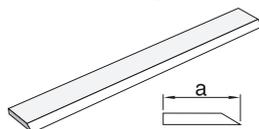


Dispositivo per i coltelli delle pialle SVH-320



FERRI DI PIALLA IN ACCIAIO HSS

Gestisce qualsiasi lunghezza. Larghezza minima (a) 13 mm. Non è possibile eseguire l'affilatura di ferri in acciaio al carburo di tungsteno.

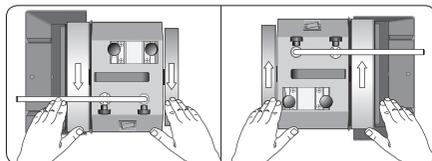


LAME GHIGLIOTTINA ZOPPA

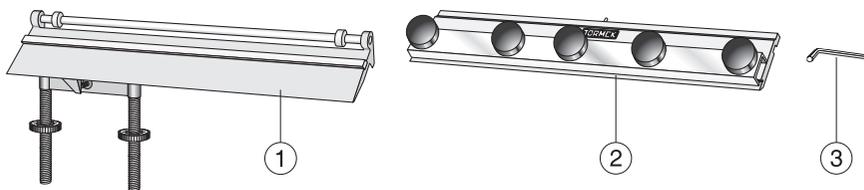


* La mola Tormek Blackstone SB-250 può essere utilizzata per i ritocchi sul carburo di tungsteno.

Posizionamento della macchina



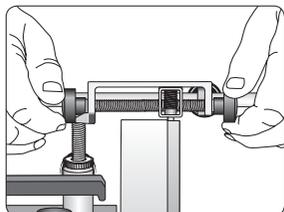
Direzione di affilatura: verso il tagliente.



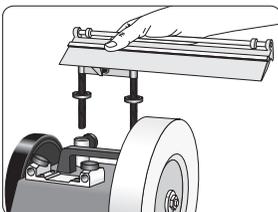
Concezione

Il dispositivo di affilatura si compone di una *base di supporto* (1), di un *carrello porta-lame* (2) e di una *chiave esagonale a brugola* (3). Con questo dispositivo l'utensile si conduce con precisione e viene affilato di piatto ad una profondità prestabilita lungo l'intera lunghezza. Lo stesso non avviene con gli altri dispositivi Tormek, che consentono di decidere manualmente quali zone affilare e la profondità dell'affilatura. È importante impostare l'angolo di affilatura con grande precisione. Seguendo scrupolosamente le istruzioni dettagliate che guidano il lavoro passo dopo passo, si otterranno risultati estremamente soddisfacenti.

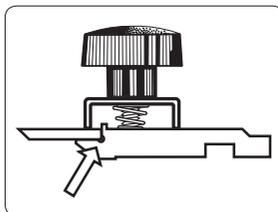
Preparativi



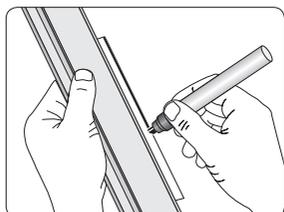
Verificare che il disco di affilatura risulti perfettamente circolare e che la superficie sia regolare. Se necessario trattarla col rettifica mola TT-50.



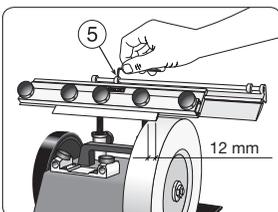
Rimuovere il supporto universale e collocare la base di supporto del dispositivo nei manicotti della macchina. Se necessario, rimuovere il disco di levigatura.



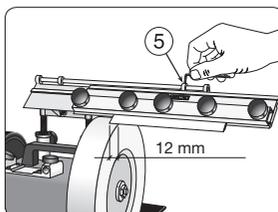
Bloccare il ferro nel carrello porta-lame. Accertarsi che appoggi sul fermo in tutta la sua lunghezza. Eseguire sempre l'affilatura a partire dal ferro più danneggiato.



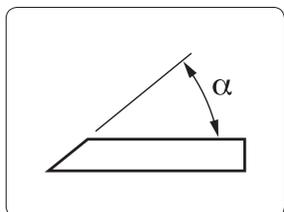
Colorare con un pennarello il bisello da affilare per vedere, quando si imposta l'angolo di taglio, su quale porzione avviene l'affilatura.



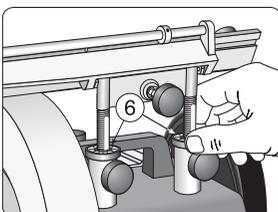
Collocare il carrello porta-lame sulla base di supporto. Regolare l'estensione del movimento di affilatura in base alla lunghezza del ferro per avere la certezza che il ferro non superi il margine della mola durante l'affilatura. A tal fine regolare e stringere entrambi i fermi (5). Per ferri di lunghezza superiore a circa 270 mm eseguire l'affilatura in due fasi spostando il ferro lungo il carrello porta-lame.*



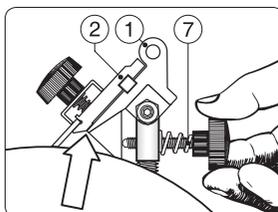
Impostazione dell'angolo di taglio e allineamento del dispositivo



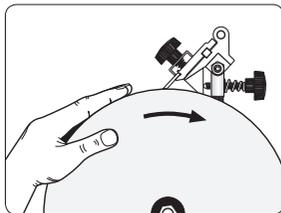
Affilare il ferro secondo un angolo identico all'angolo di taglio originale (α).



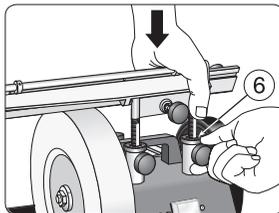
Regolare approssimativamente l'altezza del dispositivo per mezzo degli anelli di regolazione (6). Impostare l'angolo di taglio tramite la vite di regolazione (7). Effettuare la calibrazione fine dell'altezza per mezzo degli anelli di regolazione (6). In questo modo il bisello dovrebbe trovarsi piatto sulla mola e il carrello porta-lame (2) dovrebbe poggiare sulla base di supporto (1).



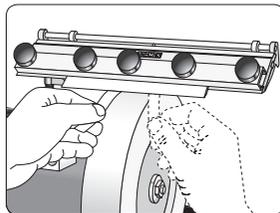
* È possibile affilare lame fino a 310 mm in una sola fase, ma occorre accertarsi di usare il ravnino mola SP-650 durante l'affilatura in modo che la mola mantenga una superficie regolare. (Il lieve e irregolare logoramento che si verifica durante l'affilatura renderebbe altrimenti difficile l'affilatura della lama sui bordi)



Ruotare a mano la mola per verificare l'angolo impostato. La pietra deve lasciare segni sull'intero bisello, dalla punta al tallone.



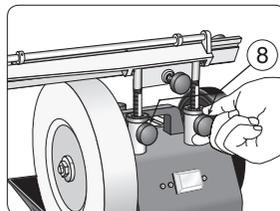
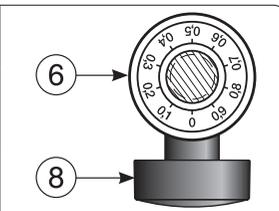
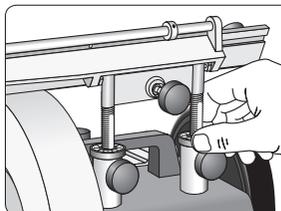
Quando si fissa il dispositivo di affilatura con le viti di bloccaggio, esercitare una pressione verso il basso di modo che non rimanga alcuno spazio tra gli anelli di regolazione dell'altezza e la base.



Utilizzare un foglio di carta sottile per accertarsi che il ferro sia in stretto contatto con la mola lungo l'intera larghezza della pietra. Se necessario, correggere la posizione per mezzo degli anelli di regolazione (6).

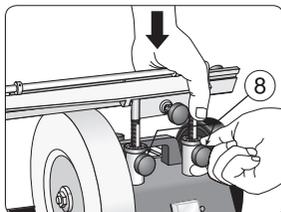
Importante Impostare l'angolo con attenzione in modo da ottenere un angolo di taglio esattamente uguale a quello esistente sull'utensile. Se il dispositivo viene impostato per eseguire l'affilatura sul tallone del bisello, l'operazione risulterà inutilmente lunga.

Impostazione della profondità di affilatura

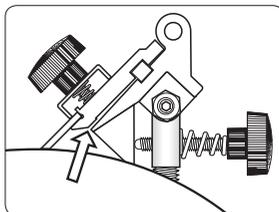


Impostare la profondità di affilatura ruotando verso l'alto gli anelli di regolazione (6). Per conservare il parallelismo ruotarli di una stessa frazione. La profondità di affilatura è indicata sui due anelli di regolazione (6), graduati ad intervalli di 0,1 mm. Gli anelli di regolazione (6) non devono risultare necessariamente calibrati sullo stesso numero.

Allentare le due viti di bloccaggio (8) e abbassare la base di supporto di tanto quanto sono stati alzati gli anelli di regolazione (6).

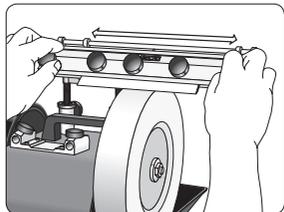


Fissare la base di supporto con le due viti di bloccaggio (8) esercitando su di essa una pressione verso il basso.

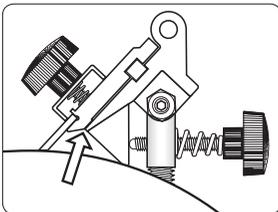


In questo modo si crea una piccola separazione fra il carrello porta-lame e la base di supporto.

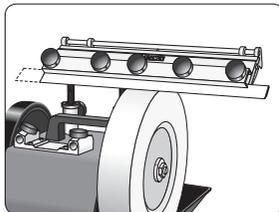
Affilatura



Eeguire l'affilatura muovendo con pressione uniforme il carrello porta-lame tra i due fermi laterali.

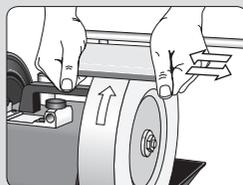


Proseguire l'affilatura fino a che il carrello porta-lame non si appoggia sulla base di supporto in tutta la sua lunghezza. Eseguire l'affilatura dell'altro ferro mantenendo le stesse impostazioni.

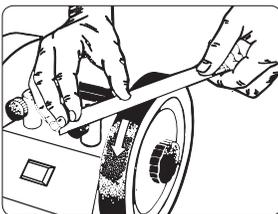
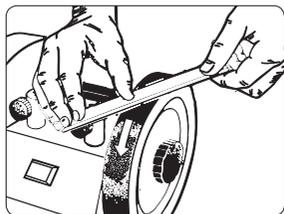


Per ferri di lunghezza superiore a 270 mm: eseguire l'affilatura in due fasi spostando il ferro lungo il carrello porta-lame. Accertarsi che la parte posteriore del ferro sia ben appoggiata al fermo.

Importante Se l'efficacia di affilatura della mola diminuisce durante questa operazione, trattarla brevemente con la pietra ravniva mola Tormek SP-650 per esporre nuovi grani di affilatura.



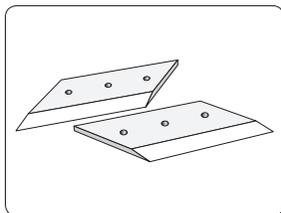
Levigatura



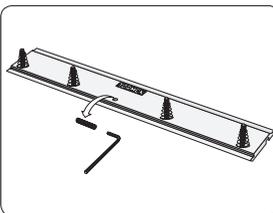
Rimuovere la bava mediante una levigatura delicata sul disco in cuoio per levigatura. Trattare prima la faccia opposta quindi continuare col bisello. Ripetere l'operazione un paio di volte. **Importante:** Eseguire la levigatura sempre in direzione esterna al tagliente!

Lame ghigliottina zoppa

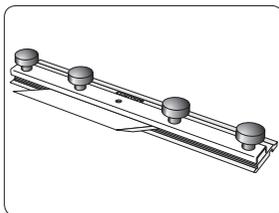
Per montare queste lame più larghe è necessario rimuovere una (o due) viti dal carrello porta-lame. Utilizzare una chiave esagonale a brugola di 3 mm. Le istruzioni per l'affilatura ricalcano quelle relative ai ferri della pialla. Rimontare le viti quando si esegue l'affilatura di ferri di pialla.



Un set di lame ghigliottina zoppa.



Utilizzare una chiave esagonale a brugola di 3 mm per rimuovere una delle viti.



Montare la lama in modo che il tagliente risulti parallelo al carrello porta-lame.