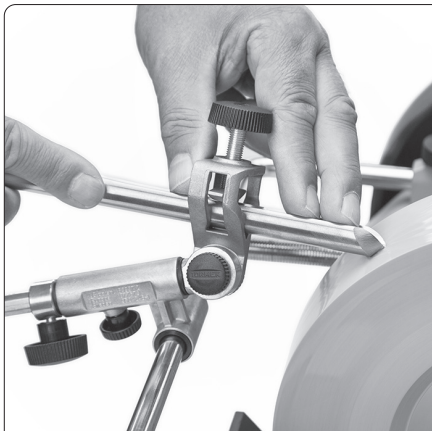
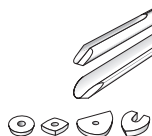


Jigg för skölpar SVD-186 R



SVARVJÄRN

Skålskölpar
Profilskölpar
Svarvskärstål



BILDHUGGARJÄRN

Böjda skölpar
Skedformade skölpar
Bakåtböjda skölpar
Nerbockade skölpar
Böjda getfötter



Max. verktygsbredd 36 mm.

VIOLINBYGGARKNIVAR

Knivar med kort fas
Knivar med lång fas
Dubbeleggade knivar

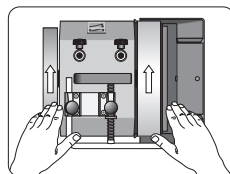


Nyheter

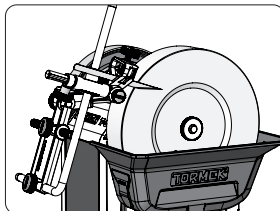
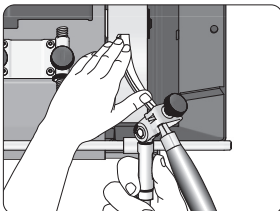
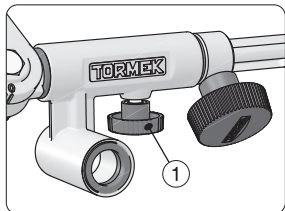
SVD-186 R är en vidareutveckling av SVD-186.

En ny låsratt (1) möjliggör nu att du kan låsa jiggens vidrörelse. Detta gör det lättare att få full kontroll vid slipning av bildhuggarjärn, så som getfötter. Låsratten möjliggör även slipning till en helt plan slipfas på violinbyggarknivar när du använder Tormeks multifäste MB-100 och Tormeks diamantskivor.

Placering av maskinen

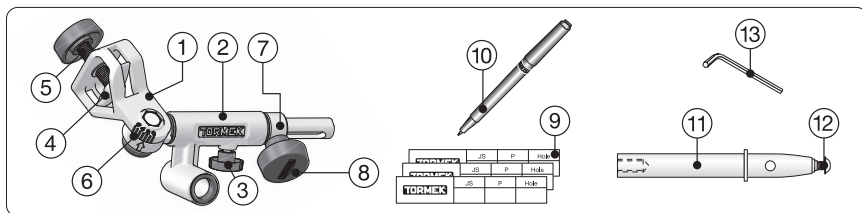


Slipriktnig:
Med eggen.



Konstruktion

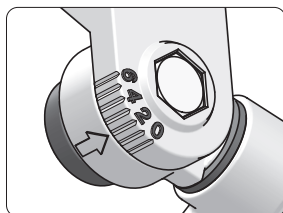
Jiggen består av en *verktygshållare* (1), som löper i en *styrhylsa* (2). *Låsringen* (3) låser skölpijiggen vridrörelse. Verktöget riktas upp med en *dyna* (4), och skruvas fast med *skruven* (5). Enkel och precis *klickinställning* (6). *Stoppringen* (7) kan ställas in med *rattskruven* (8) för att runda av hälen på slipfasen. Det inställda läget kan antecknas på medföljande *etiketter* (9) som fästes på verktöget. En *specialpenna* (10) som kan skriva på denna etikett medföljer. För svarvskärstål finns det en *axel* (11) med en *monteringsskruv* (12) och en 2,5 mm *sexkantryckel* (13).



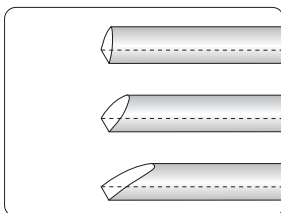
Jiginställning

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

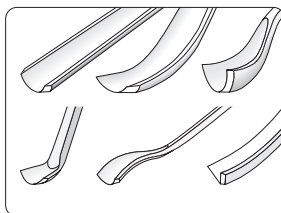
Jiggen, som kan ställas in mellan 0–6, gör att verktöget rör sig på ett speciellt sätt mot slipskivan. Det betyder att man för svarvskölpar kan bestämma längden på sidoeggen. För bildhuggarskölpar, som inte slipas fingerformade, kompenserar jiginställningen för verktygets böjda form.



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



... svarvskölpar med varierende längd på sidoeggen och ...



... bildhuggarskölpar av varierende former samt getfötter.

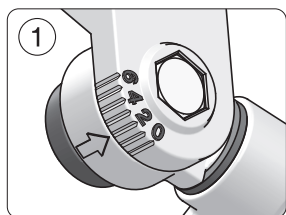
Svarvskölpar



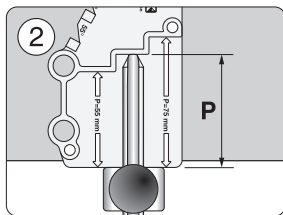
Formning

Jiggen ser till att skölpen under vridningen från sida till sida alltid är i rätt läge mot slipskivan. Det gör att du kan slipa skölpen med en jämn slipfas utan fasetter längs hela profilen – från den vänstra till den högra sidoeggen.

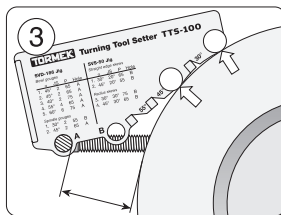
Dessa tre faktorer bestämmer formen på en svarvskölp



Jiggens inställning, JS.

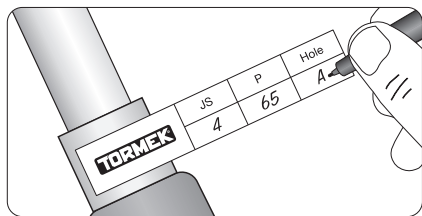


Verktygets utstick i jiggen, P.



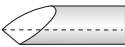
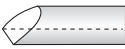
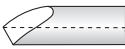
Universalstödet's placering.
Hål A eller hål B.

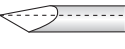
Med inställningsdonet kontrollerar du dessa faktorer. Välj den profil du önskar från profilguiden på nästa sida och använd de tre inställningarna för den form du valt. Anteckna inställningarna på profiletiketten och fäst den på verktyget. När den första formningen är gjord, kan du nu på mindre än en minut repetera formen vid varje skärpning.



Anteckna inställningarna på profiletiketten och fäst den på verktyget.
En sats etiketter medföljer jiggen.

Profilguide

Skålskölpar				
1	$\alpha=45^\circ$		JS P 2 Hål 65 A	Standardform. Korta sidoeggar. För svarvare på alla nivåer.
2	$\alpha=45^\circ$			Den s.k. Irish profilen. Längre sidoeggar. Sväng verktyget 180° från sida till sida.
3	$\alpha=40^\circ$		JS P 2 Hål 75 A	Med långa sidoeggar. Något aggressiv. För erfarna svarvare.
4	$\alpha=55^\circ$		JS P 4 Hål 65 A	Den stora eggvinkeln är lämplig vid svarvning av djupa skålar.
5	$\alpha=60^\circ$		JS P 6 Hål 75 A	Den s.k. Ellsworth formen. Sidoeggarna är tydligt konvexa.

Profilskölpar				
1	$\alpha=30^\circ$		JS P 2 Hål 55 B	För detaljarbeten och finaste yta. För erfarna svarvare.
2	$\alpha=45^\circ$		JS P 2 Hål 65 A	Standardform. För svarvare på alla nivåer.

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.

Tips 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.

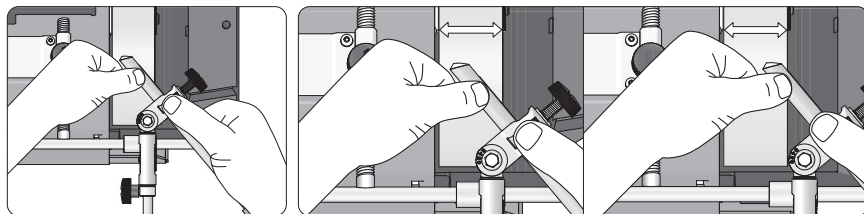
Formning

Du kan göra den första formningen antingen direkt på Tormekmaskinen eller, om du behöver avverka mycket stål, på en bänkslipmaskin med Tormeks monteringsatts för bänkslipmaskiner BGM-100 (sidan 29).

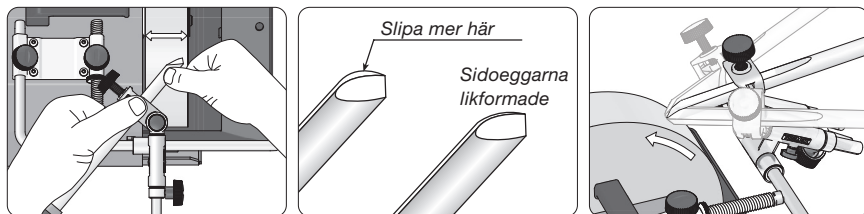
Jämfört med slipning på en bänkslipmaskin behöver du använda ett högre sliptryck när du formar dina verktyg på Tormekmaskinen. Tryck därför med tummen eller handen på skölpen nära slipstenen för att öka sliptrycket och slipeffekten. Börja med att slipa en sida i taget. Det är lättare eftersom du då inte behöver vrida verktyget från den ena sidan till den andra. Avsluta slipningen genom att svänga skölpen helt från vänster till höger. Slipa inte för länge på samma ställe på slipstenen, eftersom det då blir spår i stenen. Flytta därför jiggen/verktyget i sidled så att du utnyttjar hela stenens bredd.

Med den här tekniken blir det begränsade ojämnheter i stenen. Dessa minskar när du slipar verktyg med raka eggar. Om du direkt behöver en helt plan yta på slipstenen, kan du justersvarva den med svarvverktyget TT-50.

Kontrollera slipningen med jämna mellanrum så att skölpen får en jämn form. Slipa mer på de ställen där det behövs. Du lär dig snart, hur du med din känsla och dina händer, kan få just den form du önskar. Tänk på att när du en gång har skapat den fingerform du vill ha, kan du behålla den så länge du önskar och du kommer att få nytta av den tid du lade ner på den första slipningen. Den här formningen gör du i regel bara en gång. Den tar 10–20 minuter beroende på hur verktyget ser ut från början och på hur mycket stål som ska slipas bort.



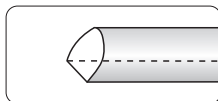
Grovslipa en sida i taget så du inte behöver svänga skölpen från sida till sida. Flytta verktyget i sidled så att du utnyttjar hela stenens bredd och undviker att göra spår i stenen.



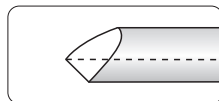
Slipa den andra sidan på samma sätt. Utnyttja hela stenens bredd. Kontrollera formen ofta så att den blir jämn. Slipa mera där det behövs. Minska sliptrycket när du fått den önskade formen och avsluta genom att svänga skölpen från den ena sidan till den andra.

Sidoeggarnas längd

Längden på sidoeggarna beror på hur mycket skölpen svängs från sida till sida.



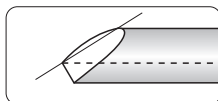
Begränsad svängning.



Full svängning.

Sidoeggarnas form

Kontrollera att du slipar på de rätta ställena så att sidoeggarna blir symmetriska och svagt konvexa eller raka. De får aldrig bli konkava.

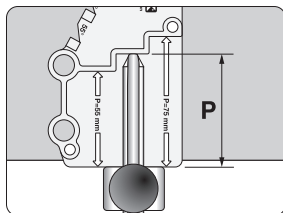


Konvex.



Konkav. Olämplig!

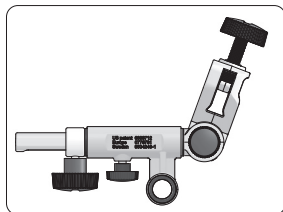
Anm Du avgör hur mycket material som slipas bort på varje ställe och därmed skölpens slutgiltiga form. Om sidoeggarna blir konkava, slipa då bort mera material i mitten på skölpen.



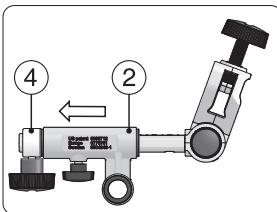
När du fått den önskade formen, kontrollera att utsticket inte har minskats under slipningen på grund av att skölpen har blivit kortare. Om så är fallet, måste du montera om den med det rätta utsticket och sedan slipa en sista gång. Härigenom är du säker på att skölpen vid kommande skärpningar får exakt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

Avrundning av slipfasen

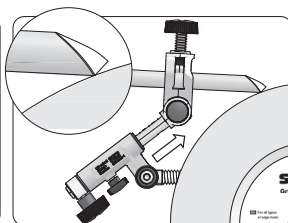
En del svarvare slipar av den bakre delen på slipfasen. Jiggen är konstruerad så att du kan förskjuta skölpen närmare slipskivan och på så sätt slipa av hälen. Antingen som en plan andra slipfas eller som en avrundning genom att röra skölpen fram och tillbaka under slipningen. Önskar du en större avrundning flyttar du universalsstödet närmare slipskivan.



Normal position.



Du kan runda av hälen genom att flytta stoppringen (4) och hylsan (2) bakåt.

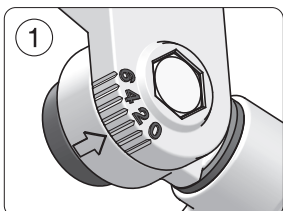


Nu kan du förskjuta jiggen i riktning mot slipskivan för att runda av hälen.

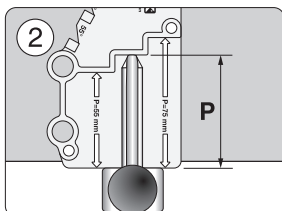
Skärpning

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. Använd de tre inställningarna från profiletiketten och du får exakt samma form vid varje skärpning även om stenen slits och minskar i diameter.

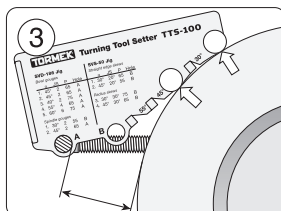
Dessa tre faktorer bestämmer formen på en svarvskölp



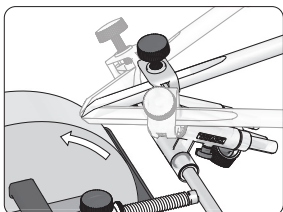
Ställ in jiggen, JS.



Montera verktyget med ett visst utstick, P.



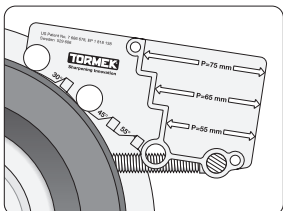
Ställ in universalstödet. Använd hål A eller hål B.



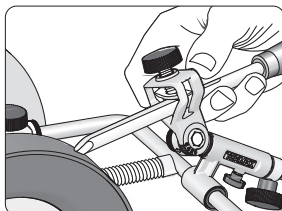
Skärp eggen genom att med lätt tryck svänga jiggen från sida till sida. Eftersom formen repeteras exakt och eggen bara putsas av, tar skärpningen endast 15–20 sekunder.

Bryning

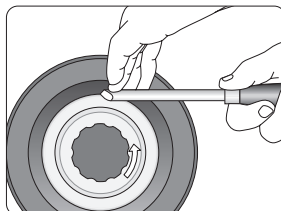
Genom att bryna och polera sliffasen och även kanalen, dvs. insidan, blir eggen ännu vassare och skärpan ännu mera hållbar. Använd inställningsdonet även här. Du är då säker på att bryningen följer exakt samma form som skärpningen och du riskerar inte att runda av spetsen på eggen.



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



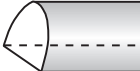
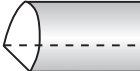
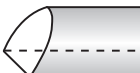
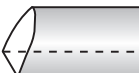
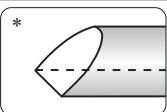
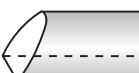
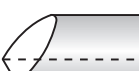
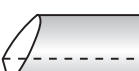
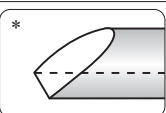
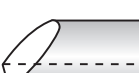
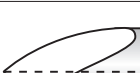
Bryna genom att svänga verktyget från sida till sida. Du har nu en extra fin sliffas.



Bryna bort råeggen och polera insidan på den profilerade läderbrynskivan LA-120.

Andra former

Givetvis kan du slipa din skölp till en annan form än de som rekommenderas med inställningsdonet TTS-100. Den här översikten visar exempel på former du kan uppnå med en fingerformad svarvskölp vid olika jigginställningar och eggvinklar. I samtliga exempel nedan är verktygets utstick (P) från jiggen 65 mm. Jiggen svänger 180° från sida till sida.

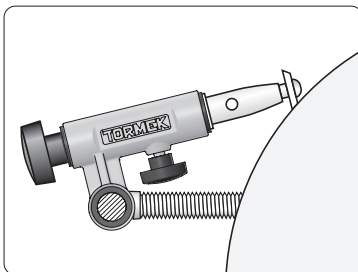
Jigg- inställning	Eggvinkel 35°	Eggvinkel 45°	Eggvinkel 55°	Eggvinkel 75°
JS 0				
JS 1				
JS 2				
JS 3				
JS 4				
JS 5				
JS 6				

* Geometrier som erhålls med inställningsdonet TTS-100.

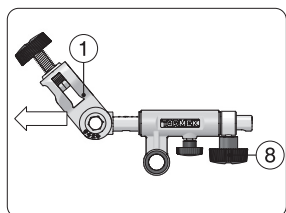
Svarvskärstål



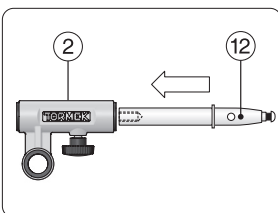
Det finns olika sorter och storlekar av utbytbara skärstål för hålningsverktyg och skrapstål. Hålen på dessa är mellan 4 till 8 mm, tack vare att axeln har en avsats kan de alla monteras med samma skruv. Stålen kan slipas antingen med den befintliga formen eller till en valfri, ny form.



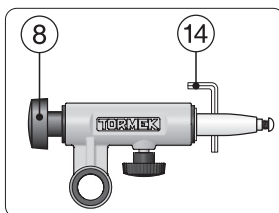
Montering av jiggen



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

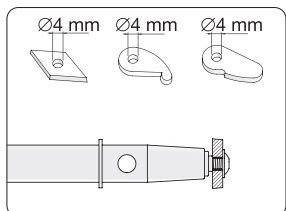


Sätt in axeln (12) i styrhylsan (2). OBS: Vänd styrhylsan enligt bilden!

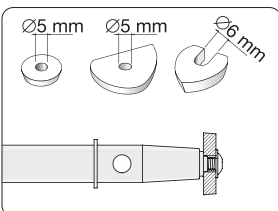


Montera och dra åt skruven (8) medan du håller emot med sexkantnyckeln (14).

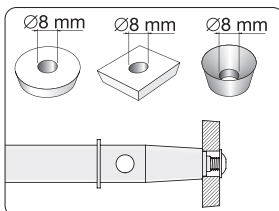
Montering av stålet



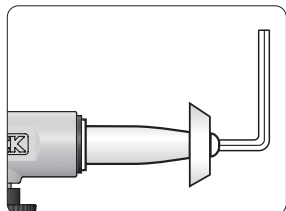
Stål med 4 mm hål centreras av M5 skruven.



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

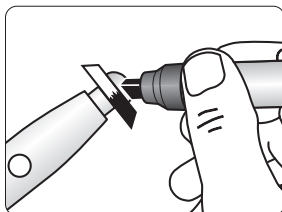


Stål med 8 mm hål centreras av den andra skuldran på axeln.

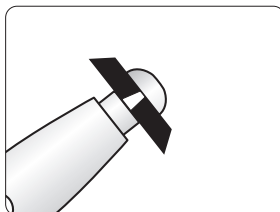
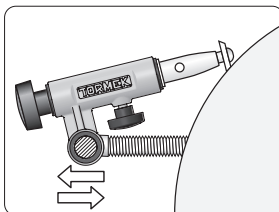


Använd sexkantnyckeln som medföljer jiggen.

Inställning av eggvinkeln

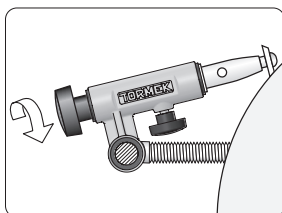


Färga slipfasen med en märkpena. Ställ in universalstödet så att slipskivan ger märken på hela slipfasen när den roteras för hand.

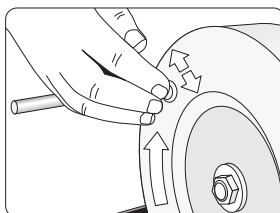
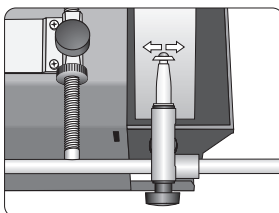


Vid rätt inställning tar slipskivan bort färgen längs hela slipfasen.

Slipning

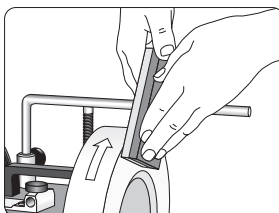
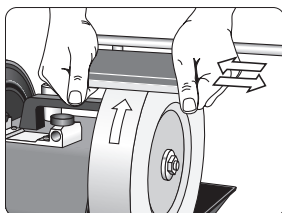


Rotera jiggen hela tiden under slipningen, så att du får en jämn slipning runt hela stålets omkrets. Slipa med ett lätt tryck så blir resultatet bäst. Låt jiggen glida i sidled på universalstödet så att slipskivan slits jämnt.



Slipa baksidan på slipskivans maskinplanade utsida. Rör stålet så att du använder hela ytan på slipskivan.

Tips Vid slipning av baksidan på stålet, starta inte maskinen förrän du har placerat stålet mot slipskivan. Det är lättare och du riskerar inte att tappa stålet i vattenlådan.



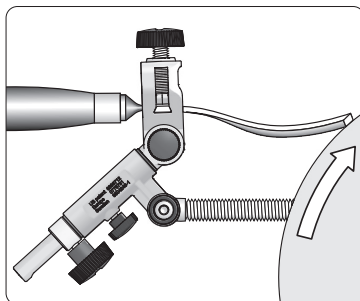
Om du önskar en extra fin yta på verktyget kan du justera Tormek originalslipsten med stenjusteraren SP-650, så att den slipar finare och motsvarande en slipsten med 1000 korn.

Viktigt Bryna inte svarvskärstål på läderbrynskivan! De kan lätt hugga in i lädret och förstöra det.

Bildhuggarskölp



Bildhuggarskölp är raka, böjda eller skedformade. De kan även vara bakåtböjda, nerbockade eller koniska. Jiggen kan ställas in för att kompensera för verktygets böjning så att slipningen blir jämn över hela eggen. På så sätt blir eggvinkeln lika från mitten till sidorna på skölp.



Till skillnad från svarvskölp ska bildhuggarskölp inte slipas med sidoeggar. Eggen ska vara en rak linje sedd ovanifrån med skarpa hörn.

Principen

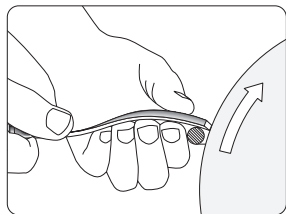
Använd den teknik som beskrivits i kapitlet *Slip teknik för bildhuggarskölp och getfötter* på sidan 20.

Eggvinkel

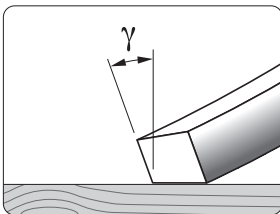
Som beskrivits i ovanstående kapitel på sidan 24, är valet av eggvinkel mycket viktig för en bildhuggarskölp. Sättet att ställa in jiggen beror på om du vill repetera en befintlig vinkel eller om du vill slipa verktyget med en ny vinkel.

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).

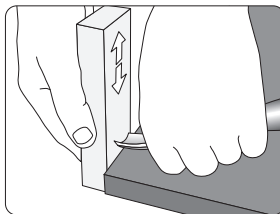
Forma eggen



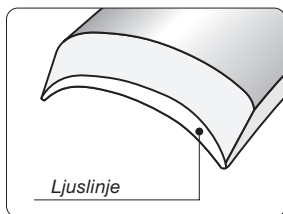
Forma eggen genom att stödja verktyget mot universalstödet, som ska vara placerat horisontellt och nära slipskivan.



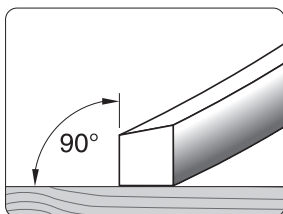
Eggplanvinkeln (γ) bör vara ca 20° (sidan 21).



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

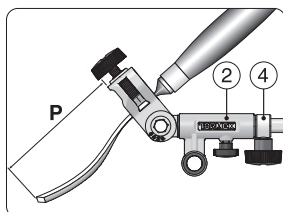


Den slöa eggen syns nu som en ljuslinje. Den visar var du ska slipa.

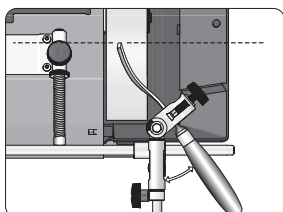


Vid snidning av djupa skålar med en böjd eller nerbockad skölj kan eggplanvinkeln minskas, så att du kommer åt i botten på skålen. Här är vinkeln 0° .

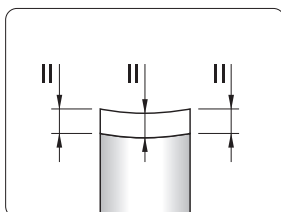
Inställning av jiggen



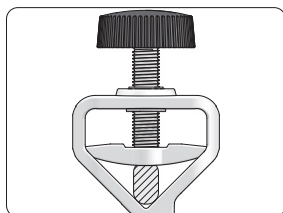
Montera skölpen i jiggen med ett utstick (P) på ca 100 mm. Stoppringen (4) måste vara festskruvad nära hylsan (2).



Placera jiggen på universalstödet och vrid den till ena sidan. Ställ in jiggen så att eggen är ungefär parallell med slipskivans axel.

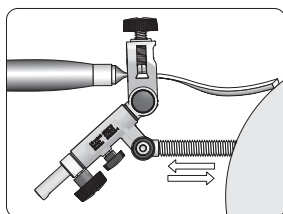


Nu är jiggen inställd för att passa skölpens böjning. Eggvinkeln kommer att vara lika över hela eggen. Om stålet är jämntjockt kommer längden på slipfasen också att vara lika längs eggen.



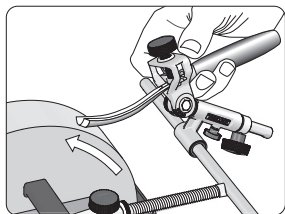
Om verktyget har en konvex översida där jiggen monteras, kan du slipa av den så att verktyget inte kan vrida sig i jiggen.

Inställning av eggvinkeln

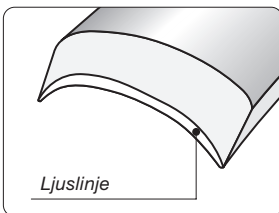


Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipasmetoden vid repetering av en befintlig eggvinkel. När du slipar till en ny eggvinkel kan du använda vinkelmätaren WM-200.

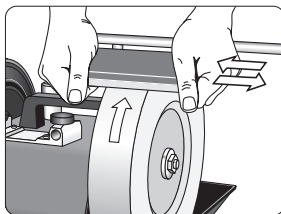
Slipning



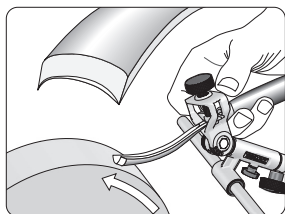
Slipa alltid där ljuslinjen är som tjockast medan du hela tiden svänger verktyget.



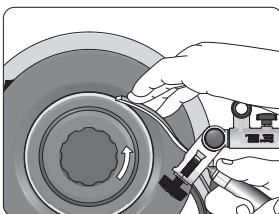
Kontrollera ofta var slipningen sker. Slipa tills du får en jämn och tunn ljuslinje.



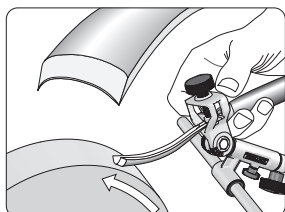
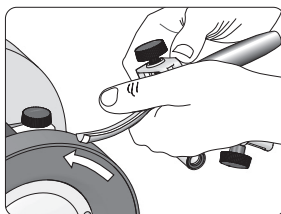
Justera Tormek originalslipsten för finslipning med den fina sidan på stenjusteraren SP-650.



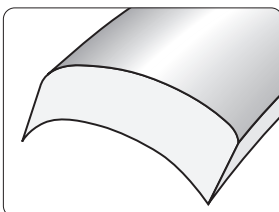
Fortsätt slipa. Kontrollera resultatet ofta.



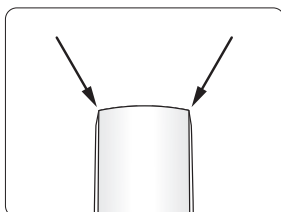
Ta bort råeggen på läderbrynskivorna för att kunna se ljuslinjen tydligare. Verktyget behålls fastspänt i jigen.



Slipa igen. Nu genom att trycka mycket lätt. Kontrollera ofta så att du inte slipar för mycket.

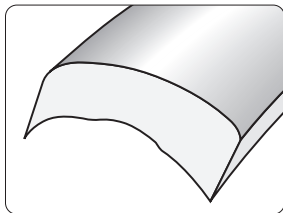


Avbryt slipningen omedelbart när ljuslinjen försvinner, vilket är ett säkert tecken på att eggen är vass.



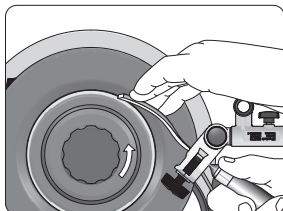
Var försiktig när du slipar sidorna på verktyget så du inte rundar av hörnen. Träsnidningsverktyg ska ha skarpa hörn!

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.

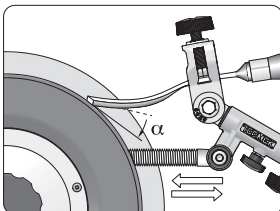


Det är lätt att slipa för mycket vid slutet av skärpningen. Du måste då forma om eggen och börja om från början igen.

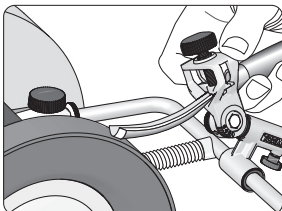
Bryning



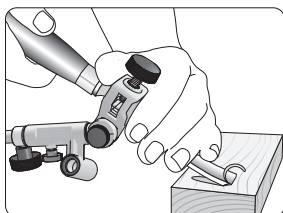
Behåll verktyget i jiggen och bryna och polera insidan på den profilerade läderbrynskivan.



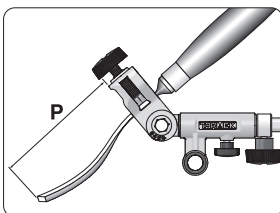
Bryna och polera slipfasen på den stora standardbrynskivan. Ställ in universalstödet så att bryningsvinkeln blir samma som slipvinkeln. Använd Färga-slipfas-metoden. Bryna bort råeggen och polera slipfasen så den blir spegelblank.



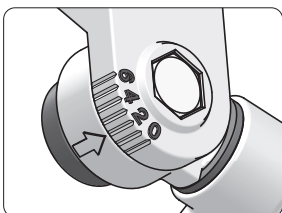
Testa skärpan



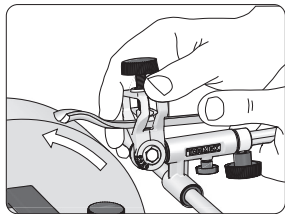
Testa skärpan genom att skära tvärs över fibrerna i ett trästycke. Eggen ska skära lätt och lämna en jämn yta utan att slita sönder fibrerna.



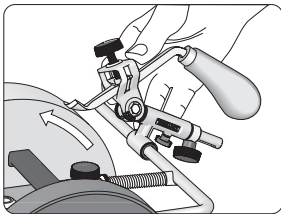
Om eggen behöver brynas mer kan du fortsätta bryna med samma inställning. När du är nöjd med resultatet, kan du ta bort verktyget från jiggen efter att ha mätt upp och antecknat utsticket (P) och jigginställningen. Se nästa sida.



Bakåtböjda och nerbockade skölpar



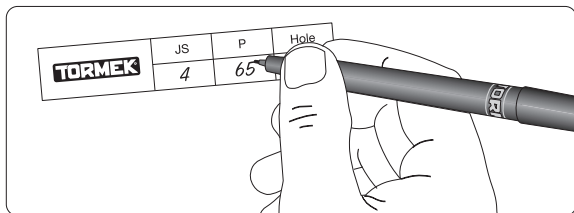
En bakåtböjd skölp slipas med jigginställningen 0.



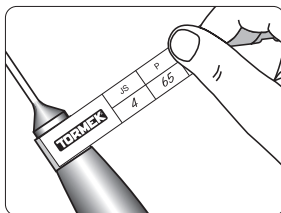
Du kan även slipa en nerbockad skölp. Jiggen ställs in enligt sidan 86.

Dokumentera verktygets form

Skölpens form bestäms av jigginställningen (JS) och utsticket (P). Om du antecknar dessa värden på profiletiketten, som medföljer jiggen, kan du exakt upprepa skölpens form vid kommande skärpningar. Ställ in eggvinkeln med *Färga-slipfas-metoden* eller *Distansbit-metoden*.



Anteckna jigginställningen (JS) och utsticket (P) på receptetiketten. Använd specialpennan som medföljer jiggen och som klarar att skriva på etikettens glatta yta.



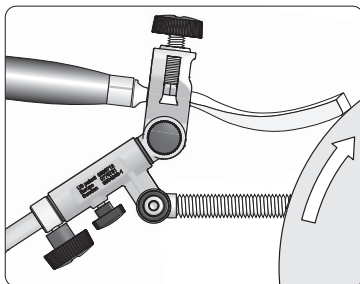
Fäst etiketten på verktyget. Du kan nu repetera exakt samma inställning vid nästa skärpning.

Getfötter

Dessa verktyg anses som de svåraste att slipa. Anledningen är att de har två eggar förenade med en radie.

Arbetar du med den metod som beskrivs här, klarar du även dessa verktyg.

Tekniken är densamma som för bildhuggarskölp, dvs. du ger först verktyget dess rätta form och sedan låter du ljuslinjen visa var du ska slipa.



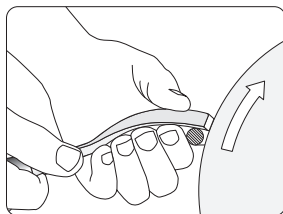
Principen

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

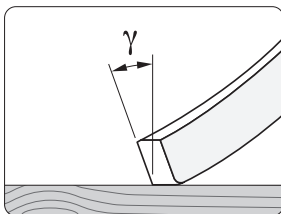
Eggvinkel

Som beskrivits i detta kapitel på sidan 24 är valet av eggvinkel mycket viktigt 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.

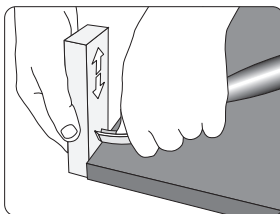
Forma eggen



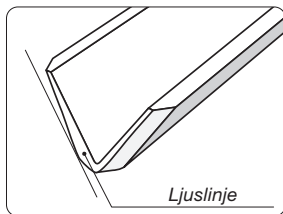
Forma eggen genom att stödja verktyget mot universalstödet, som ska vara placerat horisontellt och nära slipskivan.



Eggplanvinkeln (γ) bör vara ca 20° (sidan 21).

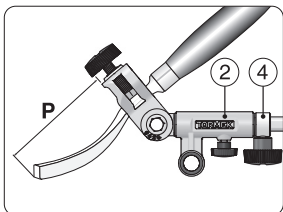


Jämna till och förfina den slöa eggen med den fina sidan på Tormeks stenjusterare SP-650.

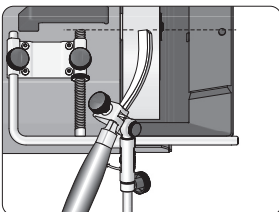


Den slöa eggen syns nu som en ljuslinje. Den visar var du ska slipa.

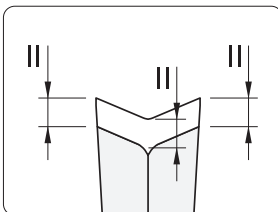
Inställning av jiggen



Montera verktyget i jiggen med ett utstick (P) på ca 100 mm. Stoppringen (4) måste vara fastskruvad nära hylsan (2).

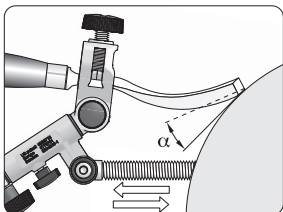


Placera jiggen på universalstödet och vrid den så att ena slipfasen ligger plant mot slipskivan. Ställ in jiggen så att eggen är ungefär parallell mot slipskivans axel.

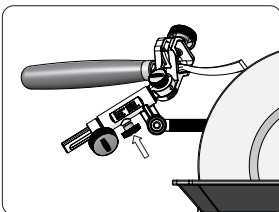


Nu är jiggen inställd för att passa verktygets form. Eggvinkeln kommer att bli densamma utefter hela eggen.

Inställning av eggvinkeln

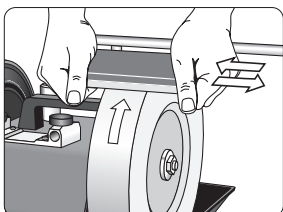


Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipfas-metoden vid repetering av en befintlig eggvinkel. När du slipar till en ny eggvinkel kan du använda vinkelmätaren WM-200.

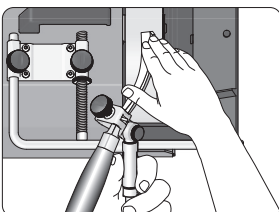


När du hittat korrekt vinkel, lås jiggens vridrörelse med den mindre låsratten under jiggen.

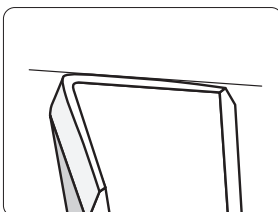
Slipning



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

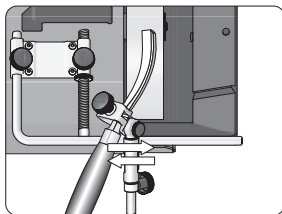


Anpassa sliptrycket med ett finger och kontrollera vad slipningen sker. Finjustera inställningen vid behov.

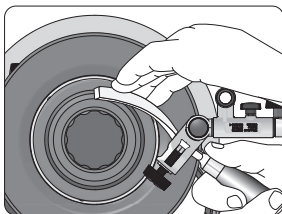


Slipa parallellt med insidan av getfoten.

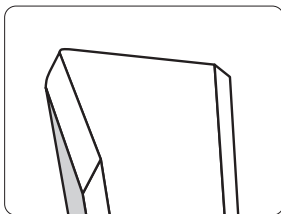
För dig som har den äldre versionen av SVD-186 utan den mindre låsratten rekommenderar vi att inte röra verktyget i sidled vid slipning. Du får bättre kontroll om du håller det på samma ställe på slipskivan.



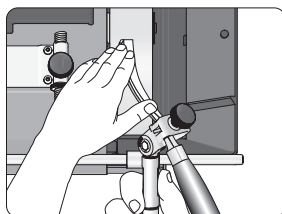
Rör verktyget långsamt i sidled.



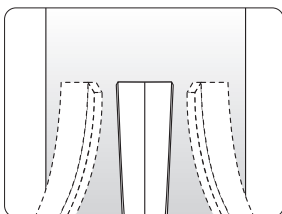
Bryna bort råeggen på läderbrynskivorna så att du ser ljuslinjen tydligare.



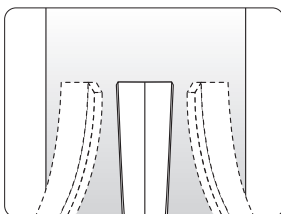
Avbryt slipningen omedelbart när ljuslinjen försvinner, vilket är ett tecken på att eggen är vass.



Slipa nu den andra sidan på samma sätt.



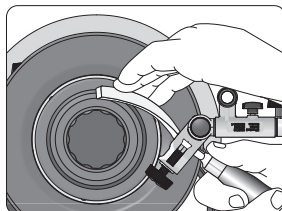
Slipa sedan kölen. Börja med att lossa på låsratten.



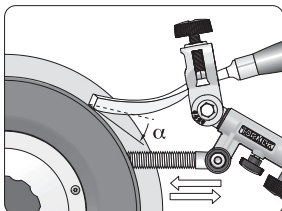
Vrid verktyget från sida till sida så att övergången mot sidorna blir mjuk.

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.

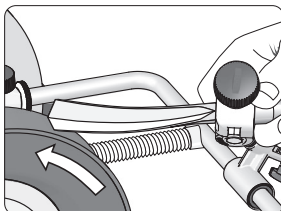
Bryning

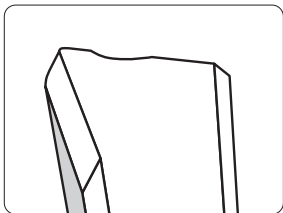


Behåll verktyget i jiggen och bryna och polera insidan på den profilerade läderbrynskivan LA-120.

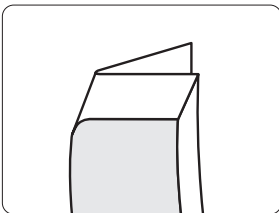


Bryna och polera slipfasen på den stora standardbrynskivan. Ställ in universalstödet så att bryningsvinkeln blir samma som slipvinkeln. Använd Färga-slipfas-metoden. Bryna bort råeggen och polera slipfasen så den blir spegelblank.

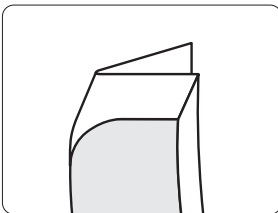




Det är lätt att slipa för mycket vid slutet av skärpningen. Du måste då forma om eggen och börja om från början igen.

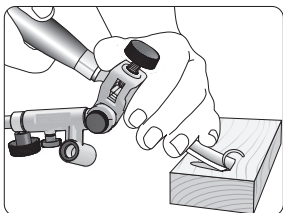


Så här bör verktyget se ut. Kölen är något längre än sidornas slipfaser eftersom stålet är tjockare i mitten.



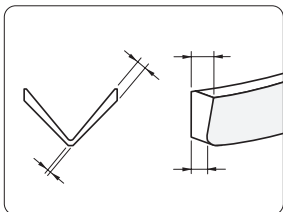
Verktyget skär lättare om du rundar av kölen. Flytta universalstödet något mot slipskivan och slipa försiktigt medan du svänger verktyget från sida till sida.

Testa skärpan

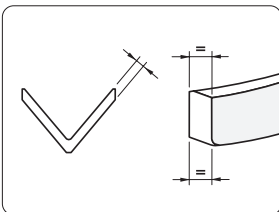


Behåll verktyget monterat i jiggen och testa skärpan genom att skära tvärs över fibrerna i ett trästycke. Eggen ska skära lätt och lämna en jämn yta utan att slita sönder fibrerna. Om eggen behöver brynas mer kan du fortsätta bryna med samma inställning. När du är nöjd med resultatet, kan du ta bort verktyget från jiggen.

Ojämn materialtjocklek



Ojämn materialtjocklek



Jämn materialtjocklek

Om materialtjockleken varierar, kommer även längden på slipfasen att variera, även om eggvinkeln är lika. Det har ingen inverkan på verktygets funktion eftersom den beror på eggvinkeln. En gettöt med jämn materialtjocklek får samma längd på slipfasen längs hela eggen.

Violinbyggarknivar

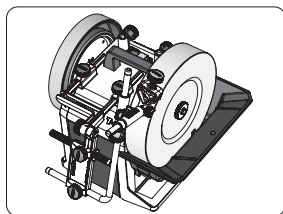
För att slipa violinbyggarknivar till exakt eggvinkel behöver du använda SVD-186 R, multifäste MB-100 och någon av Tormeks diamantskivor. Detta eftersom violinbyggarknivar kräver en helt plan slipfas, vilket endast är möjligt vid slipning på sidan av skivan. Vi rekommenderar att du använder den finaste skivan Diamond Wheel Extra Fine DE-250 med en kornstorlek på 1200.

Eggvinkel

För att slipa violinbyggarknivar till dess ursprungsvinkel rekommenderar vi att använda Tormeks tuschmetod. Denna går ut på att färga slipfasen med en permanent tuschpenna och sedan anpassa övriga vinkelinställningar till dess att slipskivan tar bort all färg från slipfasen. Nedan följer närmare instruktion.

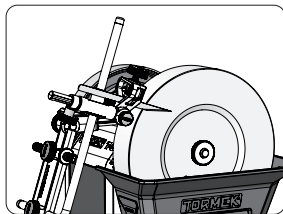
Notera att inställningarna är näst intill obegränsade när du använder Multifäste MB-100. Testa dig fram för att hitta den inställning som passar ditt verktyg.

Inställning av jiggen

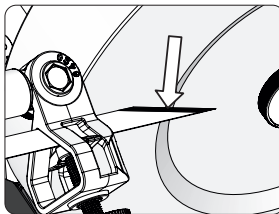


Montera MB-100 horisontellt tillsammans med universalstödet. Placera jiggen på universalstödet.

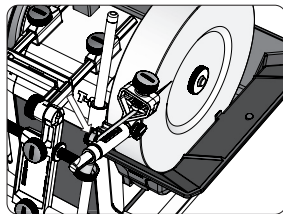
Inställning av eggvinkeln



Ställ in eggvinkeln genom att justera MB-100, universalstödet samt vridrörelsen på jiggen. Notera att alla inställningar påverkarna varandra.

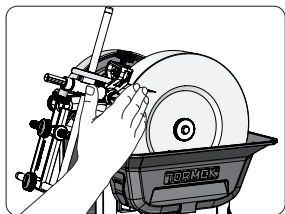


Färga slipfasen med en permanent tuschpenna och lägg kniven mot slipskivan. Dra den framåt. Anpassa vinkelinställningarna tills slipskivan tar bort färgen från hela slipfasen.

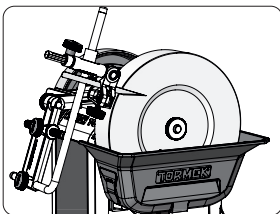


När du hittat korrekt vinkel, lås jiggens vridrörelse med den mindre låsratten under jiggen.

Slipning

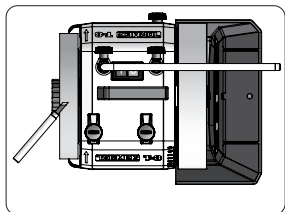


Anpassa sliptrycket med ett finger och kontrollera vad slipningen sker. Finjustera inställningen vid behov.

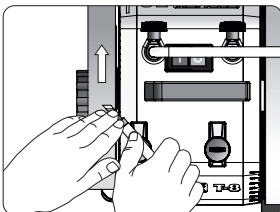


Slipa den andra sidan genom att lossa på låsratten och rotera jiggens vridrörelse nedåt. Justera inställningarna på MB-100 och universalstödet så att slipfasen ligger rätt mot skivan.

Bryning



Vänd maskinen. Ta loss kniven från jiggen. Bryna och polera slipfaserna på läderbrynskivan. Se till så att hela slipfasen ligger an mot brynskivan. Bryna båda sidorna växelvis några gånger tills råeggen försvinner.



Viktigt Bryna alltid med eggen. Placera maskinen enligt bilden så att brynskivan roterar från dig.