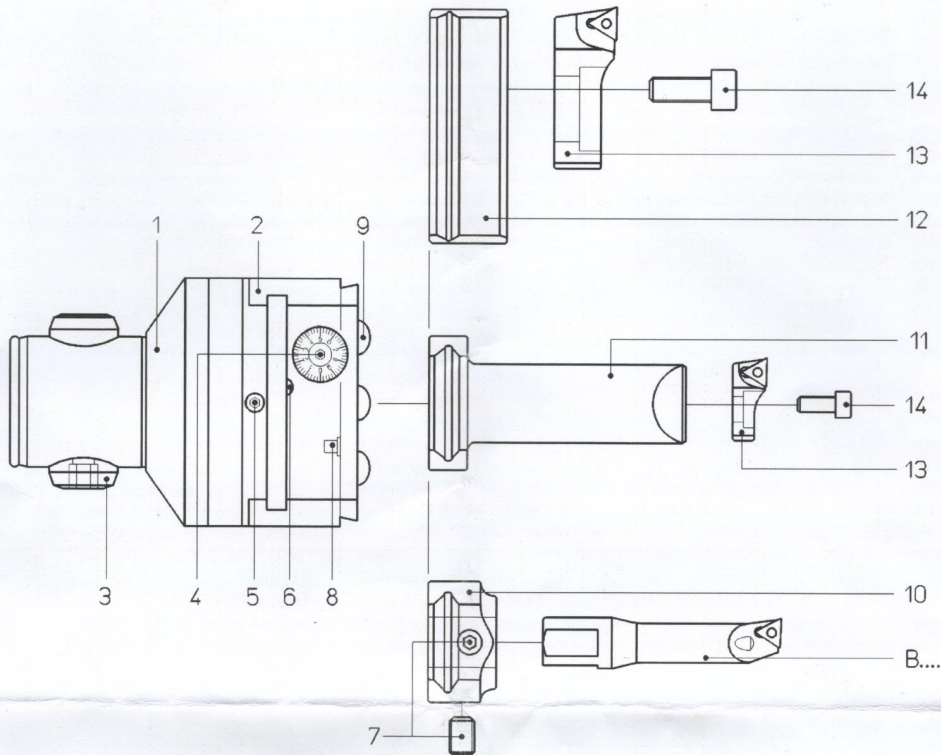


# testarossad'andrea

TRM 63 TRM 80 TRM 125

INSTRUCTIONS **GB**  
 GEBRAUCHSANLEITUNG **D**  
 INSTRUCCIONES **E**  
 INSTRUCCIONES **F**  
 ISTRUZIONI **I**



**GB**

**COMPONENTS**

- 1 Body
- 2 Tool Slide
- 3 Expanding pin
- 4 Micrometric vernier scale
- 5 Slide clamp screw
- 6 Coolant outlet
- 7 Tool lock screw
- 8 Nipple
- 9 Toolholder lock screws
- 10 Toolholder
- 11 Toolholder
- 12 Toolholder
- 13 Bit holders
- 14 Bit holder lock screw

**ASSEMBLY**

To assure the boring heads TRM 63 - 80 - 125:  
 - make sure that expanding pin (3) does not project from the cylindrical part.  
 - tighten pin (3) by turning clockwise recommended torque:  
 TRM 50/63 = 30-35 Nm  
 TRM 50/80 = 30-35 Nm  
 TRM 63/63 = 80-90 Nm  
 TRM 80/80 = 80-90 Nm  
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

**DISASSEMBLY**

Loosen expanding pin (3) by turning counterclockwise.

**D**

**BAUTEILE**

- 1 Körper
- 2 Werkzeugschlitten
- 3 Spreizbolzen
- 4 Mikrometrischer nonius
- 5 Schlitten-Klemmschraube
- 6 Kühlmittelaustrittloch
- 7 Werkzeugspannschraube
- 8 Schmiernippel
- 9 Werkzeughalter-spanschrauben
- 10 Werkzeughalter
- 11 Werkzeughalter
- 12 Werkzeughalter
- 13 Plattenhalter
- 14 Plattenhalter-spanschraube

**MONTAGE**

Zur Montage des Geräts TRM 63 - 80 - 125:  
 - sich vergewissern, dass Spreizbolzen (3) aus dem zylindrischen Teil nicht herausragt  
 - Spreizbolzen (3) durch Rechtsdrehen anziehen empfohlenes Anziehmoment:  
 TRM 50/63 = 30-35 Nm  
 TRM 50/80 = 30-35 Nm  
 TRM 63/63 = 80-90 Nm  
 TRM 80/80 = 80-90 Nm  
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

**DEMONTAGE**

Spreizbolzen (3) durch Linksdrehen lösen.

**E**

**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 Tornillos bloqueo portaherramientas
- 10 Portaherramienta
- 11 Portaherramienta
- 12 Portaherramienta
- 13 Portaplaquita
- 14 Tornillo bloqueo asiento

**MONTAJE**

Para el montaje de los TRM 63 - 80 - 125 es necesario:  
 - asegurarse que el perno (3) no sobresalga del acoplamiento cilíndrico.  
 - bloquear girando en sentido horario el perno (3) el valor del par aconsejado es:  
 TRM 50/63 = 30-35 Nm  
 TRM 50/80 = 30-35 Nm  
 TRM 63/63 = 80-90 Nm  
 TRM 80/80 = 80-90 Nm  
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

**DES MONTAJE**

Desbloquear girando a fondo en sentido horario el perno(3).

**F**

**COMPOSANTS**

- 1 Corps
- 2 Coulisseau
- 3 Tige radiale expansible
- 4 Vernier micrométrique
- 5 Vis blocage coulisseau
- 6 Sortie du liquide d'arrosage
- 7 Vis blocage outil
- 8 Graisseur
- 9 Vis blocage porte-outil
- 10 Porte-outil
- 11 Porte-outil
- 12 Porte-outil
- 13 Porte-plaquettes
- 14 Vis blocage porte-plaquette

**MONTAGE**

Pour monter la têtes TRM 63 - 80 - 125 :  
 - s'assurer que la tige expansible (3) ne saillit pas de la partie cylindrique.  
 - bloquer la tige (3) par rotation horaire couple de serrage conseillé :  
 TRM 50/63 = 30-35 Nm  
 TRM 50/80 = 30-35 Nm  
 TRM 63/63 = 80-90 Nm  
 TRM 80/80 = 80-90 Nm  
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

**DEMONTAGE**

Débloquer la tige (3) par rotation anti-horaire.

**I**

**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 Viti bloccaggio portautensili
- 10 Portautensile
- 11 Portautensile
- 12 Portautensile
- 13 Sedglio portainserti
- 14 Vite bloccaggio sedglio

**MONTAGGIO**

Per il montaggio delle TRM 63 - 80 - 125 occorre:  
 - assicurarsi che il perno (3) non sporga dal mozzo cilindrico.  
 - bloccare ruotando in senso orario il perno(3) il valore di coppia consigliato é:  
 TRM 50/63 = 30-35 Nm  
 TRM 50/80 = 30-35 Nm  
 TRM 63/63 = 80-90 Nm  
 TRM 80/80 = 80-90 Nm  
 TRM 80/125 = 80-90 Nm

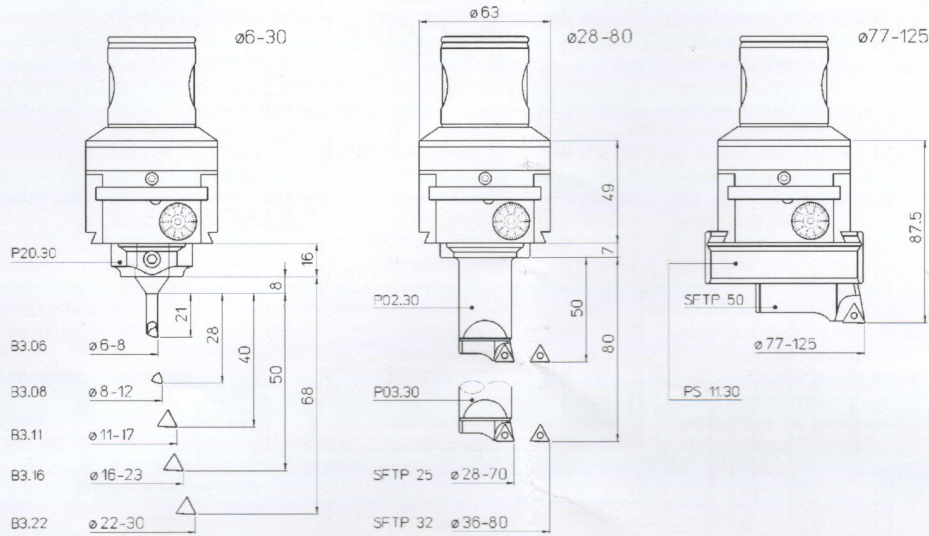
**SMONTAGGIO**

Sbloccare ruotando a fondo in senso antiorario il perno(3).

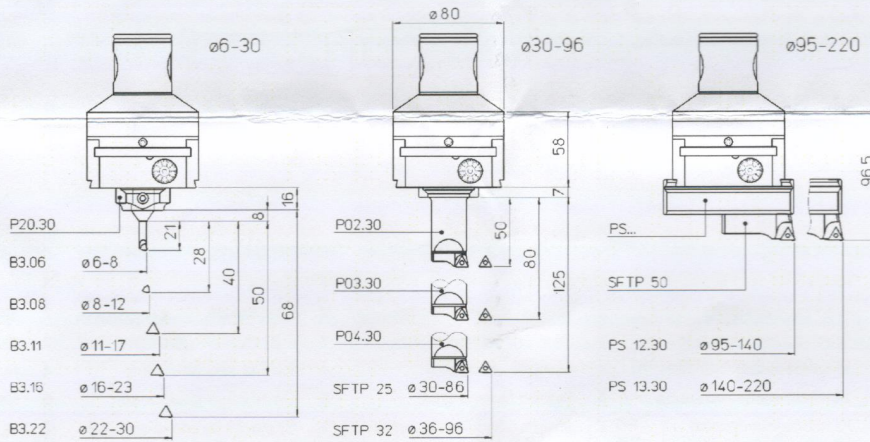
# testarossad'andrea

TRM 63 TRM 80 TRM 125

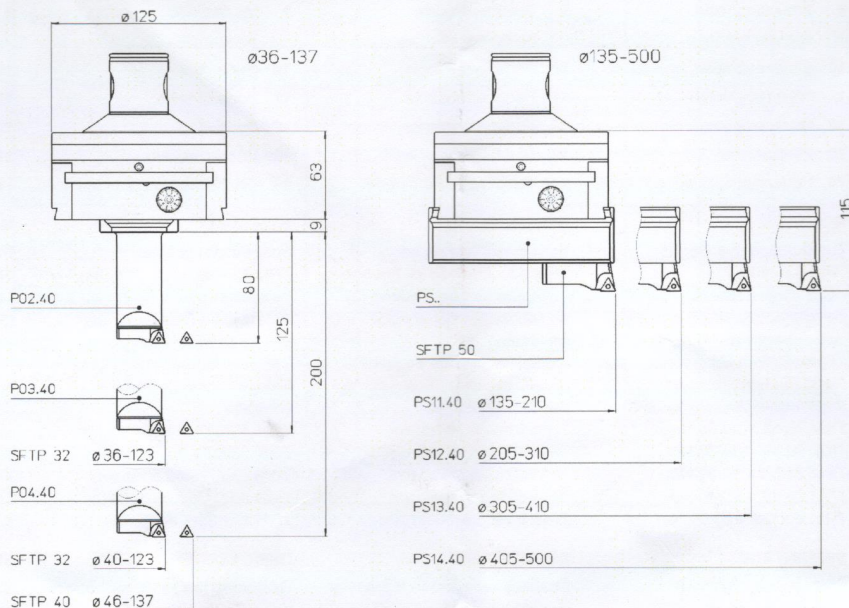
**TRM 50/63**  
**TRM 63/63**  
 Ø 6 - 125



**TRM 50/80**  
**TRM 80/80**  
 Ø 6 - 220



**TRM 80/125**  
 Ø 36 - 500



**GB**

**WORKING RANGE**

TRM 63 - 80: - For holes from Ø 6 to 30 mm introduce the toolholder P20.30 (10) into the slide centre and lock it with the screws (9). Fit the tool B.. and lock it with the screws (7). Make sure that the cutting edge of the tip is placed on the longitudinal axis of the slide.

**TRM 63 - 80 - 125:**

- For holes from Ø 28 to 80 mm (TRM 63) from Ø 30 to 96 mm (TRM 80) from Ø 36 to 137 mm (TRM 125) introduce the toolholders P.. (11) into the slide and lock them with the screws (9).

**TRM 63 - 80 - 125:**

- For holes from Ø 77 to 125 mm (TRM 63) from Ø 95 to 220 mm (TRM 80) from Ø 135 to 500 mm (TRM 125) introduce the toolholder PS.....(12) into the slide and lock it with the screws (9).  
 - Fit the seat SF..(13) to the toolholder and lock it with the screw (14).

**D**

**ARBEITSBEREICH**

TRM 63 - 80: - Für Bohrungen von Ø 6 bis 30 mm den Werkzeughalter P20.30 (10) in die Mitte des Schlittens einführen und mittels Schrauben (9) klemmen.

Das Werkzeug B.. montieren und es mittels Schrauben (7) klemmen. Sicherstellen, dass sich die Kante der Schneidplatte in der Längsachse des Schlittens befindet.

**TRM 63 - 80 - 125:**

- Für Bohrungen von Ø 28 bis 80 mm (TRM 63) von Ø 30 bis 96 mm (TRM 80) von Ø 36 bis 137 mm (TRM 125) die Werkzeughalter P.. (11) in den Schlitten einführen und sie mittels Schrauben (9) klemmen.

**TRM 63 - 80 - 125:**

- Für Bohrungen von Ø 77 bis 125 mm (TRM 63) von Ø 95 bis 220 mm (TRM 80) von Ø 135 bis 500 mm (TRM 125) den Werkzeughalter PS.....(12) in den Schlitten einführen und ihn mittels Schrauben (9) klemmen.  
 - Am Werkzeughalter den Sitz SF..(13) montieren und mittels Schraube (14) klemmen.

**E**

**CAMPO DE TRABAJO**

TRM 63 - 80: - Para los orificios de Ø 6 a 30 mm, introducir en el centro del carro el portaherramienta P20.30 (10) trabándolo con los tornillos (9). Montar la herramienta B..

bloqueándola con los tornillos (7) cerciorándose de que la parte de corte del inserto se halle sobre el eje longitudinal del carro.

**TRM 63 - 80 - 125:**

- Para los orificios de Ø 28 a 80 mm (TRM 63) de Ø 30 a 96 mm (TRM 80) de Ø 36 a 137 mm (TRM 125), introducir en el carro los portaherramientas P.. (11) trabándolos con los tornillos (9).

**TRM 63 - 80 - 125:**

- Para los orificios de Ø 77 a 125 mm (TRM 63) de Ø 95 a 220 mm (TRM 80) de Ø 135 a 500 mm (TRM 125), introducir en el carro el portaherramienta PS.....(12) ù bloqueándolo con los tornillos (9).  
 - Montar en el portaherramienta el asiento SF..(13) bloqueándolo con el tornillo (14).

**F**

**CHAMP DE TRAVAIL**

TRM 63 - 80: - Pour les trous de Ø 6 à 30 mm il faut introduire le porte-outil P20.30 (10) au centre du coulisseau en le bloquant avec les vis (9). Monter l'outil B.. en le bloquant avec les vis (7) en s'assurant que la partie taillante de la plaque d'insertion se trouve sur l'axe longitudinal du coulisseau.

**TRM 63 - 80 - 125:**

- Pour les trous de Ø 28 à 80 mm (TRM 63) de Ø 30 à 96 mm (TRM 80) de Ø 36 à 137 mm (TRM 125) il faut introduire les porte-outils P.. (11) dans le coulisseau en les bloquant avec les vis (9).

**TRM 63 - 80 - 125:**

- Pour les trous de Ø 77 à 125 mm (TRM 63) de Ø 95 à 220 mm (TRM 80) de Ø 135 à 500 mm (TRM 125) il faut introduire le porte-outil PS .... (12) dans le coulisseau ù le bloquant avec les vis (9).  
 - Monter sur le porte-outil le logement SF..(13) en le bloquant avec la vis (14).

**I**

**CAMPO DI LAVORO**

TRM 63 e 80 : - Per i fori da Ø 6 a 30 mm inserire al centro della slitta il portautensile P20.30 (10) bloccandolo con le viti (9). Montare l'utensile B.. bloccandolo con le viti (7) assicurandosi che il tagliente dell'inserto si trovi sull'asse longitudinale della slitta.

**TRM 63 - 80 - 125 :**

- Per i fori da Ø 28 a 80 mm (TRM 63), da Ø 30 a 96 mm (TRM 80), da Ø 36 a 137 mm (TRM125), inserire nella slitta i portautensili P.. (11) bloccandoli con le viti (9).

**TRM 63 - 80 - 125 :**

- Per i fori da Ø 77 a 125 mm (TRM 63), da Ø 95 a 220 mm (TRM 80), da Ø 135 a 500 mm (TRM125), inserire nella slitta il portautensile PS.....(12) bloccandolo con le viti(9).  
 - Montare sul portautensile il seggio SF.. (13) bloccandolo con la vite (14).

**WARNING**

Before carrying out a fine adjustment:  
 1 - Loosen the lock-screw for the slide  
 2 - Adjust the diameter  
 3 - Tighten the lock-screw for the slide again.  
 Use the hexagonal screw-driver supplied with the tool, however without over-tightening it.

**HINWEIS**

Bevor die Feineinstellung erfolgt:  
 1 - Die Klemmschraube des Schlittens lösen  
 2 - Den Durchmesser einstellen  
 3 - Die Klemmschraube des Schlittens erneut klemmen.  
 Den mitgelieferten Sechskant-Schraubenzieher verwenden, ohne übermäßig stramm anzuziehen.

**ADVERTENCIAS**

Antes de efectuar un ajuste micrométrico:  
 1 - Aflojar el tornillo para trabar el carro  
 2 - Ajustar el diámetro  
 3 - Apretar el tornillo para trabar el carro.  
 Utilizar la llave hexagonal tipo destornillador entregada de serie sin apretar demasiado.

**AVERTISSEMENTS**

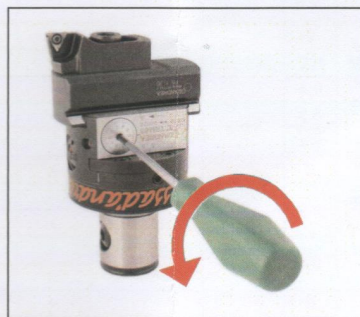
Avant d'exécuter un réglage micrométrique:  
 1 - Desserrer la vis de blocage coulisseau  
 2 - Régler le diamètre  
 3 - Serrer de nouveau la vis de blocage coulisseau.  
 Utiliser le tournevis hexagonal en dotation sans exagérer dans le blocage.

**AVVERTENZE**

Prima di eseguire una regolazione micrometrica:  
 1 - Allentare la vite bloccaggio slitta  
 2 - Regolare il diametro  
 3 - Serrare nuovamente la vite bloccaggio slitta  
 Utilizzare la chiave esagonale a cacciavite in dotazione senza eccedere nel bloccaggio.



1



2



3

**WARNING**

D'ANDREA SpA requires that the machine tools, on which the TRM is mounted, comply as well with the provisions of 2006/42/CE directive.

**ACHTUNG**

D'ANDREA SpA fordert, dass die Werkzeugmaschinen, auf welchen die TRM montiert werden, den Vorschriften der 2006/42/CE - Richtlinie entsprechen.

**ATENCIÓN**

D'Andrea SpA precisa que la maquina herramienta en la cual se monte el TRM indicado haya sido, declarada conforme a las disposiciones de la directiva 2006/42/CE

**ATTENTION**

D'Andrea SpA exige que les machine-outils, sur lesquelles la TRM sera montée, répondent aux prescriptions de la directive 2006/42/CE

**ATTENZIONE**

La D'Andrea S.p.A. richiede che la macchina utensile, su cui montare la TRM, sia stata dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva 2006/42/CE.

# testarossadandrea

## TRM 63 TRM 80 TRM 125

INSTRUCTIONS **GB**  
 GEBRAUCHSANLEITUNG **D**  
 INSTRUCCIONES **E**  
 INSTRUCCIONES **F**  
 ISTRUZIONI **I**

### POSITIONING

The tool slide permits a 5 mm adjustment. A micrometric positioning of the tool slide is possible by turning graduated dial (4) counterclockwise. When changing the direction of dial rotation do not forget to compensate for the backlash. After positioning lock the tool slide by means of screw (5) which shall be loosened before a new slide adjustment.

### POSITIONIERUNG

Der Werkzeugschlitten hat einen Verstellweg von 5 mm. Zur mikrometrischen Positionierung des Schlittens Nonius (4) nach links drehen. Bei jedem Drehsinnswechsel Spielausgleich nicht vergessen. Nach der Positionierung Schlitten mit Schraube (5) festklemmen. Von einer neuen Positionierung Schraube (5) aufdrehen.

### REGULACION

Los TRM 63 - 80 - 125 tienen una carrera radial de 5 mm. La regulación micrométrica positiva de la posición de la guía se efectúa girando en sentido antihorario el nonio (4). Recordar siempre de reemprender el juego, cada vez que se invierte el sentido de rotación del nonio (4). Al final de la regulación bloquear la guía con el tornillo (5). Recordar de aflojar el tornillo (5) antes de una nueva regulación.

### POSITIONNEMENT

Le déplacement du coulisseau est de 5 mm. Pour son positionnement micrométrique tourner le vernier (4) dans le sens antihoraire. A chaque changement de sens de rotation n'oubliez pas de rattraper le jeu. Après le positionnement bloquer le coulisseau au moyen de la vis (5). Avant un nouveau positionnement desserer la vis (5).

### REGOLAZIONE

La TRM 63 - 80 - 125 hanno una corsa radiale di 5 mm. La regolazione micrometrica positiva della posizione della slitta si esegue ruotando in senso antiorario il nonio (4). Ricordarsi sempre di riprendere il gioco ogni volta che si inverte il senso di rotazione del nonio (4). A fine regolazione bloccare la slitta con la vite (5), ricordarsi di allentarla prima di una nuova regolazione.

### MAINTENANCE

- Periodically clean and lubricate the conical and cylindrical mating surfaces.  
 - Periodically treat expanding pin (3) with an anticuff lubricant.  
 - Periodically clean and lubricate the tool slide guideway.  
 - Lubricate weekly through the nipple (8) with ISO UNI G220 oil.

### WARTUNG

- Zylindrisch-konische Passflächen von Zeit zu Zeit reinigen und abschmieren.  
 - Spreizbolzen (3) mit einem fressschützenden Mittel periodisch abschmieren.  
 - Schlittenführung von Zeit zu Zeit reinigen und schmieren.  
 - Für die Schmierung (wöchentlich durch die Schmiernippel 8) empfehlen wir Öl ISO UNI G220.

### MANUTENCION

- Mantener limpio y lubricado el acoplamiento cilíndrico-cónico.  
 - Mantener lubricado con un producto antigripante el perno radial (3).  
 - Mantener limpia y lubricada la zona de deslizamiento de la guía  
 - Introducir semanalmente en el engrasador (8) con oleo ISOUUNI G220.

### ENTRETIEN

- Nettoyer et lubrifier périodiquement l'accouplement cylindrique-conique  
 - Traiter périodiquement la tige radiale (3) avec un produit anti-grippage.  
 - Nettoyer et lubrifier périodiquement le guide du coulisseau.  
 - Graisser toutes les semaines à l'aide de graisseur (8) avec oil ISO UNI G220.

### MANUTENZIONE

- Mantenere pulito e lubrificato l'accoppiamento cilindrico-conico.  
 - Mantenere lubrificato con prodotto antigrippante il perno (3).  
 - Mantenere pulita e lubrificata la guida di scorrimento della slitta.  
 - Lubrificare settimanalmente attraverso l'oliatore (8) con olio ISO UNI G220.

### WARNING

- Tool and toolholder should be firmly fixed to the slide.  
 -The machine tool must be equipped with all those active and passive safety devices that assure a safe use of the TRM.

### ACHTUNG

- Sich vergewissern, dass Werkzeughalter am Schlitten starr festgeklemmt sind.  
 - Die Werkzeugmaschine muss mit jenen aktiven und passiven Sicherheitsvorrichtungen ausgerüstet sein, die eine sichere Bedienung der TRM garantieren können.

### ATENCIÓN

-Asegurarse que herramientas y portaherramientas han sido bloqueados rigidamente sobre la guía.  
 -La máquina herramientas ha de estar equipada con aquellos dispositivos activos y pasivos que garantizan un empleo seguro del TRM.

### ATTENTION

- S'assurer que le porte-outil et l'outil sont solidement fixés au coulisseau.  
 - La machine outil doit être équipée avec des dispositifs actifs et passifs qui assurent un emploi sûr de la TRM.

### ATTENZIONE

- Assicurarsi che utensili e portautensili siano rigidamente bloccati sulla slitta.  
 - La macchina utensile deve essere dotata di quei dispositivi attivi e passivi che garantiscono un impiego sicuro della TRM.

### INSERTS

We advise you to use the inserts proposed by D'Andrea. The use of different inserts can compromise the good machining results. Our distributors and Technical Service are at your disposal for the selection of the inserts and most suitable machining data for the specific material.

### WENDEPLATTEN

Wir empfehlen Ihnen, die von D'Andrea vorgeschlagenen Wendepplatten zu benutzen. Der Gebrauch von Wendepplatten, welche sich von den empfohlenen unterscheiden, kann ein gutes Fertigungsergebnis beeinflussen. Unsere Vertretungen und technische Abteilung stehen jederzeit zur Verfügung für die Wahl der für die jeweilige Werkstoffsorte geeigneten Wendepplatten und Bearbeitungsdaten.

### PLAQUITAS

Aconsejamos utilizar las plaquitas propuestas por D'Andrea. La utilización de plaquitas a las indicadas, podría comprometer el buen resultado de la mecanización. Nuestros concesionarios y nuestro "Servicio Técnico D'Andrea" están a su disposición para la elección de las plaquitas y los parámetros de trabajo en función del tipo de material a mandrinar.

### LAQUETTES

Nous suggérons d'utiliser les plaquettes recommandées par D'Andrea. L'utilisation de plaquettes différentes risquerait de compromettre la qualité de vos usinages. Nos distributeurs et notre Service Technique sont toujours à disposition pour vous aider dans le choix des plaquettes et des paramètres aptes à l'alesage de tous matériaux.

### INSERTI

Consigliamo di utilizzare gli inserti proposti dalla D'Andrea. L'utilizzo di inserti diversi da quelli indicati, potrebbe compromettere il buon risultato della lavorazione. I nostri Concessionari ed il nostro "Servizio Tecnico D'Andrea" sono a Vostra disposizione per la scelta degli inserti e dei parametri di lavoro in funzione del tipo di materiale da alesare.

	INSERTS	REF.	d	s	r			DP 300	DC 100	DC 100T	DC 010	DK 100	D20 MDC	D20 CBN	D25 CBN				
WCGT		WCGT 020102L	3.97	1.59	0.2	TS 21	TORX T06	•	•			•							
		WCGT 020104L			0.4						•								
CCGT		CCGT 060200L-10	6.35	2.38	0	TS 25	TORXT08	•	•	•		•							
		CCGT 060202L			0.2						•								
		CCGT 060204L			0.4						•								
		CCGT 09T302L			9.53			3.97	0.2	TS 4	TORX T15	•	•	•		•			
		CCGT 09T304L							0.4						•				
TPGX		TPGX 090200L-10	5.56	2.38	0	CS 250 T	TORX T08	•	•	•		•							
		TPGX 090202			0.2						•								
		TPGX 090202L			0.4						•								
		TPGX 090204			6.35			3.18	0.2	CS 300890T	TORX T08	•	•	•		•			
		TPGX 090204L							0.4						•				
		TPGX 110300L-10							0						•				
		TPGX 110302			6.35			3.18	0.2	CS 300890T	TORX T08	•	•	•		•			
		TPGX 110302L							0.4						•				
		TPGX 110304							0						•				
TPGX 110304L	0.4				•														
ST= STEEL		ST= ACIER	ST= STAHL	ST= ACERO	ST= ACCIAIO							ST	GG/AA	AL	ST				
GG= CAST IRON		GG= FONTE	GG= GRAUGUSS	GG= FUNDICÓN	GG= GHISA														
AL= ALUMINIUM		AL= ALUMINIUM	AL= ALUMINIUM	AL= ALLUMINIO	AL= ALLUMINIO														