

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT

Per impiego con pezzo rotante

Questo tipo di teste viene impiegato prevalentemente su torni automatici mono e plurimandrino e su macchine CNC.

Particolarmente adatte per lavorazioni:

- **Filetti corti cilindrici e conici**
- **Filetti dietro a spallamento**
- **Filetti dietro e davanti spallamento**
- **Filetti con scarico ridotto**



Le teste tangenziali **Reed** rappresentano il metodo più veloce ed economico per produrre filetti rullati di precisione. E' possibile mantenere tolleranze molto strette anche nella realizzazione di lotti molto grandi, le filettature sono molto più robuste ed i tempi morti per la sostituzione degli utensili è ridotto al minimo pur permettendo una ripetitività perfetta.

La costanza di qualità nella produzione riduce sensibilmente la necessità di controlli con un conseguente risparmio di costi. La possibilità di filettature contro e dietro spallamento rende superflua l'operazione di ripresa altrimenti necessaria.

Le teste tangenziali **Reed** sono progettate per essere applicate a slitte trasversali di macchine automatiche, torni e CNC. E' disponibile una vasta gamma di adattatori realizzati specificamente per molti modelli di macchine utensili.

La **Reed** propone le teste tangenziali in 6 grandezze e queste sono state progettate in modo che ogni modello permetta la lavorazione di un ampio campo di diametri e tipi di filetti.

Gli adattatori sono di tipo rigido o di tipo regolabile applicabili alle slitte trasversali di più di 100 modelli di macchine CNC o mono e plurimandrini.

Un grande assortimento di rulli **Reed** è disponibile a magazzino per filetti cilindrici o conici. Inoltre possono essere forniti rulli per filettature coniche a tenuta, filettature con profilo trapezoidale, per fine senza fine o per filettature speciali. Sono anche fornibili rulli per realizzare scanalature di lubrificazione, ziggrature, dentellature o lisciate.

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT



Compensazione dell'avanzamento.

Durante la rullatura il rullo ruota in contrapposizione rispetto alla direzione dell'avanzamento della testa. Ne nascono delle forze che vengono compensate e viene garantita una corsa sincronizzata dei due rulli, anche quando non toccano contemporaneamente il pezzo da lavorare.

Attacco oscillante con compensazione.

Il perfetto allineamento dei rulli filettatori con l'asse del pezzo da lavorare è realizzato da quattro bracci regolabili indipendentemente e dall'autocentraggio verticale che consente automaticamente l'allineamento parallelo dei rulli.

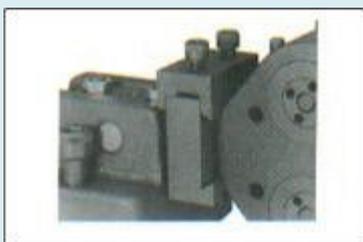


Cuscinetti reggispinta.

Le forze che si sviluppano tangenzialmente e che gravano sui rulli filettatori vengono assorbite da cuscinetti reggi-spinta. Particolarmente nella lavorazione di filettature coniche, questa soluzione è particolarmente efficace.

Registrazione dei rulli filettatori

I rulli filettatori vengono regolati nella loro posizione definitiva agendo sul meccanismo di registrazione. Le tacche presenti sui rulli devono presentarsi allineate verticalmente l'una rispetto all'altra. La registrazione può essere fatta sulla testa già in macchina. Il semplice dispositivo di regolazione micrometrica permette il rapido settaggio dei rulli filettatori.

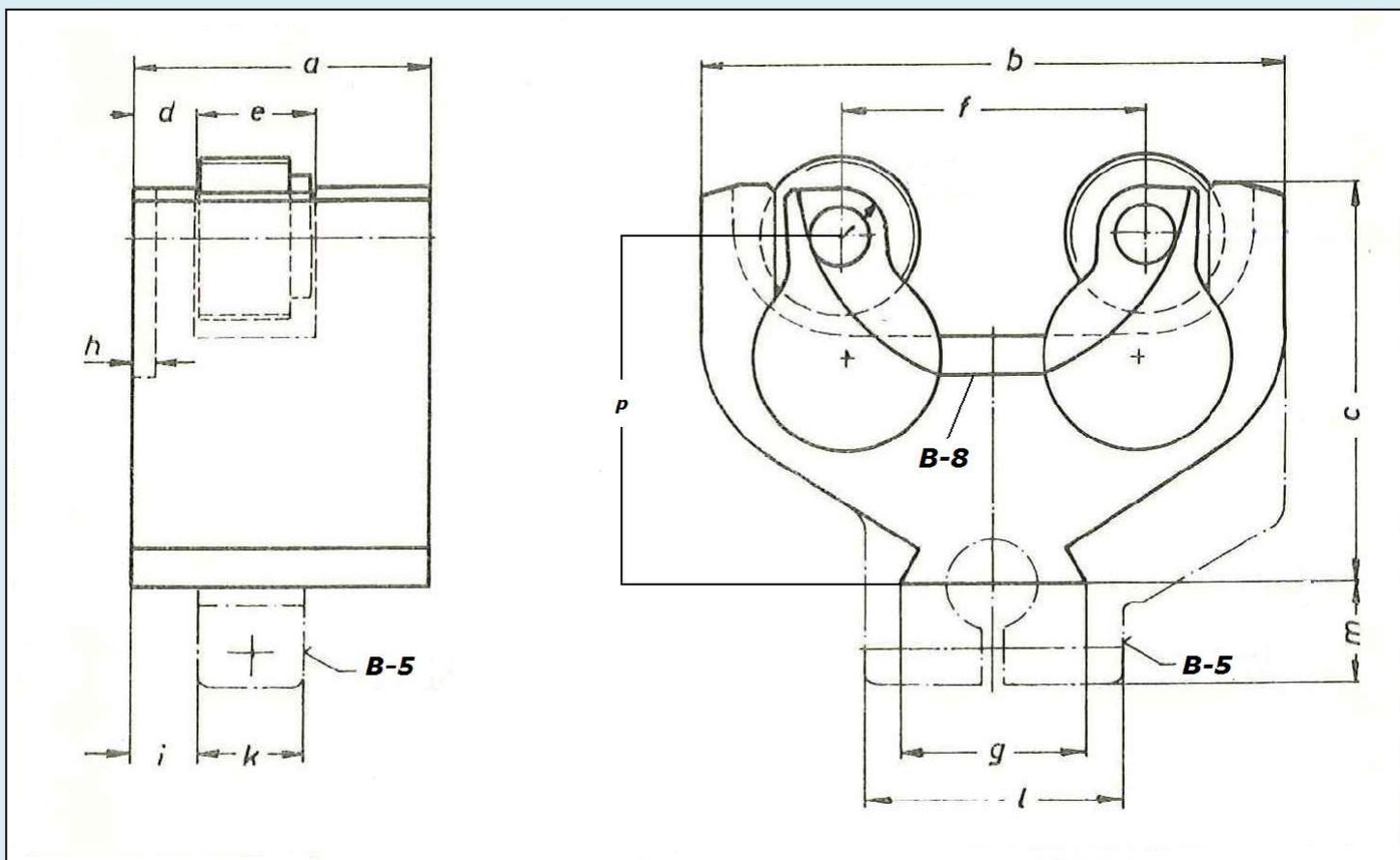


Dispositivo per la sostituzione rapida della testa.

La testa è accoppiata all'adattatore mediante una guida a coda di rondine, il che consente di smontarla rapidamente per la sostituzione dei rulli filettatori. Un arresto regolabile permette di riposizionare esattamente la testa rispetto al pezzo

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

Dimensioni



Dimensioni mm

Tipo	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	p
B-5	41,5	66,5	52	6,5	14,8	23,1÷28,6	-	-	9	14	35	21,5	-
B-8	36,6	76,2	54	6,5	14,8	25,9÷36,8	25,4	1,5	-	-	-	-	47,5
B-10	50	92	73	10	19,9	32,6÷47	38,1	-	-	-	-	-	67
B-13	66	114	90	13	26,4	39,6÷60,3	38,1	-	-	-	-	-	79,5
B-18	79	156	108	16	32,7	48,5÷82,5	50,8	-	-	-	-	-	95,5
B-36	90	200	130	21	32,7	67,3÷112	63,5	-	-	-	-	-	115

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT

CAMPO DI LAVORO DELLE TESTE A RULLARE

Tipo	Passo metrico DIN 13		Whitworth		Whitworth DIN 11		Lung. Filett. Max-mm
	Std	Fine	DIN ISO 228 G	DIN 2999 R K1:16	BS	BSF	
B 5	1,6 ÷ 8	2÷10			1/8÷1/4	3/16÷5/16	14,0
B 8	1,6 ÷ 12	2 ÷ 13	1/8÷1/4	1/16÷1/8	1/8÷3/8	3/16÷1/2	14,0
B 10	2 ÷ 16	3 ÷ 16	1/8÷3/8	1/16÷3/8	3/16÷11/16	3/16÷11/16	19,0
B 13	3 ÷ 22	3 ÷ 30	1/8÷1/2	1/16÷1/2	1/8÷7/8	7/32÷7/8	25,5
B 18	6 ÷ 27	6 ÷ 42	1/8÷1 1/4	1/16÷1 1/4	1/8÷1	3/16÷1 1/8	31,8
B 36	8 ÷ 33	8 ÷ 56	1/8÷1 3/4	1/16÷1 1/2	3/8÷1	1/4÷1 3/8	31,8

Tipo	UNC	UN	UNF	UNEF	NPT	Lung. Filett. Max-mm
B 5						14,0
B 8	3-48÷5/16-18	5/16-20÷1 1/2-32	2-64÷1/2-20	12-32÷3/4-24	1/16÷1/8	14,0
B 10	5-40÷9/16-12	5/16-20÷11/16-12	5-44÷5/8-18	12-32÷15/16-20	1/16÷3/8	19,0
B 13	10-24÷3/4-10	5/16-20÷1 1/4-16	8-36÷3/4-16	12-32÷1 3/16-18	1/16÷1/2	25,5
B 18	5/16-18÷1-8	5/16-20÷1 3/4-8	1/4-28÷1 1/2-12	1/4-32÷1 5/8-18	1/16÷1 1/4	31,8
B 36	3/8-16÷1-8	5/16-28÷2 1/4-8	3/8-24÷1 1/2-12	5/16-32÷1 11/16-18	1/16÷1 1/2	31,8

Le filettature indicate nelle tabelle sopra sono solo le più comuni. Per tutti i passi o i diametri che non rientrano nelle tabelle indicative sopra riportate, vogliate contattare il nostro ufficio tecnico.

Potenza richiesta e Pesi

Tipo	Max. Spinta N	Peso kg	
		Testa con rulli	Adattatori
B 5	890		
B 8	1.600	1,0	Ca. 1,5
B 10	2.490	2,1	Ca. 1,7
B 13	4.890	3,8	Ca. 2,0
B 18	6.230	7,0	Ca. 3,0
B 36	9.790	11,5	Ca. 4,5

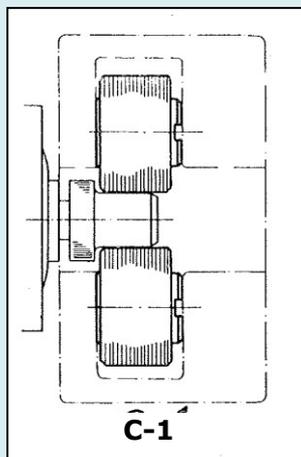
La massima spinta di avanzamento elencata in tabella si riferisce al passo massimo possibile per ogni grandezza di testa.

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT

FORME DISPONIBILI DEI RULLI

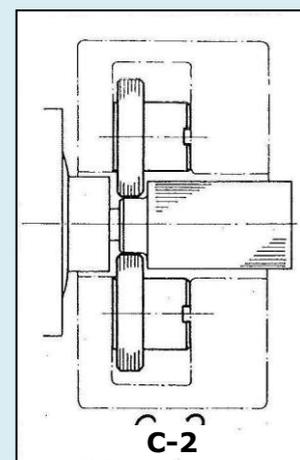


Rulli tipo C-1

Rullo tipo standard per filettature cilindriche ed è il tipo base da cui derivano tutte le altre versioni.

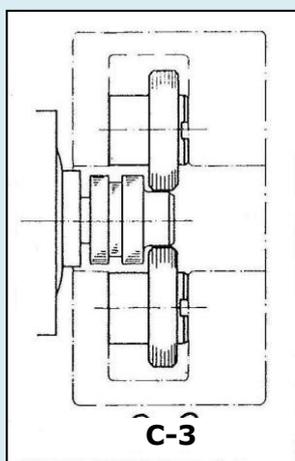
Rulli tipo C-2

Questi rulli sono progettati per la rullatura del filetto dietro spallamento. Permettono di eseguire la rullatura in modo tale che la troncatura del pezzo dalla barra possa essere molto vicino la pinza.



Rulli tipo C-3

Questo tipo di rulli viene impiegato quando la filettatura è corta e la testa deve essere montata su una slitta vicina alla pinza porta mandrino.

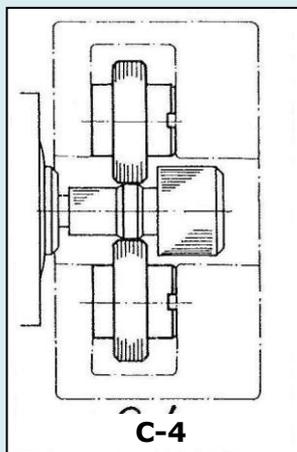


I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT

FORME DISPONIBILI DEI RULLI

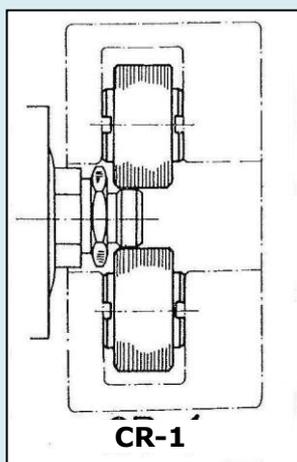
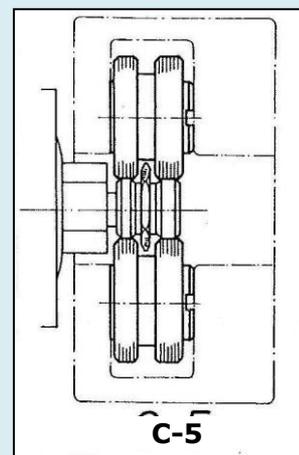


Rulli tipo C-4

Quando è richiesta una certa distanza tra l'utensile e la pinza di serraggio, e i rulli non devono toccare il lato a sinistra del filetto del pezzo da lavorare

Rulli tipo C-5

Questo tipo di rullo viene impiegato quando devono essere realizzate contemporaneamente due filettature corte di uguale dimensione.



Rulli tipo CR-1

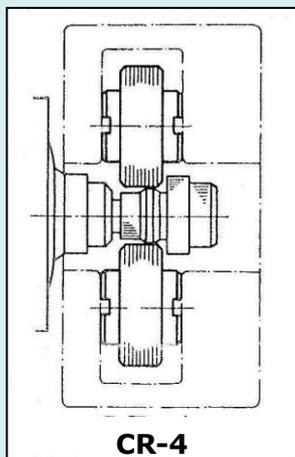
Questo tipo di rullo viene impiegato in filettature corte ed è possibile essere capovolgere i rulli raddoppiando la durata.

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT

FORME DISPONIBILI DEI RULLI



Rulli tipo CR-4

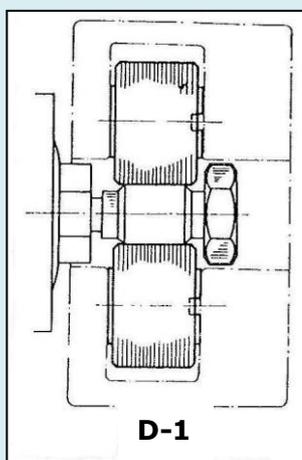
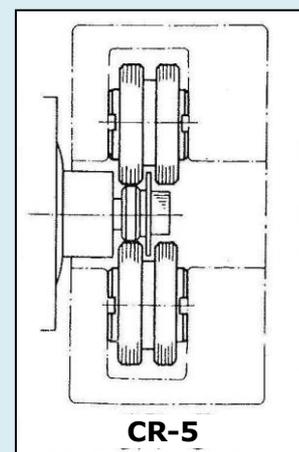
Questo tipo di rullo viene impiegato nella realizzazione di filettature corte poste dietro uno spallamento.

La progettazione di questi rulli permette il loro capovolgimento raddoppiando la loro durata.

Rulli tipo CR-5

Questo tipo di rullo viene impiegato nella realizzazione di filettature corte poste dietro uno spallamento stretto.

La progettazione di questi rulli permette il loro capovolgimento raddoppiando la loro durata.



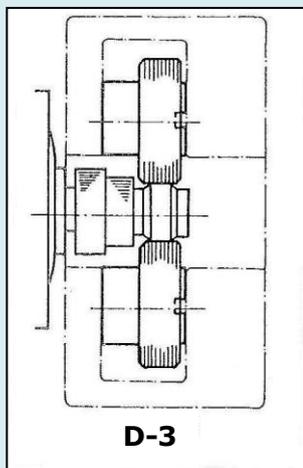
Rulli tipo D-1

La scanalatura di trascinamento incassata rende possibile una maggiore lunghezza della filettatura che quella ottenibile con i rulli tipo C-1

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT

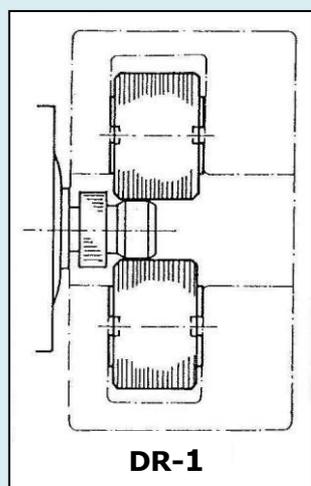
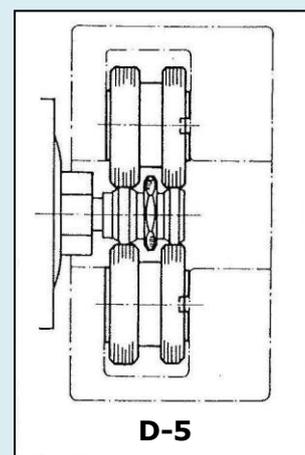
FORME DISPONIBILI DEI RULLI

Rulli tipo D-3

Questo tipo di rullo permette il montaggio della testa molto più vicino alla pinza che il tipo C-3

Rulli tipo D-5

Questo tipo di rullo viene impiegato quando devono essere realizzate contemporaneamente due filettature corte di uguale dimensione.

Con i rulli tipo C-5 non sarebbe stato possibile ottenere la lunghezza voluta.


Rulli tipo DR-1

Questo tipo di rulli si impiega quando la lunghezza del filetto realizzabile con i rulli tipo CR-1 non è sufficiente.

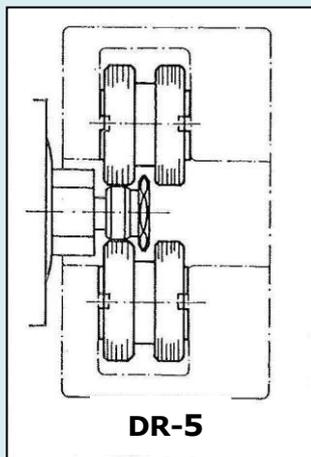
La progettazione di questi rulli permette il loro capovolgimento raddoppiando la loro durata.

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO

TESTE PER RULLARE TANGENZIALI

cat 130319-IT

FORME DISPONIBILI DEI RULLI



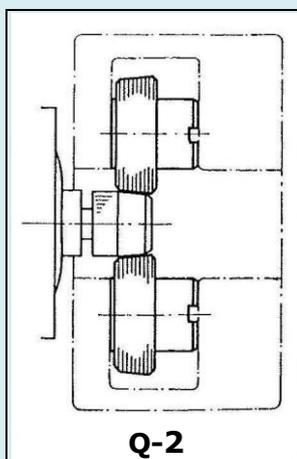
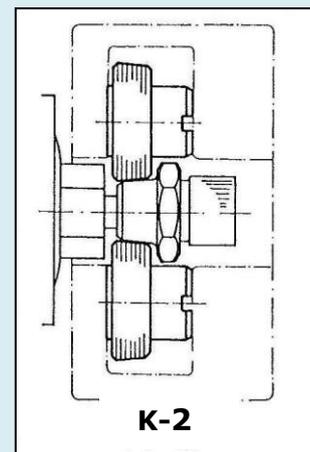
Rulli tipo DR-5

Questo tipo di rullo viene impiegato nella realizzazione di filettature corte poste dietro uno spallamento stretto. Si impiegano quando la lunghezza del filetto realizzabile con i rulli tipo CR-5 non è sufficiente.

La progettazione di questi rulli permette il loro capovolgimento raddoppiando la loro durata.

Rulli tipo K-2

Questo tipo di rullo viene impiegato nella realizzazione di filettature coniche dietro spallamento.



Rulli tipo Q-2

Questo tipo di rullo viene impiegato nella realizzazione di filettature coniche dietro spallamento.

I DATI INDICATI NON SONO IMPEGNATIVI E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO