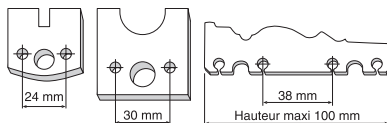


Dispositif pour fers de toupie SVP-80



COUTEAUX PROFILÉS (POUR TOUPIES)

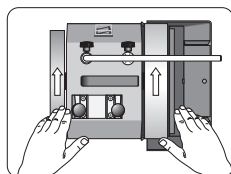


Affûte les fers avec trous de fixation à entr'axe 24 mm, 30 mm, ou 38 mm. Ne convient pas pour les fers sans trous de fixation.

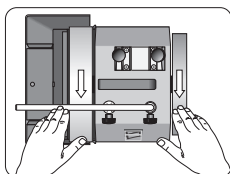


COUTEAUX PROFILÉS (DÉCAPEURS À PEINTURE)

Positionnement de la machine



Réglage du dispositif.



Affûtage.

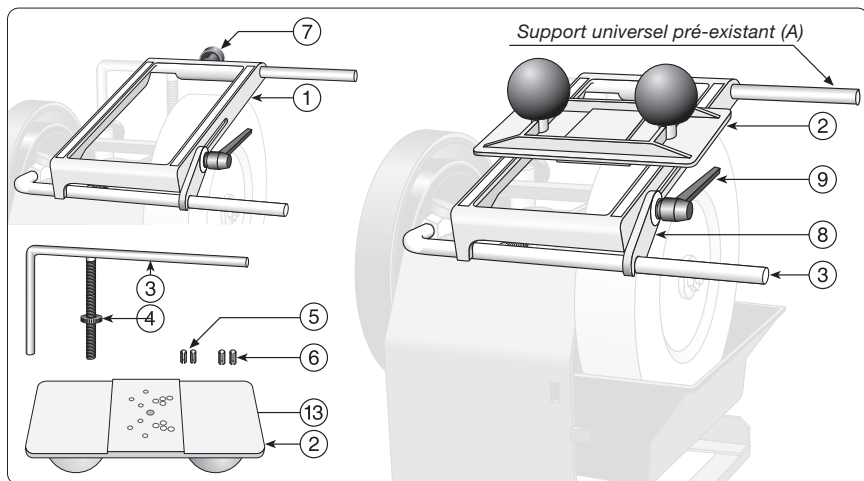
Conception

Voir dessin page suivante. Le dispositif comprend une *base* (1), un *porte-fer* (2), un nouveau *support universel* (3) avec *réglage de précision* (4) et deux paires de *goupilles élastiques* (5 et 6) qui se montent sur le porte-fer.

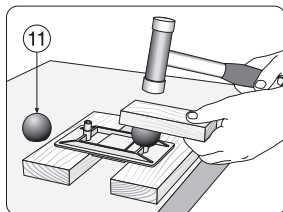
La base est à installer simultanément sur le nouveau support universel et sur le support universel pré-existant de la machine. Elle se fixe à l'aide d'une *vis* (7). Un *bras* (8) permet de stabiliser l'ensemble à l'aide d'une *poignée indexable* (9).

Le fer se place sur les deux goupilles du porte-fer. Un *aimant* (13) le maintient en place. Le porte-fer est percé de trous correspondant à différents entr'axes standards. Le dispositif est fourni avec deux paires de goupilles, ($\varnothing 4$ et $\varnothing 5$ mm).

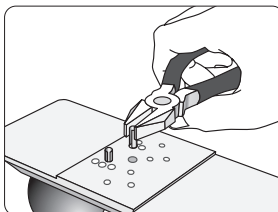
Le porte-fer (2) coulisse sur la base (1) qui est revêtue de PTFE pour réduire le frottement. Les fers s'affûtent sur la face. La profondeur de passe se règle à l'aide de l'écrou du support universel horizontal.



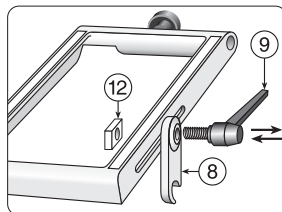
Montage du dispositif



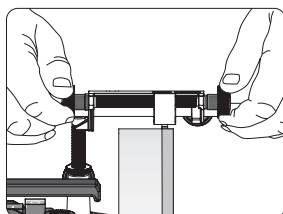
Pour réduire le volume de l'emballage, les deux boutons (11) sont livrés démontés. Installez-les à l'aide d'un léger coup de maillet. Veillez à bien poser le porte-fer sur un support plan.



Sélectionnez les goupilles qui correspondent aux trous du fer à affûter, et installez-les dans les trous correspondants. Pour insérer les goupilles, vous devez les comprimer à l'aide d'un pince. Insérez-les bien à fond.



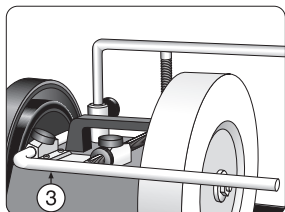
Montez le bras (8) à l'aide de la poignée indexable (9) et de l'écrou (12). Régler le levier de la poignée dans la position la mieux adaptée.



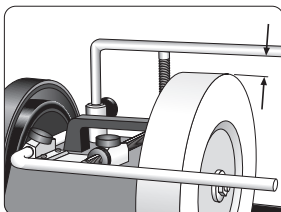
Contrôle de la meule

Vérifier que la meule tourne parfaitement 'rond', et que sa surface d'appui soit bien plane. Rectifiez en cas de besoin, à l'aide du redresse-meule Tormek TT-50.

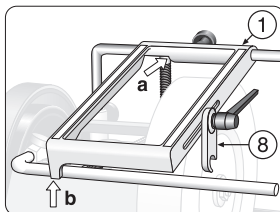
Installation et réglage du dispositif



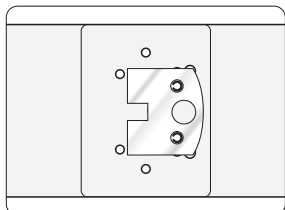
Installez le nouveau support universel (3) en position horizontale, et l'ancien support universel (sans réglage de précision sur les machines anciennes) en position verticale.



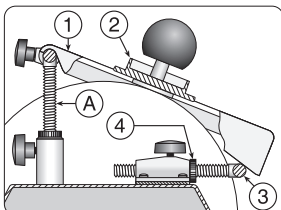
Dans le cas d'une meule de diamètre 250 mm, bloquez le support universel vertical env. 25 mm de la meule. Réduire cette distance pour les meules plus petites.



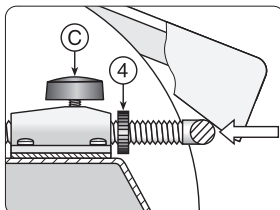
Faites glisser la base (1) sur le support universel vertical jusqu'à ce qu'il bute sur la patte de soutien (a). La partie basse (b) de la base doit poser simplement sur le support universel horizontal. Pour l'instant, le bras (8) ne sert pas.



Placez le fer sur le porte-fer. L'aimant le maintiendra en place.

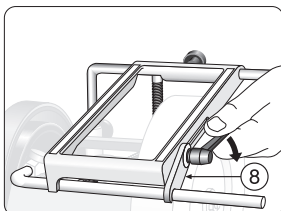
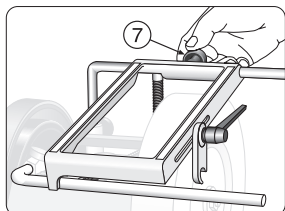


Positionnez le porte-fer (2) au centre de la base (1), sans que le fer ne touche la meule. Réglez le support universel (3) avec le réglage de précision (4) de manière à ce que le fer affleure légèrement la meule.



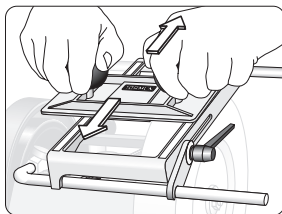
Réglez la profondeur de passe (voir ci-dessous) en déserrant le réglage de précision (4) et en rapprochant le support universel vers la machine. Bloquez à l'aide du bouton moleté (c).

Remarque Commencez avec une passe de 0,05 mm. Ceci correspond à une rotation d'un cran de le réglage de précision (4) moleté. En cas de besoin, vous pouvez rajouter un cran pour augmenter la profondeur de passe.

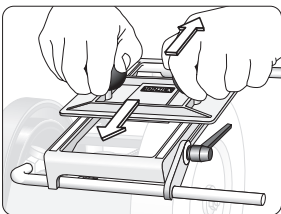


Verrouillez la base à l'aide de la vis (7), et stabilisez-la à l'aide du bras (8) de manière à ce qu'elle se pose solidement sur le support universel horizontal, sans jeu. Ainsi, les deux supports universels travaillent de pair pour assurer la stabilité de l'ensemble.

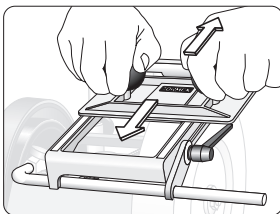
Affûtage



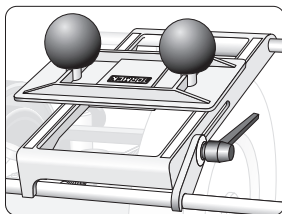
Pour affûter le fer, faites-coulisser le porte-fer de haut en bas, de manière à couvrir toute sa hauteur.



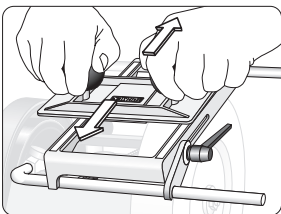
Pendant que vous faites des aller-retour de haut-en-bas, faites glisser lentement le porte-fer de gauche à droite entre les butées.



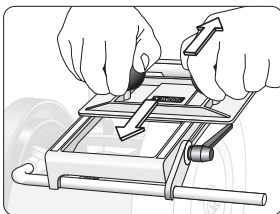
Remarque Les aller-retour de haut-en-bas doivent être effectués sans appuyer trop fort. Déplacez le porte-fer plus rapidement vers la fin de l'affûtage – vous obtiendrez le meilleur résultat avec une cadence d'environ un coup par seconde. Continuez jusqu'à ce que la meule n'enlève quasiment plus de métal.



Tournez le porte-fer 180°.



Continuez à affûter. Déplacer le porte-fer entre les butées droite et gauche de la base. Votre fer doit maintenant être affûté de manière très régulière.



Remarque Quand vous aurez fini le premier fer, procédez à l'affûtage du deuxième, sans changer les réglages.

Ne réduisez pas trop l'épaisseur de vos fers

Il ne faut pas répéter les affûtages au point d'affaiblir le fer en réduisant de trop son épaisseur. N'amincissez pas votre fer de plus de 0,3 mm. Etant donné qu'un affûtage normal enlève 0,05 mm de l'épaisseur du fer, vous pourrez affûter chaque fer 6 fois.

Démorfilage

Enlevez le morfil, qui se trouve du côté du biseau, à l'aide des disques de démorfilage en cuir. Notez que le démorfilage doit se faire 'avec' et non pas 'contre', le sens de rotation des disques. Démorfilez la face et le biseau alternativement, en utilisant respectivement le grand disque droit et le petit disque profilé, dans la mesure où le profil le permet, jusqu'à la complète disparition du morfil. Un fer correctement démorfilé laissera un meilleur état de surface au bois, et son tranchant durera plus longtemps.