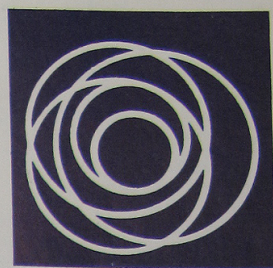


ROSA

TRAPANI SERIE HBO



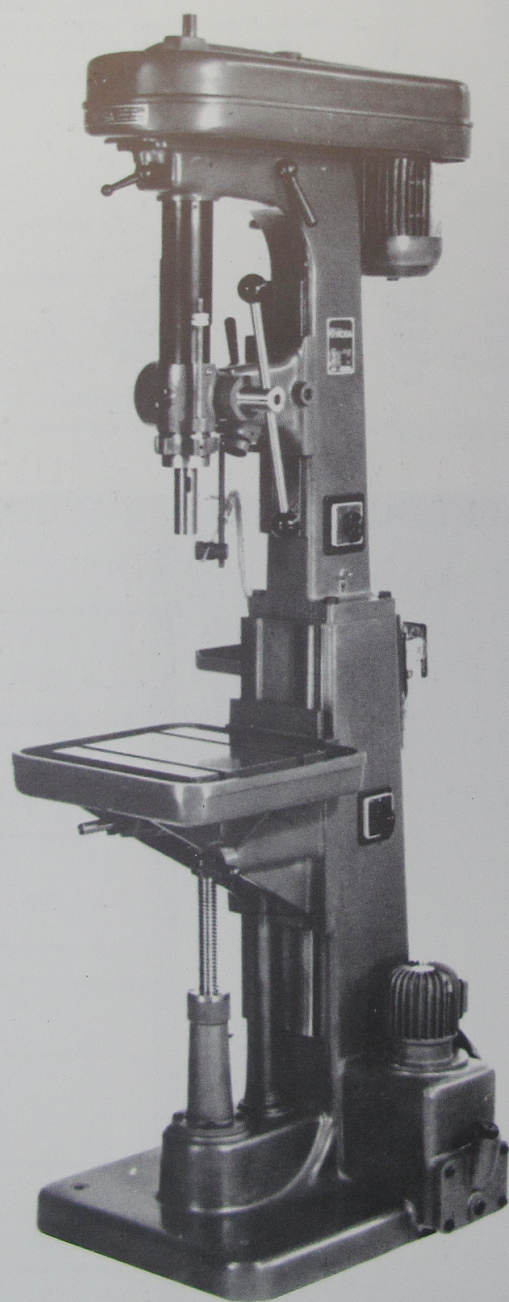
GENERALITÀ

Vengono costruiti in esecuzione su **colonna cilindrica (HBO/1 cil)** — con 2 tavole di lavoro delle quali una fissa a terra e l'altra spostabile verticalmente e girevole sull'asse della colonna — e su **montante (HBO/1)** — con una sola tavola di lavoro spostabile verticalmente su guide accuratamente rettificate. In quest'ultima esecuzione **si costruiscono inoltre normalmente fino a 6 fusi in Linea (HBO/2-3-4-6).**

Il comando dei singoli fusi avviene con motore elettrico a 2 velocità e pulegge a 3 gradini con trasmissione a cinghia trapezoidale realizzando 6 velocità di rotazione del mandrino. Caratteristica interessante è il dispositivo per il rapido spostamento della cinghia nelle gole delle pulegge. Le velocità di rotazione dei mandrini sono riferite al comando con **motore a 2/4 poli**. Esse possono essere dimezzate con l'applicazione di **motore a 4/8 poli** ed ulteriormente ridotte con impiego supplementare di apposito riduttore di velocità ad ingranaggi temperati e con denti rettificati (i valori di velocità risultanti sono riportati nella tabella a tergo). Le tre diverse gamme di velocità permettono l'uso più razionale dei trapani.

Gli alberi mandrini sono in acciaio al nickel-cromo temperati ed accuratamente rettificati su tutta la loro lunghezza e girano su cuscinetti a sfere speciali. Il richiamo dei mandrini è sollecitato da una molla a spirale la cui tensione può essere regolata in dipendenza della sensibilità richiesta nella foratura.

Le teste portamandrino sono spostabili verticalmente e la profondità dei fori può essere regolata a piacimento mediante apposito dispositivo con vite micrometrica a scala graduata. I trapani vengono normalmente corredati di elettropompa ed impianto per l'erogazione dei liquidi di raffreddamento il cui serbatoio è ricavato nello stesso loro basamento, di apparecchiature elettriche di comando e per l'illuminazione della tavola di lavoro nonché degli accessori d'uso.



TIPO

HBO 1

www.pendoleria.com

DATI TECNICI

Capacità di lavoro

Ø max fori in ghisa di media durezza	mm
Ø max fori in acciaio R 60/70 Kg/mm ²	mm
Profondità dei fori (normale)	mm

HBO/1

23
16
150

HBO/1 cil

23
16
150

Mandrino

Numero delle velocità	N.
Giri al 1' (normale)	n
Giri al 1' (a richiesta contro sovrapprezzo)	n
Giri al 1' (a richiesta contro sovrapprezzo)	n
Attacco portautensili con foro conico Morse	N.

6

410 - 810 - 1020 - 2010 - 2520 - 4990
205 - 405 - 510 - 1005 - 1760 - 2495
100 - 200 - 250 - 505 - 620 - 1240

6

CM2
CM2

Dimensioni

Scartamento centro mandrino-colonna	mm
Spostamento verticale testa portamandrino	mm
Distanza normale fra i centri dei mandrini (multipli)	mm
Distanza massima fra tavola e mandrino	mm
Distanza massima fra piastra base e mandrino	mm
Spostamento verticale della tavola	mm
Ø della colonna	mm

205

130

310

550

—

350

—

230

130

—

770

1120

530

140

Comando della macchina

Potenza del motore di comando (normale)	Cv
Dimensioni della cinghia trapezoidale di trasmissione	mm

1,25-1

1365/13 x 8

1,25-1

1365/13 x 8

Tavola porta pezzi

Superficie utile della tavola	mm
Superficie utile della tavola (2 fusi)	mm
Superficie utile della tavola (3 fusi)	mm
Superficie utile della tavola (4 fusi)	mm
Superficie utile della tavola (6 fusi)	mm
Superficie utile della piastra base	mm
Larghezza delle cave a T	mm

400 x 400

400 x 740

400 x 1100

400 x 1450

400 x 2000

—

12

320 x 320

—

—

—

—

380 x 400

12

Pesi e misure d'ingombro

Peso netto, circa	Kg
Peso lordo (con imballo in gabbia) circa	Kg
Peso lordo (con imballo marittimo) circa	Kg
Ingombro della macchina imballata	m

1

300

2

500

3

800

4

1050

6 fusi

1500

340

640

900

1160

1650

370

700

1000

1250

1800

1,6

1,6

2,6

3,3

5

365

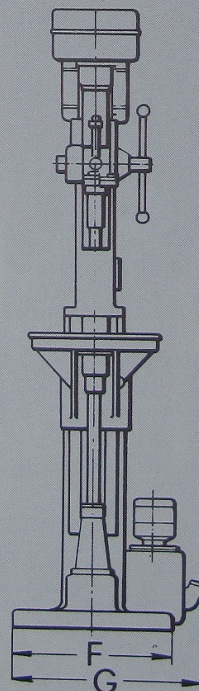
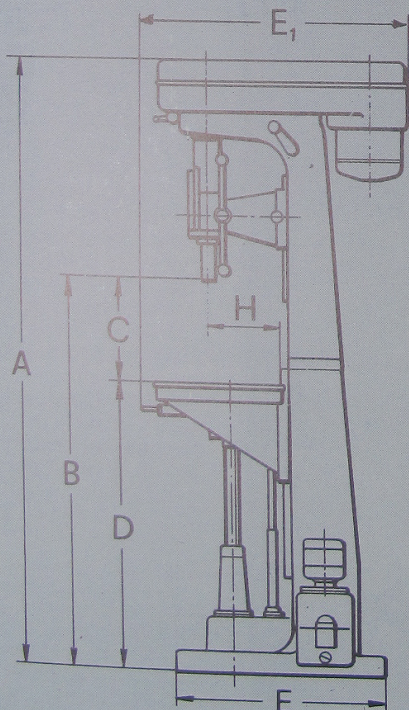
430

480

1,8

Accessori di uso di dotazione normale

Cinghia trapezoidale - siringa per grasso - chiavi di servizio - lampadina elettrica.



A = 1850

B = max 1130 — min 1000

C = max 550 — min 70

D = max 960 — min 610

E = 650

E₁ = 850

F = 500

G = 590

H = 205