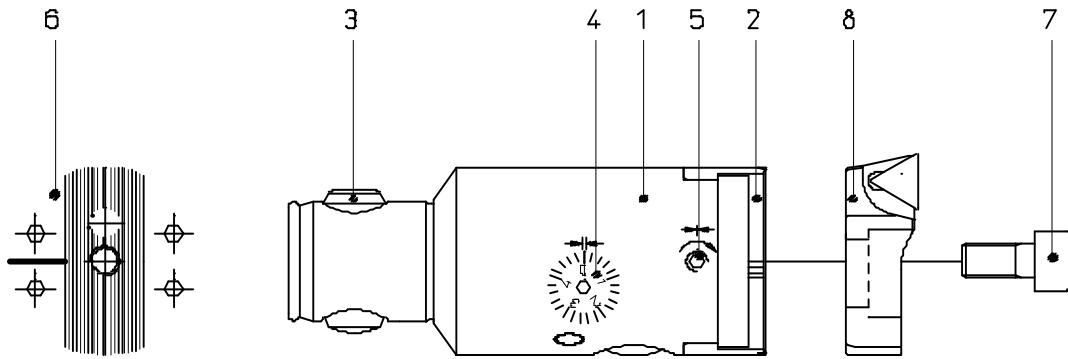


TRM 16 - 20 - 25 - 32 - 40



GB
COMPONENTS

D
BAUTEILE

H
RÉSZEGYSÉGEK

E
COMPONENTES

I
COMPONENTI

1 Body	1 Körper	1 Test	1 Cuerpo	1 corpo
2 Slide Toolholder	2 Werkzeugschlitten	2 Szerszámsín	2 Guía portaherramientas	2 Slitta portautensili
3 Expanding radial pin	3 Spreizbolzen	3 Radiális rögzítőcsavar	3 Perno radial expansible	3 Perno radiale espandibile
4 Micrometric vernier scale	4 Mikrometrischer Nonius	4 Nóniusztárcsa	4 Nonio micrométrico	4 Nonio micrometrico
5 Slide clamp screw	5 Schlitten-Klemmschraube	5 Szerszámsín rögzítő csavar	5 Tornillo bloqueje guía	5 Vite bloccaggio slitta
6 Coolant outlet	6 Kühlmittelaustrittloch	6 Hűtőfolyadék kivezetés	6 Agujero salida refrigerante	6 Ugello uscita refrigerante
7 Tool clamp screw	7 Werkzeugklemmschraube	7 Lapkatartó rögzítőcsavar	7 Tornillo bloqueje herramientas	7 Vite bloccaggio utensili
8 Bit holders	8 Plattenhalter	8 Lapkatartó	8 Portaplaquita	8 Seggio portainseriti

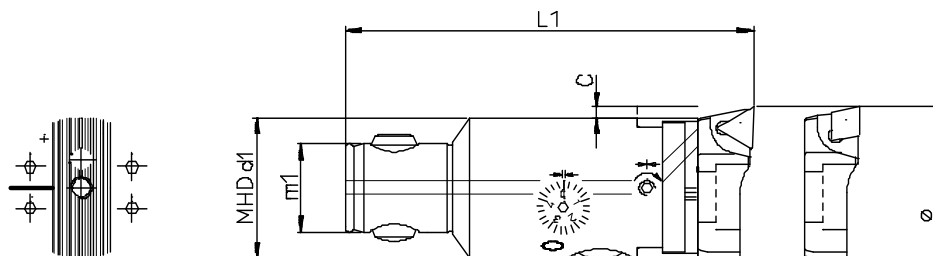
GB
WORKING RANGE

D
ARBEITSBEREICH

H
ÁTMÉRŐTARTOMÁNY



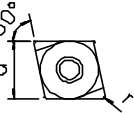
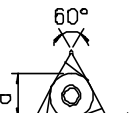
E
CAMPO DE TRABAJO

I
CAMPO DI LAVORO



REF	COD.	Ř	MHD'd1	m1	L1	C	SF..		
TRM 16/16	45 50 016 0034 0	18 - 23	16	10	34	1	SFCC 16	-	CCGT 0602..
TRM 20/20	45 50 020 0040 0	22 - 29	20	13	40	2	SFCC 20	-	CCGT 0602..
TRM 25/25	45 50 025 0050 0	28 - 38	25	16	50	2	SF.. 25	TPGX 0902..L	CCGT 0602..
TRM 32/32	45 50 032 0063 0	35.5 - 50	32	20	63	3	SF.. 32	TPGX 0902..L	CCGT 0602..
TRM 40/40	45 50 040 0080 0	48 - 63	40	25	80	4	SF.. 40	TPGX 1103..L	CCGT 09T3..

GB	D	H	E	I
<p>ASSEMBLY</p> <p>To assure the micrometric boring heads:</p> <ul style="list-style-type: none"> - make sure that expanding pin (3) does not project from the cylindrical part. - tighten pin (3) by turning clockwise. <p>Recommended torque is:</p> <ul style="list-style-type: none"> -TRM 16 = 2 - 2,5 Nm -TRM 20 = 4 - 4,5 Nm -TRM 25 = 6,5 - 7,5 Nm -TRM 32 = 7 - 8 Nm -TRM 40 = 16 - 18 Nm <p>DISASSEMBLY</p> <p>Loosen expanding pin (3) by turning counterclockwise.</p> <p>POSITIONING</p> <p>A positive micrometric positioning of the tool slide is possible by turning graduated dial (4) counterclockwise. When changing the direction of dial rotation do not forget to compensate for the backlash. After positioning lock the tool slide by means of screw (5) which shall be loosened before a new adjustment of the slide.</p> <p>MAINTENANCE</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>INSERTS</p> <p>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</p>	<p>MONTAGE</p> <p>Zur Montage der mikrometrischen Ausdrehköpfe sich vergewissern, dass:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spreizbolzen (3) aus dem zylindrischen Teil nicht herausragt. - Spreizbolzen (3) durch Rechtsdrehen anziehen. <p>Empfohlenes Anziehmoment:</p> <ul style="list-style-type: none"> -TRM 16 = 2 - 2,5 Nm -TRM 20 = 4 - 4,5 Nm -TRM 25 = 6,5 - 7,5 Nm -TRM 32 = 7 - 8 Nm -TRM 40 = 16 - 18 Nm <p>DEMONTAGE</p> <p>Spreizbolzen (3) durch Linksdrehen lösen.</p> <p>POSITIONIERUNG</p> <p>Zur positiv mikrometrischen Positionierung des Schlittens Nonius (4) nach links drehen. Bei jedem Drehsinnswechsel Spielausgleich nicht vergessen. Nach der Positionierung Schlitten mit Schraube (5) festklemmen. Vor einer neuen Positionierung Schraube (5) aufdrehen.</p> <p>WARTUNG</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zylindrisch-konische Passflächen von Zeit zu Zeit reinigen und abschmieren. - Spreizbolzen (3) mit einem fressschützenden Mittel periodisch abschmieren. - Schlittenführung von Zeit zu Zeit reinigen und schmieren. <p>WENDEPLATTEN</p> <p>Wir empfehlen Ihnen, die von D'Andrea vorgeschlagenen Wendepplatten zu benutzen. Der Gebrauch von Wendepplatten, welche sich von den empfohlenen unterscheiden, kann ein gutes Fertigungsergebnis beeinflussen. Unsere Vertretungen und technische Abteilung stehen jederzeit zur Verfügung für die Wahl der für die jeweilige Werkstoffsorte geeigneten Wendepplatten und Bearbeitungsdaten.</p>	<p>ÖSSZESZERELÉS</p> <p>A mikrometrikus kiesztergáló fejek összeszerelésénél:</p> <ul style="list-style-type: none"> - győződjön meg arról hogy a radiális rögzítőcsavar nincs kicsavarva (3) - összeszerelésnél rögzítse azt óráirányú elforgatással. <p>Javasolt nyomatékok:</p> <ul style="list-style-type: none"> -TRM 16 = 2 - 2,5 Nm -TRM 20 = 4 - 4,5 Nm -TRM 25 = 6,5 - 7,5 Nm -TRM 32 = 7 - 8 Nm -TRM 40 = 16 - 18 Nm <p>SZÉTSZERELÉS</p> <p>Lazítsa meg a rögzítőcsavart (3) óráirányú ellentétesen.</p> <p>POZICIONÁLÁS</p> <p>Pozitív mikrometrikus állítás a noniuszátércsa (4) óramutató járásával ellentétes irányban történő elforgatásával válik lehetővé. Ellentétes irányú elmozdulás esetén vegye figyelembe a holtjátékot is. Méretereállítás után rögzítse a szerszámcuszkát a rögzítőcsavarral (5) amit a következő állítás előtt lazítson ki.</p> <p>KARBANTARTÁS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rendszeresen tisztítsa és kenje a kúpos hengeres csatlakozófelületeket. - Rendszeresen kezelje a radiális rögzítőcsavart (3) csúszásgátló zsírral - Rendszeresen tisztítsa a szerszámcuszkát <p>LAPKÁK</p> <p>Javasoljuk hogy használjon D'Andrea lapkákat a kiesztergáló fejekhez. Más lapkák csökkenthetik a jó megmunkálási eredményeket. A forgalmazóink készségesen segítenek a megmunkálási paraméterekhez illetve munkadarab alapanyaghoz kiválasztani a legmegfelelőbb lapkaminőséget.</p>	<p>MONTAJE</p> <p>Para el montaje de los cabezales micrométricos es necesario:</p> <ul style="list-style-type: none"> - asegurarse que el perno (3) no sobresalga del acoplamiento cilíndrico. - bloquear girando en sentido horario el perno (3). <p>El valor del par aconsejado es:</p> <ul style="list-style-type: none"> -TRM 16 = 2 - 2,5 Nm -TRM 20 = 4 - 4,5 Nm -TRM 25 = 6,5 - 7,5 Nm -TRM 32 = 7 - 8 Nm -TRM 40 = 16 - 18 Nm <p>DES MONTAJE</p> <p>Desbloquear girando a fondo en sentido horario el perno (3).</p> <p>REGULACION</p> <p>La regulación micrométrica positiva de la posición de la guía se efectúa girando en sentido antihorario el nonio (4). Recordar siempre de reemprender el juego, cada vez que se invierte el sentido de rotación del nonio (4). Al final de la regulación bloquear la guía con el tornillo (5). Recordar de aflojar el tornillo (5) antes de una nueva regulación.</p> <p>MANUTENCIÓN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mantener limpio y lubricado el acoplamiento cilíndrico-cónico. - Mantener lubricado con un producto antigripante el perno radial (3). - Mantener limpia y lubricada la zona de deslizamiento de la guía. <p>PLAQUITAS</p> <p>Aconsejamos utilizar las plaquitas propuestas por D'Andrea. La utilización de plaquitas diversas a las indicadas, podría comprometer el buen resultado de la mecanización. Nuestros Concesionarios y nuestro "Servicio Técnico D'Andrea" están a su disposición para la elección de las plaquitas y los parámetros de trabajo en función del tipo de material a mandrinar.</p>	<p>MONTAGGIO</p> <p>Per il montaggio delle testine micrometriche occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - assicurarsi che il perno (3) non sporga dal mozzo cilindrico. - bloccare ruotando in senso orario il perno (3). <p>Il valore di coppia consigliato è:</p> <ul style="list-style-type: none"> -TRM 16 = 2 - 2,5 Nm -TRM 20 = 4 - 4,5 Nm -TRM 25 = 6,5 - 7,5 Nm -TRM 32 = 7 - 8 Nm -TRM 40 = 16 - 18 Nm <p>SMONTAGGIO</p> <p>Sbloccare ruotando a fondo in senso antiorario il perno (3).</p> <p>REGOLAZIONE</p> <p>La regolazione micrometrica positiva della posizione della slitta si esegue ruotando in senso antiorario il nonio (4). Ricordarsi sempre di riprendere il gioco, ogni volta che si inverte il senso di rotazione del nonio (4). A fine regolazione bloccare la slitta con la vite (5). Ricordarsi di allentare la vite (5) prima di una nuova regolazione.</p> <p>MANUTENZIONE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mantenere pulito e lubrificato l'accoppiamento cilindrico-conico. - Mantenere lubrificato con un prodotto antigrippante il perno (3). - Mantenere pulita e lubrificata la guida di scorrimento della slitta. <p>INSERTI</p> <p>Consigliamo di utilizzare gli inserti proposti dalla D'Andrea. L'utilizzo di inserti diversi da quelli indicati, potrebbe compromettere il buon risultato della lavorazione. I nostri Concessionari ed il nostro "Servizio Tecnico D'Andrea" sono a Vostra disposizione per la scelta degli inserti e dei parametri di lavoro in funzione del tipo di materiale da alesare.</p>

INSERTS	REF.	d	s	r			DP 300	DC 100	DC 100T	DC 010	DK 100	D20 MDC	D20 CBN	D25 CBN
	CCGT 060200L-10	6.35	2.38	0	TS 25	TORX T08	•	•	•		•			
	CCGT 060202L			0.2			•	•	•					
	CCGT 060204L			0.4			•	•	•					
	CCGT 09T302L			0.2			•	•	•					
	CCGT 09T304L	9.53	3.97	0.4	TS 4	TORX T15	•	•	•		•			
	TPGX 090200L-10			0			•	•	•					
	TPGX 090202			0.2										
	TPGX 090202L			0.4			•	•	•					
	TPGX 090204			0.4										
	TPGX 090204L			0.4			•	•	•					
	TPGX 110300L-10			0			•	•	•					
	TPGX 110302			0.2										
	TPGX 110302L			0.4			•	•	•					
	TPGX 110304			0.4										
TPGX 110304L	0.4	•	•	•										
ST = STEEL	ST = ACIER	ST = ACÉL	ST = ACERO	ST = ACCIAIO										
GG = CAST IRON	GG = FONTE	GG = SZÜRKEÖNTVÉNY	GG = FUNDICIÓN	GG = GHISA			ST				GG/AL	AL		ST
AL = ALUMINIUM	AL = ALUMINIUM	AL = ALUMINIUM	AL = ALLUMINIO	AL = ALLUMINIO										

cod. 18 20 65 003 061 02/2003

Magyarországi forgalmazó:



HÓD Industrial Solutions Kft.

tel: +36 23 920 940, +36 23 920 941
 fax: +36 23 920 945
 e-mail: info@hod-industrial.hu



www.hod-industrial.hu