

D'ANDREA TA-CENTER



Turning operations on all machining centres

266

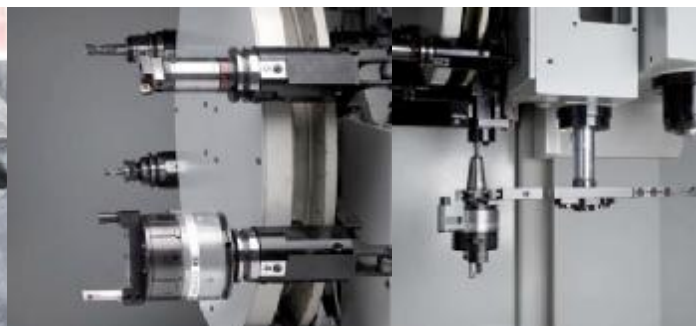
GB TA-CENTER boring and facing heads are made to be used on automatic tool changers, therefore on essentially all machining centres. A U-Drive unit commands the feed control of the tool slide and the tool placement even during rotation. This unit is managed directly by an axle called "U" by the CNC of the machining centre. Organized in this way, the machining centre is the solution to a series of different processes like inner and outer turning operations, grooves, conical and variable boring, concave and convex radius machining, cylindrical and conical threading, complex profiles, and spherical operations.

RU Торцевые и расточные головки TA-CENTER созданы для использования на станках с автоматической сменой инструмента, то есть практически во всех обрабатывающих центрах. Мониторинг подачи салазок резцедержателя и положения инструмента, даже во время вращения, находится под контролем на приводе U-DRIVE. Эта группа управляется непосредственно осью под названием "U" ЧПУ обрабатывающего центра. Обрабатывающий центр, организованный таким образом, позволяет разрешить целый ряд различных процессов обработки, таких как внутренние и внешние токарные работы, канавки, коническое, а также переменное растачивание, выпуклые и вогнутые радиусы, цилиндрическая и коническая резьба и фоновграфический фланцы и сферическую обработку.

PL Głowice wytaczarskie i planujące TA-CENTER powstały, aby być wykorzystywane na obrabiarkach z automatyczną wymianą narzędzi, a tym samym, by być wykorzystywane na wszystkich centrach obróbczych. Kontrola posuwu sań narzędziowych i pozycji narzędzia, zwłaszcza podczas obrotu, jest realizowana przez układ U-DRIVE. Jest on sterowany i kontrolowany bezpośrednio z układu sterowania obrabiarki jako dodatkowa os „U”. Tak przystosowane centrum obróbcze pozwala na wykonanie dodatkowych rodzajów obróbek takich jak toczenie wewnętrzne i zewnętrzne, wykonywanie rowków, wytaczanie powierzchni stożkowych (również zmiennych), wykonywanie wytoczeń promieniowych wklęsłych i wypukłych, gwintowanie cylindryczne i stożkowe, spirale fonograficzne i obróbki kuliste.



- GENERAL FEATURES
- ALLGEMEINE MERKMALE
- CARACTERÍSTICAS GENERALES
- CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
- CARATTERISTICHE GENERALI



C7 Vyrvtávací hlavy a lícní desky TA-CENTER jsou určeny k použití na strojích s automatickou výměnou nástroje, tedy v zásadě na všech obráběcích centrech. Jednotka U-Drive ovládá řízení posuvu šoupátka stroje a nasazení nástroje i během rotace. Tato jednotka je řízena přímo osou zvanou "U" systému CNC obráběcího centra. Při tomto způsobu organizace obráběcí centrum poskytuje řešení pro řadu různých procesů jako obrábění vnitřních a vnějších ploch, drážek, kónické a proměnné vyrvtávání, konkávní a konvexní poloměrové obrábění, válcové a kónické řezání závitů, komplexní profily a sférické operace.

T8 TA-CENTER delik açma ve diř yúzey hazırlama kafaları otomatik takım deęiřtiricilerde kullanılır ve bu nedenle tüm iřleme merkezleri için mutlaka gereklidir. U-Drive tahrik ünitesi, dönüř sırasında bile takım kızıřının besleme kontrolünü ve takım deęiřimini kumanda eder. Bu ünite, iřleme merkezi CNC'si tarafından "U" adı verilen bir aksla doęrudan yönetilir. Bu řekilde donatılan bir iřleme merkezi, iç ve diř tornalama faaliyetleri, yiv açma, konik ve deęiřken delik açma, konkav/konveks yarıçap iřleme, silindirik ve konik diř çekme, kompleks profiller ve küresel iřlemler gibi pek çok farklı iřlem için tek bir çözüm sunan hale getirilebilir.

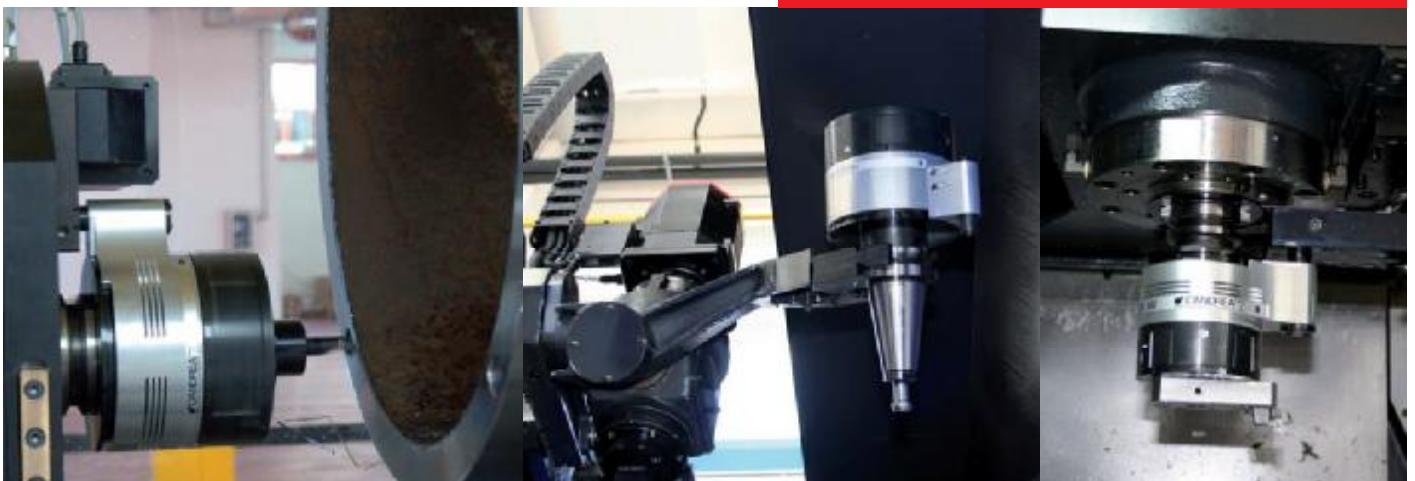
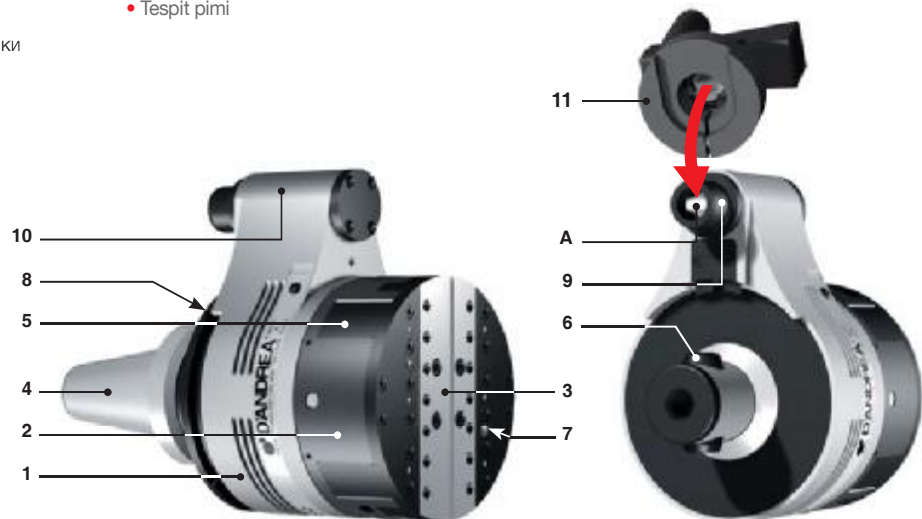
D'ANDREA TA-CENTER

- COMPONENTS
- СОСТАВЛЯЮЩИЕ
- ELEMENTY SKŁADOWE
- SOUČÁSTI
- BİLEŞENLER

- 1**
 - Fixed body
 - Неподвижный корпус
 - Korpus stały
 - Upevněný díl
 - Sabit gövde
- 2**
 - Rotating body
 - Вращающийся корпус
 - Korpus obrotowy
 - Rotující díl
 - Döner gövde
- 3**
 - Toolholder slide
 - Салазки резцедержателя
 - Sanie narzędziowe
 - Šoupátko nástrojového držáku
 - Takım tutucu kızıği
- 4**
 - Interchangeable taper
 - Взаимозаменяемый конус
 - Wymienny stożek
 - Vyměnitelný kužel
 - Değiştirilebilir konik
- 5**
 - Balancing counter-weights
 - Противовесы для балансировки
 - Przeciwważar wyważający
 - Vyvažující protizávaží
 - Dengeleme için karşı ağırlıklar

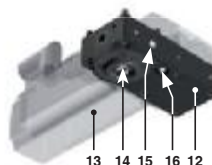
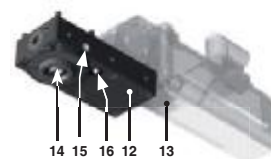
- 6**
 - MHD' coupling
 - Крепление MHD'
 - Złącze MHD'
 - Spojka MHD
 - MHD' kaplin
- 7**
 - Coolant liquid outlet nozzle
 - Выходящие сопла охлаждающе-смазочной жидкости
 - Dysze wylotowe cieczy chłodzącej i smarującej
 - Výstupní tryska chladicí kapaliny
 - Soğutma sıvısı çıkış nozulu
- 8**
 - Orientation ring
 - Направляющее кольцо
 - Pierścień ustawczy
 - Orientační kroužek
 - Yönlendirme halkası
- 9**
 - Retaining pin
 - Стопорный штифт
 - Sworzeń zatrzymujący
 - Pojistný kolík
 - Tespit pimi

- 10**
 - "A" Drive
 - Коробка привода 'A'
 - Napęd pomocniczy 'A'
 - "A" pohon
 - "A" sürücü
- 11**
 - Manual rotation device
 - Устройство ручного вращения
 - Urządzenie do wykonywania obrotów ręcznych
 - Zařízení pro manuální rotaci
 - Manuel döndürme cihazı





- 12** • Base element
 • Основной корпус
 • Korpus podstawowy
 • Bázový prvok
 • Taban elementi
- 13** • Servomotor
 • Сервомотор
 • Serwomotor
 • Servomotor
 • Servomotor
- 14** • Mechanical unit for automatic hook-up to the TA-CENTER drive
 • Механическое устройство для автоматического подключения к приводу TA-CENTER
 • Zespół mechaniczny do podłączania do napędu pomocniczego głowicy TA-CENTER
 • Mechanická jednotka pro automatické připojení na pohon TA-CENTER
 • TA-CENTER düzenine (sürücüsüne) otomatik sabitlenme için mekanik ünite
- 15** • The unit comes with air inlet connection for cleaning the drive
 • Устройство подключения доступа воздуха для очистки привода
 • Złącze dedykowane do wlotu powietrza do czyszczenia napędu pomocniczego
 • Jednotka se dodává s připojením na přívod vzduchu pro čištění pohonu
 • Ünite, düzenim temizlenmesi için bir hava girişi bağlantısıyla sunulur
- 16** • Manual lubrication
 • Ручная маслénка
 • Smarownica ręczna
 • Ruční maznice
 • Manüel gres tabancası



- U-DRIVE COMMAND UNIT
- БЛОК УПРАВЛЕНИЯ U-DRIVE
- JEDNOSTKA STERUJĄCA U-DRIVE
- ŘÍDICÍ JEDNOTKA U-DRIVE
- U-DRIVE KOMUT ÜNİTESİ

GB The U-DRIVE drive unit must be mounted on the machining centre in a proper position next to the spindle so to ensure the mechanical connection to the TA-CENTER head drive.

RU Привод U-Drive должен быть установлен на обрабатывающем центре в правильном положении рядом со шпинделем с тем, чтобы обеспечить механическое соединение с головкой TA-CENTER.

PL Układ napędowy U-DRIVE musi zostać zamontowany na centrum obróbczym w odpowiedniej pozycji obok wrzeciona, tak, aby zagwarantować połączenie mechaniczne napędu pomocniczego z głowicą TA-CENTER.

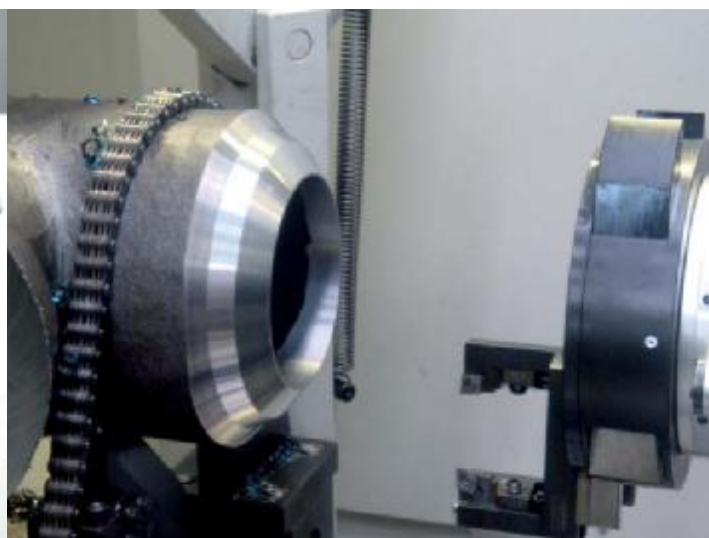
CZ Řídicí jednotku U-DRIVE je nutno namontovat na obráběcí centrum ve správné poloze vedle vřetena, aby bylo zajištěno mechanické napojení na pohon hlavy TA-CENTER.

TR U-DRIVE tahrik ünitesi, TA-CENTER kafa düzenine mekanik bağlantı sağlanması için işleme merkezi üzerinde milin yanına doğru konumlandırılmalıdır.



D'ANDREA TA-CENTER

- APPLICATION
- ПРИМЕНЕНИЕ
- APLIKACJE
- ROUŽITÍ
- UYGULAMA



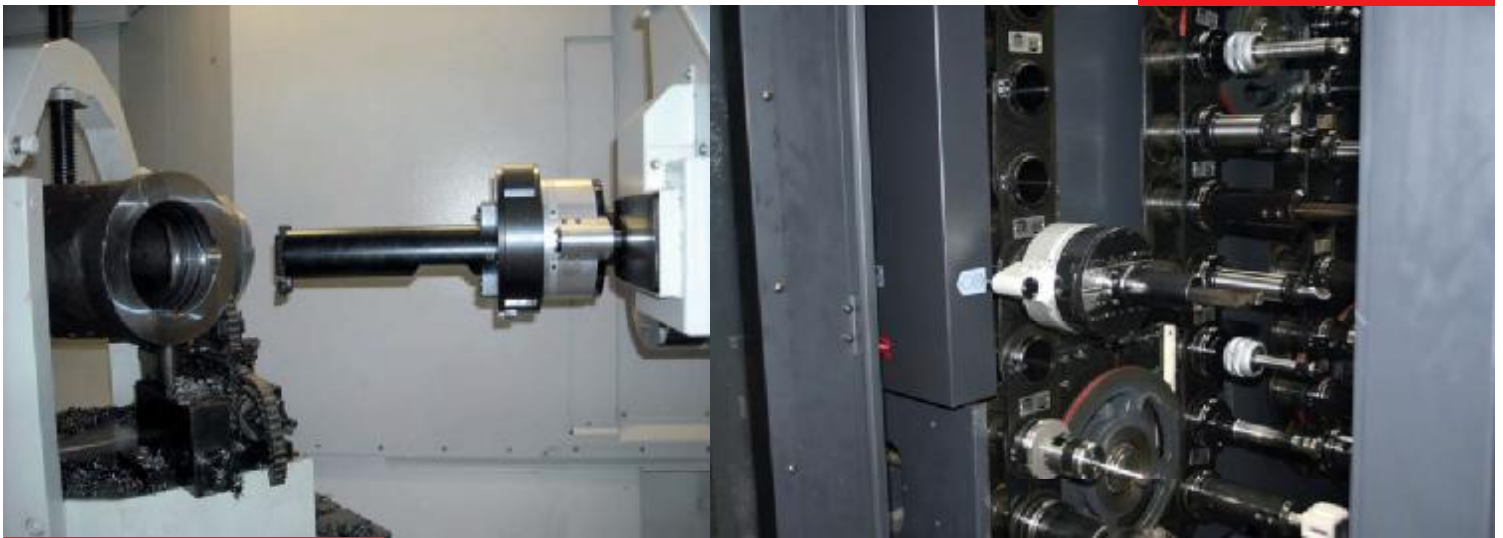
270



GB Any application on machines that do not permit the connection to an axis of the NC, may be made by managing the motor of the U-DRIVE with a practical, simple, and economical U-CONTROL positioner with wireless REMOTE-CONTROL. The positioner can be connected to the M functions of the machine to receive start signals of the various operations programmed on the REMOTE-CONTROL. **Spherical machining is not possible with machines equipped with the U-CONTROL WIRELESS KIT.**

RU Применение на станках, которые не позволяют подключение к оси с ЧПУ может быть осуществлено путем управления двигателем привода U-DRIVE с практичным, простым и экономичным позиционером U-CONTROL с беспроводным дистанционным управлением. Позиционер может быть подключен к функции M управления станка и может получать сигналы запуска различных операций, запрограммированных на пульте дистанционного управления. **На станках с U-CONTROL KIT WIRELESS не представляется возможным выполнять сферическую обработку.**

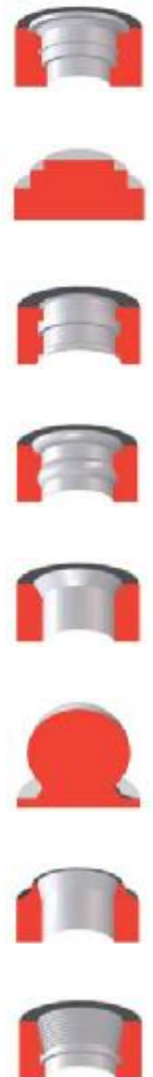
PL W przypadku aplikacji na obrabiarkach, które nie umożliwiają podłączenia napędu do osi układu sterowania, możemy posłużyć się praktycznym, prostym i ekonomicznym sterownikiem zewnętrznym U-CONTROL ze zdalnym sterowaniem bezprzewodowym REMOTE-CONTROL. Przy wykorzystaniu funkcji M przyrząd ustawczy może być podłączony do układu sterowania obrabiarki w celu otrzymywania sygnału start do rozpoczęcia operacji zaprogramowanych na urządzeniu REMOTE-CONTROL. **Maszyny wyposażone w zestaw U-CONTROL WIRELESS nie mają możliwości wykonywania obróbek kulistych.**



CZ Jakékoliv nasazení na stroje nedovolující připojení na osu NC lze provést ovládním motoru U-DRIVE pomocí praktického, jednoduchého a úsporného polohovacího zařízení U-CONTROL s bezdrátovým dálkovým ovládním REMOTE-CONTROL. Polohovací zařízení lze připojit na M funkce stroje a tak získávat signály pro startování různých operací naprogramovaných v REMOTE-CONTROL. **Sférické obrábění není možné u strojů vybavených bezdrátovou soupravou U-CONTROL WIRELESS KIT.**

TR NC'nin bir eksenine bağlanmaya izin verilmeyen makinelerdeki herhangi bir uygulama, U-DRIVE motorunun kablolu uzaktan kumandalı pratik, basit ve ekonomik bir U-CONTROL konumlandırıcısıyla yönetilmesi suretiyle kolayca gerçekleştirilebilir. Konumlandırıcı, uzaktan kumandada programlanmış çeşitli işlemlerin başlatma sinyallerini almak için makinenin M fonksiyonlarına bağlanabilir. **U-CONTROL kablolu kitle donatılmış makinelerde küresel işleme mümkün değildir.**

D'ANDREA TA-CENTER



- BALANCING AND COOLANT SUPPLY
- БАЛАНСИРОВКА И ПОДВОД СОЖ
- WYRÓWNOWAŻANIE I DOPROWADZANIE CIECZY CHŁODZĄCEJ
- VYVAŽOVÁNÍ A PŘÍVOD CHLADICÍ KAPALINY
- DENGELEME VE SOĞUTMA SIVISI BESLEMESİ



GB TA-CENTER heads are designed with two counter-weights for automatic balancing, that move opposite to the slide. Coolant exits from the two adjustable nozzles in the TA-CENTER located next to the slide after crossing the taper and the rotating body of the head.

RU Головки TA-CENTER были разработаны с двумя противовесами для автоматической балансировки, которые движутся в направлении, противоположном салазкам. В TA-CENTER охлаждающая жидкость выходит из двух регулируемых сопел, расположенных рядом с салазками после пересечения конуса и вращающегося тела головки.

PL Głowice TA-CENTER zostały wyposażone w dwa przeciwwagi służące do automatycznego wyrównywania. Ciężary te poruszają się w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu sań. Rozwiązanie to pozwala na pracę z wysokimi prędkościami obrotowymi bez wyraźnych drgań narzędzia. W głowicach typu TA-CENTER ciecz chłodząca wydostaje się z dwóch nastawnych dysz umieszczonych obok sań narzędziowych. Ciecz chłodząca przepływa przez stożek i korpus obrotowy głowicy.

CZ Hlavy TA-CENTER jsou navrženy se dvěma protizávažimi pro automatické vyvažování, která se pohybují opačně vůči šoupátku. Chladicí kapalina odchází ze dvou nastavitelných trysek v centru TA-CENTER umístěných vedle šoupátka po přechodu kužele a rotujícího těla hlavy.

TR TA-CENTER kafaları, kazağa karşı hareket eden ve otomatik dengelenmede kullanılan iki karşı ağırlıkla tasarlanmıştır. Soğutma sivisi, konikten ve kafanın döner gövdesinden geçtikten sonra kazağın yanındaki TA-CENTER'da bulunan ayarlanabilir iki nozuldan çıkar.



D'ANDREA

TA-CENTER

- SUPPLY
- ПОСТАВКА
- DOSTAWA
- PŘÍVOD
- BESLEME

K02



REF.	CODE
K02 TA-C 80 I.65	501250800650
K02 TA-C 80 I.80	501250800800
K02 TA-C 100 I.80	501251000800
K02 TA-C 100 I.110	501251001100
K02 TA-C 125 I.80	501251250800
K02 TA-C 125 I.110	501251251100
K02 TA-C 160 I.110	501251601100
K02 TA-C 200 I.110	501252001100

K03

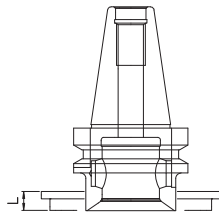


1 P120 1 P130

REF.	CODE
KIT K03 TA-C 80	501200300801
KIT K03 TA-C 100-125	501200301001
KIT K03 TA-C 160-200	501200301601

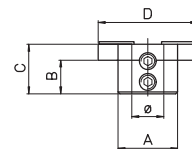
- Complete range of cones on page 17 • Полная гамма конусов на стр.17 • Kompletna gama stożków na str.17
- Kompletní řada kuželů na straně 17 • Sf.17'deki tüm koni ürünleri

MHD'



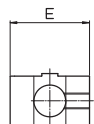
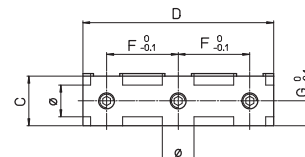
REF.	MHD'	L
TA-C 80	40	10,5
TA-C 100-125	50	11,5
TA-C 160-200	80	

P120



	REF.	CODE	ØH7	A	B	C	D	E	Kg.
TA-C 80	P120	431550160200	16	30	14	20	40	32	0.1
TA-C 100-125		431550160250			17	25	50	40	0.2
TA-C 160-200		431550250380	25	47	27.5	38	76	54	0.55

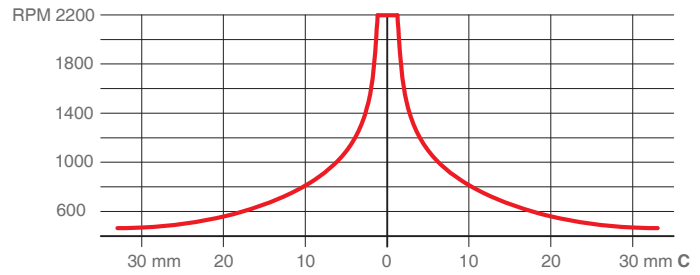
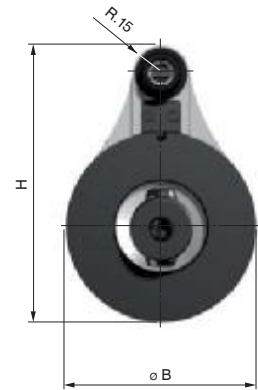
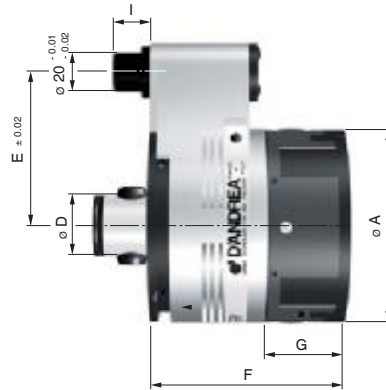
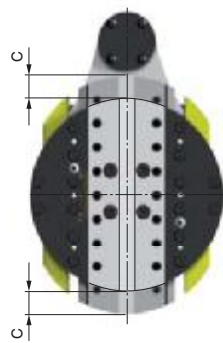
P130



	REF.	CODE	ØH7	C	D	E	F	G	Kg.
TA-C 80	P130	433032200800	16	20	80	32	30	10.5	0.3
TA-C 100-125		433040250950		25	95	40	37		0.5
TA-C 160-200		433054381520	25	38	152	54	59.5	16.5	1.6



- TECHNICAL DATA
- TECHNISCHE DATEN
- DATOS TECNICOS
- DONNÉES TECHNIQUES
- DATI TECNICI



		TA-C 80	TA-C 100	TA-C 125	TA-C 160	TA-C 200
Ø A	mm	80	100	125	160	200
Ø B	mm	80.5	100.5		160.5	
C	mm	± 10	± 12	± 17	± 25	± 32.5
Ø D	mm	(MHD'40) 25 ^{-0.004} _{-0.006}	(MHD'50) 32 ^{-0.005} _{-0.008}	(MHD'80) 42 ^{-0.005} _{-0.008}		
E	mm	65/80	80/110		110	
F	mm	81	100	104	136	
G	mm	33.2	40.5	44.5	56	
H	mm	120 / 135	145 / 175		205	
I	mm	17	19			
Ø L	mm	8 ~ 62	10 ~ 72	10 ~ 81	20 ~ 109	20 ~ 124
M	mm	60	75		125	
Ø N	mm	62 ~ 102	72 ~ 122	63 ~ 131	103 ~ 203	88 ~ 218
O	mm	80	100		160	
Ø P	mm	112 ~ 160	122 ~ 200	131 ~ 250	203 ~ 320	218 ~ 400
Q	mm	20.5	25.5		38.5	
Max. mm/min	mm/min	1 ÷ 500				
Max. ɔ/min	RPM	2200	2000	1800	1600	1400
• Weight without the cone • Вес без конуса • Ciężar bez stożka • Hmotnost bez kužele • Konisiz ağırlık	Kg	2.5	4.8	6.5	16.8	21.4
• Radial force • Радиальная сила • Siła radialna • Radialni sila • Radyal kuvvet	daN	100	150		250	
• Torque • Вращающий момент • Moment skręcający • Kroutıcı moment • Tork	Nm	200	400		800	
• Boring accuracy • Точность расточки • Precyzja wytaczania • Presnost vrtání • Delik açma hassasiyeti		H7				
• Max chip removal • Максимум удаления • Maksymalne usuwanie naddatku • Max likvidace špon • Maks. talaş giderimi	mm ² C40	0,5	0,75	0,85	1	
• Roughness • Шероховатость • Chropowatość powierzchni • Hrubost • Pürüzlülük	Ra	0,8 ~ 1,2				