

TA-TRONIC

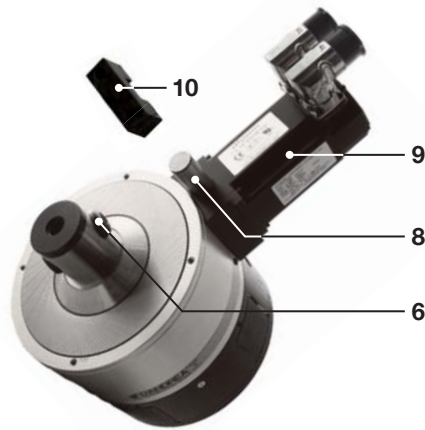
TA-TRONIC Teste progettate per essere applicate manualmente su piccole alesatrici, centri di lavoro e macchine speciali.

Il motore integrato si collega al CN e gestisce lo spostamento della slitta portautensile.

Il corpo fisso viene sostenuto da una flangia o, per operazioni poco gravose, da un semplice perno antirotazione.



COMPONENTI



- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. Corpo fisso | 6. Attacco MHD' |
| 2. Corpo rotante | 7. Ugelli di uscita del liquido lubro-refrigerante |
| 3. Slitta portautensili | 8. Perno antirotazione |
| 4. Cono intercambiabile | 9. Motore |
| 5. Contrappesi di equilibratura | 10. Tassello antirotazione |

COMANDO



CNC

Il comando delle teste TA-TRONIC avviene tramite il collegamento diretto all'asse "U" del controllo numerico della macchina utensile che permette lavorazioni di alesatura, sfacciatura interna, esterna e sottosquadra, tornitura interna ed esterna, canalini, spirali fonografiche, filettature e alesature coniche, alesature coniche anche variabili, raggiature concave e convesse mediante l'interpolazione con gli altri assi.

PREDISPOSIZIONI

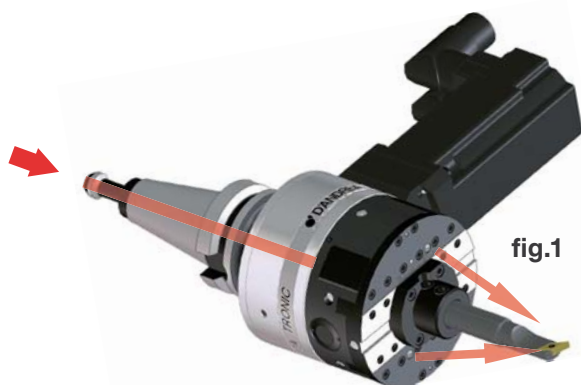


fig.1

Adduzione liquido refrigerante fig.1

Nelle TA-TRONIC il liquido refrigerante esce da due ugelli orientabili posti a fianco della slitta dopo aver attraversato il cono ed il corpo rotante della testa. Questo notevole vantaggio assicura una maggiore durata dell'inserto, una maggiore velocità di taglio e l'ottenimento di buone finiture superficiali.

L'adduzione centralizzata del liquido refrigerante non danneggia la TA-TRONIC i cui labirinti interni sono protetti da anelli di tenuta.

È consigliabile non superare i **40 BAR** di pressione.

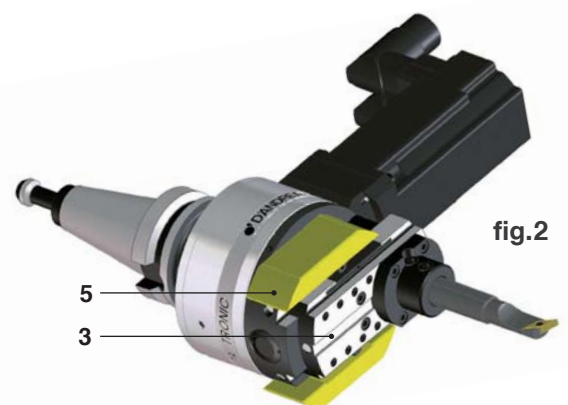


fig.2

Bilanciatura fig.2

Le teste TA-TRONIC sono state progettate con due contrappesi (5) per il bilanciamento automatico, che si muovono in senso opposto alla slitta (3) permettendo di lavorare ad un elevato numero di giri senza oscillazioni apprezzabili.

SENZA FLANGIA

Le TA-TRONIC vengono montate sulla macchina mediante il cono (4). Il perno antirotazione (8), inserito nel tassello (10) bloccato sulla testa della macchina utensile, impedisce la rotazione del corpo fisso della TA-TRONIC. Il tassello (10) va applicato su una parte fissa attorno al mandrino rispettando le quote di fig.1, regolando l'altezza indicata per mezzo di uno spessore S.

Per lavorazioni gravose è consigliabile applicare una flangia (11) per rendere solida la TA-TRONIC con la testa della macchina utensile fig.2-3.

Con le TA-TRONIC 160 e 200 è sempre consigliato l'uso della flangia.

Il tipo di flangia da adottare dipende dal modello della macchina e può essere facilmente costruita dal Cliente o fornita da D'Andrea.

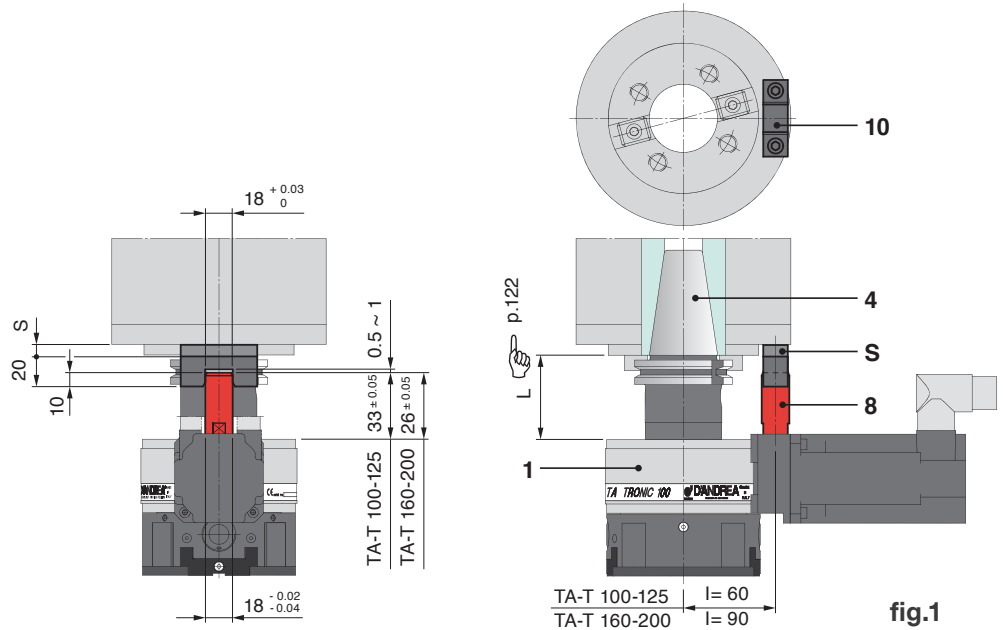


fig.1

CON FLANGIA

Applicazione su una macchina con fori filettati fig.2

Rilevare correttamente la quota X montando la TA-TRONIC senza la flangia.

Costruire la flangia (11) con una quota X in tolleranza ± 0.005 mm.

Montare la flangia sulla TA-TRONIC serrando le viti A.

Applicare la TA-TRONIC sulla macchina mediante il cono (4).

Accertarsi che corpo fisso e flangia ruotino liberamente.

Fissare la flangia alla macchina mediante le viti B.

Applicazione su una macchina senza fori filettati fig.3

Montare la flangia sulla TA-TRONIC serrando le viti A.

Applicare la TA-TRONIC sulla macchina mediante il cono (4).

Serrare leggermente la vite B del collare (12) della flangia (11).

Mettere in moto la macchina e controllare che il mandrino con la TA-TRONIC giri liberamente.

Serrare a fondo le viti B e A.

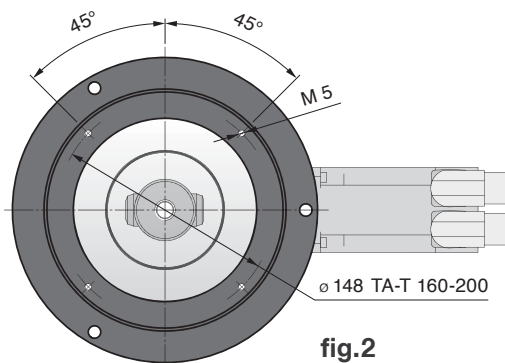
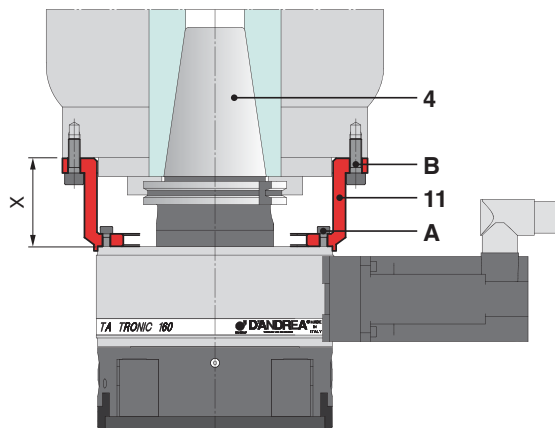


fig.2

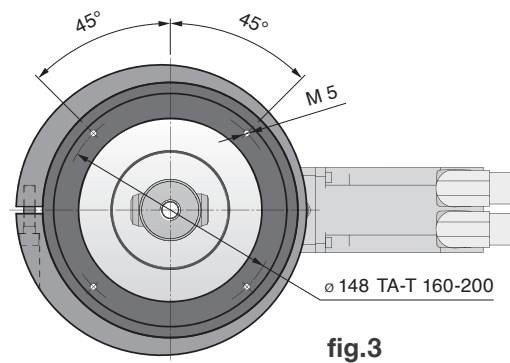
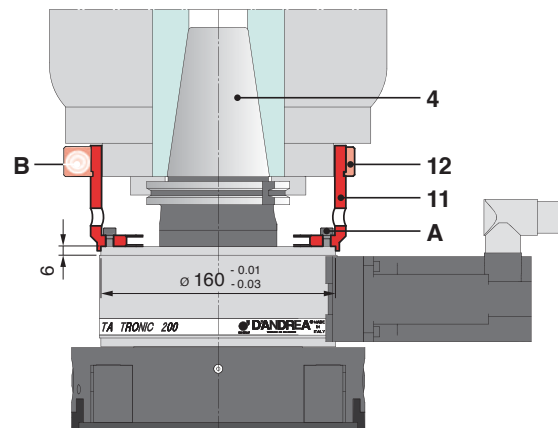


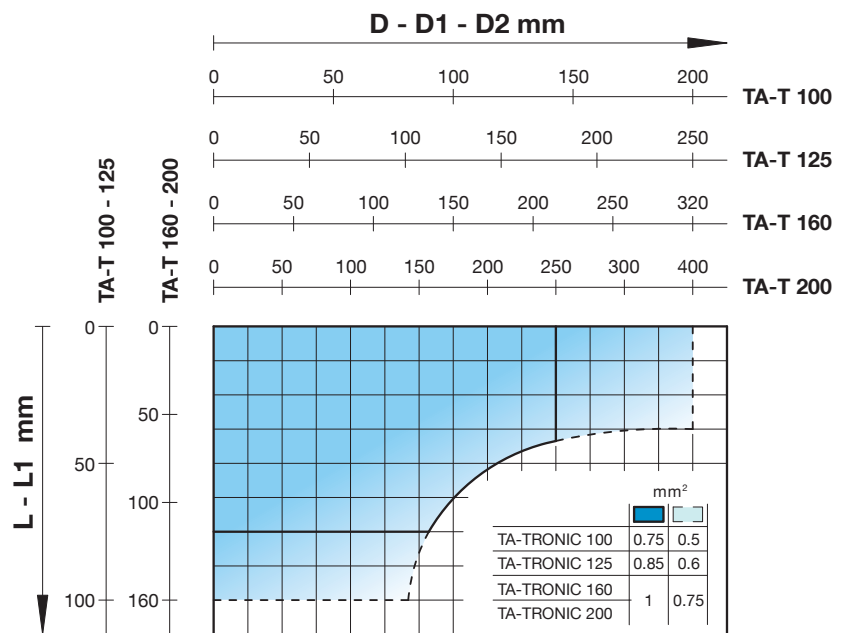
fig.3

CAPACITÀ DI ASPORTAZIONE

Le asportazioni sono indicative per condizioni di lavoro normali su acciai con durezza 160-200 HB, (K_s medio = 2000 N/mm²)
 V_t consigliata 120/160 m/min.
 I valori ottimali ed i tempi di lavoro dovranno essere determinati con delle prove.

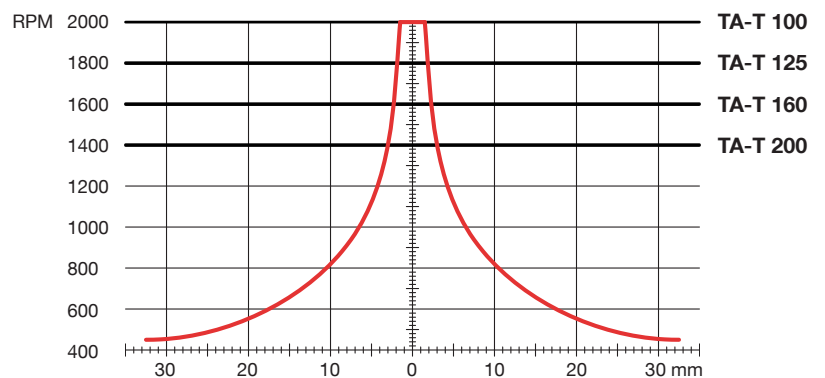


	TA-T 100	TA-T 125	TA-T 160	TA-T 200
D	10 ~ 72	10 ~ 81	20 ~ 109	20 ~ 124
L	75	75	125	125
D1	72 ~ 122	63 ~ 131	103 ~ 203	88 ~ 218
L1	100	100	160	160
D2	122 ~ 200	131 ~ 250	203 ~ 320	218 ~ 400
L2	25.5	25.5	38.5	38.5



Per un buon impiego della testa TA-TRONIC e per salvaguardarne l'integrità è consigliato seguire il grafico sottostante che indica il **numero di giri massimo** in funzione della corsa della slitta.

MAX VELOCITÀ DI ROTAZIONE



K02



REF.	CODE
K02 TA-T 100 1FK7022-5AK74-1HA5	501201000400
K02 TA-T 100 FANUC bis 1/6000	501201000800
K02 TA-T 125 1FK7022-5AK74-1HA5	501201250400
K02 TA-T 125 FANUC bis 1/6000	501201250800
K02 TA-T 160 1FK7032-2AK74-1EA2	501201600400
K02 TA-T 160 FANUC bis 1/6000	501201600800
K02 TA-T 200 1FK7032-2AK74-1EA2	501202000400
K02 TA-T 200 FANUC bis 1/6000	501202000800

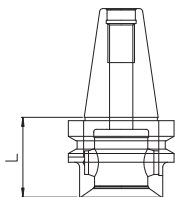
K03



1 P120 1 P130

REF.	CODE
KIT K03 TA-T 100-125	501200301001
KIT K03 TA-T 160-200	501200301601

MHD'

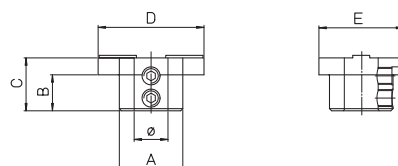


REF.	MHD'	TA-T 100		TA-T 125	
		CODE	L	CODE	L
DIN69871-A40 MHD'50.48	50	41 6 50 01 040 20	36.5	41 6 50 01 040 20	36.5
DIN69871-A40 MHD'50.56	50	41 6 50 01 040 70	44.5	41 6 50 01 040 70	44.5
MAS403 BT40 MHD'50.38.5	50	41 6 50 01 040 39	27	41 6 50 01 040 39	27
MAS403 BT40 MHD'50.48	50	41 6 50 01 040 30	36.5	41 6 50 01 040 30	36.5
MAS403 BT40 MHD'50.56	50	41 6 50 01 040 80	44.5	41 6 50 01 040 80	44.5
HSK-A63 MHD'50.66	50	41 6 50 15 063 20	54.5	41 6 50 15 063 20	54.5
ANSI/CAT40 MHD'50.66	50	41 6 50 01 040 40	54.5	41 6 50 01 040 40	54.5

REF.	MHD'	TA-T 160		TA-T 200	
		CODE	L	CODE	L
DIN69871-A50 MHD'80.48	80	41 6 80 01 050 29	36.5	41 6 80 01 050 29	36.5
MAS403 BT50 MHD'80.50	80	41 6 80 01 050 39	38.5	41 6 80 01 050 39	38.5
HSK-A100 MHD'80.88	80	41 6 80 15 100 20	76.5	41 6 80 15 100 20	76.5
ANSI/CAT50 MHD'80.62	80	41 6 80 01 050 40	50.5	41 6 80 01 050 40	50.5

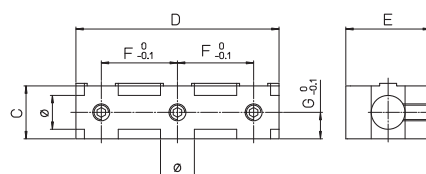
Gamma completa dei coni a pag.10

P120

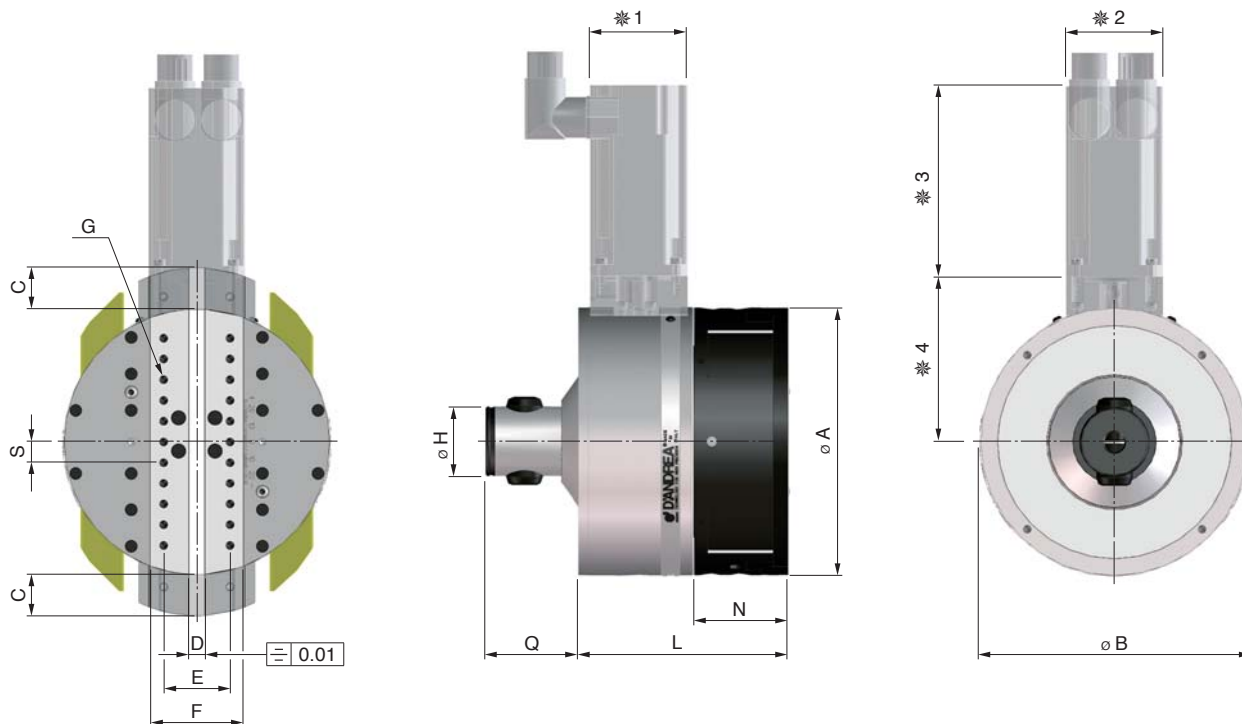
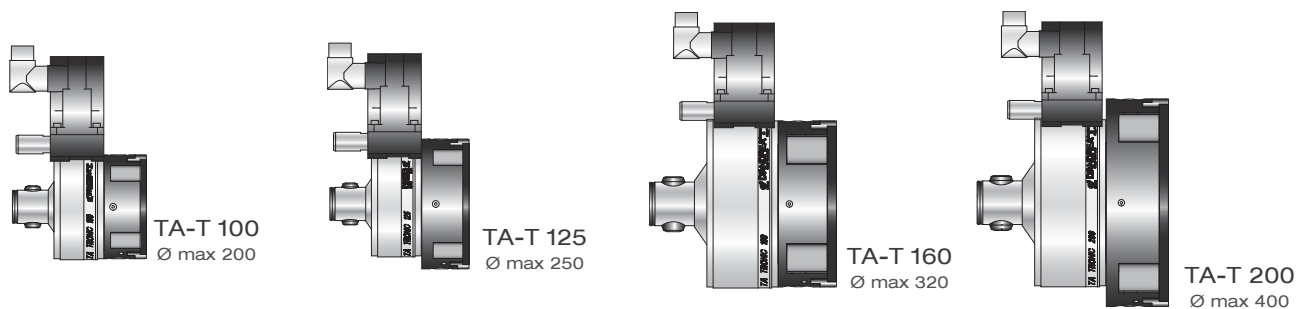


	REF.	CODE	ØH7	A	B	C	D	E	Kg.
TA-T 100-125	P120	431550160250	16	30	17	25	50	40	0.2
TA-T 160-200	P120	431550250380	25	47	27.5	38	76	54	0.55

P130



	REF.	CODE	ØH7	C	D	E	F	G	Kg.
TA-T 100-125	P130	433040250950	16	25	95	40	37	10.5	0.5
TA-T 160-200	P130	433054381520	25	38	152	54	59.5	16.5	1.6



DATI TECNICI		TA-T 100	TA-T 125	TA-T 160	TA-T 200
Ø A	mm	100	125	160	200
Ø B	mm	100.5		160.5	
C corsa radiale	mm	± 12	± 17	± 25	± 32.5
D	mm	8 ^{+0.04} / _{+0.02}		10 ^{+0.04} / _{+0.02}	
E	mm	31		40	
F	mm	40	45	56	63
G	mm	M 4		M5	
Ø H	mm	32 ^{-0.005} / _{-0.008} (MHD'50)		42 ^{-0.005} / _{-0.008} (MHD'80)	
L	mm	89	93	125	125
N	mm	40.5	44.5	56	56
Q	mm	29		55.45	
S	mm	12.5			
Avanzamento	mm/min	1 ÷ 500			
Forza radiale	daN	150		250	
Massima velocità	RPM	2000	1800	1600	1400
Momento torcente	daNm	400		800	
Peso senza cono	Kg	4.8	6.5	16.8	21.4
Precisione in alesatura		H7			
Ø max. lavorabile	mm	200	250	320	400
Cap. max asportazione su Acc.C40	mm ²	0,75	0,85	1	
Rugosità	Ra	0.8 - 1.2			

Dimensioni Motori SIEMENS / FANUC	TA-T 100 / TA-T 125		TA-T 160 / TA-T 200	
	Siemens 1FK7022	FANUC βis 1/6000	Siemens 1FK7032	FANUC βis 1/6000
* 1	55	60	72	60
* 2	55	60	72	60
* 3	178	111.5	173	111.5
* 4	92		118,5	

* Misure indicative che possono variare al variare del motore