

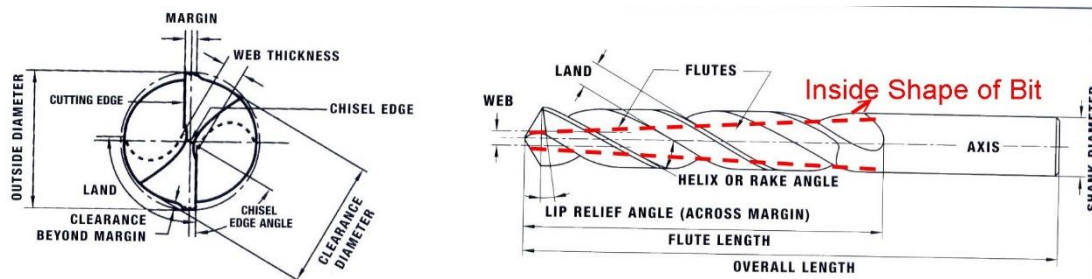
## Differenze tra la nuova affilapunte TKN e le altre presenti sul mercato

### 1 - Diverso posizionamento del tagliente prima dell'affilatura

**Tipo vecchio:** La maggior parte delle affilatrici presenti sul mercato hanno il nonio micrometrico per il il presettaggio dell'utensile prima dell'affilatura. Il tagliente non può essere controllato in fase di presettaggio e quindi sicuramente il posizionamento è meno preciso e ripetitivo.

**Tipo nuovo:** Avendo eliminato il nonio micrometrico e quindi l'operazione di presettaggio, l'operazione di affilatura è più rapida.

Example: Over 10mm Drill bits

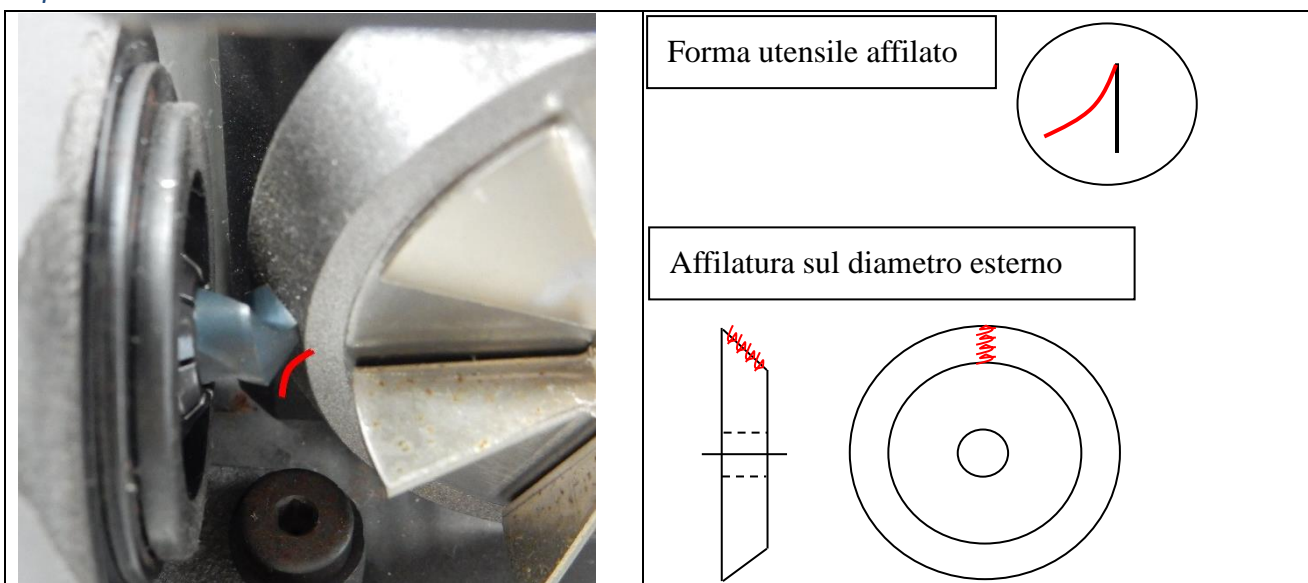


**Tipo vecchio:** Dopo l'affilatura, l'angolo di spoglia secondario potrebbe rimanere più alto del tagliente. Questo può causare un allargamento del foro dopo l'operazione di foratura e sicuramente riduce la vita utensile. (Tale situazione si amplifica con il passare del tempo e con la riduzione della lunghezza utensile causata dall'usura).

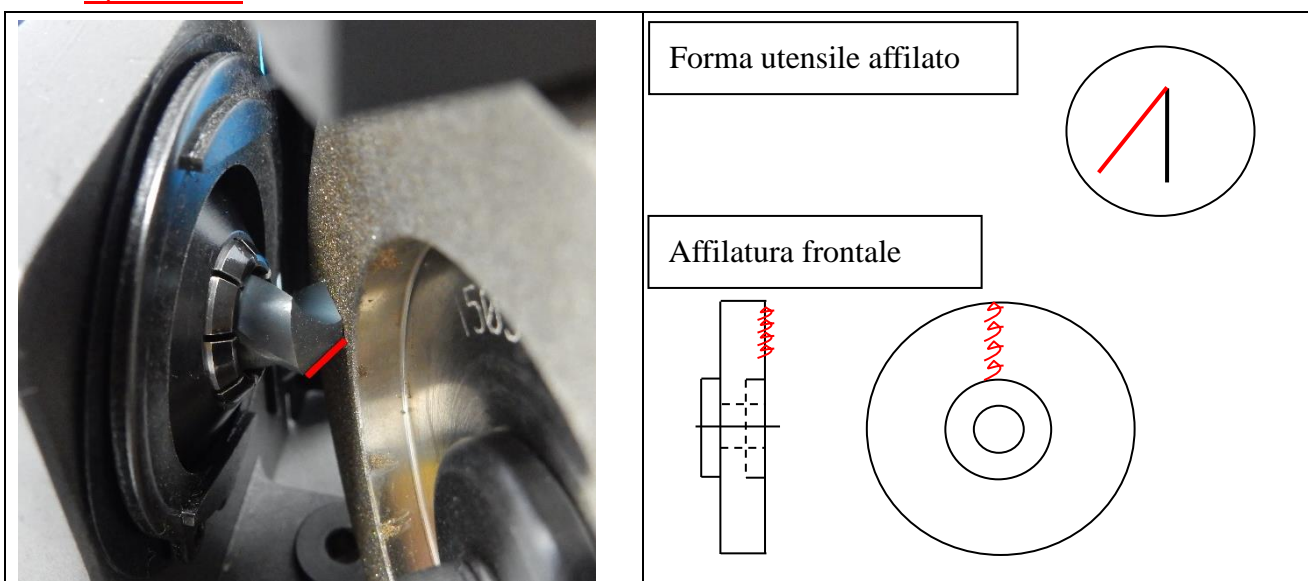
**Tipo nuovo:** L'angolo di spoglia secondario non rimane mai più alto del tagliente e questo reduce gli sforzi in fase di foratura, aumentando la vita utensile.

### 2 – Diverso tipo di affilatura

*Tipo vecchio:* Affilatura sul diametro esterno



*Tipo nuovo:* Affilatura frontale



3 – Mola diamantata:

*Tipo vecchio:* Affilatura sul diametro esterno CBN 200# (contatto periferico)


*Tipo nuovo:* Affilatura frontale CBN 200# (contatto frontale)

La qualità della superficie affilata risulta migliore e la vita utensile si allunga.

4 - Tagliante:



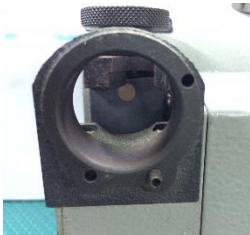
*Tipo vecchio:* (affilatura sul diametro esterno): più sgolato e meno longevo

*Tipo nuovo:* (affilatura frontale): Tagliente a petto piano, più longevo. 

## A. Manutenzione e riparazione

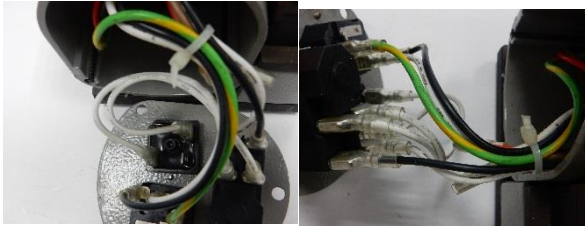
*Tipo vecchio:* (foto 1)

Quando il preset prende gioco, bisogna mandare la macchina in assistenza per sostituirlo ed allinearla.



(foto 1)

Sostituzione del motore complessa e articolata (foto 2) .

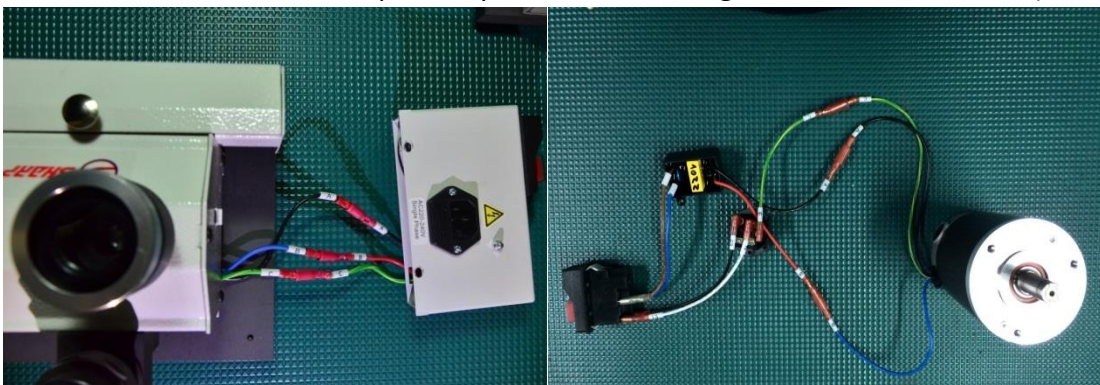


*Tipo nuovo:* E' sufficiente sostituire l'appoggio in metallo duro. (foto 3)



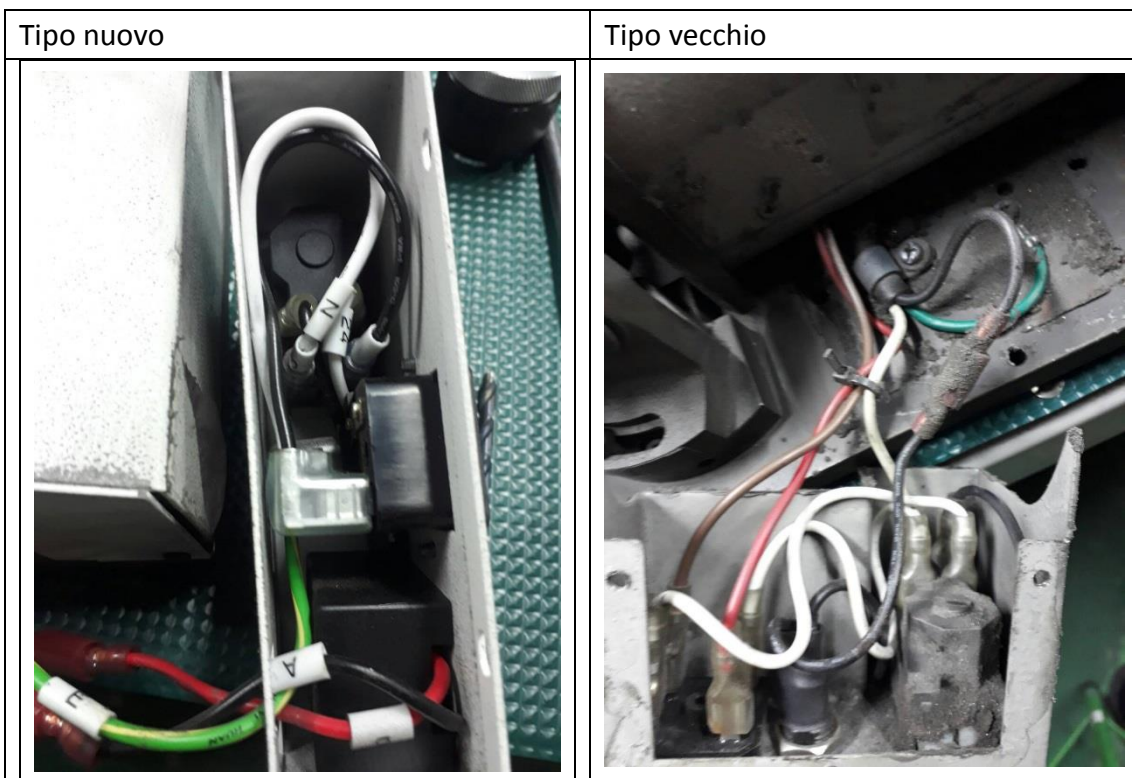
(foto 3)

La sostituzione del motore è più semplice e immediata grazie ai cavi etichettati (foto 4)



(foto 4)

Migliore pulizia del vano elettrico dopo 2 anni di lavoro.



### C. Confronto

	Tipo vecchio	Tipo nuovo
Posizionamento	Nonio micrometrico	Mandrino rapido
Affilatura	Contatto periferico	Contatto frontale
Geometria tagliente dopo l'affilatura		
Superficie tagliente dopo l'affilatura (con mola 200#)	<200#	>200#
Vita tagliente	Migliorabile 	Ottimale 
Vita utensile (foratura di acciaio SUJ2 con punta Nachi SG7570P)	φ10.8(SG7570P) SUJ2 prof.=60 mm 60 fori	φ10.8(SG7570P) SUJ2 prof.=60 mm 300 fori
Ripetibilità posizionamento	NO	SI
Velocità posizionamento	NO	SI
Visibilità del posizionamento	NO	SI
Manutenzione blocco presettaggio	SI	NO
Sostituzione motore	Complessa	Semplificata
Mandrino		
Posizionamento		