



quality
reliability

efficiency

warranty



affilatrici per punte, frese e filiere
sharpening-grinding machines



www.cdmeccanica.it

passion for clamping

affilatrici per punte, frese e filiere sharpening - grinding machines

- ▶ **affilatrice new form 200**
grinding machine new form 200

- ▶ **affilatrice new form 225**
grinding machine new form 225

- ▶ **affilatrice new form 275**
grinding machine new form 275

- ▶ **caratteristiche new form**
new form characteristics

- ▶ **affilatrice profile 120**
grinding machine profile 120

- ▶ **caratteristiche profile 120**
profile 120 characteristics

- ▶ **accessori profile 120**
profile 120 accessories

- ▶ **affilatrice new-in 150**
grinding machine new-in 150

- ▶ **caratteristiche new-in 150**
new-in 150 characteristics

pag 04

pag 06

pag 08

pag 10

pag 14

pag 16

pag 18

pag 20

pag 22

CDMeccanica, only quality

Dal 2009 la ditta **CDMeccanica** produce e commercializza attrezzature per macchine utensili progettati dall'azienda o creati su disegno del cliente.

I prodotti offerti sono: Morsetti teneri per autocentranti - Accessori per macchine utensili - Affilatrici per punte, frese e filiere. L'assistenza tecnica e post-vendita viene come sempre assicurata da personale qualificato e responsabile, attraverso un attento controllo di ogni processo produttivo, dalla scelta dei materiali fino al prodotto finito, con un costante impegno rivolto alla soddisfazione del cliente.

CDMeccanica ringrazia i clienti che hanno sempre scelto questi prodotti e che continueranno a sceglierli in futuro.

Since 2009 the company **CDMeccanica** produces and sells equipments for machine tools both designed by the company or upon customer's design. The products offered are:

Soft-jaws for self-centering chucks - Equipments for machine tools - Sharpening- grinding machines for drills, mills and threading dies. Technical and after-sale assistance is, as usual, assured by qualified and responsible personnel, through a keen control of every production process, from the selection of raw materials till the end-product, with a constant engagement for the satisfaction of the customer.

CDMeccanica thanks all customers who always choose these products and will continue to do it in the future.



www.cdmeccanica.it

affilatrici per punte elicoidali, maschi e frese a candela grinding machines for twist drills, taps and two-fluted mills

Per **CDMeccanica** non esistono segreti nel campo dell'affilatura di punte elicoidali ad elica destra o sinistra, punte a lancia, svasatori e maschi.

NEWFORM 200 - 225 - 275 sono state studiate, sperimentate e perfezionate per rispondere alle esigenze di un mercato, gradualmente condizionato in tempi brevi, dall'adozione di tecnologie sempre più avanzate.

Tutte le **NEWFORM** sono affilatrici di uso semplice, rispettose delle norme di sicurezza, apprezzate nelle ottime prestazioni da tutte quelle officine piccole, medie, grandi che ne hanno verificato e ne verificano la versatilità di ogni loro operazione. La **NEWFORM 275**, oltre a conservare tutte le caratteristiche dei modelli più piccoli, è dotata di un gruppo in grado di eseguire un nuovo tipo di affilatura ad angoli di taglio differenziati e di affilare quindi sia punte elicoidali che frese.

Questo tipo di affilatura raggiunge due obiettivi: capacità di massima penetrazione con una punta più tagliente e perfetta centratura grazie ad un nucleo molto assottigliato e perfettamente concentrico al diametro esterno.

Tale dispositivo, essendo completamente autonomo rispetto al gruppo che esegue le normali affilature, permette di passare da un tipo di affilatura ad un altro a seconda delle esigenze.

For **CDMeccanica** there are no secrets in the field of right or left-hand screw twist drills, of flat drills, countersinks or taps.

NEWFORM 200 - 225 - 275 have been designed, tested, and optimized so as to meet the requirements of a market that is increasingly characterized by the rapid introduction of more and more advanced technologies.

All the **NEWFORM** grinding machines are easy to be used, with full respect of the safety standards, and they are highly appreciated by all the small, medium-size and even big workshops where their reliability and versatility has been widely tested or is being tested.

The last born, **NEWFORM 275**, further to preserve all the characteristics of smaller models, it is supplied with a self-contained unit where a new type differentiated cutting angle sharpening can be performed so as to be able to sharpen both twist drills and mills. This type of sharpening aims to achieve two goals: max penetration capacity with a drill featuring higher cutting capacity and perfect centering thanks to a very thin and perfectly concentric web centered with respect to the outer diameter.

This device, being totally self-contained with respect to the unit that performs the normal sharpening, enables to change easily from one type of sharpening to another according to the various sharpening requirements.



NEWFORM 200

Affilatura punte elicoidali, punte a diamante, punte a gradino, punte da centro, allargatori, maschi normali a 2-3-4-6 taglienti, ecc.

Sharpening of twist drills, diamond drills, step drills, center drills, counterborers, standard 2-3-4-6 cutting edges taps, etc.



NEWFORM 225

Affilatura punte elicoidali, punte a diamante, punte a gradino, punte da centro, svasatori, allargatori, maschi a 2-3-4-5-6-8 taglienti e a forte torsione, assottigliamento del nucleo, affilatura a croce, ecc.

Sharpening of twist drills, diamond drills, step drills, center drills, countersinks, counterborers, taps with 2-3-4-5-6-8 cutting edges and at high torsion, web thinning, notching, etc.



NEWFORM 275

Affilatura punte elicoidali, punte a diamante, punte a gradino, punte piatte, punte da centro, svasatori, allargatori, maschi a 2-3-4-5-6-8 taglienti e a forte torsione, assottigliamento del nucleo, affilatura a croce, ecc. Affilatura frese a candela e punte elicoidali ad angoli di taglio differenziati.

Sharpening of twist drills, diamond drills, step drills, flat drills, center drills, countersinks, counterborers, taps with 2-3-4-5-6-8 cutting edges and at high torsion, web thinning, notching, etc. Sharpening of two-fluted mills and twist drills with differentiated cutting angles.

Affilatura punte elicoidali, punte a diamante, punte a gradino, punte da centro, allargatori, maschi normali a 2-3-4-6 taglienti, ecc.

Sharpening of twist drills, diamond drills, step drills, center drills, counterborers, standard 2-3-4-6 cutting edges taps, etc.



Corredata di

- N.1 Flangia porta mola
 - N.1 Mola abrasiva a disco Ø 200-32-F.32 per affilatura conoide.
 - N.1 Mola abrasiva a scodella Ø 200-25-F.32 per assottigliare il nucleo delle punte.
 - N.4 Cammes (n.2-6-8-10) colore blu per punte, maschi destri a 2-3-4-6 taglienti e allargatori destri a 4 taglienti.
 - N.2 Bussole di centraggio per punte elicoidali con Coni Morse CM-1/CM-2 e CM-3/CM-4.
 - N.2 Aste per estrazioni Coni Morse.
 - N.2 Piastrini posizionatori utensili.
 - N.1 Portalamпада flessibile con lampada LED.
- Chiavi di servizio – Manuale d'uso e manutenzione a norme CE.

Equipped with

- N.1 Grinding wheel center.
 - N.1 Abrasive disk grinding wheel Ø 200-32-F.32 for taper surface grinding.
 - N.1 Abrasive cup grinding wheel Ø 200-25-F.32 for web thinning.
 - N.4 Blue Cammes (n.2-6-8-10), for drills, right-hand taps with 2-3-4-6 cutting edges and right-hand counterborers with 4 cutting edges.
 - N.2 Centering bushes for twist drills with Morse taper CM-1/CM-2 and CM-3/CM-4.
 - N.2 Morse taper extraction rods.
 - N.2 Tool positioning plates.
 - N.1 Flexible lamp holder with LED lamp.
- Set of wrenches – Instruction and maintenance manual pursuant to EC provisions.

Accessori a richiesta

- 01 Diamante ravvivamola KT 0,5.
- 02 Dispositivo ravvivamola (senza diamante) da bloccare sul mandrino autocentrante.
- 03 Dispositivo ravvivamola (senza diamante) fissato sul carter della mola.
- 04 Dispositivo per affilare gli svasatori e maschi destri a profilo costante corredato di camma n. 06 per svasatori a 3 taglienti (DISPOSITIVO CON CAMMA INTERNA).
- 07 Camma n. 02 per svasatori a 1 tagliente.
- 08 Camma n. 06 per svasatori a 3 taglienti.
- 09 Camma n. 08 per svasatori a 5 taglienti.
- 10 Camma n. 10 per maschi destri a 3 taglienti a forte torsione.
- 11 Camma n. 12 per maschi destri a 5 taglienti.
- 12 Camme (n. 1-5-7-9) colore rosso per punte, maschi sinistri a 2-3-4-6 taglienti ed allargatori sinistri a 4 taglienti.
- 13 Camma n. 11 colore rosso per allargatori sinistri a 3-6 taglienti.
- 14 Camma n. 12 colore blu per allargatori destri a 3-6 taglienti.
- 15 Camma n. 16 colore blu per maschi destri a 2 taglienti destri speciali per punta da lamiera.
- 16 Equilibratore statico per mole.
- 17 Spina per equilibratore.
- 18 Flangia porta mola supplementare.
- 19 Mola abrasiva a disco Ø 200-32-F.32 per affilatura conoide.
- 20 Mola abrasiva a scodella Ø 200-25-F.32 per assottigliare il nucleo delle punte.

Optional equipments

- 01 Grinding wheel dresser diamond KT 0,5.
- 02 Grinding wheel dresser (without diamond) to be secured on the self-centering chuck.
- 03 Grinding wheel dresser (without diamond) to be secured on the grinding wheel casing.
- 04 Grinding devices for constant profile, right-hand countersinks and taps, supplied with cam n. 06 for 3-edge countersinks (DEVICE WITH INTERNAL CAM).
- 07 Cam n. 02 for 1-edge countersinks.
- 08 Cam n. 06 for 3-edge countersinks.
- 09 Cam n. 08 for 5-edge countersinks.
- 10 Cam n. 10 for high-torsion right-hand taps with 3 cutting edges.
- 11 Cam n. 12 for right-hand taps with 5 cutting-edges.
- 12 Red cams (n.1-5-7-9) for drills, left-hand taps with 2-3-4-6 cutting edges and left-hand counterbores with 4 cutting edges.
- 13 Red cam n.11 for left-hand counterbores with 3-6 cutting edges.
- 14 Blue cam n.12 for right-hand counterbores with 3-6 cutting edges.
- 15 Blue cam n.16 for right-hand taps with 2 cutting-edges especially for shear bits.
- 16 Static wheel balancer.
- 17 Balancing plug.
- 18 Additional grinding wheel flange.
- 19 Abrasive disk grinding wheel Ø 200-32-F.32 for taper surface grinding.
- 20 Abrasive cup grinding wheel Ø 200-25-F.32 for web thinning.

Dimensioni / Dimensions

Diametro minimo affilabile Min. grinding diameter	mm 2
Diametro massimo affilabile Max. grinding diameter	mm 40
Angolo minimo di punta Min. drill angle	40°
Angolo massimo di punta Max. drill angle	180°
Dimensione mola per affilatura conoide Grinding wheel size for conoid sharpening	mm 200x32x32
Dimensione mola a scodella Cup grinding wheel size	mm 200x25x32
Potenza motore mola Grinding wheel motor power	CV 1 g/min 2800 1 HP 2800 rpm
Peso totale Total weight	Kg 190
Tensione di funzionamento Operating voltage	220/380 V - 50 Hz



Dimensioni senza Lampada LED / Dimensions without LED Lamp

Affilatura punte elicoidali, punte a diamante, punte a gradino, punte da centro, svasatori, allargatori, maschi a 2-3-4-5-6-8 taglienti e a forte torsione, assottigliamento del nucleo, affilatura a croce, ecc.

Sharpening of twist drills, diamond drills, step drills, center drills, countersinks, counterborers, taps with 2-3-4-5-6-8 cutting edges and at high torsion, web thinning, notching, etc.



Corredata di

- N.1 Dispositivo ravnivamola fissato sul carter della mola Ø 200 completo con diamante KT 0,5.
- N.1 Dispositivo per l'avanzamento micrometrico del carrello portamola.
- N.1 Dispositivo per affilare gli svasatori e maschi destri a profilo costante corredato di camma n. S20 per svasatori a 3 taglienti (DISPOSITIVO CON CAMMA ESTERNA).
- N.1 Portalamпада flessibile con lampada LED.
- N.1 Flangia porta mola.
- N.1 Mola abrasiva a disco Ø 200-32-F.32 per affilatura conoide.
- N.4 Cammes (n. 2-6-8-10) colore blu per punte, maschi destri a 2-3-4-6 taglienti e allargatori destri a 4 taglienti.
- N.2 Bussole di centraggio per punte elicoidali con Coni Morse CM-1/CM-2 e CM-3/CM-4.
- N.2 Aste per estrazione Coni Morse
- N.2 Piastrini posizinatori utensili
- Chiavi di servizio – Manuale d'uso e manutenzione a norme CE

Equipped with

- N.1 Grinding wheel dresser secured on the Ø 200 grinding wheel casing complete with diamond KT 0,5.
- N.1 Device for micrometric wheel carriage progress.
- N.1 Device for grinding of constant profile right-hand taps and countersinks fitted with cam no. S20 for 3-edge countersinks (DEVICE WITH EXTERNAL CAM).
- N.1 Flexible lamp holder with LED lamp.
- N.1 Grinding wheel flange.
- N.1 Abrasive disk grinding wheel Ø 200-32-F.32 for taper surface grinding.
- N.4 Blue cammes (n. 2-6-8-10), for drills, right-hand taps with 2-3-4-6 cutting edges and right-hand counterbores with 4 cutting edges.
- N.2 Centering bushes for twist drills with Morse taper CM-1/CM-2 and CM-3/CM-4.
- N.2 Morse taper extraction rods.
- N.2 Tool positioning plates.
- Set of wrenches – Instruction and maintenance manual pursuant to EC provisions.

Accessori a richiesta

- 01 Dispositivo con motore autonomo (senza mola) per affilatura a croce e per assottigliare il nucleo delle punte corredato di 2 flange porta mola per mola CBN o Diamantata foro 20, 1 goniometro posizionario utensili.
- 02 Diamante ravnivamola KT 0,5 per mola abrasiva Ø 200.
- 03 Dispositivo ravnivamola (senza diamante) da bloccare sul mandrino.
- 04 Mola CBN a disco 14A1 Ø 100-6-2-9-B126-F.20 per affilatura a croce.
- 05 Mola CBN a raggio 14FF1 Ø 100-6-2-9-B151-R=3-F.20 per assottigliare il nucleo delle punte.
- 06 Mola CBN a disco 1V1/15° Ø 100-8-2-9-B126-F.20 per affilatura frontale punte elicoidali a 3 taglienti.
- 07 Mola diam. a disco 14A1 Ø 100-6-2-9-D126-F.20 affilatura a croce punte in metallo duro.
- 08 Mola diam. a raggio 14FF1 Ø 100-6-2-9-D151-R=3-F.20 per assottigliamento nucleo punte in metallo duro.
- 09 Mola diam. a disco 1V1/15° Ø 100-8-2-9-D91-F.20 per affilatura frontale delle punte elicoidali a 3 taglienti in metallo duro.
- 10 Mola diam. a disco 14A1 Ø 200-25-3-32-D126-F.32 per affilatura conoide punte in metallo duro.
- 11 Flangia porta mola supplementare per mola CBN o diamantata Ø 100.
- 14 Cammes (n. 1-5-7-9) colore rosso per punte, maschi sinistri a 2-3-4-6 taglienti ed allargatori sinistri a 4 taglienti.
- 15 Camma n. 11 colore rosso per allargatori sinistri 3-6 taglienti.
- 16 Camma n. 12 colore blu per allargatori destri a 3-6 taglienti.
- 17 Camma n. 16 colore blu per maschi destri a 2 taglienti speciali per punta da lamiera.
- 18 Camma n. S18 per svasatori a 1 tagliente.
- 19 Camma n. S20 per svasatori a 3 taglienti.
- 20 Camma n. S22 per svasatori a 5 taglienti.
- 21 Camma n. S24 per maschi a 3 taglienti a forte torsione.
- 22 Camma n. S25 per maschi a 3 taglienti sinistri.
- 23 Camma n. S26 per maschi a 5 taglienti.
- 24 Camma n. S27 colore rosso per maschi sinistri a 5 taglienti.
- 25 Equilibratore statico per mole.
- 26 Spina per equilibratore.
- 27 Flangia porta mola supplementare per mola.
- 28 Mola abrasiva a disco Ø 200-32-F.32 per affilatura conoide.

Optional equipments

- 01 Independent motor unit (without grinding wheel) for notching and web-thinning, provided with 2 wheel flanges for CBN or diamond grinding wheels bore 20 and 1 tool positioning goniometer.
- 02 Grinding wheel dresser diamond KT 0.5 for abrasive grinding wheel Ø 200.
- 03 Grinding wheel dresser (without diamond) to be secured on the self-centering chuck.
- 04 CBN disk grinding wheel 14A1 Ø 100-6-2-9-B126-F.20 for notching.
- 05 CBN radius grinding wheel 14FF1 Ø 100-6-2-9-B151-R=3-F.20 for web thinning.
- 06 CBN disk grinding wheel 1V1/15° Ø 100-8-2-9-B126-F.20 for frontal grinding of 3-edge twist drills.
- 07 Diamond disk grinding wheel 14A1 Ø 100-6-2-9-D126-F.20 for notching of hard metal bits.
- 08 Radius diamond grinding wheel 14FF1 Ø 100-6-2-9-D151-R=3-F.20 for hard metal bit web notching.
- 09 Disk diamond grinding wheel 1V1/15° Ø 100-8-2-9-D91-F.20 of 3-edge hard metal twist drill for frontal grinding.
- 10 Disk diamond grinding wheel 14A1 Ø 200-25-3-32-D126-F.32 for taper surface grinding of hard metal bits.
- 11 Additional wheel flange for CBN or diamond grinding wheel Ø 100.
- 14 Red cammes (n.1-5-7-9) for drills, left-hand taps with 2-3-4-6 cutting edges and left-hand counterbores.
- 15 Red cam n. 11 for left-hand counterbores with 3-6 cutting edges.
- 16 Blue cam n. 12 for right-hand counterbores with 3-6 cutting edges.
- 17 Blue cam n. 16 for right-hand taps with 2 cutting edges for sheer bits.
- 18 Cam n. S18 for 1-edge countersinks.
- 19 Cam n. S20 for 3-edge countersinks.
- 20 Cam n. S22 for 5-edge countersinks.
- 21 Cam n. S24 for high-torsion 3-edge taps.
- 22 Cam n. S25 for left-hand 3-edge taps.
- 23 Cam n. S26 for 5-edge taps.
- 24 Red cam n. S27 for left-hand 5-edge taps.
- 25 Static wheel balance.
- 26 Balancing plug.
- 27 Additional wheel flange.
- 28 Abrasive disk grinding wheel Ø 200-32-F.32 for taper surface grinding.

Dimensioni / Dimensions

Diametro minimo affilabile Min. grinding diameter	mm 2
Diametro massimo affilabile Max. grinding diameter	mm 40
Angolo minimo di punta Min. drill angle	40°
Angolo massimo di punta Max. drill angle	180°
Dimensione mola per affilatura conoide Grinding wheel size for conoid sharpening	mm 200x32x32
Potenza motore mola Grinding wheel motor power	CV 1 g/min 2800 1 HP 2800 rpm
Potenza motore assottigliatore nucleo Web thinning motor power	CV 0,18
Peso totale Total weight	Kg 225
Tensione di funzionamento Operating voltage	220/380 V - 50 Hz



Dimensioni senza Lampada LED / Dimensions without LED Lamp



Affilatura punte elicoidali, punte a diamante, punte a gradino, punte piatte, punte da centro, svasatori, allargatori, maschi a 2-3-4-5-6-8 taglienti e a forte torsione, assottigliamento del nucleo, affilatura a croce, ecc. Affilatura frese a candela e punte elicoidali ad angoli di taglio differenziati.

Sharpening of twist drills, diamond drills, step drills, flat drills, center drills, countersinks, counterborers, taps with 2-3-4-5-6-8 cutting edges and at high torsion, web thinning, notching, etc. Sharpening of two-fluted mills and twist drills with differentiated cutting angles.



Corredata di

- N.1 Dispositivo per l'avanzamento micrometrico del carrello portamola.
 - N.1 Dispositivo con motore autonomo per affilare le frese a candela e le punte elicoidali ad angoli differenziati completo di: posizionatore micrometrico per frese a candela e punte elicoidali, divisore per affilare le frese a candela a 2-3-4 taglienti, flangia porta mola con mola abrasiva a tazza cilindrica Ø 100-10-50-F.32, diamantatore con diamante KT 0.30
 - N.1 Dispositivo per affilare gli svasatori e maschi destri a profilo costante corredato di camma S20 per svasatori a 3 taglienti (DISPOSITIVO CON CAMMA ESTERNA).
 - N.1 Portalampana flessibile con lampada LED.
 - N.1 Flangia porta mola.
 - N.1 Mola abrasiva a disco Ø 200-32-F.32 per affilatura conoide.
 - N.4 Cammes (n. 2-6-8-10) colore blu per punte, maschi destri a 2-3-4-6 taglienti ed allargatori destri a 3 taglienti.
 - N.2 Bussole di centraggio per punte elicoidali con Coni Morse CM-1/CM-2 e CM-3/CM-4.
 - N.2 Aste per estrazione Coni Morse.
 - N.2 Piastrini posizionatori utensili.
- Chiavi di servizio – Manuale d'uso e manutenzione a norme CE.

Equipped with

- N.1 Device for micrometric adjustment of the wheel carriage progress.
 - N.1 Device provided with independent engine to grind the tip of two-fluted mills and twist drills with different angles complete with: micrometric positioner for two-fluted mills and twist drills, divider to grind the tip of 2-3-4 cutting edge two-fluted mills, wheel-holder flange with straight cup abrasive wheel Ø 100-10-50-F.32, wheel dresser with diamond KT 0.30.
 - N.1 Device for grinding constant profile right-hand taps and countersinks fitted with cam no. S20 for 3-edge countersinks (DEVICE WITH EXTERNAL CAM).
 - N.1 Flexible lamp holder with LED lamp.
 - N.1 Wheel-holder flange.
 - N.1 Abrasive disk grinding wheel Ø 200-32-F.32 for taper surface grinding.
 - N.4 Blue cams (n. 2-6-8-10), for drills, right-hand taps with 2-3-4-6 cutting edges and right-hand counterbores with 3 cutting edges.
 - N.2 Centering bushes for twist drills with Morse taper CM-1/CM-2 and CM-3/CM-4.
 - N.2 Morse taper extraction rods.
 - N.2 Positioning plates for tools
- Set of wrenches – Instruction and maintenance manual pursuant to EC provisions.

Accessori a richiesta

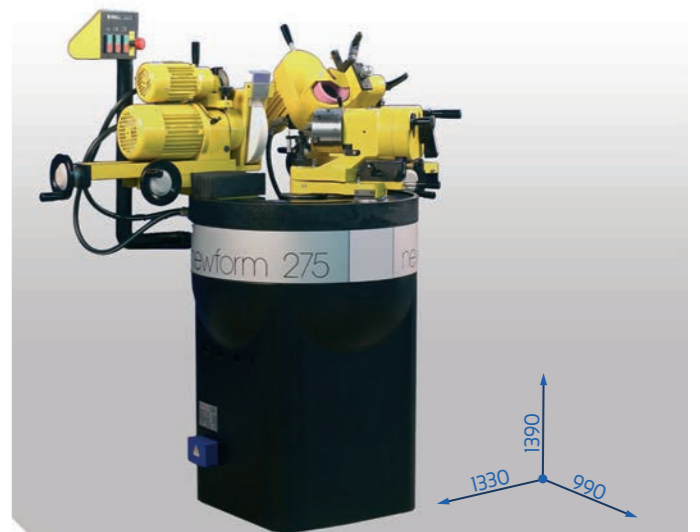
- 01 Diamante ravnivamola KT 0.5 per mola abrasiva Ø 200.
- 02 Dispositivo ravnivamola (senza diamante) da bloccare sul mandrino auto-centrante.
- 03 Dispositivo ravnivamola (senza diamante) fissato sul carter della mola Ø 200.
- 04 Disp. con motore autonomo (senza mola) per affil. a croce e per assottigliare il nucleo delle punte corredato di 2 flange porta mola CBN o Diam. foro 20, 1 goniometro posizionatore utensili.
- 05 Mola CBN a disco 14A1 Ø 100-6-2-9-B126-F.20 per affilatura a croce.
- 06 Mola CBN a raggio 14FFI Ø 100-6-2-9-B151-R-3-F.20 per assottigliare il nucleo delle punte.
- 07 Mola CBN a disco 1V1/15° Ø 100-8-2-9-B126-F.20 per affilatura frontale delle punte elicoidali a 3 taglienti.
- 08 Mola CBN a tazza cilindrica C2 Ø 100-10-5-3-50-B151-F.32 per affilare le frese a candela e le punte elicoidali a 2-3 taglienti ad angoli differenziati.
- 09 Mola diam. a disco 14A1 Ø 100-6-2-9-D126-F.20 per affilatura a croce delle punte in metallo duro.
- 10 Mola diam. a raggio 14FFI Ø 100-6-2-9-D151-R-3-F.20 per assottigliare il nucleo delle punte metallo duro.
- 11 Mola diam. a disco 1V1/15° Ø 100-8-2-9-D91-F.20 x affilatura frontale delle punte elicoidali a 3 tagli in metallo duro.
- 12 Mola diam. a tazza cilindrica 6C2 Ø 100-10-5-3-50-D151-F.32 per affilare le frese a candela e le punte elicoidali in metallo duro a 2-3 taglienti ad angoli differenziati.
- 13 Mola diam. a disco 14A1 Ø 200-25-3-32-D126-F.32 per affilatura conoide delle punte in metallo duro.
- 14 Flangia porta mola supplementare per mola CBN o diam. foro 20.
- 15 Divisore, per affilare le punte in acciaio HSS e in metallo duro a 3 taglienti (Unitamente al dispositivo con motore autonomo indic. alla pos.4 assottigliano anche le punte a 2 taglienti in HSS e in metallo duro).
- 18 Dispositivo per affilare le punte elicoidali con il nucleo a W per carpenteria metallica.
- 19 Camme (1-5-7-9) colore rosso per punte maschi sinistri a 2-3-4-6 taglienti ed allargatori sinistri a 4 taglienti.
- 20 Camma n. 11 colore rosso per allargatori sinistri 3-6 taglienti.
- 21 Camma n. 12 colore blu per allargatori destri a 3-6 taglienti.
- 22 Camma n. 16 colore blu per maschi destri a 2 taglienti destri speciali per punta da lamiera.
- 23 Camma n. S18 per svasatori a 1 tagliente.
- 24 Camma n. S20 per svasatori a 3 taglienti.
- 25 Camma n. S22 per svasatori a 5 taglienti.
- 26 Camma n. S24 per maschi destri a 3 taglienti a forte torsione.
- 27 Camma n. S25 per maschi sinistri a 3 taglienti.
- 28 Camma n. S26 per maschi destri a 5 taglienti.
- 29 Camma n. S27 colore rosso per maschi sinistri a 5 taglienti.
- 30 Equilibratore statico per mole.
- 31 Spina per equilibrare la mola abrasiva Ø 200.
- 32 Flangia porta mola supplementare per mola Ø 200.
- 33 Mola abrasiva a disco Ø 200-32-F.32 per affilatura conoide.
- 34 Diamante ravnivamola KT 0,30 per mola abrasiva a tazza cilindrica Ø 100.
- 35 Flangia porta mola supplementare per mola a tazza cilindrica abrasiva CBN o diam. Ø 100.
- 36 Mola abrasiva a tazza cilindrica Ø 100-10-50-F.32.
- 37 Spina per equilibrare la mola abrasiva a tazza cilindrica Ø 100.

Dimensioni / Dimensions

Diametro minimo affilabile Min. grinding diameter	mm 2
Diametro massimo affilabile Max. grinding diameter	mm 40
Angolo minimo di punta Min. drill angle	40°
Angolo massimo di punta Max. drill angle	180°
Dimensione mola per affilatura conoide Grinding wheel size for conoid sharpening	mm 200x32x32
Potenza motore mola Grinding wheel motor power	CV 1 g/min 2800 1 HP 2800 rpm
Potenza motore assottigliatore nucleo Web thinning motor power	CV 0,18 0,18 HP
Potenza motore affilatura frese e punte elicoidali Mills and twist drills sharpening motor power	CV 0,35 0,35 HP
Velocità mandrino mola a tazza cilindrica Speed of straight-cup grinding wheel chuck	g/min 6000 6000 rpm
Dimensione mola a tazza cilindrica Straight cup grinding wheel size	mm 100x50x32
Peso totale Total weight	Kg 280
Tensione di funzionamento Operating voltage	220/380 V - 50 Hz

Optional equipments

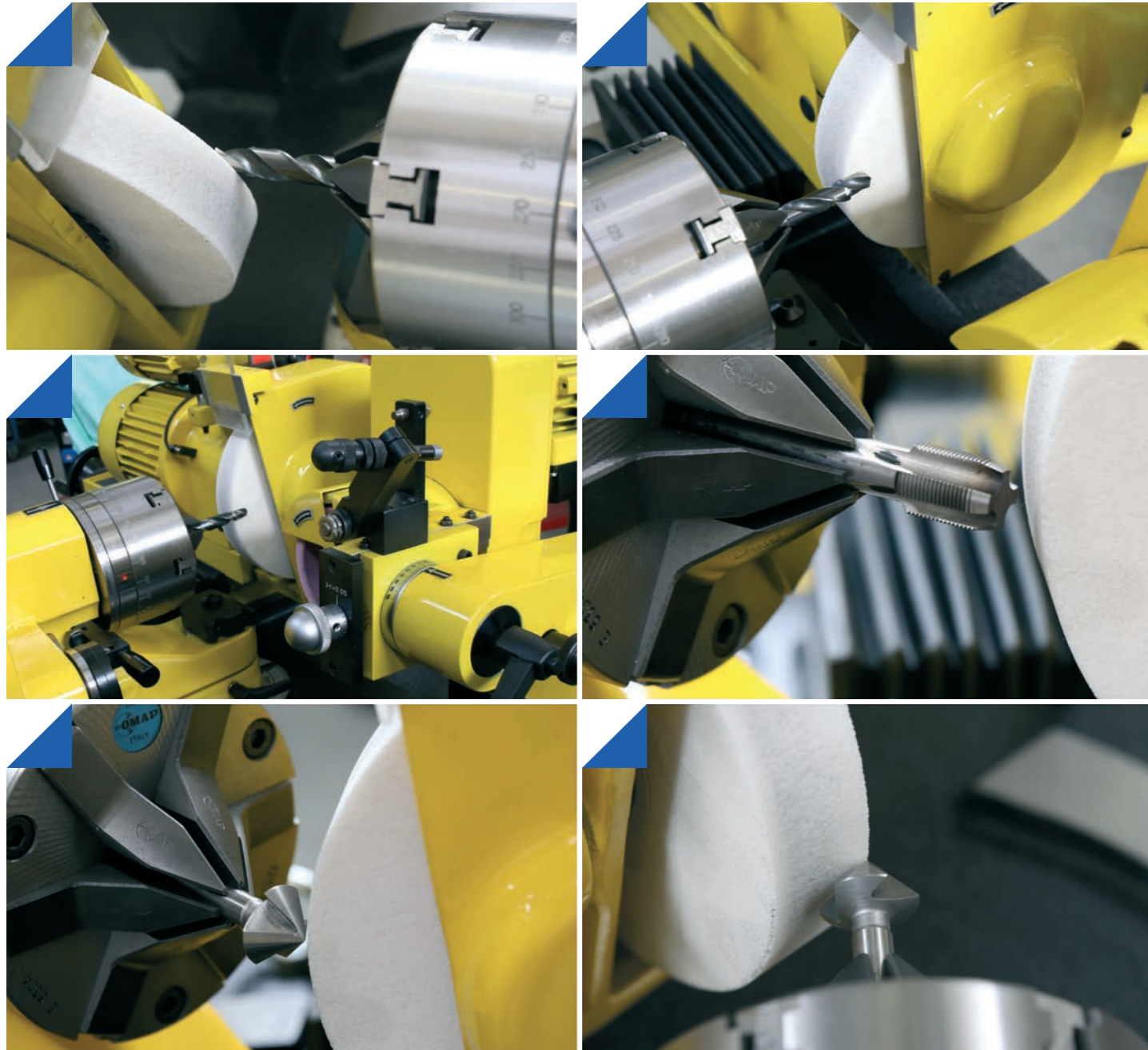
- 01 Grinding wheel dresser diamond KT 0.5 for abrasive grinding wheel Ø 200.
- 02 Grinding wheel dresser (without diamond) to be secured on the self-centering chuck.
- 03 Grinding wheel dresser (without diamond) secured on the Ø 200 grinding wheel casing.
- 04 Independent motor device (without grinding wheel) for notching and web-thinning, fitted with 2 wheel flanges for CBN or diamond grinding wheels, bore 20, and 1 tool positioning goniometer.
- 05 CBN disk grinding wheel 14A1 Ø 100-6-2-9-B126-F.20 for notching.
- 06 CBN radius grinding wheel 14FFI Ø 100-6-2-9-B151-R-3-F.20 for web thinning.
- 07 CBN disk grinding wheel 1V1/15° Ø 100-8-2-9-B126-F.20 for 3-edge twist drill frontal grinding.
- 08 Straight CBN cup grinding wheel C2 Ø 100-10-5-3-50-B151-F.32 to grind the tip of two-fluted mills and twist drills featuring 2 and 3 edges with differentiated angles.
- 09 Disk diamond grinding wheel 14A1 Ø 100-6-2-9-D126-F.20 for notching of hard metal bits.
- 10 Radius diamond grinding wheel 14FFI Ø 100-6-2-9-D151-R-3-F.20 for web thinning of hard metal bits.
- 11 Disk diamond grinding wheel 1V1/15° Ø 100-8-2-9-D91-F.20 for frontal grinding of 3-edge hard metal twist drills.
- 12 Diamond straight cup grinding wheel 6C2 Ø 100-10-5-3-50-D151-F.32 to grind the tip of two-fluted drills and hard metal twist drills featuring 2 and 3 edges with differentiated angles.
- 13 Disk diamond grinding wheel 14A1 Ø 200-25-3-32-D126-F.32 for taper surface grinding of hard metal bits.
- 14 Additional wheel flange for CBN or diamond grinding wheel, bore 20mm.
- 15 Device to grind 3-edge HSS steel and hard metal bits (together with the device with independent Motor as in pos.4, it is possible also to thin 2-edge HSS and hard metal bits).
- 18 Device to grind twist drills featuring W-shaped web for steel structural work.
- 19 Red cams (1-5-7-9) for drills, left-hand taps with 2-3-4-6 cutting edges and left-hand counterbores with 4 cutting edges.
- 20 Red cam n. 11 for left-hand counterbores with 3-6 cutting edges.
- 21 Blue cam n. 12 for right-hand counterbores with 3-6 cutting edges.
- 22 Blue cam n. 16 for right-hand taps with 2-right cuttings, special for sheet bits.
- 23 Cam n. S18 for 1-edges countersinks.
- 24 Cam n. S20 for 3-edges countersinks.
- 25 Cam n. S22 for 5-edges countersinks.
- 26 Cam n. S24 for high-torsion 3-edges taps.
- 27 Cam n. S25 for left-hand 3-edges taps.
- 28 Cam n. S26 for 5-edges taps.
- 29 Cam n. S27 for left-hand 5-edges-taps, red colour.
- 30 Static wheel balancer.
- 31 Balancing plug for Ø 200 grinding wheel.
- 32 Additional wheel flange, for Ø 200 grinding wheel.
- 33 Abrasive disk grinding wheel Ø 200-32-F.32 for taper surface grinding.
- 34 Grinding wheel dresser diamond KT 0,30 for abrasive straight cup grinding wheel Ø 100.
- 35 Supplementary wheel flange for straight cup CBN or diamond Ø 100 grinding wheel.
- 36 Straight cup abrasive grinding wheel Ø 100-10-50-F.32.
- 37 Balancing plug for abrasive straight cup grinding wheel, Ø 100.



Dimensioni senza Lampada LED / Dimensions without LED Lamp

caratteristiche new form
new form characteristics

affilatrici | grinding machines

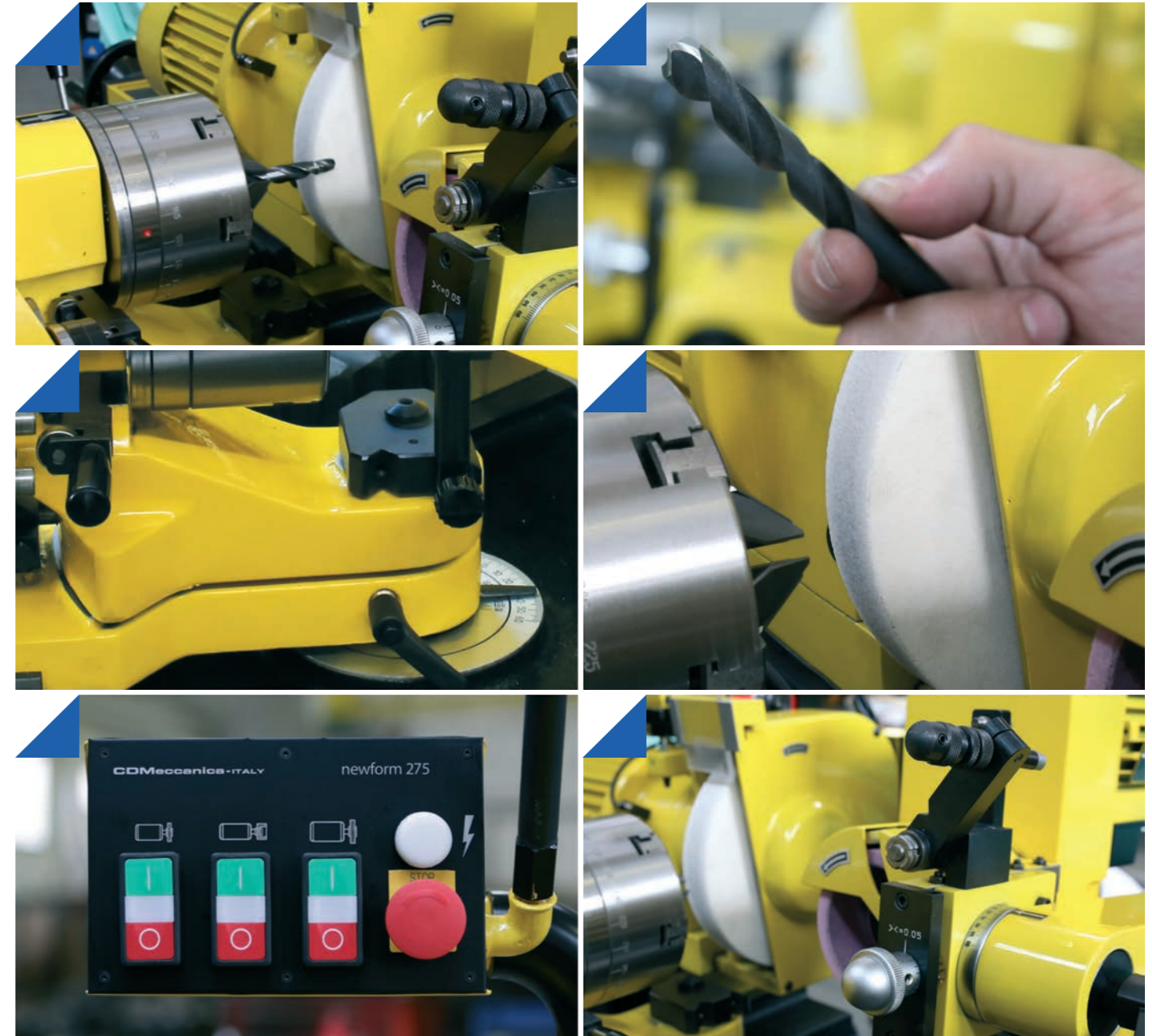


01	Affilatura punte elicoidali.
02	Affilatura svasatori a 1 - 3 - 5 taglienti.
03	Ravvivatura della mola con diamante.
04	Affilatura punte a gradino.
05	Affilatura imbocco conico dei maschi.

01	Sharpening of screw twist drills.
02	Sharpening of countersinks for 1 - 3 - 5 cutting edges.
03	Grinding wheel dressing with diamond.
04	Sharpening of step drills.
05	Sharpening of taper point of taps.

caratteristiche new form
new form characteristics

affilatrici | grinding machines

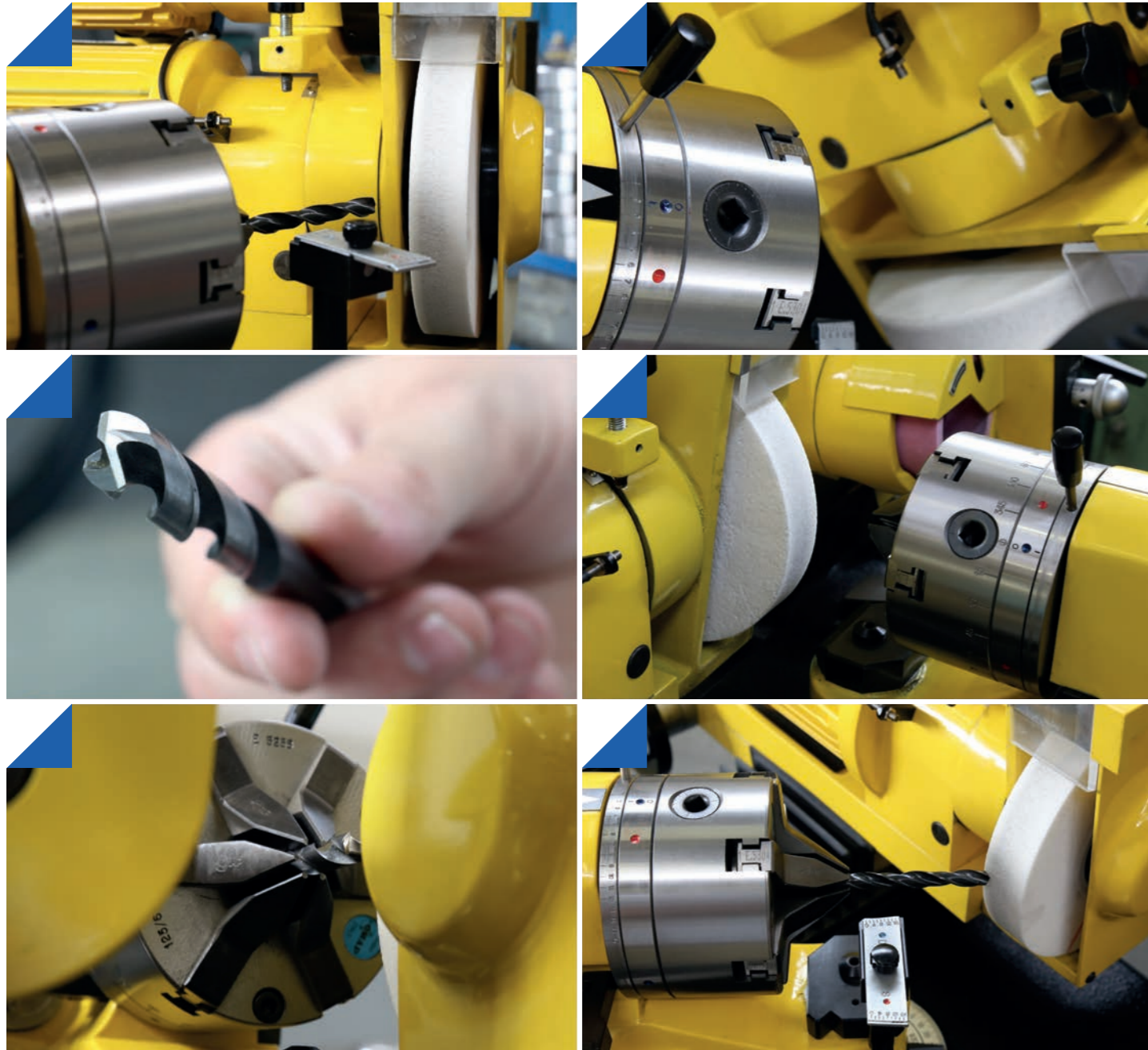


06	Dispositivo per eseguire la spoglia dorsale delle punte.
07	Gruppo per l'affilatura delle frese a candela e delle punte elicoidali ad angoli di taglio differenziati.
08	Esecuzione affilatura spoglia punta elicoidale.
09	Fresa a candela affilata.
10	Punta elicoidale affilata.

06	Device for back rake of drills.
07	Unit for sharpening two-fluted mills and screw twist drills with differentiated cutting angles.
08	Sharpening of screw twist drills.
09	Sharpened two-fluted mill.
10	Sharpened screw twist drill.

caratteristiche new form
new form characteristics

affilatrici | grinding machines



11	Esecuzione affilatura del tagliente punta elicoidale.
12	Gruppo per l'assottigliamento del nucleo e affilatura a croce
13	Goniometro per il posizionamento angolare delle punte.
14	Esecuzione affilatura a croce.
15	Dispositivo per l'affilatura delle frese a candela e delle punte elicoidali ad angoli di taglio differenziati.*
16	Dispositivo a richiesta per l'assottigliamento del nucleo e affilatura a croce.**

*solo per newform 275
**solo per newform 225 e newform 275

11	Sharpening of screw tap cutting edge.
12	Unit for web thinning and notching.
13	Goniometer for angle positioning of drills.
14	Notching operation.
15	Device for sharpening two-fluted mills and screw twist drills differentiated cutting angles.*
16	Web thinning and notching optional device.**

*only for newform 275
**only for newform 225 and newform 275





L'affilatrice PROFILE 120 è una macchina di grande flessibilità ed affidabilità, per eseguire tutte le affilature di: frese, alesatori, utensili brasati di varie forme e grandezza, inserti per tornitura, fresatura, alesatura, filettatura, scanalature e qualsiasi altro profilo speciale. Nei vari settori dell'industria spesso per ragioni tecnico-costruttive si devono eseguire profili e geometrie di tagli particolari per soddisfare al meglio le lavorazioni: PROFILE 120 risponde perfettamente a queste esigenze. E' un'affilatrice compatta nella forma ed è costruita con gli stessi criteri delle macchine utensili; i carrelli verticali e trasversali hanno uno spostamento centesimale, le tavole scorrono su guide temperate a rulli incrociati. Un'adeguata interpretazione ed utilizzazione dei concetti di design ed ergonomia hanno finalizzato la progettazione della macchina alla ricerca di un particolare tipo di struttura per ridurre al minimo l'ingombro, eliminare le vibrazioni, permettere una dotazione di accessori tale da consentire all'operatore movimenti più semplici e naturali ed uno spostamento più agevole intorno alla macchina stessa. L'accesso ai comandi è ottimale e concede le più ampie varianti di manovra.

The grinding machine PROFILE 120 has great versatility and reliability, being thus possible to effect all grinding operations of: milling machines, reamers, brazed tools of various sizes and shapes, inserts for turning, milling, reaming, threading, grooving and whichever special profile. In different industrial sectors, often due to technical or construction requirements, special cut profiles and geometries have to be carried out so as to satisfy machining needs to an higher extent: PROFILE 120 perfectly meets these requirements. It is a compact grinding machine and it is build under the same criteria used for machine tools; vertical and traverse carriages move centimetre by centimetre, tables run on a hardened slides with cross rollers. The proper interpretation and utilization of the concepts of design and ergonomoy directed the design of the machine toward the search for a particular structure type enabling a reduction of overall dimensions, the elimination of vibrations, the fitting of accessories which make possible for the operator to move more simply and naturally, as well as more easier around the machine. The access to controls is optimal and makes possible for the operator to vary his movements in many manners while operating.



Corredata di

- N.2 Riparo mola.
- N.1 Flangia porta mola mm. 61.
- N.1 Flangia porta mola prolungata mm. 86.
- N.1 Portalampana flessibile con lampada LED.
- Chiavi di servizio - Manuale d'uso e manutenzione a norme CE.

Equipped with

- N.2 Grinding wheel guards.
- N.1 Grinding wheel center 61 mm.
- N.1 Extended grinding wheel center 86 mm.
- N.1 Flexible lamp-holder with LED lamp.
- Set of wrenches - Instruction and maintenance manual pursuant to CE provisions.

Accessori a richiesta

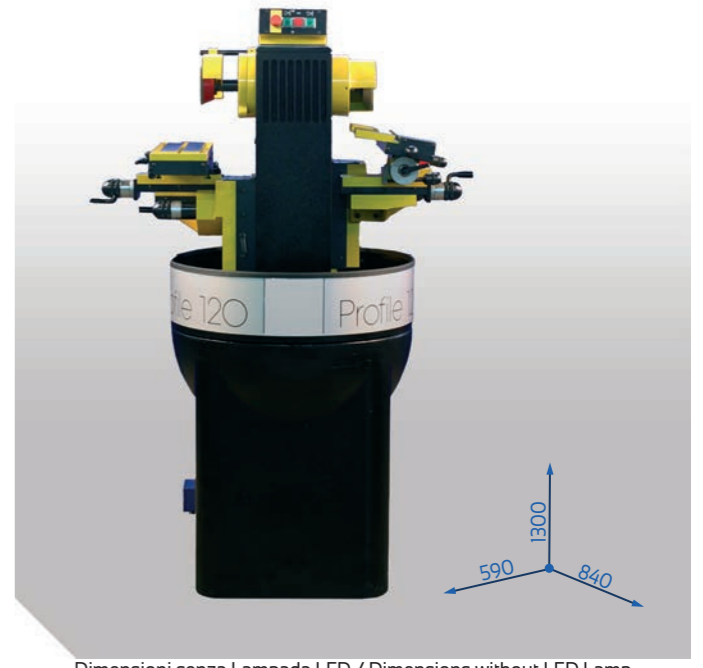
- Lato Universale:**
- 01 Contropunta fissa.
 - 02 Contropunta con canotto molleggiato e regolazione di arresto micrometrico.
 - 03 Testa porta pezzo universale con divisore, attacco CM-4 (corred. con disco divisore Z=24).
 - 04 Testa porta pezzo universale con divisore, attacco ISO 40 (corred. con disco divisore Z=24).
 - 05 Dischi divisori da Z=21 a Z=32.
 - 06 Misuratore di centro altezza punte mm. 65.
 - 07 Gruppo supporto per penne di appoggio fisse e per penne di appoggio con regolazione micrometrica.
 - 08 Coppia piastre di prolungamento Tavola (mm. 700).
 - 09 Ravvivamola universale (senza diamante) per mole abrasive.
 - 10 Diamante ravvivamola KT 0,30.
 - 11 Serie 2 coni di riduzione CM4/2 - CM4/3.
 - 12 Serie 2 coni di riduzione ISO 40/CM2 - ISO 40/CM3.
 - 14 Flangia porta mola supplementare mm. 61.
 - 15 Flangia porta mola supplementare prolungata mm. 86.
 - 16 Flangia porta mola supplementare prolungata mm. 135.
 - 17 Mandrino autoc. Ø 100 3 griffe con attacco CM 4 o ISO 40.
 - 18 Dispositivo orientabile su 2 piani per affilature universali o per affilare il rompitruciolo.
 - 19 Cassetto porta pinze attacco CM 4 corredato di n. 6 pinze: Ø 6-8-10-12-16-20.
 - 20 Cassetto porta pinze attacco ISO 40 corredato di n. 6 pinze: Ø 6-8-10-12-16-20.
 - 21 Albero porta - frese Ø 16 o 22.
 - 22 Albero porta - frese Ø 27 o 32.
 - 23 Mola frontale a tazza conica CBN Ø 100x8x2x20 C.75 per affilare frese alesatori ecc.
 - 24 Mola a disco diamantata Ø 100x4x2x20 C.75 per affilare il rompitruciolo.
 - 25 Goniometro con staffa per affilare utensili in metallo duro.
- Lato inserti e utensili in metallo duro:**
- 29 Mola frontale a tazza conica diamantata Ø 125x10x2x20x0,75 per affilare utensili in metallo duro.
 - 30 Impianto di refrigerazione (da ordinare unitamente all'affilatrice).
 - 31 Visualizzatore di quote su 3 assi con commutatore per controllo lato universale e lato inserti e utensili.

Dimensioni / Dimensions

Diametro mola max ammesso Max grinding wheel diameter	mm 125
Diametro mola diamantata o CBN CBN or diamond grinding wheel diameter	mm 125
Velocità motore mola Grinding wheel motor speed	g/min 2800 2800 rpm
Potenza motore mola Grinding wheel motor power	CV 0,75 HP 0,75
Lato universale: Universal side	
Corsa verticale Vertical stroke	mm 125
Corsa longitudinale Lengthwise stroke	mm 120
Corsa trasversale Transversal stroke	mm 70+130
Lato per inserti e utensili in metallo duro: Side for inserts and hard metal tools:	
Corsa verticale Vertical stroke	mm 135
Corsa longitudinale Lengthwise stroke	mm 50
Corsa trasversale Transversal stroke	mm 70
Inclinazione del piano Table inclination	8+20 °
Peso totale Total weight	Kg 390
Tensione di funzionamento Operating voltage	220/380 V - 50 Hz

Optional equipments

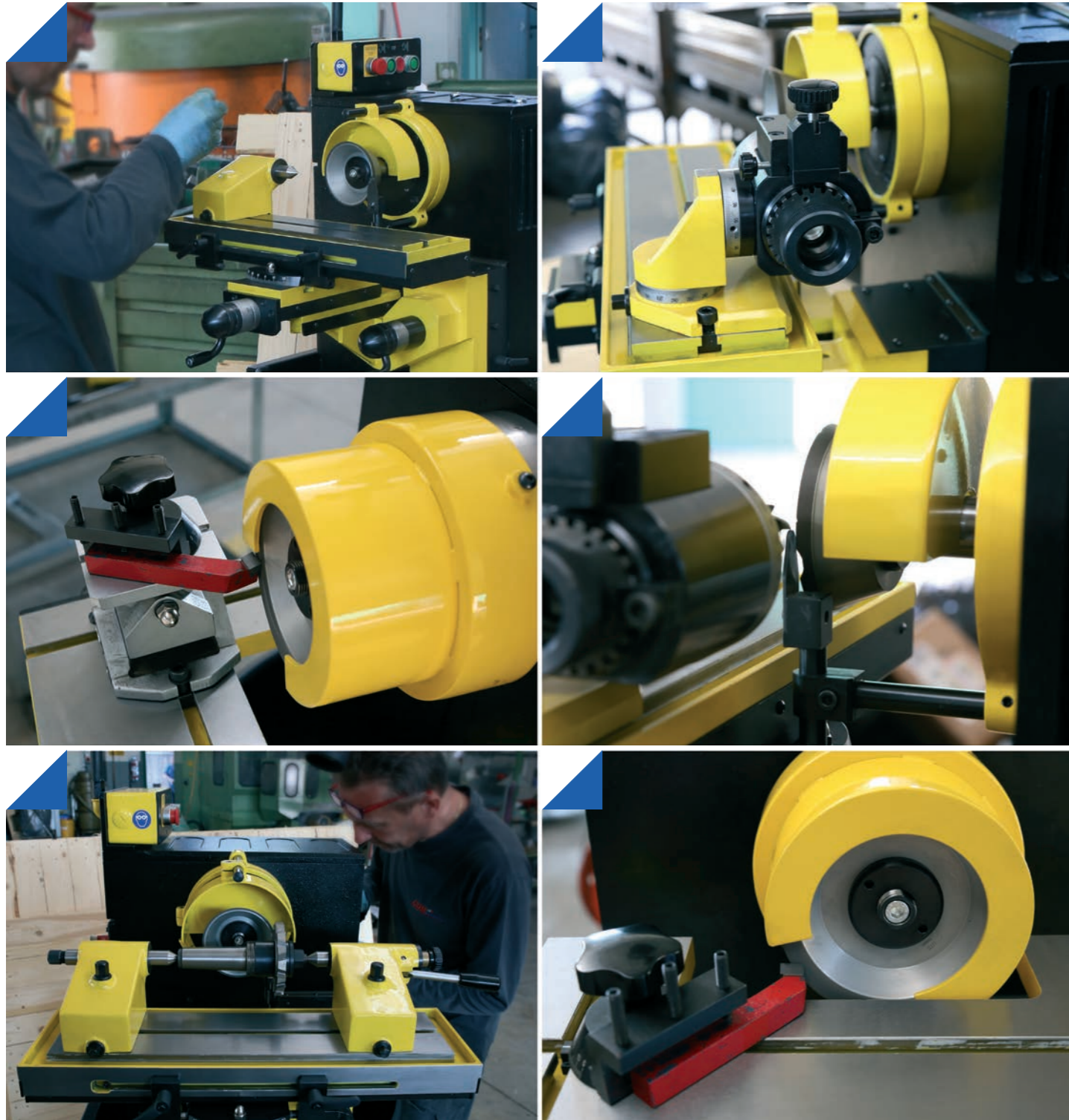
- Universal side:**
- 01 Dead center.
 - 02 Center with sprung sleeve and micrometric stop adjustment.
 - 03 Universal workhead with divider, CM-4 coupling (fitted with dividing disk Z = 24).
 - 04 Universal workhead with divider, ISO 40 coupling (fitted with dividing disk Z = 24).
 - 05 Dividing disks from Z = 21 to Z = 32.
 - 06 65 mm. drill height/center measurer.
 - 07 Support unit for stationary and micrometrically adjustable rest peens.
 - 08 Pair of table extension plates (700 mm).
 - 09 Universal grinding wheel dresser (without diamond) for abrasive grinding wheels.
 - 10 Grinding wheel dresser diamond KT 0,30.
 - 11 Set with 2 reduction cones CM4/2 - CM4/3.
 - 12 Set with 2 reduction cones ISO 40/CM2 - ISO 40/CM3.
 - 14 Additional wheel center 61 mm.
 - 15 Extended supplementary grinding wheel center 86 mm.
 - 16 Extended supplementary grinding wheel center 135 mm.
 - 17 Self-centering chuck Ø 100, 3 jaws with 4 CM or ISO 40.
 - 18 2-plane orientable units for universal grinding or chip breaker grinding.
 - 19 Case with collets chuck CM 4 coupling equipped with 6 collets: Ø 6-8-10-12-16-20.
 - 20 Case with collets chuck ISO 40 coupling equipped with 6 collets: Ø 6-8-10-12-16-20.
 - 21 Shaft Ø 16 or 22 mills holder.
 - 22 Shaft Ø 27 or 32 mills holder.
 - 23 CBN Ø 100x8x2x20 C.75 cone-shaped frontal cup grinding wheel to grind cutters, reamers, etc.
 - 24 Diamond disk grinding wheel Ø 100x4x2x20 C.75 to grind chip breakers.
 - 25 Goniometer with bracket to grind hard metal tools.
- Inserts and hard metal tools side:**
- 29 Frontal diamond grinding wheel Ø 125x10x2x20 V.75 to grind hard metal tools.
 - 30 Wet grinding equipment (to be ordered together with the machine).
 - 31 3-axis dimensions display with switch for changing universal side and insert tools side.



Dimensioni senza Lampada LED / Dimensions without LED Lamp

caratteristiche profile 120
profile 120 characteristics

affilatrici | grinding machines



01 Affilatura denti elicoidali fresa cilindrica.

02 Affilatura frese a disco a tre taglienti.

03 Affilatura denti frontali fresa cilindrica.

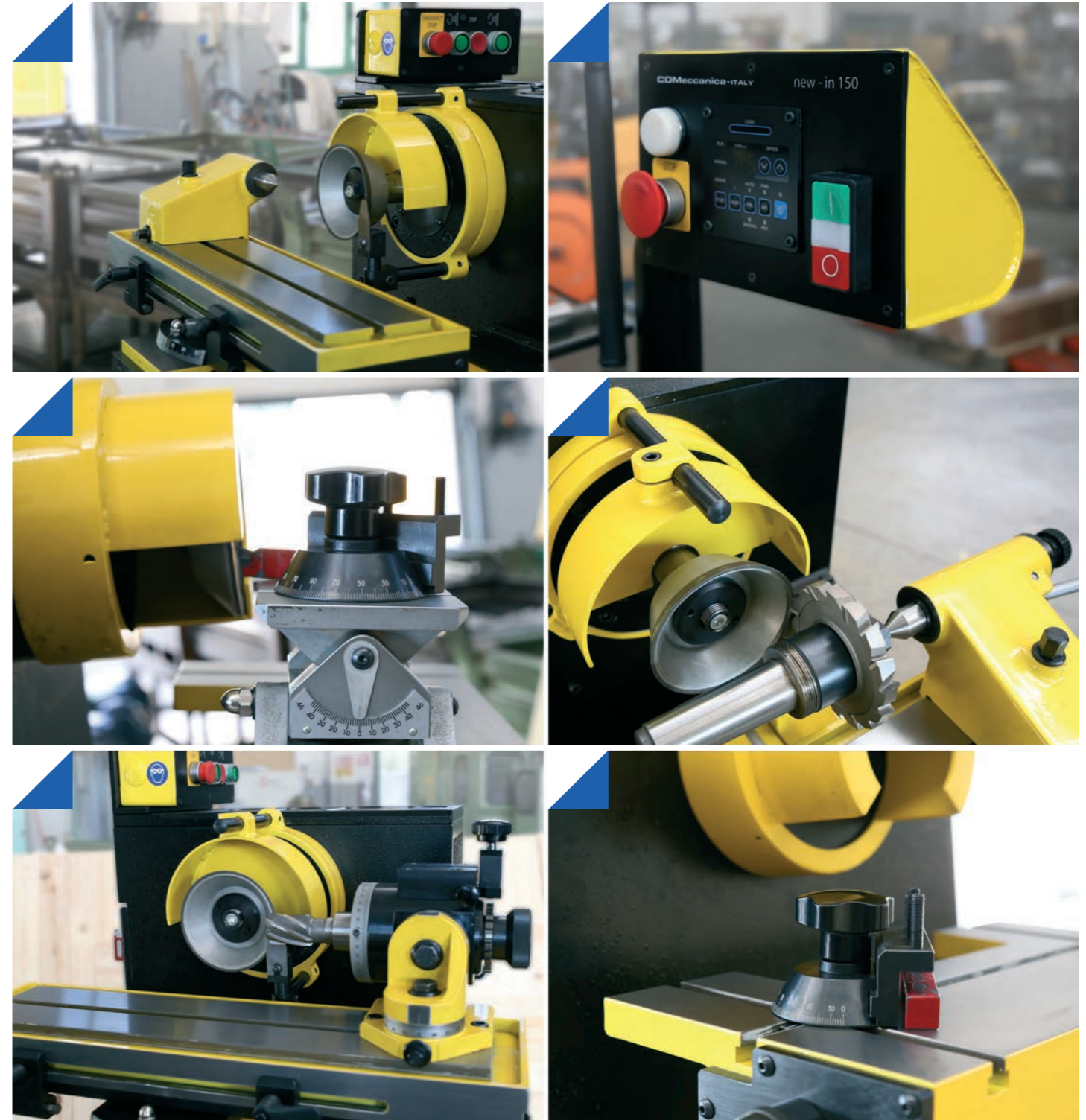
01 Grinding of twist teeth of a cylindrical miller.

02 Grinding of disk-type miller with three cutting edges.

03 Grinding of front teeth of a cylindrical miller.

caratteristiche profile 120
profile 120 characteristics

affilatrici | grinding machines



04 Affilatura canalino rompitruciolo utensili in metallo duro.

05 Affilatura angolo di spoglia utensili in metallo duro.

06 Affilatura inserti.

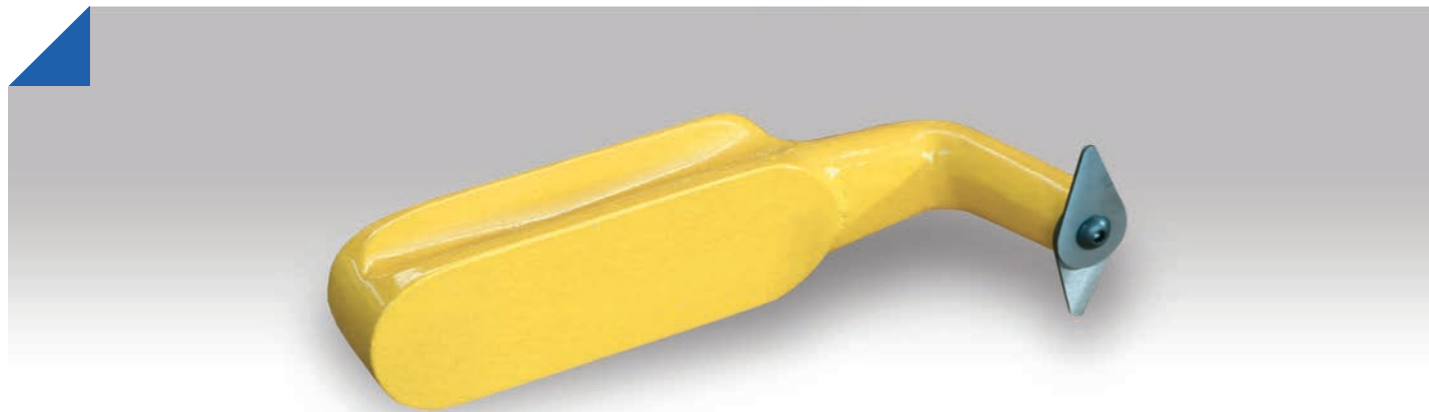
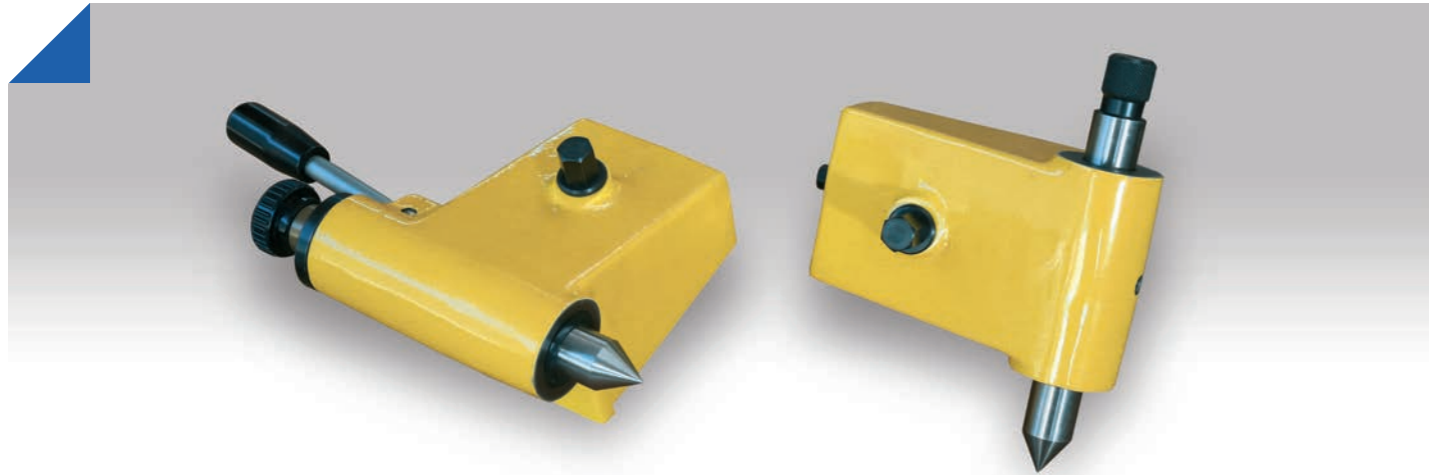
04 Grinding of chip breaker groove of hard metal tools.

05 Grinding of rake of hard metal tools.

06 Grinding of inserts.

accessori profile 120
profile 120 accessories

affilatrici | grinding machines



- 01 contropunta fissa e con canotto molleggiato e regolazione di arresto micrometrico
- 02 testa porta pezzo universal con divisore
- 03 misuratore di centro di altezze punte

- 01 dead center and center with sprung sleeve and micrometric stop adjustment
- 02 universal workhead with driver
- 03 drill height/centering measurer

accessori profile 120
profile 120 accessories

affilatrici | grinding machines



- 04 dispositivo orientabile su due piani per affilature universali o affilare rompi truciolo
- 05 albero porta frese e coni di riduzione
- 06 testa porta pezzo universale con madrino autocentrante

- 04 2-plane orientable unit for universal grinding or chip breaker grinding
- 05 cutter shaft and reduction cones
- 06 universal workhead with self-centering chuck

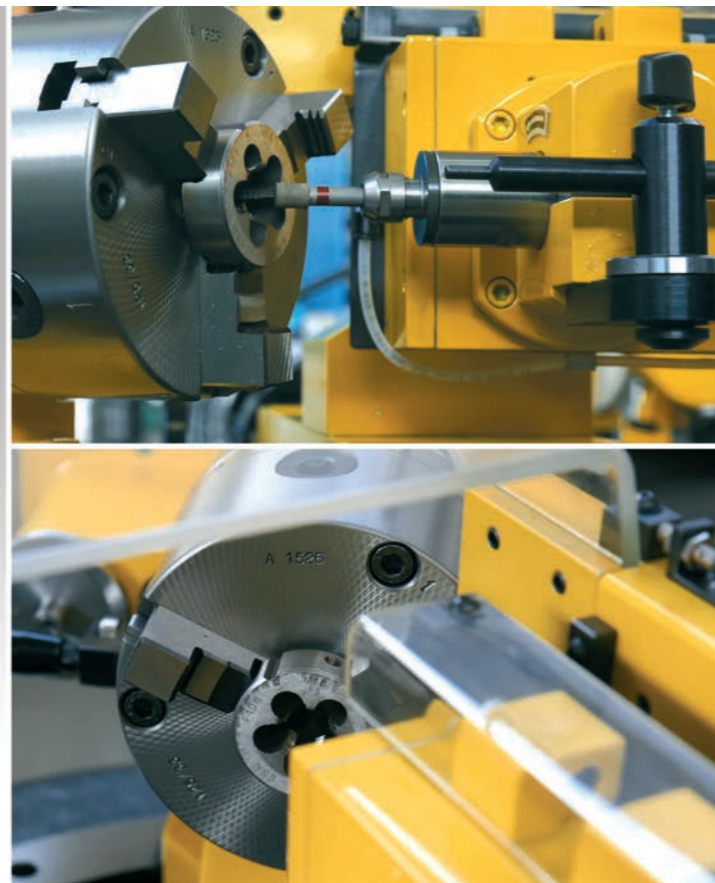


L'unica macchina attualmente presente sul mercato mondiale capace di affilare le filiere, consentendo così di ridurre al minimo i costi legati alle affilature esterne favorendo un aumento della produttività grazie al controllo totale dell'unità produttiva all'interno del ciclo produttivo.

- Elettromandrino portamola a velocità variabile.
- Variatore di velocità incorporato nel quadro comandi.
- Movimento alternativo automatico slitta porta elettromandrino a corsa variabile.
- Dispositivo avanzamento micrometrico carrello longitudinale dell'elettromandrino.
- Portalamпада flessibile con lampada LED.

The only machine presently available on the worldwide market which can grind threading dies, thus enabling to reduce to the minimum costs bound to external grindings and helping in increasing productivity thanks to total control of producing unit within the production run.

- Variable speed grinding wheel electro-spindle.
- Speed variator located in the control board.
- Automatic reciprocating motion of the variable stroke electro-spindle saddle.
- Device for electro-spindle carriage lengthwise micrometric progress.
- Flexible lamp-holder with LED lamp.



Accessori a richiesta

- 01 Camma 7 per filiere a 4 taglienti sinistri.
- 02 Camma 8 per filiere a 4 taglienti destri.
- 03 Camma 9 per filiere a 6 taglienti sinistri.
- 04 Camma 10 per filiere a 6 taglienti destri.
- 05 Camma 13 per filiere a 8 taglienti sinistri.
- 06 Camma 14 per filiere a 8 taglienti destri.
- 07 Camma 18 per filiere a 12 taglienti destri.
- 08 Camma 20 per filiere a 10 taglienti destri.
- 09 Camma 22 per filiere a 14 taglienti destri.
- 10 Camma S24 per filiere a 3 taglienti destri.
- 11 Camma S25 per filiere a 3 taglienti sinistri.
- 12 Camma S27 per filiere a 5 taglienti sinistri.
- 13 Camma S28 per filiere a 7 taglienti destri.
- 14 Camma S30 per filiere a 9 taglienti destri.
- 15 Camma S32 per filiere a 11 taglienti destri.

Optional equipments

- 01 Cam 7 for left-hand threading dies with 4 cutting edges.
- 02 Cam 8 for right-hand threading dies with 4 cutting edges.
- 03 Cam 9 for left-hand threading dies with 6 cutting edges.
- 04 Cam 10 for right-hand threading dies with 6 cutting edges.
- 05 Cam 13 for left-hand threading dies with 8 cutting edges.
- 06 Cam 14 for right-hand threading dies with 8 cutting edges.
- 07 Cam 18 for right-hand threading dies with 12 cutting edges.
- 08 Cam 20 for right-hand threading dies with 10 cutting edges.
- 09 Cam 22 for right-hand threading dies with 14 cutting edges.
- 10 Cam S24 for right-hand threading dies with 3 cutting edges.
- 11 Cam S25 for left-hand threading dies with 3 cutting edges.
- 12 Cam S27 for left-hand threading dies with 5 cutting edges.
- 13 Cam S28 for right-hand threading dies with 7 cutting edges.
- 14 Cam S30 for right-hand threading dies with 9 cutting edges.
- 15 Cam S32 for right-hand threading dies with 11 cutting edges.

Dimensioni / Dimensions

Velocità elettromandrino Electro-spindle speed	da 2.000 a 60.000 giri/min. from 2.000 to 60.000 rpm
Potenza elettromandrino Electro-spindle power	210 W
Diametro massimo affilabile Maximum grindable diameter	200mm
Diametro massimo esterno della filiera Maximum threading die outer diameter	280mm
Angolo di taglio massimo affilabile Maximum grindable cutting angle	60°
Pinza portamola diametro Grinding wheel collet diameter	6mm
Tensione macchina Machine voltage	220V / 50Hz, monofase 220V / 50Hz, single-phase
Peso totale Total weight	215 Kg



Dimensioni senza Lampada LED / Dimensions without LED Lamp

Corredata di

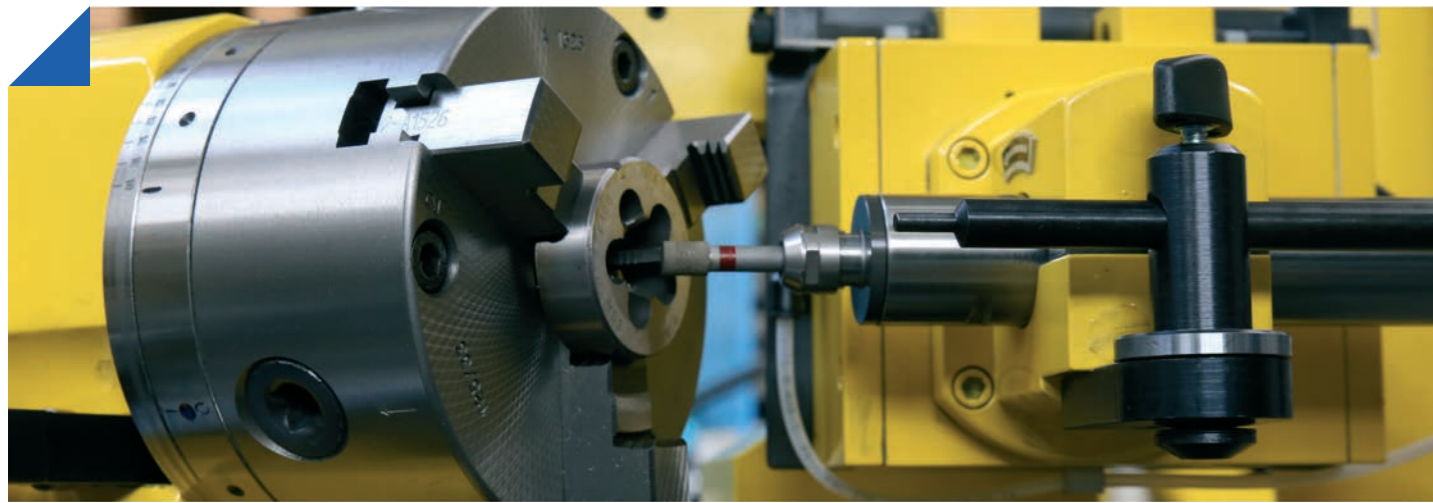
- N.1 N.1 Centralina di comando elettromandrino V220 Hz50.
- N.1 N.1 Elettromandrino porta mola a velocità variabile da 2.000 a 60.000 con pinza Ø 6.
- N.1 Mola CBN cilindrica per interni IUIW Ø 8-10-2-B151 gambo Ø 6.
- N.1 Dispositivo movimento alternativo automatico del gruppo supporto elettromandrino.
- N.1 Camma S26 per filiere a 5 taglienti destri.
- N.1 Dispositivo ravvivamola con diamante IKT 0.30.
- N.1 Dispositivo per l'avanzamento micrometrico del carrello longitudinale porta elettromandrino.
- N.1 Gruppo supporto comparatore con comparatore per controllo del pos. del carrello.
- N.1 Portalamпада flessibile con lampada a LED.
- N.1 Dispositivo divisore con disco divisore per filiere da 3 a 14 taglienti.
- Chiavi di servizio, Manuale d'uso e manutenzione a norme CE.

Equipped with

- N.1 Drive for electro-spindle V220 Hz50.
- N.1 Wheel holder electro-spindle with variable speed from 2.000 to 60.000 RPM with collet Ø 6.
- N.1 Cylindrical CBN grinding wheel for internal surfaces IUIW Ø 8-10-2-B151 shaft Ø 6.
- N.1 Device for reciprocating automatic motion of the electro-spindle support group.
- N.1 Cam S26 for right-hand threading dies with 5 cutting edges.
- N.1 Wheel dressing device with diamond IKT 0.30.
- N.1 Device for micrometric progressing of the electro-spindle holder lengthwise carriage.
- N.1 Supporting unit for comparator to control carriage position.
- N.1 Flexible lamp holder with LED lamp.
- N.1 Indexing head with divisor disk for threading dies ranging from 3 to 14 cutting edges.
- Set of wrenches, instruction and maintenance manual pursuant to CE provisions.

caratteristiche new-in 150
new-in 150 characteristics

affilatrici | grinding machines



- 01 Affilatura imbocco conico standard di una filiera di grande diametro.
- 02 Affilatura longitudinale del dente della filiera.
- 03 Affilatura imbocco conico corretto della filiera.

- 01 Large diameter threading die standard conical lead-in grinding.
- 02 Threading die tooth lengthwise grinding.
- 03 Threading die corrected conical lead-in grinding

caratteristiche new-in 150
new-in 150 characteristics

affilatrici | grinding machines



- 04 Affilatura imbocco conico standard di una filiera di piccolo diametro.
- 05 Posizionamento del dente della filiera.

- 04 Small diameter threading die standard conical lead-in grinding.
- 05 Threading die tooth positioning.



quality | reliability | efficiency | warranty

affilatrici per punte, frese e filiere
sharpening-grinding machines

CDMeccanica S.r.l.

 Via Caduti sul Lavoro, 661
41058 Vignola (MO) - ITALY

 +39 059 705 071

 info@cdmeccanica.it

 www.cdmeccanica.it

