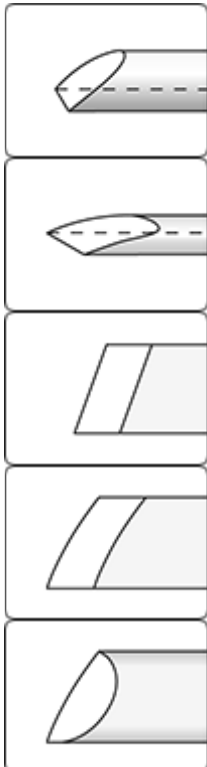


Positionneur pour outils de tournage TTS-100



Pour gouges et planes



Ce positionneur unique perfectionne le système d'affûtage Tormek. Il vous permet de créer l'affûtage précis de vos gouges à creuser et à profiler et de le reproduire parfaitement, de même que pour vos planes rectangulaires ou ovales avec un tranchant droit ou concave. Le positionneur fonctionne avec le dispositif pour gouges SVD-185 et le dispositif Multi SVS-50.

Le point fort du positionneur pour outils de tournage TTS-100 est son efficacité sur tout diamètre de meule. Vous obtiendrez toujours exactement le même angle d'affûtage – même lorsque la meule se réduit par l'usure. Le positionneur pour outils de tournage TTS-100 est aussi adapté au disque de déformilage en cuir.



Dispositif pour gouges SVD-185.

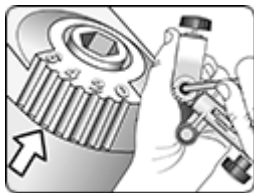


Dispositif Multi SVS-50.

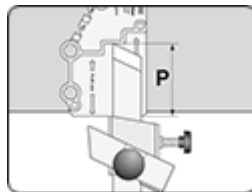
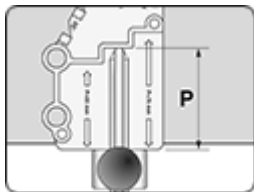
Trois facteurs déterminent la forme d'affûtage

Trois facteurs déterminent la forme d'affûtage d'une gouge ou d'une plane. En les contrôlant et les répétant à chaque affûtage, vous aurez toujours la réplique exacte du profil d'origine.

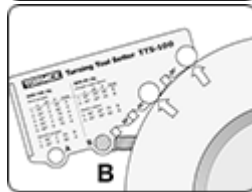
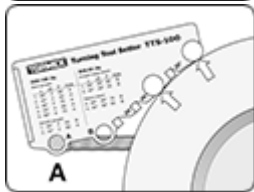
SVD-185 Dispositif pour gouges SVS-50 Dispositif Multi



1. Réglage du dispositif JS.



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



3. Position du support universel A ou B.

Fonctionnement du positionneur TTS-100



Montez l'outil dans le gabarit avec une longueur de sortie déterminée.



Régalez la distance du support universel avec le TTS-100.







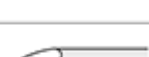
Affûtez. Le tranchant est reproduit fidèlement.



Profils types

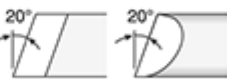
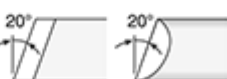


Vous trouverez des profils types dans le tableau de sélection Tormek ci dessous. Ce tableau est également disponible en format [PDF](#). Ces profils, c'est à dire ces formes et biseaux sont définis par des tourneurs expérimentés et des ateliers de tournage mondialement réputés : Craft Supplies aux USA et Drechselstube 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.

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.

Gouges à creuser				
1	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Trou A	Profil de base. Ailes légèrement en arrière. Pour tourneurs tous niveaux.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Trou A	Profil Irlandais. Ailes tirées vers l'arrière. Faites tourner l'outil à 180° de droite à gauche.
3	$\alpha=40^\circ$		JS 2 P 75 Trou A	Ailes longues très en arrière. Un peu agressif. Pour tourneur de niveau professionnel.
4	$\alpha=55^\circ$		JS 4 P 65 Trou A	L'angle plus ouvert est utile pour le tournage de bols profonds.
5	$\alpha=60^\circ$		JS 6 P 75 Trou A	Forme Ellsworth. Les ailes sont très prononcées et convexes.

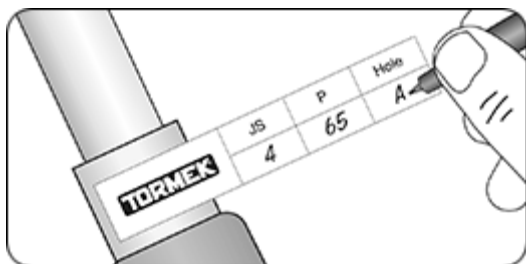
Gouges à profiler				
1	$\alpha=30^\circ$		JS 2 P 55 Trou B	Pour les recoins, petits travaux fins et délicats. Niveau professionnel.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Trou A	Profil de base. Pour tourneurs tous niveaux.

Planes				
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°.

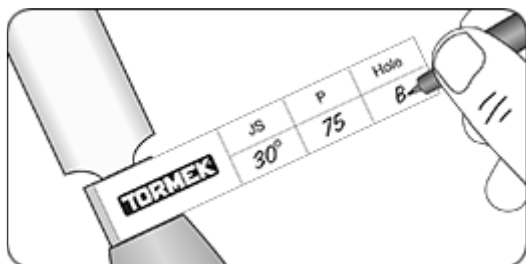
Memo profil

Notez les réglages sur l'étiquette mémo, vendue avec le dispositif TTS-100 et collez-la sur la bague de l'outil. Ainsi vous contrôlez les trois paramètres du profil et pouvez les reproduire parfaitement à tout moment.

Pour les instructions détaillées sur la forme et l'affûtage des gouges et planes, reportez vous aux chapitres SVD-185 et SVS-50 du manuel Tormek. Elle peuvent aussi être téléchargées sur le site www.tormek.com.



Gouge à creuser.



Plane.

Set d'étiquettes mémo, PL-01

TORMEK	JS	P	Hole
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			
TORMEK			

Le dispositif pour gouges SVD-185 et le dispositif multi SVS-50 sont fournis avec 9 étiquettes mémo.

Le set PL-01 contient 9 étiquettes supplémentaires afin que vous puissiez repérer les réglages de vos profils préférés sur vos gouges à creuser, gouges à profiler, et planes.

Mise en forme et affûtage

Il faut distinguer la mise en forme et l'affûtage d'un outil. La mise en forme consiste à enlever de la matière pour obtenir la forme et l'angle désirés. L'affûtage consiste seulement à retoucher le biseau d'une forme existante afin d'en rafraîchir le tranchant. La force du Tormek est sa capacité à reproduire à chaque fois un affûtage identique tant pour de l'angle que pour la forme du biseau. Etant donné le peu de matière enlevée à chaque opération – une simple retouche du tranchant – la méthode du Tormek est très rapide.

La mise en forme de l'outil, opération généralement effectuée une seule fois, peut prendre 10 à 20 minutes selon la taille de l'outil et la quantité d'acier à retirer. Elle peut impliquer les modifications de l'inclinaison du tranchant d'une plane, de la longueur des ailes d'une gouge ou d'un angle d'affûtage.

Si vous avez besoin de modifier la forme de manière conséquente, il est préférable de la dégrossir préalablement sur un touret à meuler qui enlève plus rapidement de la matière. Toutefois veillez à ne pas surchauffer le tranchant. Sur un touret à meuler, il est facile d'appuyer l'outil trop fortement sur la meule pour accélérer le travail. Le HSS, ou acier rapide, supporte des températures plus élevées que l'acier, mais il y a toujours un risque de surchauffer la pointe très fine de l'extrémité.

La nécessité d'ôter de la matière prudemment en refroidissant à l'eau régulièrement réduit la différence de temps passé à utiliser le touret à meuler ou la meule à eau Tormek. Les minutes supplémentaires passées à la

mise en forme sur le Tormek valent la peine, car vous ne risquez pas de changer les propriétés de l'acier lesquelles assurent la résistance du tranchant à l'usure. Rappelez-vous que la mise en forme n'a lieu qu'une seule fois pour chaque outil.

La technique employée sur un touret à meuler est différente de celle d'une meule à eau. Voici quelques conseils simples et utiles.

- Sur une meule à rotation lente, vous devez appuyer plus fort sur l'outil que sur un touret à grande vitesse pour ôter de la matière. La même pression appliquée sur un touret surchaufferait immédiatement. N'hésitez donc pas à appuyer avec vos doigts près du tranchant.
- Déplacez l'outil latéralement et utilisez toute la largeur de la meule pour éviter de la creuser. Allégez la pression ou soulevez l'outil lorsque vous passez sur une nouvelle zone de la meule.
- Lorsque vous formez une grande surface telle une plane à tranchant droit, la pression sur la meule réduit la vitesse d'usure de l'acier et ralentit l'opération. Réactiver la meule régulièrement avec le Prépare-meule SP-650 permet d'accélérer le travail.
- Si vous devez réduire l'angle d'affûtage d'une grande plane, par exemple de 40° à 30 °, ou changer l'angle du tranchant, vous devrez ôter une bonne quantité d'acier. Réduisez le talon du biseau au touret. Veillez à ce que l'outil ne chauffe pas trop et cessez de meuler avant d'atteindre la pointe. Finissez la forme sur le Tormek.
- N'utilisez jamais un touret à vitesse rapide en travaillant à partir de la pointe, c'est-à-dire pour agrandir l'angle.