

REFILATRICE/DIAMANTATRICE

TST.13



REFERENCE BOOK **rel. 02.15**

REFILATRICE/DIAMANTATRICE

TST.13

REL. 02.15

LINGUA ITALIANA

1 DESCRIZIONE MACCHINA

La TST.13 è stata progettata e costruita per la lavorazione di Metacrilato .

La sua struttura e' composta da profilati in alluminio anodizzato, con tamponamenti in Alluminio composito .

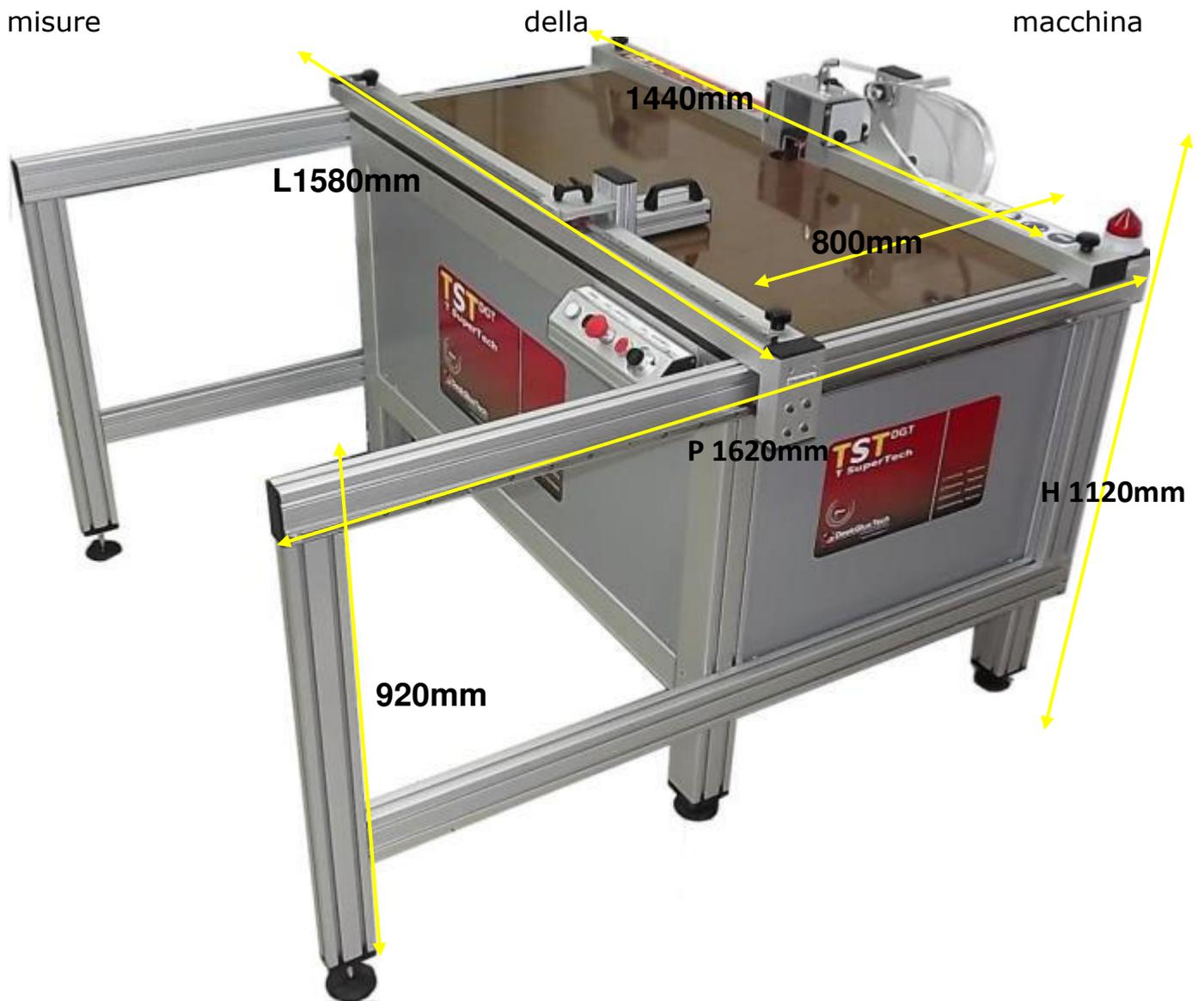
Il piano di lavoro è realizzato in speciale termoindurente a base di bachelite autolubrificante di misura da 1360 mm P x 800 mm L x 920 mm H sp. 15 mm.

L' Elettromandrino è alloggiato ad un carro che scorre su due guide prismatiche che grazie ad un volantino a rinvio angolare permette la salita e la discesa di precisione per una facile regolazione della linea di taglio.

Inoltre il volantino posiziona il mandrino di serraggio in posizione per un veloce cambio utensile.

L' elettro mandrino ha uno standard di attacco a pinza **ER 25** su cui vengono montate le frese Tugsteno che Diamante con diametro di colletto da 3 a 16 mm.

L'utensile è raffreddato da un flusso di aria compressa regolabile ed elettrocomandata. La protezione di sicurezza posta a copertura dell'utensile, svolge anche la funzione di alloggiamento della bocca di aspirazione del truciolo leggero per tenere una linea di taglio pulita e un tavolo di lavoro sgombro da truciolo .



2 CARATTERISTICHE TECNICHE

Mod. | T SUPER TECH TST.13

Elettro mandrino : Giordano Colombo da kw 2

Inverter a regolazione dei giri e potenza

Peso : kg 80

Velocità rotazione 0/18000 giri min. regolabile

Ingombro : mm P 1620mm x L 1580mm x H 1120mm

Tensione : 220V /50Hz

Potenza : kw 2,2

3 IDENTIFICAZIONE MACCHINA

La targhetta CE della macchina e posta sul retro con i seguenti dati:



Modello.....TST.13.

Matricola.....

Anno di fabbricazione...20__.....

Gli stessi dati sono riportati nel certificato di conformità .

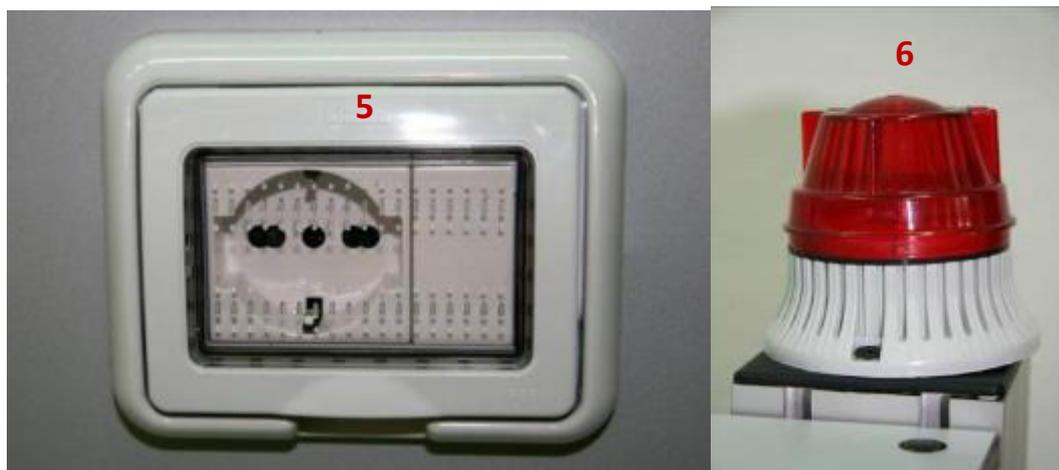
La targhetta non può essere rimossa dalla macchina

8 PANNELLO DI COMANDO



Il quadro comandi e' composto da un **potenziometro** per regolare la rotazione dell'elettro-mandrino **(1)**, un **pulsante di Start (2)**, un **pulsante d'emergenza (3)** ed un **pulsante di arresto fresa (4)**, una **spia rete accesa (5)** (illuminata quando lampada sotto tensione). Il pulsante di emergenza, una volta premuto, resta bloccato: per sbloccare occorre ruotarlo in senso orario. Dopo questo passaggio si può procedere schiacciando il pulsante di **Start**.

Sul retro si trova la **presa per aspiratore (5)**(sotto tensione quando la fresa è in movimento) e sul retro della macchina c'è la **luce lampeggiante (6)** (che rimane accesa con la fresa in funzionamento) e **(7)** innesti aria (ingresso e uscita) ,**(8)** innesto del rubinetto di regolazione dell'aria.





9 QUADRO ELETTRICO



Chiave per apertura pannello (permessa solo quando la macchina non è sotto tensione)

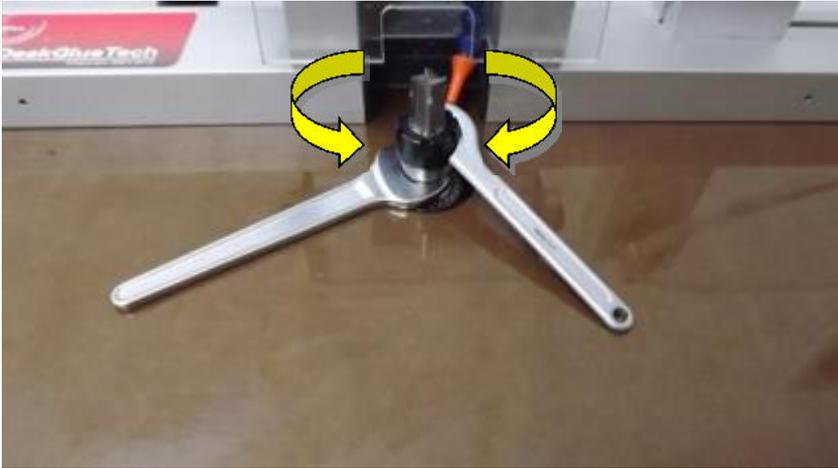
Il quadro elettrico è situato a lato della macchina si può riconoscere per l'interruttore generale (posizione on o off).

Il quadro elettrico ha in dotazione una chiave di aperture del pannello (solo il personale competente e autorizzato può accedervi)

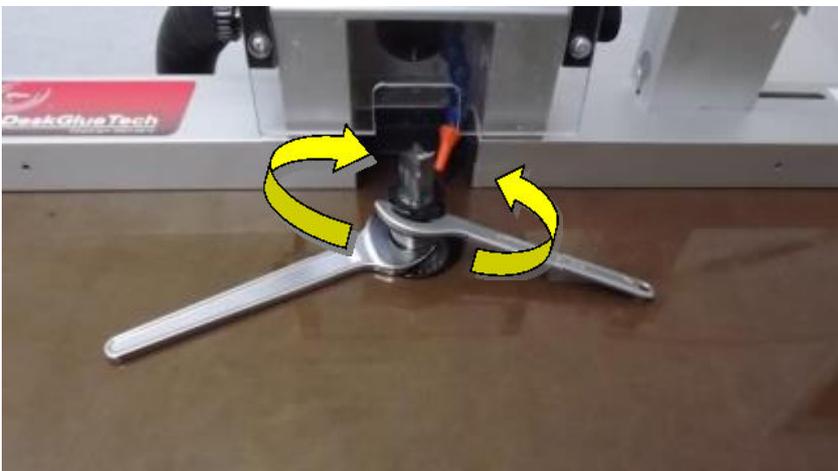
Il tutto è contenuto in una cassa elettrica protetta secondo le normative **ip 54**.

10 MODALITA' D'USO

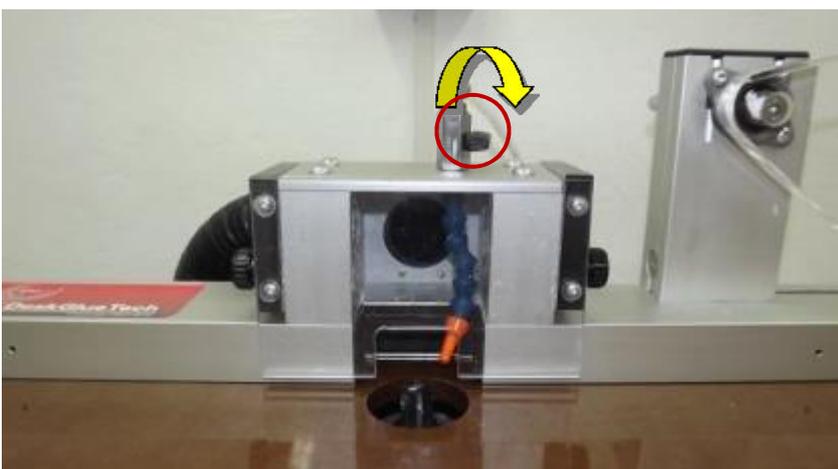
1-Serraggio fresa (usare le apposite chiavi in dotazione in modo corretto)



2-sbloccaggio fresa (fare attenzione a tenere salde le chiavi per evitare di danneggiare o rompere la fresa)



3-regolazione getto aria attraverso il rubinetto nero (il getto d'aria deve essere puntato vicino alla fresa e deve levare il truciolo sul pezzo da lavorare con apposita regolazione di flusso d'aria)



4-Regolazioni barra di aspirazione e quella di scorrimento devono sempre essere eseguite a macchina ferma

La barra con sistema d'aspirazione e getto d'aria deve essere collocata il più vicino possibile alla fresa, controllando che l'ugello arancione non tocchi la fresa durante la sua rotazione. La barra di posizionamento va regolata in funzione delle dimensioni del pezzo da lavorare, l'escursione massima è di 1.200 mm .

Dopo aver posizionato correttamente le barre si devono bloccare con le apposite manopole. Figura qui sotto nel cerchio rosso



5- Dispositivo pressore lastra e protezione utilizzatore



Il dispositivo permette sia una pressione sul materiale per evitare vibrazioni di taglio, ma soprattutto svolge una funzione di protezione alle dita e agli occhi dell'operatore evitando il rischio che i trucioli posano finire a contatto con l'operatore.

Il dispositivo non sostituisce l'uso degli occhiali obbligatorio.

6- Barra per la Bisellatura dei bordi .

DeskGlueTech S.r.l. Via Dell'Edilizia 25/27 20026 Novate Milanese – MI – ITALY. **Tel:** +39.02.89767530 **E-mail :** emanuele@deskglue.it **Web:** www.deskglue.it

E' un dispositivo che permette una lavorazione in appoggio sulla barra anteriore per ottenere una perfetta Bisellatura degli spigoli arrotondati o smussati a 45° .
Grazie alla battuta diretta sulla fresa tagliente, la lavorazione risulta pratica anche con pezzi con dimensioni rettangolari o squadrate.

Per rimuovere la barra è necessario svitare le 4 viti a brugola N° 3

La barra va mantenuta montata solo ed esclusivamente per la funzione bisellatura, per tutte le altre funzioni va rimossa e utilizzata la barra posteriore di scorrimento dei pezzi.



7-Maniglia su guida prismatica

E' un dispositivo la lavorazione pezzi lunghi e stretti vedi figura
La maniglia scorrevole va mantenuta montata solo ed esclusivamente per la lavorazione pezzi lunghi e stretti.
La maniglia scorrevole si rimuove svitando le due relative levette.



11 CAMBIO FRESA

- 1) Posizionare l'interruttore di accensione su OFF
- 2) Ruotate il volantino (1) per alzare il gruppo elettro-mandrino fino alla fuoriuscita dal piano del mandrino di bloccaggio delle frese.



3) Utilizzate le 2 chiavi in dotazione per allentare, svitando in senso antiorario il colletto di chiusura allentandolo di almeno 2 giri completi e , successivamente sfilate la fresa con i guanti di protezione

ATTENZIONE ! Le frese sono molto affilate e possono provocare lesioni anche nella manipolazione .



- 4) mantenere pulite le sedi delle pinze e della fresa.
- 5) inserite la fresa nuova per una diversa lavorazione
- 6) richiudete la ghiera ruotandola in senso orario fino al bloccaggio della fresa.



- 7) abbassate tramite il volantino la fresa , raggiungendo l' altezza di lavoro desiderata.
- 8) regolate l'ugello dell'aria refrigerante
- 9) assicurarsi che la fresa non tocchi il pezzo in lavorazione.
- 10) avviate la fresa premendo il pulsante **2** e regolate il numero di giri agendo sul potenziometro **1** in funzione del materiale

12 KIT FRESE

Fresa refilatura F1.90C



Fresa adatta per rimuovere grosse quantità di materiale e per refilare con rifinitura grezza e opaca : lavora a 18.000 giri /minuto , quota di taglio con tolleranza 0,00 mm, innesto diametro 12 mm, altezza lame 30mm , lame ricambiabili affilate entrambi i lati.

Fresa refilatura F11.90C



Fresa adatta per rimuovere grosse quantità di materiale e per refilare con rifinitura grezza e opaca : lavora a 18.000 giri /minuto , quota di taglio con tolleranza - 0.10 mm, innesto diametro 12 mm, altezza lame 30mm , lame ricambiabili affilate entrambi i lati.

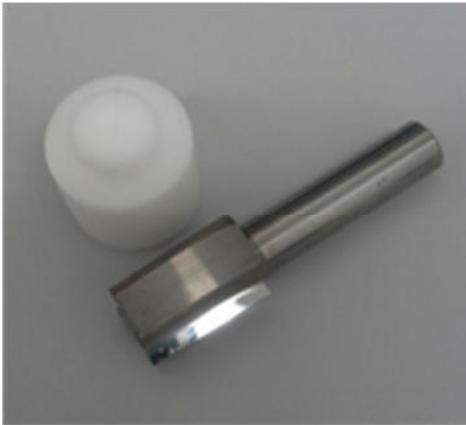
Consigliata per lavorazioni senza pellicola, o con pellicola sottile. Da abbinare alla lucidatura Diamante con F2.90CD

Fresa DIA F2.90CD



Diamante rifinitore altezza lama DIA 20 mm innesto 12 mm : Si utilizza solo per ottenere la rifinitura lucida invisibile del PMMA lavora a 18.000 giri/minuto su pezzo precedentemente refilato

Fresa F26.91



Fresa progettata per ottenere la preparazione del bordo lastra da incollare a 89° (colle T0 e T1). Lavora sia oggetti lineari come le lastre che oggetti tridimensionali come scatole già incollate. Ha un plug-in di riferimento in PTFE bianco per la battuta di riscontro a -1 mm sul tagliente. Il plug-in va rimosso prima di operare. Innesto diametro 12 mm, altezza tagliente 31 mm, realizzata integralmente in Carburo di Tungsteno, riaffilabile fino a 6 volte. Progetto Copyright DeskGlueTech

Fresa F13.93C



Fresa progettata per ottenere la preparazione del bordo lastra da incollare a 87° (colla T3). Lavora sia oggetti lineari come le lastre che oggetti tridimensionali come scatole già incollate. Ha un plug-in di riferimento in alluminio per la battuta di riscontro da 0 a -4 mm sul tagliente. Il plug-in va rimosso prima di operare. Innesto diametro 12 mm, altezza tagliente 25 mm, realizzata integralmente in Carburo di Tungsteno, riaffilabile fino a 6 volte. Progetto Copyright DeskGlueTech

Fresa F22.96



Fresa progettata per ottenere la preparazione del bordo lastra da incollare a 84° (colla T6). Lavora sia oggetti lineari come le lastre che oggetti tridimensionali come scatole già incollate. Ha un plug-in di riferimento in alluminio per la battuta di riscontro da -1 a -6 mm sul tagliente. Il plug-in va rimosso prima di operare. Innesto diametro 12 mm, altezza tagliente 25 mm, realizzata integralmente in Carburo di Tungsteno, riaffilabile fino a 6 volte. Progetto Copyright DeskGlueTech

Fresa F4.46°



Fresa progettata per ottenere la preparazione del bordo lastra da incollare a 44° (colle T2 e T1).
Lavora per la preparazione del bordo lastra per il taglio a 44°

Innesto diametro 12 mm, altezza tagliente 20 mm, realizzata integralmente in Carburo di Tungsteno, riaffilabile fino a 6 volte. Progetto Copyright DeskGlueTech

Utilizzabile anche per la Bisellatura

Fresa F5.44V



Fresa progettata per ottenere la preparazione del bordo lastra da incollare a 44° basso spessore o taglio rovescio (colle T2 e T1).

Lavora per la preparazione del bordo lastra per il taglio a 44°

Innesto diametro 12 mm, altezza tagliente 20 mm, realizzata integralmente in Carburo di Tungsteno, riaffilabile fino a 6 volte. Progetto Copyright DeskGlueTech

Fresa F6.15C



Fresa progettata per bisellatura tonda a 15°

Innesto diametro 12 mm, altezza tagliente 20 mm, riaffilabile fino a 6 volte.

Fresa DIA F7- **F8.90D**



Diamante refilatore altezza 25 mm : si utilizza solo per ottenere la rifinitura rettilinea e tridimensionale lucida del PMMA lavora a 18.000 giri/minuto

Fresa DIA F9.90D



Diamante refilatore altezza 30 mm : si utilizza solo per ottenere la rifinitura rettilinea e tridimensionale lucida del PMMA lavora a 18.000 giri/minuto

Fresa DIA F10.90CD



Diamante rifinitore altezza 30 mm : Si utilizza solo per ottenere la rifinitura lucida invisibile del PMMA lavora a 18.000 giri/minuto

Fresa F15.45.5A



Fresa progettata per ottenere la preparazione del bordo lastra da incollare a $44,5^\circ$ (colle T0).

Lavora per la preparazione del bordo lastra per il taglio a $44,5^\circ$

Innesto diametro 12 mm, altezza tagliente 20 mm, realizzata integralmente in Carburo di Tungsteno, riaffilabile fino a 6 volte. Progetto Copyright DeskGlueTech

Utilizzabile anche per la Bisellatura

13-MANUTENZIONE

Per un corretto utilizzo della TST.13 è necessario ad ogni impiego :

tenere pulite le guide di scorrimento
tenere pulito il piano di lavoro
tenere pulite le Frese

Mensilmente :

ingrassare la vite di regolazione dell'altezza fresa.
lubrificare il cuscinetto copiatore
mantenete pulita tutta la parte interna della macchina

14-SCHEMA DELLE COMPONENTI

4 barra scorrevole 4 barra scorrevole 6 gruppo attacco frese,
aspirazione e aria



5 lampada di emergenza

2 comandi

7 guide prismatiche

1 piedini regolabili antivibranti