

L'azionamento delle teste NTS avviene tramite tirante centrale: la forza varia in base alla velocità del mandrino, al peso dell'utensile e alla lunghezza della corsa. Le teste NTS vengono lubrificate automaticamente mediante impianto centralizzato, il passaggio dell'olio avviene attraverso il tirante centrale. Le superfici sono trattate per avere un basso coefficiente d'attrito e garantire una lunga durata. E' possibile lubrificare anche manualmente, in mancanza di un impianto centralizzato, attraverso gli oliatori posti sul corpo. I mandrini della macchina devono avere cuscinetti di dimensioni adeguate per garantire la rigidità necessaria ed essere forati per permettere il passaggio del tirante di azionamento. L'azionamento può essere di tipo idraulico, con cilindro, o elettromeccanico come asse CNC. I fermi di sicurezza vanno usati solo con forze su tirante molto ridotte.

| MODELLO         | CORSA MAX<br>CARRELLO<br>mm | CORSA<br>TIRANTE<br>mm | MAX. GIOCO<br>MEDIO<br>micrometri<br>mm | RAPPORTO |
|-----------------|-----------------------------|------------------------|-----------------------------------------|----------|
| NTS 100 E 40°   | 17                          | 20.2                   | 15 (10-20)                              | 1 : 1.2  |
| NTS 125 E 40°   | 22                          | 26.4                   | 15 (10-20)                              | 1 : 1.2  |
| NTS 160 E 40°   | 30                          | 36.0                   | 15 (10-20)                              | 1 : 1.2  |
| NTS 100 E 26.5° | 10                          | 20.0                   | 15 (10-20)                              | 1 : 2    |
| NTS 125 E 26.5° | 12                          | 24.0                   | 15 (10-20)                              | 1 : 2    |
| NTS 160 E 26.5° | 18                          | 36.0                   | 15 (10-20)                              | 1 : 2    |

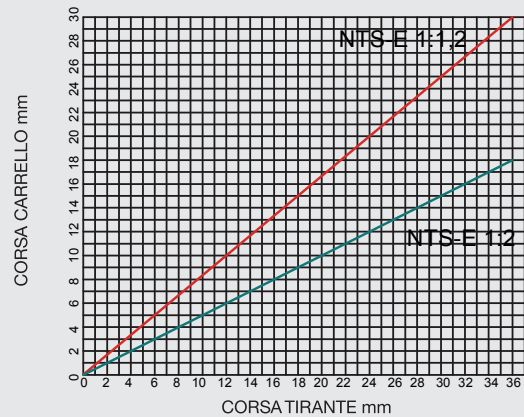
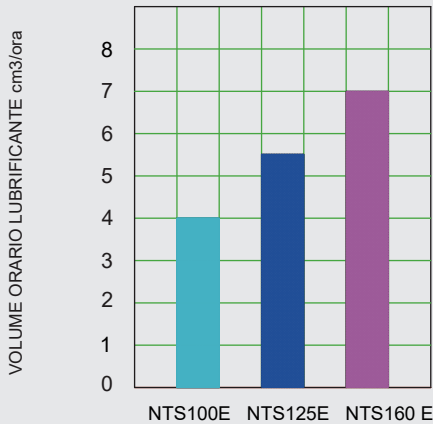
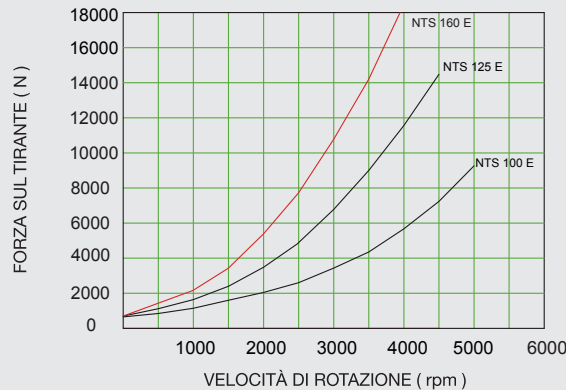


DIAGRAMMA LUBRIFICAZIONE



DATI TECNICI PURAMENTE INDICATIVI  
Il volume orario di olio lubrificante e la frequenza con cui la testa viene lubrificata può variare molto in funzione dell'applicazione, ad esempio dal numero di giri, corsa, gravosità della lavorazione, ecc.. I valori riportati si riferiscono ad applicazioni su macchine transfer che solitamente hanno una produttività molto elevata. Solitamente viene utilizzato un olio per guide iso vg 68 già presente in macchina per altri usi. Per altre applicazioni si può utilizzare lubrificante Mobilux EP004.

DIAGRAMMA FORZA SUL TIRANTE-VELOCITÀ DI ROTAZIONE



DATI TEORICI APPROSSIMATIVI CALCOLATI CON:  
CORSA MAX  
NTS 125E = 22 mm    NTS 160E = 30 mm  
PESO MASSIMO  
NTS 125E = 2X4.5 N    NTS 160E = 2X6 N

DATI PURAMENTE INDICATIVI  
La forza varia notevolmente in relazione ai giri, al peso e alla posizione dell'utensile. Bisogna inoltre tenere conto dello sforzo derivante dalla lavorazione.



NEVE MECCANICA SRL By CREMA

Via Santa Rita, 64 • 28024 GOZZANO (NO) Italy • Tel. +39 0322 96868 • info@nevemeccanica.it  
[www.nevemeccanica.it](http://www.nevemeccanica.it)



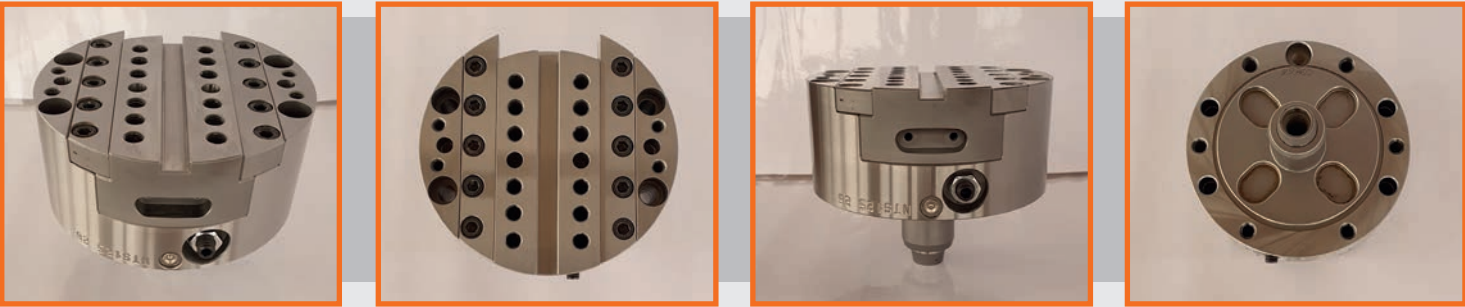
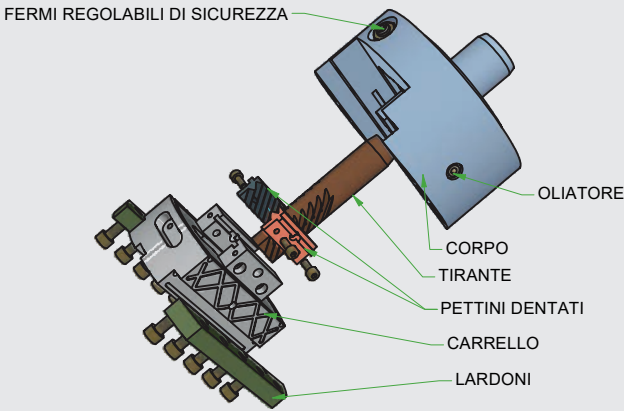
TESTE PER RECESSO,  
TORNITURA E FILETTATURA

per macchine transfer adatte a molteplici  
funzioni con la massima flessibilità  
di utilizzo e precisione in lavorazione.



DESCRIZIONE GENERALE  
TESTE RECESSO AD UN CARRO RAPPORTO 1.2:1

Le teste NTS sono attrezzature in grado di eseguire gole, profili e filettature sia interne che esterne in particolar modo su macchine transfer automatiche. Il movimento radiale del carrello si ottiene collegando il dispositivo di azionamento dell'unità operatrice al tirante centrale della testa; lo spostamento del carrello, al quale viene fissato l'utensile, avviene tramite un meccanismo a dentatura su piano inclinato. Il fissaggio della testa sulla macchina avviene tramite flangia che si interfaccia alla tipologia di mandrino della macchina utensile. L'utensile viene fissato alla testa mediante apposito porta utensile standard o speciale. Sul carrello troviamo, oltre ai fori di fissaggio, due fori spina di riferimento per trovare la corretta posizione.



L'azionamento delle teste NTS avviene tramite tirante centrale. La forza varia in base alla velocità del mandrino, al peso dell'utensile e alla lunghezza della corsa. Le teste NTS vengono lubrificate automaticamente mediante impianto centralizzato, il passaggio dell'olio avviene attraverso il tirante centrale. Le superfici sono trattate per avere un basso coefficiente d'attrito e garantire una lunga durata. E' possibile lubrificare anche manualmente, in mancanza di un impianto centralizzato, attraverso gli oliatori posti sul corpo. I mandrini della macchina devono avere cuscinetti di dimensioni adeguate per garantire la rigidità necessaria ed essere forati per permettere il passaggio del tirante di azionamento. L'azionamento può essere di tipo idraulico con cilindro o elettromeccanico come asse CNC. I fermi di sicurezza vanno usati solo con forze su tirante molto ridotte.

| MODELLO       | CORSA MAX<br>CARRELLO<br>mm | CORSA<br>TIRANTE<br>mm | MAX. GIOCO<br>MEDIO<br>micrometri | RAPPORTO |
|---------------|-----------------------------|------------------------|-----------------------------------|----------|
| NTS 100 40°   | 17                          | 20.4                   | 15 (10-20)                        | 1 : 1.2  |
| NTS 125 40°   | 22                          | 26.4                   | 15 (10-20)                        | 1 : 1.2  |
| NTS 160 40°   | 30                          | 36.0                   | 15 (10-20)                        | 1 : 1.2  |
| NTS 100 26.5° | 10                          | 20.0                   | 15 (10-20)                        | 1 : 2    |
| NTS 125 26.5° | 14                          | 28.0                   | 15 (10-20)                        | 1 : 2    |
| NTS 160 26.5° | 18                          | 36.0                   | 15 (10-20)                        | 1 : 2    |

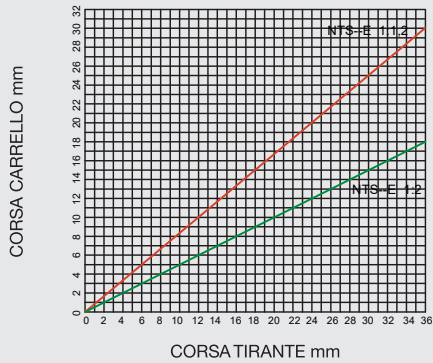


DIAGRAMMA LUBRIFICAZIONE

DATI TECNICI PURAMENTE INDICATIVI

Il volume orario di olio lubrificante e la frequenza con cui la testa viene lubrificata può variare molto in funzione dell'applicazione: ad esempio dal numero di giri, corsa, gravosità della lavorazione, ecc.. I valori riportati si riferiscono ad applicazioni su macchine transfer che solitamente hanno una produttività molto elevata. Solitamente viene utilizzato un olio per guide iso vg 68 già presente in macchina per altri usi. Per altre applicazioni si può utilizzare lubrificante Mobilux EP004.

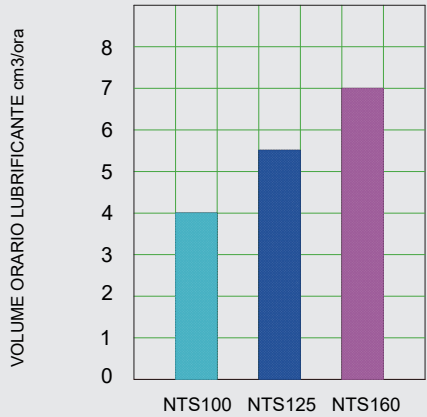
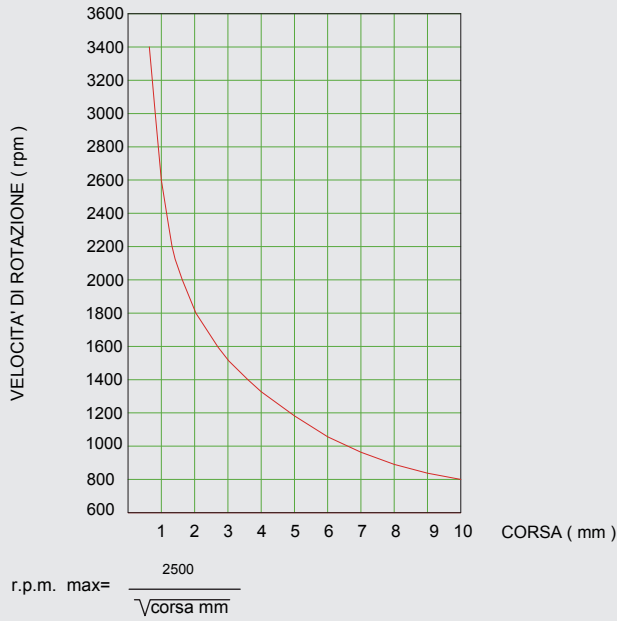
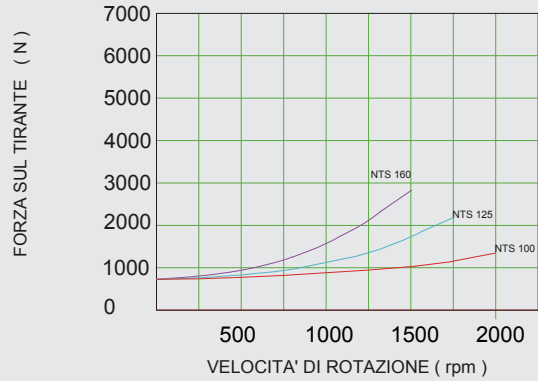


DIAGRAMMA CORSA-VELOCITÀ DI ROTAZIONE



La velocità di rotazione è teorica e può variare a seconda della macchina, delle condizioni di lavoro e dall'applicazione, dal peso degli utensili e dal più o meno accurato bilanciamento degli stessi.

DIAGRAMMA FORZA SUL TIRANTE-VELOCITÀ DI ROTAZIONE



DATI TEORICI APPROSSIMATIVI CALCOLATI CON:  
CORSA MAX  
NTS100 = 17 mm    NTS125= 22 mm    NTS 160=30 mm  
PESO MASSIMO  
NTS 100 = 11 N    NTS 125 = 20 N    NTS 160 = 31 N

DATI PURAMENTE INDICATIVI  
La forza varia notevolmente in relazione ai giri, al peso e alla posizione dell'utensile. Bisogna, inoltre, tenere conto dello sforzo derivante dalla lavorazione.

NTS 125-E

DESCRIZIONE GENERALE  
TESTE RECESSO A DUE CARRI RAPPORTO 1.2:1

Le teste NTS 125-E a due carri sono attrezzature in grado di eseguire gole mediante l'utilizzo di due utensili contemporaneamente e impiegate su macchine transfer automatiche. Il movimento radiale dei carrelli si ottiene collegando il dispositivo di azionamento dell'unità operatrice al tirante centrale della testa. Lo spostamento dei due carri, ai quali vengono fissati gli utensili, avviene tramite un meccanismo a dentatura su piano inclinato: quando si tira il perno centrale, i due carri si chiudono verso l'interno. Il fissaggio della testa sulla macchina avviene tramite flangia che si interfaccia alla tipologia di mandrino della macchina utensile. L'utensile viene fissato alla testa mediante apposito porta utensile standard o speciale. Sui carri troviamo, oltre ai fori di fissaggio, un foro spina di riferimento per trovare la corretta posizione. Le teste a doppio carro sono indicate per velocità di rotazione medio alte, velocità che variano a seconda della dimensione della stessa.

