

Multijigg SVS-50



SVARVVERKTYG

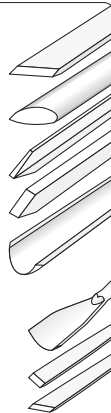
Svarvmejslar med rak eller konvex egg. Max. bredd 32 mm.

Stickstål

Lockbettlar

Skrubbskölpar.

Max. bredd 50 mm.

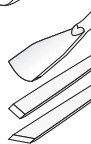


TRÄSNIDNINGSVKTYG

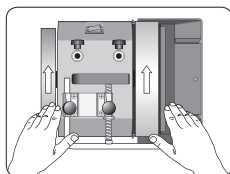
Skölpar, 25–50 mm

Raka eller koniska

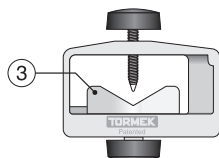
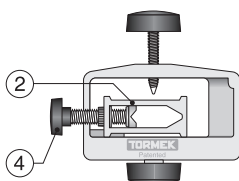
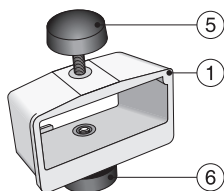
Mejslar med rak eller sned egg



Placering av maskinen



Slipriktnig:
Med eggen.

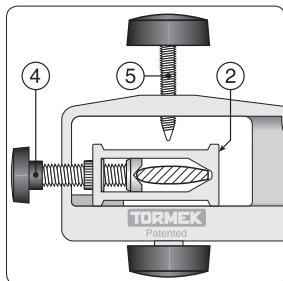


Konstruktion

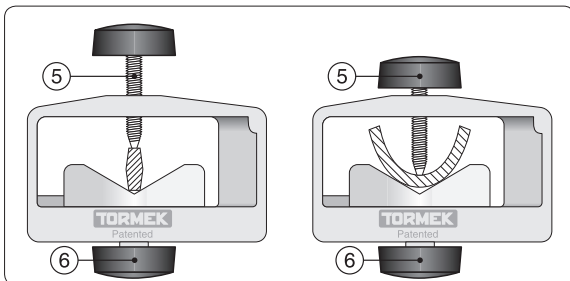
Den här patenterade jiggen består av ett *hus* (1) och *två utbytbara säten* för verktygen – ett slutet (2), och ett öppet (3). Sätena är vridbara och kan låsas med *bottenskruven* (6) i valfri snedvinkel mellan 0° och 45°. Svarvmejslar har en slipfas på vardera sidan. Med den här jiggen monterar du verktyget bara en gång för att slipa de två faserna. Genom att vända jiggen upp och ner kan du slipa båda faserna symmetriska.

Det slutna sätet är framtaget för precisionsslipning av svarvmejslar med ovalt tvärsnitt med rak eller konvex egg. Eftersom verktyget monteras i centrum på jiggen i höjddled, blir båda sidorna slipade exakt lika. Verktyget monteras med sidskruven (4). För verktygsbredd 13–35 mm. Den passar också för slipning av mejslar för träsnidning med sned egg som är längre än ca 110 mm.

Det öppna sätet, där verktyget monteras med toppskruven (5), används för verktyg med eggen tvärs över längdriktningen, såsom stickstål, skrubbskölpar och breda bildhuggarskölpar. Båda sätena monteras med en botten-skruv (6), som också låser det i den valda snedvinkeln. En skala på varje säte visar snedvinkeln.



Det slutna sätet (2) används för svarvmejslar. Verktyget monteras med sidskruven (4). Toppskruven (5) används inte.



Det öppna sätet är konstruerat för verktyg med eggen tvärs över längdriktningen. Verktyget monteras med toppskruven i huset (5). Eftersom sätet kan vridas, kan jiggen även användas för sneda bildhuggarmejslar.

Slipriktning

Medslipning rekommenderas med universalstödet placerat horisontellt.

Det ger dig följande fördelar:

- Med det lägre sliptrycket kan du lättare kontrollera arbetet. Det är speciellt viktigt när du slipar små verktyg.
- Eftersom vattnet inte sköljer över eggen, är det lättare att se och kontrollera var slipningen tar.
- Slipskivans rotation drar verktyget mot universalstödet.
- Ingen risk för vibrationer.

Snedmejslar för svarvning

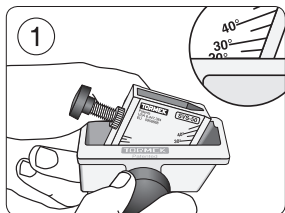
Plana och ovala snedmejslar med rak egg



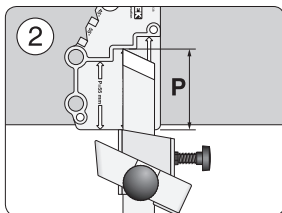
Här visas hur man formar och skärper en plan snedmejsel, som har en rektangulärt tvärsnitt. En mejsel med ovalt tvärsnitt slipas på samma sätt.

Du kan göra den första formningen av verktyget antingen direkt på din Tormek eller på en bänkslipmaskin med monteringsatsen BGM-100 (sidan 29). Om du behöver avverka mycket stål, exempelvis när du minskar eggvinkeln eller ändrar formen, avverkar en bänkslipmaskin stål snabbare.

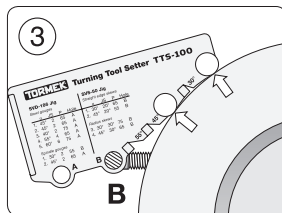
Dessa tre faktorer bestämmer formen på en snedmejsel



Jiggen inställning, JS.

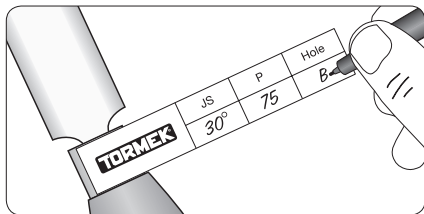


Verktygets utstick i jiggen, P.



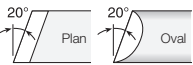
Universalstöddets läge.
Använd hål B.

Du kontrollerar dessa faktorer med inställningsdonet TTS-100. Välj den profil du önskar från profilguiden på nästa sida, och använd de tre inställningarna som ger den formen. Anteckna sedan inställningarna på profiletiketten och fäst den på verktyget. Efter den första formningen kan du nu på mindre än en minut exakt upprepa formen vid alla kommande skärpningar.



Anteckna inställningarna på profil-etiketten och fäst den på verktyget.
En sats etiketter medföljer jiggen.

Profilguide

1	Raka eggjar $\alpha=30^\circ$		JS 20° P 65 Hål B	För detaljarbeten och finaste yta. För erfarna svarvare.
2	Raka eggjar $\alpha=45^\circ$		JS 20° P 55 Hål B	Standarform. Lättare att kontrollera än en 30° eggvinkel.
3	Konvexa eggjar $\alpha=30^\circ$		JS 30° P 75 Hål B	För fina detaljarbeten och finaste yta. För erfarna svarvare.
4	Konvexa eggjar $\alpha=45^\circ$		JS 30° P 65 Hål B	Standarform. Lättare att kontrollera än en 30° eggvinkel.

Dessa geometrier, dvs. formen och eggvinkeln har rekommenderats av erfarna svarvare och av etablerade svarvskolor bl.a. Glenn Lucas Woodturning på Irland, Nick Agars "Turning into art" i Storbritannien och Drechselstube Neckarsteinach i Tyskland.

Eftersom ett verktyg kan ha obegränsat antal kombinationer av former och vinklar, skiljer sig formen på ett nytt verktyg mer eller mindre från dem i guiden. Därför måste du först forma verktyget till en av guidens former. Sedan går det snabbt och enkelt att skärpa verktyget – du gör det på mindre än en minut.

Anm Det är viktigt att du håller dig till den form du har valt och inte växlar från en form till en annan. Då utnyttjar du fullt ut fördelen med TTS-100 eftersom du snabbt kan skärpa upp verktyget utan att behöva slipa bort material. Skulle du behöva en annan form är det bättre att arbeta med flera verktyg och ge dem olika former. Det betyder mindre avbrott för formning och skärpning av verktygen och du får mera tid för svarvning.

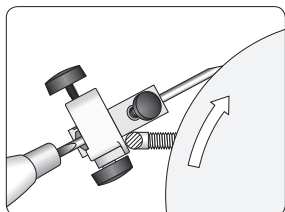
Tips Gör som många erfarna svarvare, slipa mejseln med en radie. Det gör du enkelt med jiggen SVS-50 (sidan 103). Det går fortare att forma en sned-mejsel med en radie eftersom den mindre slipyta som då har kontakt med slipskivan resulterar i ett högre sliptryck.

Placeringen av universalstödet

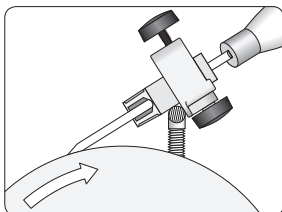
Du kan arbeta med universalstödet placerat antingen horisontellt där slipskivan roterar från eggen eller vertikalt, där slipskivan roterar mot eggen.

I det horisontella läget drar slipskivans rotation jiggen mot universalstödet. I det vertikala läget ökar slipskivans rotation sliptrycket, men här måste du trycka jiggen mot universalstödet så att verktyget inte hugger tag i slipskivan.

Den här instruktionen visar det horisontella läget. När du måste slipa bort mycket material vid den första formningen, kan du med fördel arbeta med universalstödet placerat vertikalt. Vid kommande skärpningar arbetar du alltid i det horisontella läget, så att slipskivans rotation drar jiggen mot universalstödet och så att hugg mot slipskivan undviks.



*Horisontell placering.
Slipskivan roterar från eggen.*

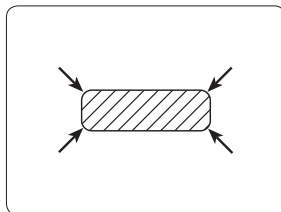


*Vertikal placering.
Slipskivan roterar mot eggen.*

Runda av hörnen på en plan snedmejsel

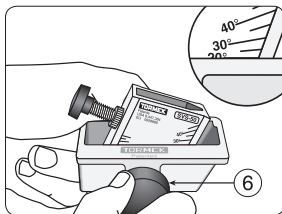
Innan du första gången formar en plan snedmejsel bör du av två anledningar se till att hörnen är avrundade. För det första glider då verktyget smidigare på svarvens verktygsstöd och för det andra så riktar verktyget lättare upp sig i slipjiggen.

Rundningen kan göras på din Tormekmaskin. Du kan även polera ytorna på brynskivan så glider verktyget ännu lättare på svarvens verktygsstöd.

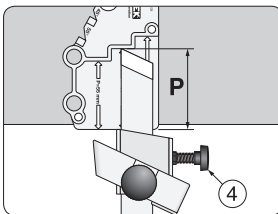


*En plan snedmejsel
bör ha avrundade hörn.*

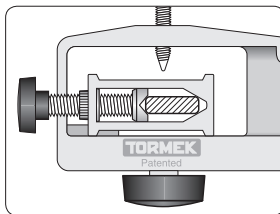
Inställningar



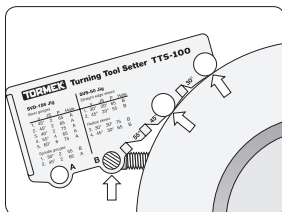
Ställ in jiggen på 20° och lås läget ordentligt med bottenkruven (6).



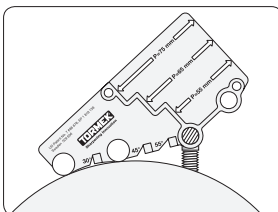
Montera mejseln med 65 mm utstick (P).
Lås med sidskruven (4).



Kontrollera att mejseln är rakt monterad så att formen sedan repeteras exakt.



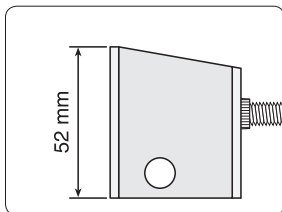
Horisontellt placerat.



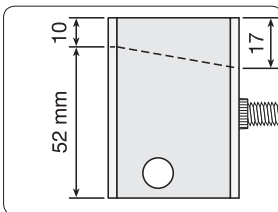
Vertikalt placerat.

Du kan arbeta med universalstödet placerat horisontellt eller vertikalt (s. 99). Använd det inre hålet på TTS-100. Båda kontaktrullarna ska ligga an mot slipskivan.

Det slutna sätet



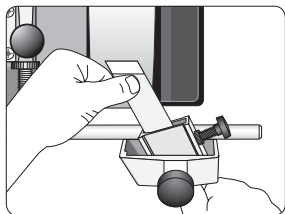
Nuvarande utförande.



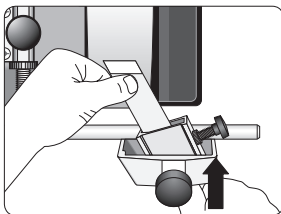
Tidigare utförande.

Detta är omkonstruerat (2006). Det är nu 10 mm kortare och fasat för kunna slipa kortare verktyg. Om du har det längre sätet, kan du kapa det 10 mm, så att det blir 52 mm och lika det nya.

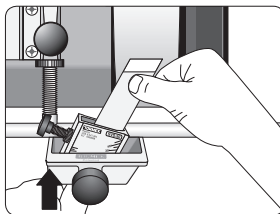
Formning



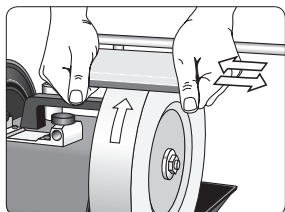
Lyft mejseln och förflytta den i sidled under slipningen. Tryck med tummen nära eggen.



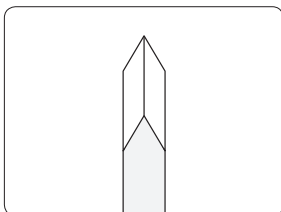
Tryck på handtagssidan (se pilen) för att motverka att slipskivan vrider jigen.



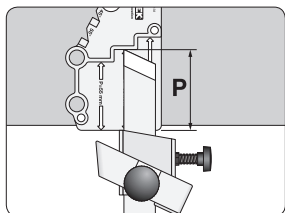
Vänd på jigen och slipa den andra sidan. Tryck på handtagssidan.



Aktivera slipstenen under slipningen med stenjusteraren SP-650.

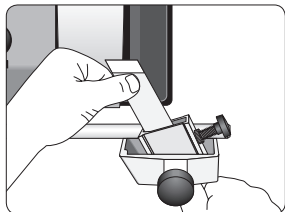


Slipa tills slipfaserna är lika stora. Om det behöves, så slipa den första sidan igen.

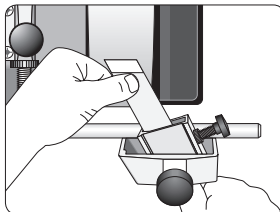
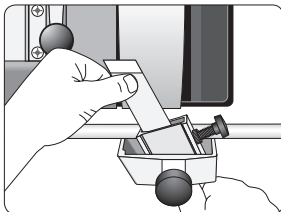


När du fått den önskade formen, kontrollera att utsticket inte har minskats under slipningen på grund av att mejseln har blivit kortare. Om så är fallet, måste du montera om den med det rätta utsticket och sedan slipa en sista gång. Härigenom är du säker på att mejseln vid kommande skärpningar får exakt den rätta formen.

Formning av breda mejslar



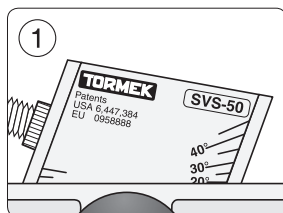
När du slipar en bred mejsel, kan du öka slipeffekten genom att slipa halva bredden i taget. Då minskar sliptyn och sliptrycket ökar motsvarande, vilket gör att slipningen sker snabbare.



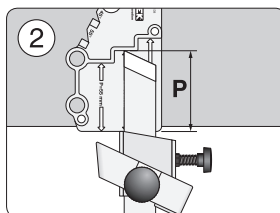
Avsluta slipningen med hela mejseln på slipskivan. Lyft mejseln när du förflyttar den sidled.

Skärpning

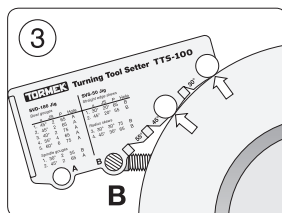
När du en gång skapat eggens form är det enkelt att skärpa verktyget. Gör noggrant de tre inställningarna, som du antecknat på profiletiketten och du får snabbt exakt samma form varje gång, även om stenen har slitits och minskat i diameter.



Ställ in jigen, JS.

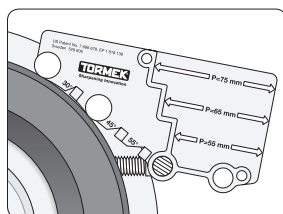


Montera verktyget
med utsticket P.

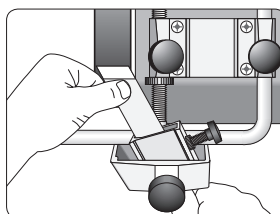


Ställ in universalstödet.
Använd hål B.

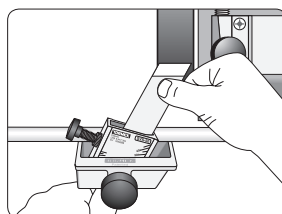
Bryning



Flytta universalstödet till
brynskivan och ställ in det
på samma sätt som vid
skärpningen.



Bryna båda sidorna växelvis tills råeggen försvinner
och slipfaserna är polerade spegelblanka.



Plana och ovala snedmejslar med konvex egg



Du kan slipa en konvex egg på både plana och ovala snedmejslar. Det sker genom att du vrider jiggen på universalstödet. Den konvexa formen har vissa fördelar och har gjorts populär genom bl.a. den välkände professionelle svarvaren Richard Raffan från Australien. Hans verktyg har en svagt konvex form, som visas i naturlig storlek på nästa sida.

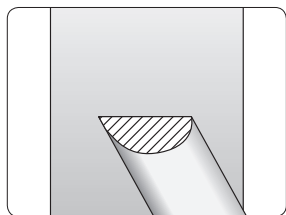
För att få den här formen, ställer du in jiggen på 30° (istället för 20° för en rak egg) och ökar utsticket (*P*) till 75 mm (istället för 65 mm för en rak egg). Eggvinkeln förblir med dessa inställningar densamma, dvs. 30°. Även här behöver en del material slipas bort och formningen tar 10–20 minuter beroende på den ursprungliga formen. Men det här är ett jobb du gör endast en gång.

Eftersom kontaktytan mot slipstenen på en konvex egg är mindre än på en plan egg blir sliptrycket högre även om du trycker lika hårt på verktyget. (Sliptrycket är den kraft man trycker på verktyget dividerat med slipytan.)

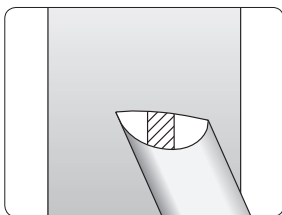
Det fordras ett visst sliptryck för att en slipsten ska hålla sig aktiv och inte sätta igen sig. När man slipar en snedmejsel med rak egg, som har en stor slipyta, behöver man därför flera gånger under slipningen aktivera slipstenen med stenjusteraren SP-650.

Eftersom sliptrycket blir högre – fortfarande med samma kraft på verktyget – för en mejsel med konvex egg håller sig slipstenen själv aktiv och slipar därför effektivare. Därför går det snabbare att slipa en konvex egg jämfört med en rak egg.

Slipyta och sliptryck

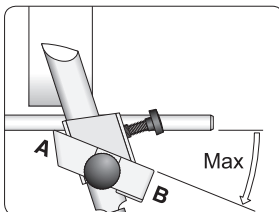
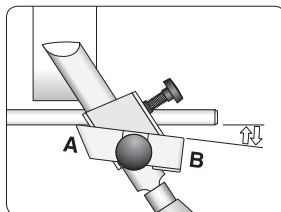


*Rak egg. Stor slipyta.
Lika stor som hela slipfasen.
Sliptrycket blir lågt och
slipstenen behöver aktiveras.*



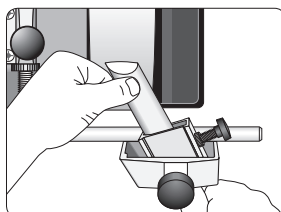
*Konvex egg. Slipytan är
mycket mindre. Sliptrycket
blir högre och slipstenen
arbetar effektivare.*

Principen för formning av eggen

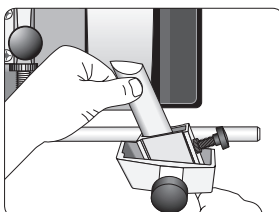


Den konvexa formen skapas genom att svänga jiggen runt jiggens vinklade hörn (A). Sväng inte jiggen mer än som visas på bilden. Sätet ska hela tiden vila på universalstödet.

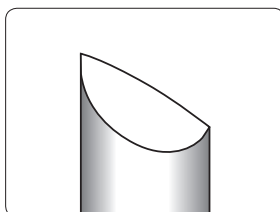
Formning och skärpning



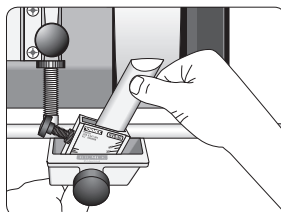
Sväng jiggen så att eggen formas konvex.



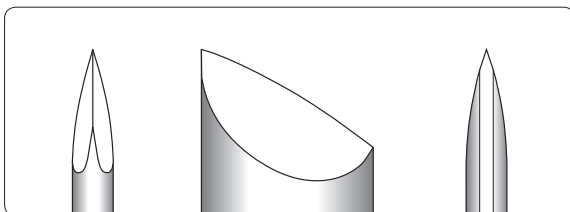
Slipa inte för mycket på mejselns spets.



Lämplig form på en 19 mm oval mejsel. Ritad i skala 1:1.

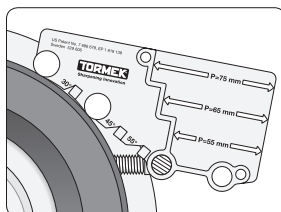


Vänd på jiggen och slipa andra sidan.

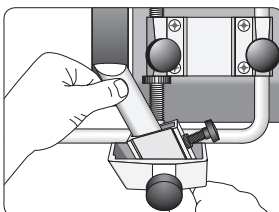


Slipa tills att faserna är symmetriska. Slipa första sidan igen om det behövs.

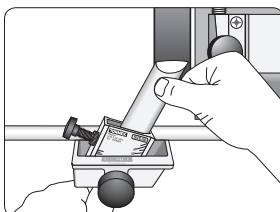
Bryning



Flytta universalstödet till brynskivan och ställ in det på samma sätt som vid skärpningen.



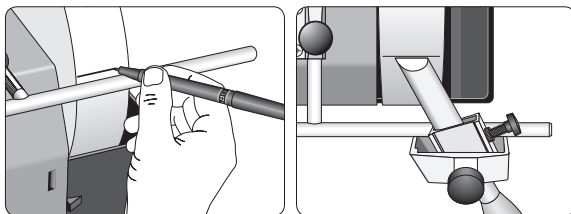
Bryna båda sidorna växelvis tills råeggen försvinner och slipfaserna är polerade spegelblanka.



Andra former

Du kan även slipa mejslar med andra geometrier än de som man får med inställningsdonet TTS-100. Så här upprepas en befintlig geometri på en mejsel med rak egg.

1. Montera mejseln med 65 mm utstick. Använd TTS-100.
2. Ställ in snedvinkeln som bilderna visar.



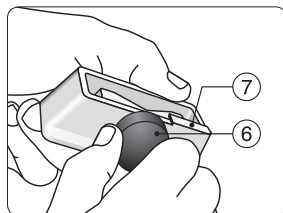
- Ställ in eggvinkeln med universalstödet. Använd *Färga-slipfas-metoden* (sidan 41).
3. Anteckna utsticket (P) och jigginställningen (JS) på receptetiketten som medföljer jiggen. Fäst etiketten på verktyget.

Vid kommande skärpningar använder du *Distansbitmetoden* för att ställa in eggvinkeln (sidan 41).

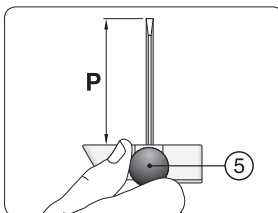
Tips Om geometrin inte skiljer sig alltför mycket från den som man får med inställningsdonet TTS-100, bör du överväga att ändra formen till en TTS-100 form, så att du i fortsättningen kan skärpa mejseln lättare och snabbare.

Stickstål och lockbettlar

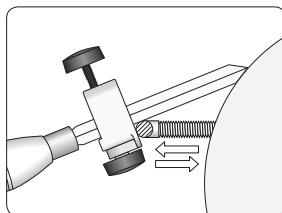
Det öppna sätet används



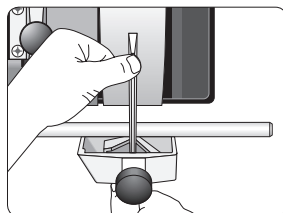
Lås sätet med bottenkruven (6) i det vinkelräta läget (0°). Sätet ska gå mot anslaget (7).



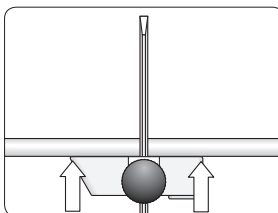
Montera verktyget med ca 75–100 mm utstick (P) och lås det med toppskruven (5).



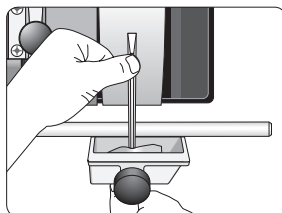
Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipfas-metoden (s. 41) om du repeterar den befintliga vinkeln.



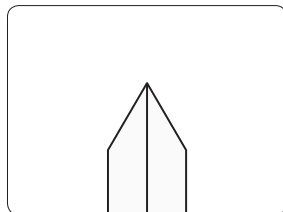
Du får den bästa kontrollen om du trycker med tummen nära eggen. Kontrollera med den högra handen att verktyget hålls vertikalt.



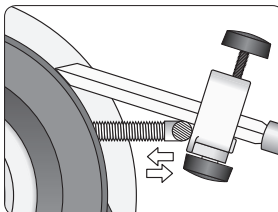
Se till att hela jiggen har kontakt med universalstödet.



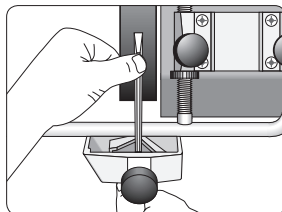
När första sidan är slipad, vänd på jiggen – verktyget är fortfarande kvar – och slipa andra sidan.



Slipa tills slipfaserna är symmetriska. Om det behövs, slipa första sidan igen.

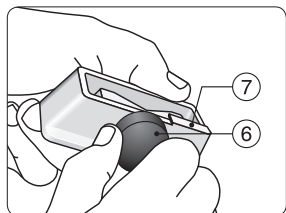


Bryning. Flytta universalstödet till brynskivesidan och bryna slipfaserna med verktyget fortfarande monterat. Ställ in universalstödet så att bryningsvinkeln blir samma som slipvinkeln. Använd Färga-slipfas-metoden.

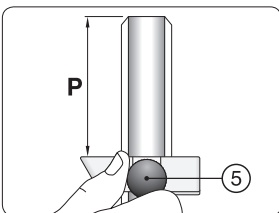


Skrubbskölpar

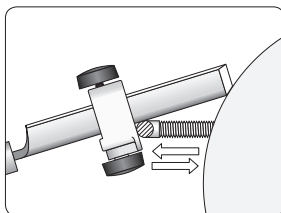
Det öppna sätet används



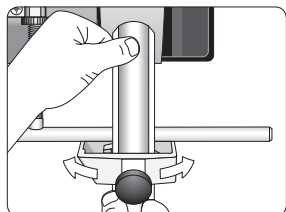
Lås sätet med bottenkruven (6) i det vinkelräta läget (0°). Sätet ska gå mot anslaget (7).



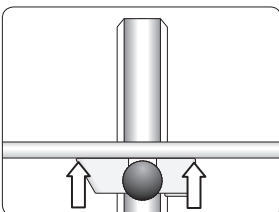
Montera verktyget med ca 100 mm utstick (P) och lås det med toppskruven (5).



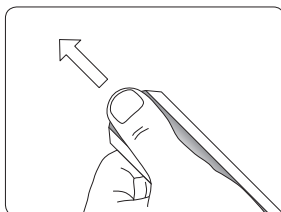
Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipfas-metoden (s. 41) om du repeterar den befintliga vinkeln.



Rulla skölpen på universalstödet medan du rör jiggen längs universalstödet så att slipkivan slits jämnt.

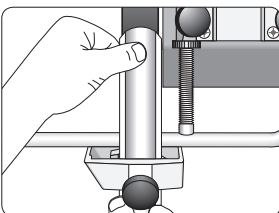
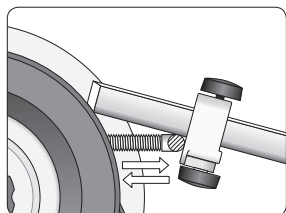


Se till att hela jiggen har kontakt med universalstödet.



Slipa tills du har en rægg längs hela eggen. Den känns tydligt med fingrarna.

Bryning



Flytta universalstödet till brynskivesidan och bryna slipfasen med verktyget fortfarande monterat. Ställ in universalstödet så att bryningsvinkeln blir samma som slipvinkeln.

Bildhuggarverktyg

Det öppna sätet används



Principen

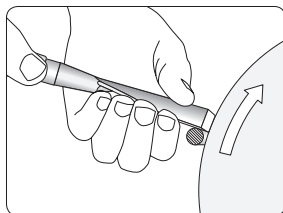
Använd den teknik som beskrivits i kapitlet *Slip teknik för bildhuggarskölp* och *getfötter* på sidan 20.

Eggvinkel

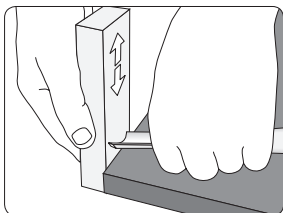
Som beskrivits i detta kapitel på sidan 24 är valet av eggvinkel mycket viktig för en bildhuggarskölp. Sättet att ställa in jiggen beror på om du vill repetera en befintlig vinkel eller om du vill slipa verktyget med en ny vinkel.

När du repeterar en befintlig vinkel ska du använda *Färga-slipfas-metoden* som beskrivits på sidan 41. Om du ska slipa en ny eggvinkel ställer du antingen in jiggen efter ögonmått eller med hjälp av vinkelmätaren WM-200 (sidan 142).

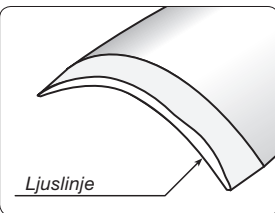
Forma eggen



Forma eggen genom att stöda verktyget mot universalstödet, som ska vara placerat horisontellt och nära slipskivan.

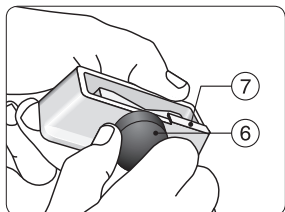


Jämna till och förfina den slöa eggen med den fina sidan på Tormeks stenjusterare SP-650.

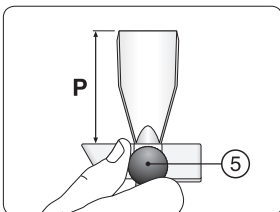


Den slöa eggen syns nu som en ljuslinje. Den visar var du ska slipa.

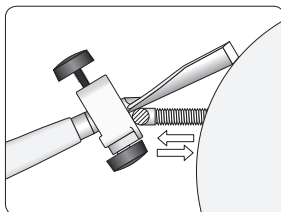
Inställning av jiggen



Lås sätet med bottenkruven (6) i det vinkelräta läget (0°). Sätet ska gå mot anslaget (7).

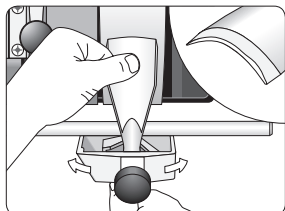


Montera verktyget med ca 100 mm utstick (P) och lås det med toppskruven (5).

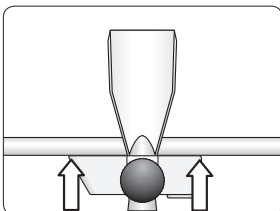


Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipfas-metoden om du repeterar den befintliga vinkeln.

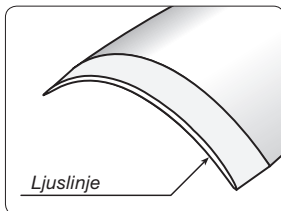
Slipning



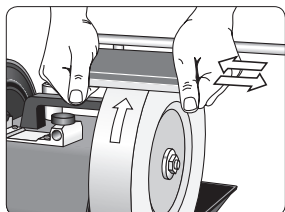
Slipa bara där ljuslinjen är som tjockast. Rulla hela tiden skölpen på universalstödet.



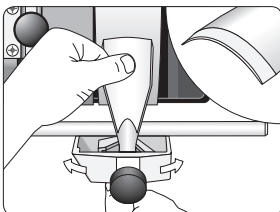
Se till att hela jiggen har kontakt med universalstödet.



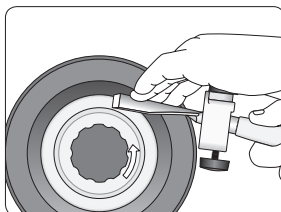
Kontrollera ofta hur slipningen blir. Slipa tills du har en tunn och jämn ljuslinje.



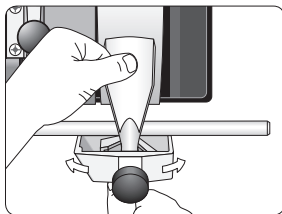
Justera slipstenen för finslipning med den fina sidan på stenjusteraren SP-650.



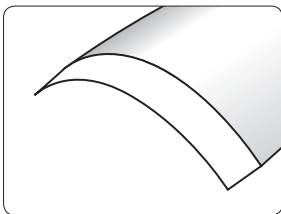
Fortsätt med slipningen. Kontrollera noga resultatet.



Bryna bort råeggen på läderbrynskivorna så att du ser ljuslinjen tydligare.

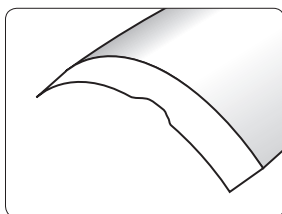


Slipa igen. Nu med mycket lätt tryck. Kontrollera ofta så att du inte slipar för mycket.

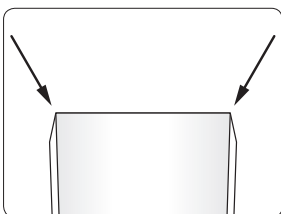


Avbryt slipningen omedelbart när ljuslinjen försvinner, vilket är ett tecken på att eggen är vass.

Viktigt Det är lätt att missta sig och tro att råeggen är ljuslinjen! Bryna därför ofta bort råeggen vid slutet av slipningen, så att du tydligt kan se hur ljuslinjen blir tunnare och tunnare.

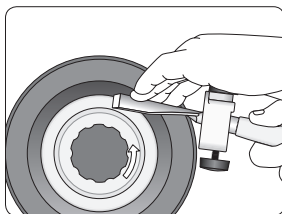


Det är lätt att slipa för mycket vid slutet av skärpningen. Du måste då forma om eggen och börja om från början igen.

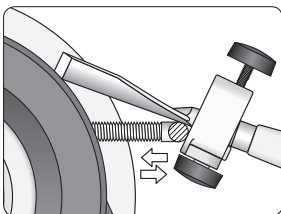


Var försiktig när du slipar utåt sidorna så du inte rundar av hörnen. Bildhuggarskölpar ska ha skarpa hörn!

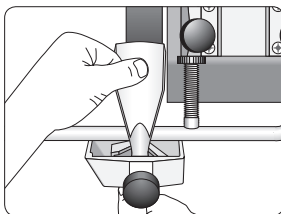
Bryning



Behåll verktyget i jiggen och bryna och polera insidan på den profilerade läderbrynskivan.



Bryna och polera slipfasen på den stora standardbrynskivan. Ställ in universalstödet så att bryningsvinkeln blir samma som slipvinkeln. Använd Färga-slipfas-metoden. Bryna bort råeggen och polera slipfasen så den blir spegelblank.



Testa skärpan

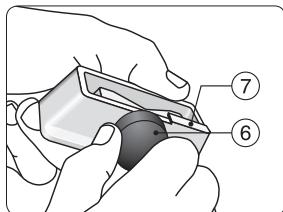
Behåll verktyget monterat i jiggen och testa skärpan. Skär tvärs över fibrerna. Eggen ska skära lätt och lämna en jämn yta utan att slita sönder fibrerna. Eftersom verktyget fortfarande är kvar i jiggen och universalstödet har kvar sitt läge, kan du, om det behövs, enkelt gå tillbaka och fortsätta bryningen.

Bildhuggarmejslar med rak egg

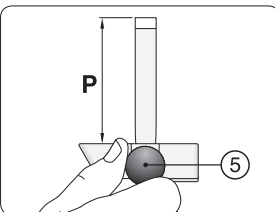
Det öppna sätet används



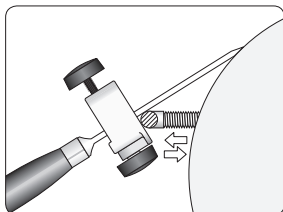
Minsta verktygslängd ca 100 mm vid 25° eggvinkel. Kortare verktyg, ner till ca 75 mm slipas med jiggen SVS-38 (sidan 68).



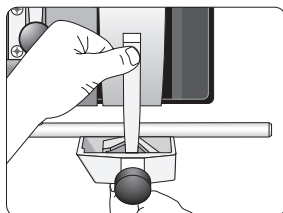
Lås sätet med bottenkruven (6) i det vinkelräta läget (0°). Sätet ska gå mot anslaget (7).



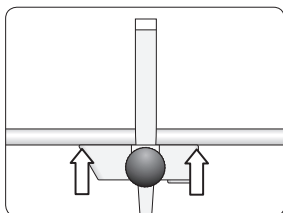
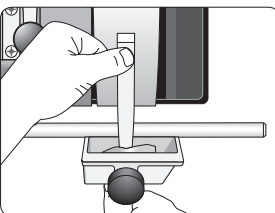
Montera verktyget i jiggen med minst 75 mm utstick (P) och lås med toppskruven (5).



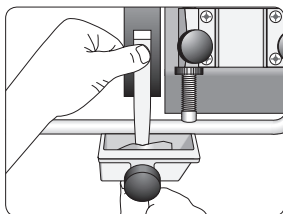
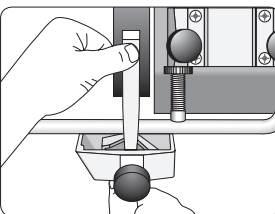
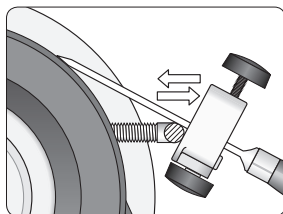
Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipfas-metoden om du repeterar den befintliga vinkeln.



Slipa ena sidan. Du får bästa kontrollen om du trycker med tummen nära eggen. Lyft verktyget och flytta det i sidled så att slipskivan slits jämnt. Slipa tills en råegg bildas över hela eggen. Vänd då på jiggen och slipa andra sidan.



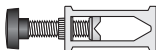
Se till att hela jiggen har kontakt med universalstödet.



Bryning. Behåll verktyget i jiggen och bryna på läderbrynskivan. Ställ in universalstödet så att du får samma bryningsvinkel som slipningsvinkel. Använd Färga-slipfas-metoden. Bryna bort råeggen och polera sliffaserna spegelblanka.

Bildhuggarmejslar med sned egg

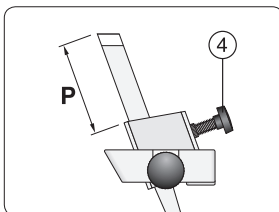
Det slutna sätet används



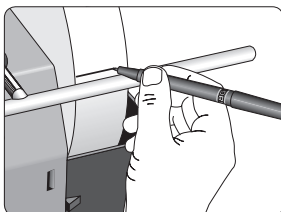
Dessa verktyg har en snedvinkel av ca 25°. Du kan slipa verktyget med samma snedvinkel eller med en ny snedvinkel efter ditt önskemål.

För att passa i jiggen måste verktyget ha en viss minimilängd, som beror på eggvinkeln och snedvinkel. Vid 25° eggvinkel och 25° snedvinkel är minsta längden ca 105 mm. Verktygets form måste vara sådan att det går att fixera i V-blocken. Om formen inte tillåter detta, används det öppna sätet.

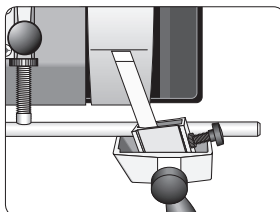
Inställning av den befintliga snedvinkeln



Montera verktyget med 50–75 mm utstick (P) och lås det med sidskruven (4).

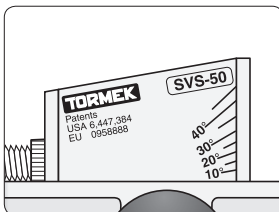


Rita en linje med stöd av universalstödet tvärs över slipskivan. Använd en vatten-fast penna om skivan är våt.

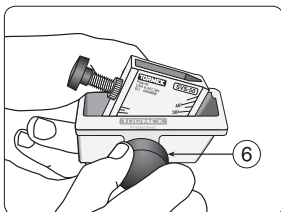


Lägg jiggen på universalstödet och vrid den tills eggan är parallell med linjen. Dra åt bottenkruven (6).

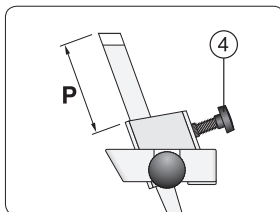
Inställning av en ny snedvinkel



En skala på sätets undersida visar snedvinkeln.

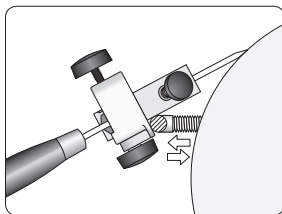


Lås den valda snedvinkeln med bottenkruven (6).



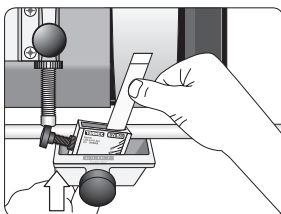
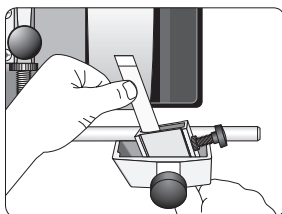
Montera verktyget med 50–75 mm utstick (P) och lås det med sidskruven (4).

Inställning av eggvinkeln



Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipfas-metoden vid repetering av en befintlig eggvinkel. När du slipar till en ny eggvinkel kan du använda vinkelmätaren WM-200.

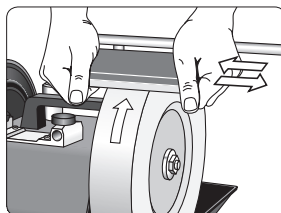
Slipning



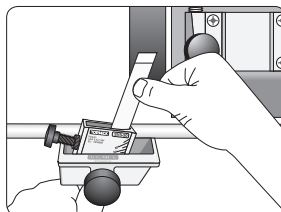
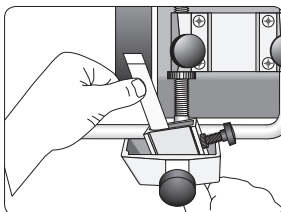
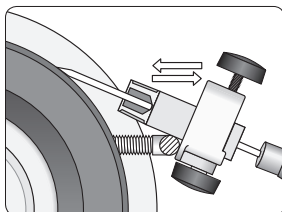
Slipa den första sidan. Tryck med tummen nära eggen för bästa kontroll. Lyft verktyget och flytta det i sidled över slipskivan. Vänd på jiggen och slipa andra sidan, när en råegg har bildats efter hela eggen.

Slipstenens kondition

Bildhuggarmejslar behöver oftast endast en finskärpning. Justera därför slipstenen med stenjusteraren SP-650 till att slipa finare (sidan 140). Om du behöver *forma* verktyget använder du den normala, snabbslipande konditionen på slipstenen.



Bryning



Behåll verktyget i jiggen och bryna på läderbrynskivan. Ställ in universalstödet så att du får samma bryningsvinkel som slipningsvinkel. Använd Färga-slipfas-metoden. Bryna bort råeggen och polera slipfaserna spegelblanka.