

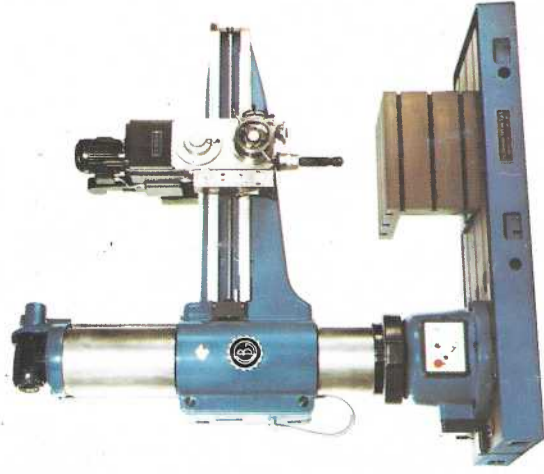
PRODOTTI DI NOSTRA FABBRICAZIONE



AFP 30-50-80

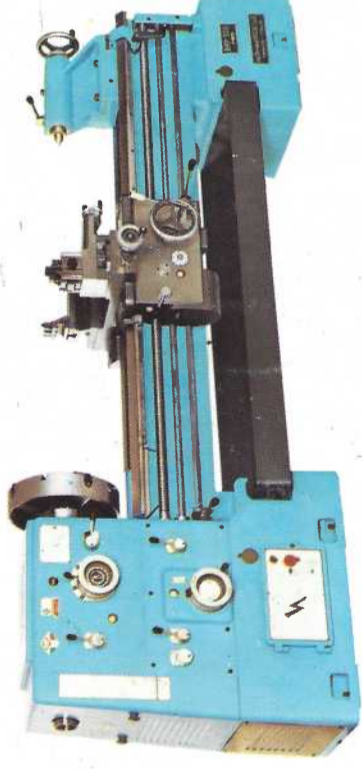
AFFILTRICI AUTOMATICHE

PER PUNTE ELICOIDALI DESTRE E SINISTRE



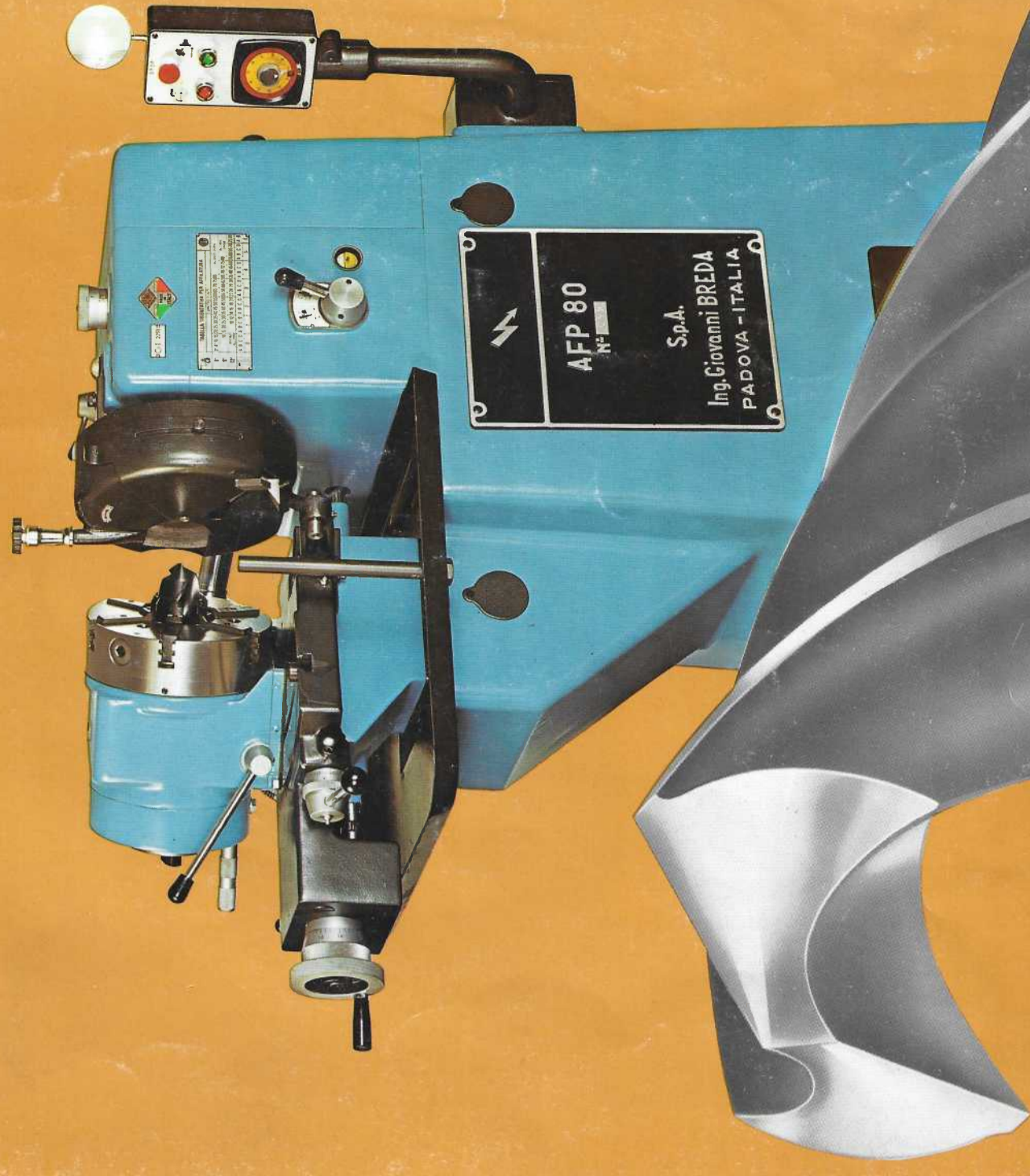
trapani radiali

capacità di foratura mm 30 ÷ 85
sbracci mm 915 ÷ 2500



torni paralleli

altezza punte mm 180 ÷ 305
distanza punte mm 1000 ÷ 4000

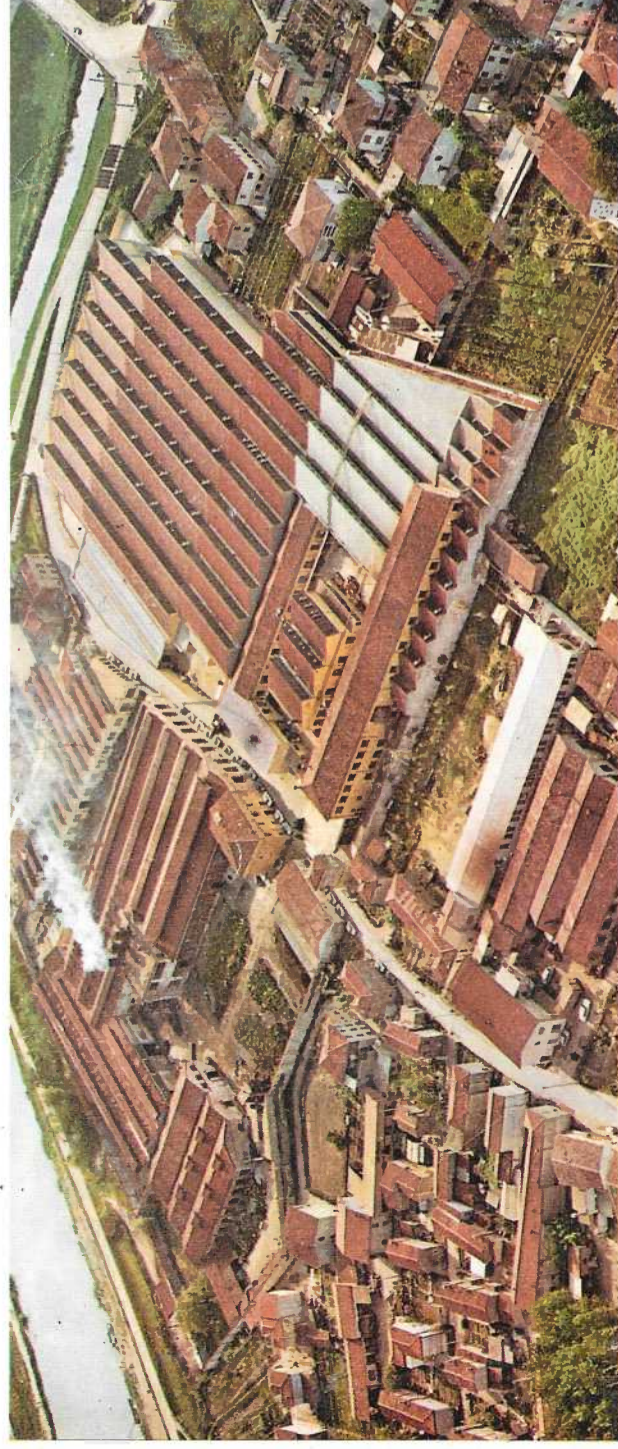


AFP 80
N°

S.p.A.
Ing. Giovanni BREDA
PADOVA - ITALIA

OFFICINE **GIOVANNI BREDA** S.p.A.
FONDERIE ing. CADONEGHE (PADOVA)
ITALIA - TEL. (049) 702500
TELEX 430144 BREDA I

Delegaz. Enti Statali: ROMA - Via L. Traversi, 8





CARATTERISTICHE AFFILATRICI

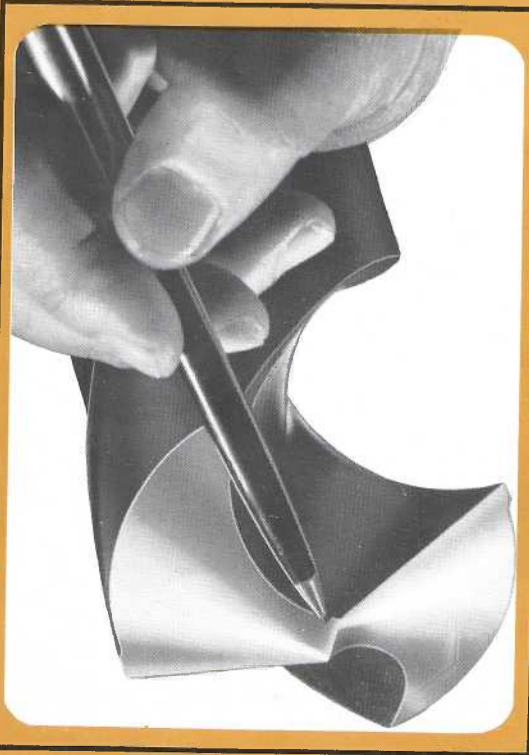
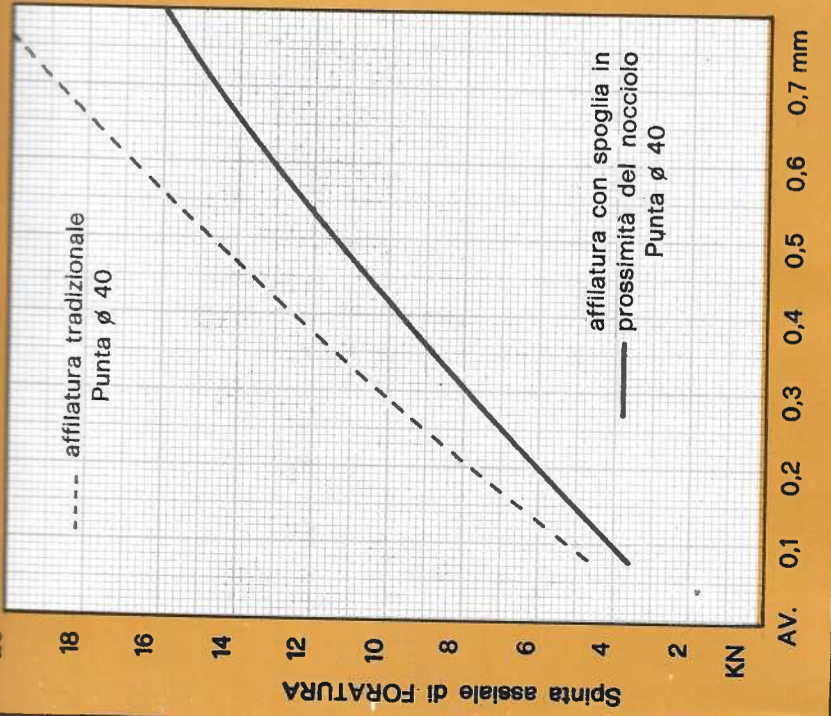
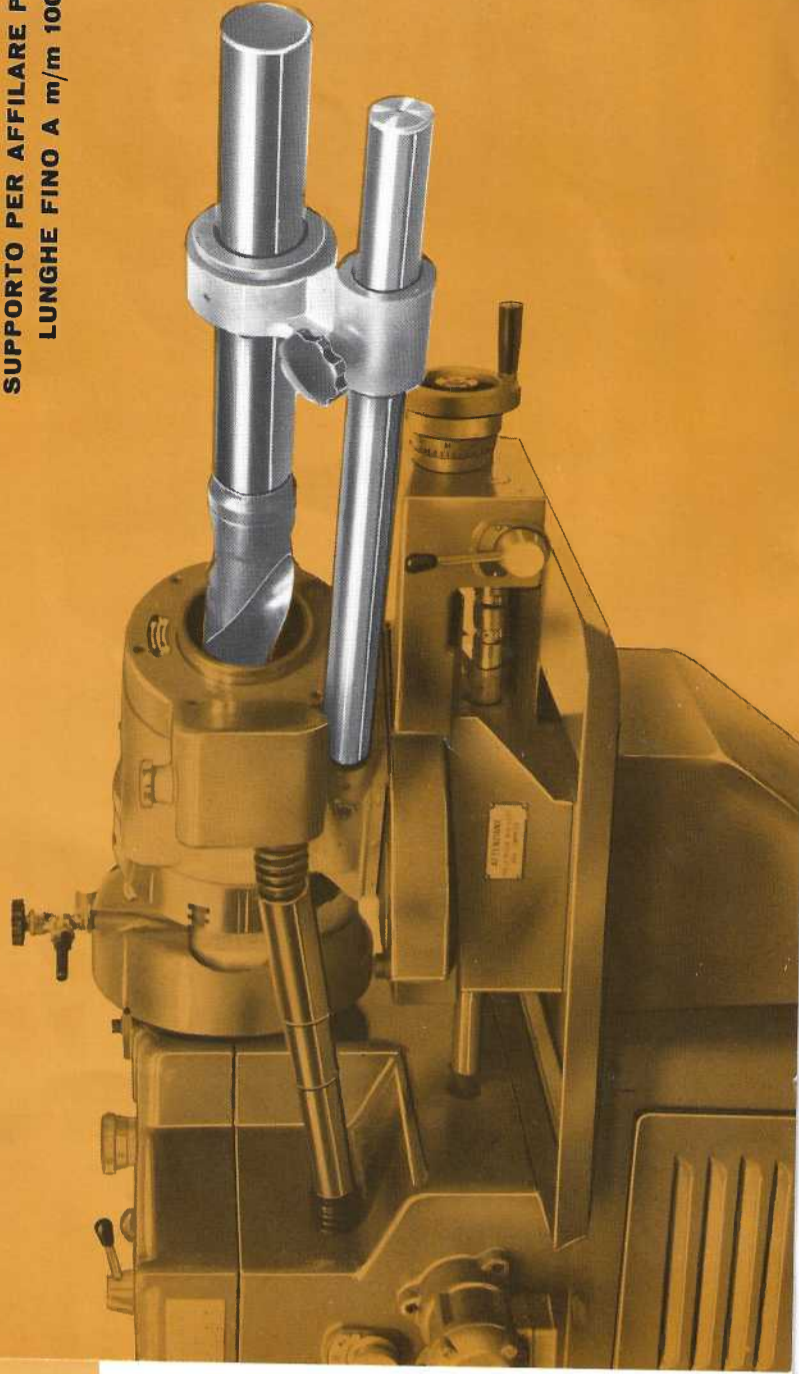
CAPACITA		AFP 30	AFP 50	AFP 80
Diametro minimo punta da affilare	mm	2	6	10
Diametro massimo punta da affilare	mm	30	55	83
Angolo di vertice minimo		80°	80°	80°
Angolo di vertice massimo		160°	160°	160°
Potenza motore	HP	1,5	2	4
MOLA				
Diametro interno	mm	76	76	127
Diametro esterno	mm	152	178	254
Larghezza totale	mm	40	40	51
Larghezza dopo usura	mm	10	10	10
Velocità mola	giri	3750	2800	2250
MANDRINO				
Velocità mandrino	N° giri	3	3	3
Per punte elic. a due taglianti al 1'	giri	48	36	24
Per punte elic. a tre taglianti al 1'	giri	32	24	16
Per punte elic. a quattro taglianti al 1'	giri	24	18	12
Avanzamento mandrino 1' velocità al 1'	mm	0,27	0,27	0,22
Avanzamento mandrino 1' velocità al 1'	mm	0,54	0,54	0,44
INGOMBRO				
Altezza totale della macchina	mm	1250	1250	1320
Lunghezza totale	mm	1030	1030	1300
Larghezza totale	mm	650	650	780
Peso netto circa	kg	400	450	700

Misure, pesi ed esecuzione senza impegno, con riserva di eventuali modifiche.

CORREDO NORMALE: autocentrante per punte con ganasce di ricambio - mola con flangia - carter protezione mola - alberino equilibratura mola - estrattore per flangia portamola - chiavi di servizio - paraspruzzi - motore elettrico - motorino avanzamento - impianto refrigerante con vaschetta ed elettropompa - siringa per lubrificazione - libro istruzioni.

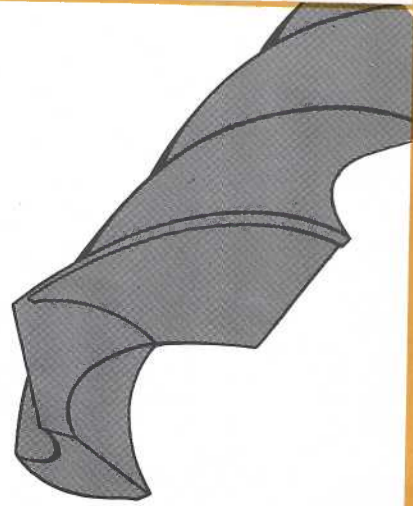
CORREDO SUPPLEMENTARE: flangia per mola - mola ad anello - ravvivatore diamantato - supporto per affilare punte fino a mm 1000 di lunghezza.

**SUPPORTO PER AFFILARE PUNTE
LUNGHE FINO A m/m 1000**

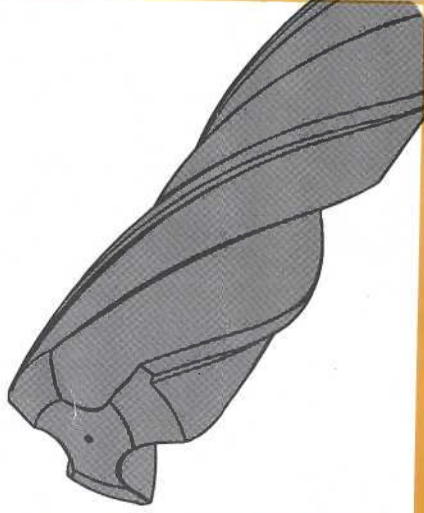


Durante l'operazione di affilatura viene prodotta anche una particolare spoglia in prossimità dello spigolo centrale. Con questo metodo di affilatura si riduce sensibilmente la pressione di foratura, come dimostrato nel diagramma.

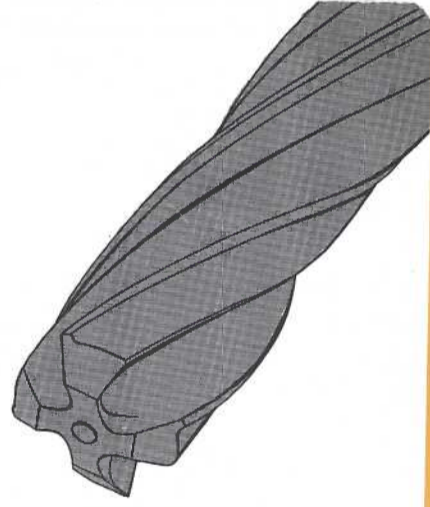
PUNTA AD ELICA NORMALE

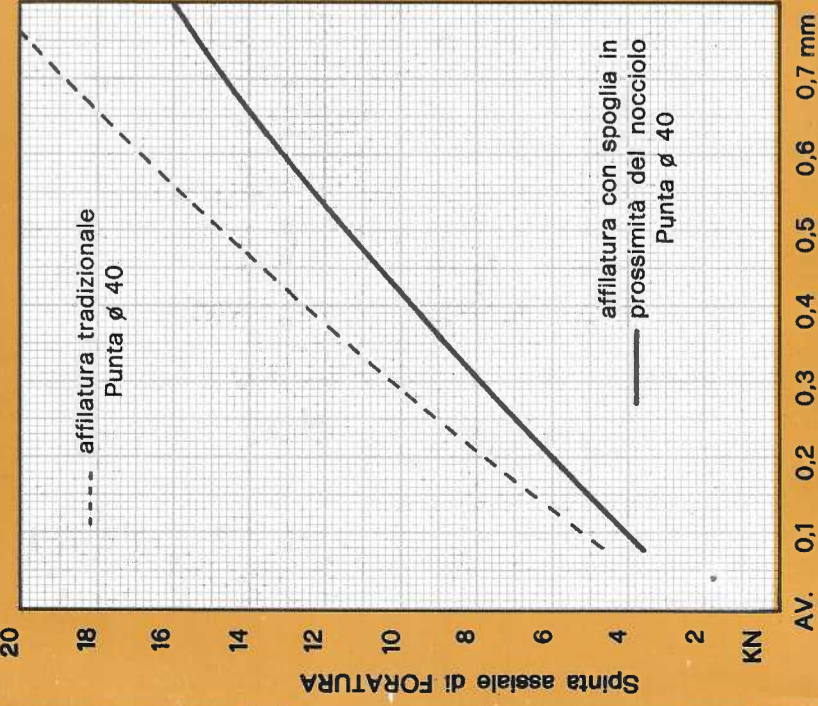


ALLARGATORE CON TRE TAGLIENTI



ALLARGATORE CON QUATTRO TAGLIENTI

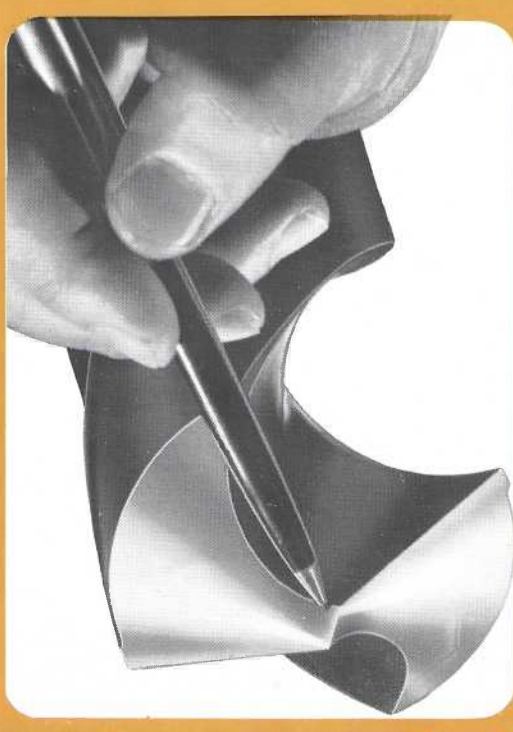




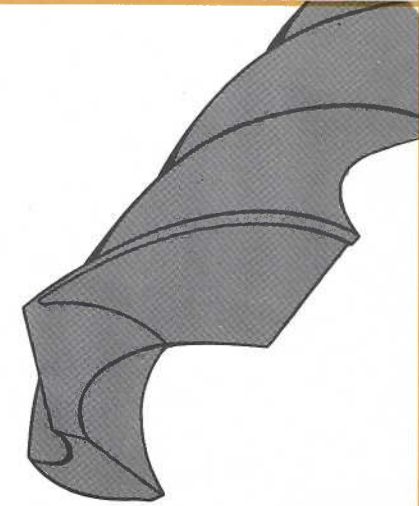
AFFILATRICI AUTOMATICHE PER PUNTE ELICOIDALI AFP 30-50-80

Le affilatrici modello AFP sono state realizzate per eseguire rapidamente, con un solo piazzamento delle punte elicoidali ad elica destrorsa e sinistrorsa, con due, tre o quattro taglienti. La rapidità soprattutto dalla rotazione regolare e continua della punta, mentre la mola compie le sue operazioni, necessari per creare la spoglia desiderata, asportando soltanto il minimo di materiale. Con le punte elicoidali risultano perfettamente affilate con i taglienti rettilinei, di pari lunghezza e ugualmente inclinati rispetto all'asse di rotazione. Sarà possibile perciò: ridurre i tempi di foratura, aumentare il rendimento delle punte stesse ed ottenere un ottimo grado di finitura. Queste nuove macchine dispongono di un avanzamento automatico, a due velocità, controllato da un relè temporizzatore regolabile. La fine del ciclo di affilatura è segnalato da spie luminose. Tali caratteristiche permettono all'operatore di sorvegliare due o tre macchine oppure di essere adibito ad altro lavoro.

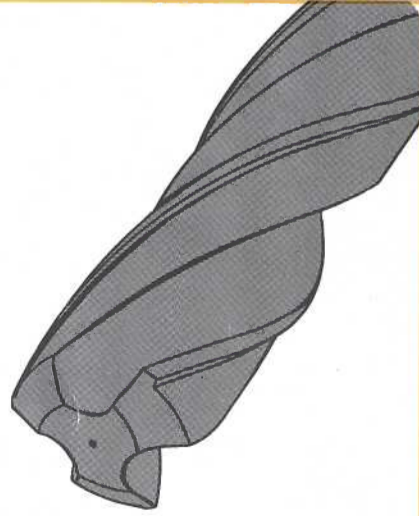
Durante l'operazione di affilatura viene prodotta anche una particolare spoglia in prossimità dello spigolo centrale. Con questo metodo di affilatura si riduce sensibilmente la pressione di foratura, come dimostrato nel diagramma.



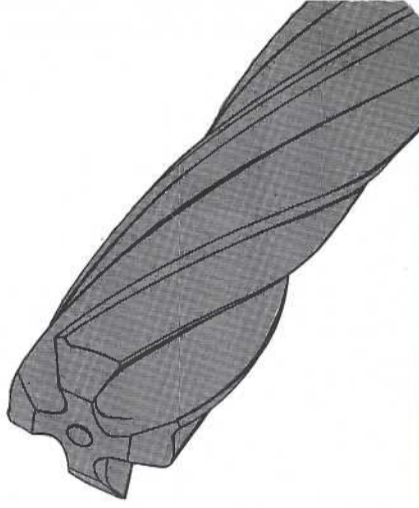
PUNTA AD ELICA NORMALE



ALLARGATORE CON TRE TAGLIENTI



ALLARGATORE CON QUATTRO TAGLIENTI



Il mandrino con serie intercambiabili di morsetti di nuova concezione permette il bloccaggio delle punte senza l'ausilio della contropunta, riducendo il tempo impiegato per questa operazione. Un'accurata scelta dei materiali, corpo in ghisa Meehanite e i trattamenti termici impiegati per la costruzione dei vari particolari, garantiscono durata e precisione per un lungo periodo di tempo.

