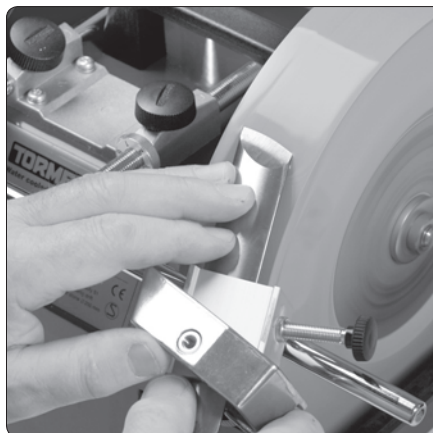


Dispositif Multi SVS-50



OUTILS DE TOURNAGE

Planes rectangulaires ou ovales

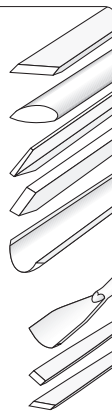
Largeur maximum : 32 mm

Grains d'orge

Bédanes

Gouges à dégrossir

Largeur maximum : 50 mm

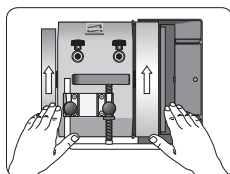


OUTILS DE SCULPTURE

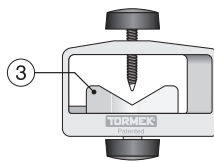
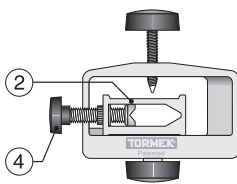
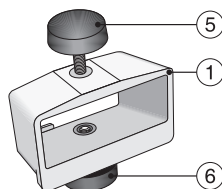
Gouges, 25–50 mm,
droites ou coniques.

Ciseaux à tranchant
droit ou oblique.

Positionnement de la machine



Sens d'affûtage :
Dans le sens du tranchant.

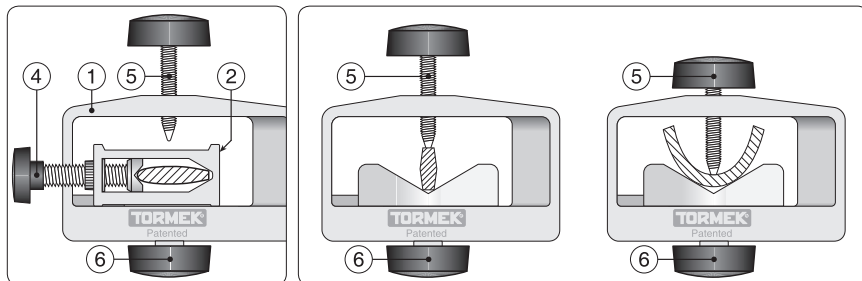


Conception

Ce dispositif breveté se compose d'un corps (1) et de deux sièges interchangeables : un siège fermé (2) et un siège ouvert (3). Les sièges peuvent pivoter et sont verrouillables dans un angle oblique facultatif entre 0° et 45° à l'aide de la vis inférieure (6). Les planes de tournage ont un tranchant de chaque côté. Dans ce dispositif, il suffit de monter l'outil une seule fois pour affûter les deux tranchants et, en retournant le dispositif, il est possible de réaliser un affûtage symétrique des tranchants.

Le siège fermé est conçu pour l'affûtage de précision des ciseaux de tournage à section ovale et tranchant droit ou convexe. L'outil se monte au centre du dispositif et permet un affûtage identique des deux faces. Utiliser la vis latérale (4) pour le fixer. Largeur d'outil : 13–35 mm.

Le siège ouvert est conçu pour les ciseaux de sculpture, les outils à tranchant oblique tels que grains d'orge, gouges à dégrossir et larges gouges de sculpture. L'outil se fixe à l'aide de la vis supérieure (5). Les deux sièges se montent sur la vis inférieure (6). Cette vis permet également le blocage de l'outil selon un angle oblique. Chacun des sièges est gradué pour indiquer l'angle de l'outil.



Le siège fermé permet l'affûtage des planes de tournage. L'outil se monte sur la vis latérale (4). La vis supérieure (5) n'est pas utilisée.

Le siège ouvert est conçu pour les outils à tranchant oblique. L'outil se fixe à l'aide de la vis supérieure (5). Le siège étant pivotable, ce dispositif s'utilise également pour les ciseaux de sculpture à tranchant oblique.

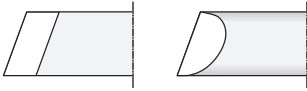
Sens d'affûtage

Nous recommandons un affûtage dans le sens du tranchant, support universel placé horizontalement. Cette méthode présente les avantages suivants :

- La faible pression d'affûtage vous permet de mieux contrôler l'affûtage – particulièrement important pour les outils courts.
- L'eau ne s'écoule pas sur le tranchant, ce qui permet un meilleur contrôle visuel de l'affûtage.
- La rotation de la meule pousse l'outil contre le support universel.
- Aucun risque de vibration.

Outils de tournage

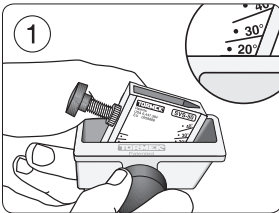
Planes droites ou arrondies à tranchant droit



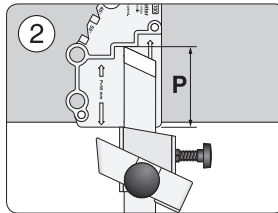
Les dessins ci-dessus montrent l'affûtage d'une plane rectangulaire. La plane ovale est affûtée de la même manière.

Vous pouvez obtenir la forme initiale directement sur la machine Tormek, ou sur votre touret en utilisant le dispositif Tormek pour touret à meuler BGM-100 (page 30). Lorsque vous devez ôter beaucoup de métal, par exemple pour réduire l'angle du biseau ou modifier l'inclinaison l'une des faces, vous pouvez utiliser le touret à meuler qui est beaucoup plus abrasif.

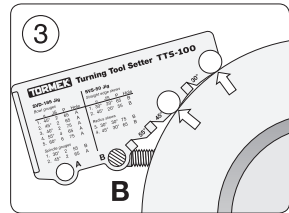
Ces trois facteurs déterminent la forme d'une plane



1 Réglage du dispositif, JS.

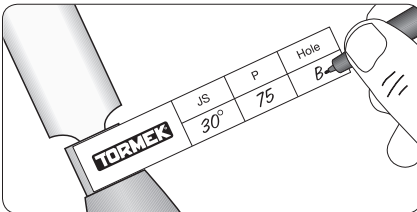


2 Sortie de l'outil dans le dispositif, P.



3 Position du support universel. Utilisez le trou B.

Avec le dispositif pour outils de tournage TTS-100, ces trois points sont contrôlés. Choisissez le profil que vous voulez sur le tableau de la page suivante, appliquez les trois réglages indiqués qui vous donneront la forme désignée. Notez ces réglages sur l'étiquette mémo et collez celle-ci sur la bague de l'outil. Après la mise en forme initiale, vous pourrez reproduire votre profil préféré à chaque affûtage en moins d'une minute.



Notez ces réglages sur l'étiquette mémo et collez celle-ci sur la bague de l'outil. Une série d'étiquettes est livrée avec le dispositif.

Tableau de profils

1	Biseaux droits $\alpha=30^\circ$	JS 20° P 65 Trou B	Pour les recoins, petits travaux fins et délicats. Niveau professionnel.
2	Biseaux droits $\alpha=45^\circ$	JS 20° P 55 Trou B	Application plus large. Plus facile à contrôler que le biseau à 30°.
3	Tranchants courbes $\alpha=30^\circ$	JS 30° P 75 Trou B	Pour les recoins, petits travaux fins et délicats. Niveau professionnel.
4	Tranchants courbes $\alpha=45^\circ$	JS 30° P 65 Trou B	Application plus large. Plus facile à contrôler que le biseau à 30°.

Ces profils, c'est à dire ces formes et biseaux sont définis par des tourneurs expérimentés et des ateliers de tournage mondialement réputés : Craft Supplies aux USA et Drechsels-tube Neckarsteinach en Allemagne.

Etant donné qu'un outil peut avoir un nombre illimité de différentes combinaisons de profils et d'angle de biseaux, la forme de tout outil neuf approche plus ou moins une de celles du tableau. Par conséquent vous devrez meuler la forme de votre outil selon l'une d'entre elles. Ensuite tous les autres affûtages seront faciles et effectués en moins d'une minute.

Remarque Il est important de se tenir à une forme choisie et de ne pas passer de l'une à l'autre. Vous obtiendrez le meilleur du Tormek TTS-100 parce que vous pouvez reproduire exactement la même forme à chaque fois. Si vous avez besoin d'un autre profil, achetez un nouvel outil et donnez-lui cette autre forme. Ce mode de travail vous donnera plus de temps pour tourner et moins d'interruptions pour l'affûtage.

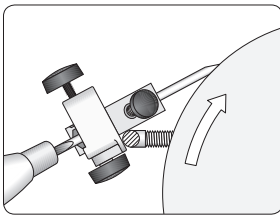
Astuce De nombreux tourneurs professionnels recommandent un tranchant arrondi. Celui-ci est facile à obtenir avec le dispositif SVS-50, voir page 100. La mise en forme d'une plane à biseaux courbes est plus rapide car, la surface en contact avec la meule étant inférieure, la pression d'affûtage est plus grande.

Position du support universel

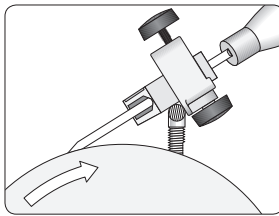
Vous pouvez travailler avec le support universel soit à l'horizontale avec la meule tournant en s'éloignant du biseau, soit verticalement avec la meule tournant vers le biseau.

Dans la position horizontale, la rotation de la meule tire le dispositif vers le support universel. Tandis que dans la position horizontale, la pression sur l'outil est accrue par la rotation de la meule, mais vous devez veiller à presser fermement sur le dispositif pour éviter que le tranchant n'accroche sur la meule.

Le mode d'emploi montre la position horizontale. Quand vous devez enlever beaucoup de matière pour la mise en forme initiale, vous aurez tout avantage à placer le support universel verticalement. Pour les affûtages à venir, vous devriez toujours travailler en position horizontale de telle sorte que la rotation de la meule tire le dispositif vers le support universel et évite tout risque de plantage de l'outil dans la meule.



Montage horizontal

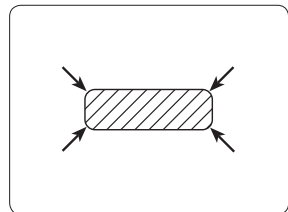


Montage vertical

Arrondissez les arêtes d'une plane rectangulaire

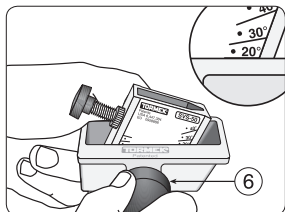
Avant de réaliser la première mise en forme du biseau d'une *plane rectangulaire*, vous devez, pour deux raisons, vérifier que les arêtes soient arrondies. D'une part, l'outil glisse plus facilement sur le porte-outil, et d'autre part il se positionne mieux dans le siège du dispositif.

Vous pouvez arrondir les arêtes sur votre machine Tormek, voire même polir les surfaces sur le disque de démorfilage pour en réduire la friction sur le porte-outil du tour.

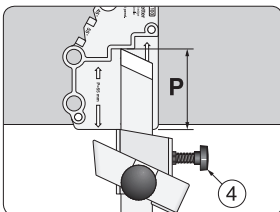


Une plane rectangulaire doit avoir les arêtes arrondies.

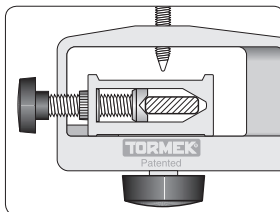
Réglages



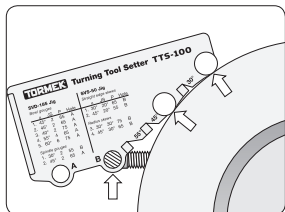
Réglez le dispositif à 20°. Verrouillez fermement la position à l'aide de la vis en dessous (6).



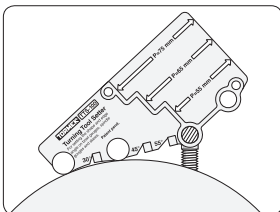
Montez l'outil avec 65 mm de dépassement (P). Verrouillez avec la vis latérale.



Vérifiez que l'outil soit bien à plat dans le dispositif afin de pouvoir reproduire exactement la même forme ultérieurement.



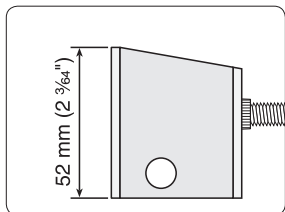
Horizontalement.



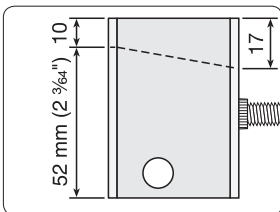
Verticalement.

Réglez le support universel. Vous pouvez travailler avec le support universel à la verticale ou à l'horizontale (page 96). Utilisez le trou intérieur du positionneur TTS-100. Les deux pastilles métalliques doivent être en contact avec la meule.

Le siège refermé



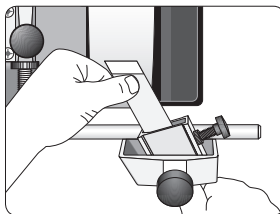
Nouveau modèle.



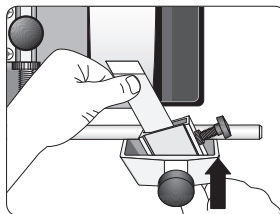
Ancien modèle.

Ce siège a été modifié en 2006. Il est désormais plus court de 10 mm et coupé en biais afin de permettre l'affûtage d'outils plus courts. Si vous possédez le modèle plus long, réduisez-le à 52 mm.

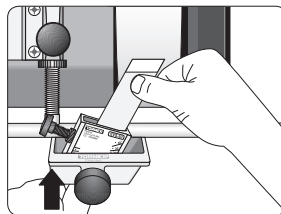
Mise en forme



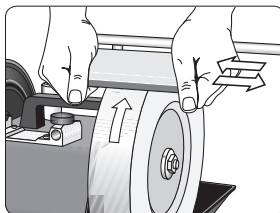
En cours d'affûtage, soulevez l'outil puis déplacez-le latéralement. Ne le faites pas glisser.



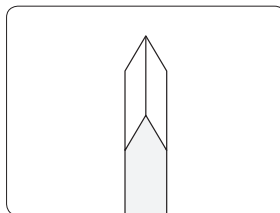
Appuyez vers l'avant du côté du manche pour compenser la force de la meule contre l'outil.



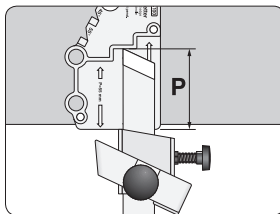
Retournez le dispositif et formez l'autre côté. Appuyez vers l'avant du côté du manche.



Réactivez la meule pendant le travail de mise en forme avec la face à gros grain du redresse-meule SP-650.

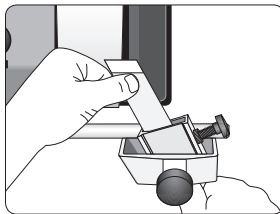


Meulez jusqu'à ce que les deux biseaux soient symétriques. Au besoin, reprenez la première face.

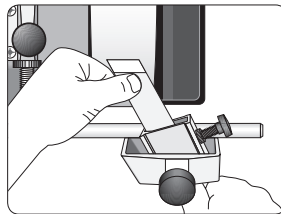
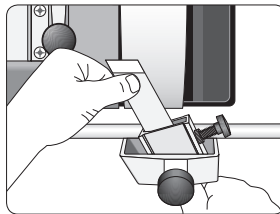


Lorsque la forme désirée est atteinte, vérifiez que le dépassement n'a pas diminué pendant la mise en forme. Si c'est le cas, repositionnez l'outil à la bonne distance et rectifiez la mise en forme. En procédant ainsi, vous garantissez la reproductibilité exacte de la forme pour les affûtages à venir.

Mise en forme de ciseaux larges



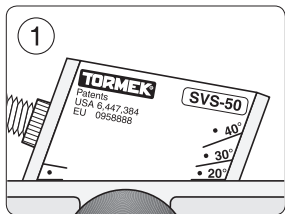
Lors de la mise en forme d'une plane large, vous pouvez augmenter l'efficacité de la meule en ne travaillant que la moitié de la largeur du biseau à la fois. La surface à meuler étant réduite et la pression est augmentée d'autant.



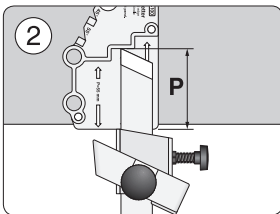
Finissez l'affûtage avec la totalité du biseau sur la meule. Soulevez l'outil pour le déplacer latéralement.

Affûtage

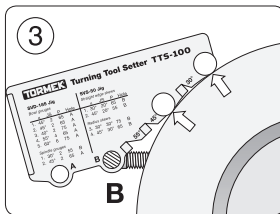
Une fois que vous avez créé la forme des biseaux, il est facile de réaffûter rapidement l'outil. Repointez soigneusement le dispositif aux trois réglages de l'étiquette mémo, et vous obtenez exactement la même forme à chaque fois, même lorsque la meule s'use et son diamètre diminue.



Réglez le dispositif, JS.

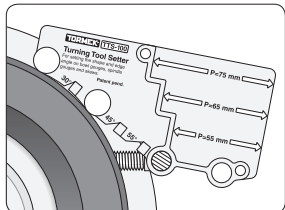


Réglez la longueur de sortie de l'outil P.

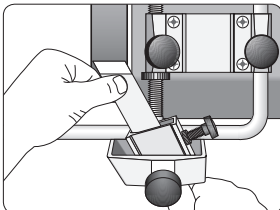


Réglez le support universel. Utilisez le trou B.

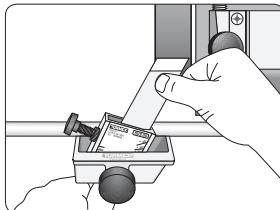
Démorfilage



Déplacez le support universel du côté du disque de démorfilage.



Démorfilez alternativement les deux côtés jusqu'à disparition du morfil et obtenir un brillant sur les biseaux.



Planes droites ou arrondies à tranchant convexe



Vous pouvez réaliser un tranchant légèrement arrondi aussi bien sur les plans rectangulaires que sur les ovales. Il suffit de pivoter le dispositif sur le support universel pour créer la courbe. Cette forme d'affûtage présentant certains avantages est adoptée par des tourneurs réputés dont Richard Raffan en Australie. Celui-ci privilégie une légère courbe présentée en grandeur nature sur la page suivante.

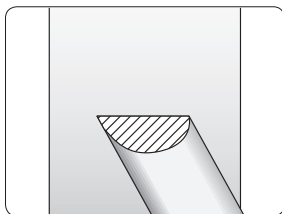
Pour obtenir cette forme, vous devez régler le dispositif SVS-50 sur 30° (au lieu de 20° pour un tranchant droit) et le dépassement de l'outil est de 75 mm (au lieu de 65 mm pour tranchant droit). L'angle d'affûtage reste le même soit 30°. Même ici, vous devrez enlever une assez grande quantité de matière, ce qui peut prendre 10 à 20 minutes selon la forme d'origine. Mais, une fois de plus, c'est un temps passé dont vous bénéficierez pour tous les affûtages suivants.

Etant donné que la surface de contact d'un tranchant convexe sur la meule est beaucoup moins importante que sur un tranchant droit, la pression de meulage est plus importante avec une même force appliquée sur l'outil (la pression de meulage est le rapport entre la force appliquée sur l'outil et la surface au contact de la meule).

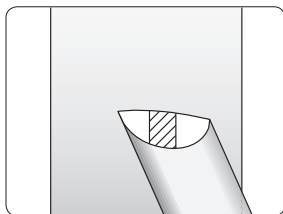
Il faut une pression minimale pour que la meule reste active et ne devienne pas glissante. Lors de la mise en forme ou l'affûtage d'une plane à tranchant droit, la meule doit donc être régulièrement réactivée avec le prépare-meule SP-650.

Etant donné que la pression est plus élevée – avec la même force appliquée sur l'outil – sur une plane à tranchant convexe, la meule s'activant d'elle-même est par conséquent plus efficace. Voilà pourquoi la mise en forme d'une plane à tranchant convexe est plus rapide qu'avec un tranchant droit.

Surface de meulage et pression de meulage

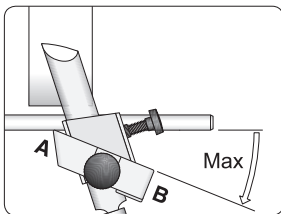
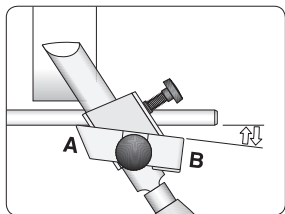


Tranchant droit. Une large surface à meuler. Celle de tout le biseau. Il en résulte une faible pression de meulage. La meule a besoin d'être régulièrement réactivée.



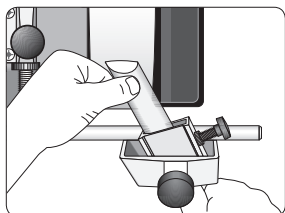
Tranchant convexe. Surface de meulage plus petite. Pression de meulage plus grande. La meule est plus efficace.

Principe de la courbe

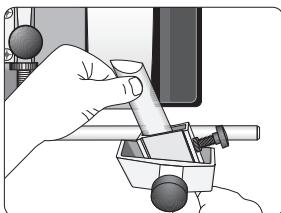


Le pivotement sur l'angle aigu du dispositif (A) donne la courbe. Ne pivotez pas le dispositif plus que l'amplitude maximale indiquée afin que le siège reste en permanence sur le support universel.

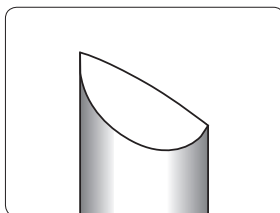
Mise en forme et affûtage



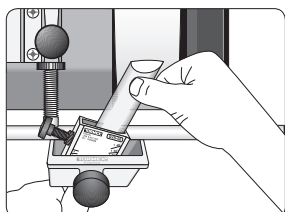
Pivotez le dispositif pour former le tranchant.



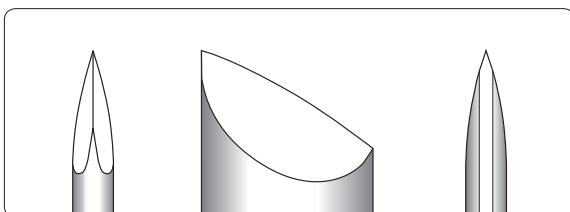
Veillez à ne pas trop meuler du côté de la grande pointe.



Voici une forme correcte (échelle 1) pour une plane ovale de 19 mm.

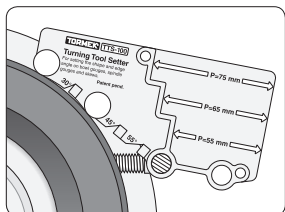


Retournez le dispositif et formez l'autre côté.

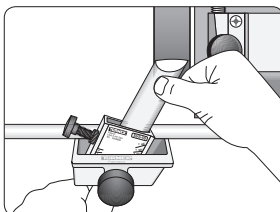
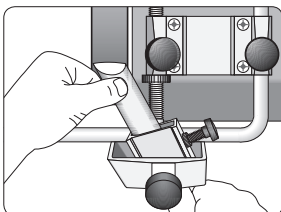


Meulez jusqu'à ce que les deux biseaux soient symétriques. Au besoin, reprenez le premier côté.

Démorfilage



Déplacez le support universel sur le disque de démorfilage et réglez-le de manière identique avec le positionneur.

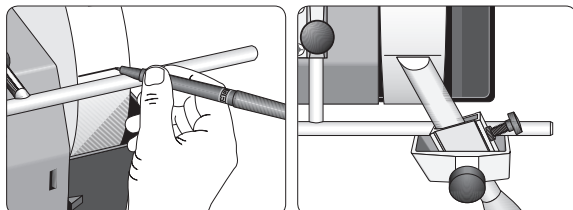


Polissez les deux faces alternativement jusqu'à disparition du morfil et que les deux biseaux soient bien brillants.

Affûtage d'une forme existante

Vous pouvez aussi affûter les planes avec des formes différentes de celles proposées par le positionneur pour outils de tournage TTS-100. Voici comment reproduire la forme d'affûtage d'une plane à tranchant droit.

1. Montez l'outil avec un dépassement de 65 mm à l'aide du TTS-100.
2. Réglez l'angle du tranchant comme indiqué sur le dessin.



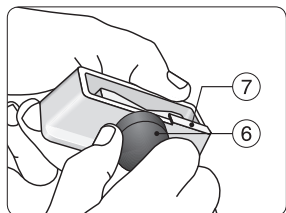
3. Réglez l'angle d'affûtage des biseaux avec la *méthode du marqueur* (page 41).
4. Notez la longueur du dépassement et le réglage du dispositif sur une étiquette livrée avec le dispositif. Collez-la sur la virole de la plane et protégez avec un vernis incolore.

Lorsque vous reproduirez le réglage pour les affûtages à l'avenir, vous devrez utiliser la *méthode de la cale d'espacement* (page 41).

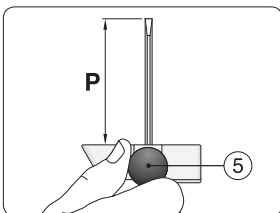
Astuce Si la forme n'est que peu différente de celles proposées par le positionneur pour outils de tournage TTS-100, envisagez de modifier l'affûtage de votre outil avec le positionneur pour faciliter le réglage des affûtages à l'avenir.

Grains d'orge et bédanes

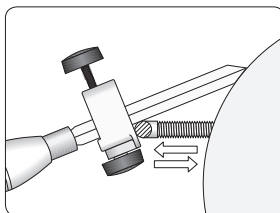
Affûtage avec le siège ouvert



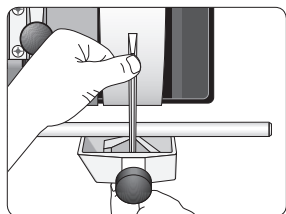
Bloquer le siège avec la vis inférieure (6) à angle droit (0°). Le siège doit être en butée contre la plaque (7).



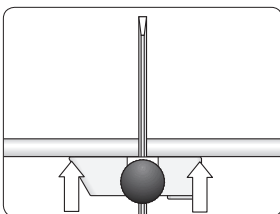
Monter l'outil avec une cote (P) d'environ 100 mm puis serrer la vis supérieure (5).



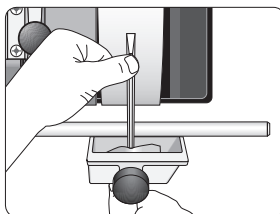
Régler l'angle de tranchant en ajustant la hauteur du support universel. Pour répéter l'angle existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant (page 41).



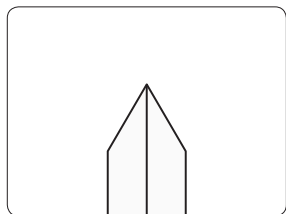
Le contrôle est meilleur en appuyant sur le tranchant avec le pouce. Maintenir l'outil vertical de la main droite.



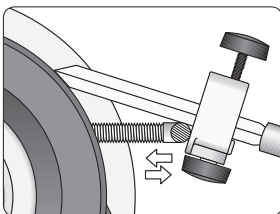
S'assurer que le dispositif repose entièrement sur le support universel.



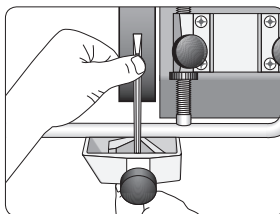
Lorsque la première face est affûtée, retourner le dispositif – sans retirer l'outil – et affûter l'autre face.



Affûter jusqu'à ce que les tranchants soient symétriques. Au besoin, affûter de nouveau la première face.

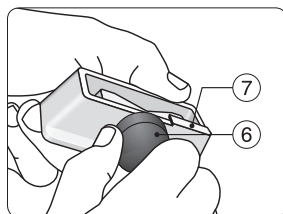


Démorfilage. Déplacer le support universel sur le disque de démorfilage puis démorfiler sans retirer l'outil de son dispositif. Régler le support universel de sorte que l'angle de démorfilage soit identique à l'angle d'affûtage. Utiliser la méthode marquage couleur du tranchant.

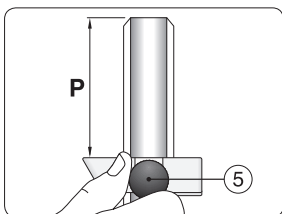


Gouges à dégrossir

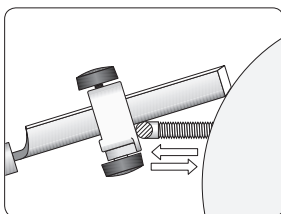
Affûtage avec le siège ouvert



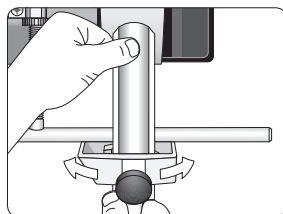
Bloquer le siège avec la vis inférieure (6) à angle droit (0°). Le siège doit être en butée contre la plaque (7).



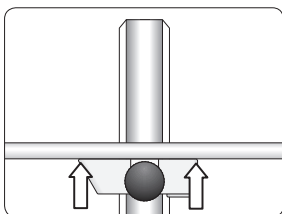
Monter l'outil avec une cote (P) d'environ 100 mm puis serrer la vis supérieure (5).



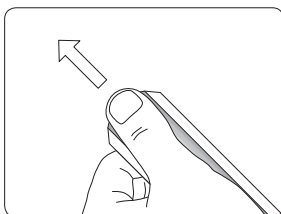
Régler l'angle de tranchant en ajustant la hauteur du support universel. Pour répéter l'angle existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant (page 41).



Faire rouler la gouge sur le support universel tout en déplaçant longitudinalement le dispositif afin d'user la meule de manière uniforme.

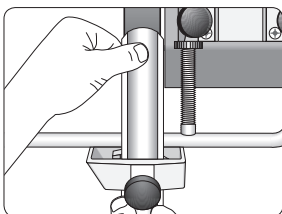
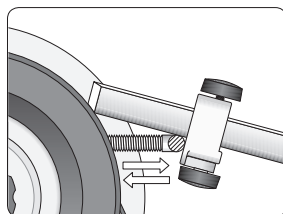


S'assurer que le dispositif repose entièrement sur le support universel.



Affûter jusqu'à ce que le morfil apparaisse le long du tranchant. Il est facilement détectable avec le doigt.

Démorfilage



Déplacer le support universel sur le disque de démorfilage puis démorfiler sans retirer l'outil de son dispositif. Régler le support universel de sorte que l'angle de démorfilage soit identique à l'angle d'affûtage.

Outils de sculpture

Affûtage avec le siège ouvert



Principe d'affûtage

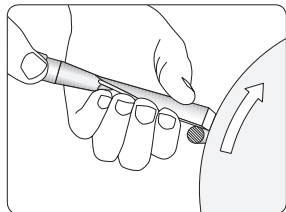
Utiliser la technique décrite au chapitre *Techniques d'affûtage pour les outils de sculpture et burins* à la page 21.

Angle de tranchant

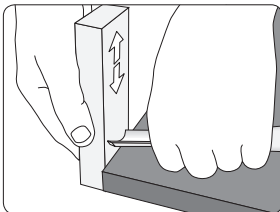
Comme dit au chapitre ci-dessus (page 25) le choix de l'angle de tranchant est très important pour les gouges de sculpture. La méthode de réglage du dispositif à choisir dépend de ce que vous voulez répéter un angle existant ou affûter l'outil avec un nouvel angle.

Lorsqu'il s'agit de répéter un angle existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant, voir page 41. Pour affûter un nouvel angle, le réglage du dispositif se fait soit à l'intuition, soit à l'aide du positionneur d'angle VM-200, voir page 140.

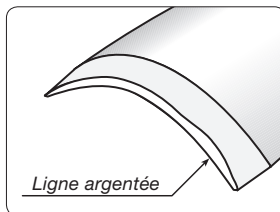
Mise en forme du tranchant



Prendre appui sur le support universel placé horizontalement et à proximité de la meule.

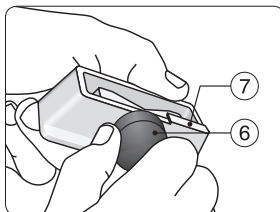


Affiner le tranchant émoussé à l'aide de la face fine du prépare-meule Tormek SP-650.

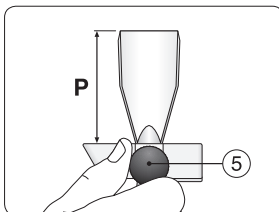


Une ligne argentée permet de repérer la partie émoussée du tranchant. C'est cette ligne qu'il faut affûter.

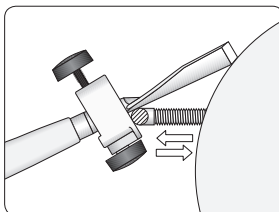
Réglage du dispositif



Bloquer le siège avec la vis inférieure (6) à angle droit (0°). Le siège doit être en butée contre la plaque (7).

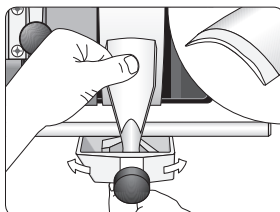


Monter l'outil avec une cote (P) d'environ 100 mm puis serrer la vis supérieure (5).

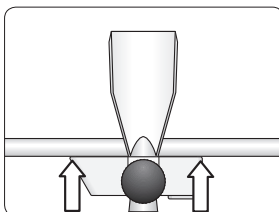


Régler l'angle de tranchant en ajustant la hauteur du support universel. Pour répéter un angle existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant.

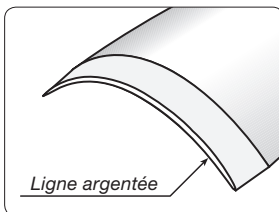
Affûtage



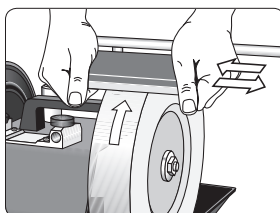
N'affûter que les parties les plus épaisses de la ligne argentée tout en faisant rouler la gouge sur le support universel.



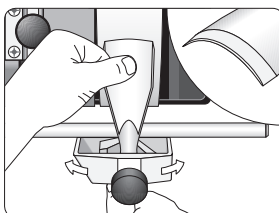
S'assurer que le dispositif repose complètement sur le support universel.



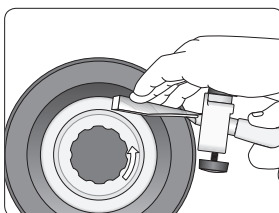
Contrôler fréquemment l'affûtage jusqu'à ce que la ligne argentée soit fine et régulière.



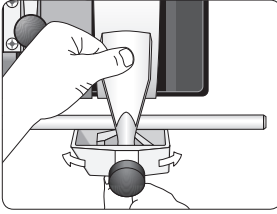
Utiliser le prépare-meule SP-650 pour régler la meule sur affûtage fin.



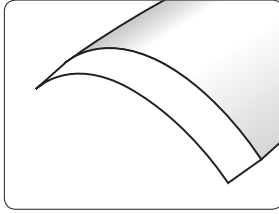
Poursuivre l'affûtage en le contrôlant fréquemment.



Retirer le morfil à l'aide du disque de démorfilage profilé afin de mettre mieux en évidence la ligne argentée.

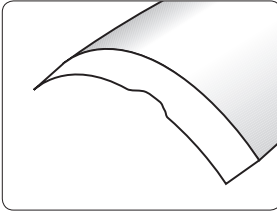


Affûter de nouveau mais plus faiblement. Contrôler fréquemment pour éviter le suraffûtage.

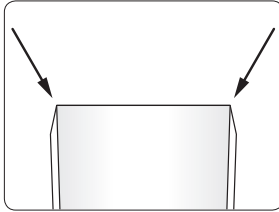


Arrêter l'affûtage dès la disparition de la ligne argentée. Le tranchant est à présent affûté.

Important Il est facile de se tromper en prenant le morfil pour la ligne argentée. A la fin de l'affûtage, enlevez donc fréquemment le morfil pour permettre d'observer clairement la disparition successive de la ligne argentée.

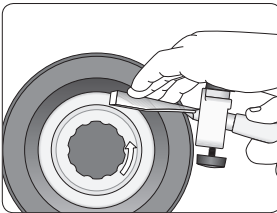


Un suraffûtage est très vite arrivé. Si c'est le cas, formez de nouveau le tranchant et recommencez l'affûtage dès le début.

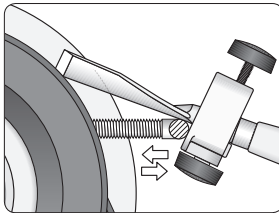


Attention de ne pas arrondir les angles latéraux d'un outil de sculpteur !

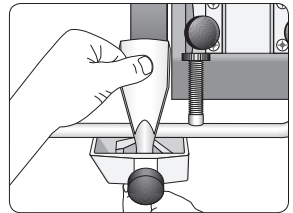
Démorfilage



Conserver l'outil dans son dispositif. Démorfiler et polir la surface interne à l'aide du disque de démorfilage profilé en cuir.



Démorfiler et polir le tranchant sur le grand disque standard de démorfilage. Régler le support universel pour un démorfilage régulier et un angle identique à celui de l'affûtage. Utiliser la méthode marquage couleur du tranchant. Démorfiler le morfil et polir le tranchant.



Tester le tranchant

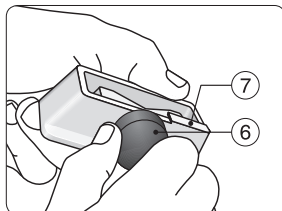
Conservez l'outil dans son dispositif et testez le tranchant en attaquant le bois perpendiculairement aux fibres. La coupe doit être facile et laisser une empreinte nette sans arracher les fibres. L'outil étant conservé dans son dispositif et le support universel dans la position réglée, vous pouvez facilement reprendre le démorfilage.

Ciseaux à tranchant droit

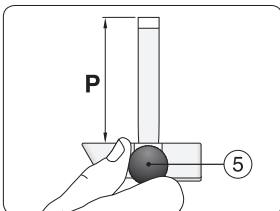
Affûtage avec le siège ouvert



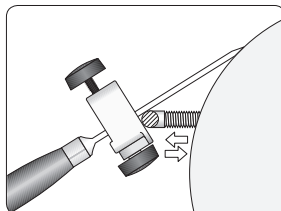
Longueur minimum de l'outil pour un angle d'environ 25° : 100 mm. Pour les outils plus courts, jusqu'à 75 mm, utiliser le dispositif SVS-32 (page 65).



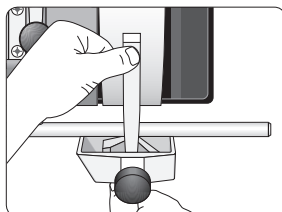
Bloquer le siège avec la vis inférieure (6) à angle droit (0°). Le siège doit être en butée contre la plaque (7).



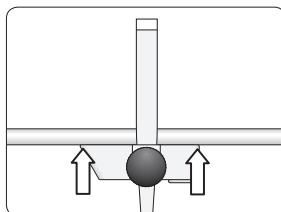
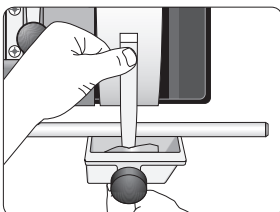
Monter l'outil avec une cote (P) d'environ 75 mm puis serrer la vis supérieure (5).



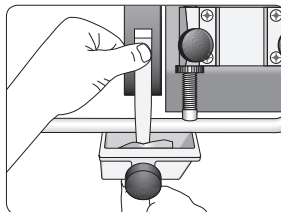
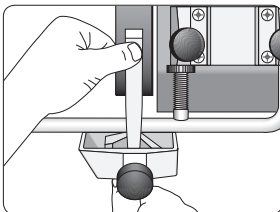
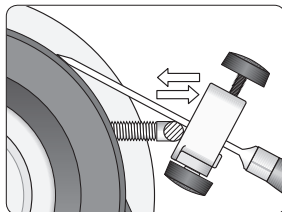
Régler l'angle de tranchant en ajustant la hauteur du support universel. Pour répéter l'angle existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant.



Affûter une face. Le contrôle est meilleur en appuyant sur le tranchant avec le pouce. Soulever et déplacer l'outil latéralement pour user la meule de manière régulière. Affûter jusqu'à l'apparition d'un morfil sur toute la largeur du tranchant. Retourner le dispositif et affûter l'autre face.



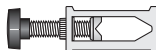
S'assurer que le dispositif repose entièrement sur le support universel.



Démorfilage. Ne pas retirer l'outil pour démorfiler sur le disque de démorfilage. Régler le support universel de sorte que l'angle de démorfilage soit identique à l'angle d'affûtage. Utiliser la méthode marquage couleur du tranchant. Retirer le morfil et polir les tranchants.

Ciseaux à tranchant oblique

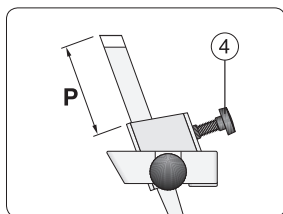
Affûtage avec le siège fermé



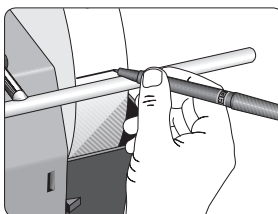
Ces outils ont un angle oblique d'environ 25°. Vous pouvez affûter l'outil avec l'angle oblique existant ou avec un nouvel angle.

Pour s'adapter au dispositif, l'outil doit avoir une certaine longueur minimum qui dépend de l'angle de tranchant et de l'angle oblique. Longueur minimum pour un angle de tranchant de 25° et un angle oblique de 25° : 105 mm environ. La forme de l'outil doit permettre sa fixation dans les blocs en V. Si ce n'est pas le cas, utiliser le siège ouvert.

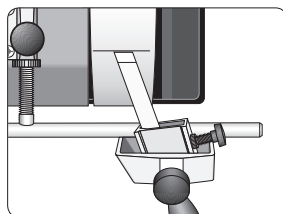
Réglage de l'angle oblique existant



Monter l'outil avec une cote (P) de 50–75 mm puis bloquer avec la vis latérale (4).

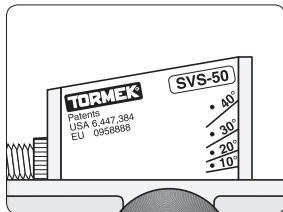


Tracer un trait sur la meule en prenant appui sur le support universel. Utiliser un crayon résistant à l'eau si la meule est humide.

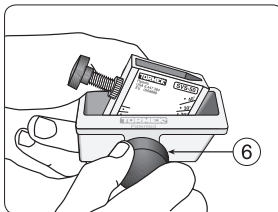


Placer le dispositif contre le support universel puis pivoter l'outil jusqu'à ce que le tranchant soit parallèle à la ligne. Serrer la vis inférieure (6).

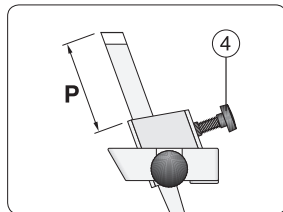
Réglage d'un nouvel angle oblique



Le siège comporte une graduation indiquant l'angle oblique.

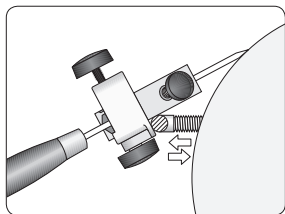


Bloquer l'angle souhaité avec la vis inférieure (6).



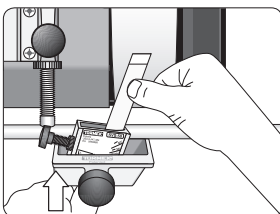
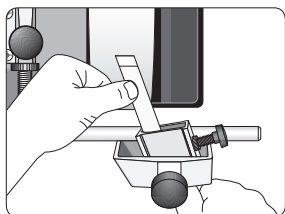
Monter l'outil avec une cote (P) de 50–75 mm puis serrer la vis latérale (4).

Réglage de l'angle de tranchant



Régler l'angle de tranchant en ajustant la hauteur du support universel. Pour répéter l'angle existant, utiliser la méthode marquage couleur du tranchant. Pour régler un nouvel angle, utiliser le positionneur d'angle VM-200.

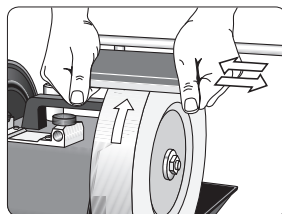
Affûtage



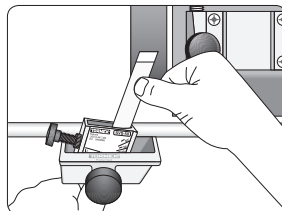
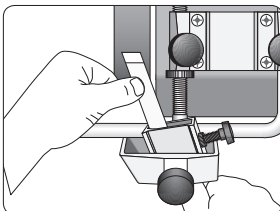
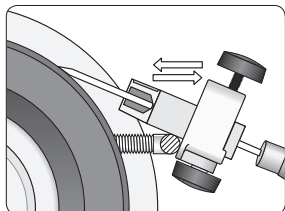
Affûter une face. Le contrôle est meilleur en appuyant sur le tranchant avec le pouce. Soulever et déplacer l'outil latéralement sur la meule. Lorsqu'un morfil s'est formé sur toute la largeur du tranchant, retourner le dispositif et affûter l'autre face.

Préparation de la meule

Les ciseaux de sculpture s'affûtent généralement légèrement. Vous pouvez donc préparer la meule pour un affûtage fin avec le prépare-meule SP-650 (page 138). Pour former le ciseau, utiliser la meule en position normale.



Démorfilage



Ne pas retirer l'outil pour démorfiler sur le disque de démorfilage. Régler le support universel de sorte que l'angle de démorfilage soit identique à l'angle d'affûtage. Utiliser la méthode marquage couleur du tranchant. Retirer le morfil et polir les tranchants.