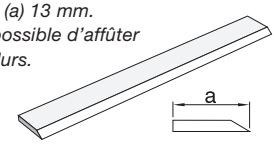
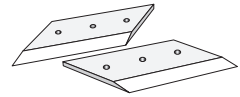
Dispositif pour fers de dégau-rabot SVH-320

FERS DE DÉGAU-RABOT EN ACIER RAPIDE

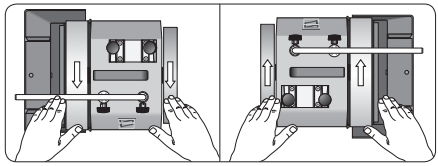
Fonctionne avec n'importe quelle longueur.
Largeur mini (a) 13 mm.
Il n'est pas possible d'affûter les métaux durs.



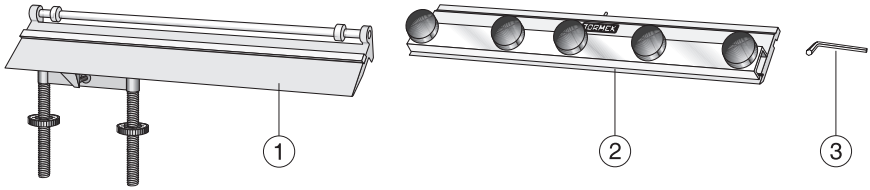
LAMES DE MACHINES À DÉCOUPE ANGULAIRE



Positionnement de la machine



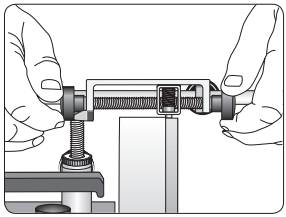
Sens d'affûtage : Dans le sens opposé au tranchant.



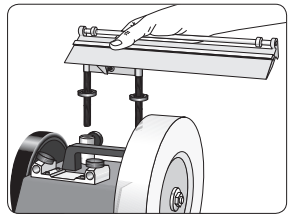
Conception

Le dispositif d'affûtage se compose d'une *plaque de support de chariot fixe* (1), d'un *chariot porte-outil* (2) et d'une *clé 6 pans* (3). Dans ce dispositif, les outils sont guidés en ligne droite et sont affûtés sur toute leur longueur à une profondeur préréglée. Cela n'est pas le cas avec les autres dispositifs d'affûtage Tormek, avec lesquels ce sont vos mains qui décident des points d'affûtage, ainsi que de la profondeur d'affûtage. En suivant scrupuleusement les instructions, pas à pas, le résultat obtenu sera parfait.

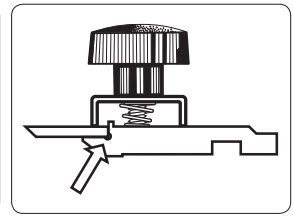
Mise en place avant l'affûtage



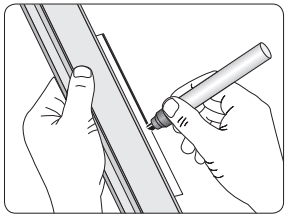
Vérifier que la meule tourne parfaitement rond et que la surface d'affûtage soit plane. Si nécessaire, la redresser à l'aide du dispositif redresse-meule TT-50, muni d'une pointe diamant.



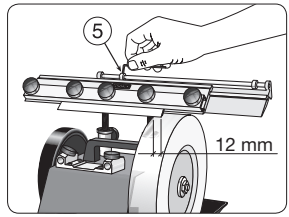
Enlever le support universel et placer la plaque de support de chariot fixe dans les manchons de la machine. Si nécessaire, enlever le disque de démorfilage.

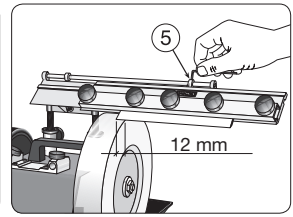


Serrer le fer dans le chariot porte-outil et s'assurer qu'il vienne bien en butée sur toute sa longueur. Commencer l'affûtage par la section la plus usée.



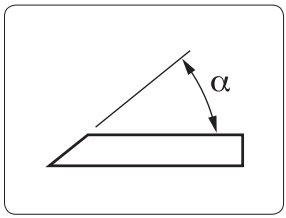
Avec un crayon de marquage, colorier le tranchant du fer. Cela permet de voir, lors du réglage de l'angle, où se fait l'affûtage.



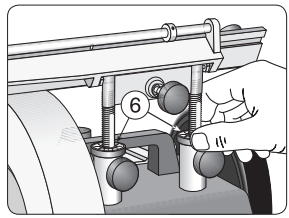


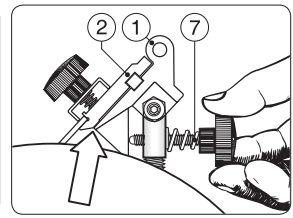
Placer le chariot porte-outil sur la plaque de support de chariot fixe. Régler la longueur de déplacement en fonction de la longer du fer pour qu'il soit impossible au fer de dépasser la meule. Cela s'effectue en verrouillant les deux butées (5). Les fers d'une longueur supérieure à 270 mm s'affûtent en deux étapes en déplaçant le fer sur le porte-outil.

Réglage de l'angle d'affûtage

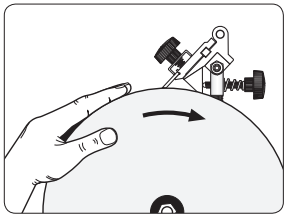


Affûter le fer suivant son angle d'origine (α).

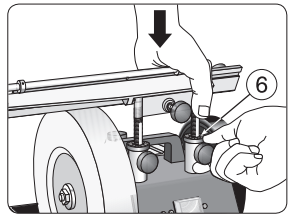




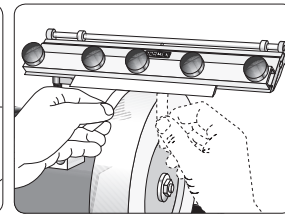
Commencer par régler approximativement la hauteur du dispositif d'affûtage à l'aide des deux bagues de réglage (6). Régler l'angle de coupe avec la vis de réglage (7). Effectuer un réglage de précision de la hauteur avec les bagues de réglage (6). Le tranchant du fer doit venir contre la meule et le chariot porte-outil (2) contre la plaque de support (1).



Vérifier le réglage de l'angle en faisant tourner la meule à la main. La meule doit marquer toute la surface coloriée.



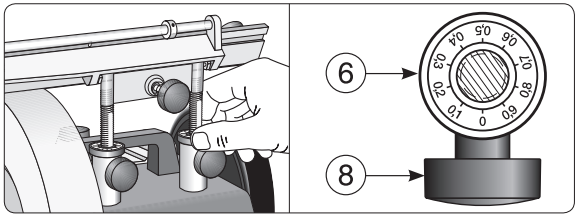
Lors des différents réglages et du blocage du dispositif d'affûtage, pousser ce dernier à fond et veiller à ce que les bagues de réglage de la hauteur (6) reposent, sans jeu, sur les manchons.



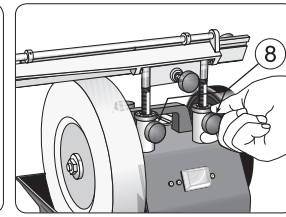
S'assurer que le fer touche la meule sur toute sa largeur – un papier fin peut faciliter ce contrôle. Si nécessaire, ajuster à l'aide des bagues de réglage (6).

Important *Lors du réglage de l'angle de tranchant s'assurer qu'il devient identique à l'angle existant. Si l'affûtage s'applique au bord arrière du biseau de tranchant, le temps d'affûtage sera inutilement long.*

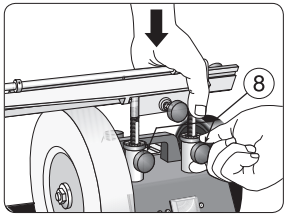
Réglage de la profondeur d'affûtage



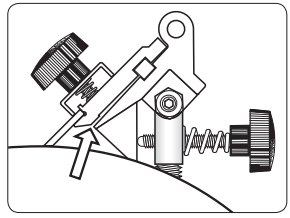
Ajuster la profondeur d'affûtage en relevant les bagues de réglage (6). Tourner les bagues d'une valeur identique pour conserver le réglage du parallélisme. La profondeur d'affûtage est indiquée par les bagues, graduées par fractions de 0,1 mm.



Desserrer les boutons de blocage (8) et rabaisser la plaque de support jusqu'à la profondeur d'affûtage préréglée.

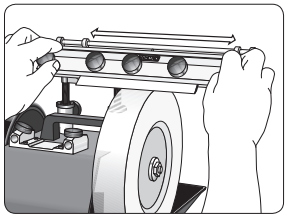


Verrouiller la plaque de support – tout en la maintenant enfoncée – avec les deux boutons de blocage (8).

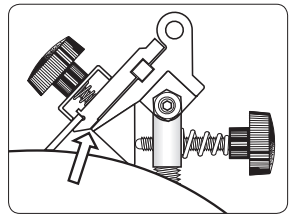


Il existe maintenant un jeu entre le porte-outil et la plaque de support.

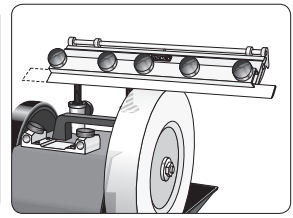
Affûtage



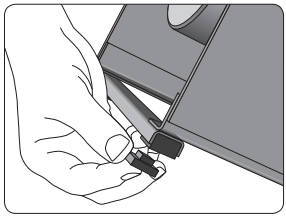
Affûter en exerçant avec le chariot porte-outil un mouvement de va-et-vient entre les butées latérales, tout en maintenant une pression régulière.

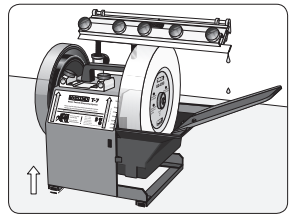


Affûter jusqu'à ce que le porte-outil touche la plaque de support sur toute sa longueur – alors, l'affûtage est terminé. Affûter les deux fers en gardant le même réglage.



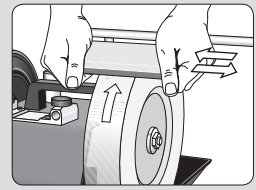
Les fers d'une longueur supérieure à 270 mm s'affûtent en deux étapes en déplaçant la lame sur le porte-outil. S'assurer que le fer repose contre la butée.



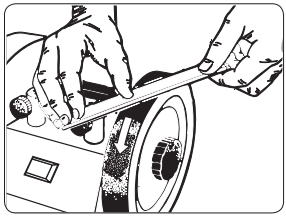


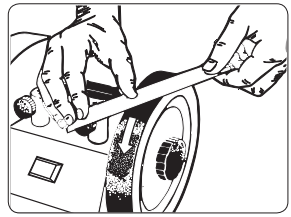
L'eau a tendance à s'écouler vers les extrémités du fer. Montez le déflecteur sur le bac et soulevez le côté de la machine à l'aide des patins d'inclinaison. L'eau suivra alors la lame et coulera sur le déflecteur.

Importante *Si l'efficacité de la meule diminue pendant le travail, elle peut être réactivée rapidement avec le prépare-meule Tormek SP-650. A l'aide de ce dispositif, de nouveaux grains d'affûtage ressortent et l'efficacité de la meule augmente.*



Démorfilage

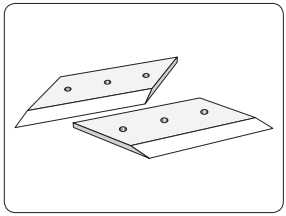




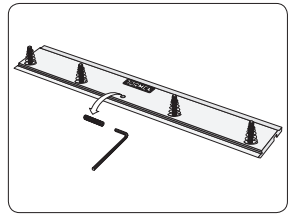
Enlever avec précaution le morfil sur le disque de démorfilage en cuir. Commencer par la partie arrière, puis continuer par le biseau du tranchant. Important : Toujours effectuer le démorfilage dans le sens du tranchant.

Lames pour machines à découpe angulaire

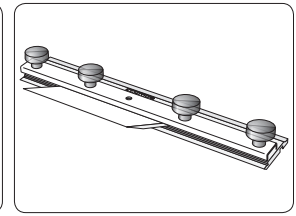
Pour monter ces lames plus larges, il faut retirer une (ou deux) vis de réglage du chariot porte-outil. Utiliser une clé hexagonale de 3 mm. L'affûtage s'effectue de la même manière qu'en cas de fers de dégau-rabot. Pour l'affûtage de fers de dégau-rabot, il faut remettre les vis en place.



Quelques lames pour machines à découpe angulaire.



Utiliser une clé hexagonale de 3 mm pour retirer l'une des vis.



Monter la lame de sorte que le tranchant soit parallèle au chariot porte-outil.