

TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO MANUALE

PLATEAUX TOURNANTES A POSITIONNEMENT RAPIDE MANUEL

ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING

SCHNELLE POSITIONSEINSTELLUNG DREHTISCHE

TGIR – TGSIR – TGIF



TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO MANUALE mod.TG/R – TGS/R – TG/F

Queste tavole sono realizzate con lo scopo di eliminare i tempi passivi risultanti dalla traslazione tra due divisioni angolari.

Trovano impiego in numerose lavorazioni dove è necessario un rapido posizionamento; sono adatte per forature assiali, radiali e per fresature forature tangenziali non gravose. Per la loro facilità di manovra possono essere usate anche da operatori non specializzati.

Eseguono, di serie, 2/3/4/6/8/12/24 divisioni angolari (a richiesta è possibile fornire tavole con divisioni diverse).

Per eseguire le divisioni è sufficiente:

- Disinnestare il punzone di posizionamento.
- Far ruotare la piastra girevole mediante le apposite impugnature poste sul diametro esterno della piastra stessa, quindi stazionarla secondo le divisioni volute, prendendo come riferimento i numeri incisi sul cono della piastra e corrispondenti alle tacche del disco divisore interno.
- Innestare nuovamente il punzone tramite l'apposita maniglia o impugnatura, la particolare forma delle tacche del disco divisore consente di posizionare la tavola anche se la linea di fede della stazione desiderata è spostata di qualche mm. in più o in meno rispetto la linea del nonio dello "0".
- Eseguire il bloccaggio assiale mediante i due eccentrici; nei diametri 130 il bloccaggio viene effettuato tramite due nottolini.

Il modello TGS/R prodotto nei diametri 130-200-300-400, può essere impiegato sia in posizione orizzontale (asse tavola verticale) che in posizione verticale (asse tavola orizzontale = 90°), risolvendo così numerosi problemi di doppio posizionamento.

Il modello TG/F prodotto nei diametri mm.300-400-500, è stato studiato e realizzato allo scopo di eliminare l'uso delle maschere per la foratura. L'asta millimetrata di cui è provvisto, (di precisione con lettura ventesimale), permette di passare in pochi istanti da un diametro all'altro. E' regolabile anche in altezza. La boccia cilindrica centrale per il passaggio della punta, cementata, temprata e rettificata, viene fornita con foro Ø 18 H7. E' intercambiabile e con l'applicazione delle bussole DIN 173, normalmente in commercio, è possibile effettuare forature da mm.2 a mm.18.

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

Basamento e piattaforma in ghisa sorbitico perlitica con aggiunta di NiCrCu indeformabile e stagionata. Le perfette nervature interne garantiscono l'indeformabilità.

Disco divisore in ghisa mehanite con indurimento superficiale.

Montaggio delle parti rotanti su cuscinetti assiali.

Montaggio piastra e basamento in accoppiamento conico.

Doppio bloccaggio assiale della piastra.

Boccia centrale temprata e rettificata. Nei diametri 130 il foro centrale è filettato per consentire l'applicazione di un piccolo mandrino con guida cilindrica per il centraggio.

Possibilità di regolazione di un eventuale gioco della piastra rotante mediante una vite a testa incassata posta sotto il nonio mobile dello zero che agisce su uno speciale lardone conico in bronzo.

Piastra, basamento ed altre parti rettificate.

Le tavole, esclusi i diametri 130, vengono fornite con certificato di collaudo secondo le norme STANIMUC tabella UNI 5069 e con certificato di garanzia (mesi 6).



TABLES TOURANTES A POSITIONNEMENT RAPID MANUEL mod.TG/R – TGS/R – TG/F

Ces tables sont réalisées dans le but d'éliminer les temps passifs qui dérivent de la translation entre deux divisions angulaires.

Elles peuvent être employées lorsque une mise en position rapide est nécessaire; elles sont aptes aux perçages axiaux, radiaux et pour les fraisages et les perçages tangentiels. Grâce à leur facilité de manoeuvre elles peuvent être employées même par le personnel non spécialisé.

Elles exécutent 2/3/4/6/8/12/24 indexations standards (sur demande il est possible de fournir des tables avec indexations différentes).

Pour obtenir les indexations il faut:

- Débrayer le poinçon de positionnement.
- Tourner le plateau tournant par les poignées placées sur le diamètre extérieur du plateau, fixer le plateau selon les indexations désirées en prenant comme référence les chiffres gravés sur le cône du plateau et correspondant aux entailles du disque diviseur interne.
- Embrayer le poinçon par la manivelle ou la poignée. La forme particulière des entailles du disque diviseur permet le positionnement de la table, même lorsque la ligne de référence de la position désirée est déplacée de quelques millimètres en plus ou en moins par rapport à la ligne du nonius du zéro.
- Effectuer le blocage axial par les deux excentriques. Pour les diamètres 130 le blocage est effectué par deux dé clics.

Le modèle TGS/R, produit dans les diamètres 130-200-300-400, peut être employé soit en position horizontale (axe table verticale) soit en position verticale (axe table horizontal = 90°) offrant ainsi une solution facile aux problèmes de double positionnement.

Le modèle TG/F, produit dans les diamètres 300-400-500, a été étudié et réalisé pour éliminer les masques de perçage. La tige millimétrique de précision avec lecture au vingtième permet de passer, en quelques secondes, d'un diamètre à l'autre en étant réglable même sur la hauteur.

La douille cylindrique centrale pour le passage de la pointe est cémentée, trempée, rectifiée et est livrée avec un diamètre 18 H7. Elle est interchangeable et avec l'adjonction des douilles DIN 173, il est possible d'effectuer des perçages de 2 mm. à 18 mm.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Base et plateau en fonte sorbitique perlitique et Ni-Cr-Cu indéformable. Les parfaites nervures internes assurent un'absolue stabilité et une absolue indéformabilité.

Disque diviseur en fonte Méhanite avec traitement superficiel.

Montage des parties roulantes sur coussinets axiaux.

Montage du plateau et de la base en **accouplement conique**.

Double blocage axial du plateau sur la table.

Douille centrale trempée et rectifiée. Pour les diamètres 130 le trou central est fileté pour permettre le montage d'un mandrin avec guide cylindrique pour le centrage.

Possibilité de réglage d'un jeu éventuel du plateau tournant par une vis à tête 6 pans creuse, placée sous le nonius mobile du zéro qui agit sur un tasseau spécial en bronze.

Plateau tournant, base et autres parties sont rectifiées.

Les tables, à l'exclusion des diamètres 130, sont livrées avec certificat de bon fonctionnement selon les règles STANIMUC table UNI 5069 et certificat de garantie (6 mois).

DATI TECNICI	DONNEES TECHNIQUES	TECHNICAL DATA	TECHNISCHE DATEN	Ø mm	TG/R					TGS/R			
					130	200	300	400	500	130	200	300	400
Foro centrale	Trou central	Central hole	Zentralbohrung	mm.	14 _{MA}	25	30	35	40	14 _{MA}	25	30	35
Cave a T	Rainures à T	T slots	T-Nuten	mm.	10	10	12	14	14	10	10	12	14
Portata massima	Charge admis sur le plateau	Load capacity	Tischbelastung	Kg.	15	30	50	70	110	15	30	50	70
Peso netto	Poids net	Net weight	Nettogewicht	kg.	7	23	53	89	139	9	27	57	95



ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING mod.TG/R – TGS/R – TG/F

These tables have been studied in order to eliminate idle times resulting from the traverse between two stations.

They can be used for lots of works for which a rapid positioning is required. They are particularly suitable for axial and radial drillings and for tangential millings and drillings.

They carry out 2/3/4/6/8/12/24 angular indexings (upon request the table can be supplied with different indexings).

To obtain the required divisions:

- Disengage the taper positioning punch.
- Turn the rotary plate by the handles placed on the outside diameter of the plate and lock it according to the wished indexings. As reference use the numbers graved on the plate cone and corresponding to the notches of the internal dividing disc.
- Engage the punch again by the handle or the crank. The particular notches of the dividing disc allows the table positioning even if the index line of the station is displaced few millimeters from the ZERO nonius line.
- Carry out the axial locking by means of the two cams. For diameter 130 locking must be done through two pawls.

TGS/R model, produced in diameter 130-200-300-400, can be used both in horizontal position (vertical table axis) and in vertical position (horizontal table axis = 90°), so facilitating double positionings.

TG/F model, produced in diameter 300-400-500, has been studied in order to eliminate heavy drilling jigs.

An high precision millimeter rod (twentieth reading) allows to change, in an instant, from one diameter to another, and it is also height adjustable.

Central cylindrical ferrule is hardened and ground and is supplied with a hole of 18 H7 diameter. It is interchangeable. Fitting standard ferrules DIN 173, on the commerce, it is possible to obtain drillings from 2 to 18 mm.

CONSTRUCTIVE CHARACTERISTICS

Base and plate in sorbitic-pearlitic cast iron with Ni+Cr+Cu. Accurately made internal ribs guarantee indeformability.

Dividing disc of mehanite cast iron with hardened surface.

Assembly of rotating parts on axial bearings.

Plate and base assembly in taper fit.

Double axial locking of the rotary plate. On diameters 130 there's a threaded central hole to allow to fit a chuck with cylindrical guide for centering.

Central ferrule hardened and ground.

Possibility of adjustment of an eventual backlash of the rotary table by a socket screw placed under the movable zero nonius and acting on a special bronze insert.

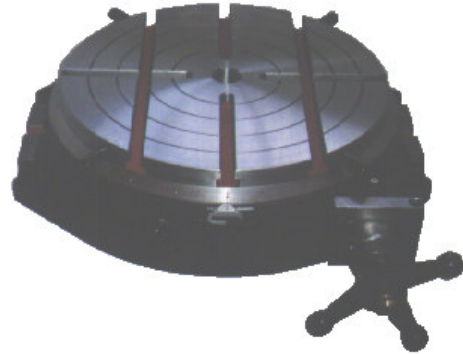
Plate, base and other parts are ground.

Rotary tables, Ø 130 excluded, are supplied with testing certificate according to STANIMUC standards, table UNI 5069 and warranty certificate (six months).

TGS/R 130



TG/R 200-300-400-500



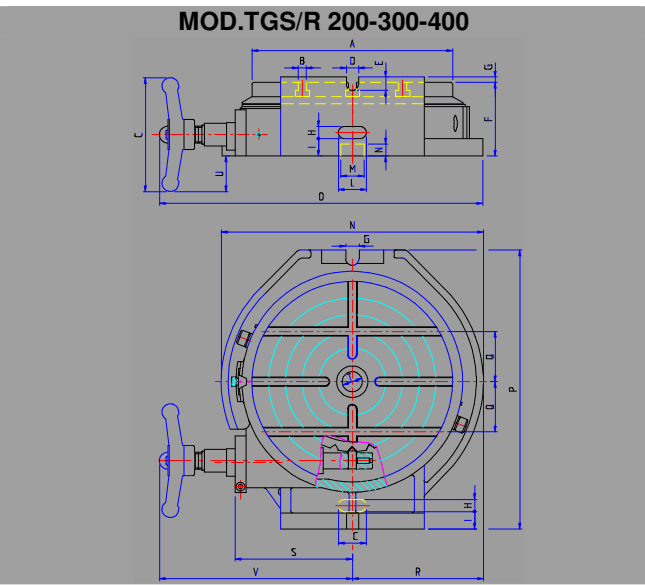
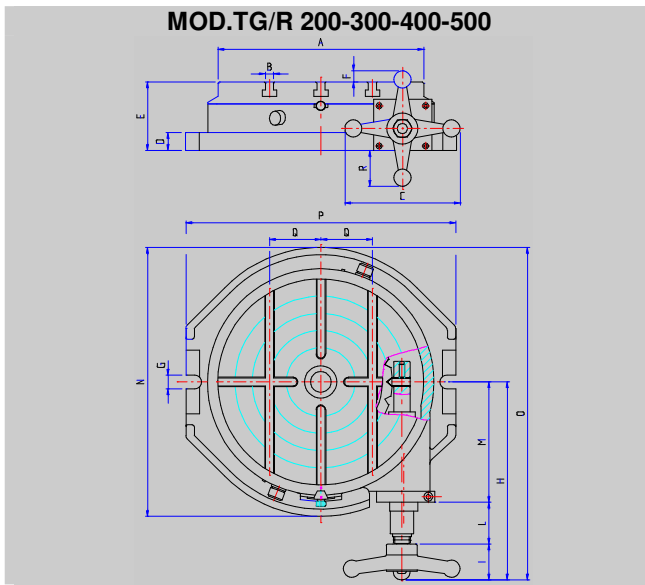
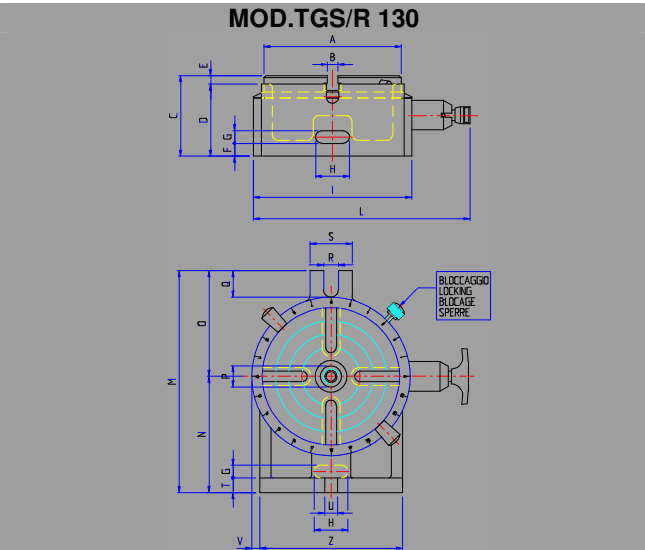
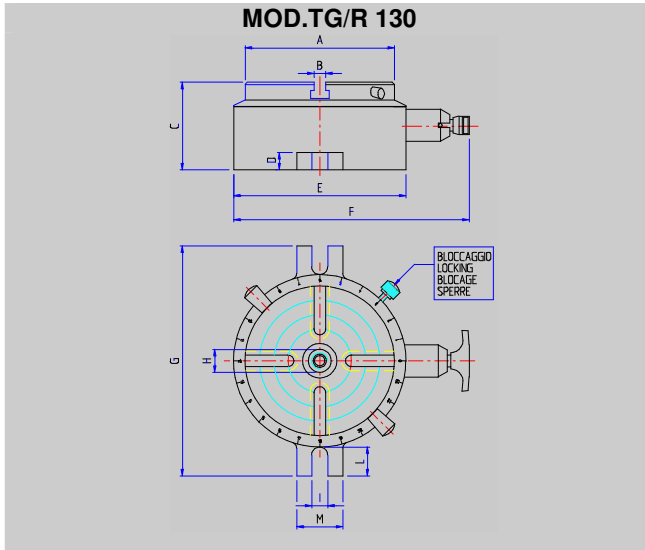
TGS/R 200-300-400



TG/R 130



MISURE D'INGOMBRO - MESURES D'ENCOMBREMENT - OVERALL DIMENSIONS - ABMESSUNGEN



VERSIONE PIANA – VERSION HORIZONTALE – HORIZONTAL VERSION – FLACHE VERSION

Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R
130	130	10	77	15	150	205	200	20 H7	14	25	40	-	-	-	-	-
200	200	10	70	21	85	31	13	217	49	48	120	265	350	278	50	10
300	300	12	70	23	100	16	18	291	53	48	190	390	485	395	75	54
400	400	14	70	23	113	3	18	335	53	48	237	490	585	500	100	48
500	500	14	70	50	122	-	18	354	53	48	253	590	650	600	125	43

VERSIONE PIANA E VERTICALE – VERSION HORIZONTALE ET VERTICALE – HORIZONTAL AND VERTICAL VERSION – FLACHE UND SENKRECHT VERSION

Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z
130	130	10	77	68	9	12	12	32	150	205	210	110	100	20H7	25	14	40	14	12	8	135
200	200	10	70	14	18	86	10	14	23	36	36	18	350	308	50	130	119	25	10	220	-
300	300	12	70	18	20	100	17	18	26	42	42	20	485	415	75	195	179	30	54	290	-
400	400	14	70	18	20	112	38	18	26	42	42	20	585	532	100	245	229	35	48	340	-

Le caratteristiche meccaniche, tecniche, costruttive e dimensionali riportate nel presente opuscolo non sono impegnative e possono essere modificate.
 Les caractéristiques mécaniques, techniques, constructives et dimensionnelles indiquées dans cette brochure ne sont pas impératives et peuvent être modifiées.
 Mechanical, technical, building and dimensional characteristics contained in this catalog are not binding and they are subject to modifications.
 Die in diesen Unterlagen wiedergegebenen mechanischen und technischen Eigenschaften, sowie die Konstruktionsmerkmale und Abmessungen sind nicht bindend und können geändert werden.



Via Gallarate, 108
 28047 OLEGGIO (NO) ITALY
 tel.0321/961112-992873
 fax 0321/992873

RIVENDITORE AUTORIZZATO: