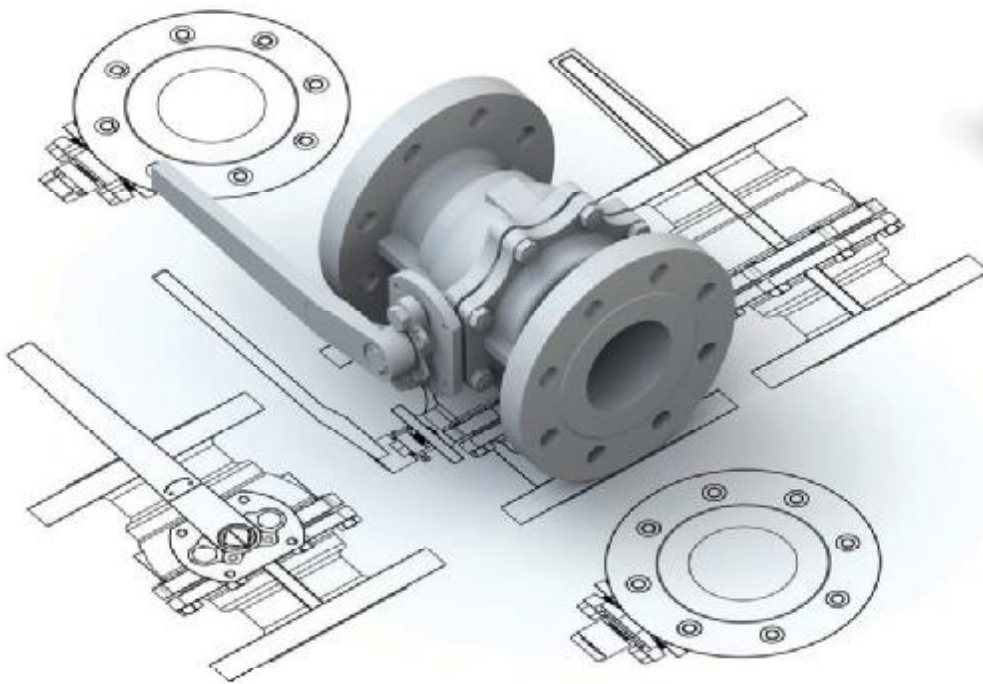


# D'ANDREA AUTORADIAL

- GENERAL FEATURES
- ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
- DANE OGÓLNE
- OBECNÉ VLASTNOSTI
- GENEL ÖZELLİKLER



**GB** Facing heads with automatic feed and quick return of the slide without stopping or reversing the spindle of the machine tool. Available in 3 models: AR 100, AR 125 and AR 160; they have got a feed and quick return. To change the feed, some interchangeable, optional, gear blocks are available, for feeds in mm/rev. of: 0.05; 0.10; 0.20; 0.40; 0.60 and a quick return of 0.08 mm/rev. The interchangeable arbor uses the same locking system used in the MHD' modular system. A simple attachment of the toolholders to the slide favours the manufacturing of special toolholders.

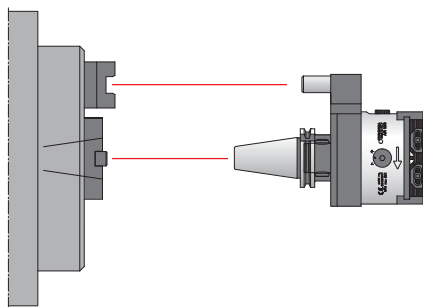
**RU** Торцовочные головки с автоматической подачей и быстрым возвратом салазок без остановки или инверсии шпинделя станка. Изготовленные в 3 моделях: AR 100, AR 125 и AR 160; они снабжены подачей и быстрым возвратом. Для варьирования подачи предусмотрены взаимозаменяемые блоки передач, опциональные, для подач в мм/об: 0,05; 0,10; 0,20; 0,40; 0,60 и быстрое возвращение 0,80 мм/об. Взаимозаменяемый конус использует то же крепление, что и модульная система MHD'. Простое крепление держателя к салазкам упрощает создание специальных держателей.

**PL** Głowice wytaczarskie z posuwem automatycznym i szybkim powrotem sań narzędziowych, nie wymagające do zakończenia operacji wyłączenia obrotów, bądź zmiany kierunku obrotów wrzeciona. Wykonywane w trzech wielkościach: AR100, AR125, AR160 z szybkim posuwem i ruchem powrotnym. Posiadają specjalne przekładnie zębate (opcjonalne), zmieniające obroty wrzeciona w ruch posuwowy o wartości 0.05; 0.10; 0.20; 0.40 i 0.60mm/obrót i szybki ruch powrotny o wartości 0.80mm/obrót. Stożek wymienny umożliwia wykorzystanie tego samego złącza co system modułowy MHD'. Bardzo prosty sposób mocowania opravek narzędziowych do sań umożliwił wykorzystanie opravek specjalnych/zadaniowych.

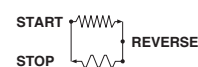
**CZ** Lícni desky s automatickým posuvem a rychlým návratem šoupátka bez zastavení či obráčení vřetena obráběcího stroje. Jsou k dispozici v 3 modelech: AR 100, AR 125 a AR 160; mají posuv a rychlý návrat. Pro změnu posuvu jsou k dispozici vyměnitelné, volitelné převodové bloky pro posuvy v mm/ot.: 0,05; 0,10; 0,20; 0,40; 0,60 a rychlý návrat 0,08 mm/ot. Vyměnitelné vřeteno používá tentýž blokovací systém jako je používaný v modulárním systému MHD'. Jednoduché připevnění nástrojových držáků k šoupátku napomáhá výrobě speciálních nástrojových držáků.

**TR** İşleme takımı milinin durmasına veya ters dönmesine neden olmadan kazağın hızlıca geri dönmelerini sağlayan ve otomatik besleme sunan diş yüzey hazırlama kafaları. 3 model olarak mevcuttur: AR 100, AR 125 ve AR 160; her biri otomatik besleme ve hızlı geri dönüş özelliğine sahiptir. 0,05; 0,10; 0,20; 0,40; 0,60 mm/dev'deki beslemeler ve 0,08 mm/dev'de hızlı geri dönüşler için, beslemenin değiştirilmesinde kullanılan ve bazılarını birbirleriyle değiştirilebilen, isteğe bağlı takım blokları mevcuttur. Birbirleriyle değiştirilebilen malafalar, MHD' modüler sistemde kullanılanla aynı kilitleme sistemini kullanırlar. Takım tutucuların kazağa kolay bir şekilde sabitlenebilmesi, özel takım tutucuların üretilmesini kolaylaştırır.





## For automatic facing



**GB** The AUTORADIAL heads are applicable on machining centres and on N.C. machines and, without the need of any electronic interface, they can execute automatically a working cycle of: facing, backfacing, internal or external grooving for spring washers and O-rings, record spiral cutting on flanges. The cycle is composed of the working feed and of the quick return of the slide without ever stopping or reversing the rotation of the spindle. To reset the cycle, merely reverse the spindle rotation for a few revolutions.

**RU** AUTORADIAL применяются в обрабатывающих центрах и станках с числовым управлением, не требуют электронного интерфейса или сервоуправления. Автоматически выполняют цикл торцевания, обратного торцевания, фоновграфический фланец, внутреннее или внешнее гнездо для стопорного кольца или уплотнительного кольца. Цикл включает автоматическую подачу и быстрый возврат салазок, без остановки или инверсии шпинделя станка. Восстановление цикла осуществляется путем простого изменения направления вращения шпинделя в течение нескольких оборотов.

**PL** Głowice AUTORADIAL wykorzystywane są na centrach obróbczych oraz innych obrabiarkach sterowanych numerycznie, bez konieczności podłączenia głowicy do interfejsu elektronicznego lub układu zamkniętego. Umożliwiają wykonywanie operacji automatycznego planowania, wykonywania rowków, obsadek wewnętrznych i zewnętrznych pod pierścienie elastyczne typu O-ring, wykonywania spirali fonograficznej na kołnierzach. Cykl pracy składa się z posuwu roboczego i szybkiego powrotu sań do położenia wyjściowego bez konieczności zatrzymania lub zmiany kierunku obrotów wrzeciona obrabiarki. Ponowne wykonanie kolejnego cyklu obróbczego można rozpocząć wykonując kilka obrotów wrzeciona w przeciwnym kierunku.

**CZ** Hlavy AUTORADIAL se dají používat na obráběcích centrech a na NC strojích a, aniž by bylo potřebné elektronické rozhraní, mohou automaticky provádět pracovní cyklus: čelní soustružení, zpětné čelní soustružení, interní nebo externí drážkování pružných podložek a o-kroužků, spirálové řezání na přírubách. Cyklus sestává z pracovního posuvu a rychlého návratu šoupátka bez jakéhokoliv zastavování či zpětného chodu rotace vřetene. Pro resetování cyklu pouze na několik otáček obraťte rotaci vřetene.

**TR** AUTORADIAL kafalar N.C. makinelerinde ve işleme merkezilerinde kullanılır ve elektronik bir arayüze ihtiyaç olmaksızın şu işleri otomatik olarak yapabilirler: dış yüzey hazırlama, arka yüzey hazırlama, yay pulları ve O-halkalar için iç/dış yiv açma, flanşlarda spiral kesme kaydetme. İş döngüsü, milin dönüşü durdurulmadan veya yönü ters çevrilmeden kışağın hızıca geri dönmelerinden ve çalışma parçasının beslenmesinden oluşur. Döngünün sıfırlanması için, milin birkaç tur tersine doğru döndürülmesi yeterlidir.

# D'ANDREA AUTORADIAL

- COMPONENTS
- СОСТАВЛЯЮЩИЕ
- ELEMENTY SKŁADOWE
- SOUČÁSTI
- BİLEŞENLER

- 1**
- Override (A), return (R)
  - Переключатель подачи (A), возврата (R)
  - Przełącznik posuwu (A), powrotu (R)
  - Přejezd (A), návrat (R)
  - Devre dışı bırakma (A), geri dönüş (R)

- 2**
- Limit blocks
  - Концевой ограничитель
  - Płytki ogranicznika
  - Limitní bloky
  - Limit blokları

- 3**
- Control screw
  - Винт подачи
  - Śruba sterująca
  - Kontrolní šroub
  - Kontrol vidası

- 4**
- Check pin
  - Стопорный штифт
  - Sworzeń zatrzymujący
  - Kontrolní kolík
  - Kontrol pimi

- 5**
- Interchangeable feed block
  - Блок взаимозаменяемой подачи
  - Wymienne przekładnie posuwu
  - Vyměnitelný posuvný blok
  - Birbiriyile değiştirilebilir besleme bloğu

- 6**
- Tool slide
  - Салзки резцедержателя
  - Śanie narzędziowe
  - Šoupátko nástroje
  - Takım kızağı

- 7**
- Interchangeable arbor
  - Взаимозаменяемый конус
  - Wymienny stożek
  - Vyměnitelné vřeteno
  - Birbiriyile değiştirilebilir malafa

- 8**
- Drive flange
  - Фланец протяжки
  - Kołnierz przeciągający
  - Příruba pohonu
  - Tahrik flanşı

- 9**
- Rotating body
  - Вращающийся корпус
  - Korpus obrotowy
  - Rotující díl
  - Döner gövde



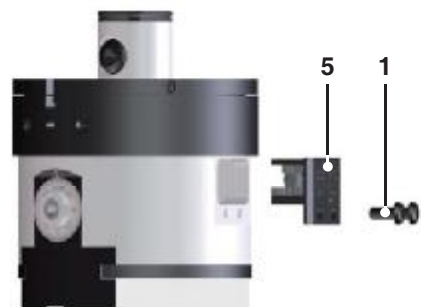
- INSTRUCTIONS TO REPLACE THE FEED BLOCK
- ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАМЕНЕ БЛОКА ПОДАЧИ
- INSTRUKCJE DOTYCZĄCE WYMIANY PRZEKŁADNI POSUWU
- POKYNY PRO VÝMĚNU POSUVNÉHO BLOKU
- BESLEME BLOĞU DEĞİŞTİRME TALIMATLARI

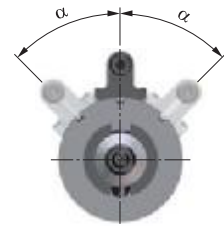
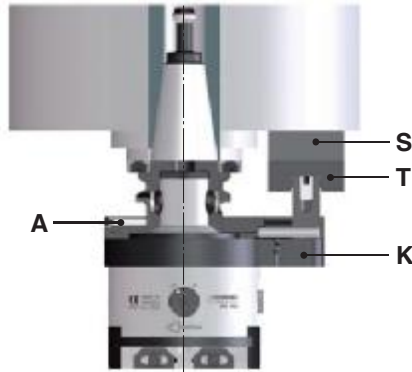
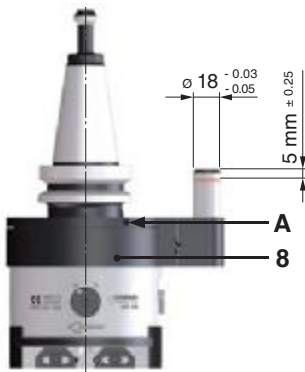
- a**
- Loosen the screw 1
  - Ослабить винты 1
  - Poluzować śruby 1
  - Povolte šroub 1
  - Vidayı 1 gevşetin

- b**
- Extract block 5
  - Удалить блок 5
  - Wyjąć przekładnię 5
  - Vyndejte blok 5
  - Bloğu 5 çıkarın

- c**
- Insert new block 5 lubricated with ISO-UNI XM2 grease
  - Поместить новый блок 5 смазанный маслом ISO-UNI типа XM2
  - Włożyć nową przekładnię 5, uprzednio nasmarowaną smarem ISO-UNI typu XM2
  - Vložte nový blok 5 namazaný mazivem ISO-UNI XM2
  - ISO-UNI XM2 gresle yağlanmış yeni bloğu 5 yerleştirin

- d**
- Lock screw 1
  - Затянуть винты 1
  - Dokręcić śruby 1
  - Utáhněte šroub 1
  - Vidayı 1 sıkıp kilitleyin





- ASSEMBLY
- УСТАНОВКА
- MONTÁŽ
- MONTÁŽ
- MONTAJ

**GB** In the AUTORADIAL the slide is moved forward by holding back the drive flange (8) while the spindle is rotating. The T-block supplied with the K-NC KIT (K) is to be applied to a fixed part around the spindle, observing the measurements indicated. If the stroke of the check pin is not  $5 \text{ mm} \pm 0.25$ , you must adjust the position of the T-block using the spacer S. The angle  $\alpha$  is freely adjustable by loosening the 3 screws (A), turning the flange (8) to the desired angle and tightening the screws (A).

**RU** В AUTORADIAL подача салазок осуществляется путем удержания фланца протяжки (8) во время вращения шпинделя. Вилка T входящая в комплект K-CN (K) устанавливается на фиксированной части вокруг шпинделя в соответствии с указанными кротами. В случае, если ход стопорного штифта не равен  $5 \text{ мм} \pm 0,25$ , то необходимо отрегулировать положение вкладыша T с помощью прокладки S. Регулирование угла  $\alpha$  является свободным и достигается путем ослабления 3х винтов (A), поворота фланца (8) на нужный угол и втянуть винты (A).

**PL** W głowicach AUTORADIAL posuw są możliwy jest dzięki przeciąganiu (8) podczas ruchu obrotowego wrzeciona. Płytkę T dostarczona wraz z ZESTAWEM K-NC (K) nakładana jest na korpus stały wokół wrzeciona, zgodnie ze wskazanymi odległościami. W przypadku gdy posuw sworzni zatrzymującego nie wynosi  $5 \text{ mm} \pm 0,25$ , koniecznym jest wyregulowanie pozycji płytki T, posługując się w tym celu podkładką odległościową S. Regulacja kąta  $\alpha$  jest dowolna i możemy ją ustalić poprzez poluzowanie 3 śrub (A), obrócenie kołnierza (8) w taki sposób, by uzyskać żądany kąt oraz ponownie dokręcenie śrub (A).

**CZ** U hlav AUTORADIAL se šoupátko posune vpřed pomocí držení příruby pohonu (8), přičemž vřeteno rotuje. Blok T-block dodaný se sadou K-NC KIT (K) je třeba dát na pevnou část kolem vřetena při zachování indikovaných měr. Pokud zdvih kontrolního pinu není  $5 \text{ mm} \pm 0,25$ , musíte nastavit polohu T-bloku pomocí rozpěry S. Úhel  $\alpha$  je volně nastavitelný povolením 3 šroubů (A), otočením příruby (8) do požadovaného úhlu a utažením šroubů (A).

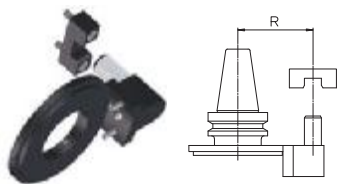
**TR** AUTORADIAL'da, mil dönerken tahrik flanşı (8) tutularak kızak ileri hareket ettirilir. K-NC KİTİ (K) ile verilen T-bloğu, belirtilen ölçüm değerlerine uyularak milin etrafındaki bir sabit parçaya uygulanacaktır. Kontrol piminin hareketi  $5 \text{ mm} \pm 0,25$  değilse, S ara parçasını kullanarak T-bloğunun konumunu ayarlanmanız gerekir.  $\alpha$  açısı, 3 vida (A) gevşetilip flanş (8) döndürülerek istenen açığa ayarlanabilir ve ayardan sonra vidalar (A) tekrar sıkılır.

### K02



REF.	F mm/∅	CODE		
		K02 AR 100	K02 AR 125	K02 AR 160
K02 AR... - F. 0.05	0.05	500610020050	500612520050	500616020050
K02 AR... - F. 0.1	0.1	500610020100	500612520100	500616020100
K02 AR... - F. 0.2	0.2	500610020200	500612520200	500616020200
K02 AR... - F. 0.3	0.3	500610020300	500612520300	500616020300
K02 AR... - F. 0.4	0.4	500610020400	500612520400	500616020400
K02 AR... - F. 0.6	0.6	500610020600	500612520600	500616020600

### K-NC



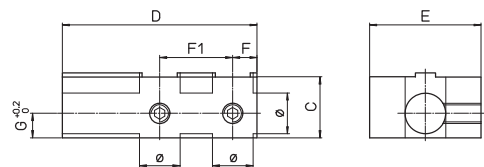
REF.	CODE		
	R.65	R.80	R.110
K-NC R... - AR 100	394110006502	394110008002	-
K-NC R... - AR 125	-	394112508002	394112511002
K-NC R... - AR 160	-	394116008002	394116011003

- Complete range of cones on page 17 • Полная гамма конусов на стр.17 • Kompletna gama stożków na str. 17
- Kompletní řada kuželů na straně 11 • Sf.17'deki tüm koni ürünleri

### MHD'



REF.	MHD'
AR 100	50
AR 125	63
AR 160	80



### P 110

REF.	CODE	ØH7	C	D	E	F	F1	G	Kg.
AR 100 - P 110	433050300960	20	30	96	50	12	36	12	0.7
AR 125 - P 110	433056381200	25	39	121	56	15	45.5	16	1.3
AR 160 - P 110	433063481600	32	49	164	63	19	63	21	2.5

- Interchangeable feeds • Взаимозаменяемая подача • Posuw zmienny
- Vyměnitelné podavače • Birbiriyle deęiřtirilebilir besleme materyalleri

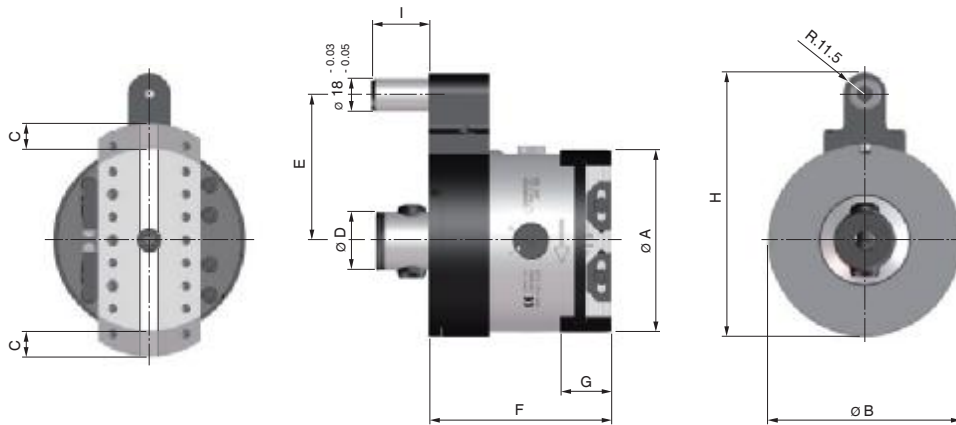
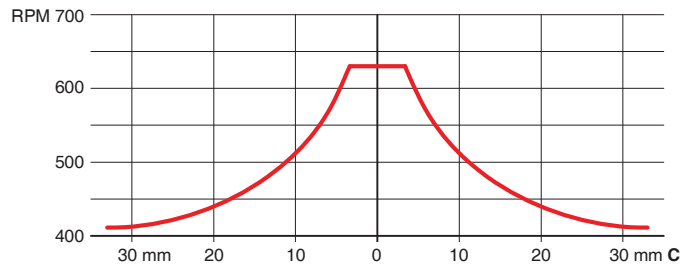
### F...



REF.	F mm/∅	CODE		
		K02 AR 100	K02 AR 125	K02 AR 160
F. 0.05 - AR...	0.05	382006005001	382006105001	382006205001
F. 0.1 - AR...	0.1	382006010001	382006110001	382006210001
F. 0.2 - AR...	0.2	382006020001	382006120001	382006220001
F. 0.3 - AR...	0.3	382006030001	382006130001	382006230001
F. 0.4 - AR...	0.4	382006040001	382006140001	382006240001
F. 0.6 - AR...	0.6	382006060001	382006160001	382006260001



- TECHNICAL DATA
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
- DANE TECHNICZNE
- TECHNICKÁ DATA
- TEKNİK VERİLER



		AR 100	AR 125	AR 160
Ø A	mm	100	125	160
Ø B	mm	105	130	
C	mm	± 12.5	± 20	± 35
Ø D	mm	(MHD'50) 32 <sup>-0.005</sup> <sub>-0.008</sub>	(MHD'63) 42 <sup>-0.005</sup> <sub>-0.008</sub>	(MHD'80) 42 <sup>-0.005</sup> <sub>-0.008</sub>
E	mm	65/80	80/110	
F	mm	100	110	125
G	mm	28		35
H	mm	128.5 / 143.5	156.5 / 186.5	171.5 / 201.5
I	mm	31.5	39.5	45.5
L	mm	20	25	32
Ø M	mm	76	99	144
N	mm	125	160	200
Ø O	mm	148	190	270
P	mm	125	160	200
Ø Q	mm	250	320	400
R	mm	31	40	50
Max. $\omega$ /min	RPM	630	500	400
• Interchangeable feeds • Взаимозаменяемая подача • Posuw zmienny • Vyměnitelné podavače • Birbiriyile değiştirilebilir besleme materyalleri	mm/ç	p. 50		
• Weight without the cone • Вес без конуса • Waga bez stożka • Hmotnost bez kužele • Konisiz ağırlık	Kg	5.5	9	14
• Quick return • Быстрый возврат • Szybki ruch powrotny • Rychlý návrat • Hızlı geri dönüş	mm/ç	0.8		