Hz	50 Hz					
		Potenza nominale	Rated power	Kw	1.5		1.8			
		Tensione nominale	Rated voltage	V	230	400	255	440		
		Corrente nominale	Rated current	A	7.4	4.3	8.1	4.7		
		Cos φ	Cos φ	-	0.72		0.86			
		Velocità	Speed	rpm	2790		3350			

VISTA ASSONOMETRICA
DEL
PEZZO FINITO



Materia prima: –	Toll. Generale: UNI EN ISO 22768 mK	Rev. N°: 02	SCALA: 1:1	A3	fam
Materiale		Peso Kg: 25,537 kg	DATA: 10/06/2010		
Tratt. Superficiale: –	Durezza: –	Macchina: FRESA 0°-90°	DISEGNATORE: Andrea		COSTRUZIONI MECCANICHE s.r.l. PESARO
Tratt. Termico: –	Sostituito dal: –	Sostituisce il: PARI NUMERO	CODICE N°: L10170001		

DENOMINAZIONE:

FRESA A DISCO ROTAZIONE 0°–90°F – Corsa di sel. 100 mm

A termine di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di diffonderlo o riprodurlo senza nostra autorizzazione

FIRMA | DESCRIZIONE REVISIONE | DATA | FIRMA | Rev.N° | DESCRIZIONE REVISIONE | DATA | Rev.N°