



70-800

SISTEMA DE TORNEADO de 4 piezas con Plaquitas de corte de carburo



Patent
de EE. UU.
No.: 10,500,755

Diseñado para torneros de madera experimentados y novatos, el sistema de torneado de

RIKON se destaca por las plaquitas de corte de carburo de tungsteno que se mantienen afiladas por más tiempo que las típicas herramientas de carburo o de acero de alta velocidad. Si la plaquita se vuelve desafilada luego de muchas horas de uso, puede sencillamente rotarla para trabajar con un lado nuevo del filo.

Los cambios se efectúan en cuestión de segundos.

Este conjunto incluye: Mango de 16"; 3 Ejes con Plaquitas de corte de carburo de tungsteno de forma redonda, cuadrada y de diamante; tornillos de montaje; y una llave de estrella T20.

Todo incluido en una caja de presentación y almacenamiento.

Consulte la página 4 para ver la lista de piezas, accesorios y cortadores de carburo.

70-800M6

RIKON Power Tools, Inc., North Andover, MA 01845
877-884-5167 www.rikontools.com

Hecho en China

El Sistema de torneado de RIKON #70-800 incluye un *Mango de aluminio maquinado, de 16" de largo*, con agarre antivibratorio y ofrece un sistema de sujeción sin llave para montar los ejes con cuchillas al mango. Simplemente destornille la pinza estriada para introducir uno de los tres ejes con plaquita de carburo incluidos, apriete el collar del mandril, y ¡está listo para tornearse!
¡No se necesita ninguna herramienta!

Se incluyen tres *Ejes de acero de 8-3/8" (70-805)*, juntos con *Plaquetas de corte de carburo de tungsteno de forma redonda, cuadrada y de diamante, las cuales* que se fijan al extremo operativo del eje con un tornillo T20.

NOTA DE USO: El extremo inferior de los ejes precisamente maquinados son fresados con una sección plana y 2 biseles de lado para más estabilidad en el soporte de herramienta mientras se torne. La sección plana inferior se alinea con la cuchilla para mantenerla en una posición plana para raspar. Las dos superficies con biselado lateral además proporcionan soporte adicional al usuario cuando la plaquita se cambia a una posición de ángulo torcido para cizallar. Secciones planas proveen el soporte y control necesario, en especial cuando se tornean los interiores de tazas cuando la plaquita se extiende lejos del soporte de herramienta.



PLAQUITAS DE CORTE DE INSERCIÓN DE CARBURO DE TUNGSTENO

Estas plaquetas de vida larga son extremadamente duras para trabajar las maderas más duras, ya sea para raspar o cizallar. Estas plaquetas, que se fabrican con carburo de micrograno superior, se pueden afilar con abrasivos de diamante. Se lapea toda el superficie SUPERIOR para revelar un filo de corte nuevo. No debe afilar ni cambiar el ángulo del filo biselado. Algunas cuchillas podrán incluir un punto • en la superficie superior. Este punto sirve de referencia para ayudar al usuario cuando se rota la cuchilla a una configuración nueva si el filo de trabajo se vuelve desafilado.

NOTA: Las plaquetas de corte de inserción de carburo se utilizan mayormente para modelar y detallar la pieza torneada al final. La variedad de formas de las plaquetas de corte le proporcionarán varias opciones para modelar y decorar las piezas que usted torne. Cuando se utilizan para el desbaste de piezas de madera en bruto, realice los cortes de manera cuidadosa y lenta, para evitar que se suelte el tornillo de montaje o que se dañe la plaquita por los impactos pesados. La Plaquita cuadrada R2 70-814 es la mejor forma para este tipo de trabajo.

3 Plaquetas de corte incluidas con el Conjunto:

Plaquita de corte REDONDA - # 70-810

Muy eficaz para acabar cortes en el interior de tazas o cualquier diseño de cala o contorno en tazas y



Plaquita de corte CUADRADA - # 70-811

Los fillos rectos de esta plaqueta de carburo la vuelven muy útil para formar superficies convexas o planas. Ideal para fabricar espigas para muebles. Reposicione y utilice una esquina para cortes en V de 90°.

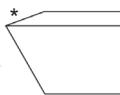
Plaquita de corte en forma de DIAMANTE - # 70-812

Se utiliza principalmente para añadir detalles de líneas finas en torneados. Su punta de lanza funciona para cortar collarines y formar abalorios pequeños. Los fillos largos de la plaqueta también son útiles para moldear finamente los bordes de tazas o platos. Utilice esta plaqueta cuidadosamente, ya que se puede dañar por presión excesiva en la punta, tal como la que nudos en la madera, a un uso agresivo pueden ocasionar.

Plaquetas de Inserción Adicionales

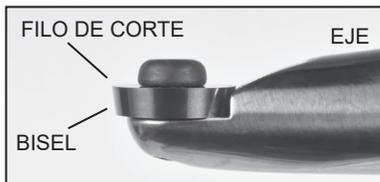
Plaquetas de Inserción con ÁNGULO DE INCIDENCIA NEGATIVA

Estas plaquetas de carburo se diseñaron principalmente para el torneado de bolígrafos usando plásticos, acrílicos, resinas, y maderas densas, y se destacan por el afilado adicional del bisel superior *. Este ángulo menor del bisel reduce la acción de corte de la plaqueta durante la última fase del torneado de estos materiales duros. Disponibles en cinco perfiles: Círculo 70-810NR, Cuadro 70-811NR, Diamante 70-812NR, Detalle Diamante 70-819NR y R2 Cuadro 70-814NR. Para formas adicionales de Plaquetas de Inserción de Carburo, vea la Página 4.

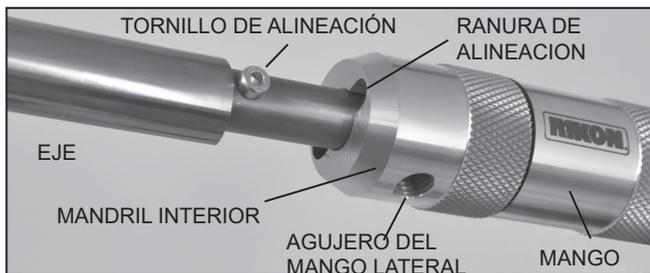


ENSAMBLAJE

Instale las Plaquitas de Corte de Inserción de Carburo en los extremos operativos de los ejes con los tornillos y la llave de estrella T20 que se incluyen. El bisel de relieve de la plaquita de corte debería ser posicionado con la cara hacia abajo. No apriete los tornillos demasiado, ya que se podría ocasionar daños a las plaquitas o al enroscado de los tornillos.



Algunas plaquitas de corte especiales (Por ejemplo: 70-816 Forma de uña o 70-817 Paisley izquierdo) son diseñadas para montaje en varias posiciones para torneado interior en relieve o cortes ocultas en tazas y platonos (Vea abajo). Si las plaquitas se fijarán a un ángulo del eje, se recomienda el uso del Mango lateral 70-804 (se vende por separado) para mejor controlar la plaquita y evitar que se hunda durante cuando trabaja.



Instale el Eje en el mango giratorio

La parte delantera del mango tiene un mandril de compresión interna que fija el eje seguramente al mango.

- 1 – Apriete las dos secciones estriadas de la sección delantera del mango y gire el mandril delantero hacia la izquierda para aflojar el mandril.
- 2 – Introduzca el extremo trasero del eje de 14mm de diametro en el mango. El eje tiene un tornillo de alineación que se tiene que posicionar en una de las ranuras fresadas en la parte delantera del mango.
- 3 – Con el eje completamente introducido en el mango, vire el mandril torcido delantero *hacia la derecha* para asegurar el eje en el mango.

MANTENIMIENTO

1. Mantenga las plaquitas de corte afiladas. Se leapea todo el superficie SUPERIOR para revelar un filo de corte nuevo. No debe afilar ni cambiar el ángulo del filo biselado.
2. Mantenga las roscas de los tornillos de montaje y los agujeros del eje limpios. Elimine todo polvo, resina, o acumulación de humedad para garantizar que el montaje de las plaquitas esté seguro. Lubrique los tornillos y ejes levemente con grasa o aceite para evitar oxidación.
3. Limpie todas las partes del sistema de torneado después de cada uso para evitar problemas y asegurar que las herramientas estén preparadas para su próximo uso.
4. No use si alguna parte está dañada y reemplace las partes dañadas para evitar la posibilidad de lesiones cuando tornea. RIKON no proporcionará reemplazos o reembolsos si los productos se dañan debido al uso inapropiado.

AVISO DE LA PROPUESTA 65 DE CALIFORNIA:

 **ADVERTENCIA:** Perforar, serrar, lijar o maquinar los productos de madera puede exponerle a polvo de madera, una sustancia señalada por el Estado de California como causante de cáncer. Evite la inhalación de polvo de madera o utilice una máscara contra polvo y otras protecciones personales.
Para más información visite www.P65Warnings.ca.gov/wood

Optional Accessories for use with the #70-800 Woodturning System

El mango de 16" incluido en este conjunto es hueco y tiene tapa removible. Hay una **Extensión de mango de 6"** disponible por separado si se necesita un mango más largo para mayor apalancamiento cuando la plaquita se extiende del soporte de herramienta (uso típico para tornearse el interior de tazas). Esta sección corta del mango se enrosca en la parte trasera del mango de 16" antes de re-instalar la tapa en la extensión. Se puede usar varias extensiones de mango de 6" en conjunto para extender el mango de 16" aún más.



Si desea añadir peso al mango para contrarrestar vibraciones y jalones repentinos que ocurren a menudo cuando se tornea, hay un **Contrapeso** de acero sólido que se encaja dentro del mango y se asegura con la tapa. Se pueden usar también bolitas de plomo (perdigones), ya que la cavidad del mango queda sellada para evitar vertidos. 9 Onzas.



El collar del mandril del mango de 16" cuenta con un agujero enroscado al lado para la instalación de un **Mango lateral** para más estabilidad, en especial para tornearse los interiores de tazas o bandejas grandes. Según la manera en que se instala el eje en los agujeros delanteros de alineación del mandril, el mango lateral se puede posicionar para uso con la mano derecha o con la izquierda.

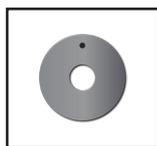


Accesorios disponibles:

- 70-801** Mango lateral 16"
- 70-802** Mango de 6"
- 70-803** Contrapeso del 4-5/16" x 3/4"
- 70-804** Mango de lado 5-1/4" x 13/16"
- 70-805** Eje (sin plaquita de corte) 8-3/8" (Suministrado en juego)
- 70-80512** Solo eje hueco (Sin cortador) 12"
- 70-807** Tornillo M4x10mm T20 para plaquitas de 5mm de grueso
- 70-806** Tornillo M4x9mm T20 para plaquitas de 3.2mm de grueso*
* se indica abajo



Plaquetas de corte de carburo:



70-810

70-810NR

Redonda 14mm *



70-811

70-811NR

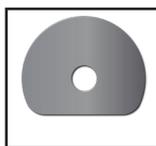
Cuadrada 13mm *



70-814

70-814NR

R2 Cuadrada 14mm *



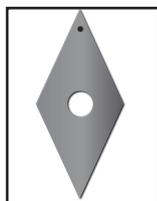
70-815

Semicírculo 20mm



70-813

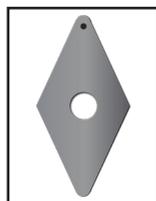
3/16" Radio



70-812

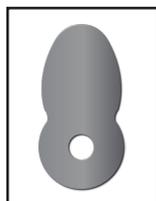
70-812NR

Forma de diamante * Detalle diamante *



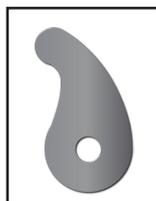
70-819

70-819NR



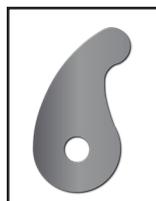
70-816

Forma de Uña



70-817

Paisley Izquierda



70-818

Paisley Derecha

NOTA: NR indica Plaquetas de Inserción con Ángulo de Incidencia Negativa.

Para información sobre los nuevos accesorios del 70-800, comuníquese con su distribuidor local de RIKON o visite: www.rikontools.com