

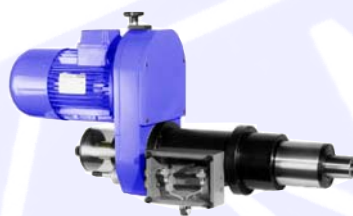
Tavole HIRT idrauliche
Tavole HIRT pneumatiche
Tavole HIRT + CAMMA
Tavole HIRT + CNC
Tavole CNC

Hydraulic indexing tables
Pneumatic indexing tables
CAM + CNC tables
HIRT + CNC tables
CNC tables



Unità di foratura idrauliche
Unità di foratura pneumatiche
Unità di foratura CNC

Hydraulic drilling units
Pneumatic drilling units
CNC drilling units



Unità a maschiare a patrona
Unità a maschiare CNC

Leadscrew tapping units
CNC tapping units



Mandrini a cartuccia

Cartridge spindles



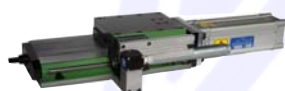
Unità a tre assi

3-Axis unit



Unità di fresatura idraulica
Unità di fresatura CNC

Hydraulic milling units
CNC milling units



Slitte idrauliche
Slitte pneumatica
Slitte CNC
Slitte a croce

Hydraulic slides
Pneumatic slides
CNC slides
2 axis slides



Unità a sfacciare idrauliche
Unità a sfacciare CNC

Hydraulic boring & facing units
CNC boring & facing units

TOTAL QUALITY

MADE IN ITALY

UNITÀ A FRESARE - MILLING UNITS



Caratteristiche Generali	UFITF 30	UFI 42S	TFS 40	Characteristics
Unità con guida piana	•		/	Flat slide
Unità con guida prismatica	*	•	/	"V" slide
Corsa utile mm (inch)	200 - 300 (3.94 - 6.69)	250 (9.84)	/	mm (inch) Working stroke
Spinta di fresatura max. N (lbs) bar (P.S.I.)	7358 (1622) 40 (580)	11085 (2444) 40 (580)	/	N (lbs) max. thrust bar (P.S.I.)
Motore di azionamento KW	1,5	2,2	2,2	KW Standard Motor
Motore di azionamento (optional) KW	2,2 - 3	3 - 4 - 5,5	3 - 4	KW Optional Motor
Trasmissione cinghia dentata	•	•	•	Timing belt drive
N° giri min - max	110 1400	200 1400	130 1000	R.P.M. range min - max
Mandrino tipo Morse 3	•			Spindle Morse 3 taper
Mandrino tipo ISO 30	•			Spindle ISO 30 taper
Mandrino tipo ISO 40		•	•	Spindle ISO 40 taper
Avanzamento con vite a ricircolo	*	*		Advancement with ballscrew
Gruppo rapido/lento (RL)	*	*		Rapid advance kit (RL)
Cuscinetti a rulli conici	•	•	•	Taper roller bearings

(•) DI SERIE - STANDARD (*) A RICHIESTA - OPTIONAL
 PER ATTACCO UTENSILE DIVERSO DAGLI STANDARD, PREGHIAMO CONTATTARCI
 FOR DIFFERENT SPINDLE CONFIGURATIONS, PLEASE CONTACT FACTORY

UNITÀ SERIE UFITF30 - UFI42S - TFS40

Sono le unità operatrici a fresare, espressamente realizzate per operazioni di fresatura su qualsiasi materiale, nei limiti di capacità delle unità stesse.

Il moto rotatorio è trasmesso dal motore elettrico al mandrino tramite una coppia di pulegge dentate calettate con bussola conica ed una coppia conica GLEASON.

Con questo sistema si può variare rapidamente il gruppo di trasmissioni e quindi avere a disposizione una vasta gamma di numero giri in uscita. Le unità sono a slitta, con guide in ghisa speciale temprate ad induzione e rettificate. Per le unità idrauliche, un cilindro idraulico, incorporato nella slitta, provvede all'avanzamento degli utensili. A richiesta, per regolare automaticamente gli avanzamenti di lavoro, può essere fornita una valvola di rapido/lento compensata baricamente e termicamente.

Le unità serie **UFITF** e **UFI** (a slitta) su richiesta possono essere fornite come segue:

- rapido/lento a bordo unità
- con vite e chiocciola a ricircolo di sfere, rullata o rettificata.
- con flangia e giunto per attacco motore in C.C.
- con piani di scorrimento ricoperti di materiale antifrizione.
- con protezioni metalliche telescopiche.

UFITF30 - UFI42S - TFS40 UNITS

These are designed for milling applications on all type of materials, keeping the technical specifications of each unit in mind.

Power is trasmitted by means of pulleys from motor to main spindle, and a GLEASON coupling to tool spindle. Through the use of taperlock bushing to hold the pulleys, spindle speeds can easily and quickly be changed.

These are slide units made from close-grain cast iron, with slideways induction hardened and ground.

In the hydraulic units the advance cylinder is located in between the slideways, and they can be equipped with a rapid-advance-fine-feed valve on request.

*Units type **UFITF** and **UFI** (with slide), can be supplied on request:*

- rapid-advance-fine-feed on unit board
- with rolled or ground ballscrew
- with bracket+joint to attach a DC motor
- with slide surfaces covered by antifriction material
- with telescopic way covers.

A blue industrial machine, likely a lathe or mill, with a large motor and a rotating workpiece. The machine is shown from a side profile, highlighting its robust construction and the rotating component.



TF 3

GRUPPI MOTORIZZAZIONE - DRIVE AND SPEED OPTIONS		Per attacco utensile diverso dagli standard, preghiamo contattarci <i>For different spindle configurations, please contact factory</i>
--	--	---

QUOTE E CARATTERISTICHE NON SONO IMPEGNATIVE E POSSONO VARIARE SENZA PREAVVISO
TECHNICAL INFORMATION AND SPECIFICATIONS ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE. DUE TO OUR DESIRE TO CONTINUALLY IMPROVE OUR PRODUCTS

UFITF 30

TF 3

ESEMPIO DI MONTAGGIO SU SLITTA
HOW YOU CAN ALSO FIX THE SPINDLE ON THE SLIDE

UNITÀ A FRESARE - MILLING UNITS



UFI 42S



MF 42S

CORSA UTILE	250 mm (9.84 inch)	WORKING STROKE
SPINTA DI FORATURA max	11085 N 40 bar (2444 lbs 580 P.S.I.)	max DRILLING THRUST
VELOCITÀ DI AVANZAMENTO max	10 m/1' (394 inch/1')	max ADVANCE SPEED
MOTORE MANDRINO STANDARD	2,2 KW (4 poli-poles)	STANDARD MOTOR
MOTORE MANDRINO OPTIONAL	5,5 KW (4 poli-poles) - 3 KW (6 poli-poles)	OPTIONAL MOTOR
ATTACCO UTENSILE STANDARD	cono-taper ISO 40	STANDARD TOOL CONNECTION
ATTACCO UTENSILE OPTIONAL		OPTIONAL TOOL CONNECTION
TIPO DI GUIDA STANDARD	PRISMATICA / "V" SLIDE	STANDARD SLIDE TYPE
TIPO DI GUIDA OPTIONAL		OPTIONAL SLIDE TYPE
FINE CORSA ELETTRICI	250 V. c.a./c.c. / 250 V. ac/dc	ELECTRIC LIMIT SWITCHES
AVANZAMENTO CON VITE A RICIRCOLO (OPTIONAL)	40x5 (1.57x0.20 inch)	ADVANCEMENT BY BALLSCREW (OPTION)
PESO	310 Kg (683 lbs)	WEIGHT

GRUPPI MOTORIZZAZIONE - DRIVE AND SPEED OPTIONS

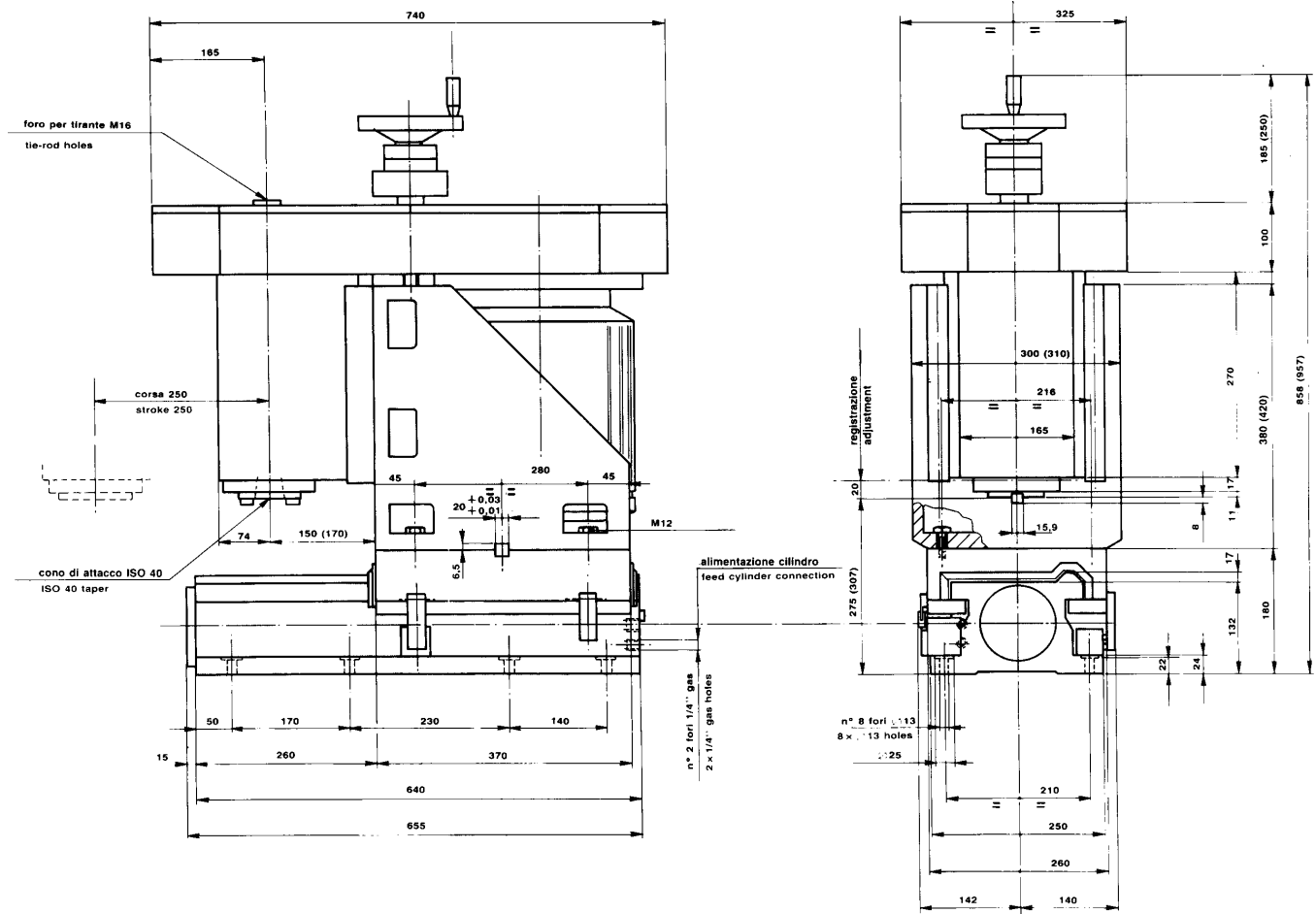
Per attacco utensile diverso dagli standard, preghiamo contattarci
For different spindle configurations, please contact factory

PULEGGIA MOTRICE - DRIVING PULLEY		40	40	40	44	48	44	40	36	30	26	22	18	16						
PULEGGIA CONDOTTA - DRIVEN PULLEY		40	44	48	60	72	72	72	72	72	72	72	72	72						
UFI 42S	MOTORE MOTOR 4P	50 Hz	1400	1400	1270	1165	1025	930	855	775	700	580	505	425	350	310				
		60 Hz	1690	/	/	1405	1235	1125	1030	935	845	700	610	515	420	375				
	MOTORE MOTOR 6P	50 Hz	900	900	815	750	660	600	550	500	450	375	325	275	225	200				
		60 Hz	1080	1080	980	900	790	720	660	600	540	450	390	330	270	240				

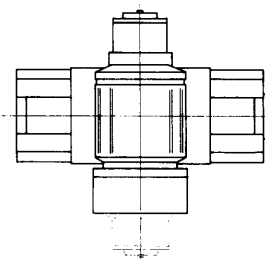
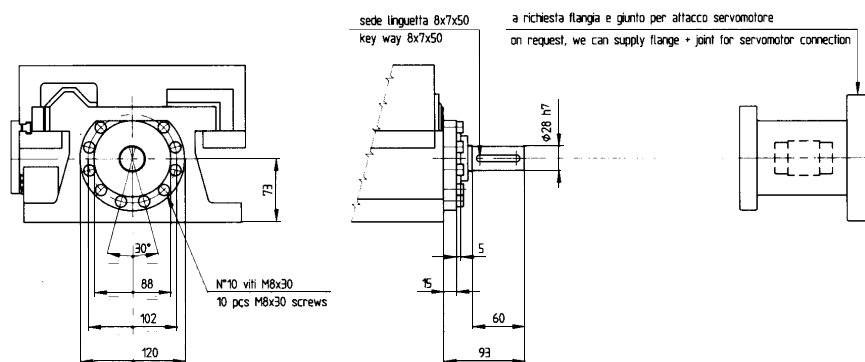
UNITÀ A FRESARE - MILLING UNITS



UFI 42S



VARIANTE PER SLITTA CON VITE A RICIRCOLO DI SFERE SLIDE VERSION WITH BALLSCREW

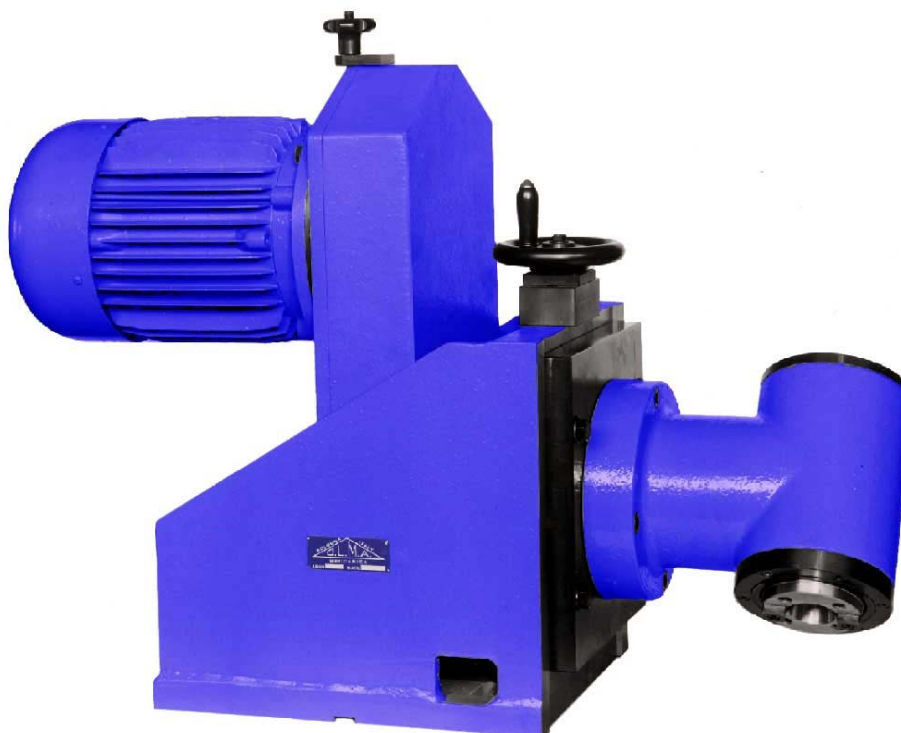


ESEMPIO DI MONTAGGIO SU SLITTA
HOW YOU CAN ALSO FIX THE SPINDLE ON THE SLIDE

UNITÀ A FRESARE - MILLING UNITS



TFS 40



TF 4

MOTORE MANDRINO STANDARD	2,2 KW (4 poli-poles)	STANDARD MOTOR
MOTORE MANDRINO OPTIONAL	4 KW (4 poli-poles) - 2,2 KW (6 poli-poles)	OPTIONAL MOTOR
ATTACCO UTENSILE STANDARD	cono-taper ISO 40	STANDARD TOOL CONNECTION
ATTACCO UTENSILE OPTIONAL		OPTIONAL TOOL CONNECTION
PESO	70 Kg (154 lbs)	WEIGHT

GRUPPI MOTORIZZAZIONE - DRIVE AND SPEED OPTIONS

Per attacco utensile diverso dagli standard, preghiamo contattarci
For different spindle configurations, please contact factory

PULEGGIA MOTRICE - DRIVING PULLEY		24	24	24	24	18	18	18	18	18	18	18	18	18						
PULEGGIA CONDOTTA - DRIVEN PULLEY		24	26	28	30	24	26	28	30	32	36	40	44	48						
TF 4 rapp. ratio 1 : 1,7 in : out	MOTORE MOTOR 4P	50 Hz	1400	820	760	705	655	615	570	525	490	460	410	370	335	305				
		60 Hz	1690	990	915	850	795	745	685	635	595	555	495	445	405	370				
	MOTORE MOTOR 6P	50 Hz	900	525	485	450	420	395	365	340	315	295	260	235	215	195				
		60 Hz	1080	635	585	540	505	475	435	405	380	355	315	285	255	235				
TF 4 rapp. ratio 1 : 2 in : out	MOTORE MOTOR 4P	50 Hz	1400	700	645	600	560	525	480	450	420	390	350	315	285	260				
		60 Hz	1690	845	780	720	675	630	585	540	505	475	420	380	345	315				
	MOTORE MOTOR 6P	50 Hz	900	450	415	385	360	335	310	285	270	250	225	200	180	165				
		60 Hz	1080	540	495	460	430	405	370	345	320	300	270	240	220	200				
TF 4 rapp. ratio 1 : 2,5 in : out	MOTORE MOTOR 4P	50 Hz	1400	560	515	480	445	420	385	360	335	315	280	250	225	210				
		60 Hz	1690	675	620	575	540	505	465	430	405	380	335	300	275	250				
	MOTORE MOTOR 6P	50 Hz	900	360	330	305	285	270	245	230	215	200	180	160	145	135				
		60 Hz	1080	430	395	370	345	320	295	275	255	240	215	190	175	160				

