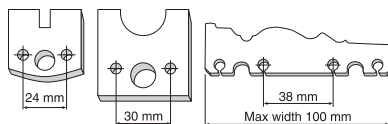


SVP-80モルディング用アタッチメント



モルディングナイフ

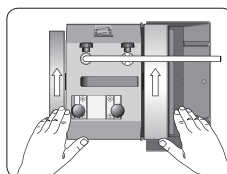


ガイドホールの中心の間の距離が
24mm、30mm、38mmの刃を研げます。
ガイドホールがない刃は不適応。

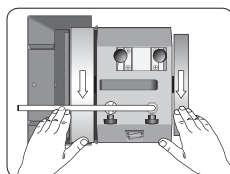
プロファイルド・ペイント・リムーバル・ブレード



本体の位置



治具の設定の時



研ぐ時

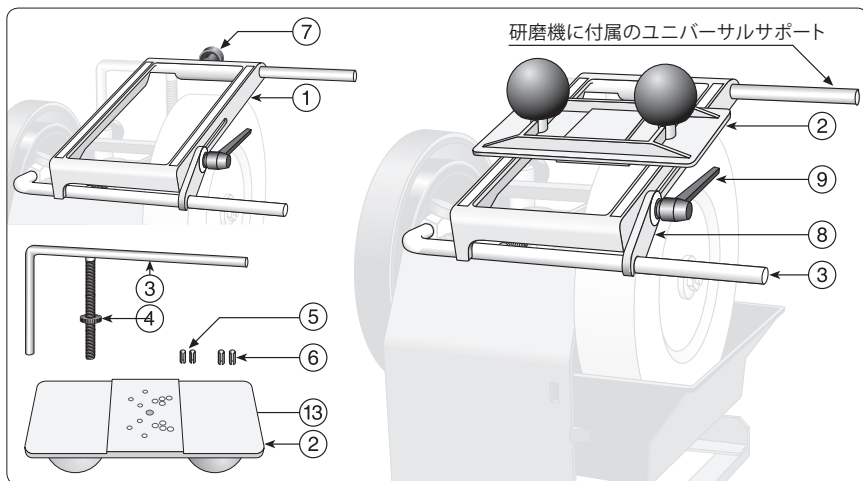
構造

次のページの図をご参照ください。①のベース、②のナイフホルダー、④のマイクロアジャスト付の追加の③のユニバーサルサポート、ナイフホルダー用の2組のピン(⑤、⑥)で治具は構成されています。

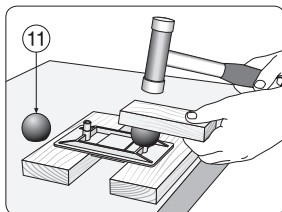
ベースは研磨機のユニバーサルサポートと追加のユニバーサルサポートに設置します。⑦のネジでベースを固定します。調整可能な⑨のハンドレバーで固定されている⑧のアームがこの構造を安定させています。

ナイフホルダーの1組のピンの上にナイフを置きます。⑬のマグネットが付いているのでナイフが動くことはありません。ホルダーには様々なナイフに対応出来るよう穴がいくつも開いています。2組のピン(φ4mmとφ5mm)が治具に付属しています。

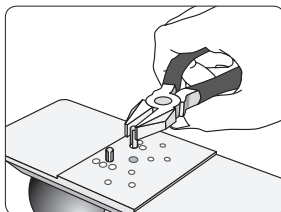
摩擦を最小に抑えられるように表面がPTFEになっている①のベース上を②のナイフホルダーがスライドします。表を上にしてナイフを研ぎます。垂直方向のユニバーサルサポートのナットを調節して研ぎの深さを設定します。



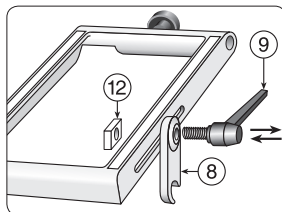
治具の設置



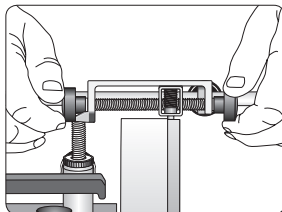
梱包を小さくするために、①の2つのつまみは据え付けられています。ハンマーで軽く叩いてつまみを取り付けてください。ホルダーの下に平らな台を置いて作業してください。



ナイフの穴の直径に合わせた1組のピンを使い、ナイフに合うように2つの穴にピンを差し込みます。ペンチでピンを締めて穴に完全に押し込んでください。



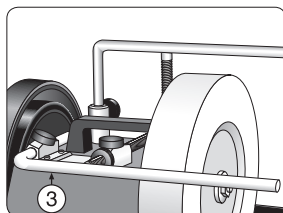
⑨のハンドレバーと⑫のナットを使って⑧のアームを取り付けます。最も適した位置にくるようにレバーを調節します。



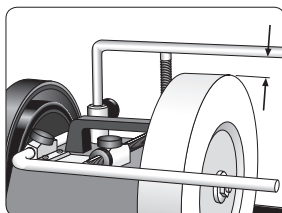
回転砥石の確認

砥石が性格に円形であることと、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ツルレーイングツールで修正してください。

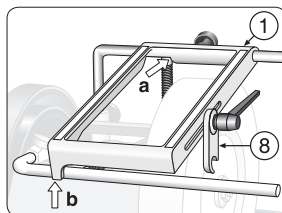
治具の設置と設定



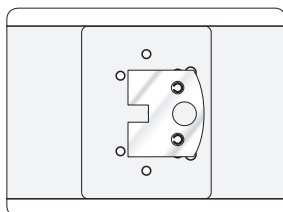
③の追加のユニバーサルサポートを研磨機本体の水平方向に、オリジナルのユニバーサルサポート（古い機種にはマイクロアジャストが付いておりません。）を垂直方向のスリーブに取り付けます。



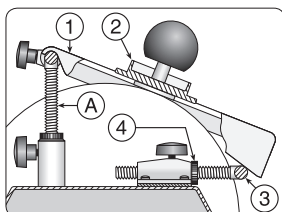
垂直方向に取り付けたユニバーサルサポートは砥石から約25mmの位置で固定します。これは砥石の直径が250mmの場合です。砥石の直径が小さければ、砥石とユニバーサルサポートの距離も短くなります。



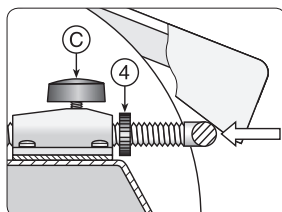
ユニバーサルサポートの(a)の足の部分に接触するまで、垂直方向のユニバーサルサポート上で①のベースをスライドさせます。ベースの(b)の低い部分を水平方向のユニバーサルサポート上で安定させます。この段階では⑧のアームを動かす必要はありません。



ナイフホルダーの上にナイフを置きます。磁石があるので動きません。

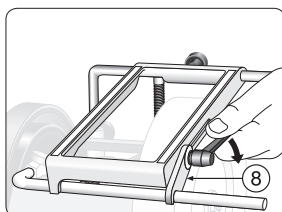
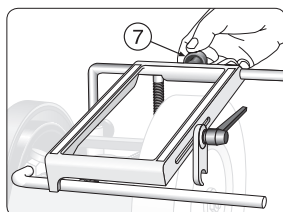


ナイフが砥石に触れない位置で、①のベースの中央部に②のナイフホルダーを持てきます。④のマイクロアジャストを使って③のユニバーサルサポートを調整し、ナイフが砥石に軽くあたるようにします。



④のマイクロアジャストを緩めて、ユニバーサルサポートを研磨機に近づけて研ぎの深さ（下記を参照ください。）を設定します。Cのネジをしっかり締めてください。

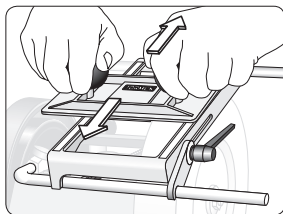
注意 研ぎの深さは0.05mmで始めます。④のマイクロアジャストを一目盛回すとこの深さになります。必要があれば、ナットを一目盛回して研ぎの深さを深くしてください。



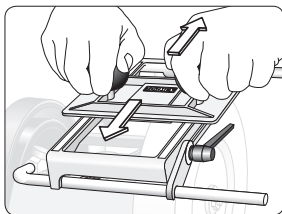
⑦のネジでベースを固定し、水平方向のユニバーサルサポートが遊ぶことなくベースがしっかり安定するように⑧のアームを締めて安定させます。

2つのユニバーサルサポートは一緒に動くようになり、組立部分が安定します。

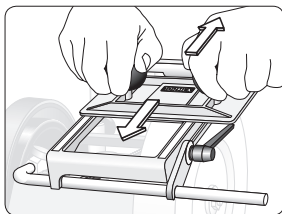
研ぎ



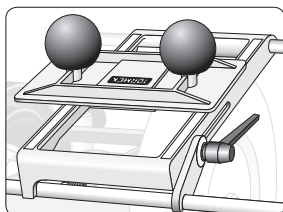
ナイフの幅全体に砥石が当たるように上下にホルダーをスライドさせてナイフを研ぎます。



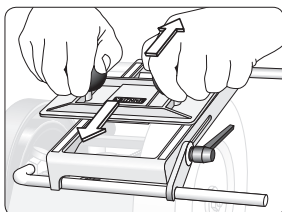
ベースの左右の止め具の間を上下に動かしながら、ホルダーを徐々に左右に動かしてください。



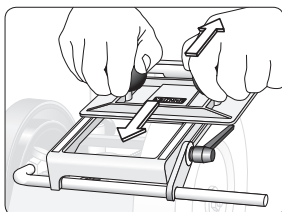
注意 上下に動かす際は力を入れすぎないようにしてください。研ぎの終盤では1秒に1回転かす位のつもりで素早くホルダーを動かすと、表面を平らに仕上げる事が出来ます。ほぼ鋼が研ぎ落とせなくなるまで研ぎ続けます。



ナイフホルダーを180度回します。



研ぎ続けます。ベースの左右の止め具の間でナイフホルダーを動かすと、ナイフ全体が等しく平らに研ぎ上がります。



注意 1つ目のナイフが研げたら、設定を変えずに別のナイフを研いでください。

ナイフの厚み減少の限界

薄くなり過ぎると強度が落ちるので、ナイフはあまり何度も研ぐべきではありません。元の厚みから0.3mm以上薄くなつてはいけません。通常1回研ぐと0.05mm薄くなるので、6回まで研ぐことが出来ます。

仕上げ

刃が付いている側に残っているかえりは、レザーホイールを使ってフリーハンドで取ってください。レザーホイールが刃から離れるように回転する方向にナイフを固定してください。ナイフの輪郭を変えないまま、かえりが取れるまで、大きいレザーホイールと小さいプロファイルレザーホイールを使ってナイフの表と刃を交互に仕上げます。適切に仕上げた刃先は木材にきれいな断面を残し、切れ味が長続きます。