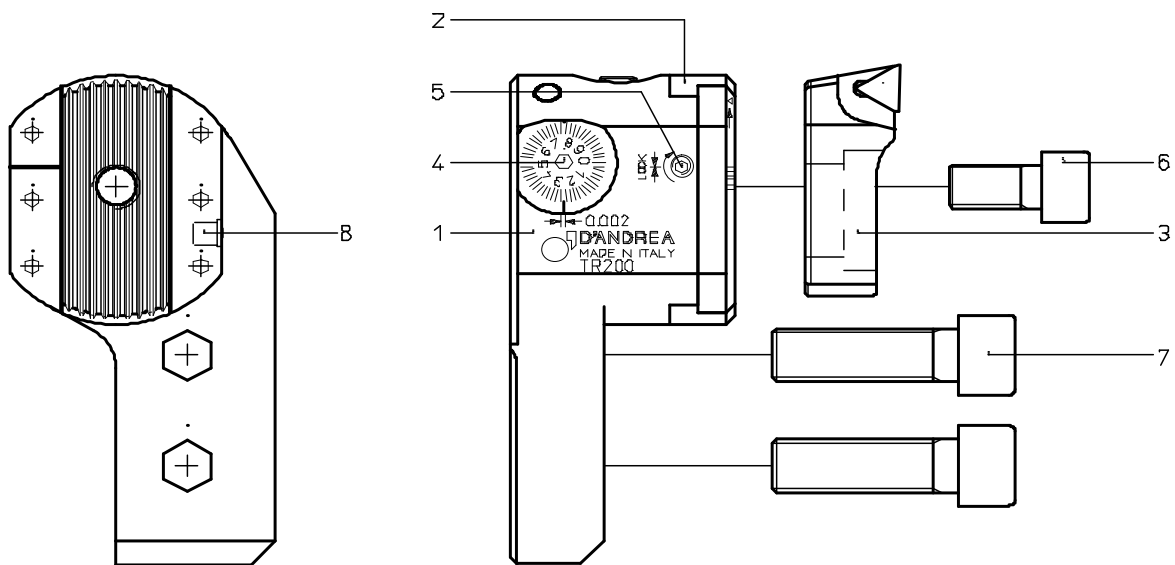


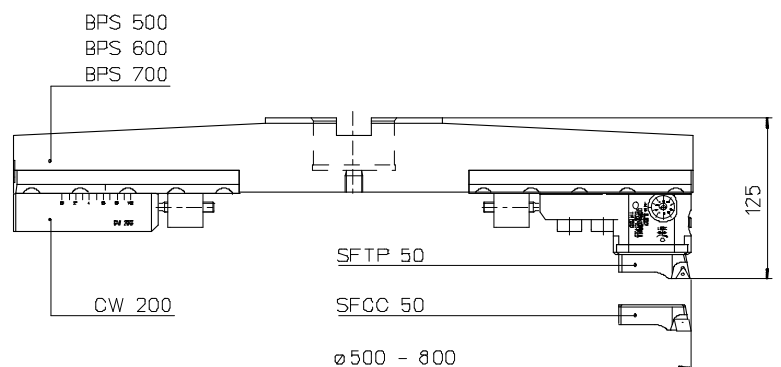
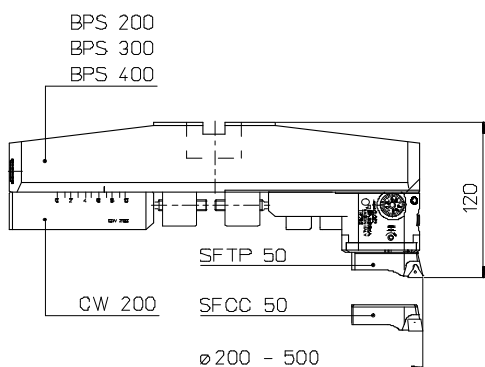
TR 200

INSTRUCTIONS **GB**
 GEBRAUCHSANLEITUNG **D**
 HASZNÁLATI UTASÍTÁS **H**
 INSTRUCCIONES **E**
 ISTRUZIONI **I**



GB COMPONENTS	D BAUTEILE	H RÉSZEGYSÉGEK	E COMPONENTES	I COMPONENTI
1 Body	1 Körper	1 Test	1 Cuerpo	1 Corpo
2 Tool slide	2 Werkzeugschlitten	2 Szerszámsín	2 Guia portaherramientas	2 Slitta
3 Tool	3 Werkzeug	3 Lapkatartó	3 Herramienta	3 Cartuccia
4 Graduated dial	4 Mikrometrischer Nonius	4 Nóniusz tárcsa	4 Nonio micrometrico	4 Nonio micrometrico
5 Slide lock screw	5 Schlitten-Klemmschraube	5 Szerszámsín rögzítő csavar	5 Tornillo bloqueaje guia portaherramientas	5 Vite bloccaggio slitta
6 Tool lock screw	6 Werkzeug-Klemmschraube	6 Lapkatartó rögzítőcsavar	6 Tornillo bloqueaje herramientas	6 Vite bloccaggio cartuccia
7 Lock screw TR 200	7 TR 200 Klemmschraube	7 Rögzítőcsavar TR 200	7 Tornillo bloqueaje TR 200	7 Vite bloccaggio TR 200
8 Nipple	8 Schmiernippel	8 Zsírógomb	8 Engrasador	8 Oliatore

GB WORKING RANGE	D ARBEITSBEREICH	H ÁTMÉRŐTARTOMÁNY	E CAMPO DE TRABAJO	I CAMPO DI LAVORO
The TR 200 can be used on every BPS crossbars for boring operations from \varnothing 200 to 800 mm.	Der TR 200 Arbeitskopf kann an allen BPS Zweischnneiderbohrschienen zur Bohrbearbeitungen von 200 bis 800 mm Durchmesser angebracht werden.	A TR 200 finomkiesztérgálófej minden BPS késtartóval használható \varnothing 200 tól 800 mm-es furatok kiesztérgálásához.	EI TR 200 se puede utilizar en todas barras BPS, para mecanizaciones de mandrinando de diámetro 200 a 800 mm.	La TR 200 si può impiegare su tutte le barre BPS per lavorazioni di alesatura da \varnothing 200 a 800 mm.



GB

ASSEMBLY

For the assembly of TR 200 on the BPS bars, it is necessary to set the head on the cover plates and fix screw (7) on the counterweight (9).

D

MONTAGE

Zur Montage der TR 200 Arbeitsköpfe an den BPS Zweischneiderbohrschienen :
- den TR 200 Arbeitskopf auf die Abdeckplatte positionieren
- die Schrauben (7) auf der Anschlagaufnahme (9) spannen.

H

ÖSSZESZERELÉS

A TR 200 a BPS tartókon való összeszereléséhez, a fejét helyezze a késtartóra majd a pozícionálás után rögzítse a csavarokat (7) az ellendarabon. (9).

E

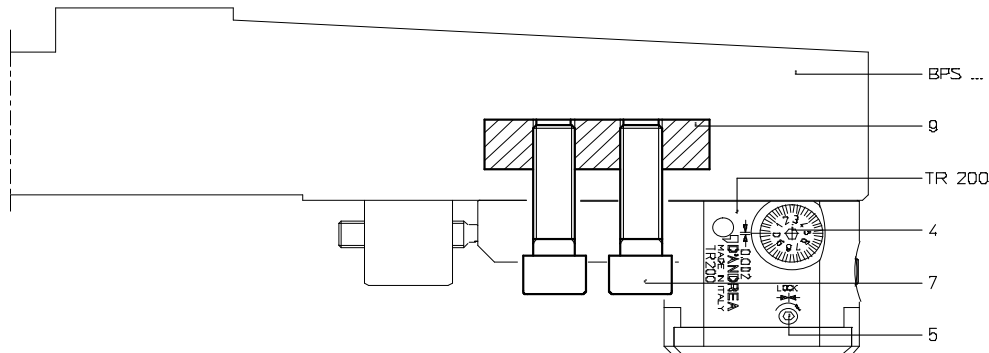
MONTAJE

Para el montaje del TR 200 en las barras BPS, posicionar el cabezal sobre las mil rayas y bloquear el tornillo (7) sobre la cuña (9)

I

MONTAGGIO

Per il montaggio della TR 200 sulle barre BPS, posizionare la testina sul millerighe e bloccare le viti (7) sul tassello (9).



POSITIONING

The tool slide permits a 5 mm adjustment.
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.

MAINTENANCE

- Periodically clean and lubricate the tool slide guideway.
- Lubricate weekly through the nipple (8) with ISO UNI G220 oil.

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

POSITIONIERUNG

Der Werkzeugschlitten hat einen Verstellweg von 5 mm.
Zur positiv 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

- Schlittenführung von Zeit zu Zeit reinigen und schmieren.
- Für die Schmierung (wöchentlich durch die Schmiernippel 8) empfehlen wir Öl ISO UNI G220.

WENDEPLATTEN

Wir empfehlen Ihnen, die von D'Andrea vorgeschlagenen Wendeplatten zu benutzen. Der Gebrauch von Wendeplatten, 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 Wendeplatten und Bearbeitungsdaten.

POZICIONÁLÁS

A csúszka 5mm mozgást tesz lehetővé. Pozitív mikrometrikus állítás a nőiusztárcsa (4) óramutató járásával ellentétes irányban történő elforgatásával válik lehetővé. Ellentétes irányú elmozdulás esetén vegye figyelembe a holtjátékot is.
Méretreállítás után rögzítse a rögzítőcsavarral (5) amit a következő állítás előtt lazítson ki.

KARBANTARTÁS

- Rendszeresen tisztítsa és kenje a szerszámsínt.
- A kenést a kenőgombon (8) keresztül végezze ISO UNI G220 kenőanyaggal

LAPKÁK

Javasoljuk hogy használjon D'Andrea lapkákat a kiesztergáló fejekhez. Más lapkák csökkenthetik a jó megmunkálási eredményeket. A forgalmazóink készségesen segítenek a megmunkálási paraméterekhez illelvé munkadarab alapanyaghoz kiválasztani a legmegfelelőbb lapkaminőségét.

REGULACION

El TR 200 tiene 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 limpia y lubricada la zona de deslizamiento de la guía.
- Introducir semanalmente en el engrasador (8) con oleo ISO UNI G220.

PLAQUITAS

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 mandarinar.

REGOLAZIONE

La TR 200 ha 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 allentare la vite (5) prima di una nuova regolazione.

MANUTENZIONE

- Mantenere pulita e lubrificata la guida di scorrimento della slitta.
- Lubrificare settimanalmente attraverso l'oliatore (8) con olio ISO UNI G220.

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 alessare.

INSERTS		REF.	d	s	r			DP300	DC100	DC100T	DC010	DK100
CC GT		CCGT 09T302L	9.525	3.97	0.2	TS 4	TORX T15	•	•	•		•
		CCGT 09T304L			0.4			•	•	•		•
TP GX		TPGX 110302L	6.35	3.18	0.2	CS 300890 T	TORX T08	•	•	•	•	•
		TPGX 110304L			0.4			•	•	•	•	•
		TPGX 110300L-10			0			•	•	•	•	•
ST = Steel GG = Cast iron AL = Aluminium	ST = Acier GG = Fonte AL = Aluminium	ST = Acél GG = Szürkeöntv. AL = Aluminium	ST = Acero GG = Fundición AL = Alluminio	ST = Acciaio GG = Ghisa AL = Alluminio						ST		GG/AL

cod. 18.40.65.002.063

12/2002

Magyarországi forgalmazó:



HÓD
INDUSTRIAL
SOLUTIONS

www.hod-industrial.hu

HÓD Industrial Solutions Kft.

tel: +36 23 920 940, +36 23 920 941

fax: +36 23 920 945

e-mail: info@hod-industrial.hu

