

SPINATRICE TRITON TDJ600



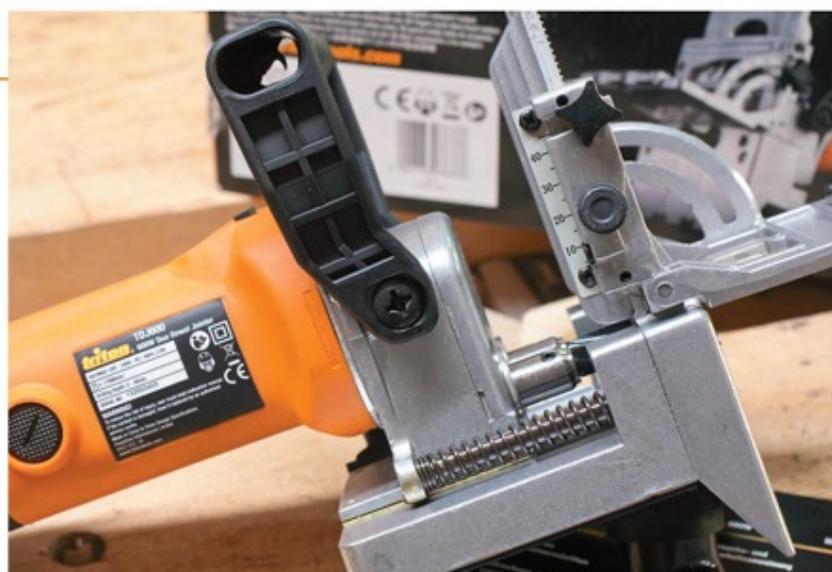
L'australiana Triton è da sempre apprezzata per il rapporto qualità/prezzo e per le soluzioni innovative dei suoi prodotti. Tra quelli di più recente introduzione c'è la spinatrice TDJ600, una macchina per forature multiple caratterizzata da un costo molto abbordabile, se si tiene conto che per un prodotto di marca di questa specie occorre normalmente quasi triplicare l'esborso.

È confezionata in una scatola di cartone insieme al libretto d'uso e manutenzione, il raccordo per il bocchettone d'aspirazione e la chiave a brugola per il serraggio delle punte.

Il cavo di alimentazione termina con una spina con standard britannico a tre poli, che deve essere sostituita o munita di un apposito adattatore per poterla collegare alle nostre prese elettriche.



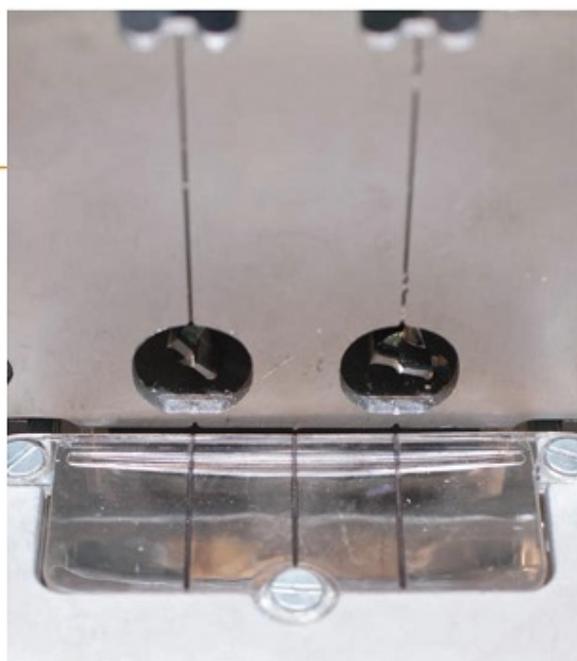
Sul lato sinistro della macchina la regolazione della profondità di foratura, e quella dell'angolazione della guida. Nella foto le punte nella loro escursione massima.



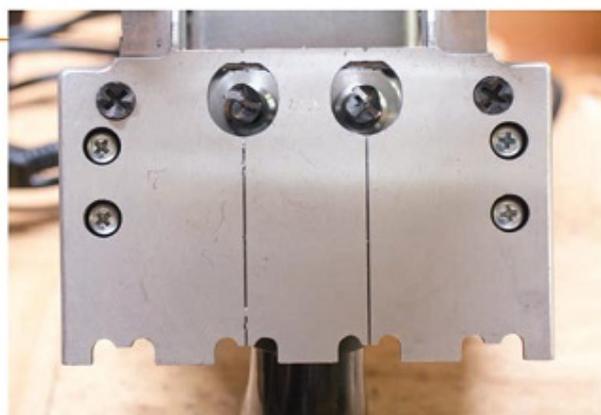
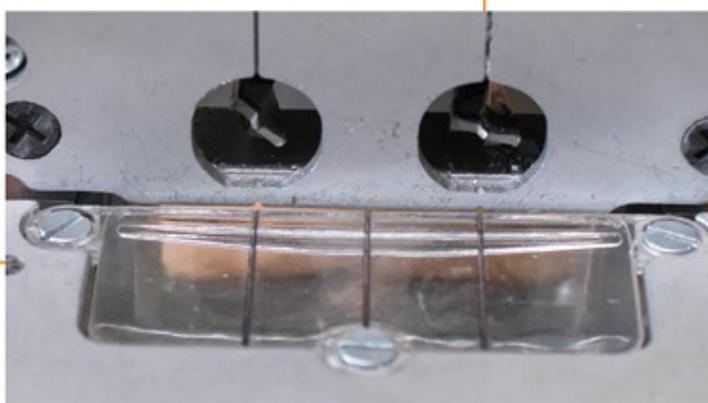
Il lato destro della spinatrice con le regolazioni e il blocco dell'altezza della guida e la molla di richiamo del corpo.

Le specifiche tecniche salienti sono le seguenti: potenza 600w, numero di giri a vuoto 17.500, distanza tra le punte 32 mm, profondità di foratura 0-38 mm. C'è da aggiungere, inoltre, che la guida è regolabile su angoli compresi tra 0 e 90° e nell'altezza dai centri di foratura tra i 9 e i 43 mm.

La macchina ha un rivestimento del corpo in plastica di buona fattura che consente l'ispezione e la sostituzione dei carboncini tramite lo svitamento dei due tappi laterali. Testa, piatto di battuta e guida sono invece di alluminio, rettificato nelle facce che vanno a contatto con il pezzo. La regolazione angolare della guida non ha blocchi di posizione sugli angoli standard, ma è asservita a un nonio ben leggibile posto sulla sinistra;



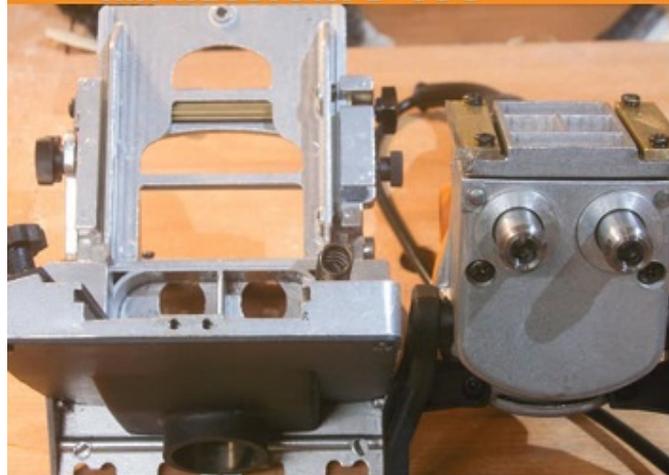
Le tacche sulla guida prima e dopo il loro allineamento.



Il piatto di battuta con i due perni antiscivolo.

quella dell'altezza può contare invece su un meccanismo a cremagliera con blocco i cui comandi sono posizionati sul lato destro. Manca la torretta per impostare gli spessori più comuni, ma l'altezza della guida è facilmente leggibile e impostabile dalla scala millimetrata posta posteriormente ai comandi di alzo e di blocco della guida stessa. Si sente invece molto di più la mancanza delle battute di allineamento della spinatrice al bordo di riferimento del pezzo, di

IMPRESSIONI D'USO



Il corpo rimosso dalla guida per evidenziare il sistema di scorrimento. Questo ha insito un certo gioco che nell'uso della macchina va contrastato applicando una spinta in asse, per ottenere forature combacianti sui due pezzi.

norma costituita da due perni retrattili equidistanti dal centro e sporgenti dalla battuta delle concorrenti di costo più elevato. Sono presenti invece i due perni antiscivolo (regolabili nella fuoriuscita dalla battuta).

La guida incorpora una finestra con tre tacche di riferimento con cui allineare la posizione con la tracciatura eseguita sul pezzo. L'interruttore di avviamento, del tipo a bilanciere con blocco della posizione di marcia, è posizionato in modo ergonomico sulla parte superiore della calotta. All'estremità anteriore del corpo motore è fissato il maniglione che consente l'impugnatura a due mani dell'utensile.

La testa della macchina avanza in

direzione della guida grazie a due slitte laterali che scorrono nei binari ricavati sui bordi interni della guida. La molla incaricata di riportare il corpo nella posizione di riposo è posta sul lato destro della macchina. Questa scelta costruttiva non è esente da difetti, poiché il sistema di scorrimento deve prevedere un certo gioco per adempiere la sua funzione, vista la posizione decentrata della molla. Si deve dunque stare attenti nell'uso a esercitare una forza ben in asse all'impugnatura. La profondità di foratura può essere impostata tramite una battuta regolabile, situata sul fianco sinistro, che limita l'affondamento del corpo.

La macchina ha in dotazione due punte da 10 mm di diametro; né dal libretto

d'istruzione né dal sito del produttore è possibile venire a conoscenza di quale sia il diametro limite utilizzabile. Una svista non trascurabile, se si considera che questo genere di punte è prodotto commercialmente fino a diametri di 14 mm, misura che consente la facile installazione dei sistemi di fissaggio più robusti per mobili scomponibili (perni e barilotti filettati). Se il buon senso dice che è possibile sostituirle con punte di diametro inferiore senza problemi, allo stesso modo bisogna prendere come limite superiore i 10 mm degli utensili montati di serie.

Sotto la base è presente il bocchettone in cui inserire il raccordo per l'aspirazione con attacco da 35 mm.



Una giunzione semplice con le punte in dotazione.



La macchina
in uso su una
giunzione
angolata e
punte da 6 mm.

Nell'uso la spinatrice si è dimostrata silenziosa e sufficientemente potente nella maggior parte delle lavorazioni; solo sul legno duro di testa si avverte la mancanza di una potenza superiore. Affidando la centratura dei fori unicamente alle tacche incise sulla battuta e a quelle stampate sulla finestra di plexiglass, è necessario allineare precisamente le ultime alle prime per ottenere il buon combaciamento dei pezzi in lavorazione. Le forature della finestra sono maggiorate rispetto alle viti usate per il suo fissaggio, per cui dopo averle allentate basta abbassare completamente la guida, muovere la finestra per far collimare le tacche e fermare nuovamente la sua posizione. In questo modo, ricordandosi di far avanzare la macchina in asse, si ottiene un buon combaciamento dei fori.