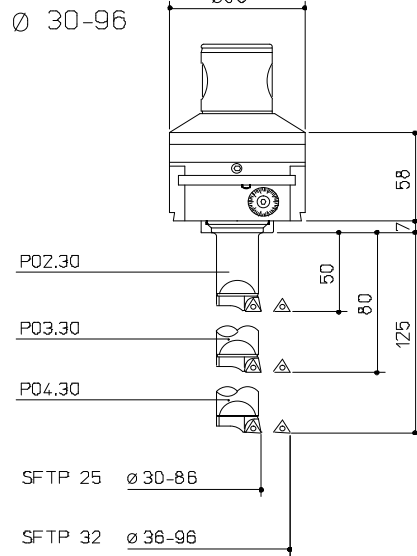
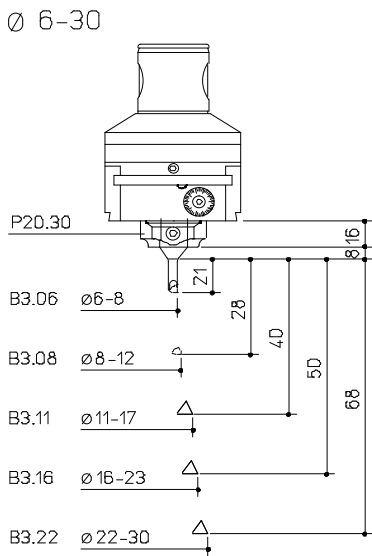
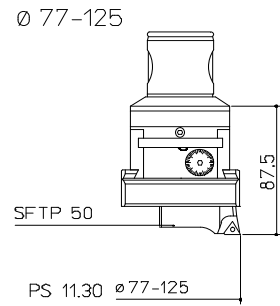
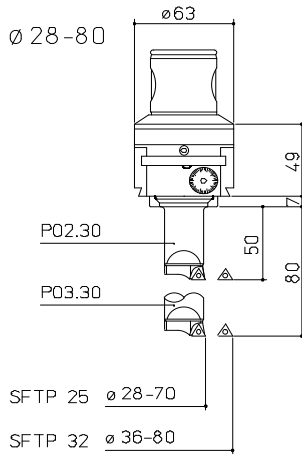
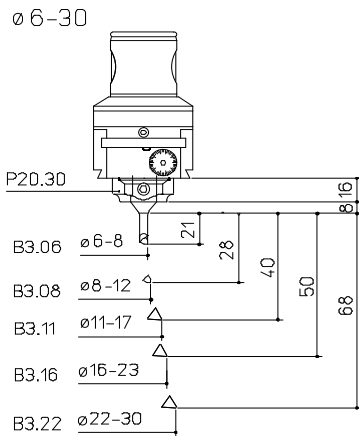
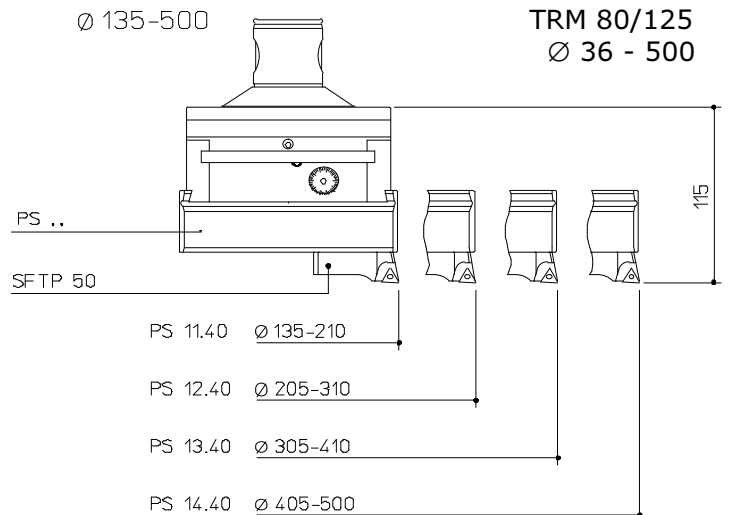
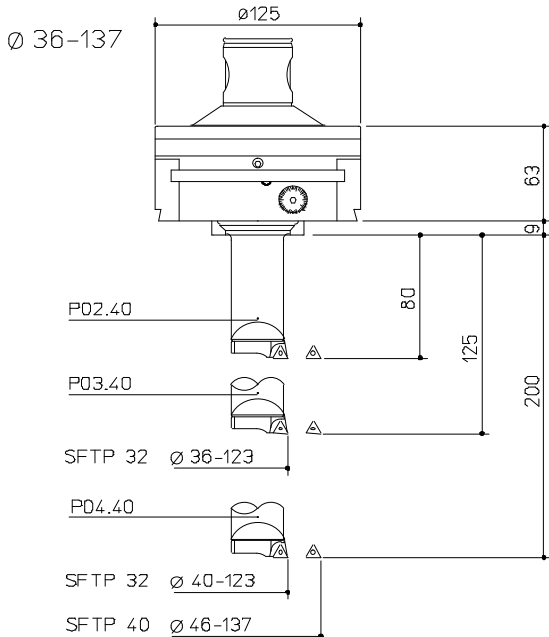
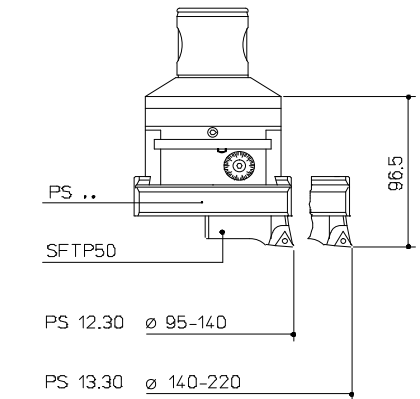


GB	D	H	E	I
COMPONENTS	BAUTEILE	RÉSZEGYSÉGEK	COMPONENTES	COMPONENTI
1 Body	1 Körper	1 Test	1 Cuerpo	1 Corpo
2 Tool Slide	2 Werkzeugschlitten	2 Szerszámsín	2 Guía portaherramientas	2 Slitta portautensili
3 Expanding pin	3 Spreizbolzen	3 Radiális rögzítő csavar	3 Perno radial expansible	3 Perno radiale espandibile
4 Micrometric vernier scale	4 Mikrometrischer nonius	4 Nóniusz tárcsa	4 Nonio micrométrico	4 Nonio micrometrico
5 Slide clamp screw	5 Schlitten-Klemmschraube	5 Szerszámsín rögzítő csavar	5 Tornillo bloqueo guía	5 Vite bloccaggio slitta
6 Coolant outlet	6 Kühlmittelaustrittloch	6 Hűtőfolyadék kivezetés	6 Agujero salida refrigerante	6 Ugello uscita refrigerante
7 Tool lock screw	7 Werkzeugspannschraube	7 Furatkés rögzítő csavar	7 Tornillo bloqueo herramientas	7 Vite bloccaggio utensili
8 Nipple	8 Schmiernippel	8 Zsírógomb	8 Engrasador	8 Oliatore
9 Toolholder lock screws	9 Werkzeughalterspannschrauben	9 Sínrögzítő csavar	9 Tornillos bloqueo portaherramientas	9 Viti bloccaggio portautensili
10 Toolholder	10 Werkzeughalter	10 Furatkés tartó hüvely	10 Portaherramienta	10 Portautensile
11 Toolholder	11 Werkzeughalter	11 Fúrórúd	11 Portaherramienta	11 Portautensile
12 Toolholder	12 Werkzeughalter	12 Lapkatartó sín	12 Portaherramienta	12 Portautensile
13 Bit holders	13 Plattenhalter	13 Lapkatartó	13 Portaplaquita	13 Seggio portainseriti
14 Bit holder lock screw	14 Plattenhalter-spannschraube	14 Lapkatartó rögzítő csavar	14 Tornillo bloqueo asiento	14 Vite bloccaggio seggio

TRM 50/63
TRM 63/63
Ø 6 - 125



TRM 50/80
TRM 80/80
Ø 6 - 220



TRM 80/125
Ø 36 - 500

GB	D	H	E	I
WORKING RANGE	ARBEITSBEREICH	ÁTMÉRŐTARTOMÁNY	CAMPO DE TRABAJO	CAMPO DI LAVORO
<p>Boring head TRM 63 bores diameters from 6 to 125 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - For bores from 6 to 30 mm fit the toolholder P20.30 (10) at the center of the slide and secure it by the screws (9). Fit the tool B . . and secure it by the screws (7). Don't forget that the sharp of the insert must be on the slide longitudinal axis. - For bores from 28 to 80 mm fit the toolholder P.. (11) in the slide and secure it by the screws (9). - For bores from 77 to 125 mm fit the toolholder PS11.30(12) in the slide and secure it by the screws (9). - Fit the bit holder SF.. (13) on the toolholder and secure it by the screw (14). 	<p>Das Gerät TRM 63 dreht Durchmesser von 6 bis 125 mm aus.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 6 bis 30 mm setzen Sie in die Mitte des Schlittens den Werkzeughalter P20.30(10) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. Montieren Sie den Werkzeug B . . durch seine Befestigung mit den Schrauben (7) und versichern Sie sich, dass die Schneide des Einsatzes auf der Längsachse des Schlittens liegt. - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 28 bis 80 mm, setzen Sie in den Schlitten den Werkzeughalter P.. (11) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 77 bis 125 mm, setzen Sie in den Schlitten den Werkzeughalter PS11.30(12) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. - Montieren Sie den Plattenhalter SF..(13) am Werkzeughalter, durch seine Befestigung mit der Schraube (14). 	<p>A TRM 63 kiesztergáló fejjel 6 és 125 mm közötti furatokat lehet kiesztergálni.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6 és 30 mm között illessze a P20.30 furatkés tartó hüvelyt (10) a szerszámtartó sín közepére, és rögzítse a (9) csavarral. A B... fúrórudakat illessze a (9) fészekbe és rögzítse a (7) csavarral Ne felejtse el hogy a lapka élnek a szerszámsín hossz tengelyében kell elnie. - A 28 és 80 mm közötti furatokhoz illessze a kiesztergáló fejre a fúrórudat P..(11) majd rögzítse a (9) csavarral. - A 77 és 125 mm közötti furatokhoz illessze a fejra a PS11.30 (12) lapkatartó sínt, és rögzítse a (9) csavarral. - Illessze rá az SF.. (13) jelű lapkatartót és rögzítse a (14) csavarral. 	<p>El TRM 63 mandrina agujeros de Ø 6 a 125 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para los agujeros de Ø 6 a 30 mm colocar en el centro de la guía el portaherramienta P20.30 (10) bloqueándolo con los tornillos (9). Montar la herramienta B . . bloqueándola con los tornillos (7) asegurándose que el cortante de la plaquita se encuentre sobre el eje longitudinal de la guía. - Para los agujeros de Ø 28 a 80 mm colocar en la guía el portaherramienta P.. (11) bloqueándolo con los tornillos (9). - Para los agujeros de Ø 77 a 125 mm colocar en la guía el portaherramienta PS11.30(12) bloqueándolo con los tornillos (9). - Montar sobre el portaherramienta el asiento SF..(13) bloqueándolo con el tornillo (14). 	<p>La TRM 63 alesa fori da Ø 6 a 125 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per i fori da Ø 6 a 30 mm inserire al centro della slitta il portautensile P20.30 (10) bloccandolo con le viti (9). Montare l'utensile B . . bloccandolo con le viti (7) assicurandosi che il tagliente dell'inserto si trovi sull'asse longitudinale della slitta. - Per i fori da Ø 28 a 80 mm inserire nella slitta i portautensili P.. (11) bloccando con le viti (9). - Per i fori da Ø 77 a 125 mm inserire nella slitta il portautensile PS 11.30(12) bloccandolo con le viti (9). - Montare sul portautensile il seggio SF.. (13) bloccandolo con la vite (14).
WORKING RANGE	ARBEITSBEREICH	ÁTMÉRŐTARTOMÁNY	CAMPO DE TRABAJO	CAMPO DI LAVORO
<p>Boring head TRM 80 bores diameters from 6 to 220 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - For bores from 6 to 30 mm fit the toolholder P20.30 (10) at the center of the slide and secure it by the screws (9). Fit the tool B . . and secure it by the screws (7). Don't forget that the sharp of the insert must be on the slide longitudinal axis. - For bores from 30 to 96 mm fit the toolholder P.. (11) in the slide and secure it by the screws (9). - For bores from 95 to 220 mm fit the toolholder PS..(12) in the slide and secure it by the screws (9). - Fit the bit holder SF.. (13) on the toolholder and secure it by the screw (14). 	<p>Das Gerät TRM 80 dreht Durchmesser von 6 bis 220 mm aus.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 6 bis 30 mm setzen Sie in die Mitte des Schlittens den Werkzeughalter P20.30 (10) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. Montieren Sie den Werkzeug B . . durch seine Befestigung mit den Schrauben (7) und versichern Sie sich, dass die Schneide des Einsatzes auf der Längsachse des Schlittens liegt. - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 30 bis 96 mm, setzen Sie in den Schlitten den Werkzeughalter P..(11) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 95 bis 220 mm, setzen Sie in den Schlitten den Werkzeughalter PS..(12) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. - Montieren Sie den Plattenhalter SF.. (13) am Werkzeughalter, durch seine Befestigung mit der Schraube (14). 	<p>A TRM 80 kiesztergáló fejjel 6 és 220 mm közötti furatokat lehet kiesztergálni.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6 és 30 mm között illessze a P20.30 furatkés tartó hüvelyt (10) a szerszámtartó sín közepére, és rögzítse a (9) csavarral. A B... fúrórudakat illessze a (9) fészekbe és rögzítse a (7) csavarral Ne felejtse el hogy a lapka élnek a szerszámsín hossz tengelyében kell elnie. - A 30 és 96 mm közötti furatokhoz illessze a kiesztergáló fejre a fúrórudat P..(11) majd rögzítse a (9) csavarral. - A 95 és 220 mm közötti furatokhoz illessze a fejra a PS... (12) lapkatartó sínt, és rögzítse a (9) csavarral. - Illessze rá az SF.. (13) jelű lapkatartót és rögzítse a (14) csavarral. 	<p>El TRM 80 mandrina agujeros de Ø 6 a 220 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para los agujeros de Ø 6 a 30 mm colocar en el centro de la guía el portaherramienta P20.30 (10) bloqueándolo con los tornillos (9). Montar la herramienta B . . bloqueándola con los tornillos (7) asegurándose que el cortante de la plaquita se encuentre sobre el eje longitudinal de la guía. - Para los agujeros de Ø 30 a 96 mm colocar en la guía el portaherramienta P..(11) bloqueándolo con los tornillos (9). - Para los agujeros de Ø 95 a 220 mm colocar en la guía el portaherramienta PS..(12) bloqueándolo con los tornillos (9). - Montar sobre el portaherramienta el asiento SF..(13) bloqueándolo con el tornillo (14). 	<p>La TRM 80 alesa fori da Ø 6 a 220 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per i fori da Ø 6 a 30 mm inserire al centro della slitta il portautensile P20.30 (10) bloccandolo con le viti (9). Montare l'utensile B . . bloccandolo con le viti (7) assicurandosi che il tagliente dell'inserto si trovi sull'asse longitudinale della slitta. - Per i fori da Ø 30 a 96 mm inserire nella slitta i portautensili P.. (11) bloccandolo con le viti (9). - Per i fori da Ø 95 a 220 mm inserire nella slitta il portautensile PS.. (12) bloccandolo con le viti (9). - Montare sul portautensile il seggio SF.. (13) bloccandolo con la vite (14).
WORKING RANGE	ARBEITSBEREICH	ÁTMÉRŐTARTOMÁNY	CAMPO DE TRABAJO	CAMPO DI LAVORO
<p>Boring head TRM 125 bores diameters from 36 to 500 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - For bores from 36 to 137 mm fit the toolholder P..(11) in the slide and secure it by the screws (9). - For bores from 135 to 500 mm fit the toolholder PS.. (12) in the slide and secure it by the screws (9). - Fit the bit holder SF.. (13) on the toolholder and secure it by the screw (14). 	<p>Das Gerät TRM 125 dreht Durchmesser von 36 bis 500 mm aus.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 36 bis 137 mm, setzen Sie in den Schlitten den Werkzeughalter P..(11) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. - Bei Bohrungen mit Durchmesser von 135 bis 500 mm, setzen Sie in den Schlitten den Werkzeughalter PS..(12) durch seine Befestigung mit den Schrauben (9) ein. - Montieren Sie den Plattenhalter SF.. (13) am Werkzeughalter, durch seine Befestigung mit der Schraube (14). 	<p>A TRM 125 kiesztergáló fejjel 36 és 500 mm közötti furatokat lehet kiesztergálni.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A 36 és 137 mm közötti furatokhoz illessze a kiesztergáló fejre a fúrórudat P..(11) majd rögzítse a (9) csavarral. - A 135 és 500 mm közötti furatokhoz illessze a fejra a PS... (12) lapkatartó sínt, és rögzítse a (9) csavarral. - Illessze rá az SF.. (13) jelű lapkatartót és rögzítse a (14) csavarral. 	<p>El TRM 125 mandrina agujeros de Ø 36 a 500 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para los agujeros de Ø 36 a 137 mm colocar en la guía el portaherramienta P..(11) bloqueándolo con los tornillos (9). - Para los agujeros de Ø 135 a 500 mm colocar en la guía el portaherramienta PS..(12) bloqueándolo con los tornillos (9). - Montar sobre el portaherramienta el asiento SF.. (13) bloqueándolo con el tornillo (14). 	<p>La TRM 125 alesa fori da Ø 36 a 500 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per i fori da Ø 36 a 137 mm inserire nella slitta i portautensili P.. (11) bloccandolo con le viti (9). - Per i fori da Ø 135 a 500 mm inserire nella slitta il portautensile PS.. (12) bloccandolo con le viti (9). - Montare sul portautensile il seggio SF.. (13) bloccandolo con la vite (14).

GB

ASSEMBLY

To assure the boring heads TRM 63 - 80 - 125 :
 - make sure that expanding pin (3) does not project from the cylindrical part.
 - tighten pin (3) by turning clockwise recommended torque :
 TRM 50/63 = 30-35 Nm
 TRM 50/80 = 30-35 Nm
 TRM 63/63 = 80-90 Nm
 TRM 80/80 = 80-90 Nm
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

DISASSEMBLY

Loosen expanding pin (3) by turning counterclockwise.

POSITIONING

The tool slide permits a 5 mm adjustment.
 A 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 slide adjustment.

MAINTENANCE

- Periodically clean and lubricate the conical and cylindrical mating surfaces.
 - Periodically treat expanding pin (3) with an anticuff lubricant.
 - Periodically clean and lubricate the tool slide guideway.
 - Lubricate weekly through the nipple (8) with ISO UNI G220 oil.

IMPORTANT NOTE

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

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 and Technical Service are at your disposal for the selection of the inserts and most suitable machining data for the specific material.

D

MONTAGE

Zur Montage des Geräts TRM 63 - 80 - 125 :
 - sich vergewissern, dass Spreizbolzen (3) aus dem zylindrischen Teil nicht herausragt
 - Spreizbolzen (3) durch Rechtsdrehen anziehen empfohlenes Anziehmoment :
 TRM 50/63 = 30-35 Nm
 TRM 50/80 = 30-35 Nm
 TRM 63/63 = 80-90 Nm
 TRM 80/80 = 80-90 Nm
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

DEMONTAGE

Spreizbolzen (3) durch Linksdrehen lösen.

POSITIONIERUNG

Der Werkzeugschlitten hat einen Stellweg von 5 mm.
 Zur mikrometrischen Positionierung des Schlittens Nonius (4) nach links drehen. Bei jedem Drehsinnwechsel Spielausgleich nicht vergessen. Nach der Positionierung Schlitten mit Schraube (5) festklemmen. Von einer neuen Positionierung Schraube (5) aufdrehen.

WARTUNG

- 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.
 - Für die Schmierung (wöchentlich durch die Schmiernippel 8) empfehlen wir Öl ISO UNI G220.

WICHTIGER HINWEIS

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

WENDEPLATTEN

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.

H

ÖSSZESZERELÉS

A TRM 63 - 80 - 125 Fej rögzítéséhez:
 - győződjön meg arról hogy a radiális rögzítőcsavar nincs kicsavarva (3).
 rögzítse a csavart (3) az óra járásával megegyező irányban.
 Javasolt nyomaték:
 TRM 50/63 = 30-35 Nm
 TRM 50/80 = 30-35 Nm
 TRM 63/63 = 80-90 Nm
 TRM 80/80 = 80-90 Nm
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

SZÉTSZERELÉS

Lazítsa meg a rögzítőcsavart (3) óráiránnyal ellentétesen.

POZICIONÁLÁS

A szerszámsín 5mm mozgatót tesz lehetővé. Pozitív mikrometrikus állítás a nőniusz-tárcsa (4) óramutató járásával ellentétes elforgatással válik lehetővé. Ellentétes irányú elmozdulás esetén vegye figyelembe a holtjátékot is. Méreteállítás után rögzítse a szerszámsínt a rögzítőcsavarral (5) amit a következő állítás előtt lazítson ki.

KARBANTARTÁS

- Rendszeresen tisztítsa és kenje a kúpos hengeres csatlakozófelületeket.
 - Rendszeresen kezelje a radiális rögzítőcsavart (3) csúszásgátló zsírral
 - Rendszeresen tisztítsa a szerszámsínt.
 - Hetente kenje a fejet a (8) szírozógombon keresztül ISO UNI G220 kenőanyaggal

FIGYELMEZTETÉS

- Gondosan és megfelelően rögzítse a lapkafészket valamint a fejet a megfelelő csavarokkal

LAPKÁK

Javasoljuk hogy használjon D'Andrea lapkákat a kiesztérgáló fejekhez. Más lapkák csökkenti a jó megmunkálási eredményeket. A forgalmazóink készségesen segítenek a megmunkálási paraméterekhez illetve munkadarab alapjánához kiválasztani a legmegfelelőbb lapkaminőséget.

E

MONTAJE

Para el montaje de los TRM 63-80-125 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 :
 TRM 50/63 = 30-35 Nm
 TRM 50/80 = 30-35 Nm
 TRM 63/63 = 80-90 Nm
 TRM 80/80 = 80-90 Nm
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

DESMONTAJE

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

REGULACION

Los TRM 63-80-125 tienen una carrera radial de 5 mm.
 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.

MANUTENCION

- 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
 - Introducir semanalmente en el engrasador (8) con oleó ISO UNI G220.

ATENCION

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

PLAQUITAS

Aconsejamos utilizar las plaquitas propuestas por D'Andrea. La utilización de plaquitas 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.

I

MONTAGGIO

Per il montaggio delle TRM 63 - 80 - 125 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:
 TRM 50/63 = 30-35 Nm
 TRM 50/80 = 30-35 Nm
 TRM 63/63 = 80-90 Nm
 TRM 80/80 = 80-90 Nm
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

SMONTAGGIO

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

REGOLAZIONE

La TRM 63 - 80 - 125 hanno una corsa radiale di 5 mm.
 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 allentarla prima di una nuova regolazione.

MANUTENZIONE

- Mantenere pulito e lubrificato l'accoppiamento cilindrico-conico.
 - Mantenere lubrificato con prodotto antigripante il perno radiale (3).
 - Mantenere pulita e lubrificata la zona di deslizamiento de la guía
 - Introducir semanalmente en el engrasador (8) con olio ISO UNI G220.

ATTENZIONE

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

INSERTI

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.

INSERTS		REF.	d	s	r			DP 300	DC 100	DC 100T	DC 010	DK 100	D20 MDC	D20 CBN	D25 CBN
WCGT		WCGT 020102L	3.97	1.59	0.2	TS 21	TORX T06	•	•			•			
		WCGT 020104L	3.97	1.59	0.4			•	•			•			
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			0.2			•	•						
		TPGX 090204	6.35	3.18	0.4	CS 300890T	TORX T08	•	•	•	•				
		TPGX 090204L			0.4			•	•						
		TPGX 110300L-10	6.35	3.18	0	CS 300890T	TORX T08	•	•	•	•				
		TPGX 110302			0.2			•	•						
		TPGX 110302L			0.2			•	•						
		TPGX 110304			0.4			•	•						
TPGX 110304L	0.4	•	•												
ST = STEEL	ST = ACIER	ST = ACÉL	ST = ACERO	ST = ACCIAIO											
GG = CAST IRON	GG = FONTE	GG = SZÜRKE ÖNTV.	GG = FUNDICÓN	GG = GHISA											
AL = ALUMINIUM	AL = ALUMINIUM	AL = ALUMINIUM	AL = ALLUMINIO	AL = ALLUMINIO											

Magyarországi forgalmazó: