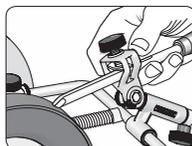
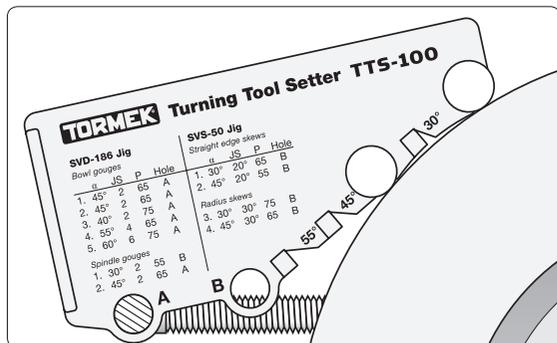
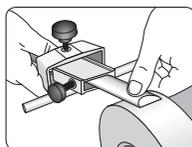


# Posizionatore per utensili da tornitura TTS-100

Il posizionatore per utensili da tornitura brevettato è il cuore del sistema di affilatura Tormek per gli utensili di affilatura del legno. Consente di creare e riprodurre esattamente il bordo delle proprie sgorbie da scultura e profilatura, nonché i bordi di punta oblique piatte o ovali con un tagliente diritto o curvo. Viene utilizzato insieme al dispositivo per sgorbie SVD-186 e al dispositivo Multi SVS-50.



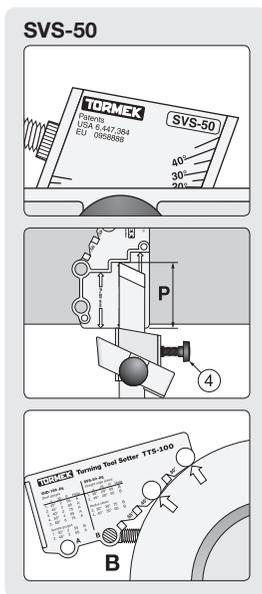
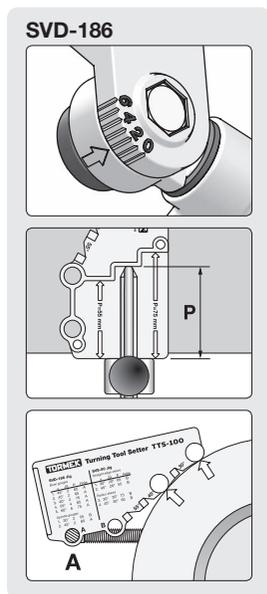
SVD-186



SVS-50

## Come funziona?

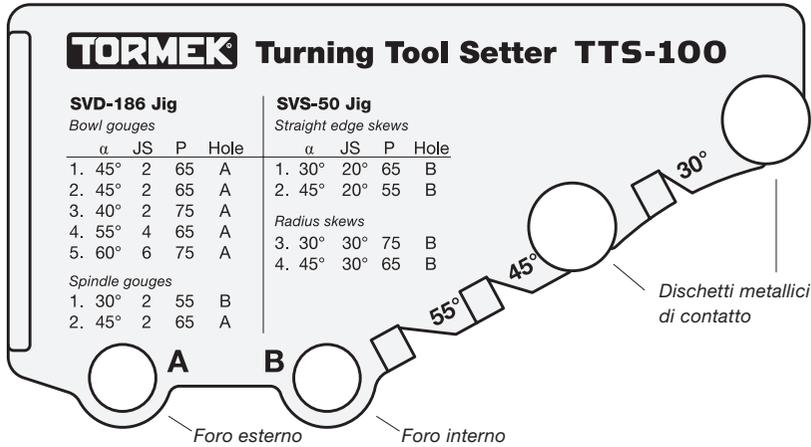
Tre fattori determinano il profilo di una sgorbia o una punta obliqua: la regolazione del dispositivo (JS), la sporgenza (P) e la distanza del supporto universale dalla mola (foro A o B). Controllando questi fattori e riproponendoli a ogni affilatura, si otterrà una riproduzione perfetta del profilo e dell'angolo di taglio.



REGOLAZIONE DISPOSITIVO = JS

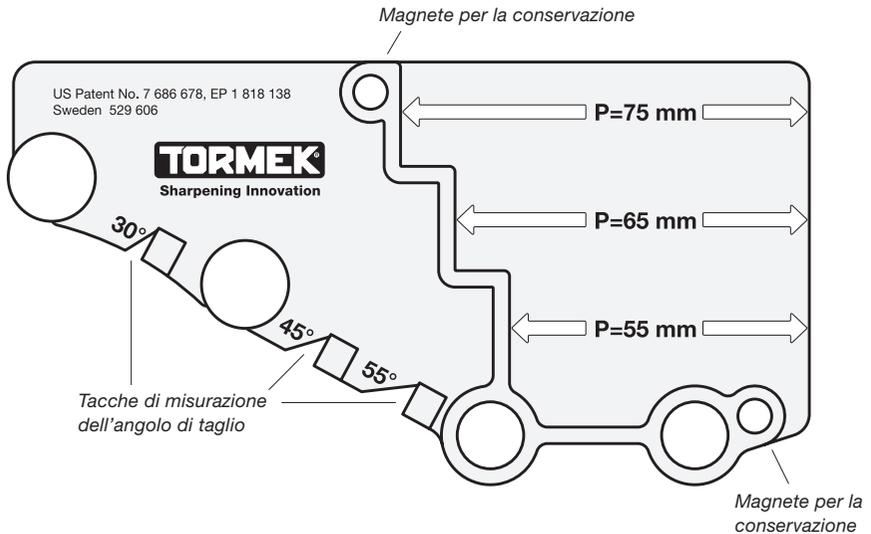
SPORGENZA = P

DISTANZA DALLA MOLA



### Lato anteriore

Su questo lato sono presenti due fori per il posizionamento sul supporto universale. In base a tipo di utensile e profilo, scegliere il foro da usare.



### Lato posteriore

Su questo lato sono indicati gli arresti per le sporgenze raccomandate dell'utensile nel dispositivo (P).

## Profili e angoli di taglio selezionati

I produttori di utensili di tornitura sono molti e sul mercato c'è una grande varietà di profili e angoli di taglio. Ad esempio, ci sono scalpelli sghembi di produzione industriale con un angolo obliquo da 15° a 30° e i rispettivi angoli di taglio variano da 25° a 40°. Le sgorbie da scultura prodotte industrialmente hanno angoli di taglio da 30° a 60°. L'enorme variabilità di profili giustifica il motivo per cui finora Tormek non abbia fatto raccomandazioni particolari sulle regolazioni della propria macchina in termini di profilo e angolo di taglio. Al contrario, abbiamo indicato la tecnica migliore, lasciando il singolo tornitore libero di trovare la geometria più congeniale, ovvero profilo e angolo di taglio preferiti.

Tuttavia, dopo anni di scambi proficui con i tornitori di tutto il mondo, siamo giunti alla convinzione che sia utile indicare come impostare rapidamente il dispositivo e poter usufruire di alcuni esemplari utili di profili e angoli di taglio. Il posizionatore per utensili da tornitura Tormek li offre entrambi.

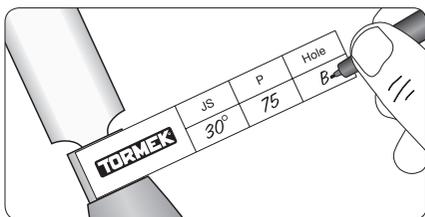
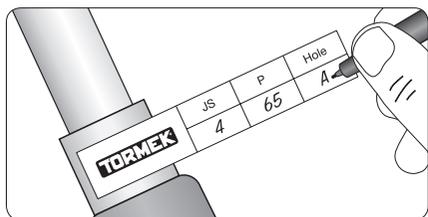
La tabella dei profili campione, presentata nella pagina seguente, mostra le geometrie consigliate dai più esperti tornitori e dai centri di formazione tecnica di tutto il mondo, quali Craft Supplies negli USA e Drechselstube Neckarsteinach in Germania.

Poiché per un utensile sono possibili infinite combinazioni di profili e angoli di taglio, un nuovo utensile ha sempre un profilo diverso, anche se in misura minima, rispetto a quelli indicati nella tabella. Si consiglia, quindi, di effettuare una profilatura iniziale dell'utensile sulla base di queste geometrie; le successive affilature risulteranno molto facili e fattibili in meno di un minuto.

**Suggerimento** Incollare l'etichetta sul profilo prescelto. La modifica, benché minima, del profilo comporta un'inutile perdita di tempo. Se si vuole usare un profilo diverso per un lavoro diverso, acquistare un utensile aggiuntivo e conservare il profilo come campione unico, anziché modificarlo continuamente a ogni cambio di lavoro. A lungo andare, questo accorgimento consentirà di risparmiare tempo e anche denaro. Gli utensili dureranno per la vita poiché, a ogni affilatura, sarà necessario ritoccarne solo il bordo.

## Etichette dei profili

Annotare le regolazioni sull'etichetta del profilo, in dotazione con il regolatore TTS-100, e incollarla sulla ferrula dell'utensile. Ora si conoscono i tre fattori e possono essere riprodotti esattamente ogniqualvolta necessario.



# Tabella dei profili campione TTS-100

Sgorbie da scultura				
1	$\alpha=45^\circ$		<b>JS 2</b> <b>P 65</b> <b>Foro A</b>	Profilo standard. Ali solo leggermente flesse all'indietro. Per i tornitori con qualsiasi esperienza.
2	$\alpha=45^\circ$		<b>JS 2</b> <b>P 65</b> <b>Foro A</b>	Profilo irlandese. Ali flesse all'indietro. Fare oscillare l'utensile di 180° da un lato all'altro.
3	$\alpha=40^\circ$		<b>JS 2</b> <b>P 75</b> <b>Foro A</b>	Con ali lunghe flesse all'indietro. Abbastanza aggressiva. Per tornitori professionali.
4	$\alpha=55^\circ$		<b>JS 4</b> <b>P 65</b> <b>Foro A</b>	L'ampio angolo di taglio è vantaggioso per la tornitura di sgorbie profonde.
5	$\alpha=60^\circ$		<b>JS 6</b> <b>P 75</b> <b>Foro A</b>	Profilo "Ellsworth". Le ali hanno una curvatura pronunciata.

Sgorbie da profilatura				
1	$\alpha=30^\circ$		<b>JS 2</b> <b>P 55</b> <b>Foro B</b>	Per punti difficili, lavori di precisione e finitura massima. Per tornitori professionali.
2	$\alpha=45^\circ$		<b>JS 2</b> <b>P 65</b> <b>Foro A</b>	Profilo standard. Per i tornitori con qualsiasi esperienza.

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