

Supporto d'affilatura SVD-110



CESELLI DI TORNITURA

Con apice arrotondato

Con apice quadrato

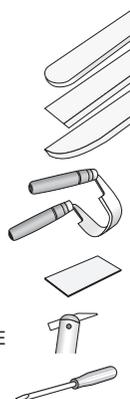
Curvi

SCALPELLI DA INTAGLIO E RASCHIETTI A DOPPIA IMPUGNATURA

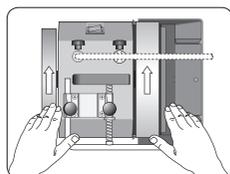
CESELLI DI RASCHIATURA

UTENSILI PER SCANALARE

CACCIAVITI



Posizionamento della macchina



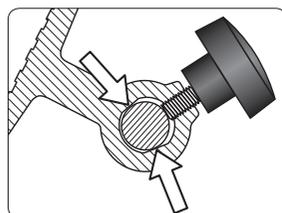
*Direzione di affilatura:
in direzione esterna o
verso il tagliente.*

Concezione

Questo supporto d'affilatura è ideale per l'affilatura di ceselli di tornitura e utensili particolari per l'intaglio del legno, ad es. scalpelli da intaglio larghi e raschietti a doppia impugnatura. Anche per ceselli di raschiatura e utensili per scanalare.

Presenta una superficie ampia, di 90×110 mm, che consente un posizionamento stabile e sicuro dell'utensile verso la mola.

Il foro di fissaggio presenta una particolare forma a cuneo che determina un aumento del 250 % della forza di bloccaggio. Il supporto d'affilatura si fissa in un attimo secondo l'angolo desiderato. Questo disegno esclusivo è un brevetto Tormek.



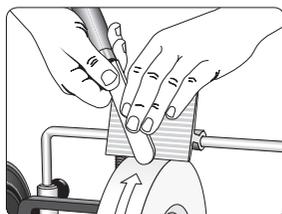
Nel modello brevettato le pareti laterali del foro rastremato, e non il fondo, premono sulla barra circolare del supporto universale. In questo modo la forza di bloccaggio aumenta del 250 %!

Ceselli di tornitura

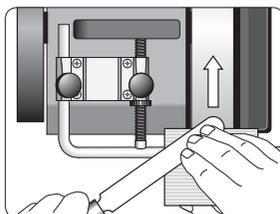
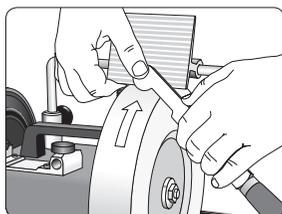
Generalmente i ceselli vengono fabbricati con un angolo di taglio compreso tra i 70° e gli 80°. Alcuni tornitori preferiscono un angolo più stretto e riaffilano i loro utensili con un angolo di 60° o anche minore. L'affilatura dei ceselli di raschiatura si esegue meglio verso il tagliente con il supporto universale collocato in posizione verticale. In tal modo il movimento rotatorio della mola contribuisce a premere l'utensile sul supporto universale.

Quando si esegue l'affilatura verso il tagliente con angoli di taglio più aperti, esiste il rischio di vibrazioni. Nel caso si desideri mantenere l'angolo di taglio largo originale, conviene eseguire l'affilatura *in direzione esterna* al tagliente con il supporto universale collocato sulla base orizzontale XB-100. Per ridurre il rischio che l'utensile venga trascinato via dalla pietra, smussare il tallone del bisello.

Posizionamento del supporto universale consigliato



Verticale per angoli di taglio fino a circa 60°.



Orizzontale per angoli di taglio superiori a 60°.

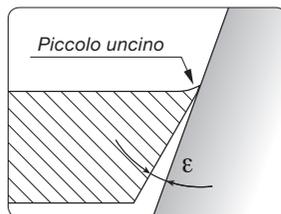
Mantenimento della bava o ticketing del tagliente?

Al contrario di altri utensili, i ceselli di raschiatura rimuovono il legno raschiandolo invece di tagliarlo. La raschiatura è un trattamento abbastanza traumatico per il legno. Le fibre vengono strappate via dal legno lasciando una superficie irregolare che richiede un trattamento di carteggiatura. Spesso si preferisce mantenere la bava, dal momento che funziona come una sorta di tagliente supplementare capace realmente di tagliare al di sopra del tagliente largo del cesello.

La bava che si forma durante l'affilatura a secco ad alta velocità è costituita da un agglomerato sinterizzato (fuso) di residui di acciaio e di materiale abrasivo provenienti dalla mola, nonché di acciaio del tagliente accumulatosi con il processo di affilatura. Durante la tornitura questo agglomerato viene rapidamente usurato. Ciò che rimane è il tagliente residuo che taglia il legno. Di conseguenza la bava modifica l'azione del cesello di raschiatura, facendo in modo che funzioni come un utensile da taglio.

Tuttavia, la bava risulta estremamente grezza e irregolare ed è ovvio che non dura a lungo. Pertanto occorre affilare spesso per formarne una nuova. Questa necessità costituisce un grosso inconveniente dal momento che sottrae tempo al processo di tornitura e riduce la durata dell'utensile. Un altro svantaggio risiede nel fatto che le particelle che si liberano dalla bava, ad es. i residui di acciaio e sostanze abrasive, possono rimanere bloccate nel legno e provocare un'usura ulteriore del tagliente. La bava che si forma durante l'affilatura a bassa velocità raffreddata ad acqua non contiene particelle disperse. È costituita da acciaio puro e quindi risulta più levigata e affilata e presenta anche una durata maggiore.

Esiste un metodo anche migliore per fare in modo che un cesello di raschiatura funzioni come un utensile da taglio. Premendo con una barra di acciaio in direzione del bisello con un angolo (ϵ) di circa 5°, l'estremità si piegherà verso l'alto formando un piccolo uncino. La pressione della barra comprime l'acciaio, leviga le piccole scalfitture provocate dalla mola e rende l'uncino lucido.



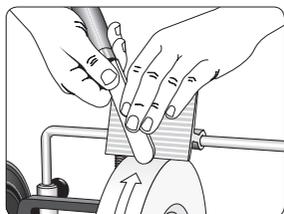
Il risultato è un piccolo uncino regolare, affilato e resistente ovvero un tagliente acuminato. Questo metodo è detto ticketing o brunitura e consente di ottenere un profilo a uncino che risulta molto più efficace e resistente di una bava. Quando si utilizza il metodo di ticketing, occorre affilare il bisello fino a renderlo più uniforme e sottile possibile e poi levigare sia il bisello sia la faccia superiore. In questo modo si ottiene un tagliente affilato e resistente.

Ticketing del tagliente. L'estremità del tagliente viene compressa verso l'alto assumendo un profilo a uncino. (Ingrandito in figura.)

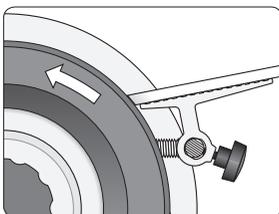
Sul mercato sono disponibili utensili particolari per il ticketing o la brunitura, ma è anche possibile servirsi di una sgorbia da scultura da 12 mm. Bloccare il cesello di raschiatura nella morsa del banco da lavoro in modo da poter mantenere la sgorbia saldamente con le due mani.

Non esercitare una pressione eccessiva altrimenti l'uncino potrebbe ripiegarsi all'indietro. Per essere efficace, la punta dell'uncino deve puntare verso l'alto. Inoltre, occorre regolare la pressione in base all'angolo di taglio. Un cesello con un angolo di taglio ampio (70–80°) richiede una pressione più elevata rispetto ad un cesello con un angolo più stretto. Se il cesello viene utilizzato per un lavoro di rifinitura, ad es. sulla parte interna di una scodella, occorre prestare molta attenzione al processo di levigatura per poter lasciare sul legno la superficie più liscia possibile.

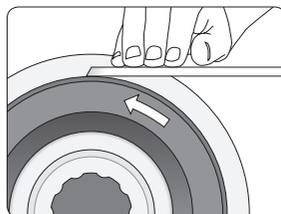
Affilatura e levigatura



Eeguire l'affilatura verso il tagliente utilizzando il supporto d'affilatura fissato verticalmente sul supporto universale.

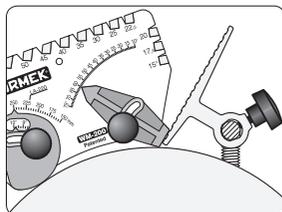


Spostare il supporto universale e il supporto d'affilatura sul disco di levigatura. Eeguire la levigatura secondo lo stesso angolo dell'affilatura.

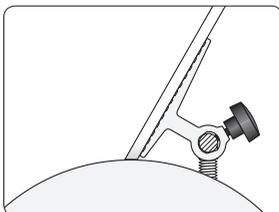


Levigare a mano la bava sulla faccia superiore. Mantenere l'utensile in modo che formi una tangente rispetto al disco.

Angolo di taglio

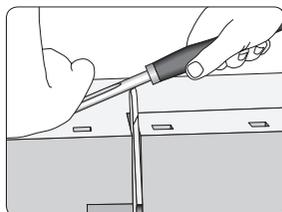


Ridurre l'angolo a 60° o meno quando si esegue l'affilatura di un utensile nuovo. Servirsi del posizionario d'angoli per posizionare il supporto d'affilatura.

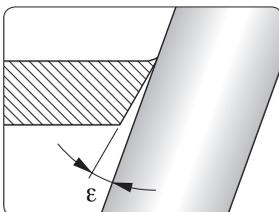


Se l'angolo di taglio esistente è adatto alle proprie esigenze, regolare il dispositivo in modo da ottenere esattamente lo stesso angolo. In questo modo l'affilatura risulta molto rapida.

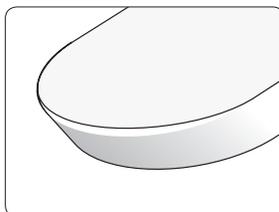
Ticketing



Bloccare il cesello di raschiatura nella morsa del banco da lavoro e premere con una sgorbia da scultura in acciaio HSS. Appoggiarsi con la mano sinistra sul banco.

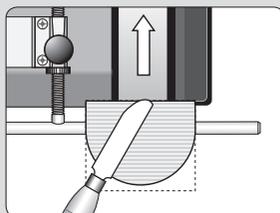


Premere con la sgorbia sul bisello con un angolo (ϵ) di circa 5°.



La compressione provocata dal ticketing sull'estremità del tagliente è chiaramente visibile: la superficie diventa levigata e lucida.

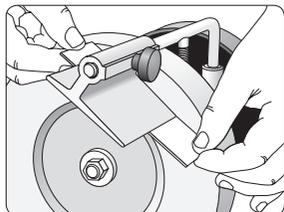
L'effetto dell'utensile sul legno dipende dalla grandezza dell'uncino sul tagliente. Le dimensioni e la forma dell'uncino a loro volta dipendono dall'angolo di taglio del cesello, dall'angolo (ϵ) di ticketing e dalla pressione esercitata sull'utensile. Non conviene realizzare un uncino troppo largo, perché l'utensile potrebbe diventare difficile da controllare e si rischia di intaccare il legno. Occorre tenere presente che si dispone ormai di un utensile da taglio invece di un cesello di raschiatura!



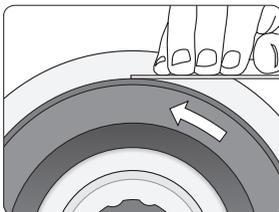
Suggerimento Il dispositivo presenta una superficie di appoggio ampia per consentire un controllo ottimale anche durante l'affilatura di utensili lunghi. Per utensili corti, è possibile accorciare la superficie del dispositivo per evitare che urti contro l'impugnatura.

Ceselli di raschiatura

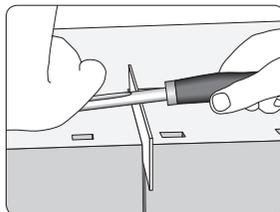
I ceselli di raschiatura dritti e curvi si squadrano con facilità sulla superficie piatta esterna della mola. Rimuovere la bava mediante una levigatura delicata sul disco in cuoio per levigatura. Creare il piccolo uncino utilizzando utensili per la brunitura o il ticketing.



Mantenere il cesello in stretto contatto col supporto e muoverlo avanti e indietro sfruttando tutta la larghezza della pietra.



Levigare via la bava su entrambe le facce. Mantenere il cesello in modo che formi una tangente rispetto al disco di levigatura in cuoio.

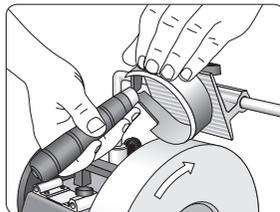
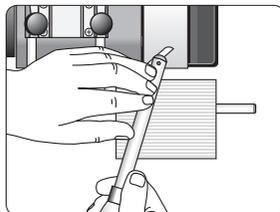


Bloccare il cesello con la morsa del banco da lavoro e premere con una barra di acciaio o un utensile da brunitura lungo il tagliente per creare un piccolo uncino.

Nota Esercitare una pressione leggera solo durante la brunitura e dare 5–8 colpi. Applicare grasso o olio spesso per permettere alla barra di acciaio di scorrere con facilità.

Utensili per scanalare

1. Montare l'estremità sul codolo come mostrato in figura. Posizionare il supporto d'affilatura il più vicino possibile alla mola.
2. Impostare l'angolo di taglio regolando l'altezza del supporto d'affilatura.
3. Tenere le dita in prossimità della mola e premere verso il basso accertandosi che il codolo rimanga in contatto con il supporto d'affilatura. Seguire il profilo del tagliente.



Scalpelli da intaglio e raschietti a doppia impugnatura

L'affilatura di questi utensili da intaglio del legno si esegue con il supporto universale montato sui manicotti verticali. Posizionare l'utensile come mostrato nelle figure. Poggiare la superficie posteriore piatta sul supporto d'affilatura. Il movimento rotatorio della mola contribuirà a premere l'utensile sul supporto.

Lame per coltello a due impugnature

Posizionare il supporto d'affilatura come mostrato in figura. In tal modo il movimento rotatorio della mola contribuisce a premere l'utensile sul supporto universale.

