

IMPORTANTE:

Il centratore è disponibile solo su richiesta con consegna 30 GG.

IMPORTANT:

The centering device is available on request only with a delivery time of 30 days.

CENTRATORE COMPLETO IN CASSETTA COMPLETE CENTERING DEVICE

Codice - Code
101000293



I componenti, fornibili singolarmente, sono i seguenti:

1 mandrino rotante completo CM2	cod. 101001940
1 boccia cava Ø 9 ÷ 27	cod. 102100840
1 boccia cava Ø 15 ÷ 37	cod. 102100841
1 boccia cava Ø 30 ÷ 52	cod. 102100842
1 boccia cava Ø 42 ÷ 62	cod. 102100843
1 base in ghisa con boccia conica incorporata da Ø 9 a Ø 62 in acciaio CMT TMP	cod. 102100845
1 boccia rettificata porta punta da centro per Ø 6	cod. 102100847
1 boccia rettificata porta punta da centro per Ø 6,3	cod. 102100848
1 boccia rettificata porta punta da centro per Ø 8	cod. 102100849
1 boccia rettificata porta punta da centro per Ø 10	cod. 102100850
1 boccia rettificata porta punta da centro per Ø 12	cod. 102100929
1 boccia rettificata porta punta da centro per Ø 12,5	cod. 102100930

Components that can be singly supplied, are as follows:

1 complete rotating spindle MT2	code 101001940
1 slot bush Ø 9 ÷ 27	code 102100840
1 slot bush Ø 15 ÷ 37	code 102100841
1 slot bush Ø 30 ÷ 52	code 102100842
1 slot bush Ø 42 ÷ 62	code 102100843
1 base of cast iron with conical bush incorporated from Ø 9 to Ø 62 CMT TMP of hardened steel.	code 102100845
1 ground bush for centering-points for Ø 6	code 102100847
1 ground bush for centering-points for Ø 6,3	code 102100848
1 ground bush for centering-points for Ø 8	code 102100849
1 ground bush for centering-points for Ø 10	code 102100850
1 ground bush for centering-points for Ø 12	code 102100929
1 ground bush for centering-points for Ø 12,5	code 102100930

UN PROBLEMA RISOLTO CON UNA NOVITÀ

che permette di accelerare notevolmente i tempi di produzione. Ogni 10-15 secondi si centra sulle estremità una barra di lunghezza compatibile al campo di utilizzo del trapano.

Il centratore automatico per barre tonde e poligonali centra con la precisione 10/100 su un semplice trapano a colonna o radiale provvisto di Cono Morse 2.

Il centratore automatico "FRB" è costituito da due parti scorrevoli assialmente: la parte centrale mandrino e la boccia cava.

Durante il funzionamento la boccia cava viene ad appoggiare sulla faccia da centrare: mentre la parte centrale mandrino, che è fissata all'albero motore del trapano, può proseguire la sua corsa eseguendo la foratura di centraggio.

Note per l'uso

Si consiglia di effettuare una piccola spianatura sulla punta da centro; ciò ne faciliterà il serraggio impedendone la rotazione. Per garantire il posizionamento assiale della punta da centro introdurre un cacciavite nel foro della boccia porta punta e agire sulla vite predisposta.

A PROBLEM SOLVED BY A NEW SOLUTION

that allows to speed up production times.

Every 10-15 seconds it is possible to center a bar with a length compatible with the distance of the drill.

The automatic centering device for round and polygonal bars, centers with an accuracy 10/100 on a simple pillar or radial drill provided with a Morse Taper 2.

The FRB centering device consists of two axially sliding parts: the spindle and the slot bush.

During the operation, the slot bush gets in touch with the face to be centered while the spindle, that is fixed to the drive shaft of the drill, runs and makes the centering drilling.

Notes for use

We suggest to manufacture a small leveling on the centering point; in this way closing will be easier preventing any rotation.

To ensure axial positioning of the center point, insert a screwdriver in the hole of the center carrying bush and adjust the screw.

