

# TORRETTE REVOLVER

## TURRET HEADS



## APPLICAZIONE

Le torrette a revolver nascono dall'esigenza di aumentare la flessibilità ed incrementare il potenziale della macchine utensili.

Possono eseguire lavorazioni di foratura, maschiatura, alesatura e fresatura.

Possono essere montate direttamente sul mandrino macchina oppure motorizzate direttamente e movimentate con slitta a uno o più assi di azionamento.

Possono essere montate teste a mandrini multipli, teste angolari e moltiplicatori di giri.

## APPLICATION

*Turret heads are born from the need to increase the flexibility and potential of machine tool.*

*Can be used for drilling, tapping and milling machining operation.*

*Can be mounted directly on machine tool spindle nose on a unit with one more axis direction.*

*Can be mounted multispindle heads, angle heads, speed increaser.*

## CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- costruzione in acciaio e ghisa
- indexaggio e bloccaggio su corona a dentatura frontale hirth
- mandrini tipo Weldon, ABS, HSK, ER DIN 6499/B montati su cuscinetti di precisione
- refrigerante esterno
- lubrificazione a grasso

## TECHNICAL FEATURES

- 100% steel and cast iron made
- positioning system based on hirth crown gear
- spindle tool holder Weldon, ABS, HSK, ER DIN 6499/B
- external coolant
- grease lubricated

## SISTEMA DI CONTROLLO

I singoli componenti sono sottoposti a controllo

- macrogeometrico
- microgeometrico

Il prodotto finito assemblato viene sottoposto a:

- ispezione dimensionale e geometrica con macchina di misura a coordinate CMM in sala climatizzata
- controllo della temperatura
- controllo rumorosità
- controllo vibrazioni

## TEST STAND AND QUALITY

*Each single component is measured and tested as per*

- macro geometric test
- micro geometric test

*Finished assembled product is subjected to*

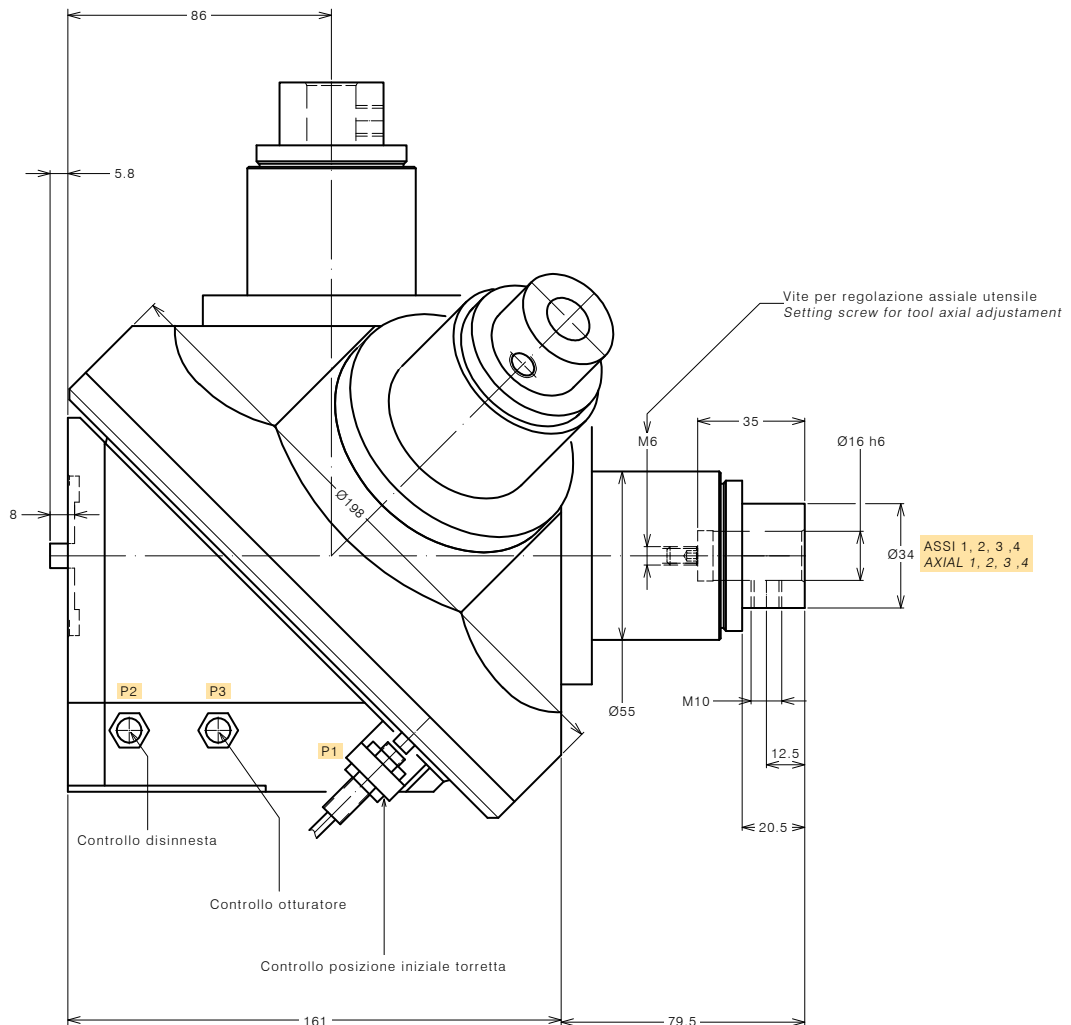
- dimensional and geometrical inspection with CMM coordinate machine in climatized room
- temperature test value
- noise test value
- vibration test value



**TORRETTA REVOLVER A 4 MANDRINI**  
**4 SPINDLE TURRET HEAD**

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL FEATURES

Modello <i>Type</i>	R16-4
Codice <i>Code</i>	106002.100
Mondrini <i>Spindle</i>	Weldon Ø16 - HSK - ABS - Kemst
Rotazione presa di forza <i>Main drive rotation</i>	DX / RH
Rotazione mandrino <i>Spindle rotation</i>	DX / RH
Rapporto di trasmissione <i>Transmission ratio</i>	1:1
Velocità max <i>Max speed</i>	6000 rpm
Spinta max mandrino <i>Spindle max thrust</i>	1000 N
Peso <i>Weight</i>	22 Kg
Lubrificata a grasso <i>Grease lubricated</i>	Klüber Isoflex NBU 15



**TORRETTA REVOLVER A 4 MANDRINI**  
**4 SPINDLE TURRET HEAD**

**CICLO INIZIALE PER SETTAGGIO TORRETTA**

Torretta disotturata. Mandrino disinserito. Comando rotazione torretta inserito.  
-Finecorsa P2 eccitato e Pressostato sulla linea A eccitato.

Rotazione torretta fino al finecorsa P1 comandata dal mandrino unità.

Torretta otturata. Mandrino inserito.  
-Finecorsa P3 eccitato e Pressostato sulla linea B eccitato.

**CICLO DI LAVORO**

A fine operazione, disotturare la torretta mettendo in pressione la linea A.

Su consenso del finecorsa P2 e del pressostato sulla linea A, eseguire la rotazione della torretta tramite il mandrino dell'unità (0.5 giri per ottenere una rotazione di 90°).  
-Il mandrino dell'unità deve essere controllato da un resolver e deve arrestarsi sempre nella medesima posizione.

Su consenso del revolver dell'unità, otturare la torretta mettendo in pressione la linea B.  
Può essere iniziata una nuova operazione solo su consenso del finecorsa P3 e del pressostato sulla linea B.

