

Dispositivo Multi SVS-50



UTENSILI DI TORNITURA

Scalpellini quadrati o sghembi
con taglienti dritti o curvi.
Larghezza massima 32 mm.

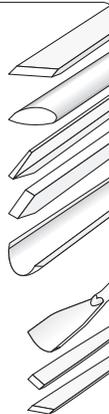
Utensili di troncatura

Utensili di modanatura

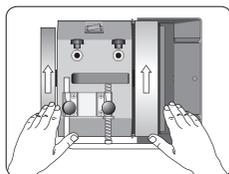
Sgorbie da sgrossatura
Larghezza massima 50 mm.

UTENSILI PER INTAGLIARE

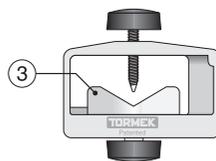
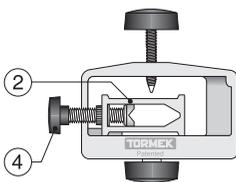
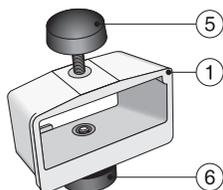
Sgorbie, 25–50 mm.
A codolo dritto o rastremate.
Scalpellini quadrati o sghembi



Posizionamento della macchina



*Direzione di affilatura:
in direzione esterna al tagliente.*

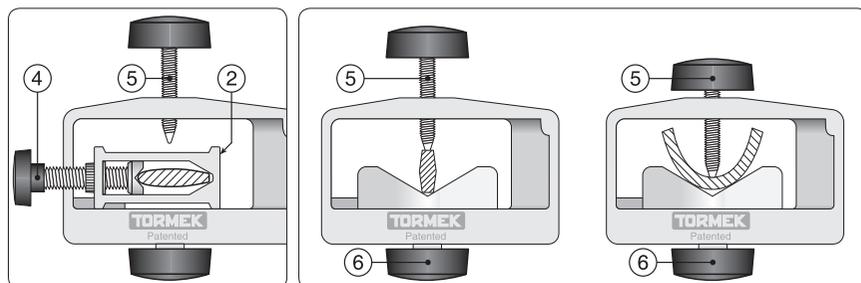


Concezione

Questo dispositivo brevettato è costituito da un alloggiamento (1) e due strutture di appoggio intercambiabili – una chiusa (2) e l'altra aperta (3). Queste strutture di appoggio possono ruotare su un perno ed essere bloccate con una vite (6) secondo un qualsiasi angolo obliquo tra 0° e 45°. Gli scalpelli sghembi presentano biselli simmetrici sui due lati. Questo dispositivo consente di montare l'utensile una sola volta per l'affilatura di entrambi i biselli. Capovolgendo il dispositivo è possibile affilare i biselli in maniera simmetrica.

La struttura di appoggio chiusa è stata sviluppata per l'affilatura di precisione di scalpelli sghembi a tagliente smussato che presentino una sezione quadrata o ovale e taglienti curvi o dritti. Dal momento che lo scalpello viene montato al centro della struttura di appoggio, l'affilatura dei biselli avviene secondo lo stesso identico profilo. Lo scalpello sghembo a tagliente smussato viene montato con una vite laterale (4). Dimensioni dell'utensile da 13 mm a 35 mm. È adatto anche per scalpelli sghembi da intaglio più lunghi di circa 110 mm.

La struttura di appoggio aperta, su cui l'utensile viene bloccato con una vite superiore (5), viene usata per utensili che presentano un tagliente perpendicolare al codolo, come utensili di troncatura, sgorbie di sgrossatura e sgorbie da intaglio larghe. Entrambe le strutture di appoggio vengono montate con una vite inferiore (6), che serve anche a bloccare l'utensile secondo l'angolo obliquo prescelto. Una scala graduata presente su ciascuna struttura indica l'ampiezza dell'angolo obliquo.



La struttura di appoggio chiusa (2) serve per gli scalpelli sghembi. L'utensile viene bloccato con la vite laterale (4). La vite superiore (5) non viene utilizzata.

La struttura di appoggio aperta è disegnata per utensili che presentano un tagliente perpendicolare al codolo. L'utensile viene bloccato nell'alloggiamento con la vite superiore (5). Dal momento che è possibile ruotarla, la struttura serve anche per scalpelli sghembi corti.

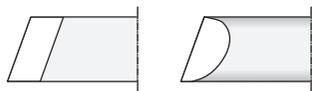
Direzione di affilatura

Si consiglia di effettuare l'affilatura in direzione esterna al tagliente con il supporto universale collocato orizzontalmente. Questo assetto offre i seguenti vantaggi:

- La pressione di affilatura più leggera consente di controllare l'operazione più facilmente. Particolarmente vantaggioso durante l'affilatura di utensili di dimensioni ridotte.
- Dal momento che l'acqua non scorre sul tagliente, è più agevole osservare dove avviene l'affilatura.
- La rotazione della mola spinge il dispositivo verso il supporto universale.
- Non vi è alcun rischio di vibrazioni.

Scalpellini sghembi con tagliente smussato

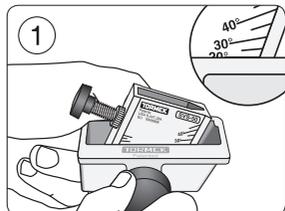
Piatto o ovale con un bordo diritto



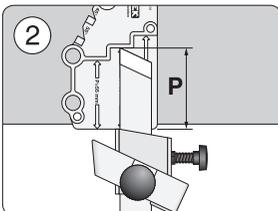
In questa sezione viene illustrata la profilatura di un profilo obliquo piatto, avente una sezione rettangolare. Il profilo piatto ovale si ottiene nello stesso modo.

La profilatura iniziale può essere eseguita direttamente sulla macchina Tormek oppure su una molatrice da banco utilizzando l'apposito kit di montaggio BGM-100 (pagina 30). Se è necessario rimuovere molto acciaio, ad esempio per ridurre l'angolo di taglio o modificare la linea obliqua, è possibile utilizzare una molatrice da banco che opera a una velocità più elevata.

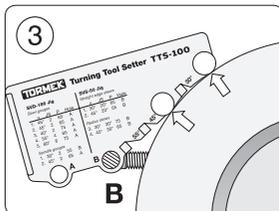
Questi tre fattori determinano le geometrie del profilo obliquo.



1 *Regolazione del dispositivo sull'angolo obliquo, JS.*

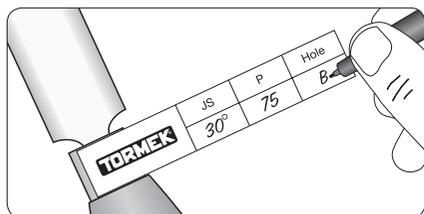


2 *Sporgenza dell'utensile nel dispositivo, P.*



3 *Posizione del supporto universale. Utilizzare il foro B.*

Il posizionatore per utensili da tornitura TTS-100 consente di controllare questi fattori. Scegliere il profilo preferito nella tabella della pagina successiva e utilizzare i tre fattori che concorrono a formare quel profilo. Annotare quindi le impostazioni sull'etichetta del profilo e incollarla sulla ferrula. Dopo la profilatura iniziale, si potrà riprodurre con esattezza il profilo preferito a ogni affilatura in meno di un minuto.



Annotare le impostazioni su un'etichetta e incollarla sulla ferrula. Con il dispositivo viene fornito un certo numero di etichette.

Tabella dei profili campione

1	Bordi dritti $\alpha=30^\circ$ 	JS 20° P 65 Foro B	Per punti difficili, lavori di precisione e finitura massima. Per tornitori professionali.
2	Bordi dritti $\alpha=45^\circ$ 	JS 20° P 55 Foro B	Per applicazioni generiche. Più facile da controllare rispetto all'angolo di taglio a 30°.
3	Bordi arrotondati $\alpha=30^\circ$ 	JS 30° P 75 Foro B	Per punti difficili, lavori di precisione e finitura massima. Per tornitori professionali.
4	Bordi arrotondati $\alpha=45^\circ$ 	JS 30° P 65 Foro B	Per applicazioni generiche. Più facile da controllare rispetto all'angolo di taglio a 30°.

Queste geometrie, costituite da profilo e angolo di taglio, sono state consigliate da tornitori esperti e conosciute officine di tutto il mondo, tra cui Craft Supplies degli USA e Drechselstube Neckarsteinach in Germania.

Poiché un utensile può rispondere a una combinazione infinita di profili e angoli di taglio, un utensile nuovo ha probabilmente una forma diversa da uno qualsiasi degli esempi mostrati nella tabella. Pertanto, è necessario iniziare profilando l'utensile dandogli una delle forme di esempio. Le affilature successive risulteranno molto facili e fattibili in meno di un minuto.

Nota Rimanere fedeli al profilo prescelto e non passare da un profilo a un altro. In questo modo, si otterrà il massimo dal regolatore Tormek TTS-100, poiché consente ogni volta di riprodurre con immediatezza e precisione il profilo. Se si necessita un altro profilo, acquistare un altro utensile e affilarlo nel profilo desiderato. Questa modalità di lavoro implica un tempo maggiore per la tornitura e meno interruzioni dovute a profilatura e affilatura.

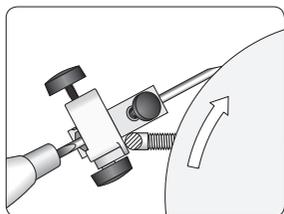
Suggerimento Come consigliato da molti tornitori professionisti, è bene creare una curva sul bordo. Ciò è facilmente ottenibile utilizzando il dispositivo SVS-50 (pagina 103). La profilatura di una linea obliqua con un bordo curvo risulta più rapida poiché l'area ridotta a contatto con la mola consente una pressione più elevata.

Posizione del supporto universale

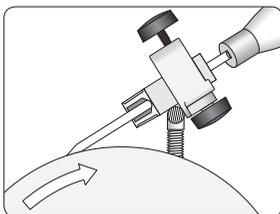
Il supporto universale può essere posizionato sia orizzontalmente, con la mola rivolta esternamente al tagliente, sia verticalmente, con la mola rivolta all'interno.

Nella posizione orizzontale, la rotazione della mola tira il dispositivo verso il supporto universale. Nella posizione verticale, la pressione di affilatura viene aumentata dalla rotazione della mola ma occorre mantenere la mano ben salda premendo il dispositivo verso il supporto universale facendo attenzione a che il bordo non colpisca la mola.

Di seguito illustreremo il posizionamento orizzontale. Se la quantità di acciaio da rimuovere è abbondante nella profilatura iniziale, è possibile utilizzare con profitto il supporto universale montato verticalmente. Per le affilature successive, è consigliare lavorare sempre con il supporto in posizione orizzontale, in modo che la rotazione della mola tiri il dispositivo verso il supporto e che sia possibile scongiurare il rischio che il tagliente tocchi la mola.



Montaggio orizzontale. La mola si allontana dal tagliente.

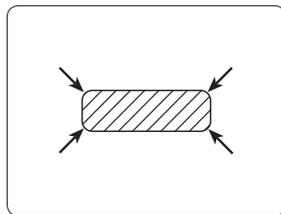


Montaggio verticale. La mola si avvicina al tagliente.

Smussatura degli angoli di un profilo obliquo

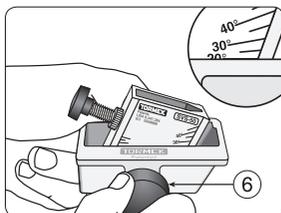
Prima di eseguire la prima profilatura *piatta* (rettangolare) di un utensile, è necessario verificare che gli angoli siano smussati, per due ragioni: l'utensile si muove più agevolmente sui supporti di utensile per tornio e la linea obliqua si allinea più facilmente sulla sede del dispositivo.

La smussatura può essere eseguita sulla macchina Tormek. È anche possibile levigare le superfici sul disco di levigatura per assicurarsi il minimo attrito sul supporto utensile del tornio.

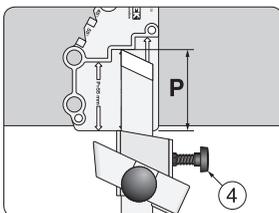


Una linea obliqua piatta deve avere angoli smussati.

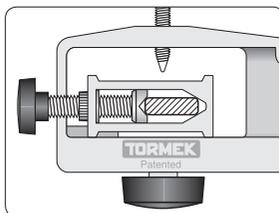
Regolazioni



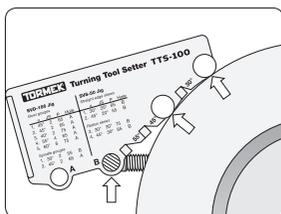
Regolare il dispositivo e bloccarlo saldamente con la vite inferiore (6).



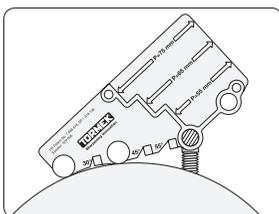
Montare l'utensile. Bloccare usando la vite laterale (4).



Controllare che l'utensile sia allineato in modo che sia possibile riprodurre esattamente il profilo in un secondo tempo.



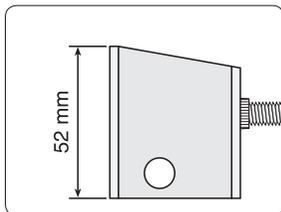
Orizzontale.



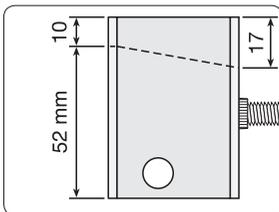
Verticale.

Regolare il supporto universale. Può essere montato sia orizzontalmente che verticalmente (pagina 99). Utilizzare il foro interno del regolatore. Entrambi i dischi metallici devono toccare la mola.

La struttura di appoggio chiusa



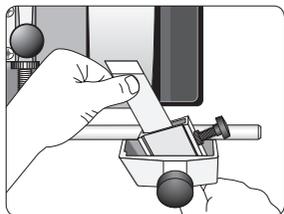
Struttura attuale.



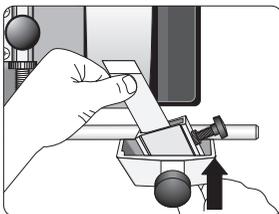
Struttura precedente.

L'appoggio è stato ridisegnato (2006). Ora è più corto di 10 mm e inclinato per permettere l'affilatura di utensili più corti. Se si dispone dell'appoggio lungo, è necessario rifilarlo a 52 mm.

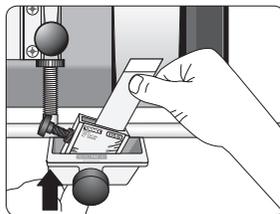
Profilatura



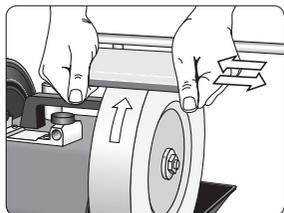
Sollevare l'utensile e muoverlo lateralmente durante l'affilatura. Non lasciarlo scorrere. Premere con il pollice in prossimità del tagliente.



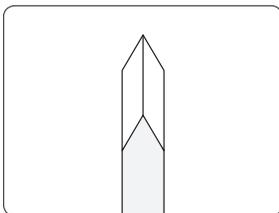
Esercitare una pressione in avanti dal lato dell'impugnatura per bilanciare la spinta della pietra contro l'utensile.



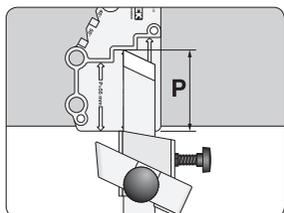
Rovesciare il dispositivo e profilare l'altro lato. Esercitare una pressione in avanti dal lato dell'impugnatura.



Durante l'affilatura ravvivare la mola con la faccia grezza della pietra ravviva mola SP-650.

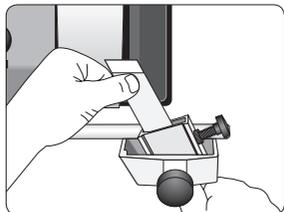


Proseguire l'affilatura fino ad ottenere biselli simmetrici. Se necessario riprendere l'affilatura della prima faccia.

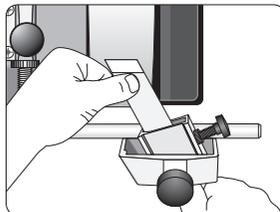
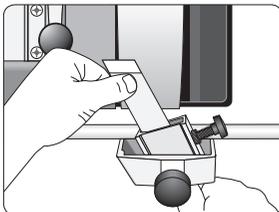


Una volta ottenuto il profilo desiderato, verificare che la sporgenza non sia diminuita durante l'operazione. Se ciò accade, riposizionare l'utensile con la sporgenza adeguata e completare la profilatura. Così facendo, si ha la garanzia di riprodurre esattamente la geometria del bordo per affilatura future.

Profilatura di scalpelli larghi



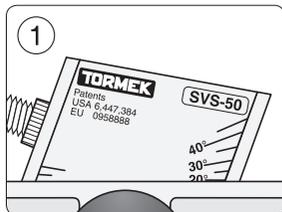
Quando si esegue la profilatura di uno scalpello largo, è possibile aumentare l'efficienza della mola affilando metà della larghezza del tagliente per volta. La pressione di affilatura aumenta, il che fa accelerare la mola.



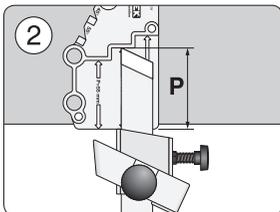
Completare l'affilatura sull'intero bisello. Sollevare l'utensile per spostarlo lateralmente.

Affilatura

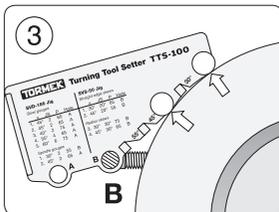
Una volta creato il profilo del bordo, riaffilare l'utensile sarà facilissimo. Impostare le tre regolazioni annotate sull'etichetta del profilo per ottenere esattamente lo stesso profilo a ogni affilatura, anche quando la mola si usura e se ne riduce il diametro.



Regolare il dispositivo, JS.

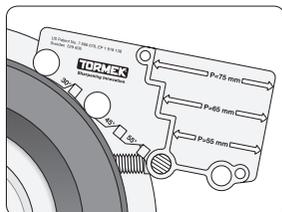


Montare l'utensile con una sporgenza fissa, P.

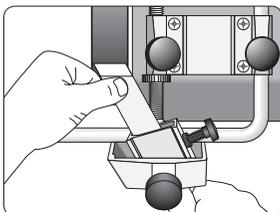


Fissare il supporto universale. Utilizzare il foro B.

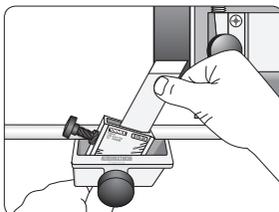
Levigatura



Spostare il supporto universale verso il disco di levigatura e posizionarlo come indicato sul regolatore.



Levigare entrambi i lati, alternandoli, finché tutte le bave sono state rimosse e i biselli risultano lucidati a specchio.



Superfici oblique piate o ovali con bordi curvi



È possibile creare un bordo curvo (convesso) sugli angoli obliqui piatti e ovali. Per creare la curva, far oscillare il dispositivo con l'utensile sul supporto universale. Un bordo curvo presenta diversi vantaggi ed è stato reso popolare dal tornitore professionista australiano Richard Raffan. Infatti, lui preferisce un bordo leggermente curvo, che presentiamo a grandezza naturale nella pagina seguente.

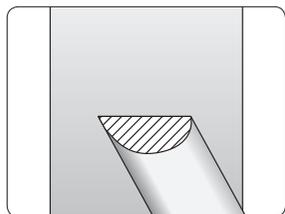
Per ottenere questo profilo, è necessario regolare il dispositivo SVS-50 a 30° anziché 20°, usati per il profilo a bordo diritto. Anche in questo caso, sarà necessario rimuovere una buona quantità di acciaio, operazione che richiede da 10 a 20 minuti a seconda del profilo originale. Vale, però, la pena di ripetere che questa operazione deve essere effettuata una sola volta e che le affilature successive saranno semplicissime.

Poiché la superficie di contatto della mola con un bordo convesso è inferiore rispetto a un bordo piatto, la pressione di affilatura risultante è superiore pur applicando la stessa forza sull'utensile (la pressione di affilatura è la forza esercitata sull'utensile divisa per la superficie di affilatura).

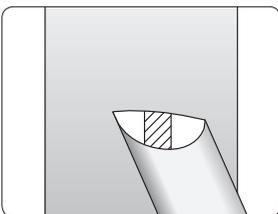
È necessaria una certa pressione di affilatura per mantenere la superficie della mola attiva in modo che non si lucidi. Per profilare o affilare uno scalpello obliquo con un bordo diritto, che presenta un'ampia superficie di affilatura, è quindi necessario riattivare frequentemente la mola usando il preparatore mola SP-650.

Poiché la pressione di affilatura è più alta, pur applicando la stessa forza sull'utensile, su una punta obliqua con bordo convesso, la mola si ravviva da sola e, di conseguenza, affila in modo più efficace. Per questo motivo una punta obliqua con un bordo convesso viene profilata più rapidamente rispetto a un'altra con un bordo diritto.

Superficie e pressione di affilatura

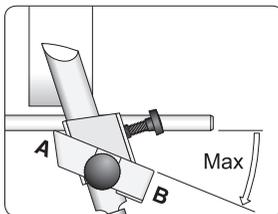
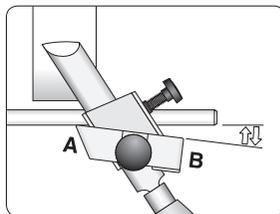


Bordo diritto. Ampia superficie di affilatura. Corrisponde all'intero bisello di affilatura. Ne risulta una bassa pressione di affilatura. La mola deve essere attivata.



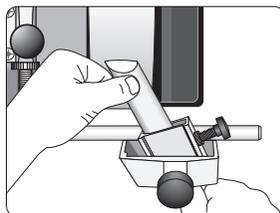
Angolo convesso. Superficie di affilatura ridotta. Ne risulta una pressione di affilatura più alta. La mola è più efficiente.

Principio di creazione della curva

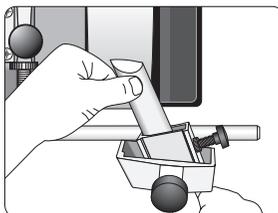


La curva si crea facendo oscillare il dispositivo sull'angolo bisellato del dispositivo stesso (A). Non ruotare il dispositivo oltre il massimo indicato, per fare in modo che la sede rimanga sempre appoggiata sul supporto universale.

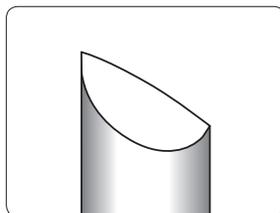
Profilatura e affilatura



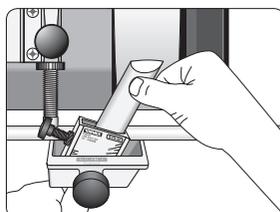
Fare oscillare il dispositivo per creare il profilo del bordo.



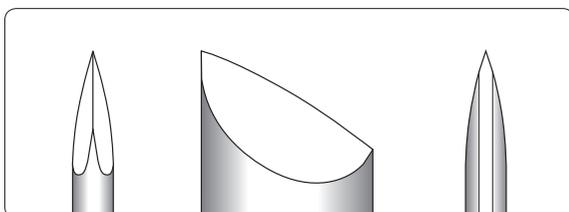
Fare attenzione a non affilare troppo la punta.



Questo è un profilo adatto (grandezza reale) per una punta obliqua ovale da 19 mm.

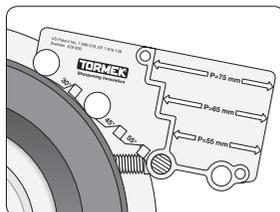


Capovolgere il dispositivo e affilare l'altra faccia.

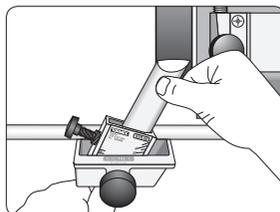
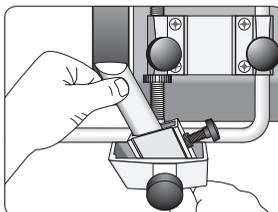


Proseguire l'affilatura fino a ottenere biselli simmetrici. Se necessario riprendere l'affilatura della prima faccia.

Levigatura



Spostare il supporto universale verso il disco di levigatura e posizionarlo come indicato sul regolatore.

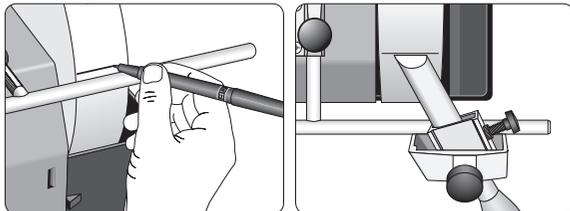


Levigare le due facce alternativamente fino a che la bava non è stata eliminata e i biselli risultano lucidati a una finitura a specchio.

Profili personalizzati

È inoltre possibile affilare una punta sghemba con geometrie diverse da quelle preimpostate sul regolatore TTS-100. In questo modo è possibile riprodurre la geometria di un bordo esistente su una punta obliqua con bordo diritto.

1. Montare l'utensile con una sporgenza di 65 mm utilizzando il regolatore TTS-100.
2. Impostare l'angolo obliquo come mostrato sotto.



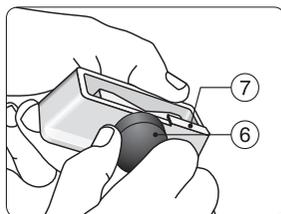
3. Impostare l'angolo di taglio con il supporto universale. Servirsi del *metodo del pennarello* (pagina 41).
4. Annotare la regolazione della sporgenza (P) e il dispositivo sull'etichetta in dotazione. Incollare l'etichetta sulla ferrula. Proteggerla con una vernice trasparente.

Per riaffilare l'angolo di taglio, servirsi del *metodo del distanziale* (pagina 41).

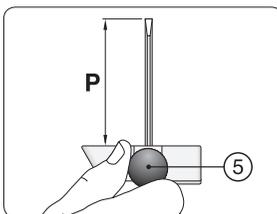
Suggerimento Se la geometria desiderata non si discosta molto dai profili offerti dal regolatore TTS-100, si consiglia di utilizzare un profilo del TTS-100 come base per agevolare la riproduzione della geometria in futuro.

Utensili di troncatura e di modanatura

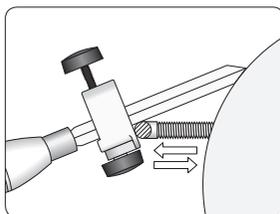
Si utilizza la struttura di appoggio aperta



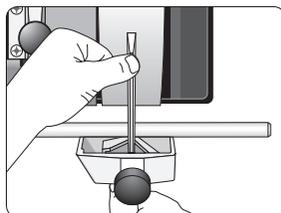
Bloccare la struttura di appoggio con la vite inferiore (6) in posizione diritta (0°). La struttura deve poggiare contro il fermo (7).



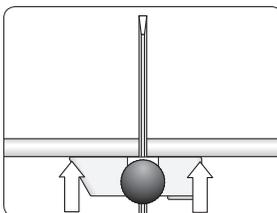
Montare l'utensile nel dispositivo con una sporgenza (P) di 75-100 mm e bloccarlo con la vite superiore (5).



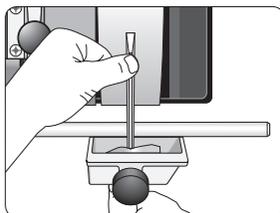
Impostare l'angolo di taglio regolando l'altezza del supporto universale. Quando si riproduce un angolo esistente, utilizzare il metodo del pennarello (pag. 41).



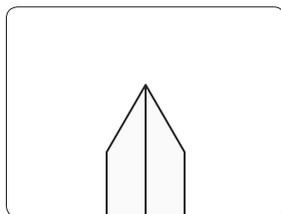
Per ottenere un controllo migliore dell'operazione, esercitare una pressione con le dita in prossimità del tagliente e mantenere l'utensile verticale con la mano destra.



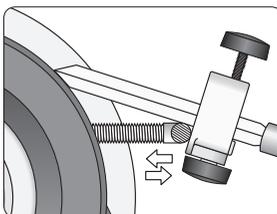
Accertarsi che l'intera flangia del dispositivo sia in contatto col supporto universale.



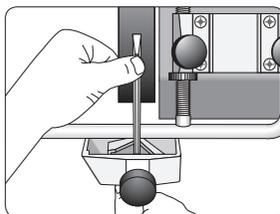
Dopo aver terminato l'affilatura della prima faccia, girare l'utensile e continuare con l'altra faccia.



Proseguire l'affilatura fino ad ottenere biselli simmetrici. Se necessario riprendere l'affilatura della prima faccia

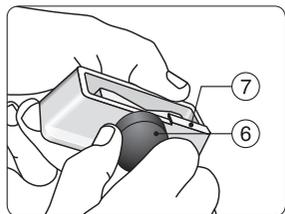


Levigatura. Spostare il supporto universale sul lato del disco di levigatura ed eseguire la levigatura dei biselli senza rimuovere l'utensile dal dispositivo. Impostare il supporto universale in modo da ottenere un angolo di levigatura uguale all'angolo di affilatura. Servirsi del metodo del pennarello.

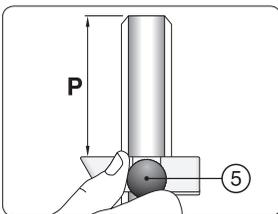


Sgorbie da grossatura

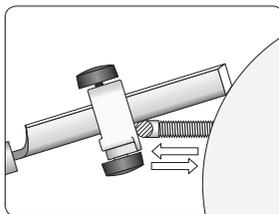
Si utilizza la struttura di appoggio aperta



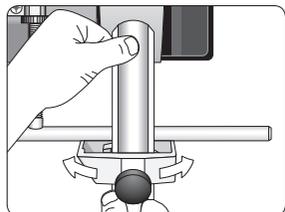
Bloccare la struttura di appoggio con la vite inferiore (6) in posizione diritta (0°). La struttura deve poggiare contro il fermo (7).



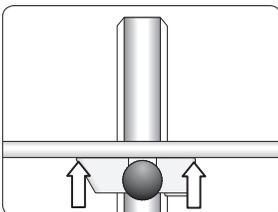
Montare la sgorbia nel dispositivo con una sporgenza (P) di 75-100 mm e bloccarla con la vite superiore (5).



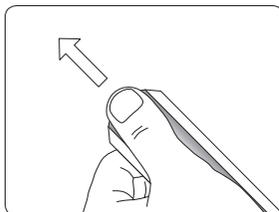
Impostare l'angolo di taglio regolando l'altezza del supporto universale. Quando si riproduce un angolo esistente, utilizzare il metodo del pennarello (pag. 41).



Far ruotare la sgorbia sul supporto universale e allo stesso tempo farla scivolare da un lato all'altro della mola per usare la pietra in maniera uniforme.

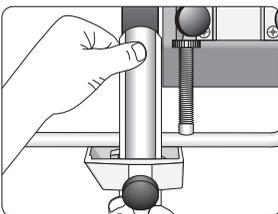
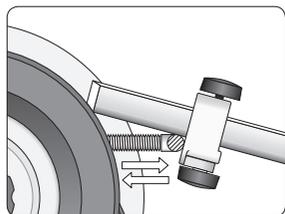


Accertarsi che l'intera flangia del dispositivo sia in contatto col supporto universale.



Proseguire l'affilatura fino a quando non si è formata la bava lungo l'intero tagliente.

Levigatura



Spostare il supporto universale sul disco di levigatura in cuoio. Levigare e lucidare il bisello senza rimuovere l'utensile dal dispositivo. Impostare il supporto universale in modo da ottenere un angolo di levigatura uguale all'angolo di affilatura. Servirsi del metodo del pennarello.

Sgorbie da intaglio a codolo diritto

Si utilizza la struttura di appoggio aperta



Il principio

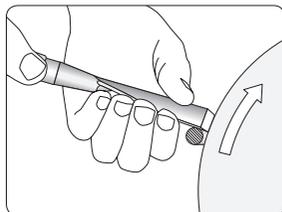
Utilizzare la tecnica descritta nel capitolo *Tecniche di affilatura per sgorbie da intaglio e utensili con profilo a V* a pagina 21.

Angolo di taglio

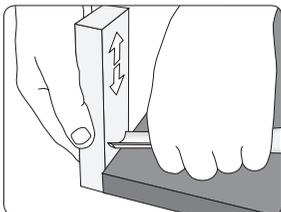
Come illustrato nel capitolo precedente a pagina 25, la scelta dell'angolo di taglio è estremamente importante per le sgorbie da intaglio. Il metodo di regolazione del dispositivo per ottenere un determinato angolo dipende dalla necessità di riprodurre un angolo di taglio esistente o di creare un nuovo angolo di taglio sull'utensile.

Se si decide di riprodurre un angolo di taglio esistente, conviene usare il *metodo del pennarello*, descritto a pagina 41. Se invece si desidera creare un nuovo angolo sull'utensile è possibile impostare l'angolo a occhio oppure utilizzare il posizionatore d'angoli (pag. 144).

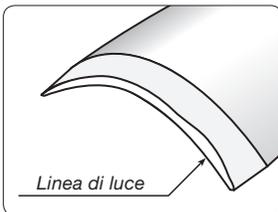
Profilatura del tagliente



Profilare il tagliente appoggiando l'utensile sul supporto universale collocato orizzontalmente in prossimità della pietra.

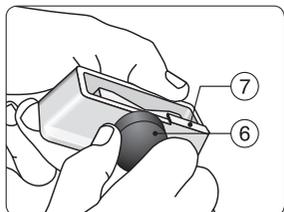


Spianare e levigare il tagliente smussato con la faccia fine della pietra ravniva mola SP-650.

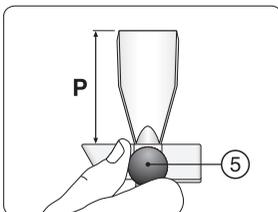


Ora il tagliente smussato si presenta come una linea di luce che serve come guida per l'affilatura.

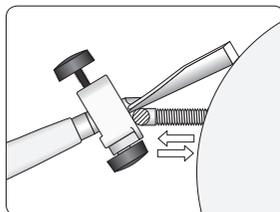
Montaggio dell'utensile e regolazione del dispositivo



Bloccare la struttura di appoggio con la vite inferiore (6) in posizione diritta (0°). La struttura deve poggiare contro il fermo (7).

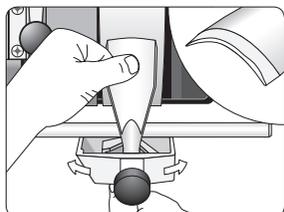


Montare la sgorbia nel dispositivo con una sporgenza (P) di 75–100 mm e bloccarla con la vite superiore (5).

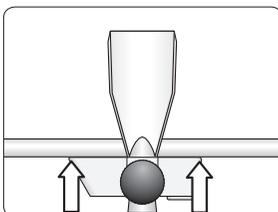


Impostare l'angolo di taglio regolando l'altezza del supporto universale. Quando si riproduce un angolo esistente, utilizzare il metodo del pennarello.

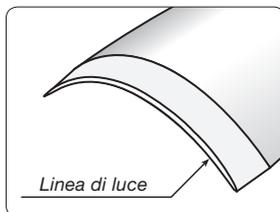
Affilatura



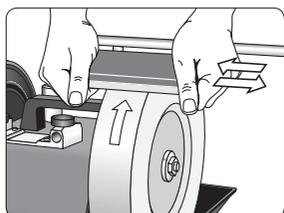
Eseguire sempre l'affilatura dove la linea di luce appare più spessa facendo ruotare l'utensile da un lato all'altro sul supporto universale.



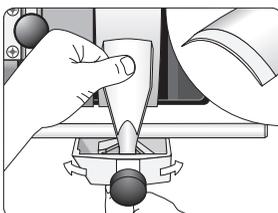
Accertarsi che l'intera flangia del dispositivo sia in contatto col supporto universale.



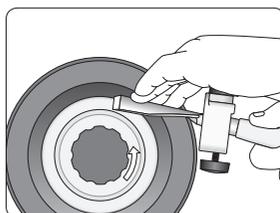
Controllare spesso dove avviene l'affilatura. Proseguire fino ad ottenere una linea di luce uniforme e sottile.



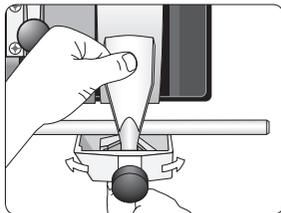
Per ottenere un'affilatura migliore, trattare la mola con la faccia fine della pietra ravviva mola SP-650.



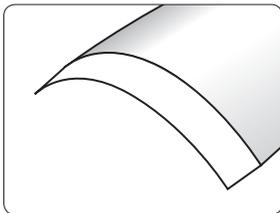
Proseguire l'affilatura. Verificare frequentemente il risultato.



Rimuovere la bava per mezzo dei dischi di levigatura in cuoio per visualizzare più chiaramente la linea di luce.

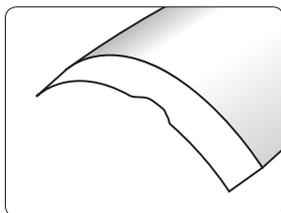


Adesso affilare nuovamente con una pressione molto leggera. Controllare frequentemente il risultato per evitare di eseguire un'affilatura eccessiva.

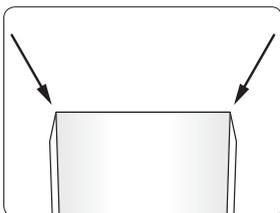


Interrompere l'affilatura non appena la linea di luce scompare, circostanza che sta a indicare che il tagliente è affilato.

Importante È molto facile essere tratti in inganno dalla bava e scambiare per la linea di luce! Quindi, al momento di eseguire la finitura dell'affilatura, è necessario rimuovere frequentemente la bava per poter osservare con chiarezza la sparizione graduale della linea di luce.

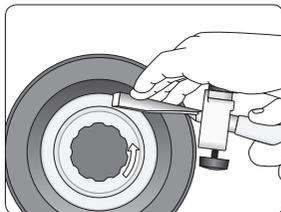


È estremamente facile rendere il tagliente eccessivamente affilato durante la fase finale dell'affilatura. Se si verifica questa circostanza, è necessario profilare nuovamente il tagliente e ripetere tutta l'operazione dall'inizio.

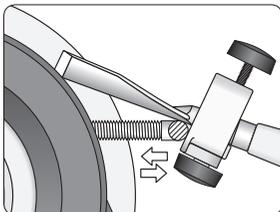


Quando si esegue l'affilatura lungo i lati dell'utensile, fare attenzione a non smussare gli angoli. Gli utensili da intaglio del legno devono presentare angoli affilati!

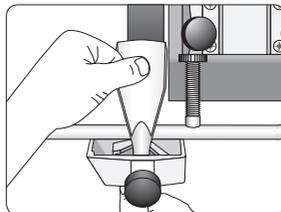
Levigatura



Mantenere l'utensile nel dispositivo e levigarne e lucidarne la parte interna sui dischi in cuoio LA-120.



Levigare e lucidare il bisello. Impostare il supporto universale in modo da ottenere un angolo di levigatura uguale all'angolo di affilatura. Servirsi del metodo del pennarello. Levigare via la bava e lucidare il bisello a una finitura a specchio.



Verifica dell'affilatura

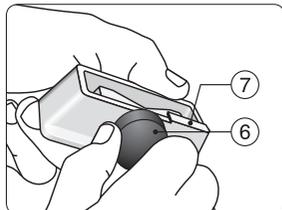
Senza rimuovere l'utensile dal dispositivo, verificare l'affilatura. Calcare il tagliente su di un pezzo di legno in direzione perpendicolare alle fibre. Il taglio dovrebbe risultare agevole e lasciare sul legno una superficie netta senza strappare le fibre. Dal momento che l'utensile è ancora montato sul dispositivo e il supporto universale è rimasto in posizione, se necessario è facile riprendere la levigatura.

Scalpelli da intaglio quadrati

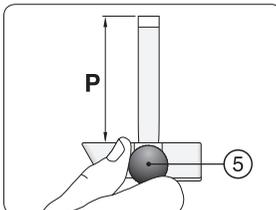
Si utilizza la struttura di appoggio aperta



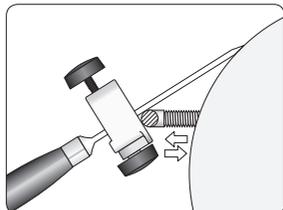
La lunghezza minima della lama per questo dispositivo è di circa 100 mm con angolo di taglio di 25°. Per lame più corte, fino a 75 mm, usare il dispositivo SVS-38 (pagina 68).



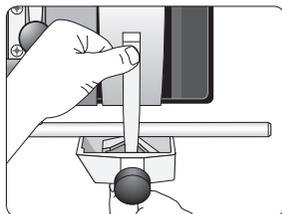
Bloccare la struttura di appoggio con la vite inferiore (6) in posizione diritta (0°). La struttura deve poggiare contro il fermo (7).



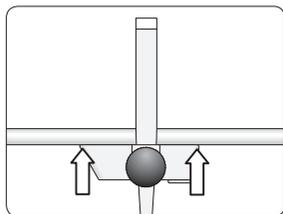
Montare lo scalpello sul dispositivo con una sporgenza (P) minima di 100 mm. Bloccarlo con la vite superiore (5).



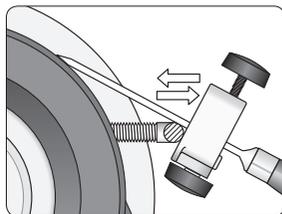
Impostare l'angolo di taglio regolando l'altezza del supporto universale. Quando si riproduce un angolo esistente, utilizzare il metodo del pennarello.



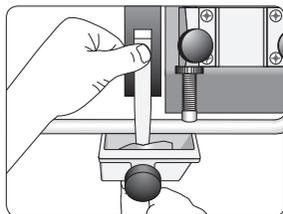
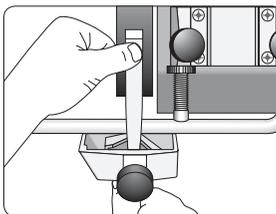
Affilare la prima faccia. Premere con il pollice in prossimità del tagliente per un controllo migliore. Sollevare l'utensile e muoverlo lateralmente durante l'affilatura per usurare la mola in maniera uniforme. Quando si è formata la bava lungo l'intero tagliente, capovolgere il dispositivo e riprendere l'affilatura sull'altra faccia.



Accertarsi che l'intera flangia del dispositivo sia in contatto col supporto universale.

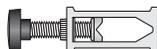


Levigatura. Spostare l'utensile sul disco di levigatura in cuoio senza rimuoverlo dal dispositivo. Impostare il supporto universale in modo da ottenere un angolo di levigatura uguale all'angolo di affilatura. Servirsi del metodo del pennarello. Levigare via la bava e lucidare i biselli a una finitura a specchio.



Scalpellini sghembi da intaglio

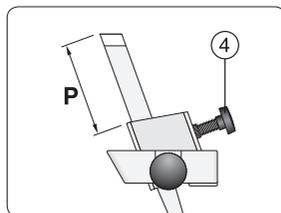
Si utilizza la struttura di appoggio chiusa



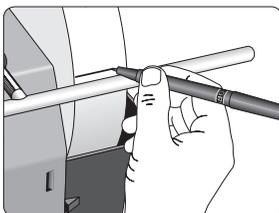
Questi utensili vengono fabbricati con un angolo obliquo di circa 25°. È possibile affilare lo scalpello secondo l'angolo obliquo esistente oppure scegliere un nuovo angolo obliquo.

Per essere utilizzato con questo dispositivo lo scalpello deve presentare una determinata lunghezza minima che dipende dall'angolo di taglio e dall'angolo obliquo. Con un angolo di taglio di 25° e un angolo obliquo di 25° la lunghezza minima della lama deve essere di circa 105 mm. Inoltre, la forma del codolo deve consentire il bloccaggio dell'utensile sulla struttura di appoggio, altrimenti è necessario utilizzare la struttura aperta.

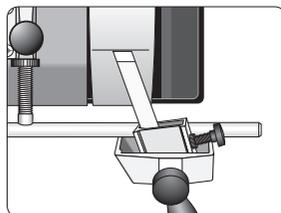
Impostazione dell'angolo obliquo esistente



Montare l'utensile nel dispositivo con una sporgenza (P) di 50–75 mm e bloccarlo con la vite laterale (4).

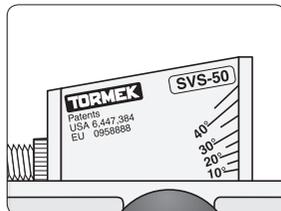


Disegnare una linea sulla pietra usando come guida il supporto universale. Se la mola è bagnata, utilizzare una penna resistente all'acqua o una matita.

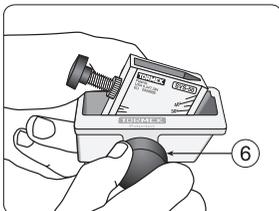


Collocare l'utensile sul supporto universale e farlo ruotare fino a che il bisello non risulta parallelo alla linea. Stringere la vite inferiore (6).

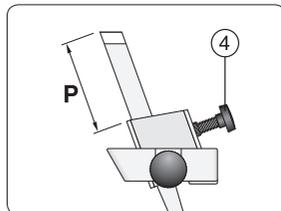
Impostazione di un nuovo angolo obliquo



Una scala graduata sulla struttura di appoggio consente di impostare l'angolo obliquo desiderato.

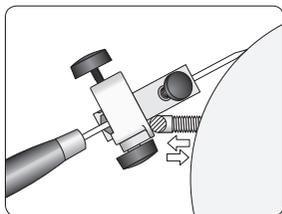


Bloccare la posizione scelta con la vite inferiore (6).



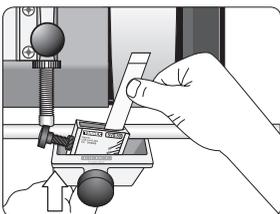
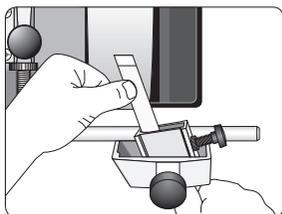
Montare l'utensile nel dispositivo con una sporgenza (P) di 50–75 mm e bloccarlo con la vite laterale (4).

Impostazione dell'angolo di taglio



Impostare l'angolo di taglio regolando l'altezza del supporto universale. Quando si riproduce un angolo esistente, utilizzare il metodo del pennarello. Quando si imposta un angolo nuovo è possibile utilizzare il posizionatore d'angoli.

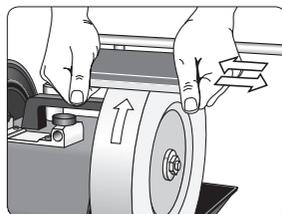
Affilatura



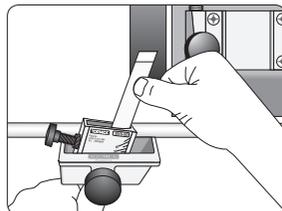
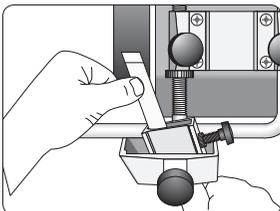
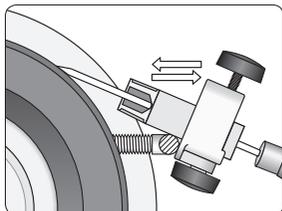
Affilare una faccia. Premere con il pollice in prossimità del tagliente per un controllo migliore. Sollevare l'utensile e muoverlo lateralmente. Quando si è formata la bava lungo l'intero tagliente, capovolgere il dispositivo e riprendere l'affilatura sull'altra faccia.

Preparazione della mola

In genere gli scalpelli da intaglio necessitano soltanto di un'affilatura fine. Di solito, quindi, si tratta la mola con la pietra ravviva mola SP-650 per ottenere una grana più fina (pagina 142). Se è necessario *profilare* lo scalpello, utilizzare la normale condizione di affilatura rapida della mola.



Levigatura



Spostare l'utensile sul disco di levigatura in cuoio senza rimuoverlo dal dispositivo. Impostare il supporto universale in modo da ottenere un angolo di levigatura uguale all'angolo di affilatura. Servirsi del metodo del pennarello. Levigare via la bava e lucidare i biselli a una finitura a specchio.