



M A D E I N I T A L Y

VX

**ELETTROMANDRINI ALTA VELOCITÀ
LAVORAZIONI CNC
RAFFREDDAMENTO A LIQUIDO**

**HIGH SPEED ELECTRO-SPINDLES
CNC OPERATIONS
LIQUID COOLING**

Elettromandrine ad alta velocità progettati per macchine CNC a 4 e 5 assi con attacco conico ISO 40 MAS 403 BT. Scudo anteriore predisposto per ugelli di raffreddamento.

High speed electro-spindles designed for 4 and 5 axes CNC machines with conical clamping ISO 40 MAS 403 BT. Frontal shield suitable for external cooling.



**Cambio utensile pneumatico rapido o automatico
con encoder TTL**

Pneumatic rapid or automatic tool change by TTL encoder



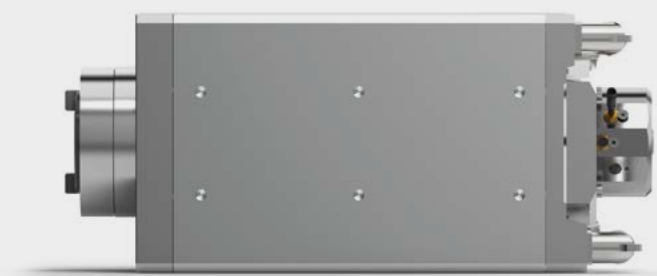
Albero forato per il passaggio dell'acqua

Hollow shaft for water passage



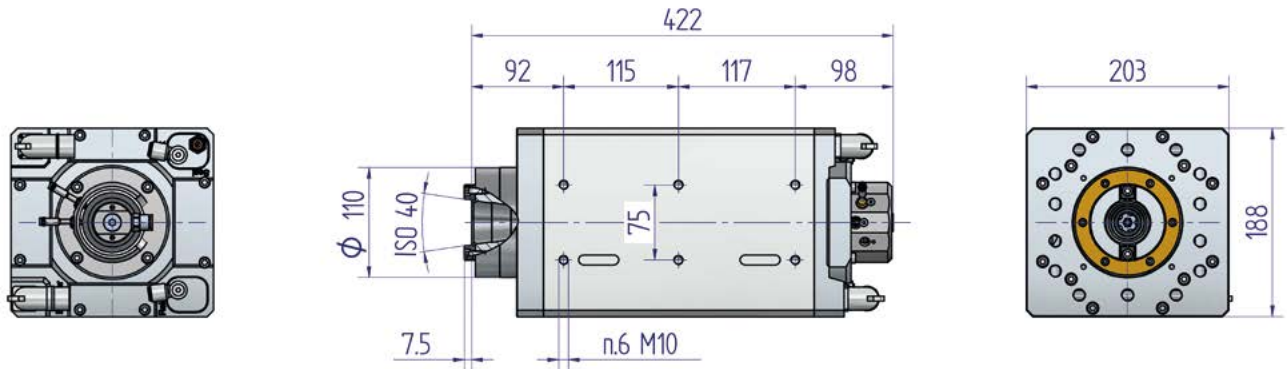
Giunto rotante esterno "Rotorsystem" pre-ingrassato a vita

External rotary joint "Rotorsystem" life-lasting greased

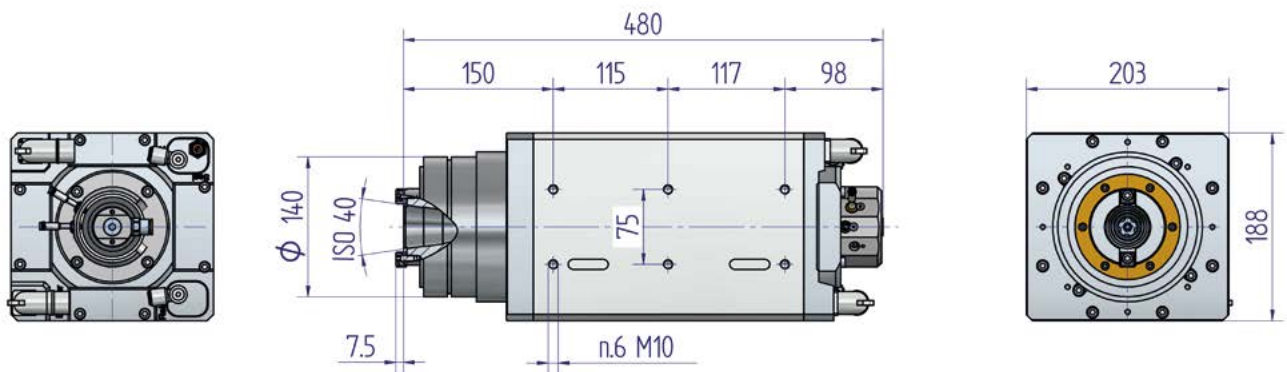


CARATTERISTICHE DIMENSIONALI E DI ACCOPPIAMENTO OVERALL AND FITTING DIMENSIONS

VX 14



VXL 14

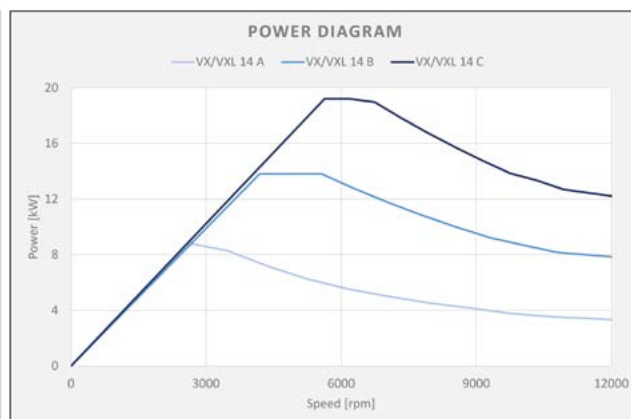
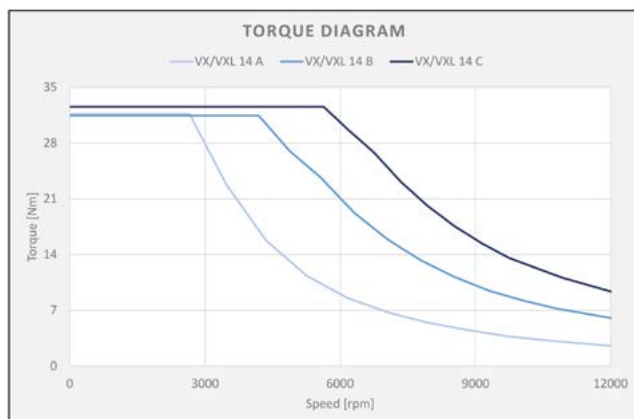


400 V / 50 Hz DATI NOMINALI / RATED DATA

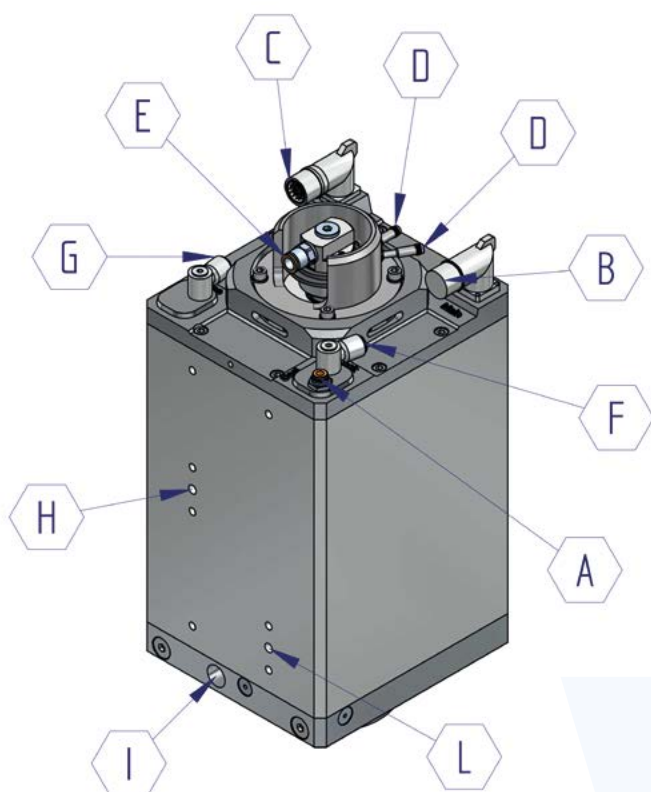
| Tipo Type | Servizio / Duty S1 100% | | | | | Servizio / Duty S6 60% | | | | | Velocità massima Maximum speed (rpm) | Freq. nom (Hz) | Freq. max (Hz) | Peso Weight (kg) |
|--------------|-------------------------|------|------|--------|-------|------------------------|------|------|--------|-------|--|-------------------|-------------------|------------------------|
| | Pn | | In | coppia | n nom | Pn | | In | coppia | n nom | | | | |
| | (kW) | (CV) | (A) | (Nm) | (rpm) | (kW) | (CV) | (A) | (Nm) | (rpm) | | | | |
| 14 A | 7,35 | 10,0 | 16,3 | 24,2 | 2.900 | 8,8 | 12,0 | 19,6 | 29,6 | 2.840 | 12.000 | 100 | 400 | 47,0 |
| 14 B | 11,5 | 15,5 | 23,5 | 25,2 | 4.350 | 13,8 | 18,8 | 28,2 | 30,9 | 4.260 | 12.000 | 150 | 400 | 47,0 |
| 14 C | 16,0 | 22,0 | 29,5 | 26,3 | 5.800 | 19,2 | 26,1 | 35,4 | 32,3 | 5.685 | 12.000 | 200 | 400 | 47,0 |

I valori esposti sono stati calcolati mediante simulazione numerica.
The values shown have been calculated by numerical simulation.

CURVA DI COPPIA E DI POTENZA TORQUE AND POWER DIAGRAM

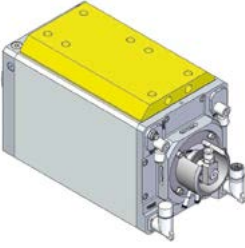
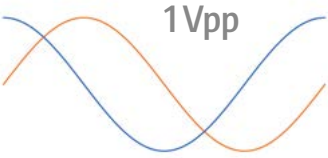


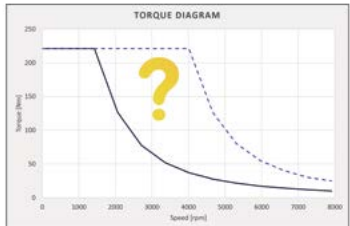


PUNTI DI CONNESSIONE CONNECTION POINTS



- A** Ingresso aria per pressurizzazione labirinti
Air inlet for pressurization of labyrinth
- B** Connettore di potenza
Power supply
- C** Uscita connettore encoder
Outlet of encoder connector
- D** Sensori posizione utensile
Tool position sensors
- E** Ingresso liquido per refrigerazione utensili
Liquid inlet for tool cooling
- F** Ingresso aria per blocco utensile
Air inlet for tool locking
- G** Ingresso aria per sblocco utensile
Air inlet for tool unlocking
- H** Ingresso liquido per refrigerazione mandrino
Liquid inlet for spindle cooling
- I** Ingresso liquido per refrigerazione ausiliaria
Liquid inlet for auxiliary cooling
- L** Uscita liquido per refrigerazione mandrino
Liquid outlet for spindle cooling

PERSONALIZZAZIONI OPTIONAL

| | | |
|--|--|---|
|  |  |  <p>DIN</p> |
| <p>Piastre a disegno Customized plates</p> | <p>Segnale encoder Encoder signal</p> | <p>Cono portautensile Toolholder cone</p> |
|  <p>HSK</p> |  | <p>A richiesta: esecuzioni particolari su disegno e specifiche tecniche del cliente, assistenza nella progettazione con sviluppo di disegni 2D e 3D.</p> <p>Availability of: custom made executions over customer's drawing and technical details, assisted design with 2D and 3D drawing development.</p> |
| <p>Cono portautensile Toolholder cone</p> | <p>Potenze e/o coppie Power and/or torques</p> | |

Le caratteristiche dei prodotti inseriti nel presente catalogo sono indicative. Saccardo GCF S.r.l.u. si riserva di apportare, senza preavviso, modifiche ai componenti ove ritenuto necessario al fine di migliorare la qualità del prodotto in base alle conoscenze tecniche acquisite e all'attuale stato dell'arte.

The product features described in the present catalogue are approximated. Saccardo GCF S.r.l.u. reserves the right to make any modification to the components whenever deemed necessary, without prior notice, in order to enhance the product quality, based on the technical knowledge acquired and the current state of the art.

