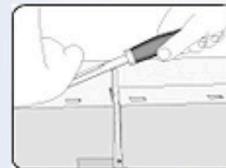
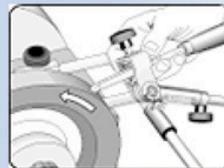
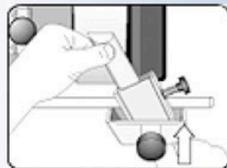
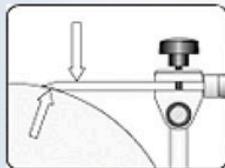
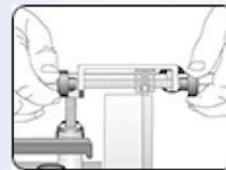
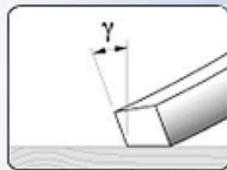
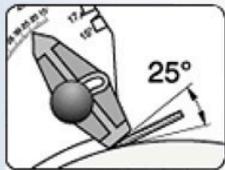


Handbuch



Dieses Handbuch liegt jeder Maschine bei. Sie können es auch bei Ihrem Tormek-Händler kaufen.

Inhalt

Erklärt die Grundzüge des Schleifens von Schneidwerkzeugen, wie Schleifen und Schärfen, Schneidwinkel und Schleiffasenwinkel, Trockenschleifen und Nass-Schleifen, vertikale und horizontale Schleifmaschinen, konkave Schleiffase, Schleifrichtung, Schleifdruck, Schleifstützen und Schleifvorrichtungen, Abziehen, Technik für Hohleisen und Geissfüsse sowie Schärftechniken für Drehwerkzeuge.

Es gibt Ihnen auch nützliche Ratschläge und beschreibt die einzigartige Tormek Methode zum Schleifen, Schärfen und Abziehen und wie die besten Ergebnisse zu erreichen sind. Über 500 detaillierte Zeichnungen zeigen Ihnen schrittweise wie die verschiedenen Werkzeuge am besten geschliffen werden.

Folgendes wurde in der Auflage 9.7 geändert:

Der Montagesatz für Doppelschleifmaschinen, BGM-100, ist lanciert worden. Neu ist auch der breitere Wasserbehälter für T-7 mit extra Tropfschutz und eingebautem Magnet, sowie die EzyLock Steinverschleißung. Einige Kapitel sind überarbeitet und aktualisiert worden. Die Kapitel „Sicherheit“ und „Ersatzteile“ sind weggefallen und werden den Maschinen jetzt separat beigelegt.

Frühere Auflagen:

Auflage 9.6: Neue Formen für die Einstelllehre TTS-100 sind eingeführt worden und dieses Kapitel, sowie die Kapitel über Röhren und Klingen, SVD-185, und die Multivorrichtung SVS-50 wurden überarbeitet. Das Kapitel Schleiftechnik für Drehstähle ist durch „Fragen und Antworten“ ergänzt worden. Das Modell T-7 ersetzt das Modell 2000 und das Modell T-3 ersetzt das Modell 1200. Zwei neue alternative Schleifsteine werden eingeführt: Blackstone Silicon, SB-250 für schnelles Schleifen von harten Materialien und der feinschleifende Japanese Waterstone, SJ-250.

Auflage 9.5: Einführung der Einstelllehre TTS-100. Neue Vorrichtung für gerade Schneiden SE-76. Neues Kapitel, Schärfttechniken für Drehwerkzeuge. Die Kapitel SVD-185 und SVS-50 sind wegen der neuen Einstelllehre TTS-100 überarbeitet worden. Neues Layout und Design des Umschlags.

Auflage 9.3: Die Bezeichnungen der Maschinen sind geändert worden, von SuperGrind 2000 in Tormek 2000 und von SuperGrind 1200 in Tormek 1200. Eine Tabelle über den Lieferumfang des Tormek 2006 Systems und Tormek 1206 Systems ist eingeführt worden. Die neue profilierte Lederabziehscheibe LA-120 mit auswechselbaren Lederscheiben ist eingeführt worden. Das neue Dreh- und Abrichtwerkzeug für den Stein, das TT-50 mit Zuführschraube, ist eingeführt worden. Es ersetzt die Abdreivorrichtung ADV-50D. Außerdem sind einige Illustrationen aktualisiert worden.

Auflage 9.0: Eine neue Schleifvorrichtung ist hinzugekommen, die Schleifvorrichtung für Profilmesser, SVP-80. Ferner ist die Tormek

Tischlerschürze AN-04 als Zubehör hinzugekommen. Im Kapitel „Vorrichtung für Röhre und auswechselbare Klingen, SVD-185“ ist die Seite, die verschiedene Formen beschreibt, geändert worden. Die Anzahl der Abbildungen ist jetzt 549.

Auflage 7.1: Die Anleitungen für SVM-45 und SVM-100 sind geändert worden. Die IR (Instant Replication) Methode für wiederholtes Schärfen von Drehröhren und Drehmeisseln ist in das Kapitel SVD-185 und SVS-50 aufgenommen worden. Die Anleitung für SVH-320 ist revidiert worden.

Auflage 7.0: Diese Auflage wird durch die neue Vorrichtung SVS-32 ergänzt, die in erster Linie für extra kurze Schnitzwerkzeuge und Stähle für elektrische Bildhauermaschinen entwickelt wurde. Die allgemeinen Anweisungen für Schnitzhohleisen und Geissfüsse wurden überarbeitet und haben ein eigenes Kapitel Schleiftechnik für Schnitzhohleisen und Geissfüsse bekommen. Durch das Einführen der neuen Vorrichtung wurde der Abschnitt Empfohlene Schleifmethoden überarbeitet. Schleifen und Abziehen eines Grates an Ziehklingen wird im Kapitel SVD-110 gezeigt. Das Maschinengestell wurde umkonstruiert und auf dem Maschinenschild ist ein integriertes Messband für den Steindurchmesser angebracht worden. Die Vorrichtung SVD-180 ist durch die neue Vorrichtung SVD-185 ersetzt worden, mit der auch auswechselbare Klingen bearbeitet werden können. Diese Vorrichtung hat ausserdem eine spezialkonstruierte Druckplatte, die das Festspannen von Formröhren aller Grössen ermöglicht. Der Einband ist neu. Die Anzahl der Abbildungen wurde auf 524 und die Seitenzahl auf 155 erhöht.