



ALESEUSES ET DE CYLINDRES

SIRIO CL

SIRIO - SIRIO S

MAX 2.0 - SPES 2.0

ORION S

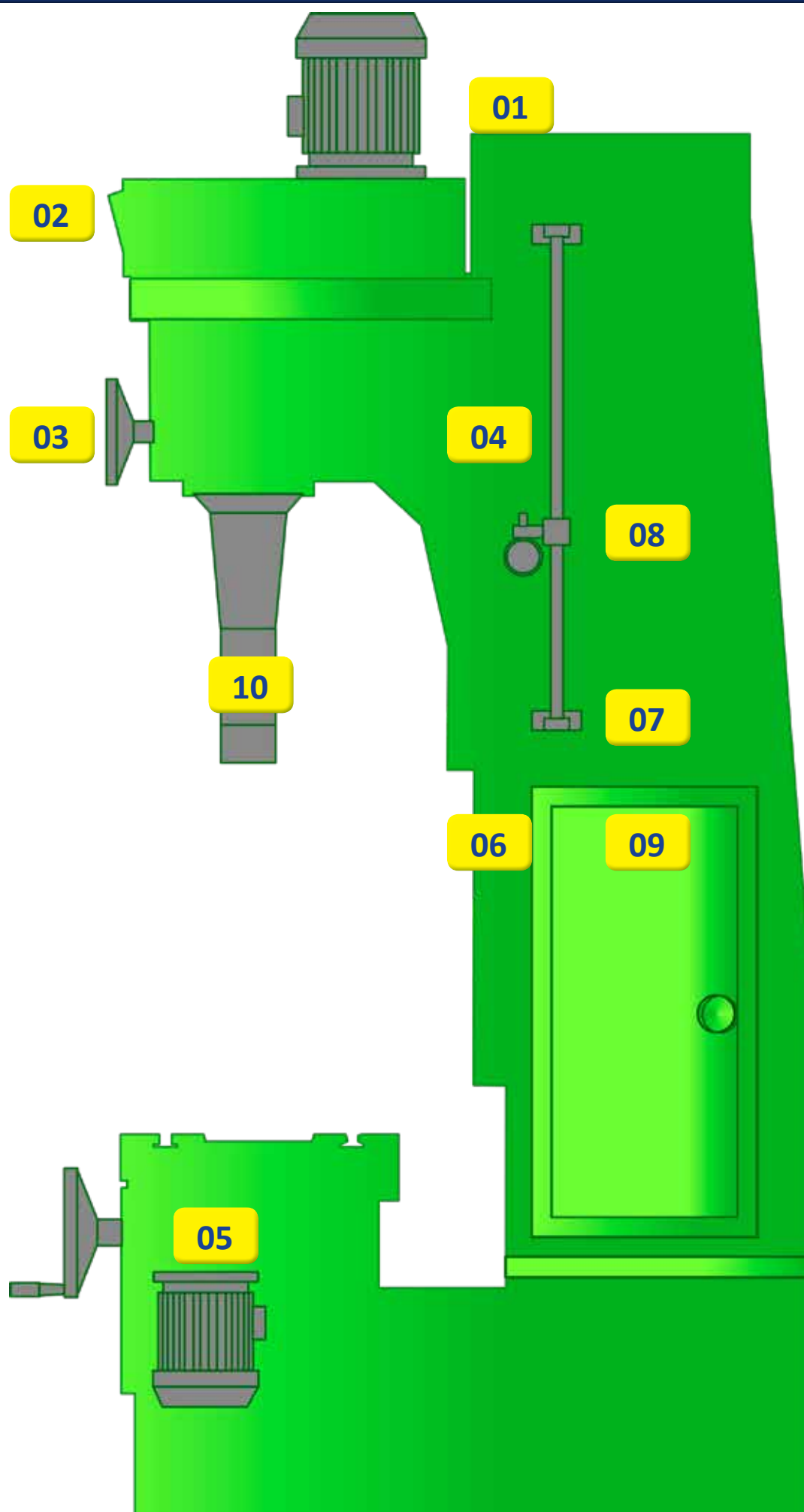
OLIMPIA Ks



Robbi Group srl
Via dell'Industria 7
37040 Veronella - VR
Italia
39 0442 47700
39 0442 47966
robbi@robbigroup.com
www.robbispa.com



ALESEUSES DE CYLINDRES ET ALESEUSES - SURFA



ALESEUSES-RECTIFIEUSES DE CYLINDRES

Aleseuses de Cylindres	Aleseuses et Surfaceuses Rectifieuses de Cylindres		
SIRIO CL		Essentiel dans ses caractéristiques, simple et fiable, idéal pour les monoblocs de voitures et de camions légers . Une vitesse d'avance	Equipés en standard avec broche ayant vitesse de rotation variable
SIRIO	SIRIO S	Tient vitesse rotation mandrin variable comme standard, fait pour blocs voitures et camions moyens	
MAX 2.0	SPES 2.0	<p>Vitesse de rotation de la broche et avance m/révolution variable en continu</p> <p>Le mouvement vertical de la poupée: est géré par un volant électronique avec incréments sélectionnables actionné avec vis à billes à recirculation de spirale</p> <p>Vitesse d'avance variable</p> <p>Même si bien propre aux usinages des blocs légers, ce modèle est surtout idéal pour l'usinage de poids lourds et pour gros enlèvements par passe, grâce aux dimensions de la table, la capacité d'alésage jusqu'à 320 mm et la distance entre poupée et table. Idéal pour les travaux lourds nécessitant un retrait important en un seul passage.</p>	
	ORION-S	Tous les mouvements de la table et de la poupée sont asservis	
	OLIMPIA-KS	Les 2 modèles permettent d'alésier jusqu'à 400 mm avec une profondeur maximale de 1000 mm	

CARACTERISTIQUES COMMUNES À TOUTES ALESEUSES DE CYLINDRES

- 01 On a l'arrêt total dans le cas d'impact accidentel d'une partie quelconque de la poupée ou du mandrin, soit pendant l'alésage que pendant l'approche rapide
- 02 Comparateur de centrage situé en position bien visible
- 03 Le modèle SIRIO est équipé par un volant pour l'avance manuel situé en position facilement accessible (Volant électronique pour tous les autres modèles)
- 04 Guides de la colonne rectifiés et grattés pour une lubrification meilleure
- 05 Réducteur à vis sans fin et roue hélicoïdale à bain d'huile et transmission mécanique pour le déplacement automatique de la table (dans la version Aléreuse-Surfaceuse)
- 06 Guides de la poupée très longues, pour garantir plus de précision et longue durée de fonctionnement, pour peu de pression sur les lardons
- 07 Colonne en fonte grise stabilisée (à l'exception du modèle ORION-S)
- 08 Dispositif avec comparateur du contrôle de la profondeur
- 09 Centrale électrique à basse tension 24 V
- 10 Positionnement automatique de l'outil à la fin de l'alésage; jusqu'à élimination de la ligne laissée par l'outil dans la montée électronique (il n'est pas disponible sur SIRIO CL)

SIRIO CL



DOTATION NORMALE

Installation électrique complète avec commandes à basse tension
 Moteur de broche à vitesse variable
 2 supports de placement hauteur 100 mm avec boulons
 2 supports de placement hauteur 220 mm avec boulons
 4 étriers de blocage avec boulons
 Système réglage profondeur d'alésage
 Système de centrage
 Jeu de clés
 Manuel d'entretien et liste pièces de rechange

DOTATION EXTRA

Dispositif affûtage outils avec moteur électrique, meule abrasive, meule diamantée et cale d'affûtage
 Mandrins d'alésage pour $\varnothing 31 \div 160$ mm, complets avec micromètre réglage outils, outils avec porte-outils, centrageur
 Appareil de blocage rapide cylindres
 Appareil universel de blocage moteurs en V
 Appareil universel de blocage chemise
 Appareil universel de blocage cylindres motocyclettes
 Mandrin spécial cône morse n. 3 pour trous et fraiser
 Appareil micrométrique de mesure intérieure cylindres - capacité 30÷200 mm

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Diamètres d'alésage avec normal mandrin	Min	31	mm
		Max	160	mm
	Profondeur d'alésage	Max	460	mm
	Distance entre table et poupée	Max	1260	mm
		Min	430	mm
POUPÉE	Distance entre centre mandrin et guides colonne		340	mm
	Course poupée	Max	830	mm
	Vitesse Rotation Mandrin		0 ÷ 500	r.p.m.
	Avances automatiques de la poupée		0,13	mm/rev.
TABLE	Surface utile de la table - Largeur		1200	mm
	Surface utile de la table - Longueur		400	mm
	Déplacement longitudinal de la table		980	mm
	Déplacement transversal de la table		80	mm
MOTEUR	Rotation Mandrin		2	kW
	Avance rapide poupée		0,75	kW
	Affûtage outils		0,5	kW
	Longueur		1800	mm
DIMENSIONS	Largeur		1200	mm
	Hauteur		2170	mm
	Longueur		2780	mm
ENCOMBREMENT	Largeur		1250	mm
	Hauteur		2570	mm
	Poid Net		1600	kg

SIRIO - SIRIO S

DOTATION NORMALE

Installation électrique complète avec commandes à basse tension
 2 supports de placement hauteur 100 mm avec boulons
 2 supports de placement hauteur 220 mm avec boulons
 4 étriers de blocage avec boulons
 Système réglage profondeur d'alésage
 Système de centrage
 Jeu de clés
 Manuel d'entretien et liste pièces de rechange
 Positionnement automatique de l'outil à fin alésage
 Moteur de broche à vitesse variable

SIRIO-S

Dispositif de fraisage avec mandrin, plateau porte-outils et outils (Ts 320)
 Avance longitudinale automatique de la table variable



DOTATION EXTRA

Dispositif affûtage outils avec moteur électrique, meule abrasive, meule diamantée et cale d'affûtage
 Mandrins d'alésage pour $\varnothing 31 \div 200$ mm, complets avec micromètre réglage outils, outils avec porte-outils, centrateur
 Appareil de blocage rapide cylindres
 Appareil universel de blocage moteurs en V
 Appareil universel de blocage chemise
 Appareil universel de blocage cylindres motocyclettes
 Mandrin spécial cône morse n. 3 pour trous et fraiser
 Appareil micrométrique de mesure intérieure cylindres - capacité 30÷200 mm

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Diamètres d'alésage avec normal mandrin	Min	31	mm	
		Max	180	mm	
	Profondeur d'alésage	Max	460	mm	
	Distance entre table et poupée	Max	1260	mm	
		Min	430	mm	
POUPÉE	Distance entre centre mandrin et guides colonne		340	mm	
	Course poupée	Max	830	mm	
	Vitesse Rotation Mandrin		0 ÷ 500	r.p.m.	
TABLE	Avances automatiques de la poupée		0,09 - 0,18	mm/rev.	
	Surface utile de la table - Largeur		1200	mm	
	Surface utile de la table - Longueur		400	mm	
	Déplacement longitudinal de la table		980	mm	
	Déplacement transversal de la table		80	mm	
MOTEUR	Avance longitudinale automatique de la table variable		0 ÷ 150	mm/min	Sirio S
	Rotation Mandrin		2	kW	
	Avance rapide poupée		0,75	kW	Sirio S
	Avance longitudinale de la table		0,75	kW	
DIMENSIONS	Affûtage outils		0,5	kW	
	Longueur		1800	mm	
	Largeur		1200	mm	
ENCOMBREMENT	Hauteur		2170	mm	
	Longueur		2780	mm	
	Largeur		1250	mm	
	Hauteur		2570	mm	
	Poid Net		1600	kg	

MAX 2.0 - SPES 2.0

DOTATION NORMALE

Installation électrique complète avec commandes à basse tension
Positionnement automatique de l'outil à fin alésage
Moteur de broche à vitesse variable
2 supports de placement hauteur 100 mm avec boulons
2 supports de placement hauteur 220 mm avec boulons
4 étriers de blocage avec boulons
Système réglage profondeur d'alésage
Système de centrage
Jeu de clés
Manuel d'entretien et liste pièces de rechange

**SPES
2.0**

Dispositif de fraisage avec mandrin,
plateau porte-outils et outils (**Ts 380**)
Avance longitudinale automatique de la table
variable



DOTATION EXTRA

Dispositif affûtage outils avec moteur électrique, meule abrasive, meule diamantée et cale d'affûtage
Mandrins d'alésage pour $\varnothing 31 \div 320$ mm, complets avec micromètre réglage outils, outils avec porte-outils, centrageur
Appareil de blocage rapide cylindres
Appareil universel de blocage moteurs en V
Appareil universel de blocage chemise
Appareil universel de blocage cylindres motocyclettes
Broche spécial pour trouser et fraiser cône Morse N 3 - 4 - Iso 40 - Iso 50
Appareil micrométrique de mesurage intérieur cylindres - capacité 30÷300 mm

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Diamètres d'alésage avec normal mandrin	Min	31	mm	
		Max	320	mm	
	Profondeur d'alésage	Max	700	mm	
	Distance entre table et poupée	Max	1530	mm	
		Min	600	mm	
	Distance entre centre mandrin et guides colonne		370	mm	
	Course poupée	Max	930	mm	
	Vitesse Rotation Mandrin		0 ÷ 500	r.p.m.	
POUPÉE	Avances automatiques de la poupée		0,05 ÷ 0,25	mm/rev.	
	Surface utile de la table - Largeur		1550	mm	
	Surface utile de la table - Longueur		500	mm	
	Déplacement longitudinal de la table		1530	mm	
	Déplacement transversal de la table		130	mm	
	Avance Automatiques de la table (variable)		0 ÷ 150	mm/min	Spes 2.0
	Rotation Mandrin		3	kW	
	Avance rapide poupée		0,75	kW	
	Avance Automatiques de la table (variable)		0,75	kW	Spes 2.0
	Affûtage outils		0,5	kW	
	Longueur		2150	mm	
	Largeur		1350	mm	
	Hauteur		2400	mm	
DIMENSIONS	Longueur		3680	mm	
	Largeur		1480	mm	
	Poid Net		2400	kg	
ENCOMBREMENT					

ORION S

DOTATION NORMALE

Installation électrique complète avec commandes à basse tension
Positionnement automatique de l'outil à fin alésage
Moteur de broche à vitesse variable
2 supports de placement hauteur 100 mm avec boulons
2 supports de placement hauteur 220 mm avec boulons
2 supports de placement hauteur 300 mm avec boulons
4 étriers de blocage avec boulons
Système réglage profondeur d'alésage
Système de centrage
Dispositif de fraisage avec mandrin, plateau porte-outils et outils (**Ts 420**)
Avance longitudinale automatique de la table variable
Jeu de clés
Manuel d'entretien et liste pièces de rechange



DOTATION EXTRA

Dispositif affûtage outils avec moteur électrique, meule abrasive, meule diamantée et cale d'affûtage
Mandrins d'alésage pour $\varnothing 31 \div 320$ mm, complets avec micromètre réglage outils, outils avec porte-outils, centrteur
Appareil de blocage rapide cylindres
Appareil universel de blocage moteurs en V
Appareil universel de blocage chemise
Appareil universel de blocage cylindres motocyclettes
Broche spécial pour trouser et fraiser cône morse N 3 - 4 - Iso 40 - Iso 50
Appareil micrométrique de mesurage intérieur cylindres - capacité 30÷300 mm

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Diamètres d'alésage avec normal mandrin	Min	31	mm
		Max	320	mm
	Profondeur d'alésage	Max	700	mm
	Distance entre table et poupée	Max	1830	mm
		Min	600	mm
POUPÉE	Distance entre centre mandrin et guides colonne		410	mm
	Largeur de fraisage		420	mm
	Course poupée	Max	930	mm
	Vitesse Rotation Mandrin		0 ÷ 500	r.p.m.
TABLE	Surface utile de la table - Largeur		1800	mm
	Surface utile de la table - Longueur		600	mm
	Déplacement longitudinal de la table		1780	mm
	Déplacement transversal de la table		130	mm
	Avance Automatiques de la table (variable)		0 ÷ 150	mm/min.
MOTEUR	Rotation Mandrin		3	kW
	Avance rapide poupée		0,75	kW
	Avance Automatiques de la table (variable)		0,75	kW
	Affûtage outils		0,5	kW
DIMENSIONS	Longueur		3200	mm
	Largeur		1550	mm
	Hauteur		2700	mm
ENCOMBREMENT	Longueur		4980	mm
	Largeur		1680	mm
	Poid Net		3200	kg

OLYMPIA KS



OLYMPIA KS

DOTATION NORMALE

Installation électrique complète avec commandes à basse tension
 Positionnement automatique de l'outil à fin alésage
 Moteur de broche à vitesse variable
 2 supports de placement hauteur 100 mm avec boulons
 2 supports de placement hauteur 220 mm avec boulons
 2 supports de placement hauteur 300 mm avec boulons
 4 étriers de blocage avec boulons
 Système réglage profondeur d'alésage
 Système de centrage
 Dispositif de fraisage avec mandrin, plateau porte-outils et outils (**Ts 480**)
 Avance longitudinale automatique de la table variable
 Jeu de clés
 Manuel d'entretien et liste pièces de rechange

DOTATION EXTRA

Dispositif affûtage outils avec moteur électrique, meule abrasive, meule diamantée et cale d'affûtage
 Mandrins d'alésage pour $\varnothing 31 \div 500$ mm, complets avec micromètre réglage outils, outils avec porte-outils, centrateur
 Appareil de blocage rapide cylindres
 Appareil universel de blocage moteurs en V
 Appareil universel de blocage chemise
 Appareil universel de blocage cylindres motocyclettes
 Broche spécial pour trouser et fraiser cône morse N 3 - 4 - Iso 40 - Iso 50
 Porte-outil $\varnothing 490$ mm, capacité 475 mm, avec 1 outil CBN pour fonte et porte-outil PCD pour aluminium
 Dispositif universel de blocage des moteurs en V Caterpillar avec 3 carrés de référence à 30° et 45°
 Appareil micrométrique de mesurage intérieur cylindres - capacité 30÷300 mm

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Diamètres d'alésage avec normal mandrin	Min	31	mm
		Max	500	mm
	Profondeur d'alésage	Max	1000	mm
	Distance entre table et poupée	Max	2160	mm
		Min	600	mm
	Distance entre centre mandrin et guides colonne		550	mm
	Largeur de fraisage		480	mm
	Longueur de fraisage		2950	mm
	Course poupée	Max	1230	mm
	Vitesse Rotation Mandrin		0 ÷ 500	r.p.m.
POUPÉE	Avances automatiques de la poupée (variables)		0,05 ÷ 0,25	mm/rev.
	Vitesse de levage rapide		850	mm/min.
	Surface utile de la table - Longueur		3000	mm
TABLE	Surface utile de la table - Largeur		700	mm
	Déplacement longitudinal de la table		3200	mm
	Déplacement transversal de la table		200	mm
	Avances Automatiques de la table (variables)		0-1500	mm/min.
MOTEUR	Rotation Mandrin		5,5	kW
	Avance rapide poupée		0,75	kW
	Affûtage outils		0,5	kW
	Déplacement rapide automatique de la table		1,5	kW
	Déplacement transversal de la table		0,37	kW
DIMENSIONS	Longueur		5500	mm
	Largeur		2380	mm
	Hauteur		4000	mm
ENCOMBREMENT	Longueur		6500	mm
	Largeur		2380	mm
	Poid Net		9200	kg

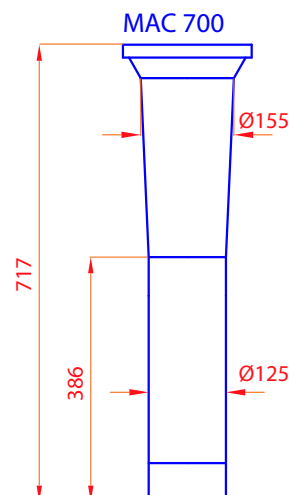
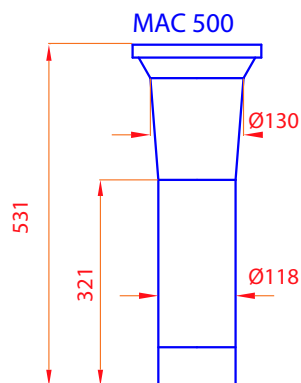
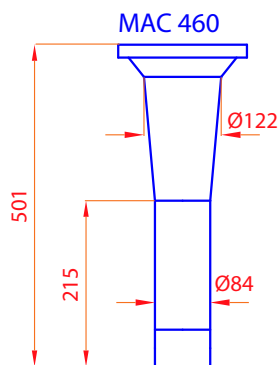
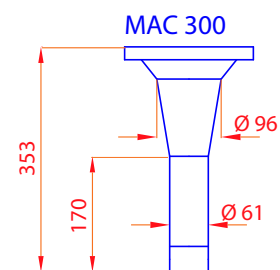
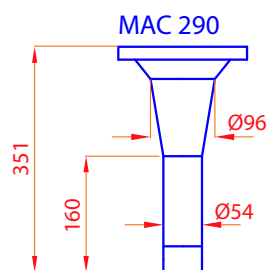
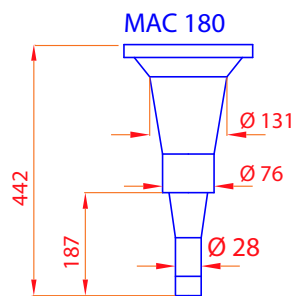
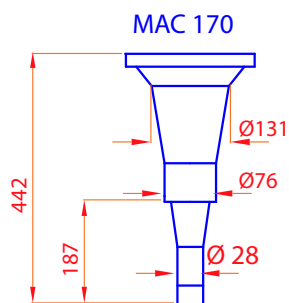
BROCHES POUR ALÉSAGE

Surface de soutien particulière pour avoir une quadrature parfaite avec le plan de l'outil.

Corps de broche en fonte spéciale avec des nervures internes qui donnent une grande insensibilité aux variations.

- Roulements coniques
- Ressort de précontrainte des roulements coniques
- Porte-outil avec système d'accrochage automatique
- Tige de centrage

Broches	Capacité mm	LONGUEUR mm	Porte- Outils		Chanfreins	Outils		
			Type	Capacité mm		Aléser	Trous aveugles	Dimensions mm
MAC-170	31-55	397	PU-25	31-42	415	429	429/C	7x22
			PU-30	41-55				
MAC-180	38-65	442	PU-35	38-52	415	413	413/C	7x22 7x26
			PU-40	50-65				
MAC-290	55-100	351	PU-50	55-75	416	418	418/C	10x40
			PU-55	70-90		419	419/C	10x50
			PU-55	70-100				
MAC-300	62-100	351	PU-55	62-78	416	418	418/C	10x40
			PU-60	75-100		419	419/C	10x50
MAC-300S	66-100	351	PU-55	66-78	416	418	418/C	10x40
			PU-60	75-100		419	419/C	10x50
MAC-460	85-160	501	PU-80	88-127	417	420	420/C	10x65
			PU-95	121-160				
MAC-480	85-180	501	PU-80	88-127	417	420	420/C	10x65
			PU-95	121-160				
			PU-110	150-180				
MAC-500	160-260	531	PU-100	160-215	471	472	472/C	14x90
			PU-120	205-260				
MAC-700	160-260	717	PU-100	160-215	471	472	472/C	14x90
			PU-120	205-260				
MAC 032	260-321		PU-150	260-320				



DISPOSITIFS POUR APLATIR				
Modello	Cutter pour les outils en métal dur		Coupeur d'outil CBN / PCD	
	Cod	Ø mm	Cod	Ø mm
SIRIO-S	TS-320	320	265R/1	355
SPES	TS-380	380	265R/2	405
ORION-S	TS-420	420	265R/2	405
OLYMPIA	TS-480	480	265R/3	475

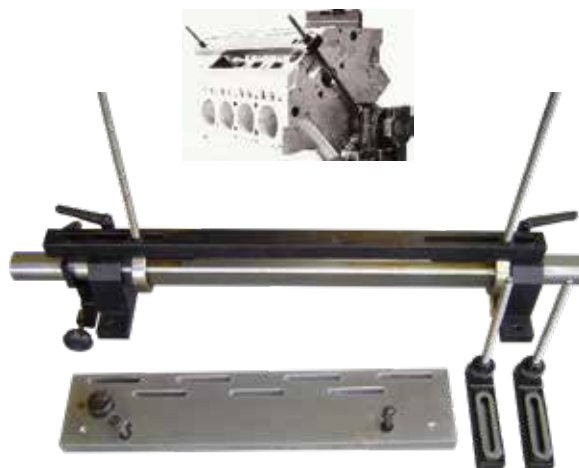
OUTILS POUR APLATIR		Cod	mm
Ghisa	Outils pour métal dur	432	10x40
	Outils CBN	522D	9,5
	Porte Outils CBN	520D	
Alluminio	Outils pour métal dur	433/1	10x60
	Outils PCB	523D	9,5
	Porte Outils CBN	521D	



- 01 Dispositif de support de broche
- 02 Affichage de la dimension 3 axes
- 03 Dispositif de centrage rapide
- 04 Mouvement de table croisée sur des blocs coulissants et des guides linéaires



Outils pour aléser et facer



Dispositif universel
de blocage culasses et
blocs cylindres en V

Cod	Lunghezza mm
154B	770
156B	870
157B	1080



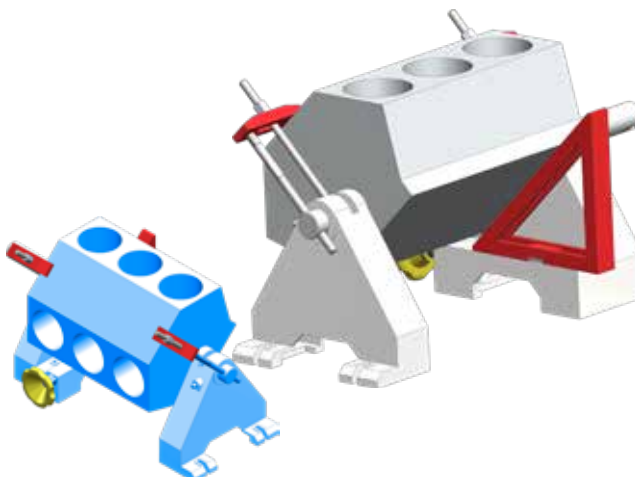
TF3 - Dispositif de dressage avec avance-
ment automatique radiale



153 B - Appareil universel
de blocage chemises



057 RT -Outil d'affûtage avec gabarit pour
aiguiser les 3 bords de la feuille



Dispositif universel
de blocage des moteurs en V Caterpillar
avec 3 carrés de référence à 30° et 45°

À VOTRE SERVICE DEPUIS 1936



Robbi est présent sur le marché de la machine-outil depuis 1936 et spécialisé dans la fabrication de machines sur mesure pour répondre aux besoins les plus exigeants, aux demandes les plus complexes, avec des solutions personnalisées pour chaque client.



Tout en maintenant des prix compétitifs, Robbi garantit la stabilité et la précision des machines produites. Les Rectifieuses Robbi, utilisent la meilleure technologie et les composants les plus robustes et fiables disponibles sur le marché.



Robbi propose diverses solutions de services: Y compris le développement de procédés de fabrication; remplacement des pièces de rechange, création de programme pièce, et fabrication de pièces disponibles même pour les anciens modèles.



Des programmes de formation sur mesure et de formation opérationnelle de maintenance permettent de maximiser les résultats et de maintenir la longévité des rectifieuses Robbi.

Comprendre les besoins de nos clients est la clé qui nous permet de leur offrir les meilleures solutions et services pour augmenter leur retour sur investissement.

Nos idées et notre force de proposition au près des clients sont toujours appréciés.

Nous souhaitons améliorer votre expérience et sommes à votre écoute.

Robbi a pris l'engagement d'assurer que tous ses clients soit entièrement satisfaits.

Choisissez la précision Robbi pour une productivité accrue et un retour plus rapide sur votre investissement.

Appelez-nous aujourd'hui, nous avons une solution pour votre application de rectification.



Les textes, illustrations et spécifications contenus dans ce catalogue sont basés sur les informations disponibles au moment de la publication. Malgré les efforts déployés, il peut y avoir des inexactitudes techniques ou des erreurs typographiques.

Robbi Group srl se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, tout contenu (y compris les textes et les images) Robbi Group srl décline toute responsabilité quant aux inexactitudes, erreurs ou omissions contenues dans ce catalogue.

Robbi Group srl
Via dell'Industria 7
37040 Veronella - VR
Italia
39 0442 47700
39 0442 47966
robbi@robbigroup.com
<https://rettificatrici-robbi.com>

