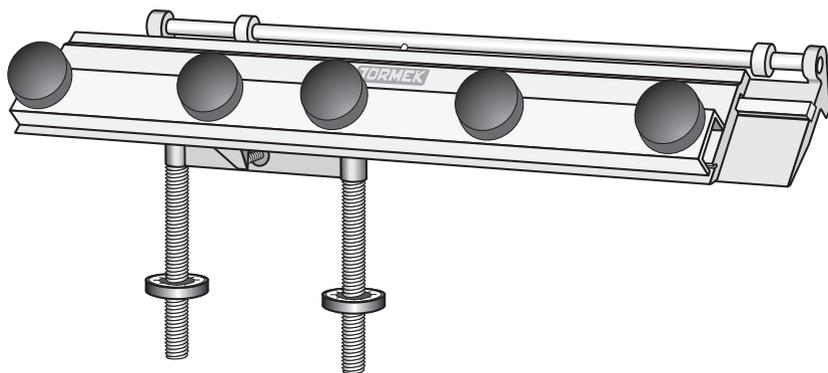


# SVH-320 取扱説明書



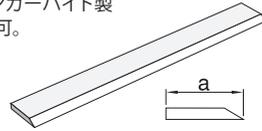
特許  
スウェーデン 49306  
ドイツ M9002957.7  
フランス 902700



# SVH-320カンナ盤用アタッチメント



ハイス鋼製カンナ盤  
どんな長さのものにも対応。  
最低幅(a)は13mm。  
タングステンカーバイト製  
のものは不可。

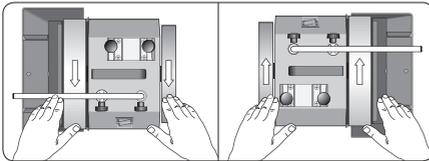


留め継ぎ切断機用の刃

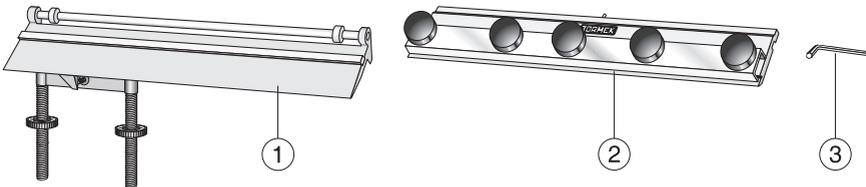


\* トルメックブラックシリコン砥石は鋼材(タングステンカーバイド)を研ぐことができます。

## 本体の位置



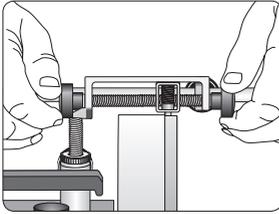
砥石で研ぐ時の方向: 刃先に向かって



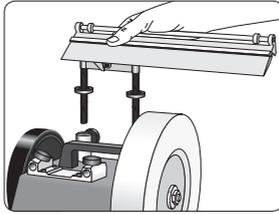
## 構造

治具は①のサポート、②のブレードホルダー、③の六角棒スパナで構成されています。この治具を使えば、刃物が正確に誘導されて刃全体を予め定められた深さまで平らに研ぐことが出来ます。どの部分をどの位研ぐかを手で決めるトルメックの他の治具とはこの点で異なります。研ぐ角度を正確に定めることが重要です。気をつけながら詳細な指示に確実に従えば、満足な結果を得ることが出来ます。

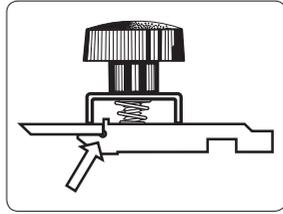
## 準備



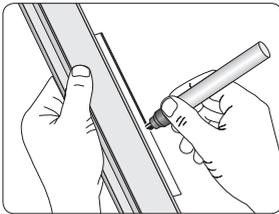
回転砥石がきれいな円形であること、表面が凸凹していないことを確認します。必要があれば、TT-50トルメックツルイングツールを使って調整してください。



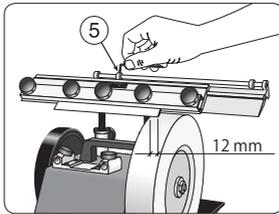
ユニバーサルサポートを取り外して、サポートを研磨機のスリーブに取り付けてください。必要があればレザーホイールも取り外します。



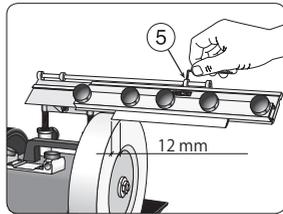
刃をブレードホルダーにはめて固定します。刃の裏側が留め具に固定されていることを確認してください。損傷した刃を研ぐ時はいつも固定した状態から始めるようにしてください。



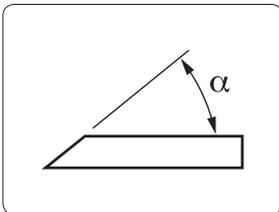
刃先角度の設定後にどこが研げているかが分かるように、マーカーを使って刃に色を塗ります。



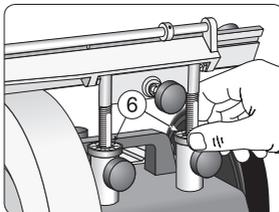
ブレードホルダーをサポートの上に設置します。研いでいる時に砥石の端から刃が滑り落ちないように、⑤の両方の留め具の位置を調節して、研ぎ幅が刃の長さになるように設定します。幅270mm以上の刃の場合はブレードホルダー内で刃を動かして2段階に分けて研ぐようにしてください。



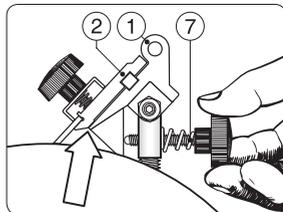
## 刃先角度の設定と治具の調節



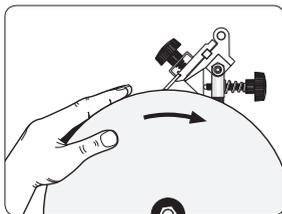
元の刃先角度と同じ角度に設定します。



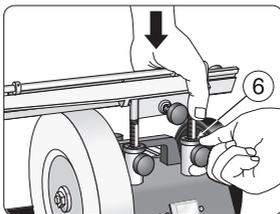
最初に⑥のウィールを回して高さを決めます。⑦の調節ネジで刃先角度を設定します。更に⑥のウィールでより正確に高さを調節します。刃が砥石に平らにあたるようにし、②のブレードホルダーが①のサポートに接するようにします。



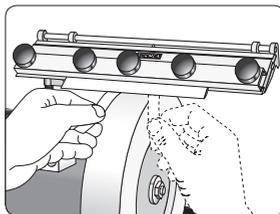
\* 310 mmまでのブレードをワンステップで研ぐことができますが、研ぐ際は必ずストーングレーダー SP-650を使用して、砥石の表面が平らに保たれるようにしてください。(研ぐ際に発生する小さな偏摩耗によって、エッジでブレードを研ぐことが困難になります。)



砥石を手で回して角度の設定を確認します。マーカで塗りつぶした刃の端から端まで砥石が当たるべきです。



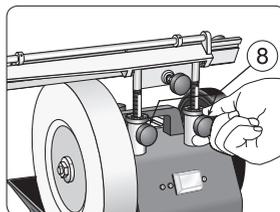
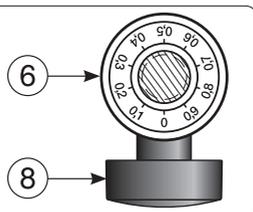
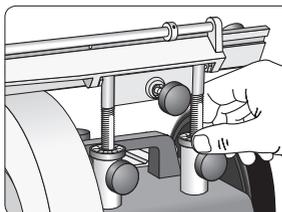
⑥の両方のホイールが隙間無く治具本体に接するように、治具を下に押しながらネジを締めてください。



砥石の幅全体に刃があたっていることを確認します。薄い紙きれを使って簡単に確認することが出来ます。必要があれば、⑥のホイールを調節します。

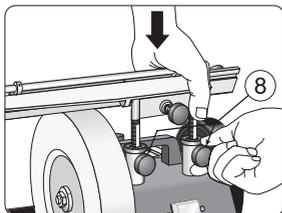
**注意** 現在の刃先角度と全く同じ角度になるよう気をつけながら角度を設定します。刃の付け根を研ぐように治具を設定してしまうと、不要に作業時間が長くなってしまいます。

#### 研ぎの深さの設置

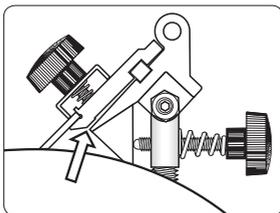


⑥の両方のホイールの位置を上げて研ぎの深さを設定します。平行になるように⑥の両方のホイールを等しく回してください。⑥のホイールには研ぎの深さを示す0.1mm刻みの目盛が付いています。両方の目盛の数字が同じである必要はありません。

⑥のホイールを回した分サポートプレートが下がるように2つの⑧のネジを緩めてください。

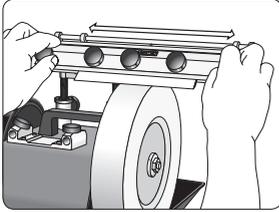


サポートを下に押しながら⑧の両方のネジを締めて、サポートを固定します。

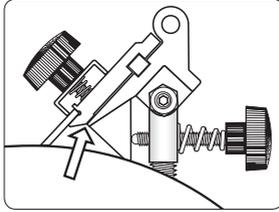


ブレードホルダーとサポートの間に隙間が出来ます。

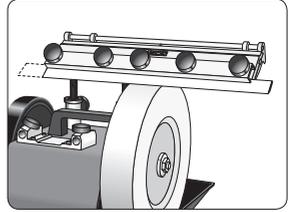
## 研ぎ



両端の留め具の間を一定の力で左右にブレードホルダーを動かしながら研ぎます。

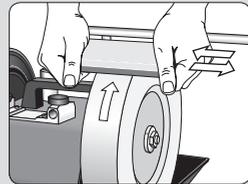


ブレードホルダー全体がサポートに対して安定するようになれば、研ぎは完了です。他の刃も同じ設定で研ぎます。

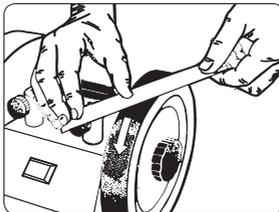
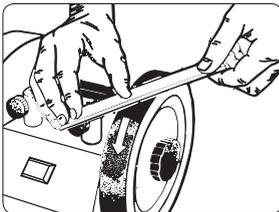


270mmより長い刃を研ぐ場合は、ブレードホルダー内で刃を動かして2段階に分けて研ぐようにします。刃の裏が留め具に固定されていることを確認してください。

**注意** 研いでいる間に砥石の研磨力が落ちたら、SP-650 ストーングレーダーを使って砥石を復活させてください。新しい砥粒で作業を行えます。ストーングレーダーの角を使うと最も効果的です。



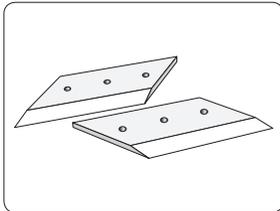
## 仕上げ



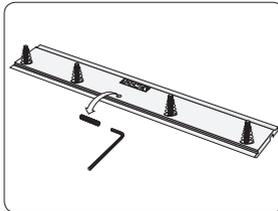
レーザーホイールを使って丁寧にかえりを取ります。刃の裏側から始めて、次に表側に移ります。これを何度か繰り返してください。(注意:いつも刃先から離れるようにして仕上げてください。)

### 留め継ぎ切断機用の刃

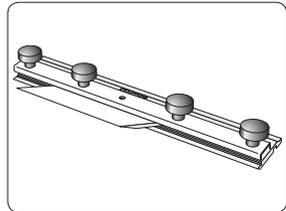
3mmの六角棒スパナを使って、ブレードホルダーのネジを1つ(又は2つ)取り外します。砥ぎ方はカンナ盤と同じです。カンナ盤を研ぐ時には、再度ネジを取り付けてください。



留め継ぎ切断機用の刃の組。



3mmの六角棒スパナを使って、ブレードホルダーのネジを1つ取り外します。



刃先がブレードホルダーと平行になるように刃を取り付けてください。

