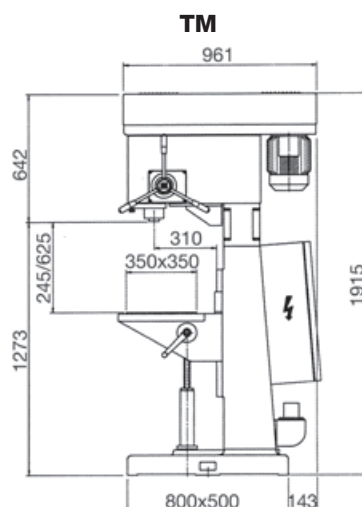
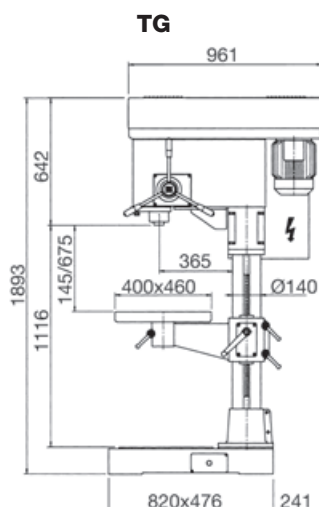


## TRAPANI/MASCHIATRICI DRILLING/TAPPING MACHINES

### ART. IMM132CN



- Trapani/maschiatrici completamente automatici in grado di eseguire una vasta gamma di cicli come:
  - ciclo di foratura con accostamento e ritorno rapidi
  - ciclo di maschiatura destra e/o sinistra
  - ciclo di foratura con scarico trucioli
  - ciclo di foratura con rapidi per tubi
  - ciclo di foratura/maschiatura con punte/maschio
  - cicli con soste temporizzate
- La programmazione di questi cicli è semplicissima e non necessita di particolari conoscenze in quanto, scelto il programma che interessa, sarà sufficiente rispondere alle domande proposte dallo strumento.
- Si possono programmare tempi di pausa per lamiature o altro e, per l'impostazione delle quote, il sistema è dotato di autoapprendimento. Tutto questo, cosa molto importante, lasciando invariata la possibilità di eseguire forature e maschiature in modo sensitivo.
- Costruzione robusta e accurata che permette di eseguire lavorazioni anche gravose mantenendo inalterata la precisione delle lavorazioni.
- Collaudo secondo le norme ISO 2773.
- Drilling/tapping machines completely automatic suitable to perform a vast range of works as:
  - drilling operations with rapid approaching and return
  - tapping operations, right and left
  - drilling operations with shaving removal
  - drilling operations with rapid for pipes
  - drilling/tapping operations with drill bits/taps
- Programming the above mentioned cycles is easy and they don't require an expert because it will be enough to answer the questions given by the machine.
- The machine includes a self-learning function which enables the programming with or without the multifunction keyboard. It is quite important to consider that besides the mentioned operations, the machine can be used as a traditional manual drilling or tapping machine.
- Sturdy and accurate construction which allows to perform heavy-duty works with precision.
- Running test according to ISO 2773.



ART.	IMM132CN	
	TG	TM
<b>DATI TECNICI / TECHNICAL DATA</b>		
Capacità foratura acciaio 40 daN/mm <sup>2</sup> / Drilling capacity in steel 40 daN/mm <sup>2</sup>	mm	30
Capacità foratura ghisa / Drilling capacity in light alloy	mm	35
Capacità maschiatura acciaio 40 daN/mm <sup>2</sup> / Tapping capacity in steel 40 daN/mm <sup>2</sup>		24 M
Capacità maschiatura ghisa / Tapping capacity in light alloy		27 M
Attacco mandrino / Spindle taper	CM/MT	4
Corsa del mandrino / Spindle stroke	mm	150
Giri del mandrino / Spindle speeds	rpm	70-3.500
Avanzamento del mandrino / Spindle feed	mm/1'	120-4.000
Motore trifase a 50 Hz / Power of three-phase motor at 50 Hz		4 Poli kW 2,2
Peso netto / Net weight	kg	620
		540

La IM, sempre alla ricerca di migliorare i suoi prodotti, si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso.  
In order to renew its products, IM reserves the right to make modifications without notice.

## TRAPANI/MASCHIATRICI DRILLING/TAPPING MACHINES

ART. **IMM125A**

**IMM132A**

**IMMVE125A**

**IMMVE132A**

- Trapani/maschiatrici su colonna tonda o quadra, disponibili in varie versioni: da quella completamente manuale a quella con avanzamenti e variazione delle velocità modificabile elettronicamente. In questi ultimi modelli la velocità di avanzamento è regolabile elettronicamente mediante un potenziometro, posto sul fronte macchina, che comanda un motore in CC a magneti permanenti.
- Costruzione robusta e accurata che permette di eseguire lavorazioni anche gravose mantenendo inalterata la precisione.
- Collaudo secondo le norme ISO 2773.

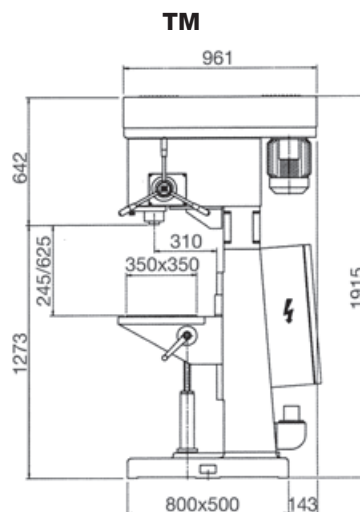
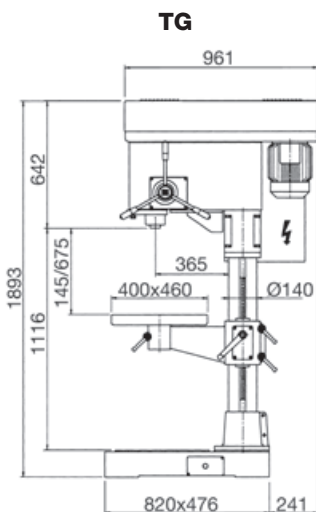
### IMMVE125A - IMMVE132A

- La variazione della velocità avviene invece a mezzo di un inverter digitale che permette la variazione continua selezionabile mediante un cambio gamma a pulegge con innesto a frizioni elettromagnetiche e selezionabile con un potenziometro e un comodo display sul fronte macchina.

- Drilling/tapping machines, column or pillar type, available in various executions, ranging from the traditional model completely manual to those more sophisticated with spindle feed and spindle variation electronically controlled. In this case the feeding speed is controlled by a potentiometer placed in the machine front plate which operates a DC motor.
- Sturdy and accurate construction which allows to perform heavy-duty works with precision.
- Running test according to ISO 2773.

### IMMVE125A - IMMVE132A

- The spindle speed variation is obtained by digital inverter and electromagnetic clutch. The spindle speed is selected always by a potentiometer and an easy display the whole placed in the machine front plate.



ART.	IMM125A				IMM132A		IMMVE125A		IMMVE132A	
	TG	TM	TG	TM	TG	TM	TG	TM		
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA										
Capacità foratura acciaio 40 daN/mm² Drilling capacity in steel 40 daN/mm²	mm	25		32		25		30		
Capacità foratura ghisa Drilling capacity in light alloy	mm	28		35		28		35		
Capacità maschiatura acciaio 40 daN/mm² Tapping capacity in steel 40 daN/mm²		18 M		20 M		20 M		24 M		
Capacità maschiatura su ghisa Tapping capacity in light alloy		22 M		24 M		24 M		27 M		
Attacco mandrino / Spindle taper	CM/MT	3		4		3		4		
Corsa del mandrino / Spindle stroke	mm	150		150		150		150		
Velocità del mandrino Number of spindle speeds	n.	10		16		-		-		
Giri del mandrino Spindle speeds	rpm	180-2.940		90-2.000		95-4.800		70-3.500		
Avanzamento del mandrino Spindle feed	mm/1'	0-400		0-400		0-400		0-400		
Motore trifase a 50 Hz Power of three-phase motor at 50 Hz		4 Poli kW 1,5		4 Poli kW 2,2		4 Poli kW 1,5		4 Poli kW 2,2		
Peso netto / Net weight	kg	580	500	600	520	580	500	600	520	

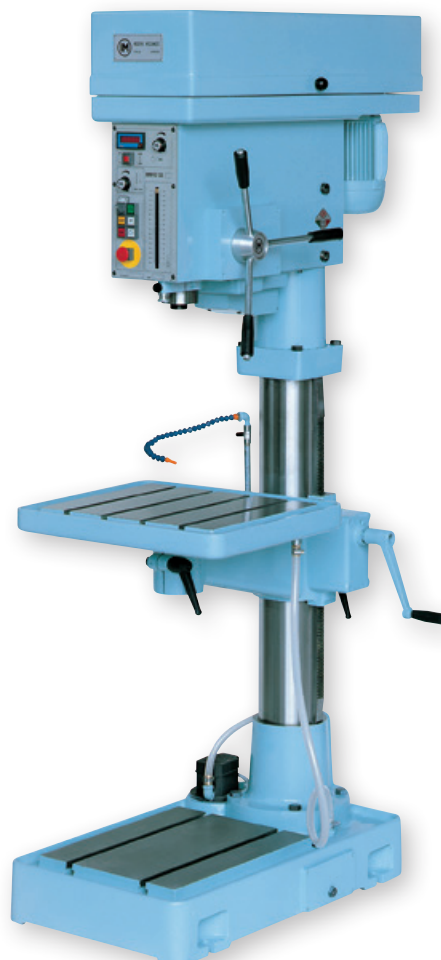
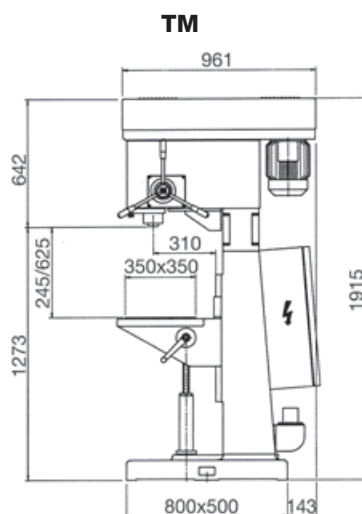
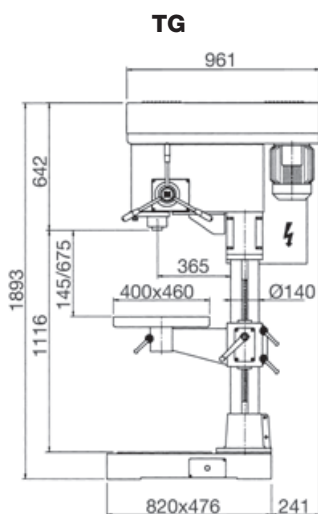
La IM, sempre alla ricerca di migliorare i suoi prodotti, si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso.  
In order to renew its products, IM reserves the right to make modifications without notice.

## TRAPANI - TRAPANI/MASCHIATRICI DRILLING MACHINES - DRILLING/TAPPING MACHINES

**ART. IM125****IM132****IMM125****IMM132**

- Trapani/maschiatrici su colonna tonda o quadra, con cambio velocità manuale.
- Costruzione robusta e accurata che permette di eseguire lavorazioni anche gravose mantenendo inalterata la precisione.
- Collaudo secondo le norme ISO 2773.

- Drilling/drilling tapping machines, column or pillar type with manual selection of speed.
- Sturdy and accurate construction which allows to perform heavy-duty works with precision.
- Running test according to ISO 2773.



ART.	IM125		IM132		IMM125		IMM132		
	TG	TM	TG	TM	TG	TM	TG	TM	
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA									
Capacità foratura acciaio 40 daN/mm² Drilling capacity in steel 40 daN/mm²	mm	25		32		25		30	
Capacità foratura ghisa Drilling capacity in light alloy	mm	28		35		28		35	
Capacità maschiatura acciaio 40 daN/mm² Tapping capacity in steel 40 daN/mm²		-		-		18 M		20 M	
Capacità maschiatura su ghisa Tapping capacity in light alloy		-		-		22 M		24 M	
Attacco mandrino / Spindle taper	CM/MT	3		4		3		4	
Corsa del mandrino / Spindle stroke	mm	150		150		150		150	
Velocità del mandrino Number of spindle speeds	n.	10		16		10		16	
Giri del mandrino Spindle speeds	rpm	180-2.940		90-2.000		180-2.940		90-2.000	
Avanzamento del mandrino Spindle feed		Manuale Manual		Manuale Manual		Manuale Manual		Manuale Manual	
Motore trifase a 50 Hz Power of three-phase motor at 50 Hz		4/8 Poli kW 0,9-1,4		4/8 Poli kW 0,9-1,4		4/8 Poli kW 0,9-1,4		4/8 Poli kW 0,9-1,4	
Peso netto / Net weight	kg	580	500	600	520	580	500	600	520

La IM, sempre alla ricerca di migliorare i suoi prodotti, si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso.  
In order to renew its products, IM reserves the right to make modifications without notice.

## TRAPANI/MASCHIATRICI DRILLING/TAPPING MACHINES

### ART. IMM235TM IMM235ATM IMMV235ATM IMMV235ACR-TM IMMV235ATM-TC3

Il nuovo trapano/maschiatrice modello IMM235 è stato concepito per essere costruito in modo modulare allo scopo di soddisfare tutte le esigenze del cliente.

Il modello base IMM235TM è completamente manuale, con mandrino ad attacco con morse n°4, cambio velocità a mezzo pulegge coniche a 4 gradini e un cambio volata/ritardo ad ingranaggi in bagno d'olio. La struttura è molto robusta e ciò gli consente di sopportare anche lavori particolarmente gravosi mantenendo nel tempo la sua precisione.

Il modello IMM235ATM è dotato di una variazione elettronica degli avanzamenti che consente, mediante un motore in CC a magneti permanenti, di variare in modo continuo la velocità di avanzamento del mandrino anche durante la lavorazione. Ciò permette di scegliere la velocità ottimale in funzione del materiale da lavorare e del tipo e usura dell'utensile.

Il modello IMMV235ATM, alle caratteristiche del modello precedente, aggiunge la variazione elettronica delle velocità del mandrino che avviene mediante un inverter digitale che pilota un motore trifase servoventilato ed adatto alle alte frequenze e che, abbinato al gruppo volata ritardo, trasmette una notevole coppia al mandrino. Questo permette di ottenere, nel giro di pochissimi secondi, il passaggio dalla minima alla massima velocità di gamma. Anche questa variazione può essere effettuata durante la lavorazione. Tutti i modelli inoltre possono essere dotati di un piano di lavoro con tavola a croce di alta precisione e ampio gocciolatoio (modello TC).

I modelli IMMV235ATM e IMMV235ATM-TC3 possono, a richiesta, essere forniti con mandrino ad attacco rapido ISO 35 di concezione "IM" che permette la sostituzione dell'utensile semplicemente premendo verso l'alto una delle razze discesa mandrino. Con questa rapidissima operazione si provoca, mediante un sistema a sfere, lo sgancio e riaggancio dei vari portautensili e nello stesso tempo, per maggior sicurezza dell'operatore, viene automaticamente arrestata la rotazione del mandrino.

Collaudo secondo le norme ISO 2773.

The new drilling/tapping machine, model IMM235, has a modular design that satisfies any requirement of clients.

The basic model IMM235TM is completely manual, it has a spindle with a morse taper 4, and the change of speed is obtained through 4-step tapered belts, while the switch between the fast/slow descent is achieved through gears in an oil bath. The structure is very sturdy and this allows it to perform even heavy-duty operations, while keeping its precision.

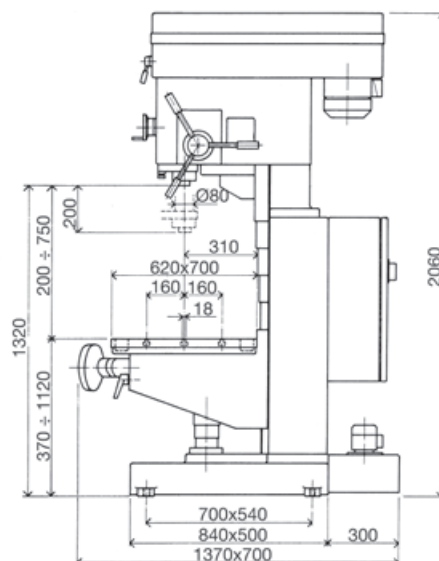
The model IMM235ATM is provided with an electronic feed variation device, which – through a DC motor with permanent magnets – permits to change continuously the feed speed of the spindle, even during the working cycle. This allows the choice of the optimal feed speed according to the type of material to be processed, the type of the tool and its degree of wear and tear.

The model IMMV235ATM has all the features of the previously described model. Moreover, it is provided with an electronic variation of the spindle speed operated by a digital inverter controlling a servo-cooled three-phase motor, suited for high frequencies, which, in combination with unit controlling the fast/slow change yields a considerable torque to the spindle. This allows to go from the minimum to the maximum speed within a very few seconds. This change, too, can be made during the working cycle. All models can be provided with a workbench with a high-precision compound cross-movement table and a large drip-collecting container (Mod. TC).

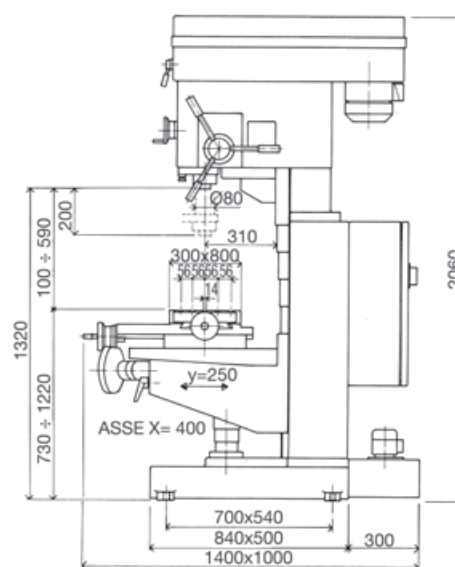
On request, the models IMMV235ATM and IMMV235ATM-TC3 may be supplied with an ISO 35 quick coupling attachment designed by IM, which makes possible to replace the tool by simply pressing upward one of the spokes of the spindle downstroke. This very quick operation causes, through a ball system, the uncoupling and renewed coupling of the various tool holders and, at the same time, for the safety of the operator, the rotation of the spindle is automatically switched off.

Running test according to ISO 2773.

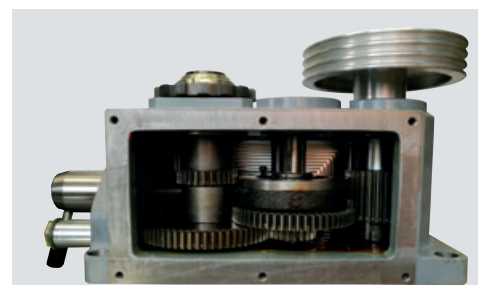
IMMV235A-TM



IMMV235ATM-TC3



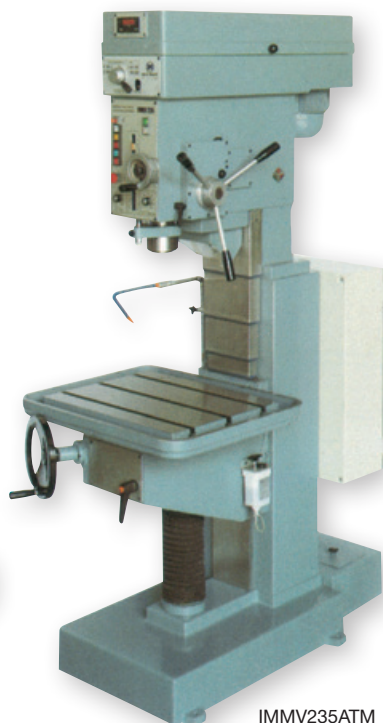
**SCATOLA INGRANAGGI IN BAGNO D'OLIO  
VOLATA RITARDO.  
OIL BATH GEARBOX WITH TWO RANGES  
OF SPEED.**







IMM235TM



IMMV235ATM

IMMV235ACR-TM  
IMMV235ATM-TC3

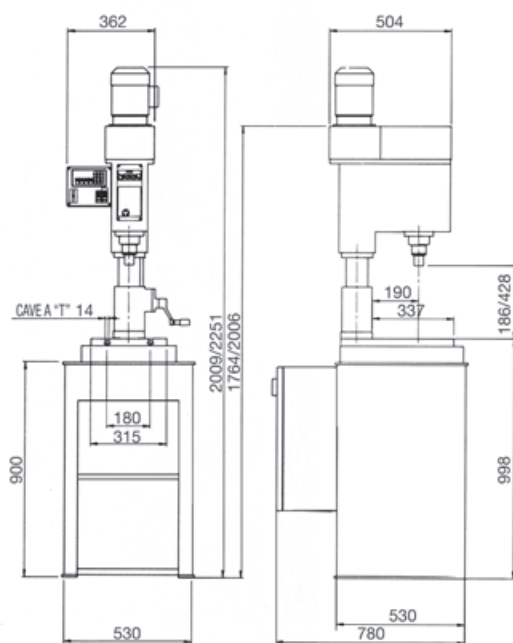
ART.		IMM235TM	IMMV235ATM	IMMV235ATM	IMMV235ACR-TM	IMMV235ATM-TC3
<b>DATI TECNICI / TECHNICAL DATA</b>						
Capacità foratura acciaio 40 daN/mm <sup>2</sup> Drilling capacity in steel 40 daN/mm <sup>2</sup>	mm	35	35	35	35	35
Capacità foratura ghisa Drilling capacity in light alloy	mm	40	40	40	40	40
Capacità maschiatura acciaio 40 daN/mm <sup>2</sup> Tapping capacity in steel 40 daN/mm <sup>2</sup>		30 M	30 M	30 M	30 M	30 M
Capacità maschiatura su ghisa Tapping capacity in light alloy		36 M	36 M	36 M	36 M	36 M
Attacco mandrino / Spindle taper	CM/MT	4	4	4	ISO 35	4
Corsa del mandrino / Spindle stroke	mm	200	200	200	200	200
Giri del mandrino Spindle speeds	rpm	54-96-160-275-325 580-965-1.650		50-3.000	50-3.000	50-3.000
Giri del mandrino come maschiatrice Spindle speeds for tapping	rpm	54-96-160-275-325-580		50-1.000	50-1.000	50-1.000
Avanzamenti del mandrino Spindle feed	mm/1'	-	7-400	7-400	7-400	7-400
Distanza massima fra mandrino e piano Max distance spindle to table	mm	750	750	750	750	590
Distanza minima fra mandrino e piano Min distance spindle to table	mm	200	200	200	200	100
Distanza utile fra colonna e mandrino Distance spindle to column	mm	310	310	310	310	310
Dimensioni piano di lavoro Table dimensions	mm	700x620	700x620	700x620	700x620	800x300
Corsa longitudinale / Longitudinal travel	mm	-	-	-	-	400
Corsa trasversale / Trasversal travel	mm	-	-	-	-	250
Scanalature a «T» ricavate dal pieno T-slots machined from solid	n.	3 18 DIN 650	3 18 DIN 650	3 18 DIN 650	3 18 DIN 650	5 14 DIN 650
Interasse fra le cave a «T» Distance between T-slots	mm	160	160	160	160	56
Motore trifase a 50 Hz Power of three-phase motor at 50 Hz		6 Poli kW 1,5	6 Poli kW 1,5	6 Poli kW 2,5	6 Poli kW 2,5	6 Poli kW 2,5
Dimensioni d'ingombro / Overall dimensions	mm	1.370x700x2.060		1.370x700x2.060		1.400x1.000x2.060
Dimensioni della cassa oltremare Overall dimensions of the seaworthy case	mm	1.400x710x2.100		1.400x710x2.100		1.410x1.050x2.100
Peso netto / Net weight	kg	750	790	820	820	980
Peso con imballaggio oltremare Weight with seaworthy packing (case)	kg	890	930	960	960	1.140

## UNITÀ AUTOMATICA CN DRILLING/TAPPING AUTOMATIC MACHINE

### ART. UTM18CN

- Unità foratrice/maschiatrice completamente automatica in grado di eseguire una vasta gamma di cicli come:
  - ciclo di foratura con accostamento e ritorno rapidi
  - ciclo di maschiatura destra e sinistra senza patrona
  - ciclo di foratura con scarico trucioli
  - ciclo di foratura con doppio rapido per tubi, ecc.
  - ciclo di foratura/maschiatura con punte/maschio
  - cicli con soste temporizzate per lamature, svasature o altro
- Programmazione semplicissima che non necessita di particolari conoscenze di programmazione in quanto, scelto il ciclo che interessa, sarà sufficiente rispondere alle domande proposte dallo strumento.
- Collaudo secondo le norme UNI 8620

- Drilling/tapping machine completely automatic suitable to perform a vast range of works as:
  - drilling operations with rapid approaching and return
  - tapping operations, right and left
  - drilling operations with shaving removal
  - drilling operations with rapids for pipes
  - drilling/tapping operations with drill bits/taps
- Programming the above mentioned cycles is easy and they don't require an expert because it will be enough to answer the questions given by the machine.
- Running test according to UNI 8620.



ART.		UTM18CN
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA		
Capacità foratura acciaio 40 daN/mm <sup>2</sup> Drilling capacity in steel 40 daN/mm <sup>2</sup>	mm	15
Capacità foratura ghisa / Drilling capacity in light alloy	mm	18
Capacità maschiatura acciaio 40 daN/mm <sup>2</sup> Tapping capacity in steel 40 daN/mm <sup>2</sup>		12 M
Capacità maschiatura su ghisa / Tapping capacity in light alloy		16 M
Mandrino DIN 55058 / Spindle DIN 55058	mm	Ø 28
Corsa del mandrino / Spindle stroke	mm	150
Giri del mandrino in 2 gamme selezione manuale Spindle speeds (2 ranges, manual selection)	rpm	180-670 671-3.700
Avanzamento del mandrino / Spindle feed	mm/1'	175-4.000
Motore trifase a 50 Hz Power of three-phase motor at 50 Hz		4 Poli kW 1,1
Peso netto / Net weight	kg	200

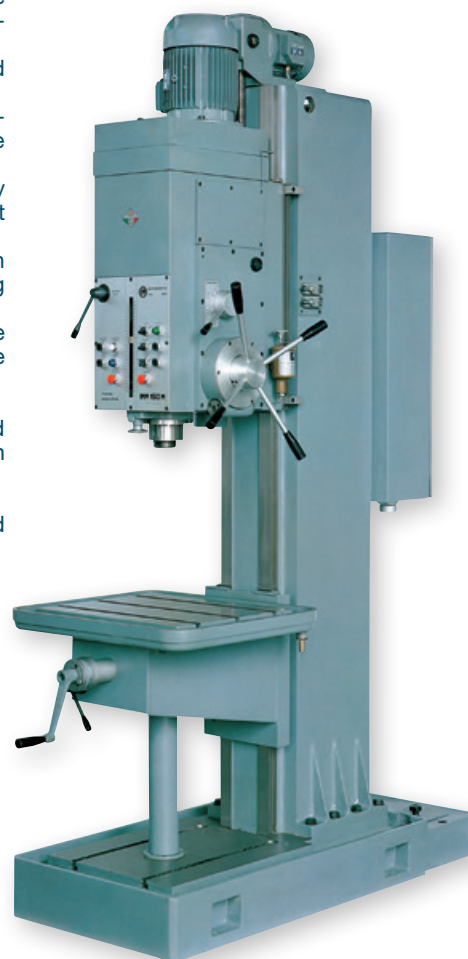
La IM, sempre alla ricerca di migliorare i suoi prodotti, si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso.  
In order to renew its products, IM reserves the right to make modifications without notice.

## TRAPANO/MASCHIATRICE DRILLING/TAPPING MACHINE

### ART. IMM150M



- Macchina di elevata precisione e robustezza, adatta per lavori di foratura, alesatura, fresatura e maschiatura.
- Trasmissione interamente ad ingranaggi al Ni-Cr-Mo con lubrificazione forzata a mezzo pompa.
- Dispositivo elettromagnetico per innesto e disinnesto avanzamenti del mandrino.
- Spostamento motorizzato della testa con dispositivo di sicurezza per oltre corsa e contro la caduta della testa.
- Testa e tavola mobile scorrevole su guide trapezoidali con bloccaggio a comando anteriore.
- Possibilità di togliere la mensola per lavorazioni direttamente sul basamento.
- Maschiatura con sosta temporizzata del mandrino durante l'inversione del motore.
- Macchina dotata di sicurezze antinfortunistiche e di sovraccarico secondo le norme internazionali.
- Impianto di refrigerazione con serbatoio separato.
- Costruzione con materiali selezionati e di qualità.
- Collaudo secondo le norme ISO 2773.
- Precise and sturdy machine, suitable for drilling, milling, boring and tapping.
- Ni-Cr-Mo gear drive with forced lubrication by pump.
- Electromagnetic device for connecting and disconnecting the spindle feeds.
- Head travel by engine with safety device for over-running and against falling of the head.
- Head and mobile table running on trapezoidal rails with fore stopping device.
- Possibility of taking off the console in order to work directly on the basement.
- Tapping with timed rest of the spin
- Machine fitted up with safety and overload devices in accordance with international rules.
- Cooling system with separate tank.
- Manufactured with selected and quality materials.
- Running test according to ISO 2773.



ART.	IMM150M	
DATI TECNICI / TECHNICAL DATA		
Capacità foratura acciaio 40 daN/mm² / Drilling capacity in steel 40 daN/mm²	mm	60
Capacità foratura ghisa / Drilling capacity in light alloy	mm	70
Capacità maschiatura acciaio 40 daN/mm² / Tapping capacity in steel 40 daN/mm²		39 M
Capacità maschiatura ghisa / Tapping capacity in light alloy		48 M
Attacco mandrino / Spindle taper	CM/MT	5
Corsa del mandrino / Spindle stroke	mm	250
Giri del mandrino / Spindle speeds	rpm	31-44-62-88-124-176-248-350 496-700-990-1.400
Avanzamenti del mandrino / Spindle feeds	mm/1'	0,05-0,08-0,12-0,18-0,28-0,42
Corsa verticale testa / Head vertical travel	mm	520
Corsa verticale mensola / Console vertical travel	mm	265
Distanza massima fra mandrino e piano / Max distance spindle to table	mm	975
Distanza minima fra mandrino e piano / Min distance spindle to table	mm	190
Distanza utile fra colonna e mandrino / Distance spindle to column	mm	420
Dimensioni piano di lavoro / Table dimensions	mm	700x620
Scanalature a «T» ricavate dal pieno / T-slots machined from solid	n.	3
Interasse fra le cave a «T» / Distance between T-slots	mm	160
Motore trifase a 50 Hz / Power of three-phase motor at 50 Hz		4 Poli kW 5,5
Dimensioni d'ingombro / Overall dimensions	mm	700x1.400x2.645
Dimensioni della cassa oltremare / Overall dimensions of the seaworthy (case)	mm	1.200x2.900x1.750
Peso netto / Net weight	kg	1.720