

MODULHARD'ANDREA

Carbide bars

CARBIDE BARS FOR DEEP-HOLE MACHINING

D'Andrea solves the deep-hole boring machining by means of a wide programme of BMD carbide bars having diameter 16, 20, 25, 32 mm and ending with MHD' arbor. BMD bars are built in three different working lengths for the machining of holes, whose depth is 6.3, 8 and 10 times the diameter/bar. On BMD bars can be mounted: TS double-bit roughing heads, TRM Testarossa finishing heads and PE chucking tools for ER collets.

Hartmetall-Bohrstangen

HARTMETALL-BOHRSTANGEN FÜR TIEFLOCH-BEARBEITUNGEN

D'Andrea löst das Problem der Tiefloch-Bohrbearbeitungen durch eine große Auswahl an BMD Hartmetall-Bohrstangen mit Durchmessern 16, 20, 25 und 32 mm, die mit einer MHD' Grundaufnahme enden. BMD Bohrstangen werden in drei unterschiedlichen Längen zur Bearbeitung von Bohrungen angeboten, deren Tiefen bis zum 6,3-8 oder 10-fachen des Bohrstangendurchmessers gehen können. An BMD Bohrstangen können folgende Aufsätze montiert werden: TS Zweischneiderschruppköpfe, TRM Testarossa Schlichtköpfe und PE Spannzangenfutter für ER Spannzangen.

Pełnowęglkowe elementy chwytowe

PEŁNOWĘGLKOWE ELEMENTY CHWYTOWE DO OBRÓBK GŁĘBOKICH OTWORÓW

Aby rozwiązać problemy powstające w czasie obróbki głębokich otworów firma D'Andrea stworzyła szeroki program elementów chwytowych z monolitu węglik BMD o średnicach 16, 20, 25 i 32 mm, zakończonych złączem MHD'. Chwyty zostały wykonane w trzech długościach, aby móc wytać otwory o głębokościach 6,3; 8 i 10 razy średnica chwytu. W elementach BMD montuje się: głowice do wytaczania zgrubnego dwuostrzowe TS, głowice do wytaczania mikrometrycznego Testarossa TRM i łączniki PE do tulejek rozprężnych typu ER.

Barres carbure

BARRES CARBURE POUR USINAGES DE TROUS PROFONDS

Pour accomplir les alésages de trous profonds, D'Andrea a projeté un ample programme de barres carbure BMD de diamètre 16,20, 25 et 32 mm, avec au bout l'accouplement MHD'. Elles sont fabriquées en trois longueurs pour usiner trous profonds 6,3 – 8 – 10 fois le diamètre/barre. Sur les barres BMD on monte: têtes d'ébauche à deux coupants TS, têtes de finissage Testarossa TRM et les adaptateurs PE pour pinces ER.

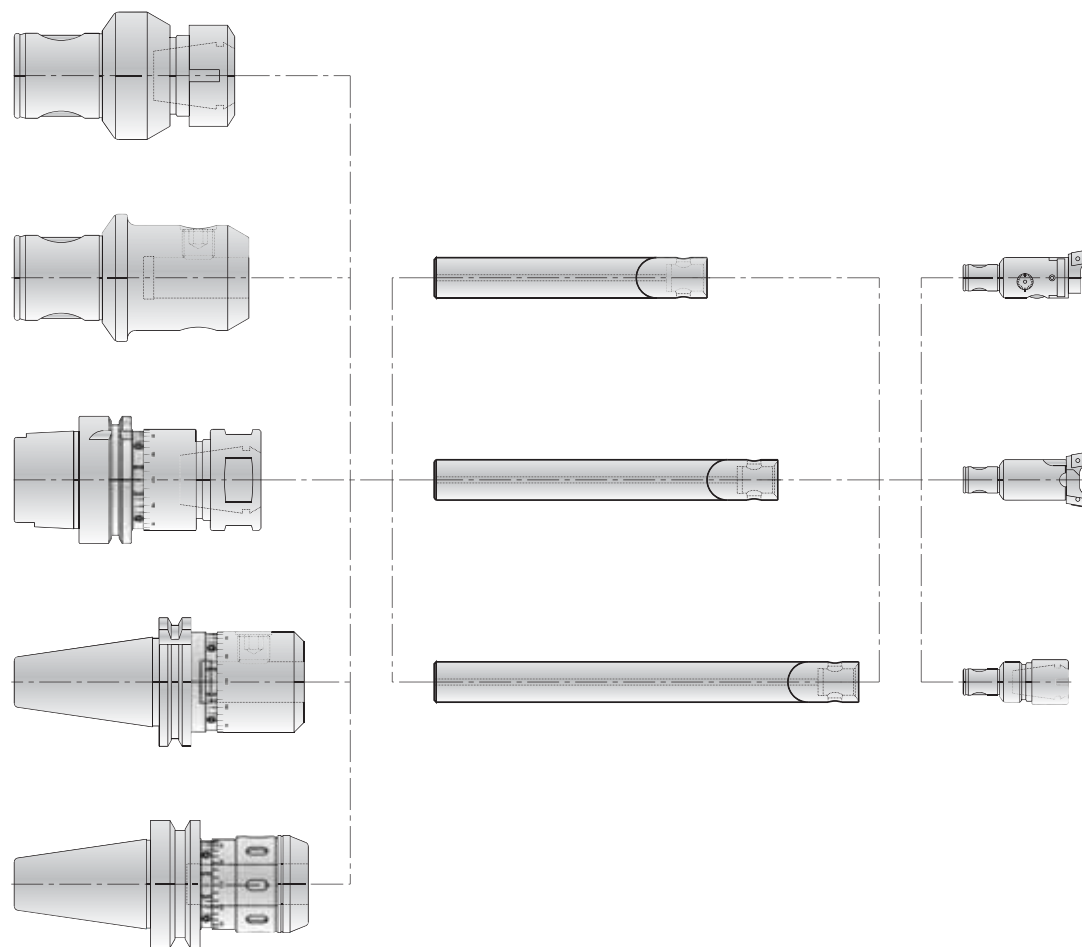
Barre in metallo duro

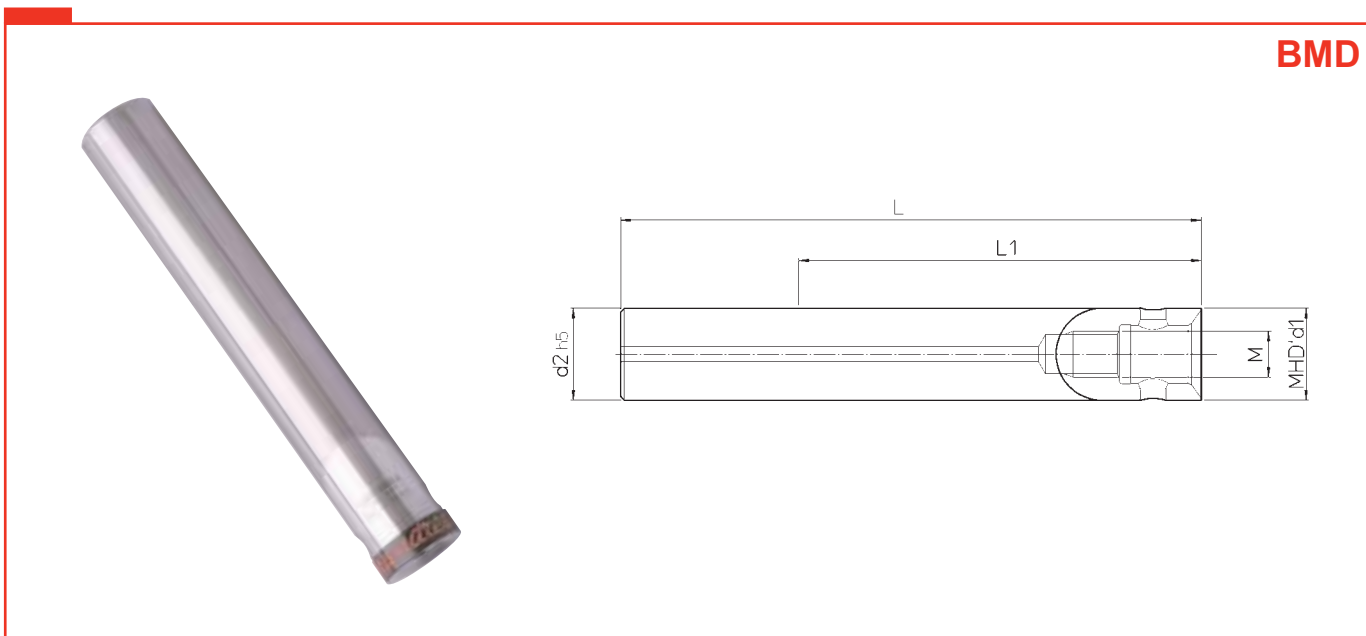
BARRE IN METALLO DURO PER LAVORAZIONI DI FORI PROFONDI

Per risolvere le lavorazioni di alesatura di fori profondi D'Andrea ha realizzato un ampio programma di barre in metallo duro BMD di diametro 16, 20,25 e 32 mm, terminanti con l'attacco MHD'. Sono costruite in tre lunghezze per lavorare fori profondi 6,3-8-10 volte il diametro/barra. Sulle barre BMD si montano: le testine di sgrassatura bitaglianti TS, le testine di finitura Testarossa TRM e gli adattatori PE per pinze elastiche ER.



86




BMD
METRYCZNE

ART.	KOD	MHD' d ₁	d ₂	M	L	L ₁	kg.
BMD 16/16.110	65 70 816 0110 5	16	16	M 8	110	66	0.3
BMD 16/16.140	65 70 816 0140 5				140	91	0.4
BMD 16/16.170	65 70 816 0170 5				170	126	0.5
BMD 20/20.135	65 70 820 0135 5	20	20	M 10	135	85	0.6
BMD 20/20.170	65 70 820 0170 5				170	120	0.75
BMD 20/20.210	65 70 820 0210 5				210	160	0.9
BMD 25/25.160	65 70 825 0160 5	25	25	M 12	160	110	1
BMD 25/25.205	65 70 825 0205 5				205	150	1.3
BMD 25/25.255	65 70 825 0255 5				255	200	1.6
BMD 32/32.195	65 70 832 0195 5	32	32	M 16	195	137	2.1
BMD 32/32.250	65 70 832 0250 5				250	187	2.8
BMD 32/32.315	65 70 832 0315 5				315	257	3.5

CALOWE

ART.	COD	MHD' d ₁	d ₂	M	L	L ₁	kg.
BMD 5/8 16.110	65 70 816 6110 5	16	.625"	-	4.33"	2.59"	0.3
BMD 5/8 16.140	65 70 816 6140 5				5.51"	3.58"	0.4
BMD 5/8 16.170	65 70 816 6170 5				6.69"	4.96"	0.5
BMD 3/4 20.135	65 70 820 6135 5	20	.750"	-	5.31"	3.34"	0.6
BMD 3/4 20.170	65 70 820 6170 5				6.69"	4.72"	0.75
BMD 3/4 20.210	65 70 820 6210 5				8.26"	6.29"	0.9
BMD 1 25.160	65 70 825 6160 5	25	1"	-	6.29"	4.33"	1
BMD 1 25.205	65 70 825 6205 5				8.07"	5.90"	1.3
BMD 1 25.255	65 70 825 6255 5				10.03"	7.87"	1.6
BMD 1-1/4 32.195	65 70 832 6195 5	32	1.25"	-	7.67"	5.39"	2.1
BMD 1-1/4 32.250	65 70 832 6250 5				9.84"	7.36"	2.8
BMD 1-1/4 32.315	65 70 832 6315 5				12.40"	10.11"	3.5



87