

CE RoHS RAE
CONFORMITY

SA-1302
SA-2002
SA-2502



NEW EUROPEAN INDUSTRIAL COMPONENTS

ISTRUZIONI D'USO	MODE D'UTILISATION
INSTRUCTIONS OF USE	MODO DE UTILIZACION

AFFILAPUNTE PORTATILI CON 2 MOLE PER PUNTE ELICOIDALI IN ACCIAIO SUPER-RAPIDO
ED IN METALLO DURO, CON ASSOTTIGLIAMENTO DEL NOCCIOLO

PORTABLE DRILL GRINDING MACHINES WITH 2 WHEELS FOR TWIST DRILLS IN SUPER HIGH SPEED
STEEL AND IN HARD METAL, WITH GRINDING DRILL CHISEL EDGE ANGLE

AFFUTEUSES PORTABLES AVEC 2 MEULES POUR POINTE HELICOIDALES, EN ACIER SUPER-RAPIDE
ET EN METAL DUR, AVEC AMINCISSEMENT DU NOYAU

AFILADORA DE BROCAS PORTATIL CON 2 MUELAS, DE ÁNGULO VARIABLE, PARA ACERO
SUPER RÁPIDO Y METAL DURO, CON DESTALONADO

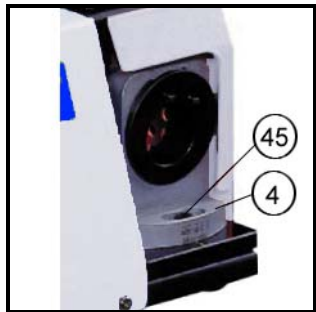


MOD.	SA-1302 (Ø3 ÷ Ø13)
FORNITURA STANDARD	1 Affilatrice SA-1302; 1 Mola borazon CBN-200-1300; 1 Mola diamantata DIA-400-1300; 1 Serie pinze ER-20: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13; 1 Mandrino porta-pinze; 1 Set spessori assottigliamento nocciolo; 1 Cavo con spina Schuko; 1 Chiave di servizio.
OPTIONAL	Pinze ER-20: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5
STANDARD SUPPLY	1 Drill grinding machine SA-1302; 1 Borazon wheel CBN-200-1300; 1 Diamond wheel DIA-400-1300; 1 Series of collets ER-20: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13; 1 Collets chuck; 1 Set of thicknesses for chisel edge angle; 1 Cable with Schuko plug; 1 Service key
OPTIONAL	Collets ER-20: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5
FOURNITURE STANDARD	1 Affûteuse SA-1302; 1 Meule borazon CBN-200-1300; 1 Meule diamantée DIA-400-1300; 1 Série de pinces ER-20: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13; 1 Mandrin porte-pinces; 1 Kit d'épaisseurs pour amincissement du noyau; 1 Câble avec fiche Schuko; 1 Clé de service
OPTIONS	Pinces ER-20: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5
SUMINISTRO	1 Afiladora SA-1302; 1 Muela diamantada CBN-200-1300; 1 Muela diamantada DIA-400-1300; 1 Serie pinzas ER-20: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13; 1 Mandrino portapinzas; 1 Kit de gruesos para destalonado de la broca; 1 Cable con enchufe Schuko; 1 Llave de servicio
OPCIONAL	Pinzas ER-20: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5
MOD.	SA-2002 (Ø3 ÷ Ø20)
FORNITURA STANDARD	1 Affilatrice SA-2002; 1 Mola borazon CBN-200-2000; 1 Mola diamantata DIA-400-2000; 1 Serie pinze ER-25: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20; 1 Mandrino porta-pinze; 1 Set spessori assottigliamento nocciolo; 1 Cavo con spina Schuko; 1 Chiave di servizio
OPTIONAL	Pinze ER-25: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5
STANDARD SUPPLY	1 Drill grinding machine SA-2002; 1 Borazon wheel CBN-200-2000; 1 Diamond wheel DIA-400-2000; 1 Series of collets ER-25: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20; 1 Collets chuck; 1 Set of thicknesses for chisel edge angle; 1 Cable with Schuko plug; 1 Service key
OPTIONAL	Collets ER-25: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5
FOURNITURE STANDARD	1 Affûteuse SA-2002; 1 Meule borazon CBN-200-2000; 1 Meule diamantée DIA-400-2000; 1 Série de pinces ER-25: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20; 1 Mandrin porte-pinces; 1 Kit d'épaisseurs pour amincissement du noyau; 1 Câble avec fiche Schuko; 1 Clé de service
OPTIONS	Pinces ER-25: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5
SUMINISTRO	1 Afiladora SA-2005; 1 Muela diamantada CBN-200-2000; 1 Muela diamantada DIA-400-2000; 1 Serie pinzas ER-25: Ø=3/4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20; 1 Mandrino portapinzas; 1 Kit de gruesos para destalonado de la broca; 1 Cable con enchufe Schuko; 1 Llave de servicio
OPCIONAL	Pinzas ER-25: Ø=3,5/4,5/5,5/6,5/7,5/8,5/9,5/10,5/11,5/12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5
MOD.	SA-2502 (Ø12 ÷ Ø25)
FORNITURA STANDARD	1 Affilatrice SA-2502; 1 Mola borazon CBN-140-2500; 1 Mola diamantata DIA-300-2500; 1 Serie pinze ER-40: Ø=12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25; 1 Mandrino porta-pinze; 1 Set spessori assottigliamento nocciolo; 1 Cavo con spina Schuko; 1 Chiave di servizio
OPTIONAL	Pinze ER-40: Ø=12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5/20,5/21,5/22,5/23,5/24,5
STANDARD SUPPLY	1 Drill grinding machine SA-2502; 1 Borazon wheel CBN-140-2500; 1 Diamond wheel DIA-300-2500; 1 Series of collets ER-40: Ø=12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25; 1 Collets chuck; 1 Set of thicknesses for chisel edge angle; 1 Cable with Schuko plug; 1 Service key
OPTIONAL	Collets ER-40: Ø=12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5/20,5/21,5/22,5/23,5/24,5
FOURNITURE STANDARD	1 Affûteuse SA-2502; 1 Meule borazon CBN-140-2500; 1 Meule diamantée DIA-300-2500; 1 Série de pinces ER-40: Ø=12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25; 1 Mandrin porte-pinces; 1 Kit d'épaisseurs pour amincissement du noyau; 1 Câble avec fiche Schuko; 1 Clé de service
OPTIONS	Pinces ER-40: Ø=12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5/20,5/21,5/22,5/23,5/24,5
SUMINISTRO	1 Afiladora SA-2502; 1 Muela diamantada CBN-140-2500; 1 Muela diamantada DIA-300-2500; 1 Serie pinzas ER-40: Ø=12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25; 1 Mandrino portapinzas; 1 Kit de gruesos para destalonado de la broca; 1 Cable con enchufe Schuko; 1 Llave de servicio
OPCIONAL	Pinzas ER-40: Ø=12,5/13,5/14,5/15,5/16,5/17,5/18,5/19,5/20,5/21,5/22,5/23,5/24,5

ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA	PRIMA DI QUALSIASI OPERAZIONE DI MANUTENZIONE, COMPRESA LA SOSTITUZIONE DEL FUSIBILE, E' OBBLIGATORIO SCOLLEGARE LA SPINA DALLA PRESA DELL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA.
SAFETY INSTRUCTIONS	BEFORE ANY MAINTENANCE OPERATION, INCLUDING FUSE REPLACEMENT, DISCONNECT THE ELECTRIC POWER
INSTRUCTIONS DE SURETE	AVANT TOUTE OPERATION D'ENTRETIEN, Y COMPRIS LE REMPLACEMENT DU FUSIBLE, IL FAUT DEBRANCHER LE COURANT ELECTRIQUE
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD	ANTES DE LAS OPERACIONES DEL MANTENIMIENTO, INCLUIDA LA SUSTITUCIÓN DEL FUSIBLE, DESCONECTE EL ENCHUFE DE LA TOMA DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA

PREDISPOSIZIONE DELLA MACCHINA: ANGOLATURA DELLA PUNTA

SETTING OF THE MACHINE: POINT ANGLE



1. Allentare la vite (45) con chiave da 4mm;
2. Ruotare il blocco (4) leggendo sul nonio l'angolo desiderato;
3. Riavvitare la vite (45).

1. Loose the screw (45) with a wrench of 4mm;
2. Turn the lock (4) reading the wanted angle on the nonius;
3. Lock by the screw (45).

DISPOSITION DE LA MACHINE: MISE AU POINT DE L'ANGLE DE LA POINTE

AJUSTE DE LA MÁQUINA: PUESTA A PUNTO DEL ÁNGULO DE LA BROCA

1. Desserrer la vis (45) à l'aide d'une clé de 4mm;
2. Tourner le bloc (4) en lisant sur le vernier l'angle que on désire;
3. Resserrer la vis (45).

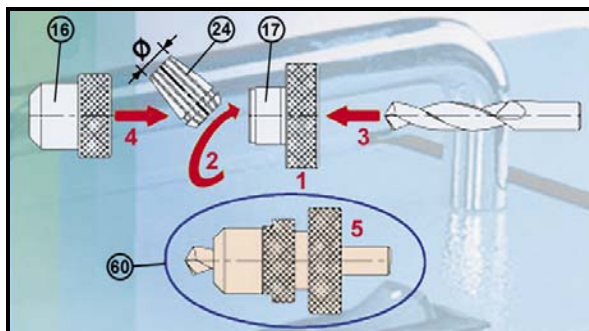
1. Aflojar el tornillo (45) con llave de 4mm;
2. Volver al bloque (4) leyendo sobre el nonio el ángulo que se desea;
3. Instálelo el tornillo (45).

A. PREPARAZIONE DELLA PUNTA PER L'AFFILATURA

HOW TO PREPARE FOR DRILL GRINDING

PREPARATION DE LA POINTE POUR L'AFFUTAGE

PREPARACIÓN DE LA BROCA PARA SU AFILADO



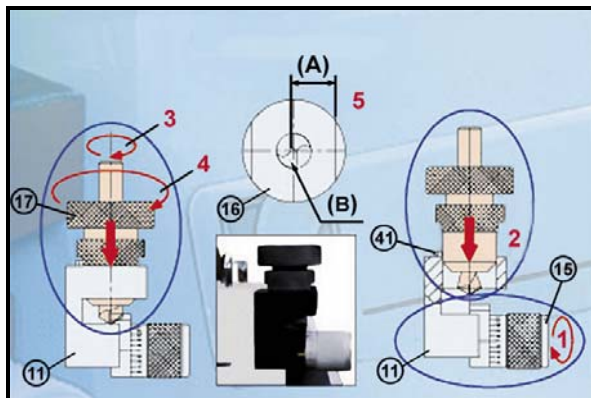
1. Verificare che il diametro della punta corrisponda alla misura della pinza (24);
2. Inserire la pinza nella ghiera portapinza (17) con il corretto orientamento;
3. Inserire la punta nella pinza facendola sporgere per 35mm;
4. Inserire il portapinza (16) sulla pinza (24) ed avvitare sulla ghiera portapinza (17); la punta deve poter ruotare;
5. La preparazione termina con la configurazione (60) del mandrino.

1. Make sure of the drill diameter to choose the right collet (24);
2. Lock collet into collet holder (17) with the correct torque;
3. Insert drill into collet with 35mm extension;
4. Insert collet nut (16) into collet (24) to lock collet holder (17). The drill must be able to turn;
5. Drill grinding preparation with the collet chuck asset (60).

1. Vérifier que le diamètre de la pointe corresponde à la mesure de la pince (24);
2. Insérer la pince dans le collier porte-pince (17) avec l'orientation correcte;
3. Insérer la pointe dans la pince en la faisant dépasser de 35mm;
4. Insérer le porte-pince (16) sur la pince (24) et le serrer sur le collier porte-pince (17); la pointe doit pouvoir tourner;
5. La préparation se conclut par la configuration (60) du mandrin.

1. Verificar que el diámetro de la broca corresponda al de la pinza (24);
2. Insertar la broca en el portapinzas (17) con la correcta orientación;
3. Insertar la broca en la pinza haciéndola sobresalir unos 35mm;
4. Insertar la tapa del portapinzas (16), sobre la trasera del portapinzas (17); la broca debe poder girarse;
5. Así se termina la preparación del mandrino (60).

B. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA E POSIZIONAMENTO DELLA PUNTA
HOW TO POSITION THE LENGTH AND MOVEMENT OF THE DRILL
REGLAGE DE LA LONGUEUR ET POSITION DE LA POINTE
REGULACIÓN DE LA LONGITUD Y POSICIONAMIENTO DE LA BROCA



(A) Parallelismo
Parallel
Parallelisme
Paralelo

(B) Punta
Drill
Pointe
Broca

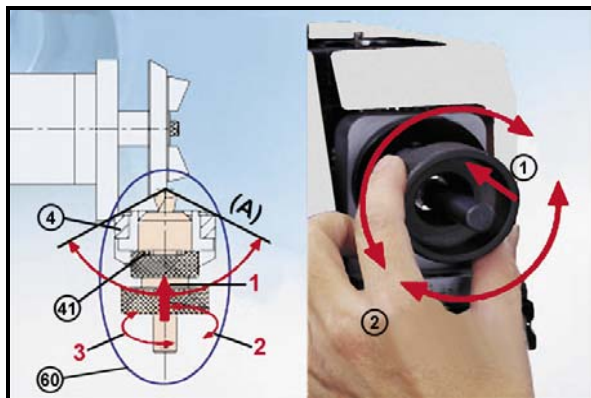
1. Posizionare il regolo (15) sul valore corrispondente al diametro della punta;
2. Posizionare il mandrino (60) sul supporto di regolazione (11) ed allineare il perno (41) nella guida;
3. Ruotare il mandrino (60) in senso orario contro il perno (41) e ruotare la punta in senso orario contro la battuta;
4. Stringere la ghiera portapinza (17) in senso orario;
5. Estrarre il mandrino (60) e controllare che il piano del filo punta e le facce laterali del mandrino (60) siano parallele; in caso contrario ripetere tutta la procedura del punto B.
 Attenzione: se la spirale della punta è diversa, ripetere il controllo del parallelismo e posizionare il regolo (15) sul valore corrispondente al diametro della punta.

1. Adjust scale (15) in line with the diameter of drill;
2. Put the collet chuck set (60) into length pre-setting bracket (11) and insert pin (41) into the slot;
3. Turn collet chuck set (60) clockwise against pin (41) and turn drill clockwise until it touches drill cutting edge;
4. Tight collet holder (17) clockwise;
5. Take out of collet chuck set (60) and make sure the cutting edge and the collet holder slots are parallel. If not, the whole process must be repeated from the point B.
 Attention: if drill spiral is different, please reset the parallel and adjust scale ring (41) in line with diameter of drill.

1. Positionner la règle (15) sur la valeur correspondante au diamètre de la pointe;
2. Positionner le mandrin (60) sur le support de réglage (11) et aligner l'axe (41) dans le glissière;
3. Tourner le mandrin (60) dans le sens des aiguilles d'une montre contre l'axe (41) et tourner la pointe dans le sens des aiguilles d'une montre contre la butée;
4. Serrer le collier porte-pince (17) dans le sens des aiguilles d'une montre;
5. Extraire le mandrin (60) et contrôler que le plan de fil de la pointe et les faces latérales du mandrin (60) soient parallèles; dans le case contraire, répéter toute la procédure à partir du point B.
 Attention: si la spirale de la pointe est différente, répéter le contrôle du parallélisme et positionner la règle (15) sur la valeur qui correspond au diamètre de la pointe.

1. Posicionar el regulador (15) sobre el valor del diámetro de la broca;
2. Posicionar el mandrino (60) sobre el soporte de regulación (11) y alinear el perno (41) sobre la guía;
3. Girar el mandrino (60) en sentido horario contra el perno (41) y girar la broca en sentido horario contra el tope;
4. Apretar el portapinzas (17) en sentido horario;
5. Sacar el mandrino (60) y controlar que el plano del filo de la broca y de la cara lateral del mandrino (60) sean paralelos; sino repita todo el proceso del punto B.

C. AFFILATURA DELL'ANGOLO E REALIZZAZIONE DELLA SPOGLIA
HOW TO GRIND POINT ANGLE
AFFUTAGE DE L'ANGLE ET REALISATION DE LA DEPOUILLE
AFILADO DEL ÁNGULO DE CORTE Y NÚCLEO DE LA BROCA



(A) Angolo della punta
Point angle
Angle de la pointe
Ángulo de la broca

IMPORTANTE: ALLOGGIAMENTO PER TIPO DI PUNTA

- Per punte in ACCIAIO SUPER-RAPIDO, usare l'alloggiamento HSS
- Per punte in METALLO DURO, usare l'alloggiamento CARBIDE

1. Inserire il mandrino (60) nell'alloggiamento orizzontale (4) allineando il perno (41) con la guida;
2. Spingere leggermente il mandrino (60) fino a toccare la mola e, mantenendo il contatto, ruotare alternativamente 5-6 volte fino al termine dell'asportazione per ottenere l'angolo di spoglia;
3. Estrarre il mandrino (60) e ruotarlo di 180°. Ripetere i passi 1 e 2 per terminare l'affilatura della punta.

IMPORTANT: BRACKET FOR TYPE OF DRILL

- If drill is in SUPER-HIGH SPEED STEEL, use the bracket HSS
- If drill is in HARD METAL, use the bracket CARBIDE

1. Put collet chuck set (60) into point angle bracket (4) and then line up the slot with the pin;
2. Push collet chuck set (60) to light touch the wheel and turn clockwise and reverse about 5 or 6 times until to obtain the grinding of the point angle;
3. Take out collet chuck set (60) and turn it 180 degrees. Repeat steps 1 and 2 to finish point angle grinding.

IMPORTANT: LOGEMENT POUR TYPE DE LA POINTE

- Si la pointe est en ACIER SUPER-RAPIDE, utiliser le longement HSS
- Si la pointe est en METAL DURO, utiliser le longement CARBIDE

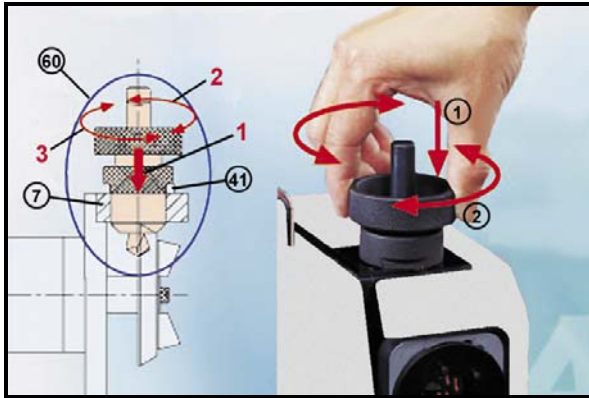
1. Insérer le mandrin (60) dans le logement horizontal (4) en alignant l'axe (41) à la glissière;
2. Pousser légèrement le mandrin (60) jusqu'à ce qu'il ne touche la meule. En maintenant le contact, tourner de manière alternée 5-6 fois jusqu'à la fin de l'enlèvement pour obtenir l'angle de dépouille;
3. Extraire le mandrin (60) et le tourner de 180°. Répéter les phases 1 et 2 pour finir l'affûtage de la pointe.

IMPORTANT: ALOJAMENTO PARA TIPO DE BROCA

- Si la broca está en ACERO SUPER RÁPIDO, utilice el alojamiento HSS
- Si la broca está en METAL DURO, utilice el alojamiento CARBIDE

1. Insertar el mandrino (60) en el alojamiento horizontal (4) alineando el perno (41) con la guía;
2. Introduzca lentamente el mandrino (60) hasta que la broca toque la muela y, manteniendo el contacto, gire 5 ó 6 veces, para obtener el ángulo de corte;
3. Extraer el mandrino (60) y girarlo 180°. Repetir los paso 1 y 2 para acabar el afilado de la broca.

D. AFFILATURA DI ASSOTTIGLIAMENTO DEL NOCCIOLO
HOW TO GRIND DRILL CHISEL EDGE ANGLE
AFFUTAGE D'AMINCISSEMENT DU NOYAU
DESTALONADO



IMPORTANTE: ALLOGGIAMENTO PER TIPO DI PUNTA

- Per punte in ACCIAIO SUPER-RAPIDO, usare l'alloggiamento HSS
- Per punte in METALLO DURO, usare l'alloggiamento CARBIDE

IMPORTANTE: PRIMO ASSOTTIGLIAMENTO DEL NOCCIOLO

Procedere lentamente nel ruotare il mandrino per evitare sforzi da parte della mola

1. Inserire il mandrino (60) nell'alloggiamento verticale (7) allineando il perno (41) con la guida;
2. Spingere il mandrino (60) fino al contatto con la mola e ruotare alternativamente 5-6 volte fino al termine dell'asportazione;
3. Estrarre il mandrino (60) e ruotarlo di 180°. Ripetere i passi 1 e 2 per completare l'affilatura.

IMPORTANTE: BRACKET FOR TYPE OF DRILL

- If drill is in SUPER-HIGH SPEED STEEL, use the bracket HSS
- If drill is in HARD METAL, use the bracket CARBIDE

IMPORTANT: FIRST GRINDING OF THE DRILL CHISEL EDGE ANGLE

Turn the collet chuck set slowly to avoid the stress of the grinding wheel

1. Put collet chuck set (60) into chisel edge angle bracket (7) and then line up the slot with the pin (41);
2. Push collet chuck set (60) to light touch the wheel and turn clockwise and reverse 5 or 6 times until the grinding ends;
3. Take out collet chuck set (60) and turn it 180 degrees. Repeat steps 1 and 2 to finish grinding.

1. Allentare la vite (23) ed aprire il carter (20);

2. Allentare la vite (36) con chiave da 4mm;

3. Sostituire la mola e riavvitare la vite (36);

4. Assicurarsi che il carter (20) sia bloccato con la vite (23) per ragioni di sicurezza.

1. Loose knob (23) and open the cover (20);

2. Loose screw (36) with 4mm hexagonal wrench;

3. Change the grinding wheel and install it back;

4. Make sure cover (20) is tightened with knob (23) for the security.

IMPORTANT: LOGEMENT POUR TYPE DE LA POINTE

- Si la pointe est en ACIER SUPER-RAPIDE, utiliser le longement HSS
- Si la pointe est en METAL DURO, utiliser le longement CARBIDE

IMPORTANT: PREMIERS AMINCISSEMENT DU NOYAU

Tourner lentement le mandrin pour ne pas forcer la meule

1. Insérer le mandrin (60) dans le logement vertical (7) en alignant l'axe (41) sur la glissière;
2. Pousser le mandrin (60) jusqu'à ce qu'il ne touche la meule. Tourner de manière alternée 5-6 fois jusqu'à la fin de l'enlèvement;
3. Extraire le mandrin (60) et le tourner de 180°. Répéter les phases 1 et 2 pour compléter l'affûtage.

IMPORTANTE: ALOJAMENTO PARA TIPO DE BROCA

- Si la broca està en ACERO SUPER RÁPIDO, utilice el alojamiento HSS
- Si la broca està en METAL DURO, utilice el alojamiento CARBIDE

IMPORTANT: EL PRIMER DESTALONADO

Volver lentamente el mandrino para no forzar la muela

1. Insertar el mandrino (60) en el alojamiento vertical (7) alineando el perno (41) con la guía;
2. Empujar el mandrino (60) hasta hacer contacto con la muela y girar alternativamente 5-6 veces hasta el final de la remoción;
3. Extraer el mandrino (60) y girarlo 180°. Repetir los pasos 1 y 2 para completar el afilado.

1. Desserrer la vis (23) et ouvrir le carter (20);

2. Desserrer la vis (36) à l'aide d'une clé de 4mm;

3. Remplacer la meule e resserrer;

4. S'assurer que le carter (20) soit bloqué par la vis (23) pour des raisons de sécurité.

E. SOSTITUZIONE DELLA MOLA
HOW TO CHANGE GRINDING WHEEL
REEMPLACEMENT DE LA MEULE
SOSTITUCIÓN DE LA MUELA

