

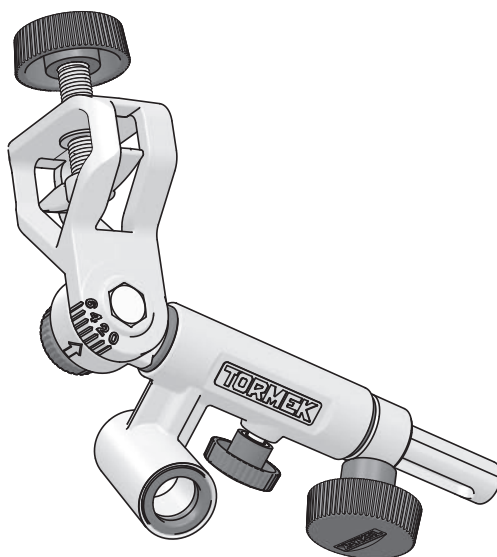
EN

SV

DE

FR

SVD-186 R Instruction



PATENT

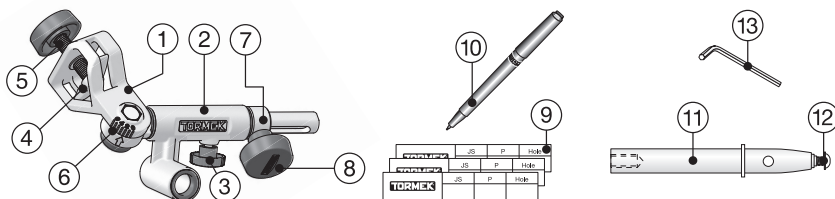
To see all patents visit
tormek.com/patents

Gouge Jig SVD-186 R

For detailed instructions, please see the Tormek Handbook HB-10!

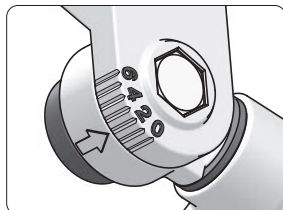
Design

The jig comprises a *tool holder* (1) which runs in a *sleeve* (2). The *locking knob* (3) locks the rotary motion of the gouge jig. The tool is aligned with a *disc* (4) and tightened with a *screw* (5). Easy and precise *click setting* (6). The *stop ring* (7) can be set with the *screw* (8) in order to round off the heel of the grinding bevel. The setting can be noted on a special *recipe label* (9), which is attached to the ferrule. *PP-10 Profile Pen* (10), which works on the labels is included. For turning cutters there is a *shaft* (11) with a *mounting screw* (12) and a 2.5mm *allen key* (13).

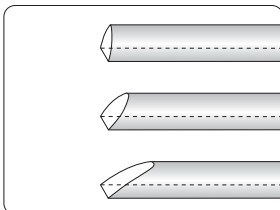


Turning Gouges and Carving Tools

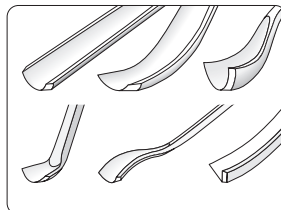
You can grind turning gouges with the so called fingernail shape as well as carving gouges with various shapes. You can also grind straight and curved V-tools.



The jig can be set from 0 to 6, which permits the grinding of ...



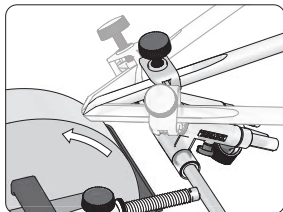
... turning gouges with various lengths of side bevels and ...



... carving gouges with various shapes and V-tools.

Shaping and Sharpening Turning Gouges

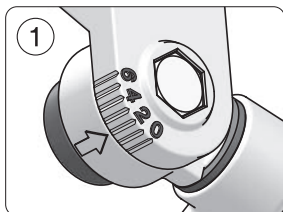
You can do the initial shaping either directly on the Tormek machine or on your bench grinder using the Tormek Bench Grinder Mounting Set BGM-100. When you need to remove a lot of steel, e.g. when decreasing the edge angle or changing the shape, you can use a bench grinder which removes steel faster. For best result, use the Gouge Jig SVD-186 R together with the Tormek Turning Tool Setter TTS-100. It enables you to exactly create and replicate the edge on your bowl and spindle gouges. Once you have created the shape of the edge, it is an easy task to quickly re-sharpen the tool. The sharpening should be done on your Tormek machine for the best finish and to ensure that the edge is not overheated.



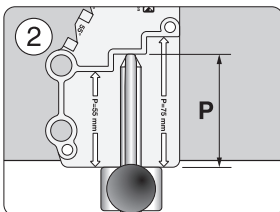
Sharpen with a light pressure and swing the tool from side to side. Since the shape is exactly replicated and the edge is just touched up, the sharpening takes just 20–30 seconds.

For woodcarving tools, please see the Tormek Hand-book HB-10.

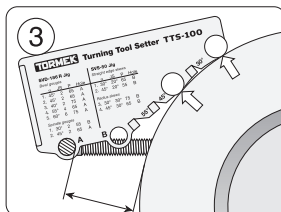
These three factors determine the geometry of a gouge



Jig setting, JS.

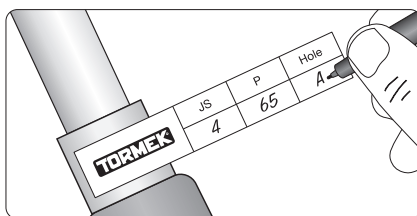


Protrusion, P.



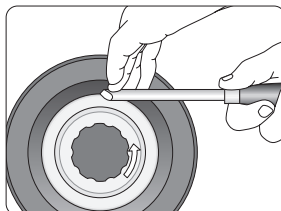
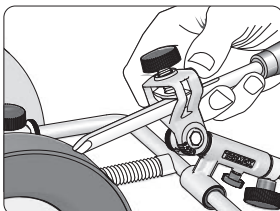
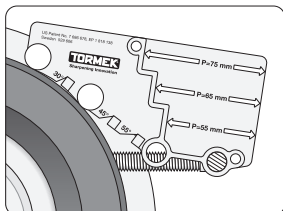
Distance to stone, hole A or B.

With the Turning Tool Setter TTS-100 shown above you control these factors. Note the settings on the Profile Label and put it on the ferrule. After the initial shaping you can exactly replicate your favourite shape at every sharpening in less than a minute.



Honing

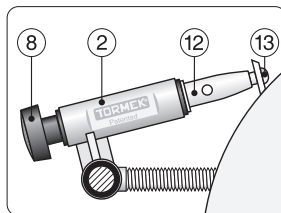
Honing and polishing the bevel and the flute to a finer finish will make the sharpness more durable.



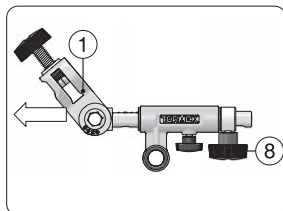
Turning Cutters



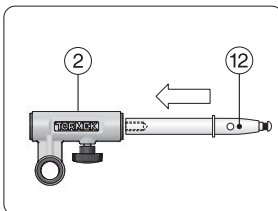
When sharpening turning cutters, the shaft (12) replaces the tool holder (1) and it is mounted in the sleeve (2) with the screw (8). The tool is fixed with the screw (13).



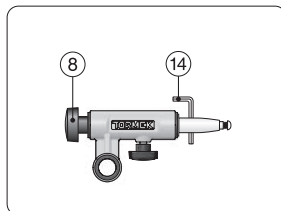
Mounting the jig



Loosen and remove the screw (8) and the tool holder (1).

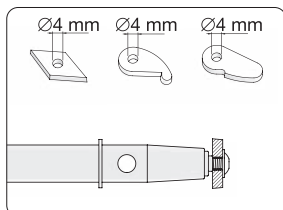


Insert the shaft (12) into the sleeve (2). Note: Position the sleeve according to the picture!

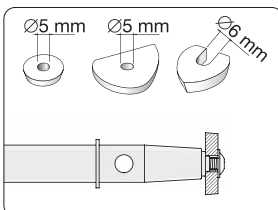


Mount the screw (8). Lock the shaft with the Allen key (14) when tightening.

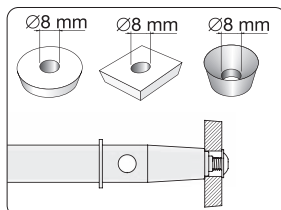
Mounting the cutter



Cutters with 4 mm ($\frac{5}{32}$ ") holes are centered by the M4 screw.

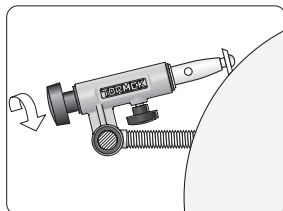


Cutters with 5 and 6 mm ($\frac{3}{16}$ "– $\frac{1}{4}$ ") holes are centered on the first shoulder on the shaft.

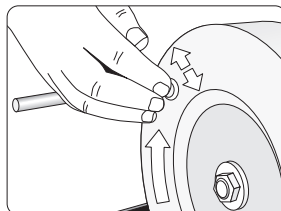
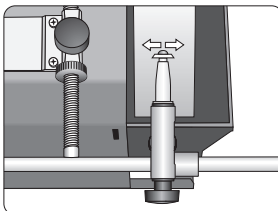


Cutters with 8 mm ($\frac{5}{16}$ ") holes are centered on the second shoulder on the shaft.

Sharpening



Rotate the jig all the time during the sharpening so you achieve an even grinding around the whole circumference. Use only a light pressure for the best result. Slide the jig sideways on the Universal Support so the grindstone wears evenly.



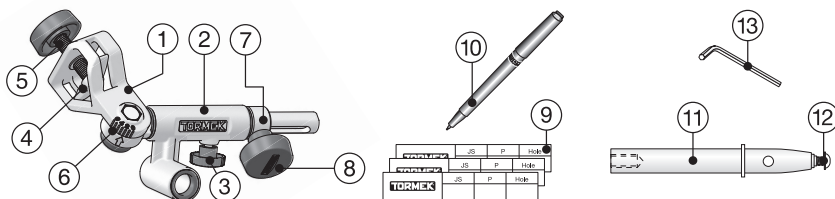
Smooth the back on the machined, flat outside of the grinding stone. Move the cutter in order to use the whole surface of the stone.

Jigg för skölpar SVD-186 R

För detaljerad instruktion, se Tormeks handbok HB-10!

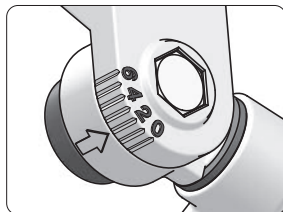
Konstruktion

Jiggen består av en *verktyghållare* (1), som löper i en *styrhylsa* (2). *Låsringen* (3) låser skölpjiggens vridrörelse. Verktuget riktas upp med en *dyna* (4), och skruvas fast med *skruven* (5). Enkel och precis *klickinställning* (6). *Stoppringen* (7) kan ställas in med *rattskruven* (8) för att runda av hälen på slipfasen. Notera dina jigginställningar på en *receptetikett* (9) med *PP-10 Profile Pen* (10), som båda följer med i förpackningen. Montera etiketten på verktyget, för snabb inställning vid nästa slipning. För svarvskärstål finns det en *axel* (11) med en *monteringsskruv* (12) och en 2,5 mm *sexkantryckel* (13).

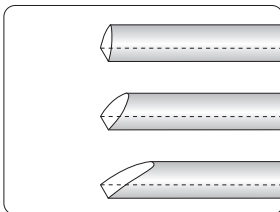


Svarvskölpar och bildhuggarjärn

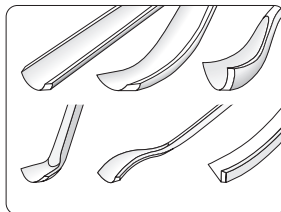
Du kan slipa både svarvskölpar med s.k. fingerform och bildhuggarskölpar med olika former, liksom getfötter, raka eller böjda.



Jiggen kan ställas in från 0 till 6 för slipning av ...



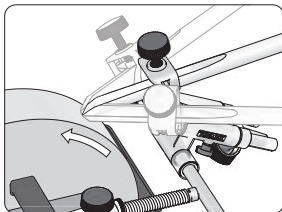
... svarvskölpar med varierande längd på sidoeggen och ...



... bildhuggarskölpar av varierande former samt getfötter.

Formning och skärping av svarvverktyg

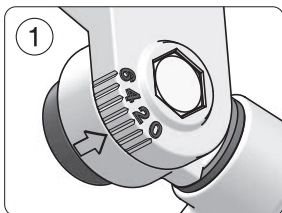
Du kan göra den första formningen av verktyget antingen direkt på din Tormek eller på en bänkslipmaskin med monteringsatsen BGM-100. Om du behöver avverka mycket stål, exempelvis när du minskar eggvinkeln eller ändrar formen, avverkar en bänkslipmaskin stål snabbare. För bästa resultat, använd SVD-186 R tillsammans med Tormeks inställningsdon för svarvverktyg TTS-100. Med TTS-100 kan du med precision upprepa önskad profil och eggvinkel på skål och profilskölpar. När du en gång har format verktyget, är det enkelt att snabbt skärpa det. Skärpningen görs på Tormekmaskinen där du får en överlägsen skärpa. Då kan du också vara säker på att eggen inte överhettas.



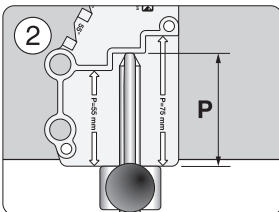
Skärp eggen genom att med lätt tryck svänga jiggen från sida till sida. Eftersom formen repeteras exakt och eggen bara putsas av, tar skärpningen endast 15–20 sekunder.

För träsnideriverktyg, vänligen se Tormeks handbok HB-10!

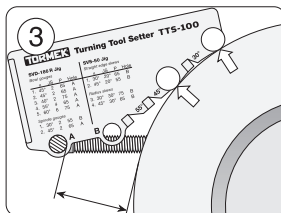
Dessa tre faktorer bestämmer formen på en svarvskölp



Jiggen inställning, JS.

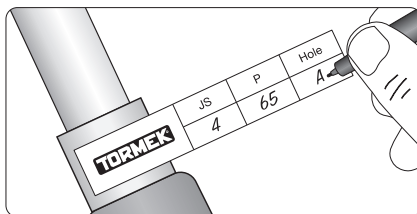


Utstick, P.



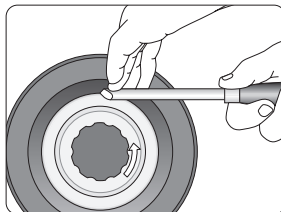
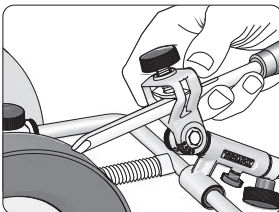
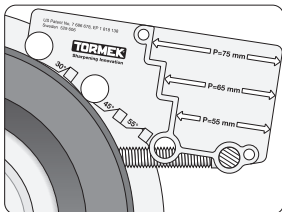
Avstånd till stenen. Håll A eller B.

Med inställningsdonet TTS-100 kontrollerar du dessa faktorer. Anteckna inställningarna på profiletiketten och fäst den på verktyget. När den första formningen är gjord, kan du nu på mindre än en minut repetera formen vid varje skärpning.



Bryning

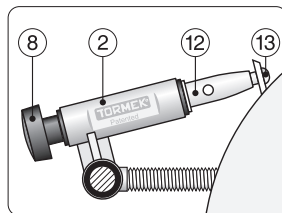
Genom att bryna och polera slipfasen och även kanalen, dvs. insidan, blir eggen ännu vassare och skärpan ännu mer hållbar.



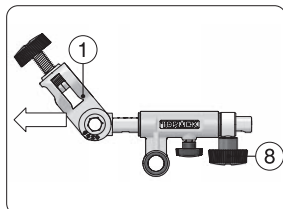
Svarvskärstål



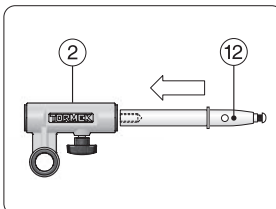
Vid slipning av dessa verktyg, ersätter axeln (12) verktyghållaren (1) och monteras i styrhylsan (2) med rattskruven (8). Stålet låses med skruven (13).



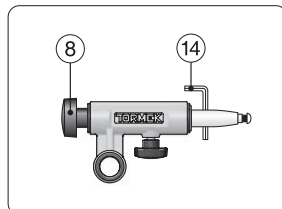
Montering av jiggen



Lossa och ta bort skruven (8) och ta bort verktyghållaren (1).

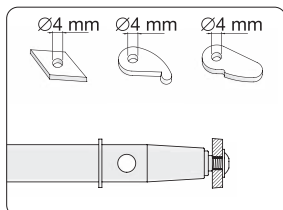


Sätt in axeln (12) i styrhylsan (2). OBS: Vänd styrhylsan enligt bilden!

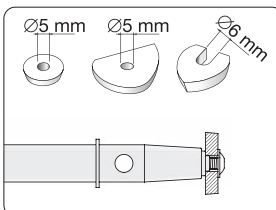


Montera och dra åt skruven (8) medan du håller emot med sexkantnyckeln (14).

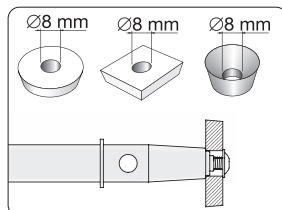
Montering av stålet



Stål med 4 mm hål centreras av M5 skruven.

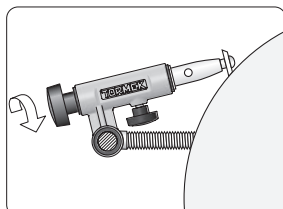


Stål med 5–6 mm hål centreras av den första skuldran på axeln.

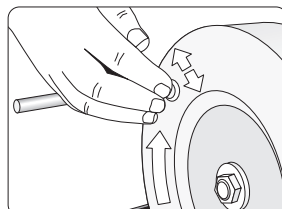
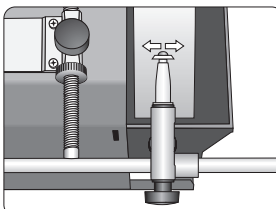


Stål med 8 mm hål centreras av den andra skuldran på axeln.

Slipning



Rotera jiggen hela tiden under slipningen, så att du får en jämn slipning runt hela stålets omkrets. Slipa med ett lätt tryck så blir resultatet bäst. Låt jiggen glida i sidled på universalstödet så att slipstenen slits jämnt.



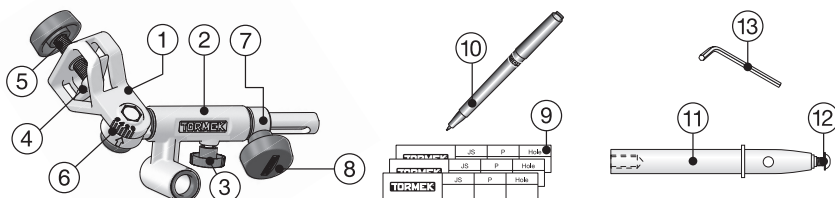
Slipa baksidan på slipstenens maskinplanade utsida. Rör stålet så att du använder hela ytan på stenen.

Vorrichtung für Röhre SVD-186 R

Für eine detaillierte Anleitung, lesen Sie bitte das Handbuch HB-10!

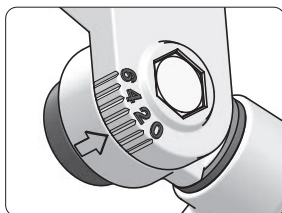
Konstruktion

Die Schleifvorrichtung besteht aus einem *Werkzeughalter* (1), der in einer *Führungshülse* (2) läuft. Die *Arretierung* (3) sperrt die Drehbewegung der Einspannvorrichtung. Das Werkzeug wird mittels einer *Druckplatte* (4) ausgerichtet und mit der *Feststellschraube* (5) eingespannt. Einfache und genaue *Rasterung* (6). Der *Anschlagring* (7) kann man mit der *Rändelschraube* (8) einstellen um die Ferse der Schleiffase abzurunden. Die eingestellte Position kann auf speziellen *Etiketten* (9) notiert werden, die beigelegt sind und auf der Werkzeugzwinge befestigt werden. *PP-10 Profile Pen* (10), mit dem man diese Etikette beschriften kann, ist beigelegt. Für auswechselbare Klingen gibt es eine *Achse* (11) mit einer *Montageschraube* (12) und einem 2,5 mm *Sechskantschlüssel* (13).

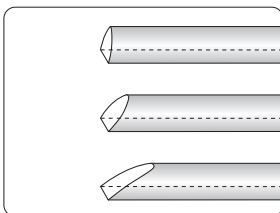


Drehröhre und Schnitzisen

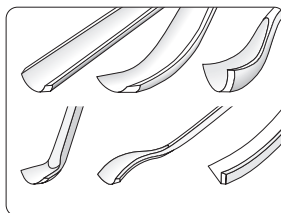
Sie können sowohl Drehröhren mit sog. Fingerform und Schnitzhohleisen mit unterschiedlichen Formen wie gerade oder gekröpfte Geissfüsse schleifen.



Die Vorrichtung kann von 0 bis 6 eingestellt werden, zum Schleifen von ...



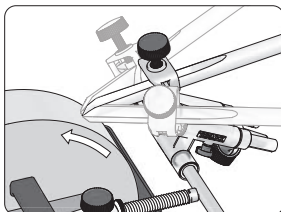
... Drehröhren mit unterschiedlicher Länge der Seitenschneide und ...



... Schnitzhohleisen in unterschiedlicher Form sowie Geissfüsse.

Formen und Schärpen eines Drehrohrs

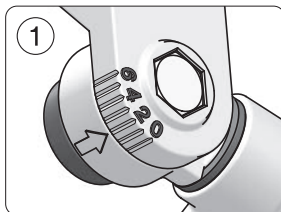
Sie können die erste Formgebung des Werkzeugs entweder direkt auf Ihrer Tormek machen oder auf einer Doppelschleifmaschine mit dem Montagesatz BGM-100. Falls Sie viel Stahl abschleifen müssen, z.B. wenn Sie den Schneidenwinkel verkleinern oder die Form verändern wollen, zieht eine Doppelschleifmaschine mehr Stahl schneller ab. Für das beste Erzeugnis, benutzen Sie die Vorrichtung für Röhre SVD-186 R zusammen mit der Einstelllehre für Drehstähle TTS-100. Mit der TTS-100, können Sie die gewünschten Profil- und Schneidenwinkel Ihrer Schal- und Profilröhren mit hoher Präzision wiederholen. Wenn Sie das Werkzeug einmal geformt haben, ist das Schärpen beim nächsten Mal ganz einfach. Das Schärpen wird auf der Tormekmaschine ausgeführt, wo Sie eine überlegene Schärfe erzielen. Sie können dann auch sicher sein, dass die Schneide nicht überhitzt wird.



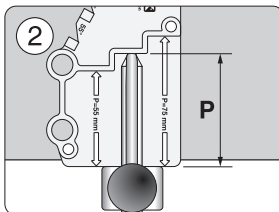
Schärfen Sie die Schneide, indem Sie die Vorrichtung mit leichtem Druck von Seite zu Seite schwenken. Da die Form genau wiederholt und die Schneide nur geputzt wird, nimmt der Schärfvorgang nur etwa 15–20 Sekunden in Anspruch.

Für Schnitzseisen, bitte lesen Sie das Tormek Handbuch HB-10!

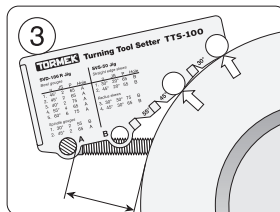
Drei Faktoren bestimmen die Form eines Drehrohrs



Vorrichtungseinstellung, JS.



Überstand, P.

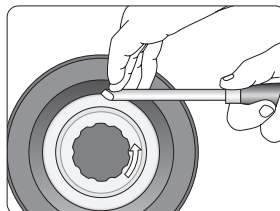
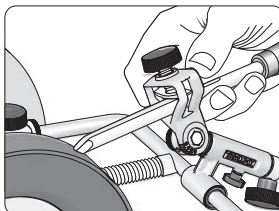
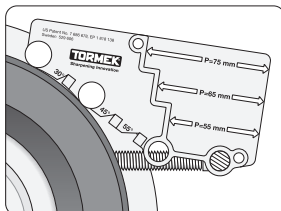
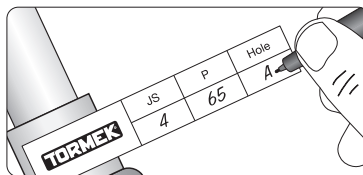


Abstand zum Stein, A oder B.

Mit der Einstelllehre TTS-100 kontrollieren Sie diese Faktoren. Notieren Sie die Einstellungen auf dem Profiletikett und kleben Sie es auf das Werkzeug. Wenn die erste Formung durchgeführt worden ist, können Sie bei jedem Schärpen die Form in weniger als einer Minute wiederholen.

Abziehen

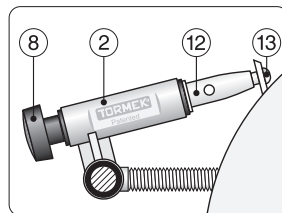
Durch das Abziehen und Polieren der Schleiffase so wie der Innenseite des Drehrohrs, wird die Schneide noch schärfer und die Schärfe noch dauerhafter.



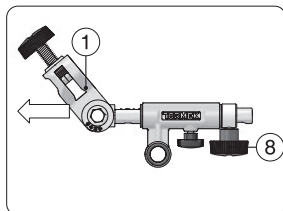
Auswechselbare Klingen



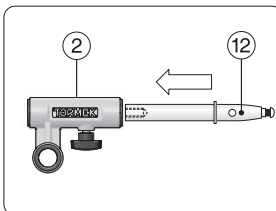
Beim Schleifen dieser Werkzeuge wird der Werkzeughalter (1) durch die Achse (12) ersetzt und in der Führungshülse (2) mit der Schraube (8) montiert. Die Klinge wird mit der Schraube festgezogen.



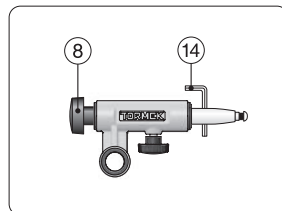
Montage der Vorrichtung



Die Schraube (8) lösen und entfernen und die Werkzeughalterung (1) demontieren.

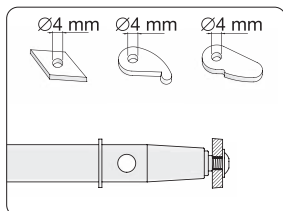


Die Achse (12) in der Führungshülse (2) montieren. N.B. die Führungshülse gemäss Zeichnung montieren.

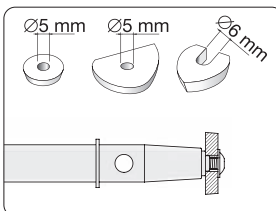


Die Schraube (8) montieren und festziehen während Sie mit dem Sechskantschlüssel (14) festhalten.

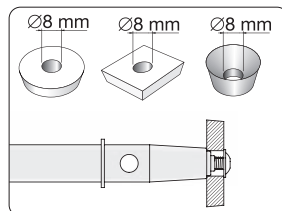
Festspannen der Klinge



Klingen mit 4 mm Loch werden von der M4 Schraube ausgerichtet.

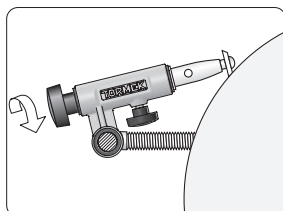


Klingen mit 5–6 mm Loch werden durch den ersten Absatz auf der Achse ausgerichtet.

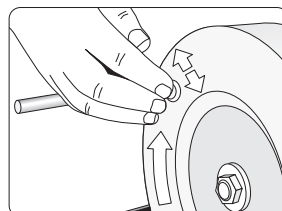
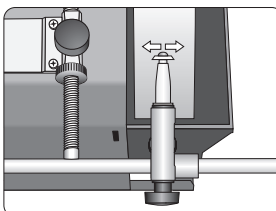


Klingen mit 8 mm Loch werden durch den zweiten Absatz der Achse ausgerichtet.

Schleifen



Die Vorrichtung die ganze Zeit während des Schleifens drehen. Mit leichten Druck schleifen, um das beste Ergebnis zu erzielen. Lassen Sie die Vorrichtung seitlich gleiten, damit der Stein regelmässig abgenutzt wird.



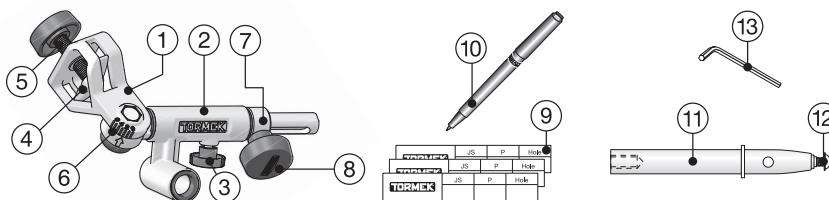
Die Rückseite auf der plan-geordneten Seite des Steins schleifen.

Dispositif pour gouges SVD-186 R

Pour des instructions détaillées, se reporter au manuel HB-10!

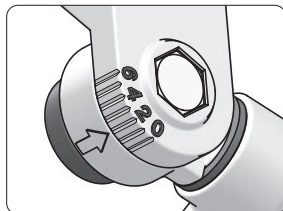
Conception

Le dispositif se compose d'un porte-outil (1) articulé autour d'un guide (2). Le volant de blocage (3) verrouille le mouvement de rotation du dispositif pour gouges. L'outil est redressé par un coussinet (4) et se verrouille à l'aide de la vis (5). Réglage par clic simple et précis (6). La bague d'arrêt (7) peut être réglée avec la vis (8) afin d'arrondir le talon de la face d'affûtage. Le réglage réalisé peut être noté sur une vignette spéciale (9) fournie, qui se colle sur l'outil. PP-10 Profile Pen (10) fourni permet d'écrire sur cette vignette. Pour les lames de racloirs, il existe un arbre (11) muni d'une vis de montage (12) et d'une clé hexagonale (13) de 2,5 mm.

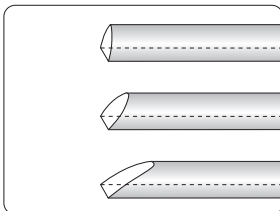


Gouges de tournage et gouges de sculpture

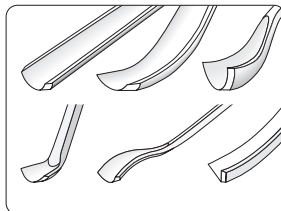
Le dispositif vous permet d'affûter les gouges de tournage en forme d'angle, les gouges de sculpture de différentes formes, ainsi que les burins, droits ou coudés.



Le dispositif se règle entre 0 et 6 pour l'affûtage ...



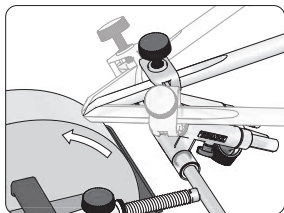
... de gouges de tournage à longueurs variables de tranchant latéral ...



... et de gouges de sculpture de différentes formes, ainsi que des burins.

Mise en forme et aiguisage des gouges de tournage

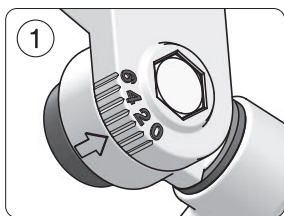
Vous pouvez obtenir la forme initiale directement sur la machine Tormek, ou sur votre touret en utilisant le dispositif Tormek pour touret à meuler BGM-100. Lorsque vous devez ôter beaucoup de métal, par exemple pour réduire l'angle du biseau ou modifier l'inclinaison l'une plane, vous pouvez utiliser le touret à meuler qui est beaucoup plus abrasif. Pour le meilleur résultat, utiliser le dispositif pour gouges SVD-186 R avec le positionneur pour outils de tournage TTS-100. Ceci vous permet de créer l'affûtage précis de vos gouges à creuser et à profiler et de le reproduire parfaitement.



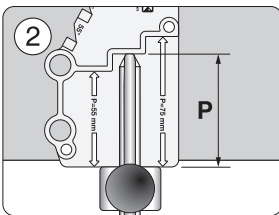
Affûtez avec une légère pression et faites tourner l'outil d'un côté à l'autre. Étant donné que la forme est reproduite exactement et que le tranchant est simplement retouché, l'affûtage ne dure que 15 à 20 secondes.

Pour les outils de sculpture, se reporter au manuel HB-10!

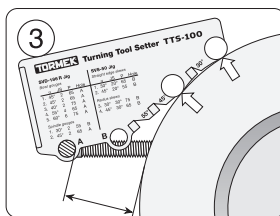
Trois facteurs déterminent la forme d'une gouge.



Réglage du dispositif, JS.

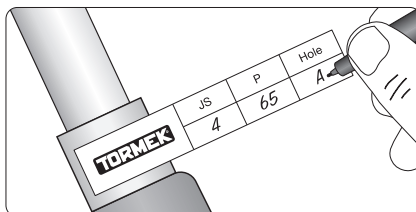


La longueur de sortie, P.



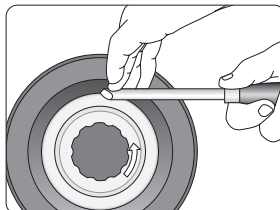
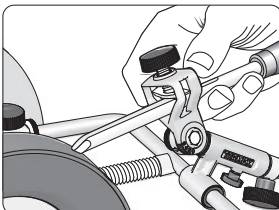
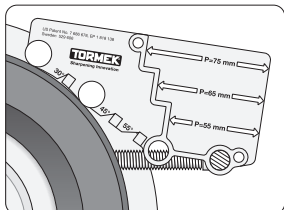
Distance entre la meule. Utilisez le trou A ou B.

Avec le dispositif pour outils de tournage TTS-100, ces trois points sont contrôlés. Notez ces réglages sur l'étiquette-mémo et collez celle-ci sur la virole de l'outil. Après la mise en forme initiale, vous pourrez reproduire votre profil préféré à chaque affûtage en moins d'une minute.



Démorfilage

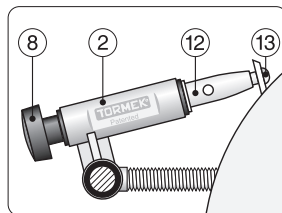
Le démorfilage et polissage du biseau et de la cannelure de l'outil donneront une meilleure finition et un tranchant plus résistant.



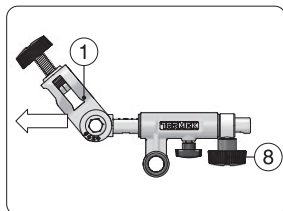
Lames de racloirs



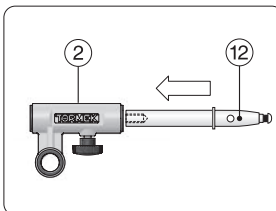
Pour l'affûtage de ces outils, le porte-outil (1) est remplacé par l'arbre (12). Celui-ci se monte dans le guide (2) avec la vis à bouton (8) et la lame se verrouille à l'aide de la vis (13).



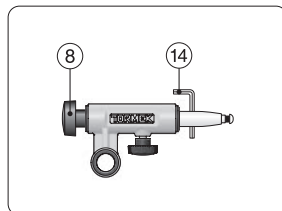
Fixation du dispositif



Dévisser et retirer la vis (8) puis enlever le porte-outil (1) de la douille (2).

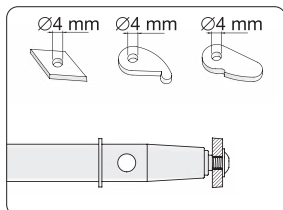


Introduire l'arbre (12) dans le guide (2). Attention ! Orienter le guide selon la figure.

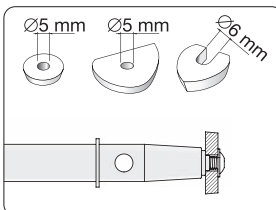


Monter et serrer la vis (8) en retenant avec la clé hexagonale (14).

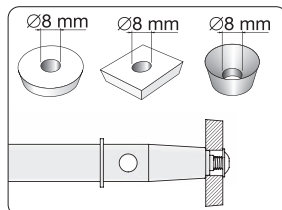
Fixation de la lame



Les lames avec trou 4 mm se centrent sur la vis M4.

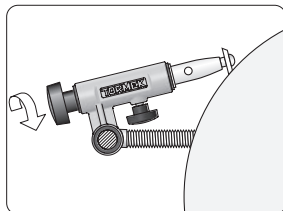


Les lames avec trou de 5 ou 6 mm se centrent sur le premier épaulement de l'axe.

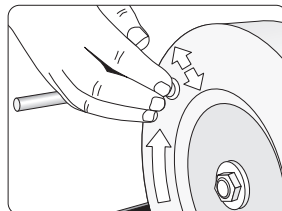
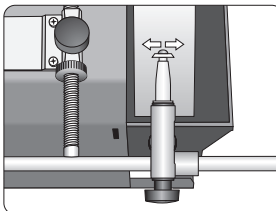


Les lames avec trou de 8 mm se centrent sur le deuxième épaulement de l'axe.

Affûtage



Pendant l'affûtage, faire tourner constamment le dispositif pour avoir une surface régulière tout autour de la périphérie de la lame. Le meilleur résultat est obtenu en appliquant une pression faible. Laisser le dispositif glisser latéralement sur le dispositif universel pour avoir une usure régulière de la meule.



Affûter la face arrière sur l'extérieur usinée de la meule. Déplacer l'outil de façon à utiliser toute la largeur de la meule.

