



MANDRINADORA DE CILINDROS

SIRIO CL

SIRIO - SIRIO S

MAX 2.0 - SPES 2.0

ORION S

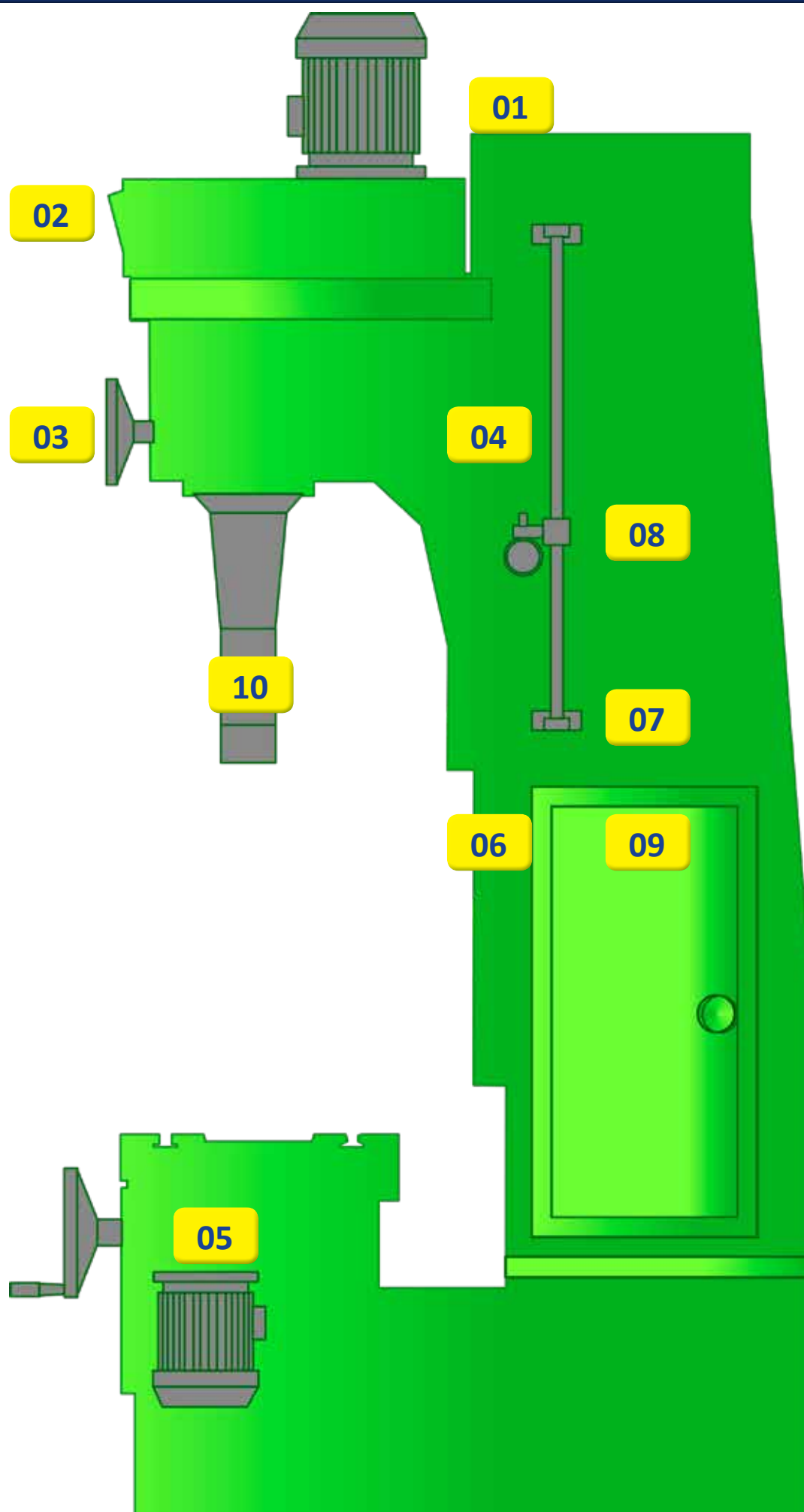
OLIMPIA Ks



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



MANDRINADORA DE CILINDROS - MANDRINADORA



DE CILINDROS Y FRESADORA DE SUPERFICIES PLANAS

Mandrinadora de cilindros	Mandrinadoras de cilindros y fresadora de superficies planas	
SIRIO CL		Esencial en sus características, simple y confiable. Equipadas, como estándar, con la velocidad variable de rotación del mandril
SIRIO	SIRIO S	Adecuadas para monoblocks de automóviles y camiones medianos
MAX 2.0	SPES 2.0	Velocidad de rotación del mandril y avances de mm/rev, variables de manera continua El movimiento vertical de la cabeza es: administrado por un volante electrónico con incrementos seleccionables accionado con una tuerca a recirculación de bolas Avances de trabajo de velocidad variable Las dimensiones de la mesa, la capacidad de mandrinar hasta 320 mm y la distancia entre la cabeza y la mesa permiten de trabajar monobloques de grandes motores diesel, aunque sin exceder en tamaño, lo que haría que estos modelos no sean adecuados para trabajar bloques pequeños. Ideales para trabajos pesados donde se requiere una gran remoción en una sola pasada.
	ORION-S	Todos los movimientos de mesa y cabeza son servoasistidos.
	OLIMPIA-KS	Ambos modelos permiten mandrinar hasta 400 mm con una profundidad máxima de 1000 mm

CARACTERÍSTICAS COMUNES DE TODAS LAS MÁQUINASMANDRINADORAS

- 01 Control de impacto accidental con parada total de la máquina, tanto durante el mandrinado como durante el acercamiento rápido (aproximación rápida)
- 02 Comparador de centrado en posición fácilmente visible
- 03 El modelo SIRIO tiene el volante mecánico para avances manuales en una posición accesible (volante electrónico para todos los demás modelos)
- 04 Largas guías de deslizamiento de la cabeza, lo que garantiza mejor precisión y largo plazo de funcionamiento dada la baja presión sobre los lardones
- 05 Reductor con tornillo sin fin y rueda helicoidal en baño de aceite y accionamiento mecánico para cambio automático de mesa (en version de fresadora de superficies planas)
- 06 Guías de la columna rectificadas y raspadas para una mejor lubricación
- 07 Colonna in ghisa stabilizzata
- 08 Dispositivo con comparador para el control de la profundidad
- 09 Centralita eléctrica
- 10 Posicionamiento automático de la herramienta al final del escariado; logra eliminar la línea que dejó la herramienta durante la subida (no está presente en SIRIO CL)

SIRIO CL



EQUIPO NORMAL

Equipo eléctrico completo con mandos a baja tensión
 Motor de husillo con velocidad variable
 2 bloque de montaje de 100 mm con pernos
 2 bloque de montaje de 200 mm con pernos
 4 amarres de fijación con pernos
 Sistema de regulación profundida de mandrinado
 Sistema de centrado
 Juego de llaves de servicio
 Manual de instrucciones con lista de repuestos

EQUIPO EXTRA

Rectificadora de herramientas con motor eléctrico muela abrasiva, muela diamantada y guía
 Mandriles para mandrinar $\varnothing 31 \div 160$ mm, completos con micrometro para ajustar herramientas, herramientas con porta-herramientas, centrador
 Juego de sujetadores de acción rápida
 Dispositivo universal para fijación motores V
 Dispositivo universal para fijación camisas
 Dispositivo para fijación cilindros de motos
 Mandril especial para fresar y horadar con cono Morse N. 3
 Calibres para medir cilindros de $30 \div 200$ mm

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Gama de diámetros con mandriles normales	Min	31	mm
		Max	160	mm
	Profundidad de mandrinado	Max	460	mm
	Distancia desde la mesa al cabezal	Max	1260	mm
CABEZAL		Min	430	mm
	Distancia desde el centro de la barra a las guías columna		340	mm
	Desplazamiento del cabezal	Max	830	mm
	Velocidades rotación del husillo		0 ÷ 500	r.p.m.
MESA	Movimientos automático del cabezal		0,13	mm/rev.
	Superficie de la mesa de trabajo - Longitud		1200	mm
	Superficie de la mesa de trabajo - Anchura		400	mm
	Desplazamiento longitudinal de la mesa		980	mm
MOTOR	Desplazamiento transversal de la mesa		80	mm
	Rotación del husillo		2	kW
	Movimiento rápido del cabezal		0,75	kW
	Rectificado herramientas		0,5	kW
DIMENSIONES	Longitud		1800	mm
	Anchura		1200	mm
	Altura		2170	mm
SUPERFICIE NECESARIA PARA TRABAJAR	Longitud		2780	mm
	Anchura		1250	mm
	Altura		2570	mm
	Peso neto aproximado		1600	kg

SIRIO - SIRIO S

EQUIPO NORMAL

Equipo eléctrico completo con mandos a baja tensión
 2 bloque de montaje de 100 mm con pernos
 2 bloque de montaje de 220 mm con pernos
 4 amarres de fijación con pernos
 Sistema de regulación profundida de mandrinado
 Sistema de centrado
 Juego de llaves de servicio
 Manual de instrucciones con lista de repuestos
 Posicionamiento automático herramienta al final del escariado
 Motor de husillo con velocidad variable

SIRIO-S

Dispositivo para fresar con mandril y plato porta-herramientas con herramientas (Ts320)
 Avance longitudinal automático de mesa variable



EQUIPO EXTRA

Rectificadora de herramientas con motor eléctrico muela abrasiva, muela diamantada y guía
 Mandriles para mandrinar $\varnothing 31 \div 200$ mm, completos con micrometro para ajustar herramientas, herramientas con porta-herramientas, centrador
 Juego de sujetadores de acción rápida
 Dispositivo universal para fijación motores V
 Dispositivo universal para fijación camisas
 Dispositivo para fijación cilindros de motos
 Mandril especial para fresar y horadar con cono morse N. 3
 Calibres para medir cilindros de 30÷200 mm

CARACTERISTICAS TÉCNICAS

	Gama de diámetros con mandriles normales	Min	31	mm	
		Max	180	mm	
	Profundidad de mandrinado	Max	460	mm	
	Distancia desde la mesa al cabezal	Max	1260	mm	
		Min	430	mm	
CABEZAL	Distancia desde el centro de la barra a las guías columna		340	mm	
	Desplazamiento del cabezal	Max	830	mm	
	Velocidades rotación del husillo		0 ÷ 500	r.p.m.	
	Movimientos automático del cabezal		0,09 - 0,18	mm/rev.	
MESA	Superficie de la mesa de trabajo - Longitud		1200	mm	
	Superficie de la mesa de trabajo - Anchura		400	mm	
	Desplazamiento longitudinal de la mesa		980	mm	
	Desplazamiento transversal de la mesa		80	mm	
	Avance longitudinal automático de mesa variable		0 ÷ 150	mm/min	
MOTOR	Rotación del husillo		2	kW	Sirio S
	Movimiento rápido del cabezal		0,75	kW	
	Avance longitudinal automático de mesa variable		0,75	kW	
	Rectificado herramientas		0,5	kW	
DIMENSIONES	Longitud		1800	mm	
	Anchura		1200	mm	
	Altura		2170	mm	
	Longitud		2780	mm	
SUPERFICIE NECESARIA PARA TRABAJAR	Anchura		1250	mm	
	Altura		2570	mm	
	Peso neto aproximado		1600	kg	

MAX 2.0 - SPES 2.0

EQUIPO NORMAL

Equipo eléctrico completo con mandos a baja tensión
 Posicionamiento automático herramienta al final del escariado
 Motor de husillo con velocidad variable
 2 bloque de montaje de 100 mm con pernos
 2 bloque de montaje de 200 mm con pernos
 4 amarres de fijación con pernos
 Sistema de regulación profundida de mandrinado
 Sistema de centrado
 Juego de llaves de servicio
 Manual de instrucciones con lista de repuestos

SPES
2.0

Dispositivo para fresar conmandril y plato porta-herramientas con herramientas (Ts380)

Avance longitudinal automático de mesa variable



EQUIPO EXTRA

Dispositivo para fresar conmandril y plato porta-herramientas con herramientas (Ts380)

Avance longitudinal automático de mesa variable

Dispositivo para fresar conmandril y plato porta-herramientas con herramientas (Ts380)

Avance longitudinal automático de mesa variable

Dispositivo para fresar conmandril y plato porta-herramientas con herramientas (Ts380)

Avance longitudinal automático de mesa variable

Dispositivo para fresar conmandril y plato porta-herramientas con herramientas (Ts380)

Avance longitudinal automático de mesa variable

CARACTERISTICAS TÉCNICAS

CABEZAL	Gama de diámetros con mandriles normales	Min	31	mm	
		Max	320	mm	
	Profundidad de mandrinado	Max	700	mm	
	Distancia desde la mesa al cabezal	Max	1530	mm	
		Min	600	mm	
MESA	Distancia desde el centro de la barra a las guías columna		370	mm	
	Anchura de fresado	Max	930	mm	
	Velocidades rotación del husillo		0 ÷ 500	r.p.m.	
	Movimientos automático del cabezal		0,05 ÷ 0,25	mm/rev.	
	Superficie de la mesa de trabajo - Longitud		1550	mm	
MOTOR	Superficie de la mesa de trabajo - Anchura		500	mm	
	Desplazamiento longitudinal de la mesa		1530	mm	
	Desplazamiento transversal de la mesa		130	mm	
	Movimientos automáticos de la mesa (variables)		0 ÷ 150	mm/min	Spes 2.0
	Rotación del husillo		3	kW	
DIMENSIONES	Movimiento rapido del cabezal		0,75	kW	
	Movimientos automáticos de la mesa (variables)		0,75	kW	Spes 2.0
	Rectificado herramientas		0,5	kW	
	Longitud		2150	mm	
	Anchura		1350	mm	
SUPERFICIE NECESSARIA PARA TRABAJAR	Altura		2400	mm	
	Longitud		3680	mm	
	Anchura		1480	mm	
	Peso neto aproximado		2400	kg	

ORION S

EQUIPO NORMAL

Equipo eléctrico completo con mandos a baja tensión
 Posicionamiento automático herramienta al final del escariado
 Motor de husillo con velocidad variable
 2 bloque de montaje de 100 mm con pernos
 2 bloque de montaje de 200 mm con pernos
 2 bloque de montaje de 300 mm con pernos
 4 amarres de fijación con pernos
 Sistema de regulación profundida de mandrinado
 Sistema de centrado
 Dispositivo para fresar conmandril y plato porta-herramientas
 con herramientas (Ts420)
 Avance longitudinal automático de mesa variable
 Juego de llaves de servicio
 Manual de instrucciones con lista de repuestos



EQUIPO EXTRA

Rectificadora de herramientas con motor eléctrico muela abrasiva, muela diamantada y guía
 Mandriles para mandrinar diametros $\varnothing 31 \div 320$ mm, completos con micrometro para ajustar herramientas, herramientas con
 porta-herramientas, centrador
 Juego de sujetadores de acción rápida
 Dispositivo universal para fijación motores V
 Dispositivo universal para fijación camisas
 Dispositivo para fijación cilindros de motos
 Mandril especial para fresar y horadar con cono morse N 3 - 4 - Iso 40 - Iso 50
 Calibres para medir cilindros de 30÷300 mm

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Gama de diametros con mandriles normales	Min	31	mm
		Max	320	mm
	Profundidad de mandrinado	Max	700	mm
	Distancia desde la mesa al cabezal	Max	1830	mm
		Min	600	mm
	Distancia desde el centro de la barra a las guias columna		410	mm
	Anchura de fresado		420	mm
	Desplazamiento del cabezal	Max	930	mm
CABEZAL	Velocidades rotación del husillo		0 ÷ 500	r.p.m.
	Superficie de la mesa de trabajo - Longitud		1800	mm
	Superficie de la mesa de trabajo - Anchura		600	mm
	Desplazamiento longitudinal de la mesa		1780	mm
	Desplazamiento transversal de la mesa		130	mm
MESA	Movimientos automáticos de la mesa (variables)		0 ÷ 150	mm/min.
	Rotación del husillo		3	kW
	Movimiento rapido del cabezal		0,75	kW
	Desplazamiento longitudinal de la mesa		0,75	kW
	Rectificado herramientas		0,5	kW
	Longitud		3200	mm
	Anchura		1550	mm
	Altura		2700	mm
DIMENSIONES				
	Longitud		4980	mm
	Anchura		1680	mm
	Peso neto aproximado		3200	kg
SUPERFICIE NECESARIA PARA TRABAJAR				

OLYMPIA KS



OLYMPIA KS

EQUIPO NORMAL

Equipo eléctrico completo con mandos a baja tensión
 Posicionamiento automático herramienta al final del escariado
 Motor de husillo con velocidad variable
 2 bloque de montaje de 100 mm con pernos
 2 bloque de montaje de 220 mm con pernos
 2 bloque de montaje de 300 mm con pernos
 4 amarres de fijación con pernos
 Sistema de regulación profundida de mandrinado
 Sistema de centrado
 Dispositivo para fresar con mandril y plato porta-herramientas con herramientas (Ts480)
 Avance longitudinal automático de mesa variable
 Juego de llaves de servicio
 Manual de instrucciones con lista de repuestos

EQUIPO EXTRA

Rectificadora de herramientas con motor eléctrico muela abrasiva, muela diamantada y guía
 Mandriles para mandrinar diámetros $\varnothing 31 \div 500$ mm, completos con micrometro para ajustar herramientas, herramientas con porta-herramientas, centrador
 Juego de sujetadores de acción rápida
 Dispositivo universal para fijación motores V
 Dispositivo universal para fijación camisas
 Dispositivo para fijación cilindros de motos
 Mandril especial para fresar y horadar con cono Morse MORSE N 3 - 4 - Iso 40 - Iso 50
 Plato porta herramientas $\varnothing 490$ mm (cap $\varnothing 405$ mm) con uno CBN para hierro fundido y uno PCD para aluminio
 Dispositivo universal para bloquear motores de oruga V con 3 cuadrados de referencia a 30° y 45°
 Calibres para medir cilindros de $30 \div 300$ mm

CARACTERISTICAS TÉCNICAS

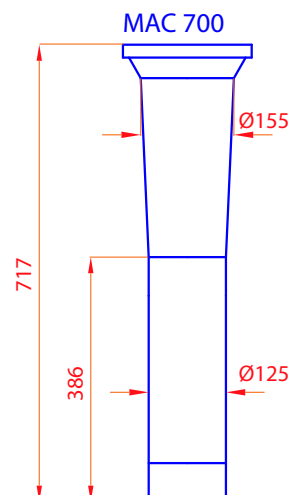
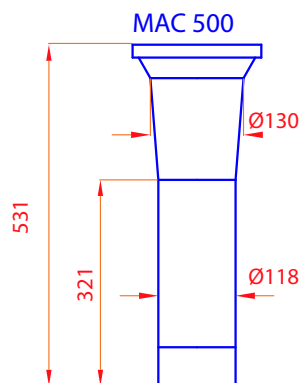
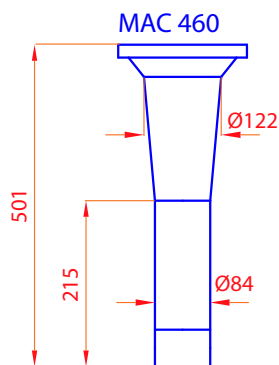
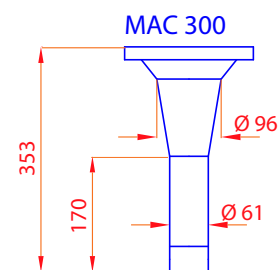
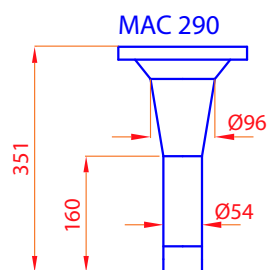
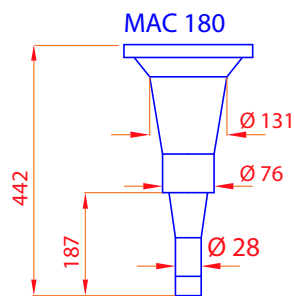
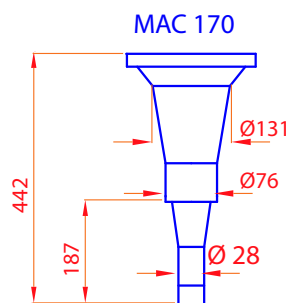
	Gama de diámetros con mandriles normales	Min	31	mm
		Max	500	mm
	Profundidad de mandrinado	Max	1000	mm
		Max	2160	mm
	Distancia desde la mesa al cabezal	Min	600	mm
			550	mm
	Distancia desde el centro de la barra a las guías columna		480	mm
	Anchura de fresado		2950	mm
	Longitud de fresado		1230	mm
	Desplazamiento del cabezal	Max	0 ÷ 500	r.p.m.
	Velocidades rotación del husillo		0,05 ÷ 0,25	mm/rev.
	Movimientos automático del cabezal		850	mm/min.
	Velocidad de elevación rápida		3000	mm
	Superficie de la mesa de trabajo - Longitud		700	mm
	Superficie de la mesa de trabajo - Anchura		3200	mm
	Desplazamiento longitudinal de la mesa		200	mm
	Desplazamiento transversal de la mesa		0-1500	mm/min.
	Movimientos automáticos de la mesa (variables)		5,5	kW
	Rotación del husillo		0,75	kW
	Movimiento rápido del cabezal		0,5	kW
	Rectificado herramientas		1,5	kW
	Movimiento rápido automático de la mesa		0,37	kW
	Desplazamiento transversal de la mesa		5500	mm
	Longitud		2380	mm
	Anchura		4000	mm
	Altura		6500	mm
	Longitud		2380	mm
	Anchura		9200	kg
	Peso neto aproximado			

MANDRILES

Superficie de cuidado particular para tener una cuadratura perfecta con el plano de la herramienta.
Cuerpo del mandril en fundición especial con costillas internas que le dan una gran insensibilidad a las variaciones.

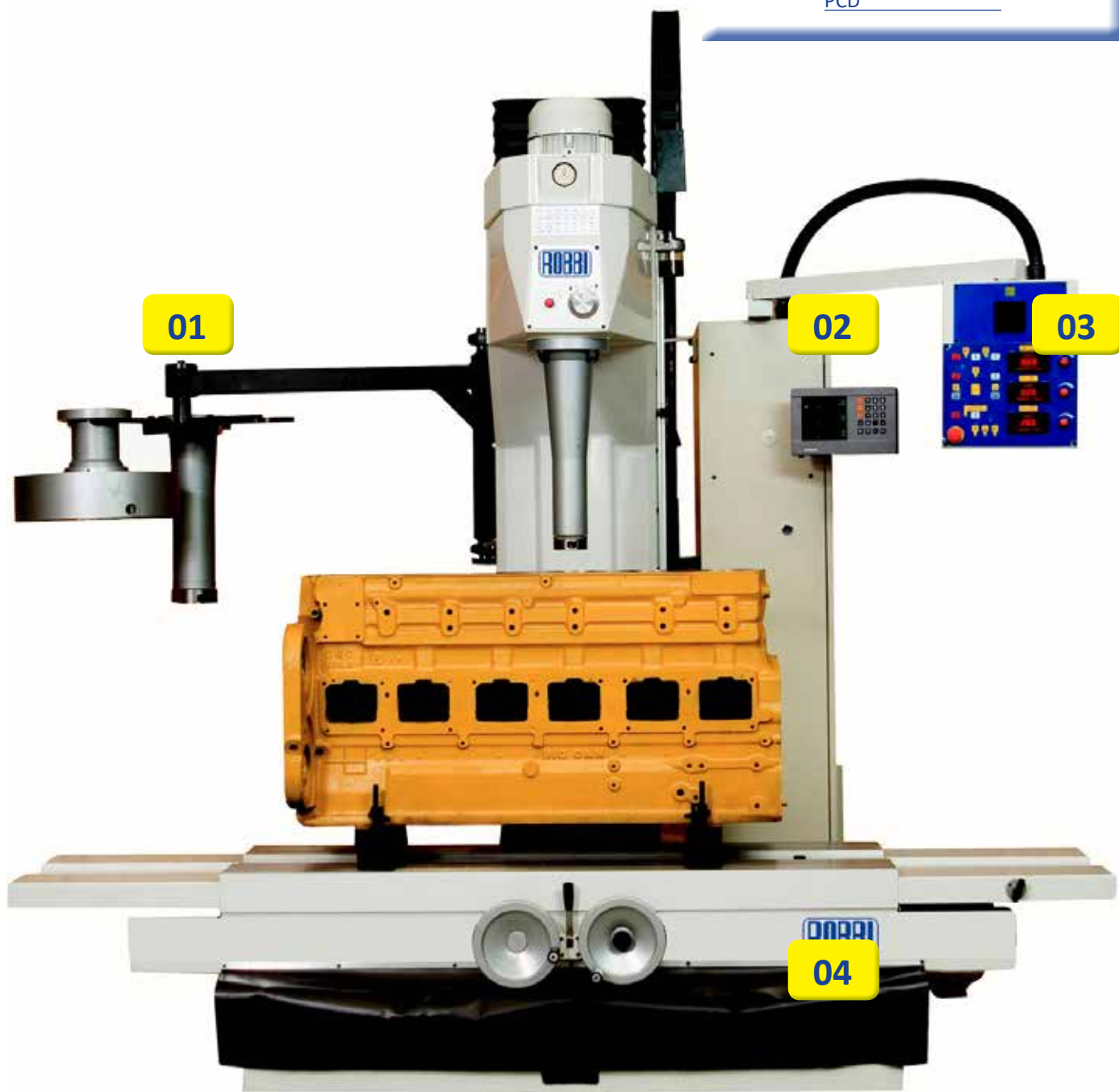
- Rodamientos cónicos
- Precarga del muelle de rodamientos cónicos
- Portaherramientas con sistema de enganche automático
- Varilla de centrado

MANDRILES	\varnothing' mm	LONGITUD mm	PORTA HERRAMIENTAS		Chaflandes	HERRAMIENTAS		Dimensiones mm
			Código	\varnothing' mm		Para aburrir	Agujeros ciego	
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				



DISPOSITIVOS PARA APLATIR				
Modello	Cortador herramientas metal duro		Cortador herramientas CBN / PCD	
	Código	Ø mm	Código	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

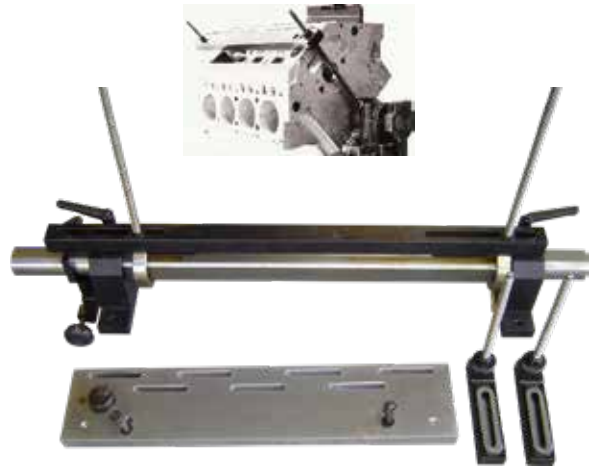
HERRAMIENTAS PARA APLATIR		Cod	mm
HIERRO FUNDIDO	Herramientas metal duro	432	10x40
	Herramientas CBN	522D	9,5
	Porta-Herramientas CBN	520D	
ALUMNIUM	Herramientas metal duro	433/1	10x60
	Herramientas PCD	523D	9,5
	Porta-Herramientas PCD	521D	



- 01 Dispositivo de soporte mandril
- 02 Pantalla de dimensiones de 3 ejes
- 03 Dispositivo de centrado rápido
- 04 Movimiento en cruz de la mesa en bloques deslizantes y guías lineales



Herramientas
para mandrinar y "sfacciare"



Dispositivo universal
para fijacion de culatas y bloques en V,
con nivela (Ref. 157B)



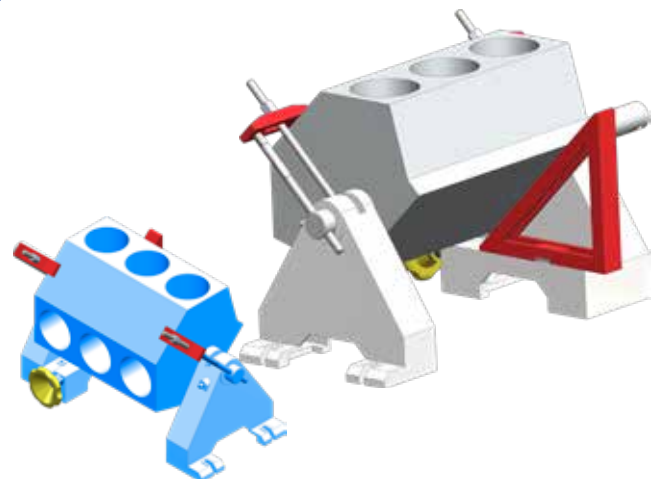
TF3 Mandril para fresar y horadar,
con cono morse N.3
311R Cabezal con avance radial del herraminet
as para mandril TF3



153 B - Dispositivo
para fijacion de camisas



057 RT - Rectificadora de herramientas con
motor electrico, muela abrasiva,
muela diamantada



161B Dispositivo para fijacion bloques V
con escuadras de 30° y 45°

A SU SERVICIO DESDE 1936



La Compañía Robbi Group, con huella familiar, opera en el mercado de máquinas y herramientas desde el 1936 y está especializada en la construcción de máquinas Rectificadoras y Pulidoras, personalizadas a las necesidades de las empresas industriales.



Precisión, calidad y precios competitivos son los principales aspectos de las máquinas y herramientas de Robbi Group, donde se utilizan tanto las mejores tecnologías como los mejores componentes disponibles en el mercado.



El compromiso de Robbi Group es asesorar y ayudar a maximizar la eficiencia de los procesos de producción de nuestros clientes.



Robbi Group ofrece varios tipos de servicios: asesoramiento sobre el ciclo de producción de nuestros clientes; suministro de todos los tipos de repuestos de cualquier máquina fabricadas por nosotros; programas de entrenamiento; y todo lo que se necesita para maximizar el retorno de la inversión en las máquinas Robbi.

Robbi Group profundiza las necesidades del cliente para ofrecer siempre soluciones y servicios rentables a la medida.

La empresa aprecia cualquier sugerencia que pueda mejorar los procesos de producción y quiere que todos los clientes estén completamente satisfechos y a gusto con nosotros.

Elija la calidad y los servicios del Grupo Robbi para aumentar la productividad de su empresa.

Robbi es sinónimo de precisión desde 1936



Los textos, ilustraciones y especificaciones que figuran en este catálogo se basan en la información disponible en el momento de la publicación.

A pesar de los esfuerzos realizados, es posible que existan imprecisiones técnicas o errores tipográficos.

Robbi Group srl se reserva el derecho de realizar cambios en cualquier momento y sin previo aviso, a cualquier contenido (incluidos textos e imágenes). Robbi Group srl no asume ninguna responsabilidad por cualquier inexactitud, error u omisión contenida en este catálogo.



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

