

Testarossa

Testarossa

Testarossa

Testarossa

Testarossa



## 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. Micrometric vernier scale
5. Slide clamp screw
6. Coolant outlet
7. Tool clamp screw
8. Oiler
9. Bit holder

## MERKMALE

Die Köpfe TRC ermöglichen hochpräzise Bearbeitungen mit Tolleranzen Grad IT6 und hochwertiger Oberflächenbearbeitung. Sie besitzen eine Einstellungsfeinheit von 5 Mikron auf dem Radius, leicht auf dem Nonius ablesbar und auch in der Maschine ausführbar.

## BAUTEILE

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

## CARACTERÍSTICAS

Los cabezales TRC permiten realizar operaciones de alta precisión con tolerancias de grado IT6 con un extraordinario acabado de la superficie. Tienen una sensibilidad de ajuste de 5 micrones en el radio, que puede leerse fácilmente en el nonio y realizarse directamente en la máquina.

## COMPONENTES

1. Cuerpo
2. Guía portaherramientas
3. Perno radial expansible
4. Nonio micrométrico
5. Tornillo bloqueo guía
6. Agujero salida refrigerante
7. Tornillo bloqueo herramientas
8. Engrasador
9. Portaplaquita

## CARACTÉRISTIQUES

Les têtes TRC permettent des travaux de haute précision avec des tolérances de degré IT6 comprenant une finition superficielle optimum. Elles ont une sensibilité de réglage de 5 microns sur le rayon, facilement lisible sur le nonius et exécutable même en machine

## COMPOSANTS

1. Corps
2. Coulisseau
3. Tige radial expansible
4. Vernier micrométrique
5. Vis blocage coulisseau
6. Sortie du liquide d'arrosage
7. Vis blocage outil
8. Graisseur
9. Porte-plaquettes

## 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.

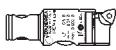
## COMPONENTI

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

## TRC

Ø 2.5 ~ 200

**TRC 14**  
Ø 14.5 ~ 18



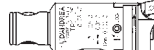
**TRC 16**  
Ø 18 ~ 24



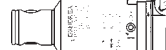
**TRC 20**  
Ø 22 ~ 30



**TRC 25**  
Ø 28 ~ 40



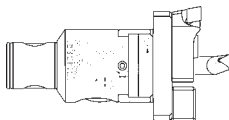
**TRC 32**  
Ø 35 ~ 53



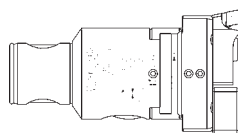
**TRC 40**  
Ø 48 ~ 66



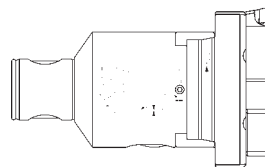
**TRC 50**  
Ø 2.5 ~ 110



**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 micrometric 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 Werkzeughalterungen fest auf dem Schlitten angebracht sind. Die Manöver oder Einstellungsschrauben, welche für den Einsatz der Köpfe dienen, sind nur jene im Punkt Komponenten angegebene.
- Die nicht im Punkt Komponenten angegebenen Schrauben, dürfen nicht berührt werden, um die gute Funktion der Köpfe nicht zu beeinträchtigen.
- Sitze und Bohrer müssen mit dem Einsatz gegen dieselbe Seite der Schraube (5) montiert werden.
- Sicherstellen, dass die Schraube (5) vor einer Einstellung des Nonius (4) gelöst wird. Schraube (5) am Ende der Einstellung wieder anziehen.

**Die mikrometrische POSITIVE Endeinstellung erfolgt durch Drehen in Uhrzeigersinn des Nonius (4).**

Der Einsatz des Kühlmittels auf den beidseitig schneidenden Köpfen TRC darf maximal 40 BAR betragen.

### ATENCIÓN

- Cerciorarse de que las herramientas y los porta-herramientas estén firmemente sujetos en la corredera. Los tornillos de maniobra o de ajuste útiles para el uso de los cabezales son los indicados en el punto "Componentes".
- Los tornillos no indicados en el punto "Componentes" no deben tocarse para no comprometer el correcto funcionamiento de los cabezales.
- Los asientos y las barras deben montarse con el inserto mirando hacia la misma parte del tornillo (5) (ver foto).
- Recordar aflojar el tornillo (5) antes de efectuar el ajuste del nonio (4). Bloquear el tornillo (5) una vez terminado el ajuste.

**El ajuste micrométrico POSITIVO se realiza girando el nonio (4) hacia la izquierda.**

El uso del refrigerante en los cabezales de las cuchillas TRC debe ser de máx. 40 BAR.

### NOTE IMPORTANTE

- S'assurer que les outils et les porte-outils sont solidement bloqués sur le chariot. Les vis de manoeuvre ou de réglage utiles pour l'utilisation des têtes sont seulement celles indiquées au paragraphe Composants.
- Les vis non indiquées au paragraphe Composants ne doivent pas être touchées pour ne pas compromettre le bon fonctionnement des testes.
- Les logements et les barres d'alésage doivent être installés avec la plaquette vers le même coté de la vis (5) (voir la photo)
- Se rappeler de desserrer la vis (5) avant d'effectuer un réglage du nonius (4). Bloquer la vis (5) à la fin du réglage.

**Le réglage micrométrique POSITIF est effectué en tournant en sens anti-horaire le nonius (4).**

L'utilisation du réfrigérant sur les têtes TRC doit être max. 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 barenì 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 micrometrica POSITIVA si esegue ruotando in senso antiorario il nonio (4).**

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

Testarossa

Testarossa

Testarossa

Testarossa

Testarossa

TRC 14  
TRC 16  
TRC 20  
TRC 25  
TRC 32  
TRC 40  
Ø 14.5 ~ 66

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

fig.1  
fig.2  
fig.3

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

## COMPONENTS

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

## BAUTEILE

1. Körper
2. Werkzeugschlitten
3. Spreizbolzen
4. Mikrometrischer Nonius
5. Schlittenklemmschraube
6. Kühlmittelaustrittloch
8. Schmiernippel Bohrstangen.

## COMPONENTES

1. Cuerpo
2. Guía portaherramientas
3. Perno radial expansible
4. Nonio micrométrico
5. Tornillo bloqueo guía
6. Agujero salida refrigerante
8. Engrasador

## COMPOSANTS

1. Corps
2. Coulisseau
3. Tige radial expansible
4. Vernier micrométrique
5. Vis blocage coulisseau
6. Sortie du liquide d'arrosage
8. Graisseur

## COMPONENTI

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

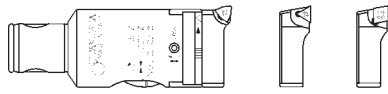
p. 260

p. 218-219

p. 242



fig.1



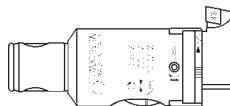
REF.	CODE	MHD'd <sub>1</sub>	Ø <sub>1</sub>	L	C	SF..				kg
TRC 14	45 50 114 0030 0	14	14.5 ~ 18	30	1	SFVC 14	•	–	–	0.02
TRC 16	45 50 116 0034 0	16	18 ~ 24	34	1.5	SF.. 16	–	–	•	0.05
TRC 20	45 50 120 0040 0	20	22 ~ 30	40	2.5	SF.. 20	–	–	•	0.1
TRC 25	45 50 125 0050 0	25	28 ~ 40	50	3	SF.. 25	–	•	•	0.2
TRC 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 <sub>1</sub>	Ø <sub>1</sub>	Ø <sub>2</sub>	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 <sub>1</sub>	Ø <sub>1</sub>	Ø <sub>2</sub>	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

