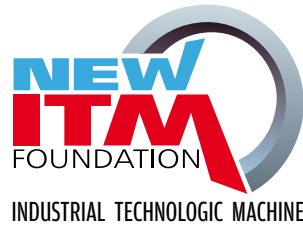
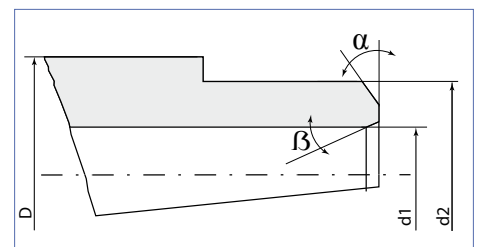
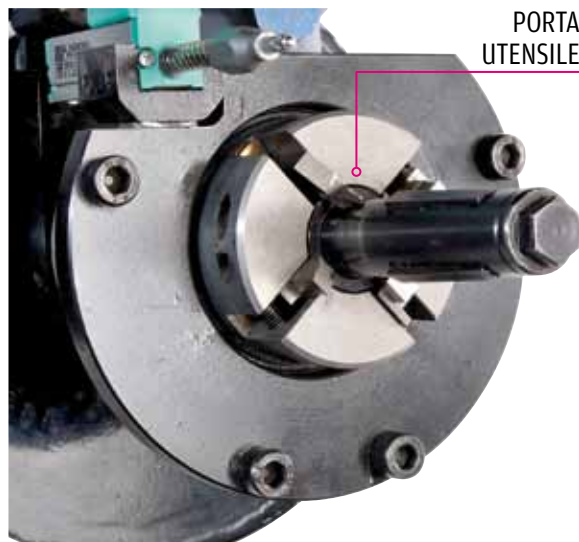
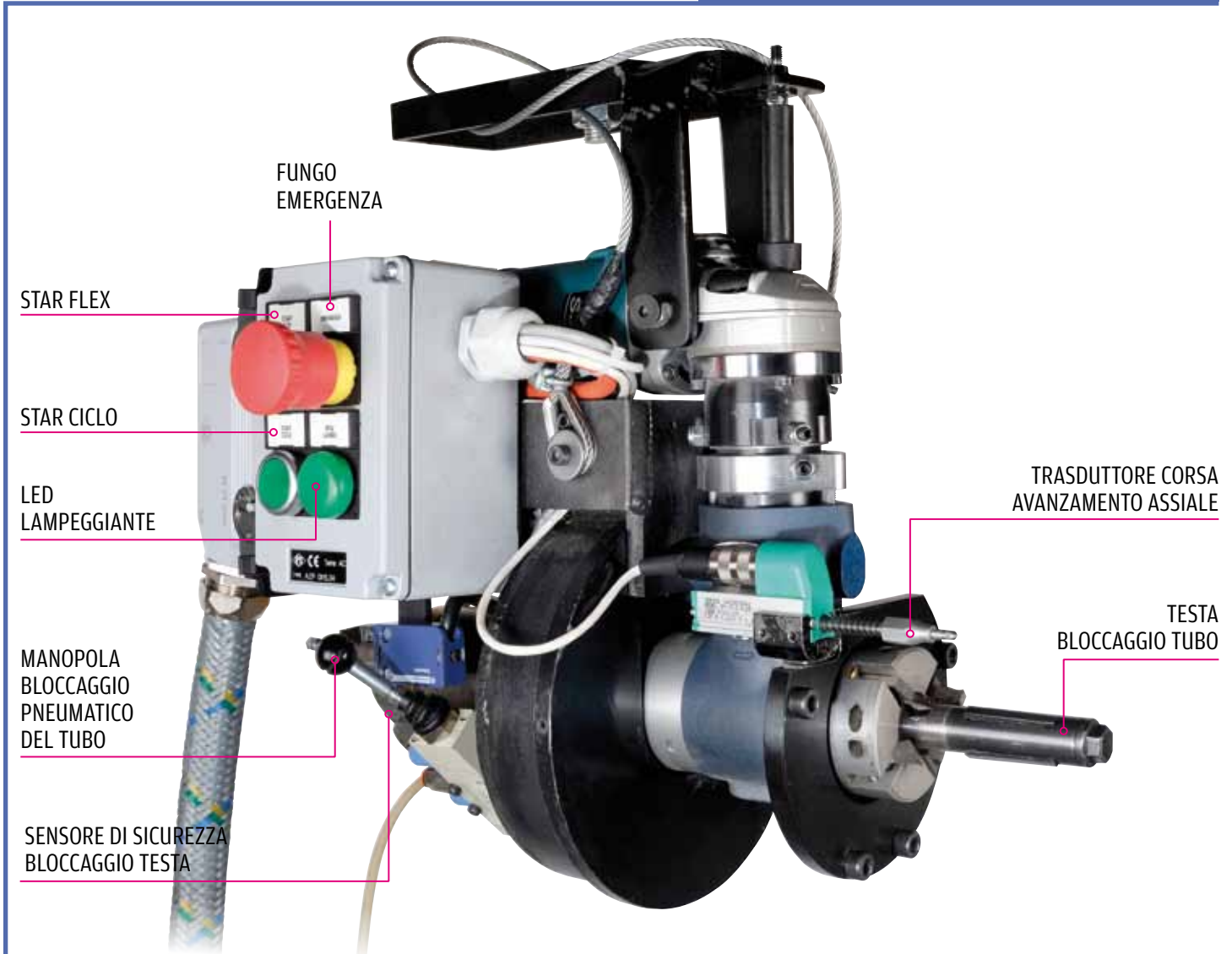


Via Ferrari, 68 - 46045 MARMIROLO (Mantova)
Tel. 0376 466959
Fax: 0376 299677
Cell. 347 3105010

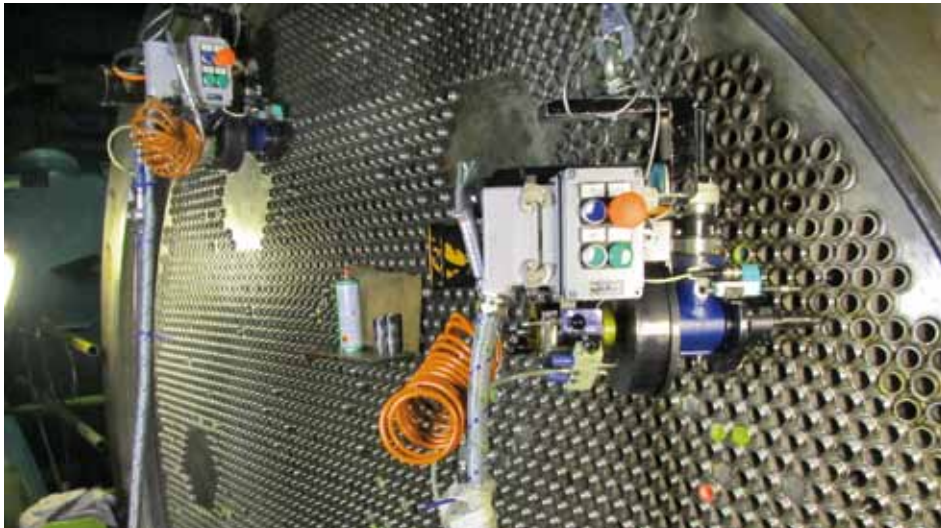


E-Mail: info@newitmfoundation.com
renato.pr1@alice.it
www.newitmfoundation.com
www.youtube.com/user/NEWITMFOUNDATION

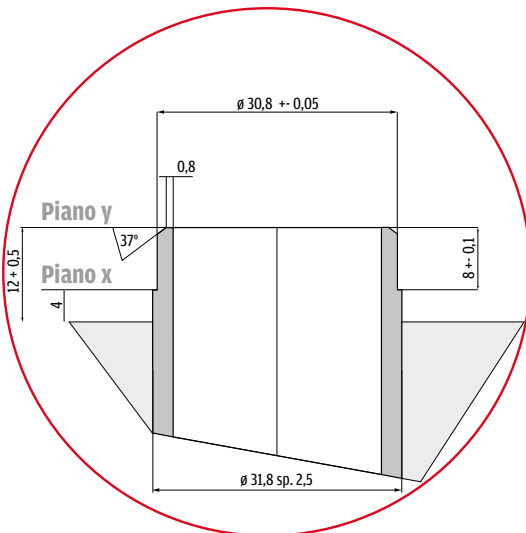
SMUSSATUBI D30.8



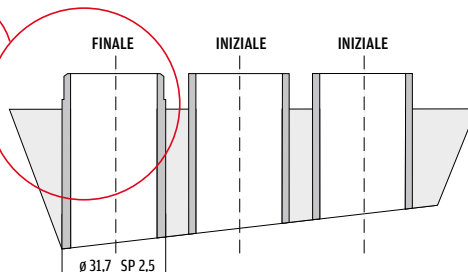
KIT PER LAVORAZIONE IN SERIE



Lavorazione eseguita su STRIPPER composto da n° 4760 tubi di diametro 31,8 x 2,5 mm in materiale grado urea



- 1) Tornitura esterna \varnothing est 30,8 mm \pm 0,05 rugosità 3,2 μ m e piano x a 8mm
- 2) Spianatura con utensile di testa (piana y)
- 3) Smussatura a 37°
- 4) Sbavatura interna



Esempio di lavorazione

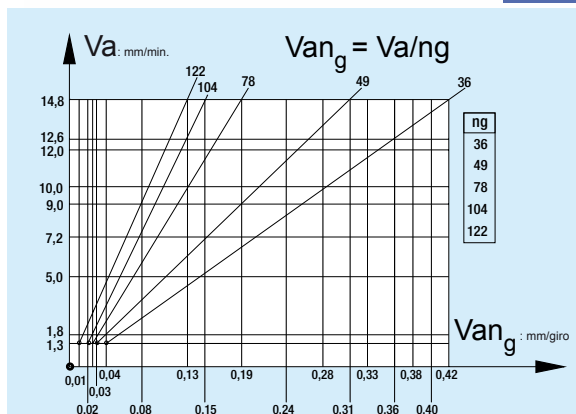


SMUSSATUBI D30.8

CARATTERISTICHE TECNICHE

1. Corsa della macchina regolabile con arresto automatico con computer e visibile su display
2. Velocità di avanzamento assiale (V_a e V_{ang}) regolabile manualmente (tab 2) da 1,3 a 14,8mm/m
3. Velocità di rotazione motore regolabile a n° 5 rpm=36-49-78-104- 122 giri /min (Tab.3)
4. Ampia gamma di regolazione della macchina con velocità di avanzamento al giro come da Tab. 1. ($V_{ang}=V_a/ng$ =da 0,01 a 0,42 mm/giro)

Tab.1



Tab.3

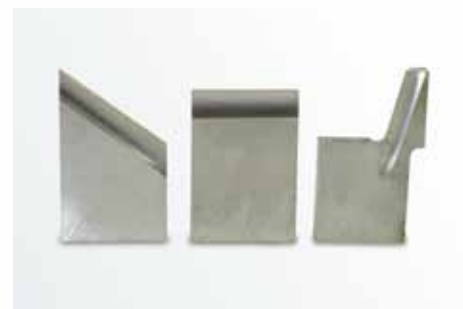
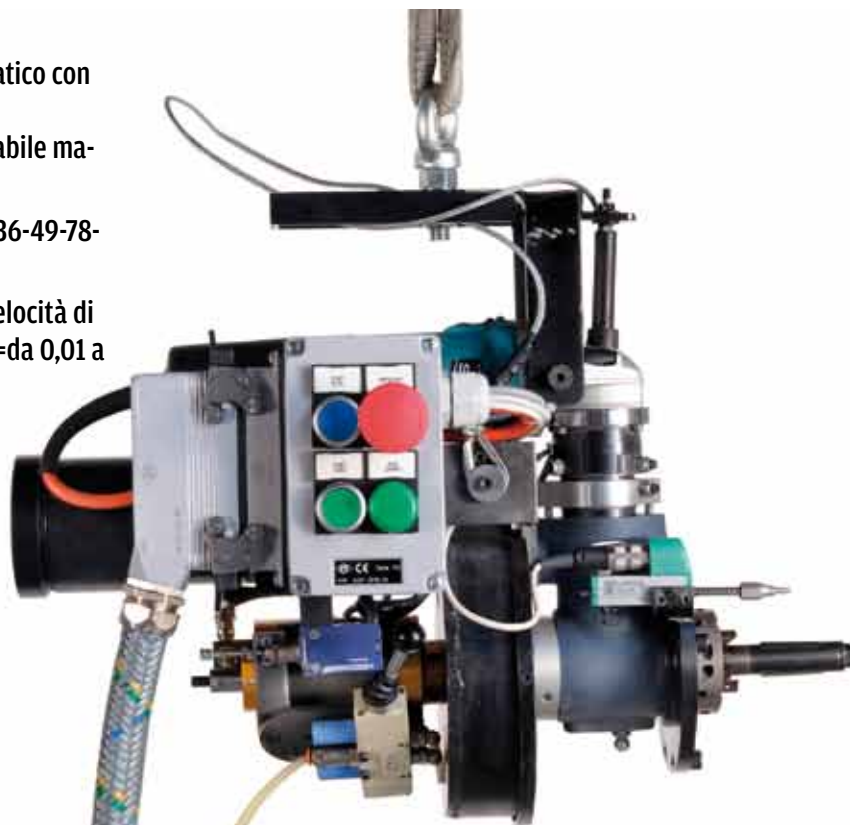
DI GIRI	ng-g/min
1	36
2	49
3	78
4	104
5	122

Tab.2

Pos	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
V_a	0	1,3	1,8	5	7,2	9	10	12	12,6	14,8
V_{ang}	$V_{ang}=V_a/ng$									
	mm/giro									

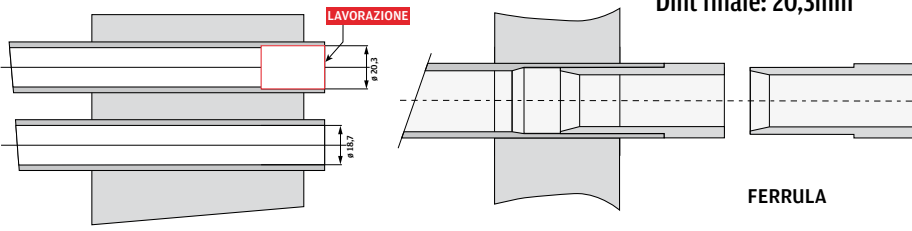
TRASFORMABILE RAPIDAMENTE

in macchina standard range $\varnothing 20 \div 54$ mm Int (3/4" ÷ 2" est) Kit $\varnothing 12.5 \div 21,5$ mm



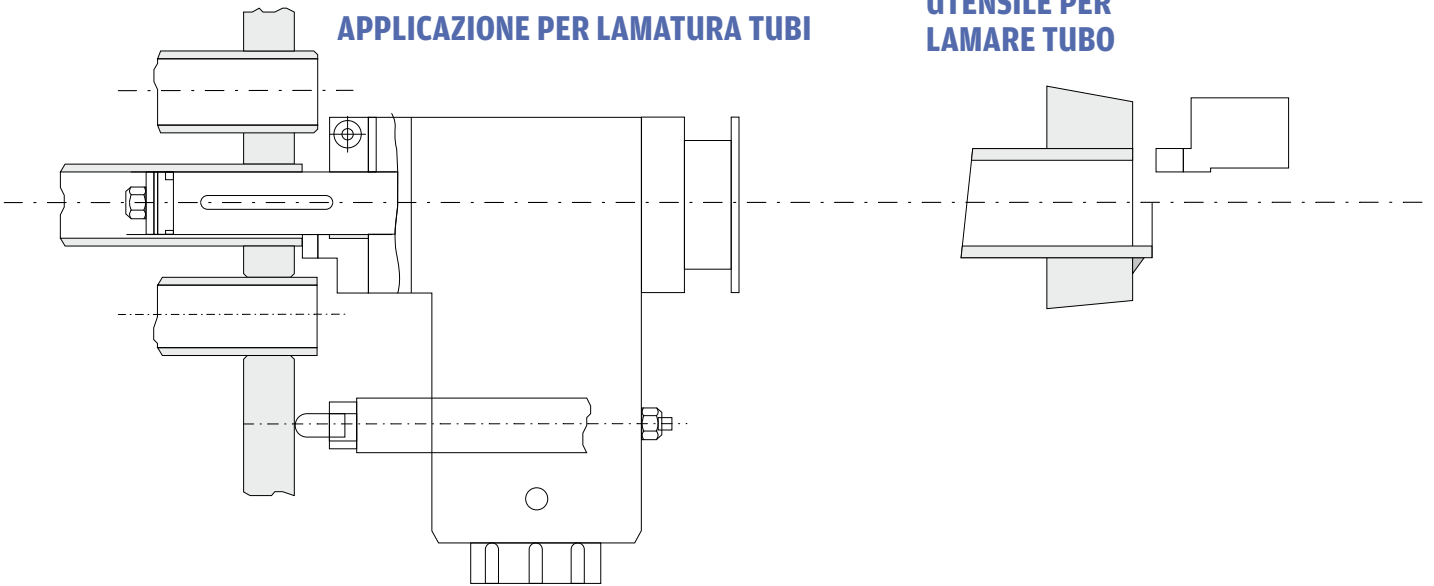
ALESATURA TUBI PER APPLICAZIONE FERULE

Alesatura tubi scambiatore di calore



APPLICAZIONE PER LAMATURA TUBI

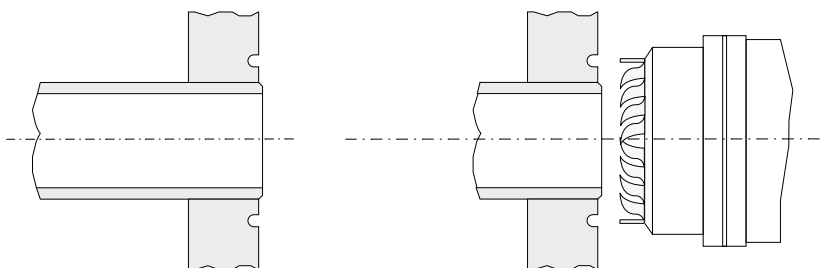
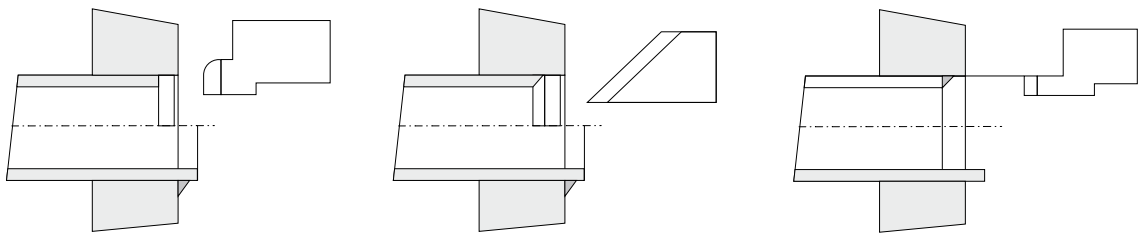
UTENSILE PER LAMARE TUBO



UTENSILE PER DISSALDARE TUBO

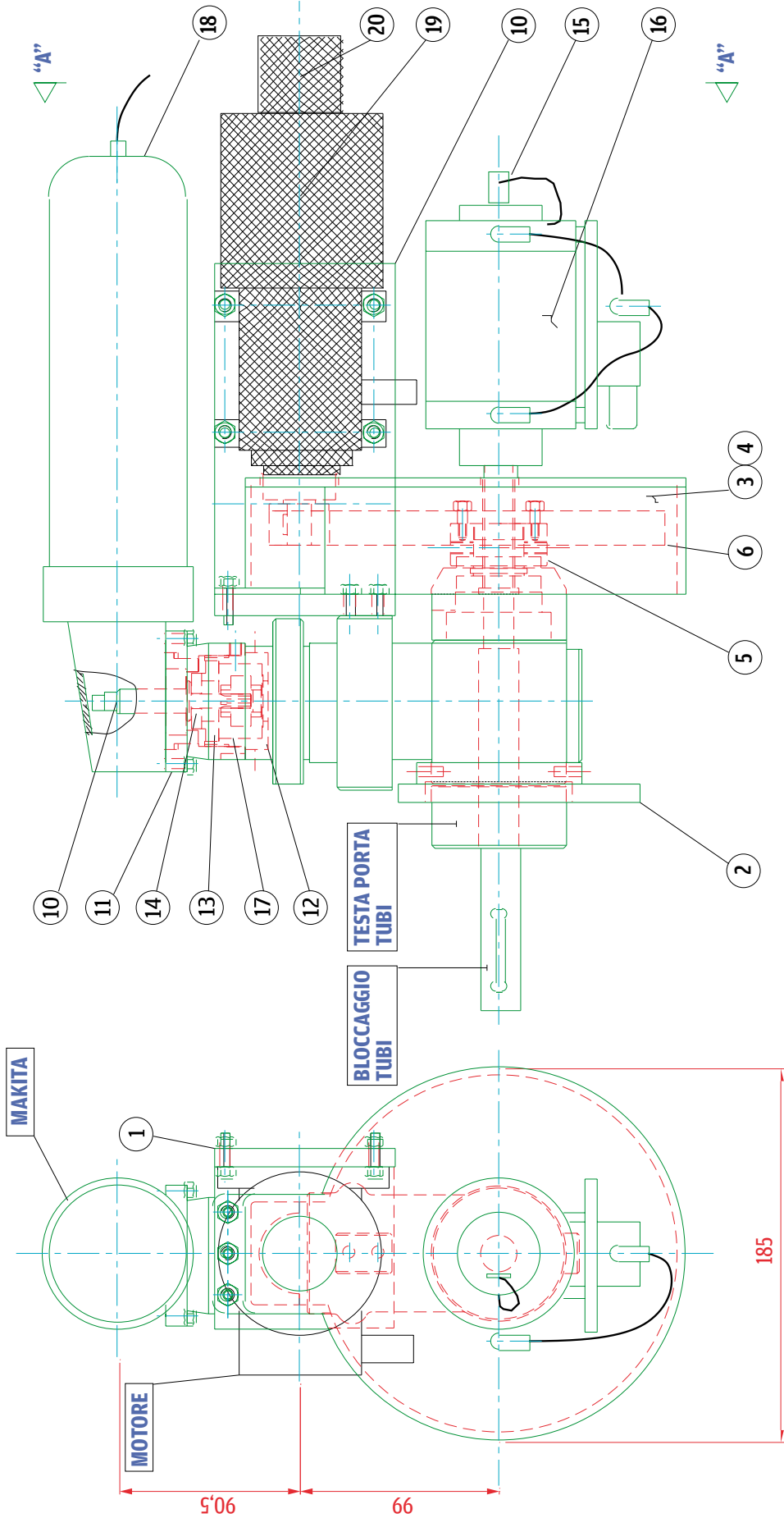
UTENSILE PER DISSALDARE TUBO

UTENSILE PER DISSALDARE TUBO



ELENCO COMPONENTI

POS.	DISEGNO N°	DESCRIZIONE	POS.	DISEGNO N°	DESCRIZIONE	POS.	DISEGNO N°	DESCRIZIONE
1	2014142	STAFFA DI SOSTEGNO PER MOTORE	6	2014149	RUOTA DENTATA	11	2014156	CORPO MOTORE
2	2014144	SUPPORTO POSIZIONE	7	2014150	PIGNONE	12	2014159	CORPO OVER
3	2014145	CARTER DI PROTEZIONE RUOTE DENTATE	8	2014151	RONDELLA	13	2014160	RONDELLA
4	2014145A/B/C/D	COMPONENTI DEL CARTER DI PROTEZIONE	9	2014152	PERNO MOTORE	14	2014163	DISTANZIALE
5	2014148	VOLANTINO	10	2014156	PIGNONE PER SATELLITI OBER	15	2014171	SENSORE DI SICUREZZA
						16	2015172	BLOCCAGGIO PNEUMATICO
						17	2015173	RIDUTTORE
						18	2015174	MOTORE MAKITA - 1400W - 5 VELOCITÀ
						19	2015175	MOTORE AVANZAMENTO ASSIALE
						20	2015176	ENCODER



SE AVETE DUBBI CHIEDETE NON INDICATI A DISEGNO FORO H13 - ALBERO H13 - SMUSSI 0.3x45"

MAT.	RICHIAMI		
TRATT.	MASCHERE		
DUR.	SPES.	FUS.	PROT. - KG.
SCALA 1:1	MOD. D30.8		
FORM A1
DIS. ALT			
DATA 20/06 15			
Denominazione GENERAL ARRANGEMENT DRAWING			
N. D30.8-6A			

VISTA DA "A-A"

MACCHINA PER TORNITURA TUBI DEST. 31,80 mm (D 30,8 +/- 0,05)

dal modello MS67F E/5V elettrici range 20-54 mm- int (3/4"-2"est) P= 1200 Watt

OPZIONAL

MB 80 E/5V Range 26 -79 mm- int (1"sch.40 - 3"est)

Range 35 mm -104 mm - int (1.1/4" - 4* est)

Range 20 mm -109 mm - int (3/4" - 4* est)

La macchina esegue la lavorazione con velocità di avanzamento assiale regolabile e variabile da 1,3 a 14,8 mm/giro. (Tab.1)

Il motore elettrico (1200 Watt) ha la possibilità di variare il n° di giri della macchina con n° 5 velocità di rotazione (Rpm = 26,35,50,70,82 giri/min). (Tab.3) che permettono di realizzare diverse velocità di taglio in funzione del diametro , spessore e tipo di materiale da lavorare ,lubrorefrigerazione ecc. realizzando le condizioni di taglio più ottimali e relative rugosità..

Ciò permette di realizzare una gamma di velocità di avanzamento al giro come da diagramma tab. 1 da 0,01 a 0,42mm/giro. (Tab.2)

La macchina si arresta in automatico e la corsa realizzata si può variare impostandola sul display in funzione delle lavorazioni desiderate.

Il ritorno della macchina nella posizione iniziale avviene in automatico con inversione della corsa assiale una volta dato il segnale di ritorno.

Il pto di arresto è garantito da un sensore elettromagnetico.

I cicli di lavorazione vengono interrotti automaticamente dopo un numero di cicli di lavoro per avvisare l'operatore della necessità di controllo di usura degli utensili (il numero di cicli si può impostare a piacere) .

In caso di sganciamento del bloccaggio pneumatico della macchina al tubo vi è un sensore di sicurezza di arresto immediato per la sicurezza dell'operatore e l'integrità degli utensili.

Sul display sono visibili tutte le variabili che indicano all'operatore l'impostazione della lavorazione in corso.



Via Ferrari, 68 - 46045 MARMIROLO (Mantova)
Tel. 0376 466959 • Fax: 0376 299677
Cell. 347 3105010

E-Mail: info@newitmfoundation.com
renato.pr1@alice.it
www.newitmfoundation.com
www.youtube.com/user/NEWITMFOUNDATION