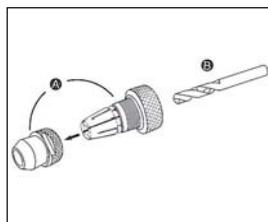




## Affilatrici per punte - Istruzioni per l'uso

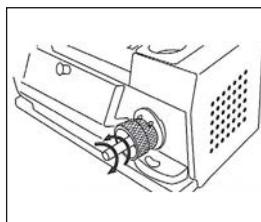
PUNTE



### Montare la punta sul portapunta

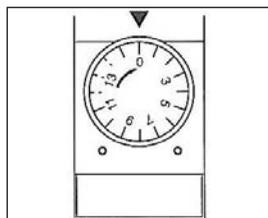
Seguire i passaggi A e B per montare la punta correttamente (senza forzare il serraggio).

Per fissare le punte con diametri decimali da 0,1 a 0,5 (per esempio da 6,1 a 6,5) è bene utilizzare pinze intermedie (a richiesta) con decimale 0,5 (6,5 nell'esempio citato).



### Affilare l'estremità della punta

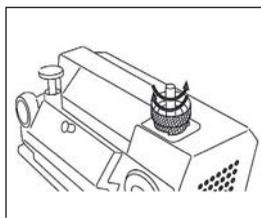
1. Avviare la macchina
2. Inserire il mandrino nel vano frontale fino a contatto mola poi ruotarlo alternativamente in senso orario e antiorario fino a quando cessa il rumore dell'asportazione della mola
3. Inserire il mandrino nella posizione opposta ripetendo la procedura.



### Predisporre il diametro della punta

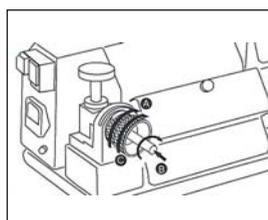
1. Ruotare completamente in senso orario il disco graduato fino alla posizione "0"
2. Ruotarlo in senso antiorario fino al valore corrispondente al diametro della punta.

Se la lunghezza della punta usurata è inferiore ai  $\frac{3}{4}$  occorre spostare la graduazione di 1 o 2 unità in più.



### Affilare la cuspidine della punta

1. Predisporre lo spessore da usare
2. Inserire il mandrino con la punta fino a contatto mola poi ruotarlo alternativamente in senso orario e antiorario fino a quando cessa il rumore dell'asportazione della mola
3. Inserire il mandrino nella posizione opposta ripetendo la procedura.



### Predisporre la punta per l'affilatura

Inserire il portapunta con la punta montata e portarlo in battuta ruotando in senso orario (A). Ruotare la punta in senso orario finché il tagliente non si blocca all'interno del preset (B). Stringere la ghiera con forza in maniera da bloccare la punta nella posizione esatta in cui si trova (C).



**Acciai con durezza molto alta** (materiali duri, acciai temprati):

Cuspidine più robusta - Usare spessore 0,3 mm

**Materiali generici** (ferro, acciai da costruzione, ghise, ottone):

Cuspidine normale - Usare spessore 0,1 mm

**Materiali teneri** (Rame, alluminio, materie plastiche, ecc.):

Cuspidine più sottile e affilata - Non usare spessore



## Affilatrice rapida per punte

Affilatrice rapida per la riaffilatura delle punte in acciaio HSS e in metallo duro con angolo di affilatura variabile da 90°÷140°, alimentazione 230 V.

L'affilatrice viene fornita con:

- mola in CBN per l'affilatura di punte HSS
- una serie di 12 pinze elastiche
- chiavi e spessori per la regolazione

R50605	N° giri	Ø punte affilabili (mm)	Peso (Kg)	€
R506050010	5300	2÷13	9	---



## Affilatrice rapida per punte

Affilatrice rapida per punte, Ø 12÷25 mm, angolo di affilatura 90°÷140°, alimentazione 230 V, con mola in CBN per affilatura di punte in HSS.

L'affilatrice viene fornita con:

- mola in CBN per l'affilatura di punte HSS
- una serie di 15 pinze elastiche
- chiavi e spessori per la regolazione

R50605	N° giri	Ø punte affilabili (mm)	Peso (Kg)	€
R506050020	3280	12÷25	19,8	---



## Accessori di ricambio per affilatrice

Accessori di ricambio per affilatrice.

R50605	Tipo	Per affilatrice	€
R506059010	Mola CBN per punte HSS	R506050010	---
R506059020	Mola diamantata per punte in MD	R506050010	---
R506059210	Mola diamantata per punte in MD	R506050020	---
R506059220	Mola CBN per punte HSS	R506050020	---

