

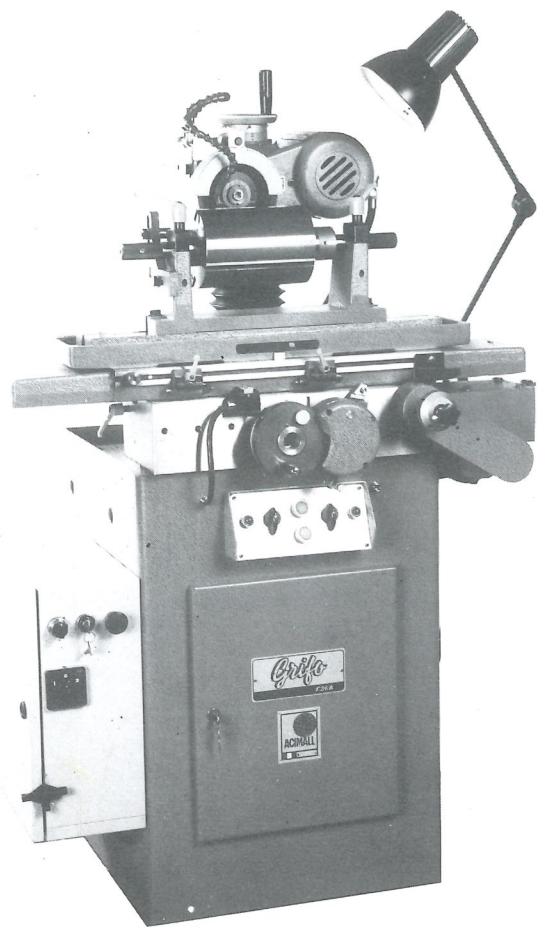
Affilatrice
Affûteuse
Grinder
Schleifmaschine

F36 M



Grifo

GRIFO SRL - VIA MONTELLO 135 - 20038 SEREGNO MILANO
TELEFONO 0362 231001/2 - TELEFAX 0362 237730 - TELEX 331301 - P.O. BOX 83



F36M/LETA

Con automazione a comando elettromeccanico del movimento longitudinale del carrello e dell'avanzamento trasversale della mola.

Nella figura: Affilatura semiautomatica di coltelli per scorniciatrici senza smontarli dalle teste portacoltelli.

Avec automation de la commande électromécanique de la course longitudinale de la table et de la course verticale de la meule.

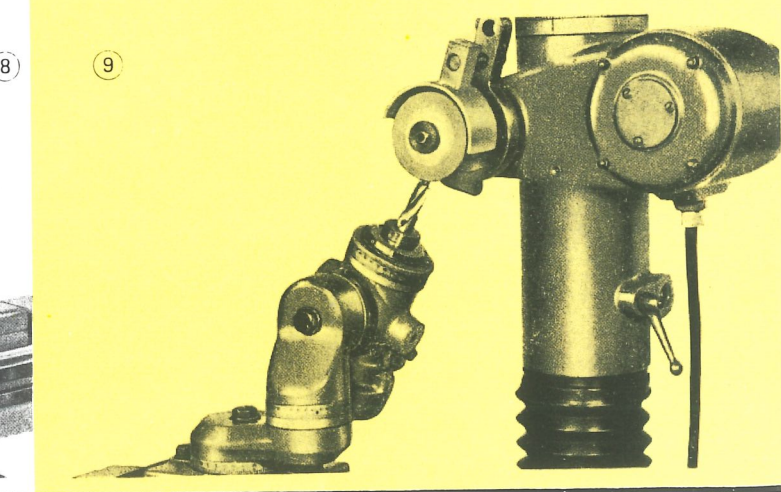
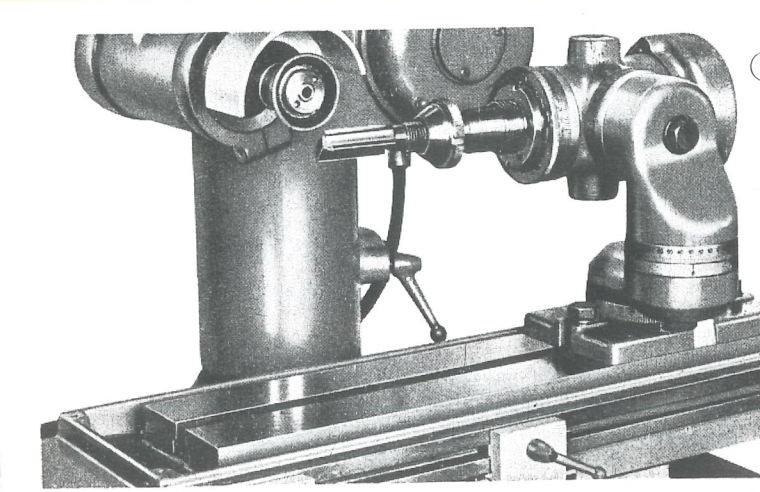
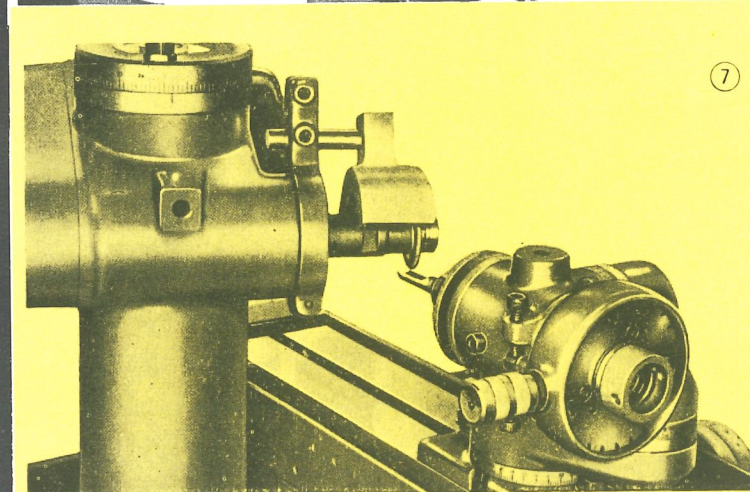
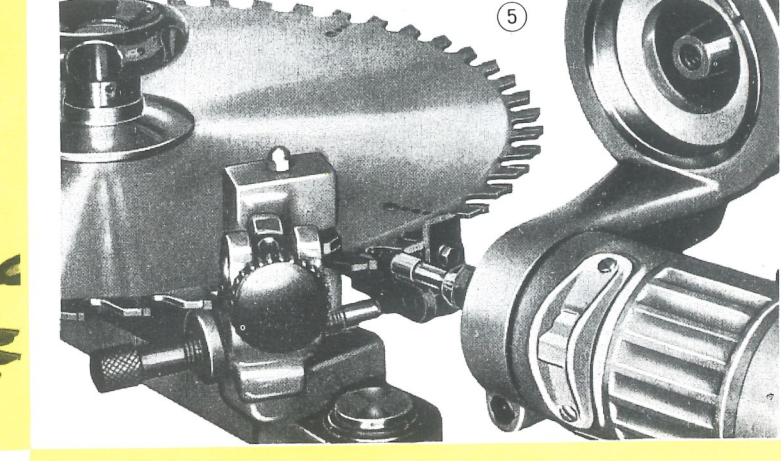
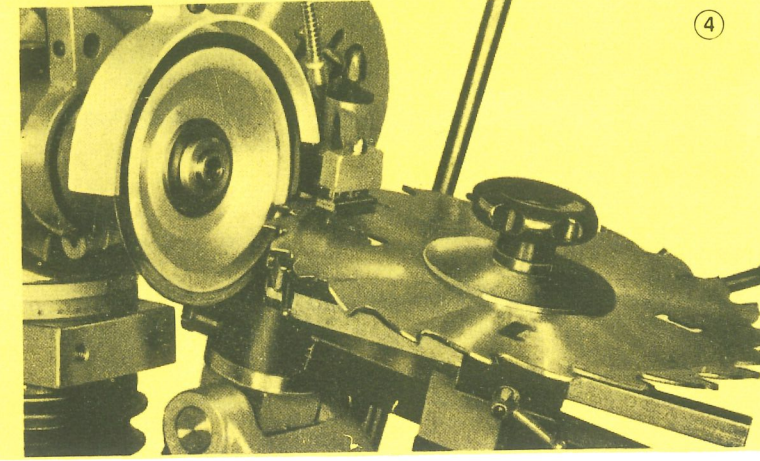
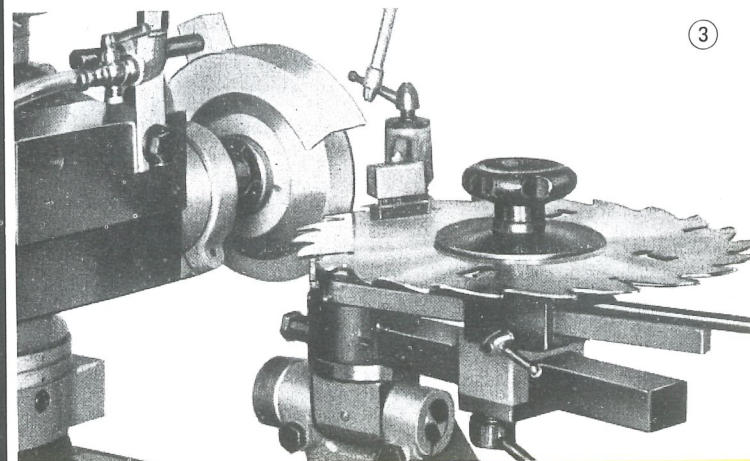
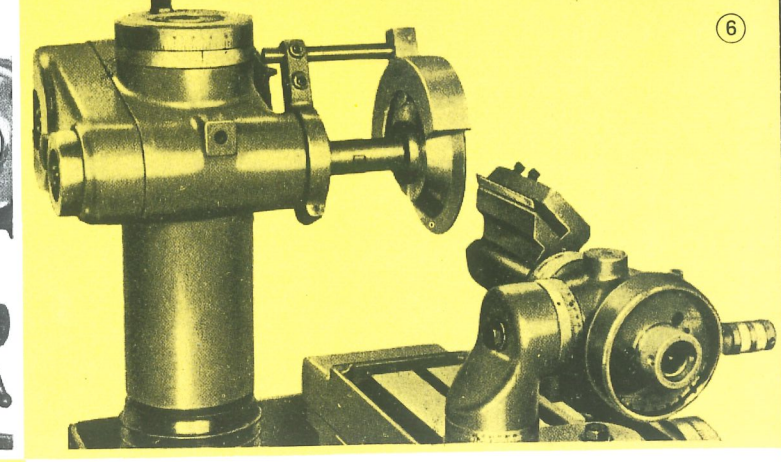
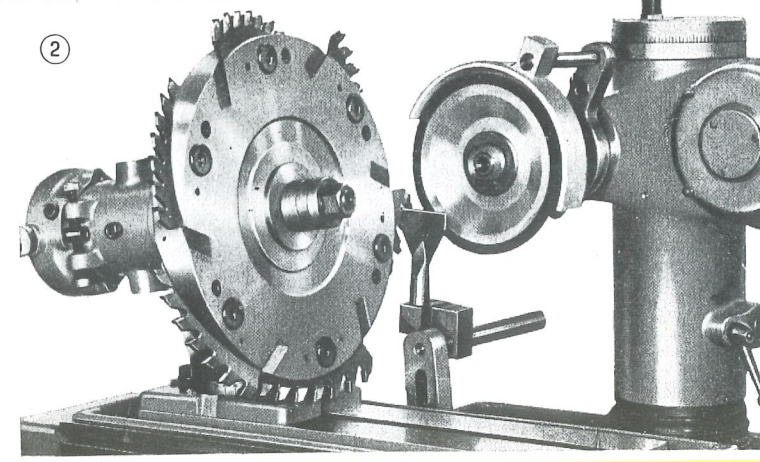
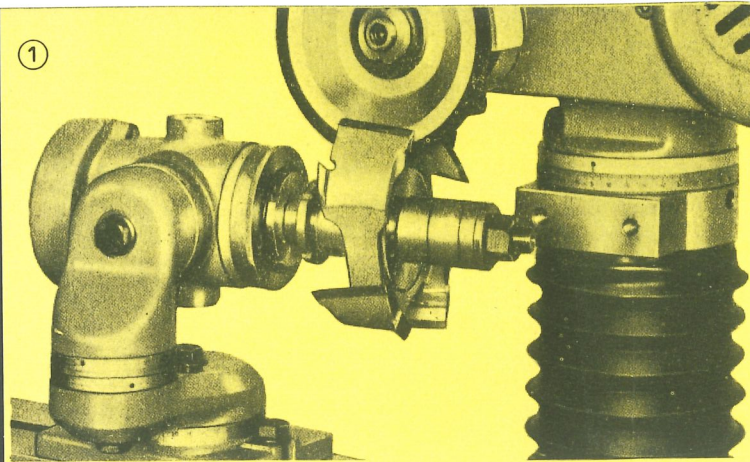
Dans la figure: Affûtage semiautomatique de couteaux pour moulurière sans les démonter des têtes porte couteaux.

With automation of electromechanical command of longitudinal traverse worktable and of vertical displacement of the wheel.

In the picture: Semiautomatic grinding of moulding - cutters taking them off from the cutter heads.

Mit Automation der elektromechanischen Betätigung der Langsbewegung des Tisches und der Scheibenquerbewegung.

In der Figur: Halbautomatische Schleifung von Kehlmaschinenmessern ohne sie aus den Messerköpfen demontieren.



La « GRIFO F36M » serve per l'affilatura di utensili per la lavorazione meccanica del legno, suoi derivati e materie plastiche e precisamente: ● Frese piane o sagomate in acciaio o con riporto HM (fig. 1) ● Dischi truciolatori per squadatrici (fig. 2) ● Seghe circolari con denti riportati HM piani (fig. 3-4) ● Seghe circolari con denti riportati HM a petto concavo (fig. 5) ● Coltelli piani per teste di scorniciatrici sia in acciaio che con riporto HM (fig. 6) ● Punta per pantografo (fig. 7-8) ● Punta per foratrice (fig. 9). Con la GRIFO F36M si può così inoltre provvedere alla affilatura e manutenzione di tutti gli utensili destinati alle macchine di produzione oggi maggiormente impiegate nella lavorazione industriale del legno (mobili, carpenterie, serramentifici, produzione di compensati, truciolari, paniforti, ecc.): ● Fresatrici e scorniciatrici a più alberi ● Squadatrici automatiche ● Bordatrici e rifilatrici ● Seghe multi-lame ● Foratrici multiple semplici e a telaio ● Pantografi, copiatrici e cavettatrici ● Macchine per ricavare perni e spine.

On peu employer la « GRIFO F36M » pour l'affûtage: des outils pour le travail mécanique, du bois et matières plastiques et précisément: ● Fraises planes ou moulées en acier ou en HM rapportées (fig. 1) ● Disques de tronçonneuses pour équarrisseuse (fig. 2) ● Scies circulaires à dents rapportées en HM plane (fig. 3-4) ● Scies circulaires à dents rapportées en HM face concave (fig. 5) ● Couteaux plane pour têtes de moulures en acier ou en vidia (fig. 6) ● Pointes pour pantographe (fig. 7-8) ● Pointes pour perceuses (fig. 9). Avec la GRIFO F36M on peu aussi affûter et effectuer la manutention des toutes les outils pour les machines qui sont la plus part employé pour le travail industriel du bois (fabriques de meules, charpentier, fabriques des fermetures, production de contreplaques, tronçonneuses, etc.): ● Mortaiseuses et raboteuses à plusieurs arbres ● Equarrisseuse automatique ● Plaqueuses de chants ● Scies multi-lames ● Perceuses multiples, simples et à châssis ● Fraiseuses à copier ● Queques d'aronde ● Machines pour retirer pivots et fiches.

The « GRIFO F36M » can grind all woodworking tools and precisely: ● HSS or tungsten carbide tipped cutters with straight face or relieving (1) ● Hogging units (2) ● Tungsten carbide tipped circular saw blades (3-4) ● Tungsten carbide tipped circular saw blade with hollow teeth (5) ● HSS and tungsten carbide tipped planer knives (6) ● Router cutters (7-8) ● Borers for automatic borer machines (9). With the GRIFO F36M you can grind any type of tools for machines used in the woodworking industries, tools service stations and large joinery and furniture works: ● Enoning-Squaring machines ● Automatic squaring machines ● Machines for beading and rectifying ● Circular multiblade saws ● Spindle moulders, routers ● Dovetailing automatic machines ● Dowelling machines.

Die Universalschleifmaschine « GRIFO F36M » dient zum schleifen von holz- und kunststoffbearbeitungswerkzeugen und genau: ● Profilfräsern aus Stahl oder mit hartmetallbestückten Zähnen (Zeichg. 1) ● Zerspaner-Säumlingsfräsern (Zeichg. 2) ● Hartmetallbestückten Kreissägeblättern mit Flachzähnen (Zeichg. 3-4) ● Hartmetallbestückten Kreissägeblättern mit Muldenförmigzähnen (Zeichg. 5) ● Fräsern für Oberfräsern (Zeichg. 7-8) ● Hartmetallbestückten oder HSS-Hobelmessern (Zeichg. 6) ● Bohren für Bohrmaschinen (Zeichg. 9) . Mit unserer Universal-schleifmaschine GRIFO F36M kann man ausserdem alle zu den Produktionsmaschinen passenden Werkzeugen für die Holzindustrie (Möbelfabriken, Beschlägefabriken, Zimmerhandwerke, Sperrholz- und Spanproduktionen) schleifen: ● Mehrspindige Fräs- und Einschneidmaschinen ● Automatische Kantenmaschinen ● Automatische Kantenanleimmaschinen ● Mehrblattkreissägen ● Automatische Bohrmaschinen und Langlochbohrmaschinen ● Zinkenfräsmaschinen ● Astlochbohrmaschinen, Zapfenschneidmaschinen.

CARATTERISTICHE
TECNICHE

Diametro mass. ammesso sulle punte	.mm	300
Distanza mass. testa portapezzi-controp.	mm	340
Superficie della tavola	mm	650 x 105
Orientamento della tavola		± 90°
Corsa longitudinale della tavola	mm	350
Spostamento verticale testa portamola	mm	195
Spostamento trasversale testa portamola	mm	150
Orientamento testa portamola		360°
Inclinazione testa portamola		± 20°
Diametro mass. mole per affilatura	mm	150
Testa univ. portapezzi cono Morse	.N°	4
Velocità rotazione mandrino portamola	.g/1'-t/min-Upm	3000-6000
Potenza motore mola	HP-CV-PS	1,2-1,5
Peso della macchina senza accessori	Kg	430
Dimensioni di ingombro	.mm	940 x 860 x 1350

DONNES
TECHNIQUES

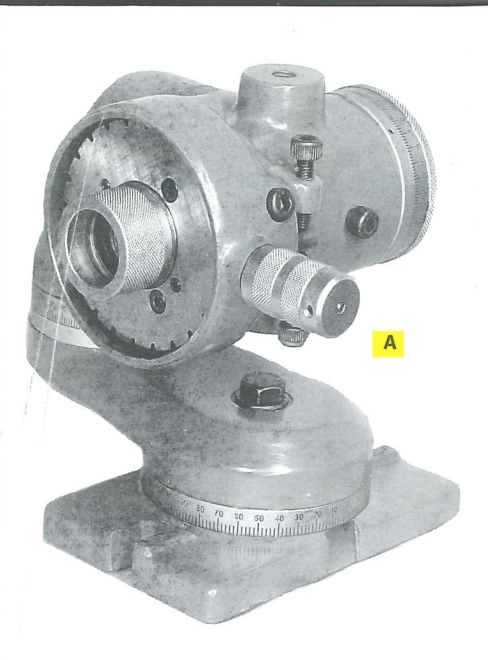
Diamètre admis sur les pointes	mm	300
Distance max. poupée-contrepointe	mm	340
Surface de la table	mm	650 x 105
Pivotement de la table		± 90°
Course longitudinale de la table	mm	350
Course verticale tête porte-meule	mm	195
Dépl. transv. tête porte-meule	mm	150
Pivotement de la tête porte-meule		360°
Inclinaison de la tête porte-meule		± 20°
Diamètre max. meules pour affûtage	.mm	150
Poupée universelle cône Morse	.N°	4
Vitesses de broche	.g/1'-t/min-Upm	3000-6000
Puissance moteur de meule	.HP-CV-PS	1,2-1,5
Poids de la machine sans accessoires	Kg	430
Dimensions de encombrement	mm	940 x 860 x 1350

SPECIFICATIONS

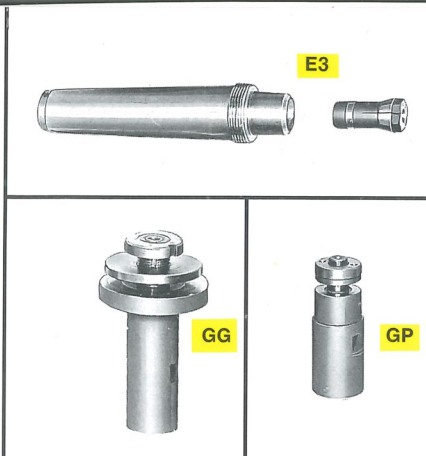
Max. swing over centres	.mm	300
Length between workhead and tailstock	mm	340
Worktable surface	mm	650 x 105
Swivel of worktable		± 90°
Longitudinal traverse of worktable	mm	350
Vertical displacement of wheelhead	mm	195
Axial displacement of wheelhead	mm	150
Swivel of wheelspindle		360°
Tilt of wheelspindle		± 20°
Max. wheel dia. for tool grinding	mm	150
Morse taper of universal workhead	.N°	4
Wheelspindle speeds	.g/1'-t/min-Upm	3000-6000
Power of wheelmotor	HP-CV-PS	1,2-1,5
Weight of machine without equipment	.Kg	430
Overall dimensions	.mm	940 x 860 x 1350

TECHNISCHE
DATEN

Grösster Werkstückdurchmesser	mm	300
Abstand Aufspannkopf zum Reitstock	mm	340
Tischgrösse	.mm	650 x 105
Schwenkung des Tisches		± 90°
Längsbewegung des Tisches	mm	350
Höhenverstellung des Schleifkopfes	.mm	195
Querbewegung des Schleifkopfes	.mm	150
Schleifkopf schwenkbar horizontal		360°
Schleifkopf schwenkbar vertikal		± 20°
Max. Ø der Werkzeugschleifscheibe	.mm	150
MK des Aufspannkopfes	.N°	4
Schleifspindeldrehzahlen	.g/1'-t/min-Upm	3000-6000
Leistung des Schleifmotors	.HP-CV-PS	1,2-1,5
Gewicht der Maschine ohne Zubehör	.Kg	430
Aussenmasse	.mm	940 x 860 x 1350



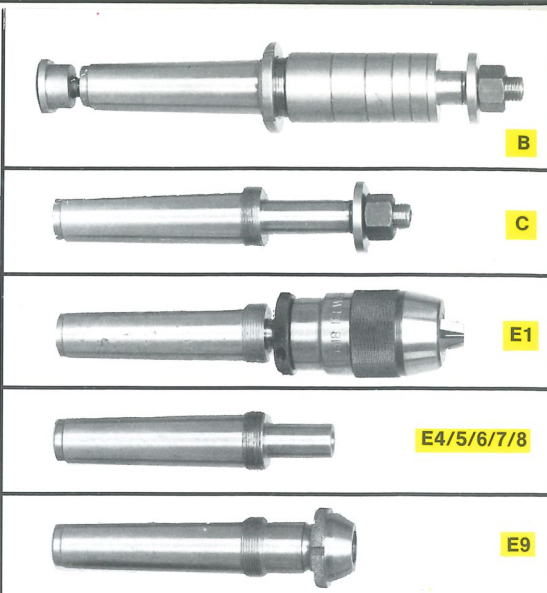
A



E3

GG

GP



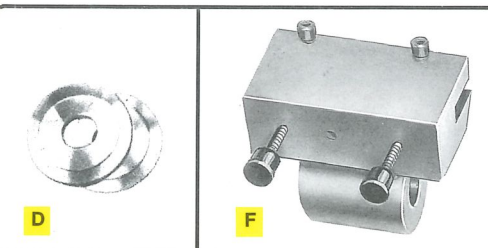
B

C

E1

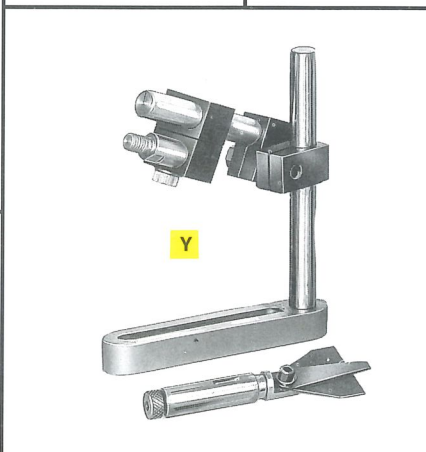
E4/5/6/7/8

E9

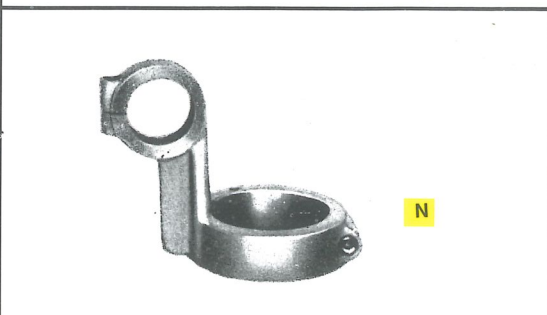


D

F



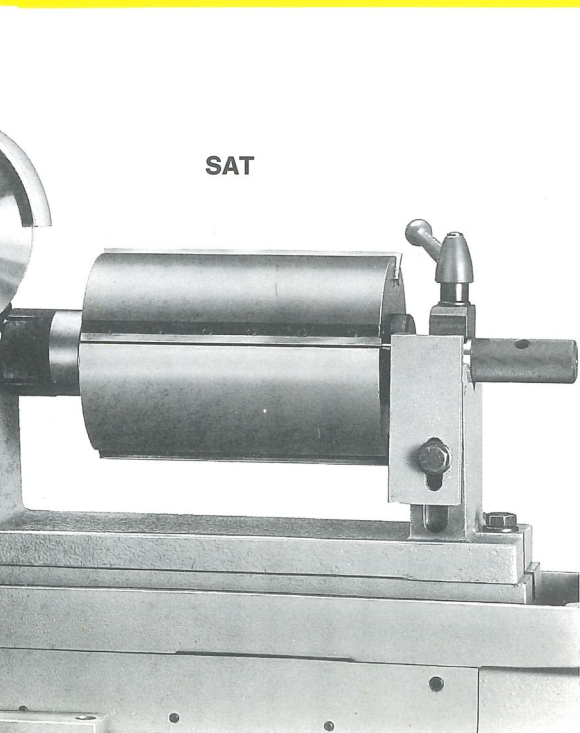
Y



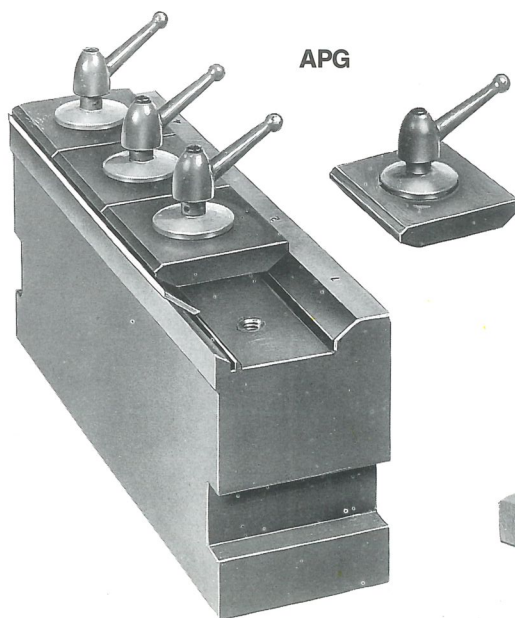
N

- A = Divisore.
 J = Contropunta per detto.
 B = Mandrino portafresa lungo - completo di distanziali, dado e rondella di testa, vite e rondella bloccaggio cono, ghiera di estrazione.
 C = Mandrino portafresa corto - nudo.
 D = Coppia bussola centraggio foro frese (misura da precisare).
 E1 = Mandrino portapunte tipo autoserrante per attacchi cilindrici da ϕ 3 a ϕ 16.
 E3 = Mandrino portapunte completo di 5 pinze, ϕ 6-8-9,5-10-12.
 E4/5/6/7/8 = Mandrini fissi per punte ad attacco filettato (precisare la misura).
 E9 = Mandrino fisso per punte con attacco conico per pantografo.
 F = Mazzetta portacoltelli lunghezza max mm. 120 o 200.
 GG = Mandrino portamole grandi F. 20.
 GP = Mandrino portamole piccole F. 13.
 H1 = Apparecchio affilacircolari completo.
 I = Rondelle centraggio foro circolari fino a ϕ max 60 (precisare la misura).
 K = Flangia centraggio foro circolari per fori ϕ 70-80-90 o superiori (precisare la misura).
 N = Collare speciale per applicazione elettrosmerigliatrice.
 O = Elettrosmerigliatrice giri 25000 per affilatura circolari con denti a petto concavo.
 P-Q-R-S-T-U-V-W-X = Serie mole smeriglio e mole diamantate (descrizione particolareggiata sul listino).
 Y = Supporto portasteca o portacomparatore.
 IA = Impianto di aspirazione con elettroventilatore e filtro a olio.
 IR = Impianto di refrigerazione con elettropompa.
 APG = Apparecchio per affilatura di coltelli in HM.
 SAT = Supporto per affilare coltelli montati sulle teste portacoltelli.
 DAP = Dispositivo affilapunte.
 H2A = Apparecchio automatico per affilare seghe circolari in HM.
 DIV/MOT = Divisore motorizzato per affilare utensili di torni copiativi.

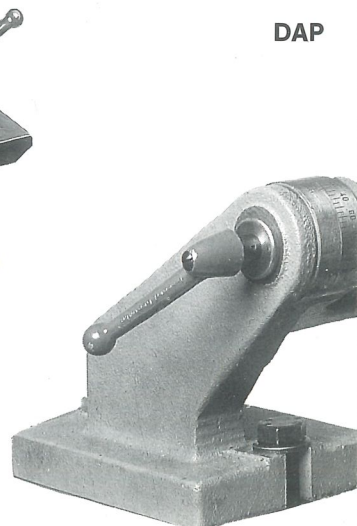
- A = Diviseur.
 J = Contrepointe.
 B = Mandrin porte-fraise long avec entretoises: écrou et rondelle de bout, vis de blocage et rondelle pour cône, bague d'extraction.
 C = Mandrin porte-fraise court, sans les pièces susdites.
 D = Douilles pour centrage des fraises, par couple.
 E1 = Mandrin porte-mèche type autoserrant pour queues cylindriques 3 - 16.
 E3 = Mandrins pour mèches à queue cylindrique ϕ 6-8-9,5-10-12.
 E4/5/6/7/8 = Mandrins pour mèches à queue fileté (indiquer la grandeur du filet).
 E9 = Mandrins pour mèches à queue conique pour machine à graver (cône Morse No. 2).
 F = Porte-couteaux jusqu'à 120-200 mm.
 GG = Mandrin porte-meule grandes avec trou ϕ 25.
 GP = Mandrin porte-meule petites avec trou ϕ 13.
 H1 = Appareil à affûter lames circulaires en métal dur, complet.
 I = Rondelle pour centrage de trous jusqu'à 60 mm de ϕ par pièce.
 K = Bride pour centrage de trous au-delà 50 mm (70-80-90).
 N = Collier pour monter l'appareil «O».
 O = Appareil pour affûter les lames circulaires avec dents à arête concave.
 Y = Porte-butée ou porte-comparateur.
 Butée complète de languettes.
 Comparateur pour lecture en centièmes.
 IA = Installation d'aspiration.
 IR = Installation de refroidissement.
 APG = Appareil pour l'affûtage de plaquettes au carbure.
 SAT = Support pour l'affûtage de lames sur têtes-portecouteaux.
 DAP = Dispositif pour l'affûtage de forets.
 H2A = Appareil automatique pour l'affûtage de scies circulaires au carbure.
 DIV/MOT = Diviseur motorisé pour l'affûtage d'outils pour tours à copier.



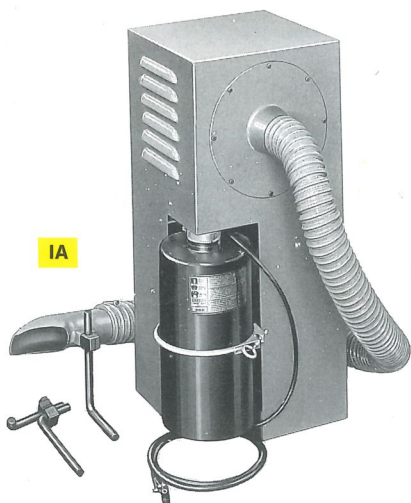
SAT



APG



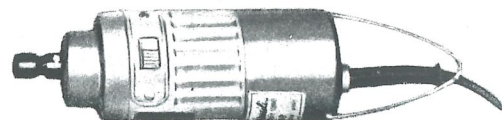
DAP



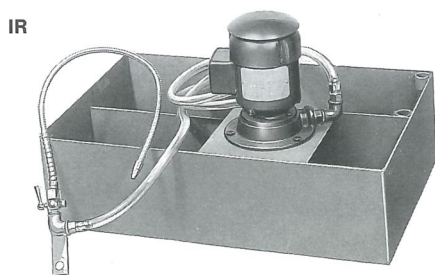
IA



J



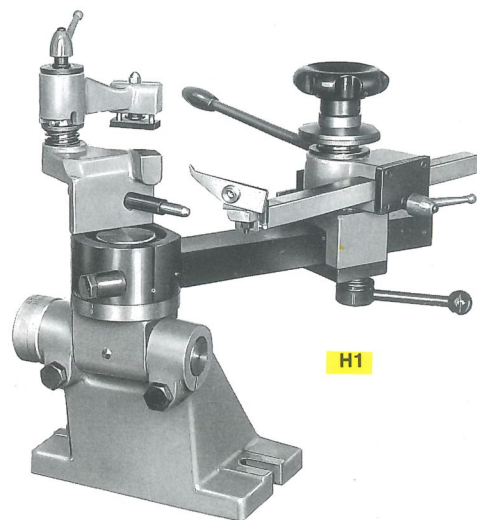
O



IR



Dotazione cuffie e chiavi

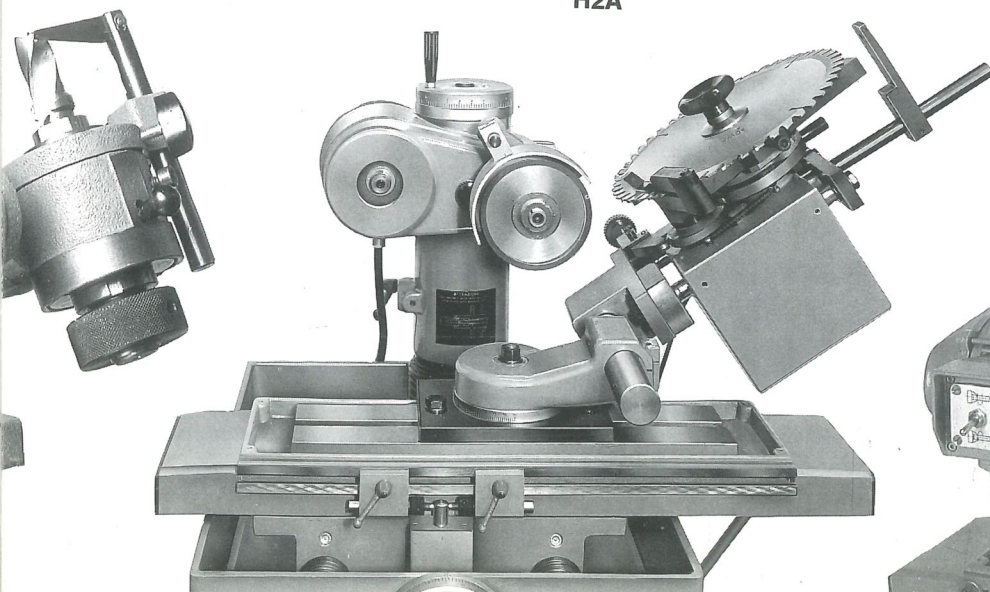


H1

- A = Indexing head.
 J = Tailstock.
 B = Long cutter arbor complete with spacers, nut and washer tensiing screw and washer for receiving cone, with drawing nut.
 C = Short cutter arbor - without accessories.
 D = Centering bush for cutters (dimensions to be stated).
 E1 = Self locking drill collet for cylindrical shanks 3-16 mm.
 E3 = Collet for drills with cylindrical shank 6-8-9,5-10-12 mm.
 E4/5/6/7/8 = Collet for drills with threaded shank.
 E9 = Collet for cutter with cone shaft for engraving machine.
 F = Knife holder for knives of up to 120/200 mm.
 GG = Spindle extension for large grinding wheels.
 GP = Spindle extension for small grinding wheels.
 H1 = Attachment for grinding tungsten carbide tipped circular saw blades, complete.
 I = Washers for centering bores up to 60 mm (specify size).
 K = Flanges for centering bores of 70-80-90 mm (specify size).
 N = Collar for mounting grinding attachment.
 O = Grinding attachment LESTO SCINTILLA GE/USL 33-1 25.000 rpm, for circular saw blades with hollow ground teeth.
 P-Q-R-S-T-U-V-W-X = 1 set normal and diamond grinding wheels (see separate price list).
 Y = Support for tooth rest or dial gauge.
 IA = Extraction unit.
 IR = Coolant system.
 APG = Attachment to grind TCT turn plates.
 SAT = Support for grinding knives on cutter heads.
 DAP = Device for grinding drills.
 H2A = Automatic attachment to grind TCT circular saw blades.
 DIV/MOT = Motorized dividing attachment to grind tools of copying lathes.

- A = Teilapparat.
 J = Reitstock.
 B = Langer Fräsdorn komplett mit Distanzringen, Mutter und Unterlegscheibe, Spannschraube und Unterlegscheibe für Aufnahmekegel, Abziehmutter.
 C = Kurzer Fräsdorn - ohne Zusatzteile.
 D = Zentrierbüchse für Fräser (Masse angeben).
 E1 = Selbstspannender Bohrerfutter für zylindrische Schäfte 3-16 mm.
 E3 = Bohrerfutter für Bohrer mit zylindrischem Schaft $\varnothing$ 6-8-9,5-10-12.
 E4/5/6/7/8 = Bohrerfutter für Bohrer mit Gewindenschaft.
 E9 = Bohrerfutter für Bohrer mit konischem Schaft für Graviermaschine.
 F = Messerhalter für Messer bis max. 120/200 mm.
 GG = Schleifdorn für grosse Schleifscheiben.
 GP = Schleifdorn für kleine Schleifscheiben.
 H1 = Schleifgerät für hartmetallbestückte Kreissägeblätter kpl.
 I = Zentrierscheiben für Löcher bis 60 mm. $\varnothing$ (Masse angeben).
 K = Zentrierflansch für Löcher $\varnothing$ mm. 70-80-90 (Masse angeben).
 N = Mutter zur Befestigung der Schleifeinrichtung.
 O = Schleifeinrichtung 25000 U/Min. für Kreissägeblätter mit hohler Zahnbrust.
 P-Q-R-S-T-U-V-W-X = Satz Schleif- und Diamantscheiben (siehe getrennte Preisliste).
 Y = Support für Anschlag oder Messuhr.
 IA = Kühlmittelanlage.
 IR = Absauganlage.
 APG = Apparat zum Schleifen von HM-Wendplatten.
 SAT = Halter zum Schleifen von Messerköpfe.
 DAP = Vorrichtung zum Schleifen von Bohrer.
 H2A = Automatische Schleifgerät für HM-Kreissägeblätter.
 DIV/MOT = Motorisierter Teilapparat zum Schleifen von Werkzeuge aus Kopierdrehbanken.

H2A



DIV. MOT.

