

FEATURES

High precision work to IT6 tolerance, with excellent surface finish, is achieved using TRC boring heads. These are very sensitive and radial correction of 5 micron can be effected directly on the machine and easily read on the vernier scale.

COMPONENTS

1. Body
2. Slide toolholder
3. Expanding radial pin
4. Vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler
9. Bit holder

MERKMALE

Die TRC Köpfe ermöglichen Bearbeitungstoleranzen bis zum Toleranzgrad IT6 bei hochwertiger Oberflächengüte. Sie besitzen eine Feinverstellung mit einer Genauigkeit über Skala leicht ablesbar von radial 5 µm, somit können direkt an der Maschine Einstellungen ausgeführt werden.

BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustritt
7. Werkzeugklemmschraube
8. Schmiernippel
9. Plattenhalter

ОСОБЕННОСТИ

Высокая точность обработки по классу точности IT6 с исключительной чистотой поверхности достигается при использовании расточных головок TRC и микрометрических расточных головок. Они очень чувствительны и радиальная коррекция в 5 микрон может быть осуществлена прямо на станке и легко считана со шкалы нониуса.

КОМПОНЕНТЫ

1. Корпус
2. Салазки
3. Разжимной фиксирующий винт
4. Шкала нониуса
5. Винт фиксации салазок
6. Выходное отверстие канала подачи СОЖ
7. Винт фиксации инструмента
8. Масленка
9. Держатель кассеты

CHARAKTERYSTYKA

Głowice serii TRC umożliwiają obróbkę o bardzo wysokiej dokładności w tolerancji IT6 i gwarantują uzyskanie doskonałej jakości powierzchni. Dokładność ustawcza głowic wynosi 5 mikronów na promieniu. Wartość ta jest łatwa do odczytania bezpośrednio na noniuszu, co umożliwia dokonywanie regulacji także bezpośrednio na obrabiarce.

BUDOWA

1. Korpus
2. Sanie narzędziowe
3. Promieniowy sworzeń rozporowy
4. Podziałka noniusza
5. Śruba blokująca sanie narzędziowe
6. Dysza chłodzenia
7. Śruba mocująca nóż wytaczak
8. Smarownica
9. Wytaczak

CARATTERISTICHE

Le testine TRC consentono lavorazioni di alta precisione con tolleranze di grado IT6 con ottima finitura superficiale. Hanno una sensibilità di regolazione di 5 micron sul raggio, facilmente leggibile sul nonio ed eseguibile anche in macchina.

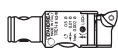
COMPONENTI

1. Corpo
2. Slitta portautensili
3. Perno radiale espandibile
4. Nonio
5. Vite bloccaggio slitta
6. Ugello uscita refrigerante
7. Vite bloccaggio utensili
8. Oliatore
9. Seggio portainserti

TRC

Ø 2.5 ~ 200

TRC 14
Ø 14.5 ~ 18



TRC 16
Ø 18 ~ 24



TRC 20
Ø 22 ~ 30



TRC 25
Ø 28 ~ 40



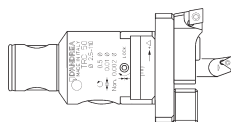
TRC 32
Ø 35 ~ 53



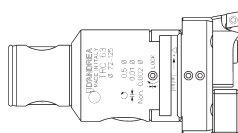
TRC 40
Ø 48 ~ 66



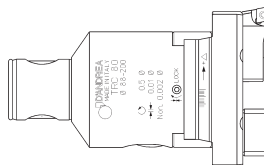
TRC 50
Ø 2.5 ~ 110



TRC 63
Ø 72 ~ 125



TRC 80
Ø 88 ~ 200



10 µm
nonio
vernier **2 µm**

IMPORTANT NOTE

- Take care that the tools and tool holders are blocked on the slide. The only maneuvering and adjustment screws to be used are those listed in the Components section.
- The screws not listed in the Components section should not be touched in order not to compromise the correct operation of boring bars and heads.
- Bit holders and boring bars should be assembled with the insert turned on the same direction as the screw (5) (see photo).
- Remember to loosen the screw (5) before adjusting the vernier setting(4). Block the screw (5) at the end of the adjustment.

The adjustment of POSITIVE is carried out by turning the vernier (4) counter-clockwise.

The use of coolant on the TRC double-bit heads should be 40 BAR max.

WICHTIGER HINWEIS

- Sicherstellen, dass Werkzeuge und Plattenhalter fest auf dem Schlitten angebracht sind. Nur die Verstell- und Einstellschrauben, die wichtig für den Einsatz des Kopfes sind, sind unter dem Punkt Komponenten aufgeführt.
- Um die Funktionsweise des Kopfes nicht zu beeinträchtigen, dürfen die nicht aufgeführten Schrauben nicht verstellt werden.
- Die Wendenschneidenplatten der Plattenhalter und Bohrstangen müssen in der selben Richtung wie die Klemmschraube (5) sitzt, montiert werden.

- Sicherstellen, dass die Klemmschraube (5) vor einer Schlitteneinstellung über die Skalenschraube (4) gelöst wird. Klemmschraube (5) nach dem Einstellen wieder festziehen.

Die positive, Zustellung erfolgt durch Drehung der Skalenschraube (4) gegen den Uhrzeigersinn.

Bei Verwendung von Kühlmittel bei den TRC Köpfen darf der maximale Druck 40 Bar betragen.

ВНИМАНИЕ

- Убедитесь, что инструменты или державки жестко закреплены в салазках. В качестве маневровых или регулировочных винтов могут быть использованы только перечисленные в разделе «Компоненты».

- Не прикасайтесь к винтам, не перечисленным в разделе «Компоненты», чтобы не нарушить внутренних заводских регулировок и тем самым точности расточных головок и штанг.

- Направление режущей пластины у кассет и оправок должно соответствовать маркировке, выбитой на салазках головки.

- Всегда ослабляйте зажимной винт (5) перед установкой значения нониуса (4). Затяните винт (5) после окончания регулировки.

Настройка в сторону увеличения размера осуществляется поворотом нониуса против часовой стрелки.

Использование СОЖ в головках TRC должно осуществляться при максимальном давлении 40 BAR.

UWAGA

- Upewnić się czy narzędzie lub imak narzędziowy są dobrze zablokowane na głowicy. Należy posługiwać się tylko śrubami mocującymi wytaczadła lub regulującymi głowice, znajdującymi się w dziale „Komponenty”.

- Śruby nie wymienione w dziale „Komponenty” nie mogą być stosowane, gdyż grozi to uszkodzeniem wytaczadeł i głowic mikrometrycznych.

- Noże i wytaczaki należy montować tak, aby patrząc na głowicę widzieć jednocześnie powierzchnię płytki wieloostrowej i śrubę blokującą sanie (5).

- Należy pamiętać o poluzowaniu śruby (5) przed regulacją przy użyciu noniusza(4). Należy zablokować śrubę(5) po zakończeniu regulacji.

DODATNIA regulację (zwiększenie średnicy wytaczanej) uzyskuje się obracając noniusz w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (4).

Ciśnienie chłodziwa podawanego przez głowicę TRC nie może być wyższe niż 40 BAR.

ATTENZIONE

- Assicurarsi che utensili e portautensili siano saldamente bloccati sulla slitta. Le viti di manovra o di regolazione utili per l'impiego delle testine sono solo quelle indicate nel punto Componenti.

- Le viti non indicate nel punto Componenti non devono essere toccate per non compromettere il buon funzionamento delle testine.

- Seggi e barenii devono essere montati con l'inserto rivolto dalla stessa parte della vite (5) (vedere foto).

- Ricordarsi di allentare la vite (5) prima di eseguire una regolazione del nonio (4). Bloccare la vite (5) a fine regolazione.

La regolazione POSITIVA si esegue ruotando in senso antiorario il nonio (4).

L'impiego del refrigerante sulle testine TRC deve essere max. 40 BAR.

TRC 14
TRC 16
TRC 20
TRC 25
TRC 32
TRC 40

Ø 14.5 ~ 66

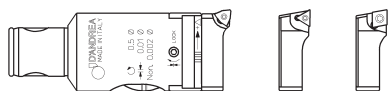
WC GT
TPGX
CCGT p.218
CCMT
CCMT
SFQC ..
SFSM ..
SFCC .. p.188
SFTP ..
SFWC ..

fig.1
fig.2
fig.3 $\varnothing 3 \text{ min} = (\varnothing 1 + \varnothing 2 + 1) : 2$

COMPONENTS	BAUTEILE	КОМПОНЕНТЫ	BUDOWA	COMPONENTI
1. Body	1. Körper	1. Корпус	1. Korpus	1. Corpo
2. Slide toolholder	2. Werkzeugschlitten	2. Салазки	2. Sanie narzędziowe	2. Slitta portautensili
3. Expanding radial pin	3. Spreizbolzen	3. Разжимной фиксирующий винт	3. Promieniowy sworzeń rozporowy	3. Perno radiale espandibile
4. Vernier scale	4. Nonius	4. Шкала нониуса	4. Podziałka noniusza	4. Nonio
5. Slide clamp screw	5. Schlittenklemmschraube	5. Выходное отверстие канала подачи СОЖ	5. Śruba blokująca sanie narzędziowe	5. Vite bloccaggio slitta
6. Coolant outlet	6. Kühlmittelaustritt	8. Масленка	6. Dysza chłodzenia	6. Uscita refrigerante
8. Oiler	8. Schmiernippel		7. Smarownica	8. Oliatore

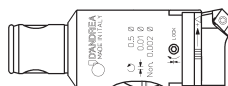


fig.1



REF.	CODE	MHD'd ₁	Ø ₁	L	C	SF..				kg
TRC 14	45 50 114 0030 0	14	14.5 ~ 18	30	1	SFVC 14	•	–	–	0.02
TRC 16	45 50 116 0034 0	16	18 ~ 24	34	1.5	SF.. 16	–	–	•	0.05
TRC 20	45 50 120 0040 0	20	22 ~ 30	40	2.5	SF.. 20	–	–	•	0.1
TRC 25	45 50 125 0050 0	25	28 ~ 40	50	3	SF.. 25	–	•	•	0.2
TRC 32	45 50 132 0063 0	32	35 ~ 53	63	4	SF.. 32	–	•	•	0.35
TRC 40	45 50 140 0080 0	40	48 ~ 66	80	5	SF.. 40	–	•	•	0.7

fig.2

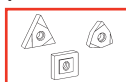


REF.	CODE	MHD'd ₁	Ø ₁	Ø ₂	α	L	C	SFSM ..		kg
TRC 25	45 50 125 0050 0	25	26.5 ~ 39.5	23 ~ 37	15°	50	3	SFSM 25-15°	•	0.2
				20 ~ 34	30°			SFSM 25-30°		
				18 ~ 32	45°			SFSM 25-45°		
TRC 32	45 50 132 0063 0	32	34 ~ 52	30.5 ~ 48.5	15°	63	4	SFSM 32-15°	•	0.35
				27.5 ~ 45.5	30°			SFSM 32-30°		
				25 ~ 42.5	45°			SFSM 32-45°		
TRC 40	45 50 140 0080 0	40	44.5 ~ 65.5	40 ~ 60.5	15°	80	5	SFSM 40-15°	•	0.7
				35.5 ~ 56.5	30°			SFSM 40-30°		
				32 ~ 52.5	45°			SFSM 40-45°		

fig.3



REF.	CODE	MHD'd ₁	Ø ₁	Ø ₂	L	C	SFQC ..		kg
TRC 16	45 50 116 0034 0	16	20 ~ 26	16	27.5	1.5	SFQC 16	•	0.05
TRC 20	45 50 120 0040 0	20	24.5 ~ 33	20	33.5	2.5	SFQC 20	•	0.1
TRC 25	45 50 125 0050 0	25	31.5 ~ 42.5	25	41.5	3	SFQC 25	•	0.2
TRC 32	45 50 132 0063 0	32	38.5 ~ 53.5	32	53	4	SFQC 32	•	0.35
TRC 40	45 50 140 0080 0	40	50.5 ~ 67	40	68	5	SFQC 40	•	0.7



Testarossa

Testarossa

Микрометрические
расточные головки
Testarossa

Testarossa

Testarossa

TRC 50

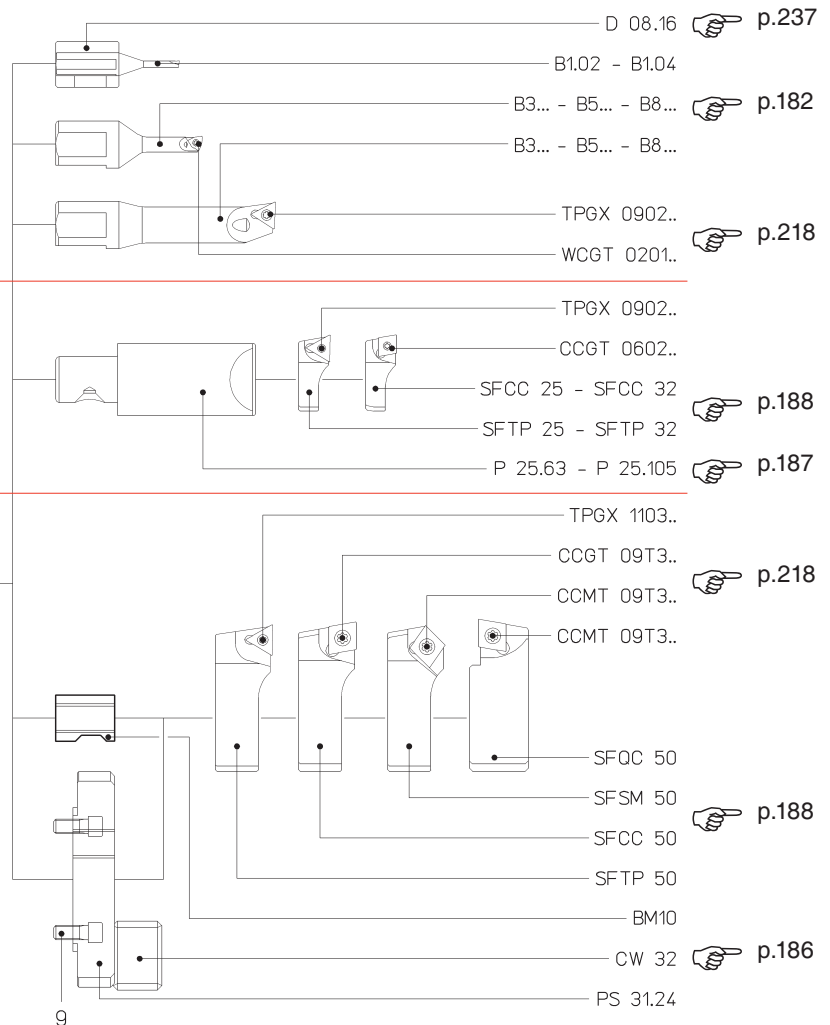
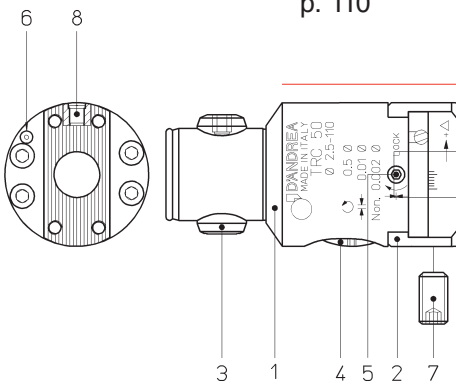
Ø 2.5 ~ 110



Ø 2.5 ~ 30
p. 109

Ø 28 ~ 56
p. 110

Ø 54 ~ 110
p. 111



COMPONENTS

1. Body
2. Slide toolholder
3. Expanding radial pin
4. Vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler
9. Toolholder lock screw

BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustritt
7. Werkzeugklemmschraube
8. Schmiernippel
9. Werkzeughalter-spanschrauben

КОМПОНЕНТЫ

1. Корпус
2. Салазки
3. Разжимной фиксирующий винт
4. Шкала нониуса
5. Винт фиксации салазок
6. Выходное отверстие канала подачи СОЖ
7. Винт фиксации инструмента
8. Масленка
9. Держатель кассеты

BUDOWA

1. Korpus
2. Sanie narzędziowe
3. Promieniowy sworzeń rozporowy
4. Podziałka noniusza
5. Śruba blokująca sanie narzędziowe
6. Dysza chłodzenia
7. Śruba mocująca nóż wytaczak
8. Smarownica
9. Śruba mocująca imak narzędziowy

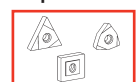
COMPONENTI

1. Corpo
2. Slitta portautensili
3. Perno radiale espandibile
4. Nonio
5. Vite bloccaggio slitta
6. Uscita refrigerante
7. Vite bloccaggio utensili
8. Oliatore
9. Viti bloccaggio portautensili

p. 260

p. 218-219

p. 242



TRC 50

Ø 2.5 ~ 6

REF.	CODE	MHD'd ₁	Ø ₁	B...	L	L ₁	kg
TRC 50	45 50 150 0080 0	50	2.5 ~ 4	B1.02	21	12.5	1
			4 ~ 6	B1.04	24	-	

TRC 50

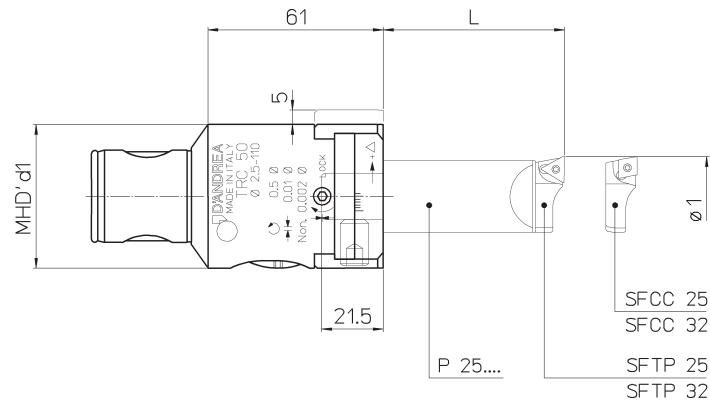
Ø 6 ~ 30

REF.	CODE	MHD'd ₁	Ø ₁	B...	L	L ₁	⊙	⊙	kg
TRC 50	45 50 150 0080 0	50	6 ~ 8	B3.06	29	21	•	-	1
				B5.06	36	-	•	-	
				B8.06	45	-	•	-	
			8 ~ 10	B3.08	36	28	•	-	
				B5.08	48	-	•	-	
				B8.08	60	-	•	-	
			10 ~ 12	B3.10	43	35	-	•	
				B5.10	60	-	-	•	
				B8.10	75	-	-	•	
			11 ~ 13	B3.11	48	40	-	•	
				B3.12	48	42	-	•	
				B5.12	72	-	-	•	
			14 ~ 16	B8.12	90	-	-	•	
				B3.14	52	50	-	•	
				B5.14	84	-	-	•	
			16 ~ 18	B8.14	105	-	-	•	
B3.16	58	50		-	•				
B5.16	96	-		-	•				
18 ~ 22	B8.16	120	-	-	•				
	B3.18	63	-	-	•				
22 ~ 30	B3.22	68	-	-	•				



TRC 50

Ø 28 ~ 56



REF.	CODE	MHD'd ₁	Ø ₁	L	P 25..	SF..	△	□	kg
TRC 50	45 50 150 0080 0	50	28 ~ 44	63	P 25.63	SFTP 25	•	•	1
				105	P 25.105	SFCC 25	•	•	
			36 ~ 56	63	P 25.63	SFTP 32	•	•	
				105	P 25.105	SFCC 32	•	•	

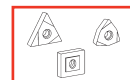


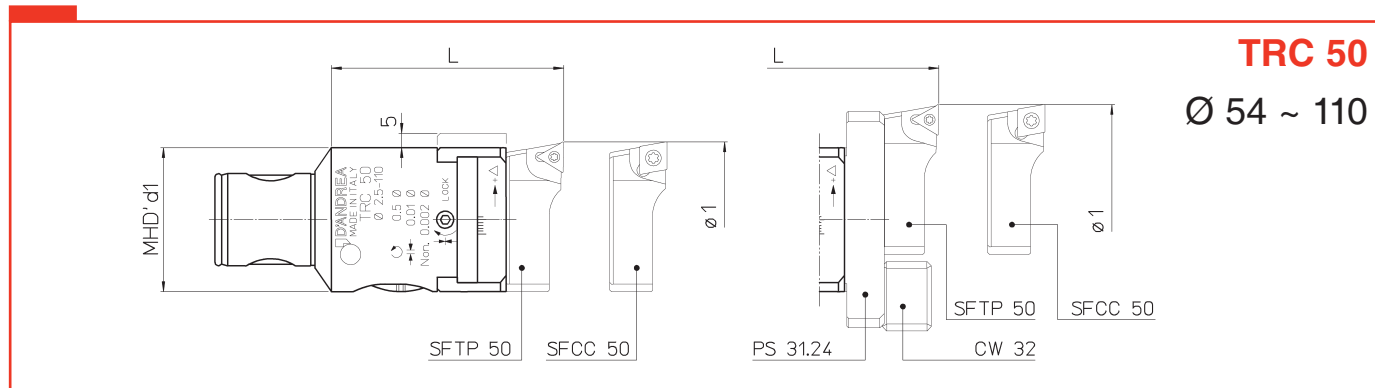
110

p. 260

p. 218-219

p. 242

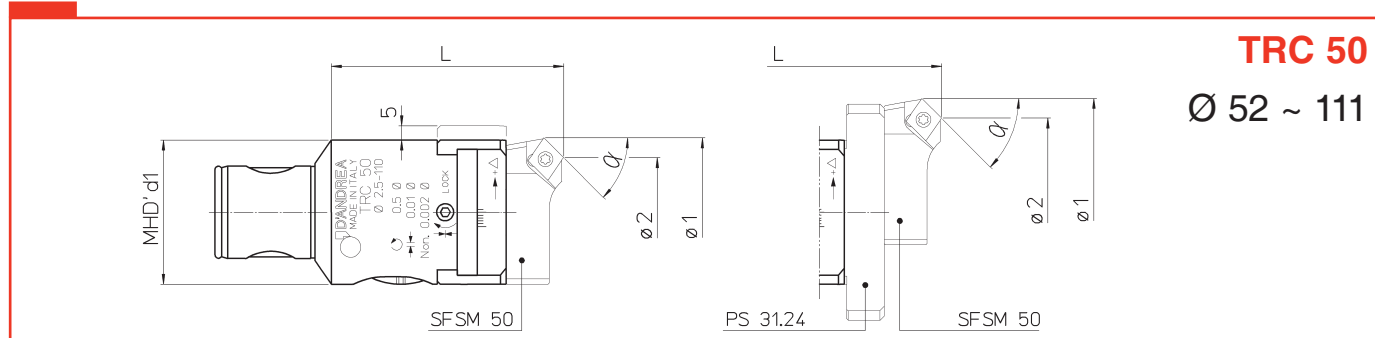




TRC 50

Ø 54 ~ 110

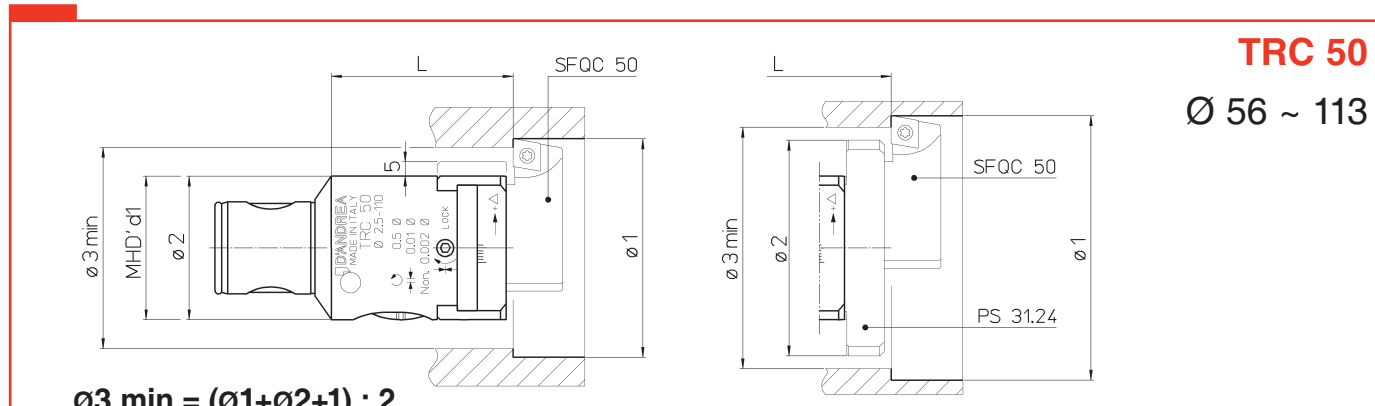
REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	L	PS	SF..	⚠	⊠	kg
TRC 50	45 50 150 0080 0	50	54 ~ 86	80	-	SFTP 50 SFCC 50	•	•	1
			80 ~ 110	94	PS 31.24				
			92 ~ 110	PS 31.24+CW32					



TRC 50

Ø 52 ~ 111

REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	Ø2	α	L	PS	SFSM	⊠	kg
TRC 50	45 50 150 0080 0	50	52 ~ 86	47.5 ~ 81	15°	80	-	SFSM 50-15° SFSM 50-30° SFSM 50-45°	•	1
				43 ~ 76	30°					
				38.5 ~ 72	45°					
			77 ~ 111	72 ~ 106	15°	94	PS 31.24			
				67.5 ~ 101	30°					
				63.5 ~ 97	45°					

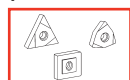


TRC 50

Ø 56 ~ 113

$\text{Ø}3 \text{ min} = (\text{Ø}1 + \text{Ø}2 + 1) : 2$

REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	Ø2	L	PS	SFQC	⊠	kg
TRC 50	45 50 150 0080 0	50	56 ~ 88.5	50	63	-	SFQC 50	•	1
			81 ~ 113.5	75	77	PS 31.24			



Testarossa

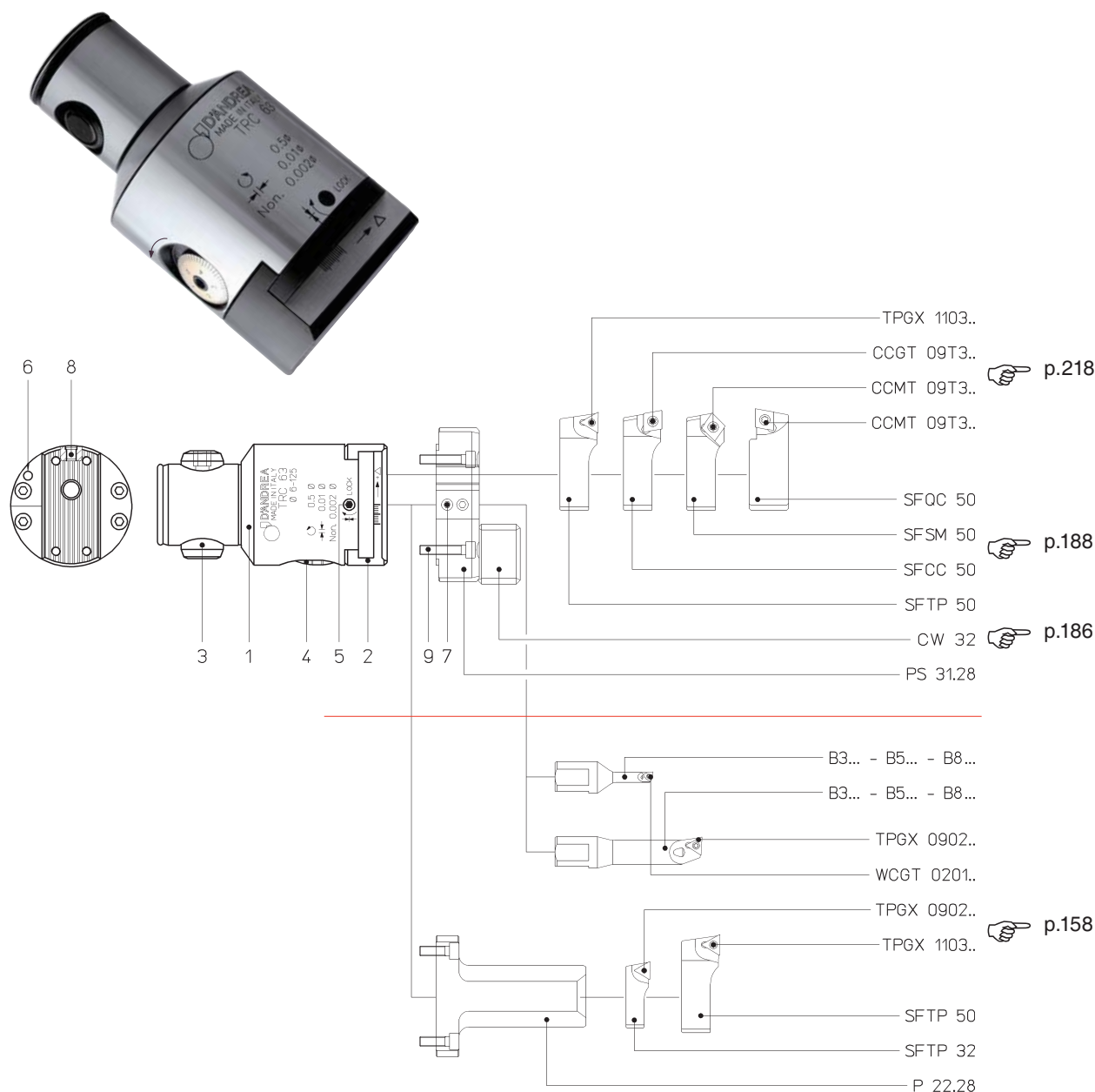
Testarossa

Микрометрические
расточные головки
Testarossa

Testarossa

Testarossa

TRC 63



112

COMPONENTS

1. Body
2. Slide toolholder
3. Expanding radial pin
4. Vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler
9. Toolholder lock screw

BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustritt
7. Werkzeugklemmschraube
8. Schmiernippel
9. Werkzeughalter-
spannschrauben

КОМПОНЕНТЫ

1. Корпус
2. Салазки
3. Разжимной
фиксирующий винт
4. Шкала нониуса
5. Винт фиксации салазок
6. Выходное отверстие
канала подачи СОЖ
7. Винт фиксации
инструмента
8. Масленка
9. Держатель кассеты

BUDOWA

1. Korpus
2. Sanie narzędziowe
3. Promieniowy sworzeń
rozporowy
4. Podziałka noniusza
5. Śruba blokująca sanie
narzędziowe
6. Dysza chłodzenia
7. Śruba mocująca nóż
wytaczak
8. Smarownica
9. Śruba mocująca imak
narzędziowy

COMPONENTI

1. Corpo
2. Slitta portautensili
3. Perno radiale espandibile
4. Nonio
5. Vite bloccaggio slitta
6. Uscita refrigerante
7. Vite bloccaggio utensili
8. Oliatore
9. Viti bloccaggio
portautensili

p. 260

p. 218-219

p. 242



TRC 63

Ø 72 ~ 125

REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	L	PS	SF..	⚠	⊠	kg
TRC 63	45 50 163 0100 0	63	72 ~ 110	88.5	-	SFTP 50	•	•	2
			86 ~ 125	110	PS 31.28	SFCC 50		•	

TRC 63

Ø 69 ~ 127

REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	Ø2	α	L	PS	SFSM	⊠	kg
TRC 63	45 50 163 0100 0	63	69 ~ 113	64 ~ 108	15°	88.5	-	SFSM 50-15° SFSM 50-30° SFSM 50-45°	•	2
				60 ~ 104	30°					
				56 ~ 100	45°					
			83 ~ 127	78 ~ 122	15°	110	PS 31.28			
				74 ~ 118	30°					
				70 ~ 114	45°					

TRC 63

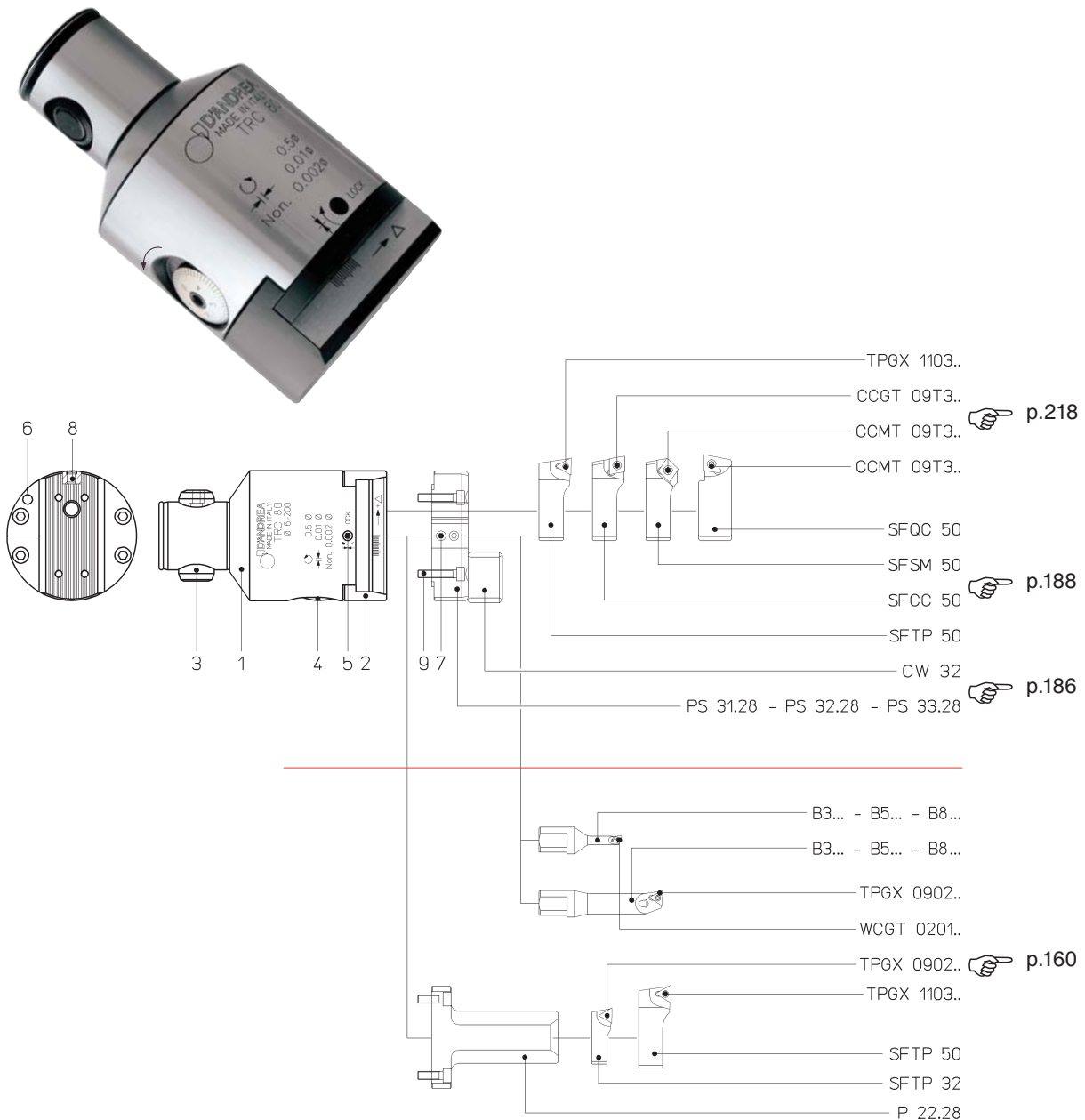
Ø 72.5 ~ 129.5

Ø3 min = (Ø1+Ø2+1) : 2

REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	Ø2	L	PS	SFCQ	⊠	kg
TRC 63	45 50 163 0100 0	63	72.5 ~ 115	63	71	-	SFCQ 50	•	2
			86.5 ~ 129.5	80	93.5	PS 31.28	SFCQ 50		



TRC 80



114

COMPONENTS

1. Body
2. Slide toolholder
3. Expanding radial pin
4. Vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler
9. Toolholder lock screw

BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustritt
7. Werkzeugklemmschraube
8. Schmiernippel
9. Werkzeughalter-spanschrauben

КОМПОНЕНТЫ

1. Корпус
2. Салазки
3. Разжимной фиксирующий винт
4. Шкала нониуса
5. Винт фиксации салазок
6. Выходное отверстие канала подачи СОЖ
7. Винт фиксации инструмента
8. Масленка
9. Держатель кассеты

BUDOWA

1. Korpus
2. Sanie narzędziowe
3. Promieniowy sworzeń rozporowy
4. Podziałka noniusza
5. Śruba blokująca sanie narzędziowe
6. Dysza chłodzenia
7. Śruba mocująca nóż wytaczak
8. Smarownica
9. Śruba mocująca imak narzędziowy

COMPONENTI

1. Corpo
2. Slitta portautensili
3. Perno radiale espandibile
4. Nonio
5. Vite bloccaggio slitta
6. Uscita refrigerante
7. Vite bloccaggio utensili
8. Oliatore
9. Viti bloccaggio portautensili

p. 260

p. 218-219

p. 242



TRC 80

Ø 88 ~ 200

REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	L	PS..	SF..	⚠	⊠	kg
TRC 80	45 50 180 0120 0	80	88 ~ 132	104	-	SFTP 50 SFCC 50	•	•	3.8
			115 ~ 160	125.5	PS 32.28				
			155 ~ 200		PS 33.28				

TRC 80

Ø 85 ~ 200

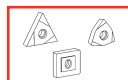
REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	Ø2	α	L	PS..	SFSM	⊠	kg
TRC 80	45 50 180 0120 0	80	85 ~ 133	80 ~ 128	15°	104	-	SFSM 50-15° SFSM 50-30° SFSM 50-45°	•	3.8
				76 ~ 124	30°					
				72.5 ~ 120.5	45°					
			112 ~ 160	107 ~ 155	15°	125.5	PS 32.28			
				102.5 ~ 150.5	30°					
				99 ~ 147	45°					
			152 ~ 200	147 ~ 195	15°	PS 33.28				
				143 ~ 191	30°					
				139 ~ 187	45°					

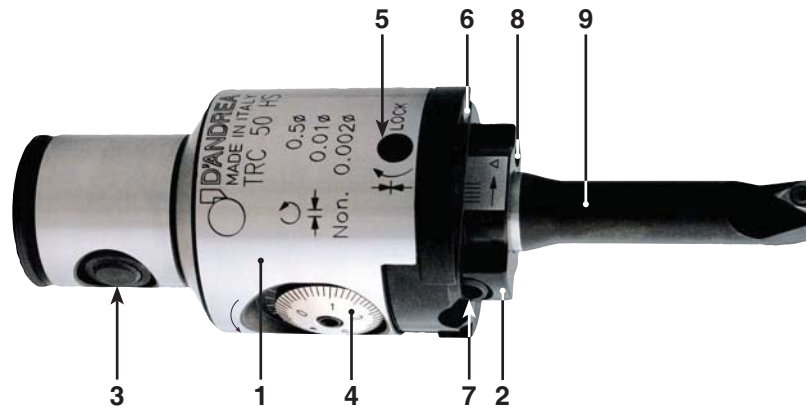
TRC 80

Ø 88.5 ~ 202.5

Ø3 min = (Ø1+Ø2+1) : 2

REF.	CODE	MHD'd1	Ø1	Ø2	L	PS..	SFQC	⊠	kg
TRC 80	45 50 180 0120 0	80	88.5 ~ 135.5	80	87	-	SFQC 50	•	3.8
			115.5 ~ 162.5	108	108	PS 32.28			
			155.5 ~ 202.5	148		PS 33.28			





FEATURES

High precision work to IT6 tolerance, with excellent surface finish, is achieved using TRC HS boring heads. These are very sensitive and radial correction of 5 micron can be effected directly on the machine and easily read on the vernier scale.

COMPONENTS

1. Body
2. Slide toolholder
3. Expanding radial pin
4. Vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler
9. Tool

MERKMALE

Die TRC HS Köpfe ermöglichen Bearbeitungstoleranzen bis zum Toleranzgrad IT6 bei hochwertiger Oberflächengüte. Sie besitzen eine Feinverstellung mit einer Genauigkeit von radial 5 µm, leicht ablesbar über die Skala. Somit können Einstellungen direkt an der Maschine ausgeführt werden.

BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustritt
7. Werkzeugklemmschraube
8. Schmiernippel
9. Werkzeug

ОСОБЕННОСТИ

Высокая точность обработки по классу точности IT6 с исключительной чистотой поверхности достигается при использовании расточных головок TRC HS и микрометрических расточных головок. Они очень чувствительны и радиальная коррекция в 5 микрон может быть осуществлена прямо на станке и легко считана со шкалы нониуса.

КОМПОНЕНТЫ

1. Корпус
2. Салазки
3. Разжимной фиксирующий винт
4. Шкала нониуса
5. Винт фиксации салазок
6. Выходное отверстие канала подачи СОЖ
7. Винт фиксации инструмента
8. Масленка
9. Инструмент

CHARAKTERYSTYKA

Głowice serii TRC HS umożliwiają obróbkę o bardzo wysokiej dokładności w tolerancji IT6 i gwarantują uzyskanie doskonałej jakości powierzchni. Dokładność ustawcza głowic wynosi 5 mikronów na promieniu. Wartość ta jest łatwa do odczytu bezpośrednio na noniuszu, co umożliwia dokonywanie regulacji także bezpośrednio na obrabiarce.

BUDOWA

1. Korpus
2. Skrócone sanie narzędziowe
3. Promieniowy sworzeń rozporowy
4. Podziałka noniusza
5. Śruba blokująca sanie narzędziowe
6. Dysza chłodzenia
7. Śruba mocująca nóż wytaczak
8. Smarownica
9. Wytaczak

CARATTERISTICHE

Le testine TRC HS consentono lavorazioni di alta precisione con tolleranze di grado IT6 con ottima finitura superficiale. Hanno una sensibilità di regolazione di 5 micron sul raggio, facilmente leggibile sul nonio ed eseguibile anche in macchina.

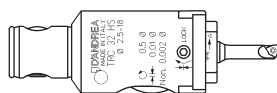
COMPONENTI

1. Corpo
2. Slitta portautensili
3. Perno radiale espandibile
4. Nonio
5. Vite bloccaggio slitta
6. Ugello uscita refrigerante
7. Vite bloccaggio utensili
8. Oliatore
9. Utensile

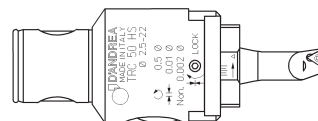
TRC HS

Ø 2.5 ~ 22
RPM MAX 12.000

TRC 32 HS
Ø 2.5 ~ 18



TRC 50 HS
Ø 2.5 ~ 22



10 µm
nonio
vernier **2 µm**

IMPORTANT NOTE

- Take care that the tools and tool holders are solidly blocked on the slide. The only manoeuvring or adjusting screws to be used for the operations for the heads are those listed in the Components section.
- The screws not listed in the Components section should not be touched in order not to compromise the correct operation of the heads.
- Bit holders and boring bars should be assembled with the insert turned on the same direction as the screw (5) (see photo).
- Remember to loosen the screw (5) before adjusting the vernier etting(4). Block the screw (5) at the end of the adjustment.

The adjustment of POSITIVE is carried out by turning the vernier (4) counter clockwise.

The use of coolant on the TRC HS heads should be 40 BAR max.

WICHTIGER HINWEIS

- Sicherstellen, dass Werkzeuge und Plattenhalter fest auf dem Schlitten angebracht sind. Nur die Verstell- und Einstellschrauben, die wichtig für den Einsatz des Kopfes sind, sind unter dem Punkt Komponenten aufgeführt.
- Um die Funktionsweise des Kopfes nicht zu beeinträchtigen, dürfen Schrauben, die nicht aufgeführt sind, auch nicht verstellt werden.
- Die Wendeschneidplatten der Plattenhalter und Bohrstangen müssen in der gleichen Richtung, in der die Klemmschraube (5) sitzt, montiert werden.
- Sicherstellen, dass die Klemmschraube (5) vor einer Schlitteneinstellung über die Skalenschraube (4) gelöst wird. Klemmschraube (5) nach dem Einstellen wieder festziehen.

Die positive, Zustellung erfolgt durch Drehung der Skalenschraube (4) gegen den Uhrzeigersinn.

Bei Verwendung von Kühlmittel bei den TRC HS Köpfen darf der Druck maximal 40 Bar betragen

ВНИМАНИЕ

- Убедитесь, что инструменты или державки жестко закреплены в салазках. В качестве маневровых или регулировочных винтов могут быть использованы только перечисленные в разделе «Компоненты».
- Не прикасайтесь к винтам, не перечисленным в разделе «Компоненты», чтобы не нарушить внутренних заводских регулировок и тем самым точности расточных головок и штанг.
- Направление режущей пластины у кассет и оправок должно соответствовать маркировке, выбитой на салазках головки.
- Всегда ослабляйте зажимной винт (5) перед установкой значения нониуса (4). Затяните винт (5) после окончания регулировки.

Настройка в сторону увеличения размера осуществляется поворотом нониуса против часовой стрелки

- Использование СОЖ в головках TRC HS должно осуществляться при максимальном давлении 40BAR.

UWAGA

- Upewnić się czy narzędzie jest dobrze zablokowane na głowicy. Należy posługiwać się tylko śrubami mocującymi wytaczadła lub regulującymi głowice, znajdującymi się w dziale „Komponenty”.
- Śruby nie wymienione w dziale „Komponenty” nie mogą być stosowane, gdyż grozi to uszkodzeniem wytaczadeł i głowic mikrometrycznych.
- Noże należy montować tak, aby patrząc na głowicę widzieć jednocześnie powierzchnię płytki wieloostrowej i śrubę blokującą sanie (5) (zob. zdjęcie).
- Należy pamiętać o poluzowaniu śruby (5) przed regulacją przy użyciu noniusza(4). Należy zablokować śrubę(5) po zakończeniu regulacji.

DODATNIA regulację (zwiększenie średnicy wytaczanej) uzyskuje się obracając noniusz w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (4).

Ciśnienie chłodziwa podawanego przez głowice TRC HS nie może być wyższe niż 40 BAR.

ATTENZIONE

- Assicurarsi che utensili e portautensili siano saldamente bloccati sulla slitta. Le viti di manovra o di regolazione utili per l'impiego delle testine sono solo quelle indicate nel punto Componenti.
- Le viti non indicate nel punto Componenti non devono essere toccate per non compromettere il buon funzionamento delle testine.
- I bareni devono essere montati con l'inserto rivolto dalla stessa parte della vite (5) (vedere foto).
- Ricordarsi di allentare la vite (5) prima di eseguire una regolazione del nonio (4). Bloccare la vite (5) a fine regolazione.

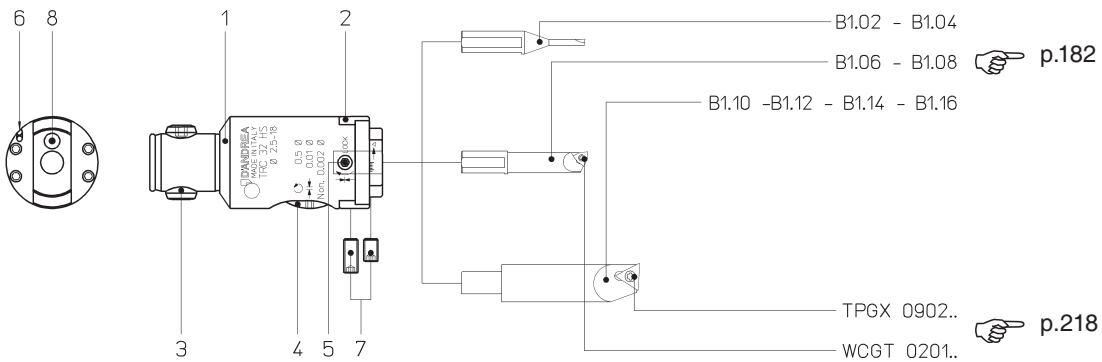
La regolazione POSITIVA si esegue ruotando in senso antiorario il nonio (4).

L'impiego del refrigerante sulle testine TRC HS deve essere max. 40 BAR.

TRC 32 HS

Ø 2.5 ~ 18

RPM MAX 12.000



118

COMPONENTS

1. Body
2. Slide toolholder
3. Expanding radial pin
4. Vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler

BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustritt
7. Werkzeugklemmschraube
8. Schmiernippel

КОМПОНЕНТЫ

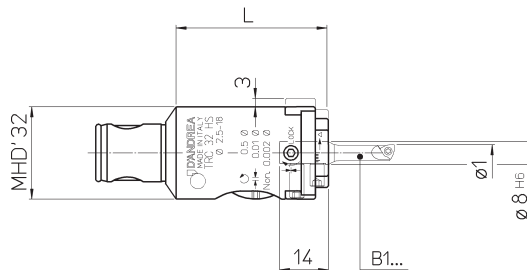
1. Корпус
2. Салазки
3. Разжимной фиксирующий винт
4. Шкала нониуса
5. Винт фиксации салазок
6. Выходное отверстие канала подачи СОЖ
7. Винт фиксации инструмента
8. Масленка

BUDOWA

1. Korpus
2. Skrócone sanie narzędziowe
3. Promieniowy sworzeń rozporowy
4. Podziałka noniusza
5. Śruba blokująca sanie narzędziowe
6. Dysza chłodzenia
7. Śruba mocująca nóż wytaczak
8. Smarownica

COMPONENTI

1. Corpo
2. Slitta portautensili
3. Perno radiale espandibile
4. Nonio
5. Vite bloccaggio slitta
6. Uscita refrigerante
7. Vite bloccaggio utensili
8. Oliatore



REF.	CODE	Ø1	L			kg
TRC 32 HS	45 50 332 0053 0	2.5 ~ 18	53	•	•	0.35

p. 260

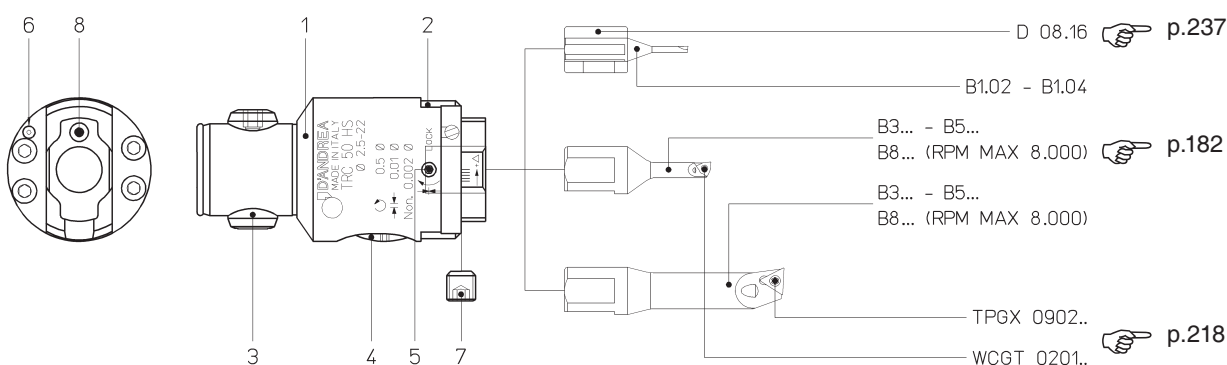
p. 218-219

p. 242



TRC 50 HS

Ø 2.5 ~ 22
RPM MAX 12.000



COMPONENTS

1. Body
2. Slide toolholder
3. Expanding radial pin
4. Vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler

BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustritt
7. Werkzeugklemmschraube
8. Schmiernippel

КОМПОНЕНТЫ

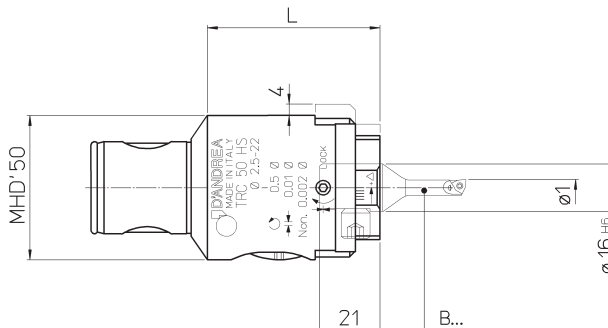
1. Корпус
2. Салазки
3. Разжимной фиксирующий винт
4. Шкала нониуса
5. Винт фиксации салазок
6. Выходное отверстие канала подачи СОЖ
7. Винт фиксации инструмента
8. Масленка

BUDOWA

1. Korpus
2. Skrócone sanie narzędziowe
3. Promieniowy sworzeń rozporowy
4. Podziałka noniusza
5. Śruba blokująca sanie narzędziowe
6. Dysza chłodzenia
7. Śruba mocująca nóż wytaczak
8. Smarownica

COMPONENTI

1. Corpo
2. Slitta portautensili
3. Perno radiale espandibile
4. Nonio
5. Vite bloccaggio slitta
6. Uscita refrigerante
7. Vite bloccaggio utensili
8. Oliatore



REF.	CODE	Ø1	L			kg
TRC 50 HS	45 50 350 0060 0	2.5 ~ 22	59.5	•	•	1

p. 242



p. 218-219



p. 260

