

**GB**

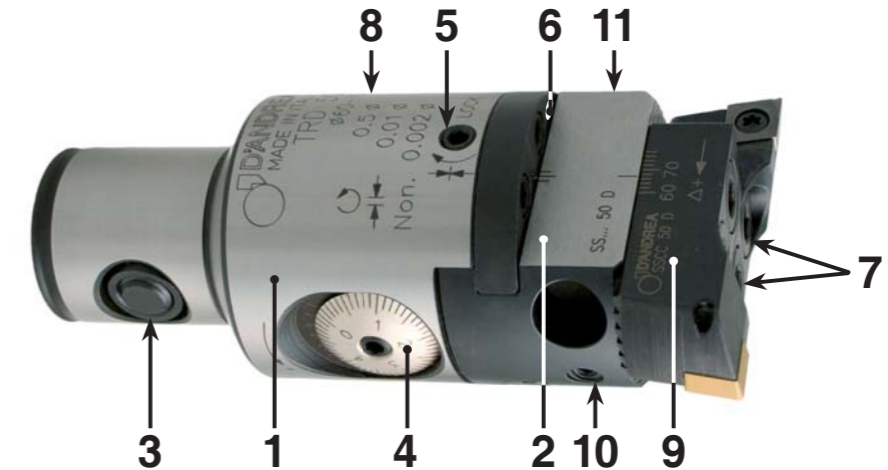
**MAINTENANCE**

- Periodically clean and lubricate the conical and cylindrical mating surfaces.  
- Periodically treat expanding pin (3) with an antiscuff lubricant.  
- Periodically clean and lubricate the tool slide guideway.

**INSERTS**

We advise you to use the inserts proposed by D'Andrea. The use of different inserts can compromise the good machining results. Our distributors are at your disposal for the selection of the inserts and most suitable machining data for the specific material.

INSERTS	REF.	d	s	r			DP 100R	DP 300	DC 100	DC 100T	DC 010	DK 100	D20 MDC	D20 CBN	D25 CBN
 CCGT	CCGT 060200L-10	6.35	2.38	0	TS 25	TORX T08	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	CCGT 060202L			0.2											
	CCGT 060204L	0.4													
	CCGT 09T302L	9.53	3.97	0.2	TS 4	TORX T15									
CCGT 09T304L	0.4														
 TPGX	TPGX 090200L-10	5.56	2.38	0	CS 250 T	TORX T08	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	TPGX 090202			0.2											
	TPGX 090202L			0.4											
	TPGX 090204			0.4											
	TPGX 090204L	0.4													
	TPGX 110300L-10	6.35	3.18	0	CS 300890T	TORX T08									
	TPGX 110302			0.2											
	TPGX 110302L			0.4											
TPGX 110304	0.4														
TPGX 110304L	0.4														
 CCMT	CCMT 060202	6.35	2.38	0.2	TS 25	TORX T08	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	CCMT 060204			0.4											
	CCMT 09T304	9.525	3.97	0.4	TS 4	TORX T15									
	CCMT 09T308			0.8											
ST= STEEL GG= CAST IRON AL= ALUMINIUM	ST= ACIER GG= FONTE AL= ALUMINIUM	ST= STAHL GG= GRAUGUSS AL= ALUMINIUM	ST= ACERO GG= FUNDICIÓN AL= ALLUMINIO	ST= ACCIAIO GG= GHISA AL= ALUMINIO			ST		GG/AA	AL	ST				



**GB**

**COMPONENTS**

- Body
- Slide Toolholder
- Expanding radial pin
- Vernier scale
- Slide clamp screw
- Coolant outlet
- Tool clamp screw
- Oiler
- Bit holders
- Adjustment grub screw finishing seat
- Adjustment grub screw rougher seat

**ASSEMBLY**

To assure the boring heads:  
- make sure that expanding pin (3) does not project from the cylindrical part.  
- tighten pin (3) by turning clockwise.  
Recommended torque is:  
- TRD 25 = 6,5-7,5Nm  
- TRD 32 = 7 - 8 Nm  
- TRD 40 = 16 - 18 Nm  
- TRD 50 = 30 - 35 Nm  
- TRD 63 = 80 - 90 Nm  
- TRD 80 = 80 - 90 Nm

**DISASSEMBLY**

Loosen expanding pin (3) by turning counterclockwise.

**WARNING**

D'ANDREA SpA requires that the machine tools, on which the TRD is mounted, comply as well with the provisions of 2006/42/CE directive.

**D**

**BAUTEILE**

- Körper
- Werkzeugschlitten
- Spreizbolzen
- Nonius
- Schlitten-Klemmschraube
- Kühlmittelaustrittloch
- Werkzeugklemmschraube
- Schmiernippel
- Plattenhalter
- Einstellmadenschraube des Sitzes der Fertigbearbeitungsvorrichtung
- Einstellmadenschraube des Sitzes der Vorbearbeitungsvorrichtung

**MONTAGE**

Zur Montage der Ausdrehköpfe sich vergewissern, dass:  
- Spreizbolzen (3) aus dem zylindrischen Teil nicht herausragt.  
- Spreizbolzen (3) durch Rechtsdrehen anziehen.  
Empfohlenes Anziehmoment:  
- TRD 25 = 6,5 - 7,5 Nm  
- TRD 32 = 7 - 8 Nm  
- TRD 40 = 16 - 18 Nm  
- TRD 50 = 30 - 35 Nm  
- TRD 63 = 80 - 90 Nm  
- TRD 80 = 80 - 90 Nm

**DEMONTAGE**

Spreizbolzen (3) durch Linksdrehen lösen.

**ACHTUNG**

D'ANDREA SpA fordert, dass die Werkzeugmaschinen, auf welchen die TRD montiert werden, den Vorschriften der 2006/42/CE - Richtlinie entsprechen.

**E**

**COMPONENTES**

- Cuerpo
- Guida
- Perno radial expansible
- Nonio
- Tornillo bloqueo guia
- Agujero salida refrigerante
- Tornillo bloqueo herramientas
- Graisneur
- Porte-plaquettes
- Pasador de ajuste asiento de acabado
- Pasador de ajuste asiento de desbastado

**MONTAJE**

Para el montaje de los cabezales es necesario:  
- asegurarse que el perno (3) no sobresalga del acoplamiento cilíndrico.  
- bloquear girando en sentido horario el perno (3).  
El valor del par aconsejado es:  
- TRD 25 = 6,5 - 7,5 Nm  
- TRD 32 = 7 - 8 Nm  
- TRD 40 = 16 - 18 Nm  
- TRD 50 = 30 - 35 Nm  
- TRD 63 = 80 - 90 Nm  
- TRD 80 = 80 - 90 Nm

**DEMONTAJE**

Débloquer la tige (3) par rotation antihoraire.

**ATENCIÓN**

D'Andrea SpA precisa que la maquina herramienta en la cual se monte el TRD indicado haya sido, declarada conforme a las disposiciones de la directiva 2006/42/CE

**F**

**COMPOSANTS**

- Corps
- Coulisseau
- Tige radiale expansible
- Nonius
- Vis blocage coulisseau
- Sortie du liquide d'arrosage
- Vis blocage outil
- Engrasador
- Porte-plaquettes
- Goujon de réglage logement finisseur
- Goujon de réglage logement ébaucheur

**MONTAGE**

Pour monter les têtes d'alésage:  
- s'assurer que la tige expansible (3) ne saillit pas de la partie cylindrique.  
- bloquer la tige (3) par rotation horaire.  
Couple de serrage conseillé:  
- TRD 25 = 6,5-7,5Nm  
- TRD 32 = 7 - 8 Nm  
- TRD 40 = 16 - 18 Nm  
- TRD 50 = 30 - 35 Nm  
- TRD 63 = 80 - 90 Nm  
- TRD 80 = 80 - 90 Nm

**DESMONTAJE**

Desbloquer girando a fondo en sentido horario el perno (3).

**ATTENTION**

D'Andrea SpA exige que les machine-outils, sur lesquelles la TRD sera montée, répondent aux prescriptions de la directive 2006/42/CE

**I**

**COMPONENTI**

- Corpo
- Slitta portautensili
- Perno radiale espandibile
- Nonio
- Vis bloccaggio slitta
- Ugello uscita refrigerante
- Vite bloccaggio utensili
- Oliatore
- Porteinserti
- Grano di regolazione seggio finitore
- Grano di regolazione seggio sgrassatore

**MONTAGGIO**

Per il montaggio delle testine occorre:  
- assicurarsi che il perno (3) non sporga dal mozzo cilindrico.  
- bloccare ruotando in senso orario il perno (3).  
Il valore di coppia consigliato è:  
- TRD 25 = 6,5 - 7,5 Nm  
- TRD 32 = 7 - 8 Nm  
- TRD 40 = 16 - 18 Nm  
- TRD 50 = 30 - 35 Nm  
- TRD 63 = 80 - 90 Nm  
- TRD 80 = 80 - 90 Nm

**SMONTAGGIO**

Sbloccare ruotando a fondo in senso antiorario il perno (3).

**ATTENZIONE**

La D'Andrea S.p.A. richiede che la macchina utensile, su cui montare la TRD, sia stata dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva 2006/42/CE

**GB****ADJUSTMENT**

**fig.1** Before adjusting, loosen the slide lock screw (5)

**fig. 2** Roughing seat adjustment: slightly tighten the lock screws (7).  
Adjust to the setting / diameter desired using the grub screw (11) and tighten the screws (7)

**fig. 3** Finishing seat adjustment: slightly tighten the lock screws (7).  
Adjust to the setting / diameter desired using the grub screw (10) and tighten the screws (7)

**fig.4** To fine adjust the Finishing seat, turn the vernier (4) counter-clockwise.

**fig.5** Once adjusted, lock the slide with the screw (5).  
Using the supplied spanner, do not excessively tighten down.

**D****EINSTELLUNG**

**fig.1** Vor Ausführung einer Einstellung die Schlittenfeststellschraube (5) lockern.

**fig.2** Einstellung des Sitzes der Vorbearbeitungsvorrichtung: die Feststellschrauben (7) leicht anziehen.  
Gewünschte Höhe mittels Madenschraube (11) einstellen und Schrauben (7) festziehen.

**fig.3** Einstellung des Sitzes der Feinbearbeitungsvorrichtung: die Feststellschrauben (7) leicht anziehen.  
Gewünschte Höhe mittels Madenschraube (10) einstellen und Schrauben (7) festziehen.

**fig.4** Die positive zentesimale Einstellung des Schlittens erfolgt durch Drehen des Nonius (4) in umgekehrten Uhrzeigersinn.

**fig.5** Nach erfolgter Einstellung, Schlitten mit der Schraube (5) befestigen. Den beiliegenden Schlüssel verwenden und nicht zu fest anziehen.

**E****AJUSTE**

**fig.1** Antes de realizar un ajuste, aflojar el tornillo de bloqueo (5).

**fig.2** Ajuste asiento de desbastade: apretar ligeramente los tornillos de bloqueo (7). Regular la cota deseada a través del pasador (11) y bloquear los tornillos (7).

**fig.3** Ajuste asiento de acabado: apretar ligeramente los tornillos de bloqueo (7). Regular la cota deseada a través del pasador (10) y bloquear los tornillos (7).

**fig.4** El ajuste centesimal positivo de la corredera se efectúa girando en el sentido inverso al de las agujas del reloj el nonio (4).

**fig.5** Al final del ajuste bloquear la corredera con el tornillo (5). Utilizar la llave suministrada sin apretar excesivamente con el bloqueo.

**F****RÉGLAGE**

**fig.1** Avant d'effectuer un réglage, dévisser la vis de blocage du coulisseau (5).

**fig.2** Réglage du logement d'ébauchage: serrer légèrement les vis de blocage (7). Régler la hauteur désirée par le biais du goujon (11) et bloquer les vis (7).

**fig.3** Réglage du logement de finition: serrer légèrement les vis de blocage (7). Régler la hauteur désirée par le biais du goujon (10) et bloquer les vis (7).

**fig.4** Le réglage positif au centième du coulisseau s'effectue en tournant le vernier (4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

**fig.5** À la fin du réglage, bloquer le coulisseau avec la vis (5). Utiliser la clé fournie en serrant sans exagérer.

**I****REGOLAZIONE**

**fig.1** Prima di eseguire una regolazione, allentare la vite bloccaggio slitta (5).

**fig.2** Regolazione seggio di sgrossatura: serrare leggermente le viti di bloccaggio (7). Regolare la quota desiderata attraverso il grano (11) e bloccare le viti (7).

**fig.3** Regolazione seggio di finitura: serrare leggermente le viti di bloccaggio (7). Regolare la quota desiderata attraverso il grano (10) e bloccare le viti (7).

**fig.4** La regolazione centesimale positiva della slitta si esegue ruotando in senso antiorario il nonio (4).

**fig.5** A fine regolazione bloccare la slitta con la vite(5). Utilizzare la chiave in dotazione senza eccedere nel bloccaggio.

**GB****IMPORTANT NOTE**

- Tool and toolholder should be firmly fixed to the slide.

- The machine tool must be equipped with all those active and passive safety devices that assure a safe use of the TRD.

-The only maneuvering and adjustment screws to be used are those listed in the Components section.

- The screws not listed in the Components section should not be touched in order not to compromise the correct operation of boring bars and heads.

- The SCCC, SFCC, and SFTP bit holders must be mounted as indicated by the incision on the slide.

The use of coolant on the TRD double-bit heads should be 40 BAR max.

**D****WICHTIGER HINWEIS**

- Sich vergewissern, dass Werkzeughalter am Schlitten starr festgeklemmt sind.

- Die Werkzeugmaschine muss mit jenen aktiven und passiven Sicherheitsvorrichtungen ausgerüstet sein, die eine sichere Bedienung der TRD garantieren können.

- Nur die Verstell- und Einstellschrauben, die wichtig für den Einsatz des Kopfes sind, sind unter dem Punkt Komponenten aufgeführt.

- Um die Funktionsweise des Kopfes nicht zu beeinträchtigen, dürfen die nicht aufgeführten Schrauben nicht verstellt werden.

- Die Plattenhalter SCCC, SFCC und SFTP müssen Gemäss der Schlittenbeschriftung auf dem Schlitten montiert werden.

Bei Verwendung von Kühlmittel bei den TRD Köpfen darf der maximale Druck 40 Bar betragen.

**E****ATENCIÓN**

- Asegurarse que herramientas y portaherramientas han sido bloqueados rígidamente sobre la guía.

- La máquina herramientas ha de estar equipada con aquellos dispositivos activos y pasivos que garantizan un empleo seguro del TRD.

- Los tornillos de maniobra o de ajuste útiles para el uso de los cabezales son los indicados en el punto "Componentes".

- Los tornillos no indicados en el punto "Componentes" no deben tocarse para no comprometer el correcto funcionamiento de los cabezales.

- Los asientos SCCC, SFCC y SFTP han de montarse como indica la incisión en la corredera.

El uso del refrigerante en los cabezales de las cuchillas TRD debe ser de máx. 40 BAR.

**F****NOTE IMPORTANTE**

- S'assurer que le porte-outil et l'outil sont solidement fixés au coulisseau.

- La machine outil doit être équipée avec des dispositifs actifs et passifs qui assurent un emploi sûr de la TRD.

- Les vis de manoeuvre ou de réglage utiles pour l'utilisation des têtes sont seulement celles indiquées au paragraphe Composants.

- Les vis non indiquées au paragraphe Composants ne doivent pas être touchées pour ne pas compromettre le bon fonctionnement des testes.

- Les sièges SCCC, SFCC et SFTP doivent être montés comme cela est indiqué sur la glissière.

L'utilisation du réfrigérant sur les têtes à deux tranchants TRD doit être d'un max. de 40 BAR.

**I****ATTENZIONE**

- Assicurarsi che utensili e portautensili siano rigidamente bloccati sulla slitta.

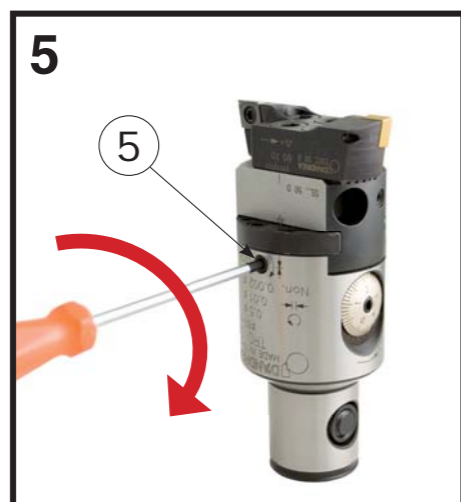
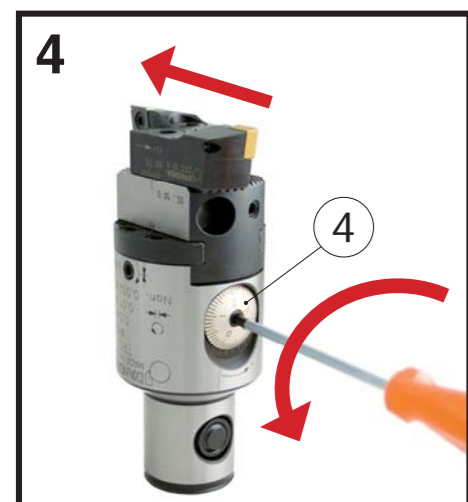
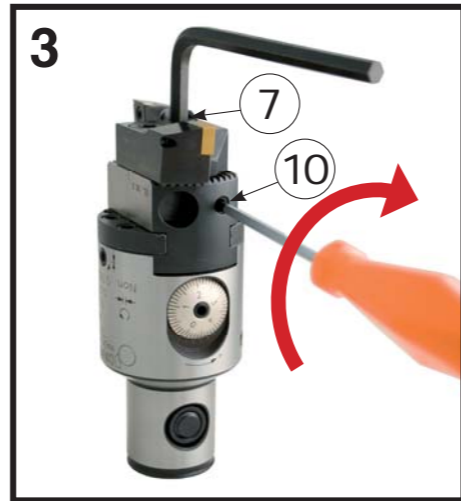
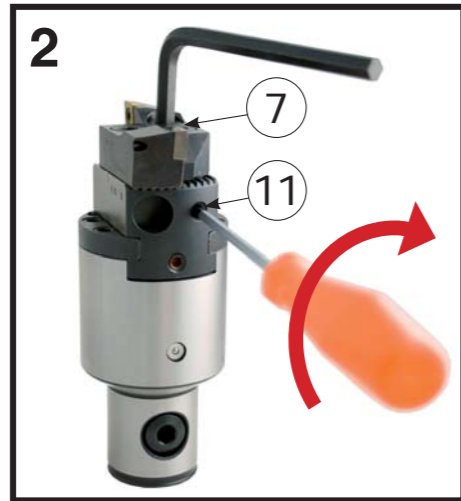
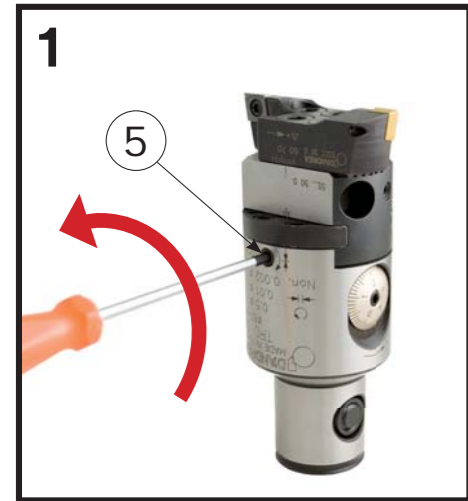
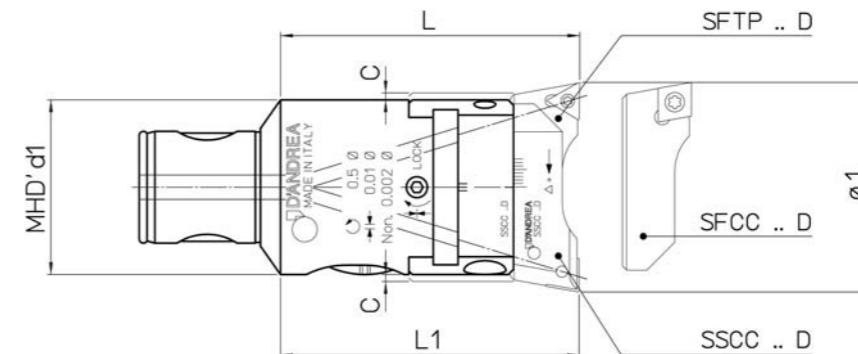
- La macchina utensile deve essere dotata di quei dispositivi attivi e passivi che garantiscono un impiego sicuro della TRD.

- Le viti di manovra o di regolazione utili per l'impiego delle testine sono solo quelle indicate nel punto Componenti.

- Le viti non indicate nel punto Componenti non devono essere toccate per non compromettere il buon funzionamento delle testine.

- I seggi SCCC, SFCC e SFTP devono essere montati come indica l'incisione sulla slitta.

L'impiego del refrigerante sulle testine bitaglianti TRD deve essere max. 40 BAR.

**WORKING RANGE****ARBEITSBEREICH****CAMPO DE TRABAJO****CAPACITE D'USINAGE****CAMPO DI LAVORO**

TRD 25  
TRD 32  
TRD 40  
TRD 50  
TRD 63  
TRD 80

Ø 28 ~ 120

REF	CODE	MHD' d1	Ø1	L	L1	C	S ... D			
TRD 25	45 50 225 0057 0	25	28 ~ 36	56.3	56.5	± 0.5	SSCC 25 D	CCMT 0602..	-	-
							SFCC 25 D	-	CCGT 0602..	-
							SFTP 25 D	-	-	TPGX 0902..
TRD 32	45 50 232 0071 0	32	36 ~ 46	70.8	71	± 0.5	SSCC 32 D	CCMT 0602..	-	-
							SFCC 32 D	-	CCGT 0602..	-
							SFTP 32 D	-	-	TPGX 0902..
TRD 40	45 50 240 0090 0	40	46 ~ 60	89.8	90	± 1	SSCC 40 D	CCMT 09T3..	-	-
							SFCC 40 D	-	CCGT 09T3..	-
							SFTP 40 D	-	-	TPGX 1103..
TRD 50	45 50 250 0086 0	50	60 ~ 75	86.8	87	± 1	SSCC 50 D	CCMT 09T3..	-	-
							SFCC 50 D	-	CCGT 09T3..	-
							SFTP 50 D	-	-	TPGX 1103..
TRD 63	45 50 263 0108 0	63	75 ~ 95	108.8	109	± 2	SSCC 63 D	CCMT 09T3..	-	-
							SFCC 63 D	-	CCGT 09T3..	-
							SFTP 63 D	-	-	TPGX 1103..
TRD 80	45 50 280 0129 0	80	95 ~ 120	129.8	130	± 2	SSCC 80 D	CCMT 09T3..	-	-
							SFCC 80 D	-	CCGT 09T3..	-
							SFTP 80 D	-	-	TPGX 1103..