



**COMPAGNIA SIDERURGICA** offre il sistema di foratura profonda con punta ad elica TFP-600V1 per aziende che operano nel settore dell'ossitaglio. Nato dall'esigenza di eseguire i fori di partenza per il taglio di lamiere di grande spessore, TFP-600V1 permette di eseguire in modo totalmente automatico, fori passanti su lamiera di grande spessore.

I materiali di prima scelta e l'eccellente lavorazione, unita alla gestione di un CNC rendono TFP-600-V1 un sistema di foratura potente, conveniente e universale. Il sistema di foratura profonda TFP-600V1 rivoluzionerà il vostro modo di lavorare.

Il sistema di foratura profonda TFP-600V1 rappresenta un nuovo punto di forza in termini di produttività, flessibilità e sicurezza. La gestione CNC del sistema permette di memorizzare fino a 99 programmi di foratura, normalmente abbinati ad altrettanti spessori o materiali differenti di lamiera. Nel caso di grandi volumi di forature la gestione automatica permette di eseguire i fori in perfetta autonomia senza l'ausilio di un operatore. L'accensione e spegnimento del refrigerante avviene in modo automatico al fine di ridurre al minimo i consumi.



**COMPAGNIA SIDERURGICA** offers a deep drilling system with TFP-600V1 helical bit for companies that operate in the oxygen cutting sector. Developed from the need to drill starting holes for cutting heavy gauge metal sheets, TFP-600V1 makes it possible to make through-holes in very thick sheets in a completely automatic manner.

The prime-quality materials and excellent machining, combined with a CNC unit, make the TFP-600-V1 a powerful, economical and universal drilling system. The TFP-600V1 deep drilling system will revolutionize your way of working.

The TFP-600V1 deep drilling system constitutes a new strongpoint in terms of productivity, flexibility and safety. The CNC management of the system permits the memorization of up to 99 drilling programs, each of them generally dedicated to different sheet thicknesses or materials. In the case of large drilling volumes, automatic management makes it possible to make holes in perfect autonomy without the support of an operator. The coolant is started and stopped automatically in order to reduce consumption to a minimum.



**COMPAGNIA SIDERURGICA** führt für Betriebe, die auf dem Gebiet des Brennschneidens tätig sind, das Tiefbohrsystem mit Spiralbohrer TFP-600V1 im Sortiment. Mit dem Modell TFP-600V1 lassen sich vollautomatisch Durchgangsbohrungen zu Beginn des Schneidens dickwandiger Bleche einbringen.

Die erstklassigen Werkstoffe, die exzellente Verarbeitung und eine CNC machen die TFP-600-V1 zu einem leistungsstarken, kostengünstigen und universell einsetzbaren Bohrsystem. Das Tiefbohrsystem TFP-600V1 wird Ihre Arbeitsweise revolutionieren.

Das Tiefbohrsystem TFP-600V1 punktet mit Produktivität, Flexibilität und Sicherheit. Die CNC-Steuerung des Systems gestattet die Speicherung von bis zu 99 Bohrprogrammen, die normalerweise mit der gleichen Anzahl verschiedener Blechstärken oder -materialien verknüpft sind. Bei umfangreichen Bohrarbeiten ermöglicht die automatische Steuerung das völlig selbsttätige Bohren ohne Hilfe von Bedienpersonen. Die Kühlmittelzufuhr wird verbrauchsminimierend automatisch ein- und ausgeschaltet.



**COMPAGNIA SIDERURGICA** ofrece el sistema de perforación profunda con punta helicoidal TFP-600V1, para empresas que trabajan en el sector del oxicoorte. Nacido de la exigencia de realizar los orificios iniciales para el corte de chapas de elevado espesor, TFP-600V1 permite realizar, en forma totalmente automática, orificios pasantes en chapas de elevado espesor.

Los materiales de primera calidad y la excelente elaboración, junto al control numérico computerizado CNC, hacen de TFP-600V1 un sistema de perforación potente, económico y universal. El sistema de perforación profunda TFP-600V1 revolucionará su forma de trabajo.

El sistema de perforación profunda TFP-600V1 representa un nuevo punto fuerte en términos de productividad, flexibilidad y seguridad. El control numérico computerizado CNC del sistema permite memorizar hasta 99 programas de perforación, normalmente combinados con otros tantos espesores o materiales diferentes de chapa. En caso de grandes números de perforaciones, la gestión automática permite realizar los orificios en forma totalmente autónoma, sin la intervención del operador. El encendido y el apagado del refrigerante se producen en forma automática, reduciendo el consumo al mínimo.



## VANTAGGI

### 1. AUTOMAZIONE

**A** Unico trapano presente sul mercato in grado di forare in automatico lamiere con spessore fino a 600 mm;  
**B** Il sistema non prevede quindi la presenza di un operatore durante il ciclo: la foratura può essere eseguita in "tempo mascherato";

**C** Tempi di lavoro predefiniti e possibilità di quantificazione dei costi: la memorizzazione dei cicli permette di eseguire correttamente, mantenendo i corretti parametri, anche da operatori poco esperti.

### 2. RIDUZIONE COSTI DI PRODUZIONE, AUMENTO PRODUTTIVITÀ

**A** Drastica riduzione dei costi di produzione (totale assenza di manodopera);  
**B** Conseguente riduzione costo del prodotto finale (non bisogna conteggiare costo manodopera);  
**C** Aumento della produttività (l'operatore dedicato alla foratura può essere impiegato per svolgere altre funzioni).

### 3. ALTA QUALITÀ COMPONENTISTICA UTILIZZATA

**A** Motore ad elevate prestazioni;  
**B** Elettromagnete ad alto rendimento;

### 4. RISPETTO NORME SICUREZZA

**A** Dotazione di sicurezze secondo le attuali norme in vigore: il sistema è munito di sicurezze sia per la gestione operativa sia per il corretto funzionamento elettromeccanico.



## ADVANTAGES

### 1. AUTOMATION

**A** The only drill on the market capable of drilling sheets automatically with thicknesses up to 600 mm;  
**B** Therefore the system does not envisage the presence of an operator during the cycle: drilling can be carried out in concurrent operation time;

**C** Predefined work times and the possibility of quantifying the costs: memorization of the cycles makes it possible also for inexperienced operators to run the machine properly with the maintenance of the correct parameters.

### 2. LOWER PRODUCTION COSTS, INCREASED PRODUCTIVITY

**A** Drastic reduction of production costs (total absence of labour);  
**B** Consequent reduction of the cost of the end-product (unnecessary to count labour costs);  
**C** Increased productivity (the operator assigned to drilling can also be employed for other tasks).

### 3. HIGH-QUALITY COMPONENTS USED

**A** High-performance motor;  
**B** High-performance electromagnet.

### 4) COMPLIANCE WITH SAFETY RULES

**A** Safety equipment in accordance with the regulations in force: the system is equipped with safety devices both for managing its operation and for correct electromechanical operation.



## VORTEILE

### 1. AUTOMATION

**A** Einziger Bohrer auf dem Markt, mit dem sich bis zu 600 mm starke Bleche automatisch bohren lassen;  
**B** Das System kommt somit während des Betriebes ohne Bediener aus, sodass hauptzeitparallel gebohrt werden kann;

**C** Definierbare Arbeitszeiten und Möglichkeit zur Kostenberechnung: Die Speicherung der Zyklen gestattet auch weniger erfahrenen Bedienern das korrekte parametrisierte Arbeiten mit dem Bohrer.

### 2. GERINGERE FERTIGUNGSKOSTEN, HÖHERE PRODUKTIVITÄT

**A** Drastische Senkung der Fertigungskosten (weil absolut kein Arbeitslohn anfällt);  
**B** Demzufolge Senkung der für das Endprodukt anfallenden Kosten (keine Einrechnung von Arbeitslohn);  
**C** Erhöhung der Produktivität (der Bediener der Bohrmaschine kann zu anderen Aufgaben herangezogen werden).

### 3. HOHE QUALITÄT DER VERWENDETEN KOMPONENTEN

**A** Leistungsstarker Motor;  
**B** Elektrischer Hochleistungsmagnet.

### 4. ERFÜLLUNG DER SICHERHEITSNORMEN

**A** Grundausstattung mit normgerechten Sicherheitsvorrichtungen: Das System ist sowohl für die Arbeitssteuerung, als auch für den einwandfreien elektromechanischen Betrieb mit Sicherungen ausgestattet.



## VENTAJAS

### 1. AUTOMATIZACIÓN

**A** Único taladro presente en el mercado capaz de perforar en modo automático chapas con espesores de hasta 600 mm;  
**B** El sistema no prevé la presencia del operador durante el ciclo; por lo tanto, la perforación se puede realizar durante los tiempos muertos;

**C** Tiempos de trabajo preestablecidos y posibilidad de cuantificar los costes: la memorización de los ciclos permite su correcta realización, manteniendo los parámetros correspondientes, incluso por parte de operadores poco expertos.

### 2. REDUCCIÓN DE LOS COSTES DE PRODUCCIÓN, AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD

**A** Drástica reducción de los costes de producción (ausencia total de mano de obra);  
**B** Consiguiente reducción del coste del producto final (no es necesario calcular el coste de la mano de obra);  
**C** Aumento de la productividad (el operador dedicado a la perforación puede ser destinado a otras funciones).

### 3. ALTA CALIDAD DE LOS COMPONENTES UTILIZADOS

**A** Motor de elevadas prestaciones;  
**B** Electroimán de alto rendimiento.

### 4. OBSERVANCIA DE LAS NORMAS DE SEGURIDAD

**A** Dispositivos de seguridad en conformidad con las normas vigentes: el sistema cuenta con dispositivos de seguridad tanto para la gestión operativa como para el correcto funcionamiento electromecánico.

www.lgsgcomunicazione.it



# COMPAGNIA SIDERURGICA

## ENGINEERING

SISTEMA DI FORATURA TFP-600V1 - TFP-600V1 DRILLING SYSTEM - BOHRSYSTEME TFP-600V1 - SISTEMA DE PERFORACIÓN TFP-600V1



**COMPAGNIA SIDERURGICA**

ENGINEERING

COMPAGNIA SIDERURGICA S.p.A. - Via Fossalunga, 7 - 36030 Sarcedo (VI) Italia  
Tel. +39 0445 380680 - 362838 - Fax +39 0445 362212  
info@compagniasiderurgica.com - www.compagniasiderurgica.com

Distribuito da: - Distributed by: - Alleinvertrieb: - Distribuido por:



**CAPACITÀ** Il sistema di foratura profonda TFP-600V1 permette di effettuare fori  $\varnothing$  15 mm fino ad una profondità massima di 600 mm su lamiere di acciaio con carico di snervamento a 355 N/mm<sup>2</sup>.

**FLESSIBILITÀ** Il sistema di foratura profonda TFP-600V1 è dotato di un CNC, con pannello touchscreen, che permette di parametrizzare i dati di ciclo, ottimizzando i tempi di esecuzione. Una volta memorizzato un ciclo di foratura, può essere richiamato e fatto eseguire in qualsiasi momento.

**ELEVATA FORZA DI TENUTA MAGNETICA** Per poter sfruttare pienamente la sua potenza, il sistema di foratura profonda TFP-600V1 è dotato di un magnete ad azionamento manuale completo di arresto di sicurezza anti sganciamento. Grazie ai suoi 15.000 N di portata il magnete assicura, anche in presenza di elevate coppie, un'eccezionale tenuta.



**CAPACITY** The TFP-600V1 deep drilling system makes it possible to drill  $\varnothing$  15 mm holes up to a maximum depth of 600 mm in steel sheets with a yield point of 355 N/mm<sup>2</sup>.

**FLEXIBILITY** The TFP-600V1 deep drilling system is equipped with a CNC unit with touch-screen panel, which makes it possible to parameterize the cycle data, with the optimization of the execution times. When the drilling cycle has been memorized it can be reloaded and run at any time.

**HIGH MAGNETIC GRIP POWER** In order to fully exploit its power, the TFP-600V1 deep drilling system is equipped with a manually operated magnet complete with safety stop to prevent release. Thanks to its 15,000 N capacity, the magnet guarantees an exceptional grip even in the presence of high torque.



**KAPAZITÄT** Das Tiefbohrsystem TFP-600V1 bohrt Löcher mit einem Durchmesser von 15 mm bis Tiefen von maximal 600 mm in Stahlbleche mit einer Streckgrenze von 355 N/mm<sup>2</sup>.

**FLEXIBILITÄT** Das Tiefbohrsystem TFP-600V1 besitzt eine CNC-Steuerung mit Touchscreen zur Parametrierung der Zyklusdaten mit optimierten Ausführungszeiten. Nach seiner Speicherung kann ein Bohrzyklus jederzeit erneut aufgerufen und ausgeführt werden.

**ERHÖHTE MAGNETHALTEKRAFT** Um seine Leistung vollständig nutzen zu können, ist das Tiefbohrsystem TFP-600V1 mit einem manuell betätigten Magneten einschließlich Sicherheitsarretierung gegen Lösen ausgestattet. Dank seiner 15.000 N gewährleistet der Magnet auch bei hohen Drehmomenten eine außerordentlich hohe Haltekraft.



**CAPACIDAD** El sistema de perforación profunda TFP-600V1 permite realizar orificios de  $\varnothing$  15 mm hasta una profundidad máxima de 600 mm, en chapas de acero con un límite elástico de 355 N/mm<sup>2</sup>.

**FLEXIBILIDAD** El sistema de perforación profunda TFP-600V1 está dotado de un control numérico computerizado CNC con pantalla táctil que permite parametrizar los datos del ciclo, optimizando los tiempos de elaboración. Una vez memorizado un ciclo de perforación, este puede ser activado y ejecutado en cualquier momento.

**ELEVADA FUERZA DE RETENCIÓN MAGNÉTICA** Para poder aprovechar plenamente su potencia, el sistema de perforación profunda TFP-600V1 cuenta con un imán de accionamiento manual, dotado de parada de seguridad anti-desenganche. Gracias a su capacidad de 15.000 N, el imán garantiza una excepcional fuerza de retención, incluso en caso de elevados pares.



**COMPAGNIA  
SIDERURGICA**

**E N G I N E E R I N G**



**DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - TECHNISCHE DATEN - DATOS TÉCNICOS**

$\varnothing$ normale di foratura - Normal drilling $\varnothing$ - $\varnothing$ Normaler Bohrdurchmesser - $\varnothing$ normal de perforación	15 mm
$\varnothing$ max di foratura - Max drilling $\varnothing$ - $\varnothing$ Max. Bohrdurchmesser - $\varnothing$ máx. de perforación	32 mm
Attacco p. utensile - Tool connection fitting - Werkzeugaufnahme - Conexión p. herramienta	CM 3
Corsa utile max ( $\varnothing$ 15 mm) - Max working stroke ( $\varnothing$ 15 mm) - Max. Hubbereich ( $\varnothing$ 15 mm) - Carrera útil máx. ( $\varnothing$ 15 mm)	600 mm
Corsa utile max ( $\varnothing$ 32 mm) - Max working stroke ( $\varnothing$ 32 mm) - Max. Hubbereich ( $\varnothing$ 32 mm) - Carrera útil máx. ( $\varnothing$ 32 mm)	200 mm
Potenza assorbita - Power intake - Leistungsaufnahme - Potencia absorbida	2000 W - 220 V
N° giri/min a carico - r.p.m. loaded - Min. Lastdrehzahl (Umdr./min) - Revoluciones por minuto con carga	-
Prima marcia - First gear - Lastdrehzahl erste Stufe - Primera marcha	110
Seconda marcia - Second gear - Lastdrehzahl zweite Stufe - Segunda marcha	175
Terza marcia - Third gear - Lastdrehzahl dritte Stufe - Tercera marcha	245
Quarta marcia - Fourth gear - Lastdrehzahl vierte Stufe - Cuarta marcha	385
Forza di tenuta magnetica - Magnetic gripping power - Magnethaltekraft - Fuerza de retención magnética	15.000 N
Capacità serbatoio ref. - Refrigerant reservoir capacity - Fassungsvermögen Kühlmittelbehälter - Capacidad del depósito de refrigerante	10 l
CNC SIAX 110L	2 assi - assi - achsen - ejes
Peso - Weight - Gewicht - Peso	260 Kg