



TESTE MODULARI AD INTERASSE RIPOSIZIONABILE

MODULAR HEADS WITH REPOSITIONING DISTANCE BETWEEN THE AXIS

QUANDO SI UTILIZZANO WHEN USING THEM

Le teste modulari ad interasse riposizionabile sono progettate per ottimizzare la produzione riducendo il tempo ciclo, offrendo un **livello intermedio di flessibilità**, individuato tra la massima flessibilità di utilizzo delle teste ad interassi registrabili e la rigidità applicativa delle teste speciali ad interasse fisso. Mantenendo i parametri di lavoro richiesti è possibile infatti ricomporre la testa su diverse forme geometriche con la sola sostituzione del disco porta-mandrini; buone prestazioni con un investimento contenuto.

*Modular heads with repositioning distance between the axis, are designed for manufacturing process optimization, reducing cycle time and downtime, providing an **intermediate flexibility level**, between adjustable heads and special fixed heads range. Keeping same working parameters, it would be possible to perform different geometric shapes, replacing a semi-worked plate disc spindle holder only; good performance with a small investment.*

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE TECHNICAL FEATURES

- compatte e leggere
- struttura esterna in alluminio termicamente trattato
- cinematismi in acciaio legato
- rotazione su cuscinetti a rullini o a sfere
- possibilità di guida utensili fisso o molleggiato
- lubrificazione a grasso

- *lightweight and compact construction*
- *heat-treated aluminum alloy main housing*
- *heat-treated alloyed steel kinematic*
- *rolling on needle or ball bearings*
- *fixed or spring bushing plate option*
- *grease lubricated*

APPLICAZIONE APPLICATION

Possono essere impiegate in applicazioni di foratura, maschiatura, svasatura.
Per una corretta scelta della testa occorre individuare:

- capacità max. di bloccaggio utensile
- interasse da eseguire

Ideal for drilling, tapping and countersinking. In order to choose the correct product, the following should be identified:

- *max. clamping capacity*
- *centre distance and hole picture*

DOVE POSSONO ESSERE UTILIZZATE WHERE THEY CAN BE USED

Sono adatte ad essere utilizzate su macchine convenzionali tramite apposita **flangiatura** di interfacciamento.

*They are ideal to be used on conventional machines by interfacing connection kit, composed by **quill clamp**, driver and joint*

MODELLI OPZIONALI E PERSONALIZZAZIONI CUSTOMIZATION

Sono disponibili modelli **opzionali** con:

- lubrificazione a micronebbia d'olio
- lubrificazione ad olio
- diversi rapporti di trasmissione
- soluzioni specifiche di maschiatura

Optional models are available:

- *microfog lubrication*
- *oil bath*
- *different gear ratio*
- *specific tapping solution*

Eventuali personalizzazioni possono essere apportate. Il nostro ufficio tecnico Vi assisterà per una corretta applicazione.

Custom made models are possible. Our engineering dept. will support you to determinate right application

TESTE MODULARI AD INTERASSE RIPOSIZIONABILE MODULAR HEADS WITH REPOSITIONING DISTANCE BETWEEN THE AXIS

CAPACITÀ FORATURA Ø 7 MAX
MAX DRILLING CAPACITY Ø 7

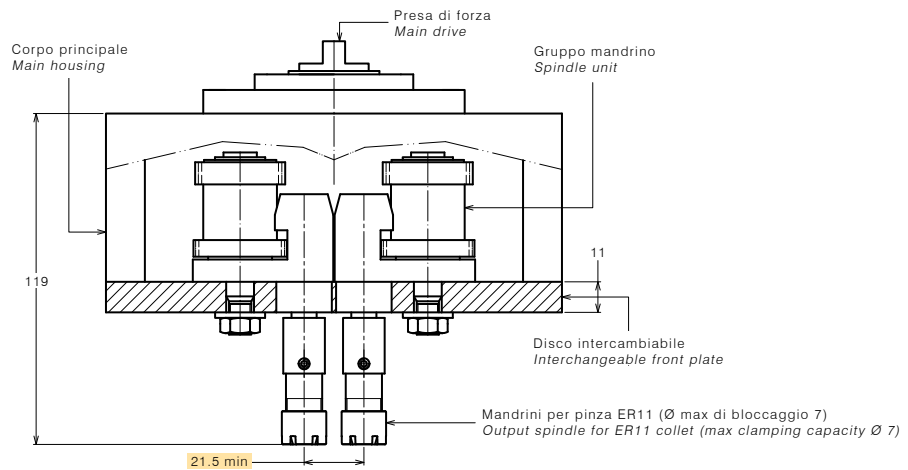
TESTA MODULARE TIPO 704 MODULAR HEADS TYPE 704

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES

Modello *Type* 704
 Codice *Code* 107013.000
 Foratura max *Max drilling capacity* Ø 7
 Velocità max *Max speed* 3000 RPM
 Potenza max mandrino *Spindle max power* 0.34 Kw
 Interasse min *Min distance between the axis* 21.5mm
 Spinta max mandrino *Spindle max thrust* 400 N
 Lubrificata a grasso *Grease lubricated*

ACCESSORI ACCESSORIES

Chiave *Clamping wrench* 410211.000
 Pinza ER DIN 6499/B *ER collet DIN 6499/B* 411211.100
 Flangia di collegamento *Quill clamp* 410118.000
 Trascinatore *Driver*
 Giunto *Joint*



Disco intercambiabile
Interchangeable front plate

TESTE MODULARI AD INTERASSE RIPOSIZIONABILE MODULAR HEADS WITH REPOSITIONING DISTANCE BETWEEN THE AXIS

CAPACITÀ FORATURA Ø 10 MAX
MAX DRILLING CAPACITY Ø 10

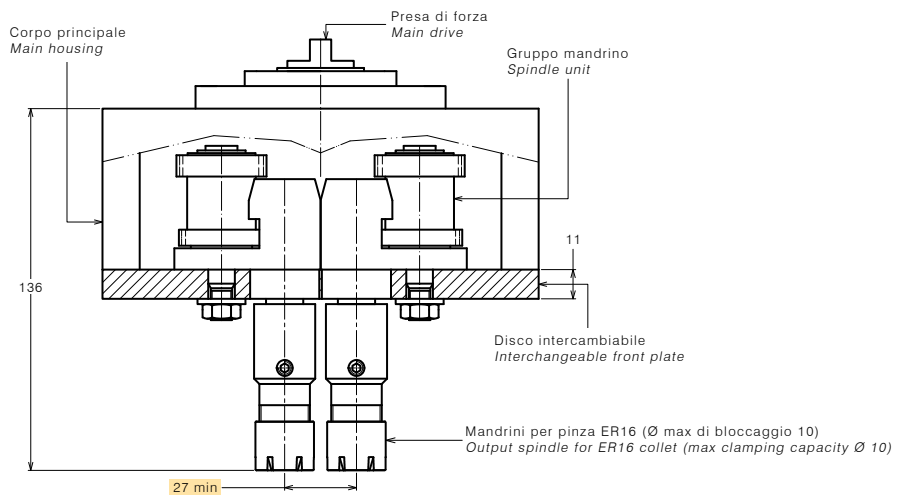
TESTA MODULARE TIPO 703 MODULAR HEADS TYPE 703

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES

| | |
|--|------------|
| Modello <i>Type</i> | 703 |
| Codice <i>Code</i> | 107014.000 |
| Foratura max <i>Max drilling capacity</i> | Ø 10 |
| Velocità max <i>Max speed</i> | 3000 RPM |
| Potenza max mandrino <i>Spindle max power</i> | 0.56 Kw |
| Interasse min <i>Min distance between the axis</i> | 38mm |
| Spinta max mandrino <i>Spindle max thrust</i> | 600 N |
| Lubrificata a grasso <i>Grease lubricated</i> | |

ACCESSORI ACCESSORIES

| | |
|--|------------|
| Chiave <i>Clamping wrench</i> | 410216.000 |
| Pinza ER DIN 6499/B <i>ER collet DIN 6499/B</i> | 411216.100 |
| Flangia di collegamento <i>Quill clamp</i> | 410118.000 |
| Trascinatore <i>Driver</i> | |
| Giunto <i>Joint</i> | |



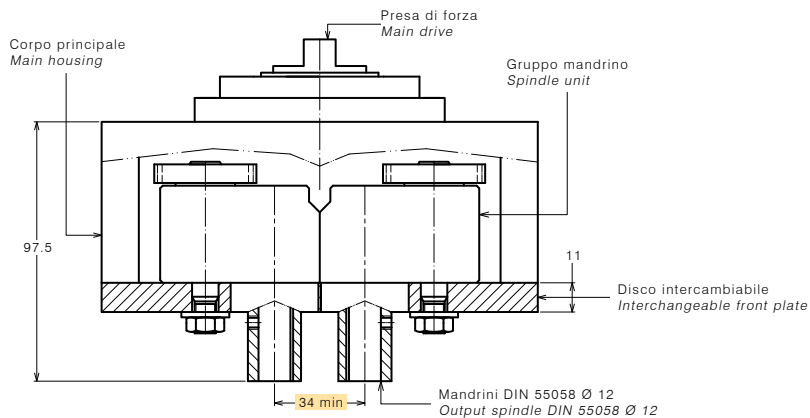
TESTA MODULARE TIPO 701 MODULAR HEADS TYPE 701

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES

| | |
|--|------------|
| Modello <i>Type</i> | 701 |
| Codice <i>Code</i> | 107011.000 |
| Foratura max <i>Max drilling capacity</i> | Ø 10 |
| Velocità max <i>Max speed</i> | 2500 RPM |
| Potenza max mandrino <i>Spindle max power</i> | 0.5 Kw |
| Interasse min <i>Min distance between the axis</i> | 34mm |
| Spinta max mandrino <i>Spindle max thrust</i> | 600 N |
| Lubrificata a grasso <i>Grease lubricated</i> | |

ACCESSORI ACCESSORIES

| | |
|--|------------|
| Flangia di collegamento <i>Quill clamp</i> | 410115.000 |
| Trascinatore <i>Driver</i> | |
| Giunto <i>Joint</i> | |



TESTE MODULARI AD INTERASSE RIPOSIZIONABILE MODULAR HEADS WITH REPOSITIONING DISTANCE BETWEEN THE AXIS

CAPACITÀ FORATURA Ø 12 MAX
MAX DRILLING CAPACITY Ø 12

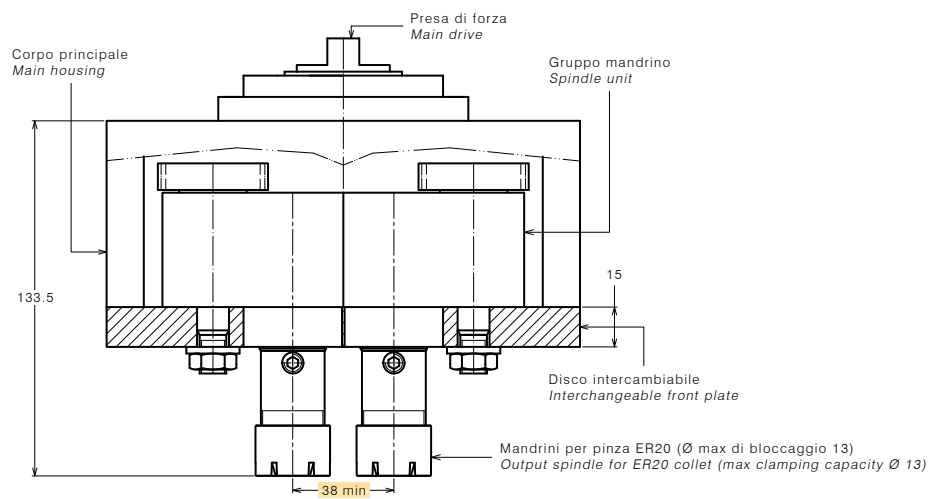
TESTA MODULARE TIPO 702PM MODULAR HEADS TYPE 702PM

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES

| | |
|--|------------|
| Modello <i>Type</i> | 702PM |
| Codice <i>Code</i> | 107012.000 |
| Foratura max <i>Max drilling capacity</i> | Ø 12 |
| Velocità max <i>Max speed</i> | 2500 RPM |
| Potenza max mandrino <i>Spindle max power</i> | 0.8 Kw |
| Interasse min <i>Min distance between the axis</i> | 38mm |
| Spinta max mandrino <i>Spindle max thrust</i> | 1000 N |
| Lubrificata a grasso <i>Grease lubricated</i> | |

ACCESSORI ACCESSORIES

| | |
|--|------------|
| Chiave <i>Clamping wrench</i> | 410220.000 |
| Pinza ER DIN 6499/B <i>ER collet DIN 6499/B</i> | 411220.100 |
| Flangia di collegamento <i>Quill clamp</i> | 410115.000 |
| Trascinatore <i>Driver</i> | |
| Giunto <i>Joint</i> | |



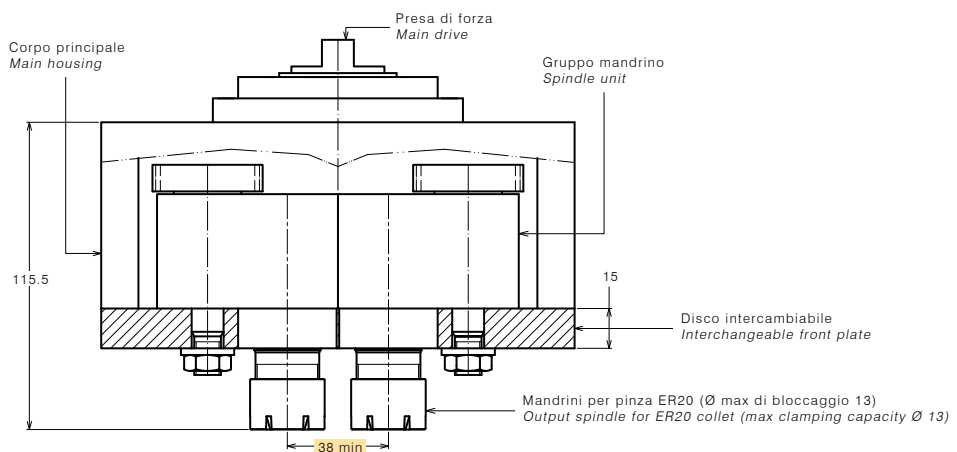
TESTA MODULARE TIPO 702P MODULAR HEADS TYPE 702P

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES

| | |
|--|------------|
| Modello <i>Type</i> | 702P |
| Codice <i>Code</i> | 107012.000 |
| Foratura max <i>Max drilling capacity</i> | Ø 12 |
| Velocità max <i>Max speed</i> | 2500 RPM |
| Potenza max mandrino <i>Spindle max power</i> | 0.8 Kw |
| Interasse min <i>Min distance between the axis</i> | 38mm |
| Spinta max mandrino <i>Spindle max thrust</i> | 702 N |
| Lubrificata a grasso <i>Grease lubricated</i> | |

ACCESSORI ACCESSORIES

| | |
|--|------------|
| Chiave <i>Clamping wrench</i> | 410220.000 |
| Pinza ER DIN 6499/B <i>ER collet DIN 6499/B</i> | 411220.100 |
| Flangia di collegamento <i>Quill clamp</i> | 410115.000 |
| Trascinatore <i>Driver</i> | |
| Giunto <i>Joint</i> | |



TESTE MODULARI AD INTERASSE RIPOSIZIONABILE MODULAR HEADS WITH REPOSITIONING DISTANCE BETWEEN THE AXIS

CAPACITÀ FORATURA Ø 12 MAX
MAX DRILLING CAPACITY Ø 12

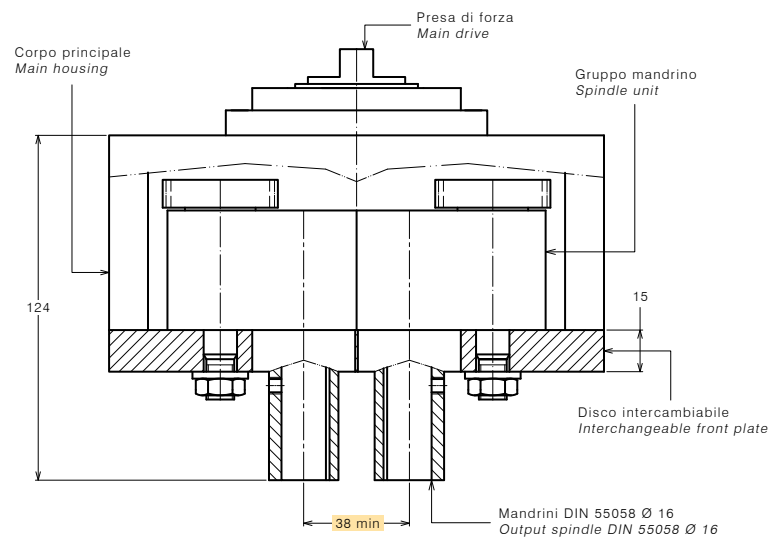
TESTA MODULARE TIPO 702 MODULAR HEADS TYPE 702

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES

| | |
|--|------------|
| Modello <i>Type</i> | 702 |
| Codice <i>Code</i> | 107012.000 |
| Foratura max <i>Max drilling capacity</i> | Ø 12 |
| Velocità max <i>Max speed</i> | 2500 RPM |
| Potenza max mandrino <i>Spindle max power</i> | 0.8 Kw |
| Interasse min <i>Min distance between the axis</i> | 38mm |
| Spinta max mandrino <i>Spindle max thrust</i> | 702 N |
| Lubrificata a grasso <i>Grease lubricated</i> | |

ACCESSORI ACCESSORIES

| | |
|--|------------|
| Flangia di collegamento <i>Quill clamp</i> | 410115.000 |
| Trascinatore <i>Driver</i> | |
| Giunto <i>Joint</i> | |



TESTE MODULARI AD INTERASSE RIPOSIZIONABILE

MODULAR HEADS WITH REPOSITIONING DISTANCE BETWEEN THE AXIS

APPENDICE TECNICA
TECHNICAL ADJUNCT

SCHEMA DI COLLEGAMENTO ALLA MACCHINA

MACHINE CONNECTION LAYOUT

Per il montaggio della testa sull'unità operatrice o al trapano

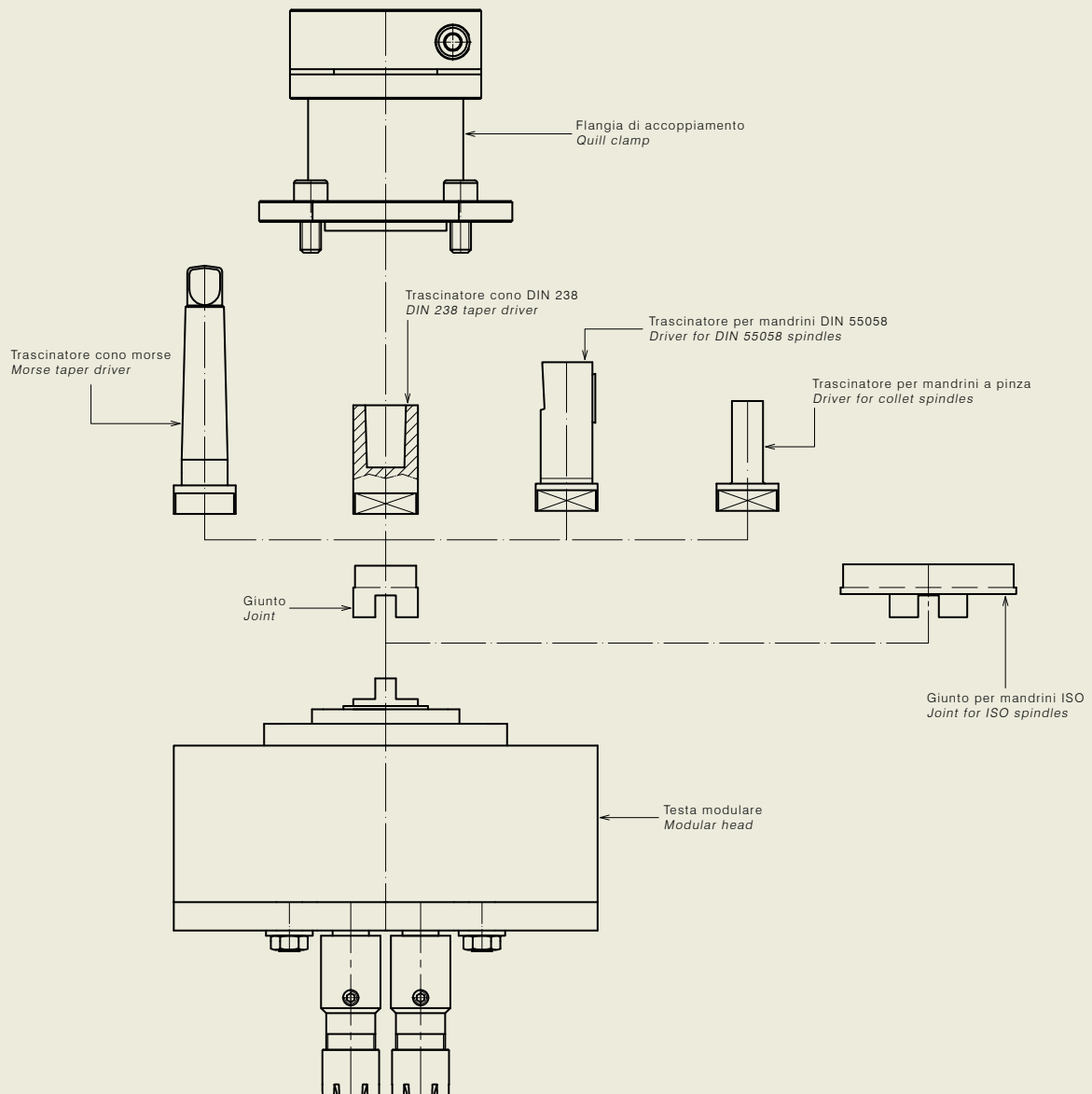
- flangia
- trascinatore
- giunto

Per una corretta ordinazione consultare la sezione accessori.

For assembling the head on operating unit or drilling machine

- quill clamp
- driver
- joint

In order to ensure correct and speedy handling, please refer to accessories pages.



TESTE MODULARI AD INTERASSE RIPOSIZIONABILE MODULAR HEADS WITH REPOSITIONING DISTANCE BETWEEN THE AXIS

APPENDICE TECNICA
TECHNICAL ADJUNCT

REGISTRAZIONE E BLOCCAGGIO UTENSILI TOOLS ADJUSTMENT AND CLAMPING

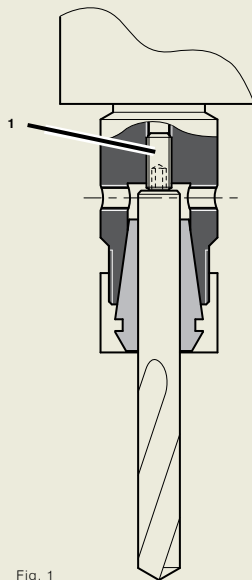


Fig. 1

Tutte le teste modulari con i mandrini per pinza ER hanno la possibilità, per le operazioni di foratura, di registrare assialmente l'utensile attraverso la vite **1** (Fig. 1), posta sul fondo della sede pinza.

Tutte le teste modulari con i mandrini per pinza ER hanno delle viti **2** (Fig. 2) sul mandrino che devono essere utilizzate per bloccare il quadro del maschio nelle operazioni di maschiatura.

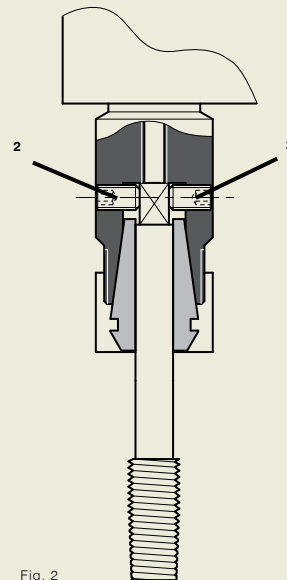


Fig. 2

Modular heads with spindle for ER collet have the possibility, for drilling operations, to adjust axial tool length, using screw ref **1** (Fig. 1).

Modular heads with spindle for ER collet, have two screws ref **2** (Fig. 2) that must be used for clamping tap square during tapping operations.

