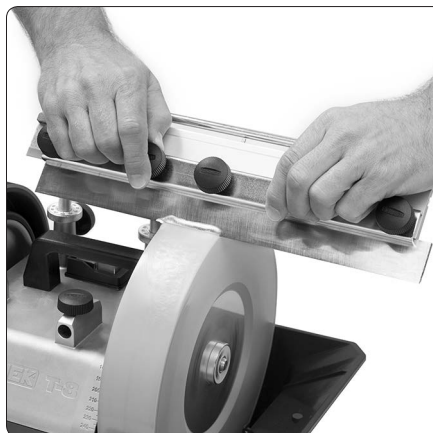


Jigg för maskinhyvelstål SVH-320

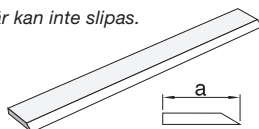


MASKINHYVELSTÅL AV SNABBSTÅL

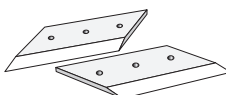
Obegränsad längd

Min. bredd (a) 13 mm.

Hårdmetallskär kan inte slipas.

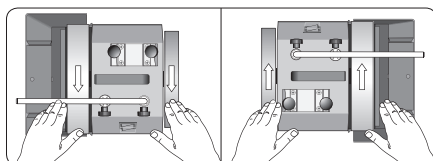


STÅL FÖR GERINGSKLIPPMASKINER

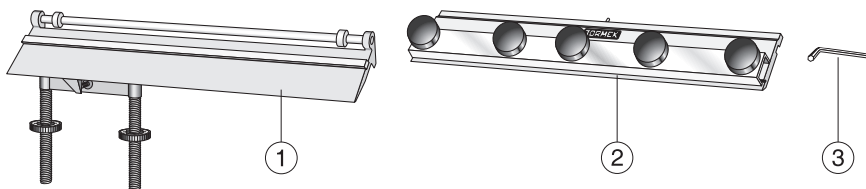


* Tormeks specialsten Blackstone Silicon SB-250 kan skärpa upp hårdmetall.

Placering av maskinen



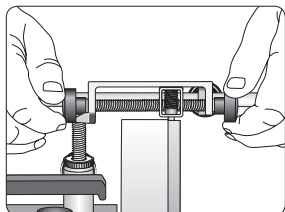
Slipriktning: Mot eggen.



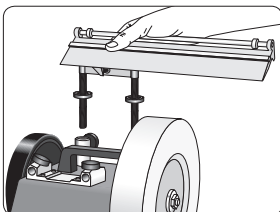
Konstruktion

Jiggen består av stödplatta (1), stålhållare (2) samt en sexkantnyckel (3). I den här jiggen styrs verktygen exakt och slipas rakt längs hela sin längd och till ett inställt slipdjup. Så är inte fallet med de andra Tormekjiggarna, där dina händer bestämmer var slipningen sker och till vilket djup. Det är viktigt att eggvinkeln ställs in exakt. Följ instruktionen noggrant steg för steg och du får ett perfekt resultat.

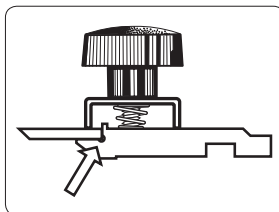
Förberedelser



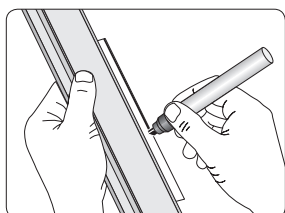
Kontrollera att slipstenen roterar exakt runt och att slipytan är plan. Justera den – om så erfordras – med Tormek svarverktyg TT-50.



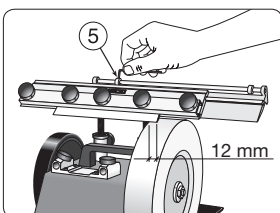
Ta bort universalstödet och placera stödplattan i maskinens hylsor. Om så erfordras, tas brynskivan bort.



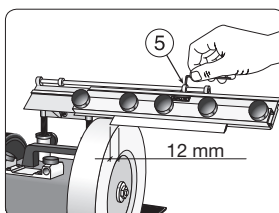
Spänn fast stålet i stålhållaren och se till att det går mot anslaget längs hela längden. Börja att slipa det mest slitna stålet.



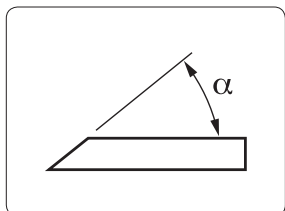
Färga stålets slipfas med en markeringspenna. Då ser du var slipningen tar vid vinkelinställningen.



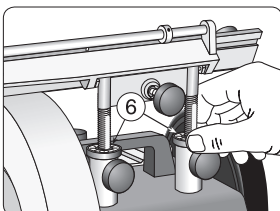
Placera stålhållaren på stödplattan. Ställ in sliprörelsens längd efter längden på stålet, så att stålet inte kan föras utanför stenen. Detta sker genom att låsa de båda anslagen (5). Stål längre än ca 270 mm förskjuts i stålhållaren och slipas i två steg.*



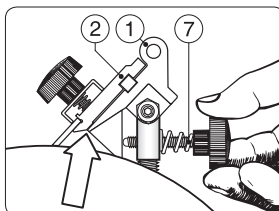
Inställning av eggvinkeln



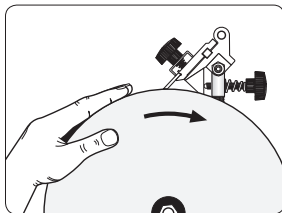
Slipa stålet i samma vinkel som det har från början (α).



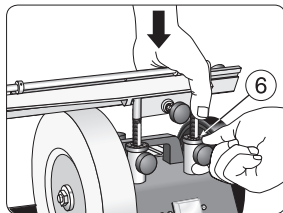
Grovinställ jiggens höjdläge med de två rattarna (6). Ställ in slipvinkeln med rattan (7). Finjustera höjdläget med rattarna (6). Stålets slipfas ska nu vila mot stenen samtidigt som stålhållaren (2) vilar på stödplattan (1).



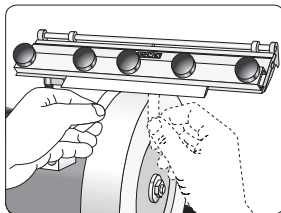
* Du kan slipa stål upp till 310 mm i ett steg, men se då till att använda stenjusteraren SP-650 medan du slipar så att stenen förblir plan. (Den lilla nivåskillnaden som uppstår på stenen under slipningen kan annars göra att stålet inte riktigt slipas hela vägen ut.)



Kontrollera vinkelinställningen genom att vrida slipskivan för hand. Slipskivan ska göra märken på hela den färgade slipfasen.



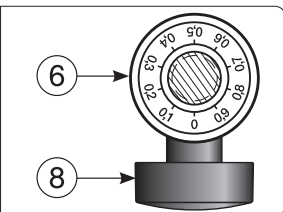
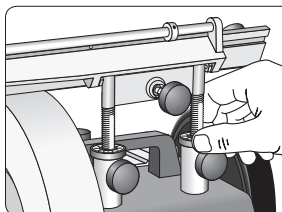
Tryck ner slipjiggen vid inställningarna och vid låsningen så att höjdrattarna (6) vilar mot underlaget utan glapp.



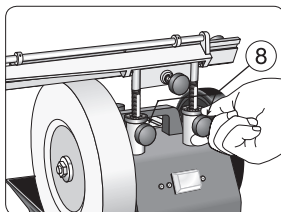
Se till att stålet ligger an längs slipskivans hela bredd – ett tunt papper underlättar kontrollen. Justera om nödvändigt med rattarna (6).

Viktigt Var noggrann vid inställningen av eggvinkeln så att den blir exakt lika som den befintliga. Tar slipningen på bakkanten av slipfasen, kommer slipningen att ta onödigt lång tid.

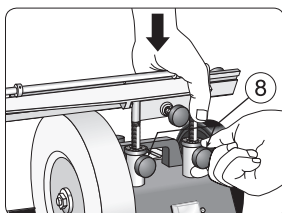
Inställning av slipdjupet



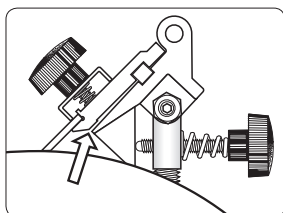
Ställ in slipdjupet genom att höja rattarna (6). Vrid rattarna lika mycket så att parallellinställningen behålls. Slipdjupet syns på rattarna som är graderade för varje 0,1 mm.



Låsa låsrattarna (8) och sänk stödplattan till det förinställda slipdjupet.

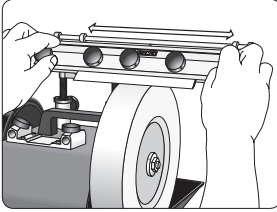


Lås stödplattan – medan den hålls nedtryckt – med de båda låsrattarna (8).

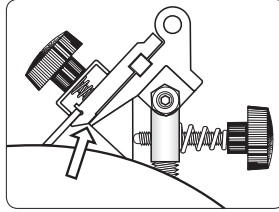


Det är nu ett spel mellan stålhållaren och stödplattan.

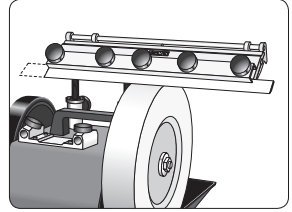
Slipning



Slipa genom att föra stålhållaren med jämnt tryck fram och åter mellan de inställda sidoanslagen.

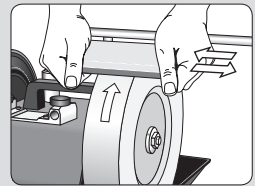


Slipa tills stålhållaren ligger an längs stödplattans hela längd – då är slipningen klar. Slipa båda stålen med bibehållen inställning.

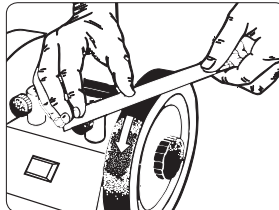
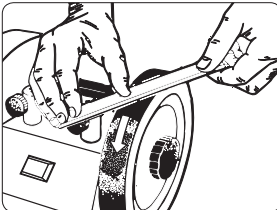


Längre stål än 270 mm slipas i två omgångar genom att bladet förskjuts i stålhållaren. Kontrollera att stålet ligger an mot anslaget.

Viktigt Om stenens avverkningshastighet minskar under sliparbetet, kan den snabbt aktiveras med Tormek stenjusterare SP-650. Nya slipkorn kommer då i arbete och ökar stenens effektivitet.



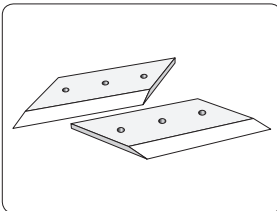
Bryning



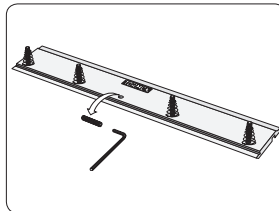
Bryna försiktigt bort råeggen på läderbrynskivan. Börja med baksidan och sedan slidfasen. Upprepa detta några gånger. Viktigt: Bryna alltid med eggen!

Stål för geringsklippmaskiner

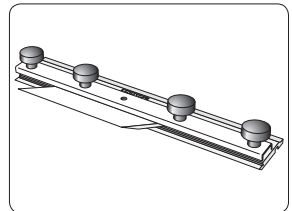
För att montera dessa bredare stål tar du bort en (eller två) av skruvarna i stålhållaren. Använd en 3 mm sexkantnyckel. Slipningen sker på samma sätt som maskinhyvelstål. Vid slipning av maskinhyvelstål sätts skruvarna tillbaka.



Ett par stål för geringsklippmaskiner.



Använd en 3 mm sexkantnyckel för att ta bort en av skruvarna.



Montera stålet så att eggen är parallell med stålhållaren.