

# CONTROPUNTE ROTANTI A CARICO ASSIALE DIFFERENZIATO SERIE 80 E 85 IDEALI PER LAVORAZIONI CON TRASCINATORE UN MECCANISMO UNICO AL MONDO



**BREVETTATO  
PATENTED**

*LIVE CENTERS WITH AXIAL LOAD DISTRIBUTION "80" AND "85" SERIES:  
THE BEST FOR MACHINING WITH THE FACE DRIVER  
THE ONLY MECHANISM OF ITS KIND IN THE WORLD*

## REQUISITI TECNICI

La contropunta FRB a carico assiale differenziato è provvista di due cuscinetti reggispira ⑯ e ⑰ tra i quali è inserita una molla a tazza speciale ⑤ per differenziare il carico assiale sui due reggispira. Facendo pressione sulla punta ② questa comincia a rientrare fino ad un massimo di 0.25 mm (corrispondenti per la contropunta FRB cono morse 4 a 500 Kg di carico assiale) che vengono caricati sul reggispira posteriore ⑰.

Pertanto l'albero ③, essendo già rientrato di 0.25 mm, è andato in battuta sull'anello interno del cuscinetto a rulli conici ⑭ trasmettendo così l'ulteriore carico assiale sul reggispira anteriore ⑯. Con questo sistema brevettato, la contropunta consente di lavorare con carico assiale molto elevato e, lavorando alberame con trascinatore, è possibile usare un maggior avanzamento e profondità di passata.

Vi sono inoltre due gabbie a rullini ⑱ per una forte tenuta radiale, una boccia antivibrante portante ⑦ mantenuta rigida mediante una molla ⑧ eliminando in questo modo le vibrazioni. Agendo con una chiave a compasso sulla ghiera ④ posta anteriormente alla contropunta serie 80 si elimina il gioco che si crea con l'usura dei cuscinetti.

Un anello parascorie di protezione ⑩ garantisce un perfetto isolamento dell'anello di tenuta ⑫, dalle scorie stesse. La ghiera di spallamento ed estrazione ⑳ nella parte posteriore, serve ad eliminare flessioni e vibrazioni.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

*The FRB live center with axial load distribution has two thrust bearings ⑯ and ⑰ between which a specially designed Belleville spring washer ⑤ is inserted to distribute the load between the two bearings. When a thrust acts on the center ② it will retract up to 0.25 mm (inc. 0.0098) which corresponds to 500 Kg (1102.3 lb) of axial load for the FRB live center Morse taper 4 that is absorbed by the back bearing ⑰.*

*As the center shaft ③ has now moved inside by 0.25 mm (inc. 0.0098) it comes to rest on the inner ring of the cylindrical roller bearing ⑭, thereby transmitting the remaining force to the front bearing ⑯. This patented center allows the center to apply a very high rate of live center thrust to the process.*

*When turning shafts held by face driver, machining can be carried out with an accordingly high feed rate and cutting depth.*

*The two roller cages ⑱ support heavy radial loads, and a vibrations-damping bush ⑦ kept stiff by a spring ⑧ which prevents vibration. The nut ④ at the front of the live center can be adjusted to eliminate the play caused by worn bearings by means of a caliper wrench.*

*A chip guard ring ⑩ guarantees complete insulation of the sealing ring ⑫ from chips. The back extraction nut ⑳ prevents deflection and vibration.*

