

**TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO**  
**PLATEAUX TOURNANTES A POSITIONNEMENT RAPID MANUEL**  
**ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING**



***Mod. TG/R – TGS/R***

**TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO MANUALE  
PLATEAUX TOURNANTES A POSITIONNEMENT RAPIDE MANUEL  
ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING**

Queste tavole sono realizzate con lo scopo di eliminare i tempi passivi risultanti dalla traslazione tra due divisioni angolari.

Trovano impiego in numerose lavorazioni dove è necessario un rapido posizionamento; sono adatte per forature assiali, radiali e per fresature forature tangenziali non gravose. Per la loro facilità di manovra possono essere usate anche da operatori non specializzati.

Eseguono, di serie, 2/3/4/6/8/12/24 divisioni angolari ( a richiesta è possibile fornire tavole con divisioni diverse ).

Per eseguire le divisioni è sufficiente:

- Disinnestare il punzone di posizionamento.
- Far ruotare la piastra girevole mediante le apposite impugnature poste sul diametro esterno della piastra stessa, quindi stazionarla secondo le divisioni volute, prendendo come riferimento i numeri incisi sul cono della piastra e corrispondenti alle tacche del disco divisore interno.
- Innestare nuovamente il punzone tramite l' apposita maniglia o impugnatura, la particolare forma delle tacche del disco divisore consente di posizionare la tavola anche se la linea di fede della stazione desiderata è spostata di qualche mm. in più o in meno rispetto la linea del nonio dello "0".
- Eseguire il bloccaggio assiale mediante i due eccentrici; nei diametri 130 il bloccaggio viene effettuato tramite due nottolini.

Il modello TGS/R prodotto nei diametri 130-200, può essere impiegato sia in posizione orizzontale ( asse tavola verticale ) che in posizione verticale ( asse tavola orizzontale =  $90^\circ$  ), risolvendo così numerosi problemi di doppio posizionamento.

**CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE**

**Basamento e piattaforma** in ghisa sorbitico perlitica con aggiunta di NiCrCu indeformabile e stagionata. Le perfette nervature interne garantiscono l'indeformabilità.

**Disco divisore** in ghisa mehanite con indurimento superficiale. ( in acciaio per TG/R e TGS/R 130 )

**Montaggio** delle parti rotanti su cuscinetti assiali.

**Montaggio** piastra e basamento in accoppiamento conico.

**Doppio bloccaggio assiale** della piastra ( solo per mod.TGS/R 200 )

**Boccola centrale** temprata e rettificata. Nei diametri 130 il foro centrale è filettato per consentire l' applicazione di un piccolo mandrino con guida cilindrica per il centraggio.

**Possibilità di regolazione** di un eventuale gioco della piastra rotante mediante una vite a testa incassata posta sotto il nonio mobile dello zero che agisce su uno speciale lardone conico in bronzo.

**Piastra, basamento** ed altre parti rettificate.

Le tavole, esclusi i diametri 130, vengono fornite con certificato di collaudo secondo le norme STANIMUC tabella UNI 5069 e con certificato di garanzia ( mesi 6 ).

**TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO MANUALE  
 PLATEAUX TOURNANTES A POSITIONNEMENT RAPIDE MANUEL  
 ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING**



Ces tables sont réalisées dans le but d'éliminer les temps passifs qui dérivent de la translation entre deux divisions angulaires.

Elles peuvent être employées lorsque une mise en position rapide est nécessaire; elles sont aptes aux perçages axiaux, radiaux et pour les fraisages et les perçages tangentiels. Grâce à leur facilité de manoeuvre elles peuvent être employées même par le personnel non spécialisé.

Elles exécutent 2/3/4/6/8/12/24 indexations standards ( sur demande il est possible de fournir des tables avec indexations différentes ).

Pour obtenir les indexations il faut:

- Débrayer le poinçon de positionnement.
- Tourner le plateau tournant par les poignées placées sur le diamètre extérieur du plateau, fixer le plateau selon les indexations désirées en prenant comme référence les chiffres gravés sur le cône du plateau et correspondant aux entailles du disque diviseur interne.
- Embrayer le poinçon par la manivelle ou la poignée. La forme particulière des entailles du disque diviseur permet le positionnement de la table, même lorsque la ligne de référence de la position désirée est déplacée de quelques millimètres en plus ou en moins par rapport à la ligne du nonius du zéro.
- Effectuer le blocage axial par les deux excentriques. Pour les diamètres 130 le blocage est effectué par deux déclics.

Le modèle TGS/R, produit dans les diamètres 130-200, peut être employé soit en position horizontale ( axe table verticale ) soit en position verticale ( axe table horizontal = 90° ) offrant ainsi une solution facile aux problèmes de double positionnement.

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

**Base et plateau** en fonte sorbitique perlitique et Ni+Cr+Cu indéformable. Les parfaites nervures internes assurent un'absolue stabilité et une absolue indéformabilité.

**Disque diviseur** en fonte Méhanite avec traitement superficiel. ( en inox pour le modèles TG/R - TGS/R 130 )

**Montage** des parties roulantes sur coussinets axiaux.

**Montage du plateau** et de la base en **accouplement conique**.

**Double blocage axial** du plateau sur la table. ( que par le modèle TGS/R 200 )

**Douille centrale** trempée et rectifiée. Pour les diamètres 130 le trou central est fileté pour permettre le montage d'un mandrin avec guide cylindrique pour le centrage.

**Possibilité de réglage** d'un jeu éventuel du plateau tournant par une vis à tête 6 pans creuse, placée sous le nonius mobile du zéro qui agit sur un tasseau spécial en bronze.

**Plateau tournant**, base et autres parties sont rectifiées.

Les tables, à l'exclusion des diamètres 130, sont livrées avec certificat de bon fonctionnement selon les règles STANIMUC table UNI 5069 et certificat de garantie ( 6 mois ) .

**TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO MANUALE**  
**PLATEAUX TOURNANTES A POSITIONNEMENT RAPIDE MANUEL**  
**ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING**



These tables have been studied in order to eliminate idle times resulting from the traverse between two stations.

They can be used for lots of works for which a rapid positioning is required. They are particularly suitable for axial and radial drillings and for tangential millings and drillings.

They carry out 2/3/4/6/8/12/24 angular indexings (upon request the table can be supplied with different indexings).

To obtain the required divisions:

- Disengage the taper positioning punch.
- Turn the rotary plate by the handles placed on the outside diameter of the plate and lock it according to the wished indexings. As reference use the numbers graved on the plate cone and corresponding to the notches of the internal dividing disc.
- Engage the punch again by the handle or the crank. The particular notches of the dividing disc allows the table positioning even if the index line of the station is displaced few millimeters from the ZERO nonius line.
- Carry out the axial locking by means of the two cams. For diameter 130 locking must be done through two pawls.

TGS/R model, produced in diameter 130-200, can be used both in horizontal position (vertical table axis) and in vertical position (horizontal table axis = 90°), so facilitating double positionings.

#### CONSTRUCTIVE CHARACTERISTICS

**Base and plate** in sorbitic-pearlitic cast iron with Ni+Cr+Cu. Accurately made internal ribs guarantee indeformability.

**Dividing disc** of mehanite cast iron with hardened surface. (built in stainless for model TG/R and TGS/R 130).

**Assembly** of rotating parts on axial bearings.

**Plate and base assembly** in taper fit.

**Double axial locking** of the rotary plate (only for model TGS/R 200).

**Central ferrule** hardened and ground. On diameters 130 there's a threaded central hole to allow to fit a chuck with cylindrical guide for centering.

**Possibility of adjustment of an eventual backlash of the rotary table** by a socket screw placed under the movable zero nonius and acting on a special bronze insert.

**Plate, base** and other parts are ground.

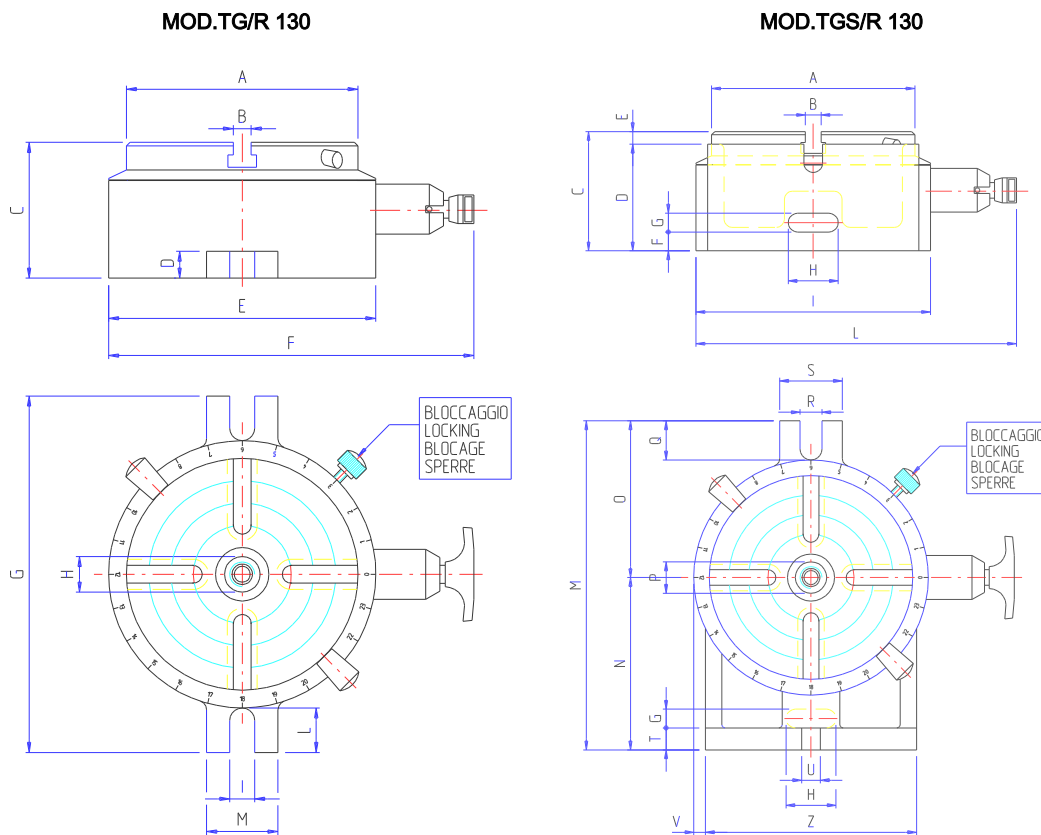
Rotary tables, Ø 130 excluded, are supplied with testing certificate according to STANIMUC standards, table UNI 5069 and warranty certificate (six months).

DATI TECNICI	DONNEES TECHNIQUES	TECHNICAL DATA	Ø MM	TGS/R		TGS/R	
				130	200	130	200
Foro centrale	Trou central	Central hole	mm.	14MA	25	14MA	25
Cave a T	Rainures à T	T slots	mm.	10	10	10	10
Portata massima	Charge admis sur le plateau	Load capacity	Kg.	15	30	15	30
Peso netto	Poids net	Net weight	kg.	7	23	9	27

## TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO MANUALE PLATEAUX TOURNANTES A POSITIONNEMENT RAPIDE MANUEL ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING

Le caratteristiche meccaniche, tecniche, costruttive e dimensionali riportate nel presente opuscolo non sono impegnative e possono essere modificate.  
 Les caractéristiques mécaniques, techniques, constructives et dimensionnelles indiquées dans cette brochure ne sont pas impératives et peuvent être modifiées.  
 Mechanical, technical, building and dimensional characteristics contained in this catalog are not binding and they are subject to modifications.

### MISURE D 'INGOMBRO - MESURES D 'ENCOMBREMENT - OVERALL DIMENSIONS



#### VERSIONE PIANA – VERSION HORIZONTALE – HORIZONTAL VERSION

Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R
130	130	10	77	15	150	205	200	20 H7	14	25	40	-	-	-	-	-

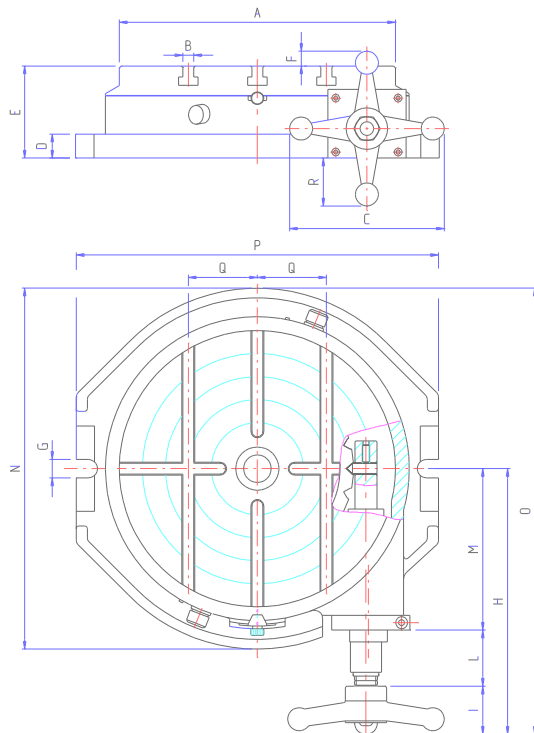
#### VERSIONE PIANA E VERTICALE – VERSION HORIZONTALE ET VERTICALE – HORIZONTAL AND VERTICAL VERSION

Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z
130	130	10	77	68	9	12	12	32	150	205	210	110	100	20H7	25	14	40	14	12	8	135

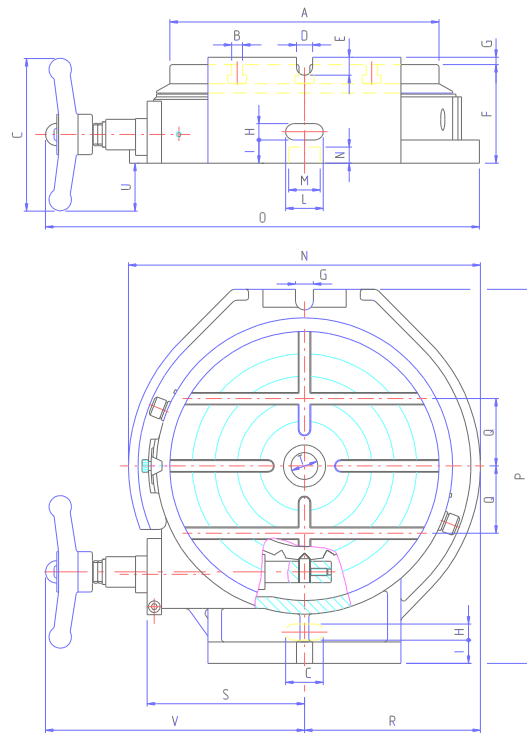
**TAVOLE GIREVOLI A POSIZIONAMENTO RAPIDO MANUALE  
 PLATEAUX TOURNANTES A POSITIONNEMENT RAPIDE MANUEL  
 ROTARY TABLES WITH MANUAL QUICK POSITIONING**

**FINE SERIE**

**MOD.TG/R 200**



**MOD.TGS/R 200**



**VERSIONE PIANA – VERSION HORIZONTALE – HORIZONTAL VERSION**

Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R
200	200	10	70	21	85	31	13	217	49	48	120	265	350	278	50	10

**VERSIONE PIANA E VERTICALE – VERSION HORIZONTALE ET VERTICALE – HORIZONTAL AND VERTICAL VERSION**

Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z
200	200	10	70	14	18	86	10	14	23	36	36	18	350	308	50	130	119	25	10	220	-





**OMO GRASSI** si trova ad Oleggio, in provincia di Novara, lungo la strada statale che porta all'aeroporto di Malpensa 2000 dal quale dista solamente 12 Km. OMO GRASSI s.r.l. può essere facilmente raggiunta grazie alla vicinanza di due importanti arterie stradali:

**Autostrada A8 Milano-Sesto Calende**

Uscita di Busto Arsizio-Malpensa, seguire le indicazioni fino all'aeroporto, superare lo scalo aereo (hub 1) seguendo le indicazioni per Novara-Oleggio. Oltrepassato il fiume Ticino, proseguire in direzione Ovest, la sede aziendale si trova dopo circa 4 km sulla sinistra.

**Autostrada A4 Milano-Torino**

Uscita di Novara Est, seguire indicazioni Oleggio-Lago Maggiore. Quindi seguire la Strada Statale 32 fino allo svincolo per Gallarate-Malpensa. A tale punto seguire per Aeroporto della Malpensa in direzione Est, oltrepassare il semaforo, la sede aziendale si trova poche centinaia di metri oltre sulla destra.

---

**OMO GRASSI** est Oleggio , dans la province de Novara , le long de la route de l'aéroport de Malpensa 2000 à partir de laquelle il est à seulement 12 km .OMO GRASSI s.r.l. peut être facilement atteint grâce à la proximité de deux routes principales :

**Autoroute A8 Milano - Sesto Calende**

Sortie Busto Arsizio , suivre les indications pour l'aéroport , passer l'aéroport ( Hub 1 ) suivant les indications pour Novara Oleggio . Après avoir traversé la rivière Ticino , dirigez-vous vers l'ouest , le siège social est situé à environ 4 km sur la gauche .

**Autoroute A4 Milan - Turin**

Sortie Novara Est et suivre les indications Oleggio -Lago Maggiore . Suivez ensuite State Route 32 à la jonction de Gallarate Malpensa . A ce stade, suivi à l'aéroport de Malpensa vers l'est , après le feu de circulation , le siège social est situé à quelques centaines de mètres plus loin sur la droite

---

**OMO GRASSI** is located in Oleggio , in the province of Novara , along the highway to the airport of Malpensa 2000 from which it is only 12 km. OMO GRASSI Ltd. can be easily reached thanks to the proximity of two major roads :

**Motorway A8 Milano– Sesto Calende**

Busto Arsizio exit , follow the signs to the airport , pass the airport in ( Hub 1 ) following the signs for Novara Oleggio . After crossing the river Ticino , head towards west , the corporate headquarters is located approximately 4 km on the left.

**Motorway A4 Milan- Turin**

Novara Est exit and follow signs Oleggio -Lago Maggiore. Then follow State Route 32 to the junction to Gallarate Malpensa . At this point follow to Malpensa airport going east , past the traffic light , the corporate office is located a few hundred meters further on the right.



# Tecnologia della divisione angolare

Via Gallarate, 108  
S.S. Malpensa  
28047 OLEGGIO (NO)  
ITALY  
Tel.: +390321 998874 - 960282  
Website: [www.omograssi.it](http://www.omograssi.it)  
E-mail: [tecnico@omograssi.it](mailto:tecnico@omograssi.it)