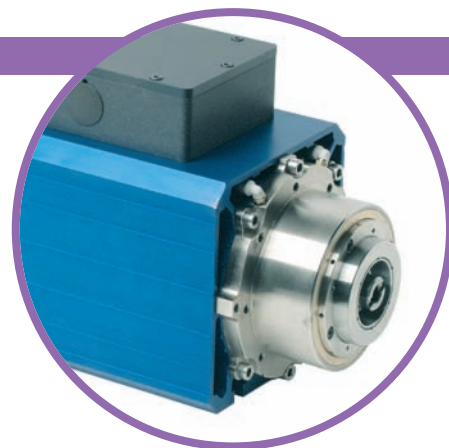
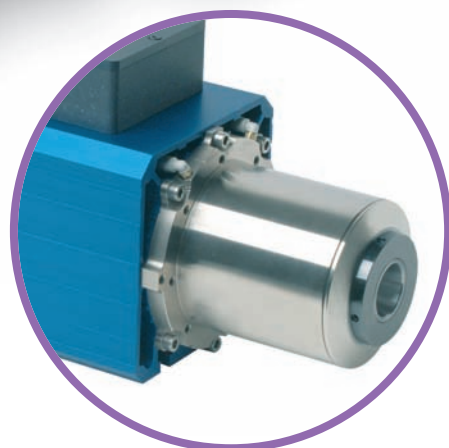
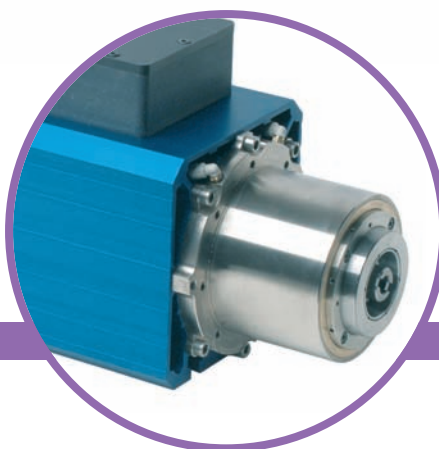
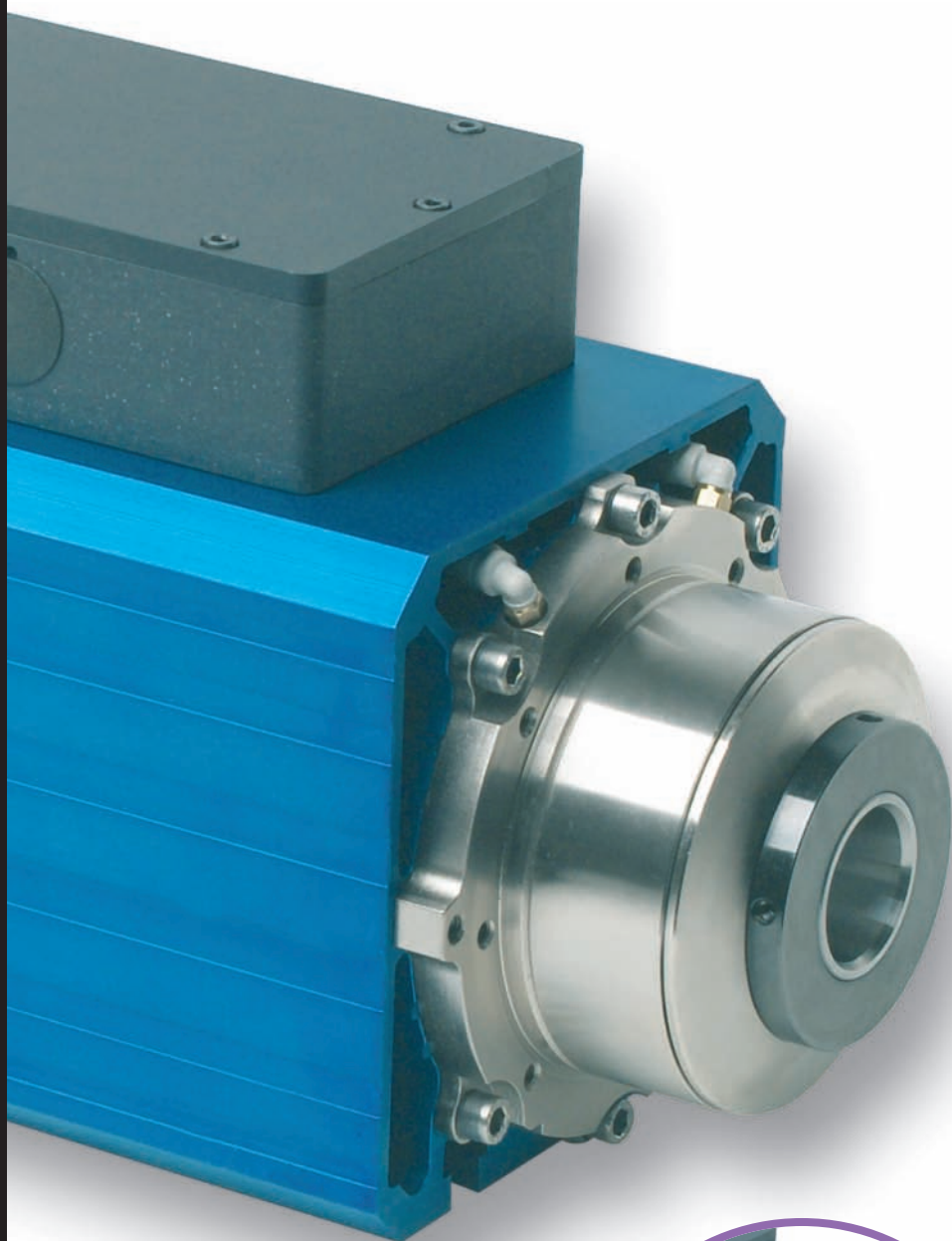
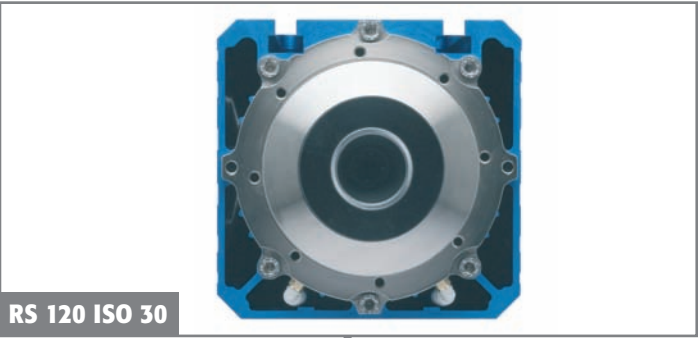


**ELETTROMANDRINI
DI PRECISIONE
ALTA VELOCITA'
CON CAMBIO
AUTOMATICO
DELL'UTENSILE
SERIE RS 120**

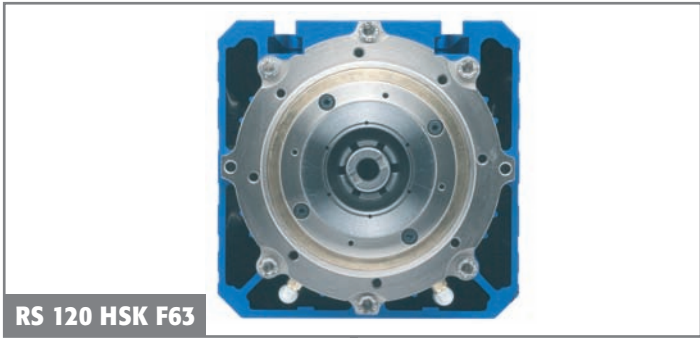
***HIGH-SPEED
HIGH ACCURACY
ELECTRIC SPINDLES
WITH AUTOMATIC
TOOL CHANGE
RS 120 SERIES***



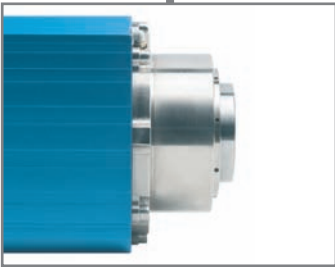
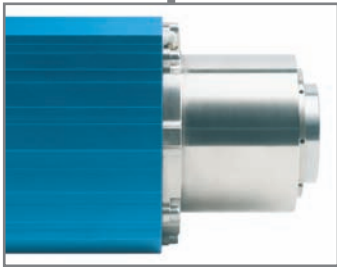
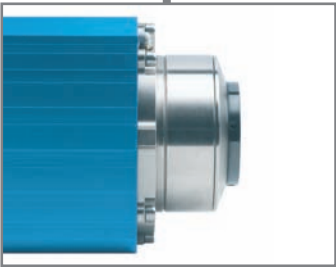
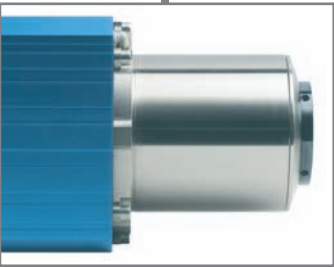
SERIE RS 120 - RS 120 SERIES



RS 120 ISO 30



RS 120 HSK F63



CARCASSA ottenuta da barra di alluminio estruso.

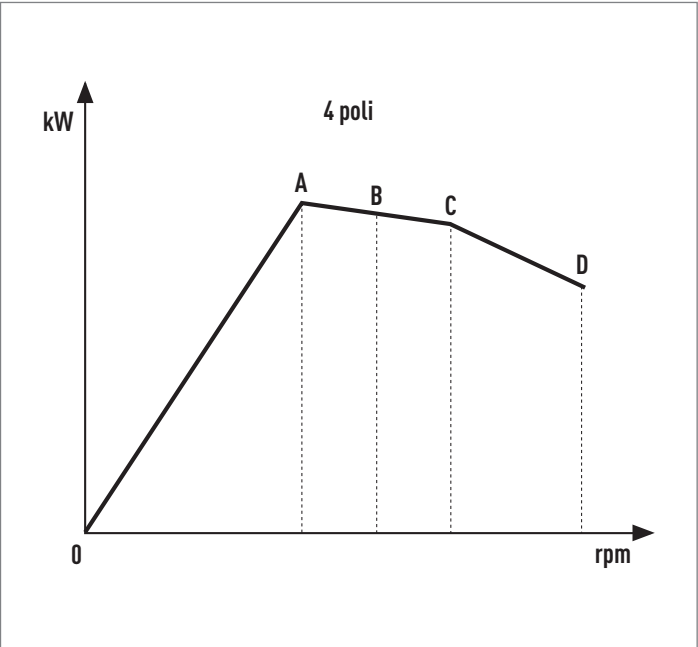
FORME COSTRUTTIVE diverse; trattamenti termici su tutti i componenti critici; sporgenze naso mandrino predisposto per sistema serraggio utensile: ISO (DIN69871): nelle grandezze 30, 40 : gli utensili vengono agganciati per mezzo di sistema a sfere o per mezzo di una pinza a petali equilibrata; HSK (DIN69893): nelle grandezze 50, 63: gli utensili vengono agganciati per mezzo di unità di serraggio OTT JAKOB; il bloccaggio è meccanico per mezzo di molle a tazza; lo sbloccaggio utensile avviene tramite cilindro pneumatico.

PROTEZIONE di grado IP54 o superiore con tenute, labirinti esterni; le tenute sul naso mandrino hanno una barriera pneumatica e labirinti meccanici. Sensori induttivi per controllo: corretta presa utensile, rotazione albero, posizione pistone. Sistema di sicurezza brevettato sul naso mandrino di tipo meccanico ed elettrico. Pulizia cono mandrino con aria compressa durante la fase di cambio utensile. Protezione meccanica dei cuscinetti, sulla spinta del pistone durante la fase di cambio utensile; contatto termico integrato nel motore, con intervento a vari valori di temperatura.

RAFFREDDAMENTO ad aria, servoventilato con elettroventola incorporata.

VELOCITÀ di funzionamento disponibili: 18000 – 24000 rpm

Diagramma di potenza - Power diagram



FREQUENZE di funzionamento in accordo con la polarità dell'elettromandrino fornibili da inverter o alimentazione dalla rete di distribuzione a 50 Hz o 60 Hz;

CUSCINETTI: in gruppi di due o più unità a contatto obliquo di precisione, nelle classi Abec 7 e Abec 9 e sfere in acciaio o materiale ceramico, lubrificazione a vita con grasso speciale per alte velocità. Estrazione veloce del kit albero per una facile manutenzione dei cuscinetti.

EQUILIBRATURA: tutte le parti rotanti, sono sottoposte ad accurata equilibratura dinamica (valori di sbilanciamento residuo minore del grado G 0,4 secondo normative UNI – ISO). Spettro vibrazionale, misurato in fase di certificazione prodotto, fornibile a richiesta.

APPLICAZIONE: impiego su macchine e robot per la lavorazione del legno, della plastica, delle leghe leggere, materiali compositi, grafite e dove viene richiesta precisione, rigidità e lavorazioni con carichi combinati assiali e radiali. A richiesta:

- Funzione asse controllato, per monitoraggio velocità angolare, con risoluzione molto fine e utilizzo in servizio continuo della coppia nominale;
- Dispositivo Asse "C" (a cinghia o ingranaggi) per lavorazione con il 4° asse.

DOCUMENTAZIONI fornibili a richiesta sui controlli dimensionali e sulle prove di lavoro durante l'intero ciclo produttivo, come pure i risultati dei collaudi geometrici, statici e dinamici ed i collaudi funzionali in fase di certificazione finale.

PRESTAZIONI	A	B	C	D	PERFORMANCE
Velocità (rpm)	12000	15000	18000	24000	Speed (rpm)
Frequenza (HZ)	400	500	600	800	Frequency (HZ)
Potenza (kW)	10	9,4	9	7	Power (kW)
Tensione (V)	380	380	380	380	Voltage (V)
Corrente (A)	24	22,8	22	19,3	Current (A)
Coppia (Nm)	8	6	4,8	2,8	Torque (Nm)
Tipo di servizio (%)	S1 100%	S1 100%	S1 100%	S1 100%	Duty type (%)
Raffreddamento motore	Servoventilato con elettroventola		Electric fan		Motor cooling
Attacco utensile	ISO - HSK		ISO - HSK		Tool attachment

PRESTAZIONI	A	B	C	D	PERFORMANCE
Velocità (rpm)	12000	15000	18000	24000	Speed (rpm)
Frequenza (HZ)	400	500	600	800	Frequency (HZ)
Potenza (kW)	12	10,5	10	7,5	Power (kW)
Tensione (V)	380	380	380	380	Voltage (V)
Corrente (A)	28,5	25,5	24,3	22,3	Current (A)
Coppia (Nm)	9,6	6,7	5,3	3	Torque (Nm)
Tipo di servizio (%)	S6 30%	S6 30%	S6 30%	S6 30%	Duty type (%)
Raffreddamento motore	Servoventilato con elettroventola		Electric fan		Motor cooling
Attacco utensile	ISO - HSK		ISO - HSK		Tool attachment

[illegible]

ASYNCHRONOUS THREE-PHASE ELECTRIC SPINDLES, WITH CLOSED SHAPE AND AIR COOLING SYSTEM (WITH VENTILATION BOOSTER UNIT) RECTANGULAR SERIES.

SPECIFICATION

FRAME made of extruded aluminium bar.

Many **CONSTRUCTION SHAPES**; all critical components are heat-treated; spindle-tip ends are preset for the following tool tightening systems:

ISO (DIN69871): for sizes 30 and 40 tools are connected through a ball system or a balanced clam-shell damp;

HSK (DIN69893): for sizes 50, 63 tools are connected through the OTT JAKOB tightening unit.

Mechanical clamping through Belleville washers. Tool release through pneumatic cylinder.

PROTECTION level: IP54 or higher, with seals and outer labyrinths; the seals of the spindle tip feature a pneumatic barrier and mechanical labyrinths. Inductive sensors are used to check the proper tool grip, the shaft rotation and the piston position. The spindle tip features a mechanical and electrical patented safety system. The spindle taper is cleaned with compressed air during the tool-change stage. Bearings are fitted with a mechanical protection system which is activated under the piston's thrust during the tool change stage. A thermal contact is built-in within the motor, and may be set at different temperature values.

Air **COOLING** by electrical fan, with ventilation booster unit and built-in power fan.

Available operating **SPEED**: 18000 – 24000 rpm

Operating **FREQUENCY** according to the pole number of the electric spindle, powered by an inverter or by the supply mains at 50Hz or 60Hz.

BEARINGS: sets of two or more units, with oblique contact, accuracy level Abec7 and Abec9,

with balls made of steel or ceramic materials, lubrication for life with special grease suitable for high speeds. The shaft kit can be quickly released for an easy bearing maintenance.

BALANCING: all the rotary items undergo a high-accuracy dynamic balancing (residual unbalancing value smaller than grade G 0,4 according to UNI – ISO standards). Vibration spectrum, measured during the product certification, available on request.

PURPOSE: to be used on machines and robots for wood and plastic working, for the machining of light alloy/composite materials/graphite; suitable for all applications requiring precision, stiffness and machining with combined axial and radial loads.

Upon request:

- a version with controlled axis operation is available, for the monitoring of the angular speed, with very high resolution and the possibility of applying the rated torque in a continuous mode;

- a "C" axis device (belt or gear operated) is available for machining processes involving the 4th axis.

DOCUMENTATION: available on request and concerning dimensional checks and working tests during the whole manufacturing cycle; the results of geometric, static and dynamic tests and inspections as well as of functional tests during the final certification are also available on request.

ELECTROBROCHES ASYNCHRONES TRIPHASÉES, DE FORME FERMÉE, REFROIDISSEMENT À AIR SERVOVENTILÉ, SÉRIE RECTANGULAIRE.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

CARCASE tirée d'une barre d'aluminium extrudé.

FORMES CONSTRUCTIVES différentes; traitements thermiques sur tous les composants critiques; extrémité du bout de la broche prévue pour un système de serrage de l'outil:

ISO (DIN69871): dimensions 30, 40: les outils sont accrochés au moyen d'un système à billes ou au moyen d'une pince à pétales équilibrée;

HSK (DIN69893): dimensions 50, 63: les outils sont accrochés au moyen d'une unité de serrage OTT JAKOB;

le blocage est mécanique, au moyen de ressorts à godets;

le déblocage de l'outil se fait au moyen d'un cylindre pneumatique.

PROTECTION de niveau IP54 ou supérieur avec des joints, labyrinthes extérieurs; les joints sur le bout de la broche ont une barrière pneumatique et des labyrinthes mécaniques.

Capteurs inductifs pour le contrôle: prise correcte de l'outil, rotation de l'arbre, position du piston. Système de sécurité breveté, mécanique et électrique, sur le bout de la broche. Nettoyage du cône de la broche avec de l'air comprimé pendant le changement d'outil. Protection mécanique des roulements, sur la poussée du piston pendant le changement d'outil; contact thermique intégré dans le moteur, avec intervention en conditions de température différentes.

REFROIDISSEMENT à air servoventilé avec un électroventilateur incorporé.

VITESSES de travail livrables: 18000 - 24000 tours/minute

FREQUENCES de travail suivant les pôles de

l'électrobroche obtenues par un convertisseur ou d'une alimentation du réseau de distribution à 50 Hz ou 60 Hz;

ROULEMENTS: couples (ou plusieurs unités) de roulements à billes à contact oblique, niveau de précision Abec 7 et Abec 9 et billes en acier ou matériel céramique, lubrification à vie avec de la graisse spéciale pour de hautes vitesses. Extraction rapide du kit de l'arbre pour un entretien facile des roulements.

EQUILIBRAGE: toutes les parties tournantes sont soumises à un équilibrage dynamique soigné (valeurs de déséquilibre résiduel inférieur au niveau G 0,4 suivant les normes UNI – ISO). Spectre vibrationnel, mesuré pendant la certification du produit, livrable sur demande.

APPLICATION: emploi sur machines et robots à travailler du bois, du plastique, des alliages légers, des matériaux composites, du graphite et en cas de précision et de rigidité, façonnages avec des charges axiales et radiales combinées.

Sur demande:

- Contrôle de l'axe, par monitoring de vitesse angulaire, ayant une résolution très précise et utilisation en continu du couple nominal;

- Dispositif Axe "C" (à bride ou à engrenages) pour travailler avec le 4° axe.

DOCUMENTATION livrable sur demande, concernant les contrôles des dimensions aussi bien que les essais de travail pendant le cycle complet de production, et les résultats des inspections de fonctionnement pendant la certification finale du produit.

DREIPHASIGE ASYNCHRONE ELEKTROSPINDELN, GESCHLOSSEN, LUFTKÜHLUNG MIT HILFSSYSTEM, RECHTECKIGE SERIE.

TECHNISCHE DATEN

GEHÄUSE aus fließgepresstem Aluminiumprofil.

BAUFORMEN: verschiedene. Wärmebehandlung aller kritischen Bauteile. Spindelenden geeignet für folgende Werkzeugaufnahmen:

ISO (DIN 69871): in den Größen 30, 40. Die Werkzeuge werden mithilfe eines Kugelsystems oder einer ausgewuchteten Spannzange eingespannt.

HSK (DIN 69893): in den Größen 50, 63. Die Werkzeuge werden mithilfe einer OTT-JAKOB-Spanneinheit eingespannt.

Das Einspannen erfolgt mechanisch mithilfe einer Spannscheibe.

Das Ausspannen erfolgt mithilfe eines pneumatischen Zylinder.

SCHUTZART IP 54 oder höher. Mit Abdichtungen und externen Labyrinth. Die Abdichtungen am Spindelende verfügen über eine pneumatische Barriere und mechanische Labyrinth. Induktive Kontrollsensoren: korrekter Sitz des Werkzeugs, Rotation der Welle, Position des Kolbens. Patentierte Sicherheitssystem mechanischer und elektrischer Art am Spindelende.

Druckluftreinigung des Spindelkegels während des Werkzeugwechsels. Mechanischer Lagerschutz für Kolbenshub während des Werkzeugwechsels; eingebauter Thermo-Schalter im Motor, der bei verschiedenen Temperaturen ausgelöst wird.

LUFTKÜHLUNG durch eingebauten Lüfter, servoventilation durch eingebauten Elektrolüfter.

DREHZAHL: 18000 - 24000 UpM

BETRIEBSFREQUENZEN je nach Polarität der Spindel über Frequenzwandler bzw. aus dem 50- oder 60-Hz-Stromnetz.

LAGER: Präzisions-Schräggugellager in Gruppen aus zwei oder mehr Einheiten, Klassen Abec 7 und Abec 9, Kugeln aus Stahl oder keramischem Material, Lebensdauer-Schmierung mit Spezialfett für hohe Geschwindigkeiten. Schnellauszug der Welleneinheit für eine leichte Wartung der Lager.

AUSWUCHTUNG: Alle rotierenden Teile werden sorgfältig dynamisch ausgewuchtet (Restunwucht kleiner als G 0,4 gemäß UNI-/ISO-Normen). Das anlässlich der Produktzertifizierung gemessene Schwingungsspektrum wird auf Anfrage mitgeteilt.

ANWENDUNGSBEREICH: Maschinen und Roboter für die Bearbeitung von Holz, Kunststoff, Leichtmetalllegierungen, Verbundwerkstoffen, Graphit sowie alle Anwendungen, die Präzision, Steifigkeit und axiale und radiale Belastbarkeit erfordern.

Auf Anfrage:

- Achsensteuerungsfunktion zur Überwachung der Winkelgeschwindigkeit mit sehr feiner Auflösung und Dauerbetrieb bei Nennmoment;

- Vorrichtung "C"-Achse (mit Riemen oder Zahnrädern) für die Arbeit mit einer 4. Achse.

DOKUMENTATION: Auf Anfrage liefern wir die Unterlagen zu Maßprüfungen und Bearbeitungstests, die während des gesamten Produktionszyklus durchgeführt werden, sowie die Ergebnisse der geometrischen, statischen und dynamischen Abnahmeprüfungen und abschließenden Funktionstests, die zur Zertifizierung erforderlich sind.

ELECTROMANDRILES ASINCRÓNICOS TRIFÁSICOS, FORMA CERRADA, REFRIGERACIÓN POR AIRE SERVOVENTILADO, SERIE RECTANGULAR.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ARMAZÓN obtenido por extrusión de barra de aluminio.

FORMAS DE CONSTRUCCIÓN varias; tratamientos térmicos en todos los componentes críticos; protuberancias de la cabeza del mandril predisputa para sistema de apriete del utensilio:

ISO (DIN69871): en los tamaños 30, 40: los utensilios se enganchan mediante sistema de bolas o una pinza equilibrada;

HSK (DIN69893): en los tamaños 50, 63: los utensilios se enganchan mediante unidades de apriete OTT JAKOB;

el bloqueo es mecánico mediante muelles Belleville;

el desbloqueo del utensilio se produce mediante cilindro neumático.

PROTECCIÓN de grado IP54 o superior con sellos, laberintos exteriores; los sellos en la cabeza del mandril tienen una barrera neumática y laberintos mecánicos.

Sensores inductivos para control: correcto agarre del utensilio, rotación del árbol, posición del pistón.

Sistema de seguridad patentado en la cabeza del mandril de tipo mecánico y eléctrico.

Limpeza del cono del mandril por aire comprimido durante la fase de cambio utensilio. Protección mecánica de los cojinetes, en el empuje del pistón durante la fase de cambio utensilio; contacto térmico integrado en el motor, con intervención a distintos valores de temperatura.

REFRIGERACIÓN de aire, servoventilado con electroventilador integrado.

VELOCIDADES de funcionamiento disponibles: 18000 - 24000 revoluciones por minuto.

FRECUENCIAS de funcionamiento de acuerdo

con la polaridad del electromandril suministrables por inversor o alimentación por la red de distribución a 50 Hz o 60 Hz;

COJINETES: en grupos de dos o más unidades de contacto oblicuo de precisión, en las clases Abec 7 y Abec 9 y bolas de acero o material cerámico; lubricación de por vida con grasa especial para altas velocidades. Extracción rápida del kit árbol para un fácil mantenimiento de los cojinetes.

EQUILIBRACIÓN: todas las partes rotativas están sometidas a un cuidadoso equilibrio dinámico (valor de desequilibrio residuo mínimo, de grado G 0,4, según normativas UNI – ISO). Espectro vibratorio medido durante la fase de certificación del producto, suministrable a petición.

APLICACIÓN: uso en maquinarias y robots para la elaboración de la madera, el plástico, las aleaciones ligeras, materiales compuestos, grafito y donde se necesite precisión, rigidez y elaboraciones con cargas combinadas axiales y radiales.

A petición:

- Función árbol controlado para monitorización velocidad angular, con resolución muy fina y utilización en servicio continuo del par nominal;

- Dispositivo Arbol "C" (de correa o engranajes) para la elaboración con el 4° árbol.

DOCUMENTACIONES suministrables a petición sobre los controles dimensionales y las pruebas de trabajo durante todo el ciclo de producción, así como los resultados de las pruebas geométricas estáticas y dinámicas y las pruebas funcionales en fase de certificación final.



ELETTROMECCANICA GIORDANO COLOMBO S.R.L.

ELETTROMANDRINI - MOTORI AD ALTA FREQUENZA

TESTE BIROTATIVE

via Rivera, 53 - 20048 Carate Brianza - Milano

tel. +39 0362 90 42 82 - fax +39 0362 99 08 17

www.elettromeccanicacolombo.com

commerciale@elettromeccanicacolombo.com