

# Máquina de Afilar Brocas

## EDG-1226N

( $\phi$  12mm- $\phi$  26mm)



15 Pinças ER



## EDG-213N

( $\phi$  2mm- $\phi$  13mm)



Rebôlo em CBN



12 Pinças ER



**Prolonga a vida útil da Broca devido a precisão constante na afiação**  
**Não requer habilidades práticas e nem experiência anterior**

| Modelo          | EDG-213N                       |
|-----------------|--------------------------------|
| Capacidade      | $\phi 2 \sim \phi 13$ mm       |
| Ângulo de Corte | $90^\circ \sim 135^\circ$      |
| Rebôlo          | CBN # 230<br>(para Brocas HSS) |
| Motor           | 1/3 HP - 250W                  |
| Alimentação     | 220 V/60Hz                     |
| RPM             | 5300                           |
| Peso            | 7 kg                           |

### Acessórios inclusos no preço

- 12 pinças ER de  $\phi 2 \sim \phi 13$  mm
- Rebolo em CBN # 230
- 01 Chave Hexagonal de 4 mm
- 01 Chave Hexagonal de 5 mm

### Acessórios Opcionais

| Código      | Descrição   |
|-------------|---|
| EDG-213N-1D | Rebôlo SDC # 400<br>(p/Brocas Carbide)                          |
| EDG-213N-1C | Rebôlo CBN # 200<br>(p/Brocas HSS)                              |
| EDG-213N-2C | Rebôlo CBN # 400<br>(p/Brocas HSS com<br>$\phi$ abaixo de 5 mm) |

| Modelo          | EDG-1226                       |
|-----------------|--------------------------------|
| Capacidade      | $\phi 12 \sim \phi 26$ mm      |
| Ângulo de Corte | $90^\circ \sim 135^\circ$      |
| Rebôlo          | CBN # 150<br>(para Brocas HSS) |
| Motor           | 1/2 HP - 450W                  |
| Alimentação     | 220 V/60Hz                     |
| RPM             | 4500                           |
| Peso            | 26 kg                          |

### Acessórios Inclusos no preço

- 15 pinças ER de  $\phi 12 \sim \phi 26$  mm
- Rebolo em CBN # 150
- 01 Chave Hexagonal de 4 mm
- 01 Chave Hexagonal de 6 mm

### Acessórios Opcionais

| Código       | Descrição                            |
|--------------|--------------------------------------|
| EDG-1226N-1D | Rebôlo SDC # 200<br>p/Brocas Carbide |
| EDG-1226N-1C | Rebôlo CBN # 150<br>p/Brocas HSS     |

## NOVO DESIGN

Porta Pinça com Rolamento



Base de Afiação com Rolamento



## Procedimento p/afiação Brocas com precisão em 03 minutos

|          |  |
|----------|--|
| <p>1</p> | <p>1A-) Escolha a Pinça adequada ao diâmetro da Broca, no Magazine existente no compartimento central e frontal da Máquina de Afilar.<br/>         1B-) Encaixe a Pinça no Porta Pinças e insira a Broca no furo de alojamento da Broca, existente na Pinça e gire as partes recartilhadas para que a Pinça aperte a Broca, evitando a queda.<br/>         NOTA: Não é necessário apertar muito a Broca, deixe-a em condições de movimentação, para facilitar os ajustes existentes na operação 3.</p>   |
| <p>2</p> | <p>2A-) Faça o Zeramento dimensional, Girando para a direita a Escala graduada existente no lado superior direito da Máquina de Afilar Brocas.<br/>         2B-) Ajuste a Escala graduada até atingir o diâmetro da Broca que será Afiação.</p>  |
| <p>3</p> | <p>3A-) Insira o Porta Pinças no Furo de Alojamento, existente no lado esquerdo do Dispositivo de Ajuste.<br/>         NOTA: A face lateral do Chato existente no Porta Pinças, deve encostar totalmente na face lateral do Dispositivo de Ajuste e a face superior do Chato deve ficar paralela a superfície do Dispositivo de Ajuste.<br/>         3B-) Encoste a ponta da Broca na face lateral interna do Dispositivo.<br/>         3C-) Gire a Broca para a direita até encostar a face helicoidal da Broca, na face inferior do Dispositivo de Ajuste.<br/>         3D-) Quando a Broca estiver encostada nas duas faces descritas acima, gire a Rosca, para que a mesma aperte a Broca com firmeza suficiente para resistir aos esforços da afiação.</p>  |
| <p>4</p> | <p>4A-) Aperte o Botão existente na lateral esquerda da Máquina para que o Motor do Rebôlo Diamantado comece a girar.<br/>         4B-) Segure o Porta Pinças deixando um dos Chatos paralelo a face superior do Afiação e insira-o dentro do furo para alojamento do Porta Pinças, existente no lado direito da Máquina, para que a Broca encoste no Rebôlo Diamantado.<br/>         4C-) Quando a Broca encostar no Rebôlo faça movimentos rotativos, para a direita e para a esquerda.<br/>         4D-) Quando o rebôlo parar de fazer o ruído de afiação, um dos lados da Broca está afiado.<br/>         4E-) Retire o Porta Pinças com a Broca, gire-o a 180° para afiar a face faltante e reinsira dentro do Alojamento e repita a operação 4C acima.</p>  |
| <p>5</p> | <p>5-) Na operação anterior as duas faces da Broca foram afiadas, porém é necessário efetuar o ângulo de Entrada da Broca e o primeiro passo é ajustar a altura de afiação. Para executar o ajuste é preciso alinhar uma das chaves sextavadas que acompanham a Máquina dentro da fenda que também é sextavada e encontra-se na face superior direita da Máquina de Afilar, a seguir gire a chave para a Direita para aumentar o ângulo e para a Esquerda para diminuir o ângulo.</p>  |
| <p>6</p> | <p>6A-) No lado direito superior da Máquina há o furo de alojamento do Porta Pinças com a Broca, posicione-o Porta Pinças com a Broca, dentro do Furo de alojamento.<br/>         NOTA: Na face de assento superior existe um pino em alto relevo que trabalha em conjunto com os Chatos existentes na face de assento do Porta Pinça limitando o curso do Giro.<br/>         6B-) Gire para a Direita e para a Esquerda o Porta Pinças com a Broca, quando o Rebôlo parar de emitir o ruído de remoção de material, um dos Ângulos de entrada está feito.<br/>         6C-) Retire o Porta Pinças com a Broca, faça um Giro de 180° e insira-o novamente no Furo de alojamento e repita a operação anterior.<br/>         6D-) A Broca está afiada pronta para executar furos, com as seguintes vantagens:<br/>         - Melhor acabamento na entrada e na saída, praticamente isento de rebarbas.<br/>         - Mais rendimento devido a precisão existente nos ângulos da Broca que foram efetuados durante a afiação.<br/>         - Maior precisão dimensional no Diâmetro, entre outras vantagens.</p> <div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: flex-start;"> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 5px;">  <p><b>Indicado para uso geral em Ferro, aços com baixos teores de Carbono, latão e etc.....</b></p> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 5px;">  <p><b>Este tipo de ponta de Broca é indicado para Aços Duros e outros materiais com Elevada Dureza.</b></p> </div> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p><b>Indicado para materiais com pouca dureza, tais como: Bronze, Alumínio, Plásticos e etc...</b></p> </div> </div> |

# Máquina de Afilar Brocas



## PRINCIPAIS VANTAGENS

- FÁCIL DE OPERAR, NÃO REQUER GRAU DE INSTRUÇÃO
- NÃO REQUER HABILIDADES PRÁTICAS E NEM EXPERIÊNCIA ANTERIOR
- 10 SEGUNDOS PARA AFILAR COM PRECISÃO
- REDUÇÃO DRÁSTICA DAS REBARBAS NA SAÍDA DO FURO
- MELHORIA NA RUGOSIDADE SUPERFICIAL NA FACE INTERNA DO FURO.
- DIÂMETROS MAIS BEM ACABADOS E MAIS PRECISOS
- O REBÔLO FICA ENCLAUSURADO, NÃO PERMITE CONTATO DIRETO COM AS MÃOS, OFERECENDO SEGURANÇA AO USUÁRIO.

## RELEASING

A ITAL lança uma nova concepção em Máquinas de Afilar Brocas com excelentes resultados no índice de satisfação dos Clientes. São dois modelos: **EDG-213** (Capacidade de Afição de  $\varnothing 2$  à  $\varnothing 13$  mm) e **EDG-1226** (Capacidade de Afição de  $\varnothing 12$  à  $\varnothing 26$  mm). Possuem Rolamentos de precisão com alta resistência ao desgaste, que garantem repetibilidade dimensional nos Ângulos de Corte. São equipadas com Rebôlos de CBN que ficam enclausurados, não permitindo o contato direto com as mãos do Usuário. A Série EDG são seguras e possibilitam afilar uma Broca em 10 segundos, aumentando a precisão dimensional e melhora no acabamento do Furo, além economizar Brocas. Afilar Brocas com precisão e rapidez tornou-se extremamente fácil, não requer habilidades específicas e nem experiência anterior.