

lieren Sie die Form des zu schleifenden Werkzeugs.

4

Manche Werkzeugfläche werden vielleicht schneller oder langsamer geschärft als andere Flächen. Wenn die lange Schnittkante nicht gerade, sondern oben gekrümmt ist, schleifen Sie ein bisschen mehr ab. Wenn die Ecke unten gekrümmt ist, schleifen Sie nächste mal weniger ab. Beachten Sie besonders die Werkzeugnase. Die Nase schleift sehr schnell, deswegen berühren Sie sie nur sehr leicht und versuchen Sie den Nasenradius so groß wie möglich zu behalten. Versuchen Sie das Werkzeug nicht zu spitz zu machen.

Fangen Sie mit der Seitenschneide an. Wenn Sie beim ersten Mal ein Werkzeug seit-schleifen, gibt es ungeheuer viel Werkstoff abzuschleifen. Arbeiten Sie erst an einer Seite und einen Teil der Nase, danach arbeiten Sie an der anderen Seite und Teile der Nase. Zum Ende glätten Sie die Nase.

Wenn Sie die Nase schleifen, ist es normal das Zubehörteil vorwärts in der V-Armtasche zu rutschen - passen Sie darauf auf!

Ein Werkzeug nochmals schleifen

Wenn Sie ein Werkzeug nochmals schleifen, stellen Sie die Position des V-Arms auf die der Seitenschräge des Werkzeugs ein, nicht von der Nase. Lassen Sie den Arm ein oder aus gleiten um die existierende Schräge am besten zusammenzupassen. Stellen Sie die Schleifmaschine an und berühren Sie mit der Seite des Werkzeugs den Schleifsteine leicht. Wenn der Winkel nicht genau zusammenpasst, lockern Sie den Bügel und klopfen Sie den V-Arm ein oder aus um der Winkel zu bereinigen.

Und was geschieht, wenn Sie die Wolverine Schleifspannvorrichtung nicht haben?

Wenn Sie das Zubehörteil ohne ein Oneway Wolverine Schleifspannvorrichtung benutzen, brauchen Sie die 65° Winkel der Röhre freihändig machen. Als nächstes setzen Sie die Röhre in das Vari-Grind ein. Positionieren Sie die neue Schräge mit dem Schleifsteine und positionieren Sie sie auch das Zubehörteil in der Unterlage. Markieren Sie wo das Zubehörteil die Unterlage berührt und bohren Sie eine Nut. Benutzen Sie einen Standard 10 mm Bohrer und bohren Sie das Loch nur so tief wie die Spitze. Das ermöglicht die Positionierung des Zubehörteils im Loch.



Vari-Grind Attachment

Das Oneway Vari-Grind Zubehörteil kann einfach und leicht benutzt sein um ein Fingernagelprofil an eine flache Formröhre oder eine Schalenröhre zu schleifen.



Teil Nr. 2480

Anfangseinrichtung

Bevor Sie Ihr Oneway Vari-Grind Zubehörteil benutzen, machen Sie ein Einstellblock, so dass die Entfernung "A" (Sehen Sie Fig. 2) einfach und schnell dupliziert werden kann. ZB. In dem Sie ein 16 mm Loch 4,5 cm tief in ein Holzstück bohren.

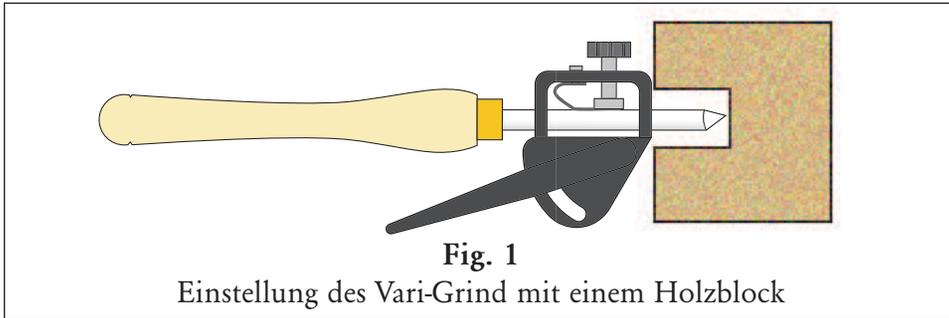


Fig. 1

Einstellung des Vari-Grind mit einem Holzblock

Um Der Einstellblock zu benutzen:

1. Lassen Sie das Werkzeug in dem Vari-Grind Zubehörteil gleiten.
2. Setzen Sie das Vari-Grind Zubehörteil gegen dem Block.
3. Lassen Sie das Werkzeug weitestgehend im Loch.
4. Ziehen Sie den Knopf fest.

Sie können die selben Einstellblöcke für alle Werkzeuge benutzen.

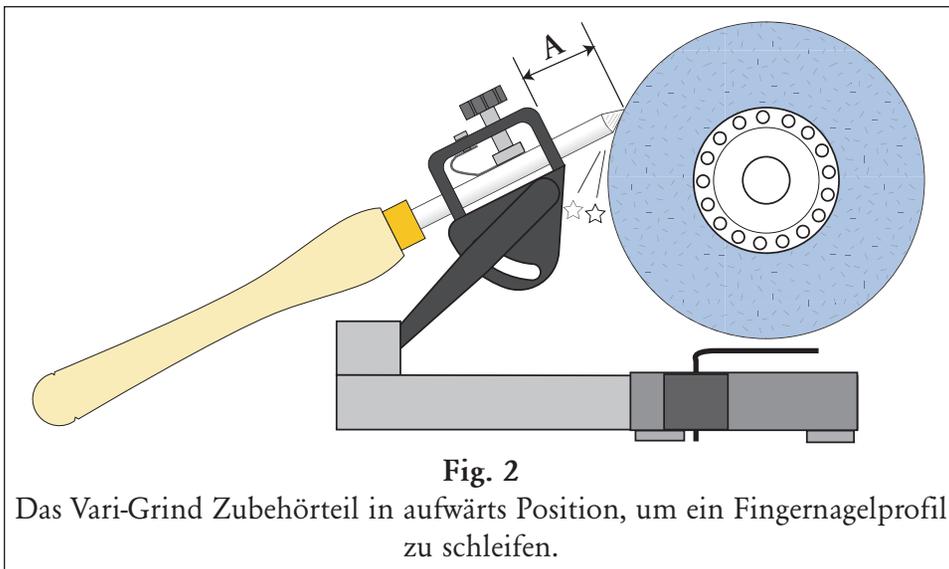


Fig. 2

Das Vari-Grind Zubehörteil in aufwärts Position, um ein Fingernagelprofil zu schleifen.

Das Abmaß "A" soll zwischen 3,5 cm und 5 cm sein. 4,5 cm steht fast am besten. Das exakt Abmaß ist nicht sehr wichtig, aber es soll bei jedem Schliff das gleiche sein. Dafür gibt es zwei Gründe: weniger Werkstoffabnutzung pro Schliff und es wird einfacher die selber Form zu behalten.

2

Vari-Grind Benutzung

Um das Vari-Grind Zubehörteil zu benutzen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Legen Sie das Bein in der V-Tasche der Schleifspanvorrichtungen ein.
2. Mit ausgeschalteter Maschine legen Sie das Werkzeug am Rad an und schieben Sie den Arm rein oder raus bis die ganz Länge der Werkzeugschräge das Rad berührt.
3. Heben Sie das Werkzeug von der Maschine ab und stellen Sie die Maschine an.
4. Legen Sie das Werkzeug leicht an das Rad an und überprüfen Sie, dass die Kratzer auf der ganzen Schräge gleich sind.
5. Gegebenenfalls korrigieren Sie indem Sie den Arm rein oder raus schieben bis die Schräge genau gleich übereinstimmt.
6. Schwingen Sie den Werkzeuggriff hin und her um dem Werkzeug zu schleifen. Lassen Sie das Gewicht des Werkzeugs die Arbeit machen.

Beachten Sie, dass das Zubehörteil die Form des Werkzeugs nicht kontrolliert. Wenn Sie .B. finden, dass die Werkzeugnase mehr Spitz ist als erwünscht, schleifen Sie die Spitze länger bis Sie das gewünscht Profil haben.

Sie können einen Englischsprachigen Lehrfilm über die Benutzung des Vari-Grind Zubehörteil auf unserer webite (<http://www.oneway.ca/multi-media.htm>) herunterladen.

Benutzung des Vari-Grind Zubehörteils um einen Seitenschliff zu machen

Eine seitlich geschliffene Röhre soll einen ca. 65° Schrägwinkel am Werkzeug nach vorne haben (Die Nasenschräge des Werkzeugs soll kurz sein). Auch sollen die Seiten etwa 2 cm zurück geschliffen werden. Die meisten Drehbänke haben nicht genug Kraft, um so große Späne abzuheben, und das Weiter zurück schleifen der Ecken würde das schleifen nur schwerer machen.

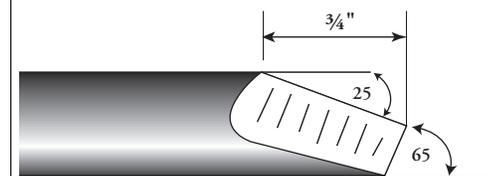
Um eine Röhre zu schleifen, befestigen Sie das Werkzeug im Vari-Grind Zubehörteil. Sie müssen vielleicht das Werkzeug berichtigen um genug Spielraum zu haben.

Lassen Sie das Werkzeug gleiten bis Sie ein 65° Winkel an der Nase haben. Die Röhre ist nun bereit für das Schleifen, aber es gibt ein paar Dinge im Sinn zu behalten. Das Zubehörteil sichert nicht einen perfekten Schliff, es bietet eine perfekt Einfacetteschräge aber passen Sie doch auf und kontrol-

Side Grind Gouge Details



Side Grind Gouge Top View



Side Grind Gouge Side View

3