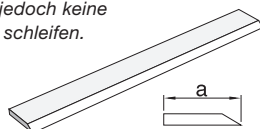


Vorrichtung für Maschinenhobelmesser SVH-320

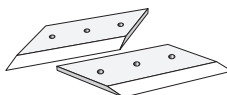


HSS-MASCHINENHOBELMESSER

Schafft jede Länge.
Breite (a) mindestens 13 mm.
Sie können jedoch keine
HM-Messer schleifen.

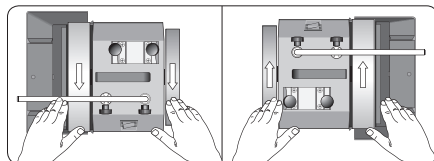


MESSER FÜR GEHRUNGSSTANZMASCHINEN

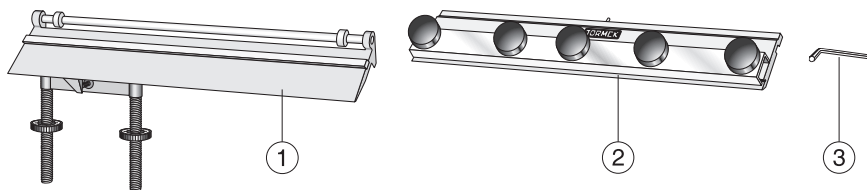


* Der Spezialstein Blackstone Silicon SB-250 von Tormek kann auch Spezialstahl schärfen.

Aufstellen der Maschine



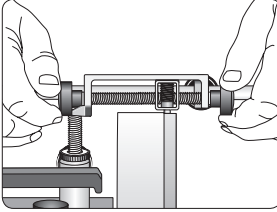
Schleifrichtung: Gegen die Schneide.



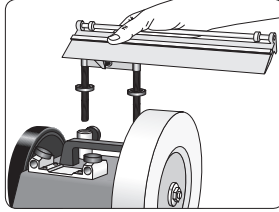
Konstruktion

Die Vorrichtung besteht aus *Stützplatte* (1), *Messerhalter* (2) und *Sechskantschlüssel* (3). Das Werkzeug wird auf seiner gesamten Länge auf eine voreingestellte Tiefe plangeschleift. Da die Schleiffase eines Maschinenhobelmessers ziemlich gross und das Messer von HSS-Qualität ist, muss der Schleifwinkel mit grösster Genauigkeit eingestellt werden. Wenn Sie die Anleitungen in diesem Handbuch Schritt für Schritt befolgen, werden Sie mit dem Ergebnis zufrieden sein. Es ist sehr wichtig, dass der Schneidenwinkel genau eingestellt wird. Die Instruktionen sorgfältig Schritt für Schritt befolgen, um ein perfektes Ergebnis zu erhalten.

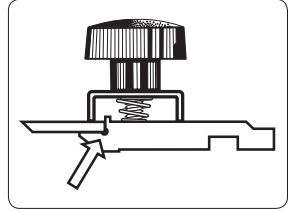
Vorbereitungen



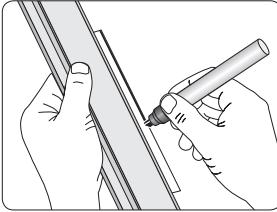
Kontrollieren Sie, dass der Schleifstein beim Drehen genau rund und die Schleiffläche eben ist. Falls notwendig, mit dem Dreh- und Abrichtwerkzeug TT-50 begradigen.



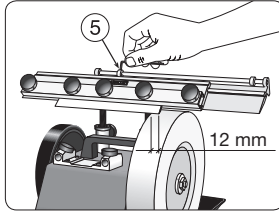
Die Universalstütze entfernen und die Stützplatte in die Hülsen der Maschine stecken. Falls erforderlich, die Abziehscheibe entfernen.



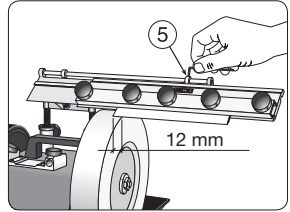
Messer in den Messerhalter einspannen. Bis zum Anschlag einschieben! Immer mit der am stärksten abgenutzten Klinge aus dem Satz beginnen.



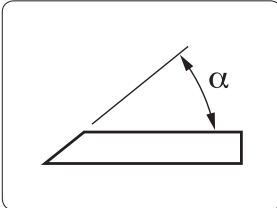
Die Schleiffase mit einem Filzschreiber einfärben, um bei der Winkeleinstellung sehen zu können, wo geschliffen wird.



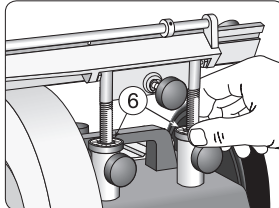
Den Messerhalter auf die Stützplatte legen. Die Länge der Schleifbewegung entsprechend der Länge des Messers einstellen, damit die Klinge während des Schleifens nicht ausserhalb der Kante des Schleifsteins landet. Das geschieht durch Feststellen der beiden Anschläge (5). Klingen länger als ca. 270 mm, werden im Halter versetzt und in zwei Schritten geschliffen.*



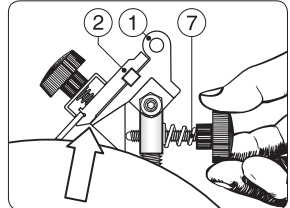
Einstellen des Schleifwinkels



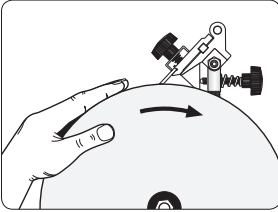
Schleifwinkel nach Winkel des Messers einstellen (α).



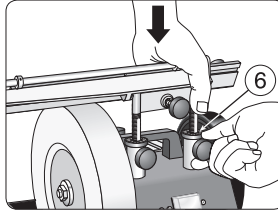
Grobeinstellung der Höhe der Vorrichtung mit Hilfe der zwei Einstellringe (6). Einstellung des Schleifwinkels mit dem Einstellknopf (7). Feineinstellung mittels der beiden Einstellringe (6). Die Schleiffase soll am Stein anliegen und der Messerhalter (2) gleichzeitig auf der Stützplatte (1) ruhen.



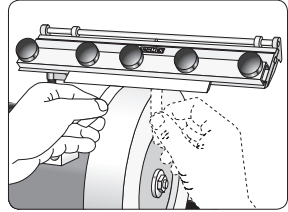
* Sie können Klingen bis 310 mm schleifen in einem Schritt, aber stellen Sie sicher, dass Sie den Steinpräparierer SP-650 beim Schleifen anwenden, so dass der Stein flach bleibt. (Der kleine Niveauunterschied, der auf dem Stein beim Schleifen entsteht, macht es schwierig die Klinge ganz bis zu den Ecken zu schleifen.)



Mit der Hand den Stein drehen, um Winkeleinstellung zu kontrollieren. Der Stein soll an der gesamten eingefärbten Fläche arbeiten.



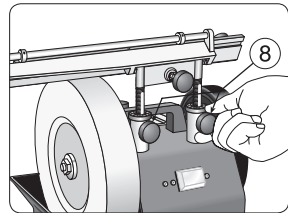
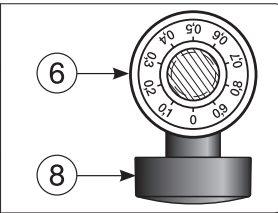
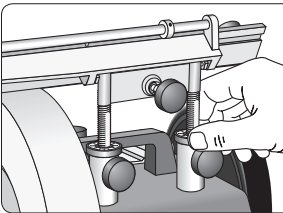
Bei den Einstellvorgängen und beim Feststellen die Vorrichtung nach unten drücken, sodass die Einstellringe (6) ohne Spiel auf den Hülsen ruhen.



Das Messer soll in seiner gesamten Breite am Stein anliegen. Ein dünnes Blatt Papier erleichtert die Kontrolle. Mit den Einstellringen (6) feineinstellen.

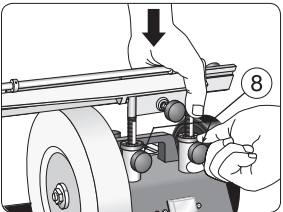
Wichtig Seien Sie bei Einstellung des Schneidwinkels sehr sorgfältig, damit er genau mit dem befindlichen Schneidwinkel übereinstimmt. Schleifen Sie auf der Hinterkante der Schleiffase, wird das Schleifen unnötig lange dauern.

Einstellen der Schleiftiefe

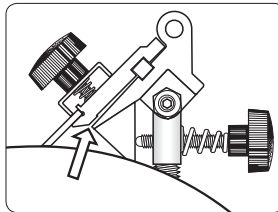


Zum Einstellen der Schleiftiefe die Ringe (6) nach oben schrauben. Beide Ringe gleichweit nach oben drehen, um Paralleleinstellung beizubehalten. Die Schleiftiefe kann an den Ringen abgelesen werden, die einen Grad pro 0,1 mm haben.

Die Feststellknöpfe (8) lösen und die Stützplatte auf die eingestellte Schleiftiefe absenken.

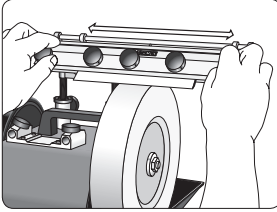


Stützplatte beim Festschrauben nach unten drücken und beide Feststellknöpfe anziehen (8).

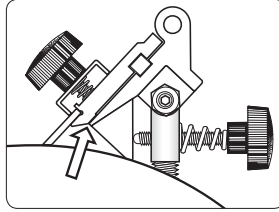


Zwischen Messerhalter und Stützplatte ist jetzt ein Spiel. Das Schleifen kann beginnen.

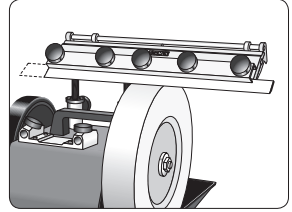
Schleifen



Beim Schleifen den Messerhalter mit gleichmässigen Druck zwischen den eingestellten Seitenanschlägen hin- und herführen.

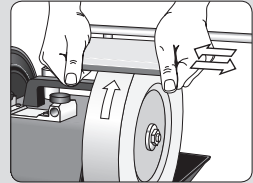


Wenn der Messerhalter an der Stützplatte anliegt, ist der Schleifvorgang beendet. Alle Hobelmesser eines Satzes mit der gleichen Einstellung schleifen.

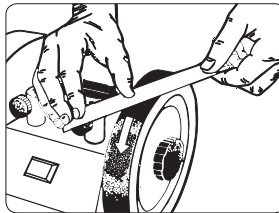
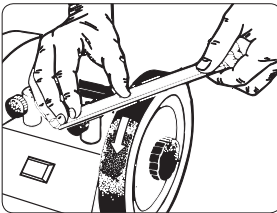


Für längere Klingen als 270 mm: Bewegen Sie die Klinge im Halter und schleifen Sie in zwei Schritten.

Wichtig Wenn der Stein während des Schleifvorganges weniger effektiv zu arbeiten beginnt, kann er durch den Tormek Steinpräparierer SP-650 schnell aktiviert werden. Neue Schleifkörner werden freigesetzt und erhöhen die Effektivität des Steines.



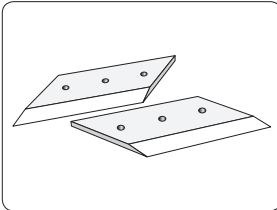
Abziehen



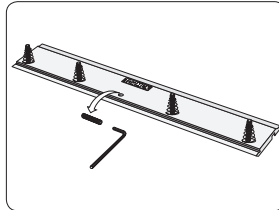
Den Grat auf der Abziehscheibe vorsichtig abziehen. Hinten anfangen und danach die Schleiffase abziehen. Einige Male wiederholen. Immer in Drehrichtung abziehen!

Messer für Gehrungsstanzmaschinen

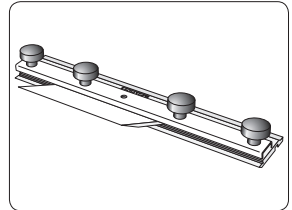
Um diese breiten Messer montieren zu können, entfernt man eine (oder zwei) der Schrauben im Messerhalter. Einen 3 mm Sechskantschlüssel verwenden. Der Schleifvorgang ist genau so wie bei Maschinenhobelmessern. Beim Schleifen von Maschinenhobelmessern die Schraube wieder anbringen.



Ein paar Gehrungsmesser für Gehrungsstanzmaschinen.



Einen 3 mm Sechskantschlüssel verwenden, um die Schrauben zu entfernen.



Das Messer wird parallel zum Stahlhalter eingespannt.