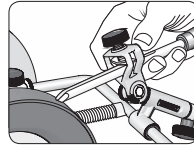
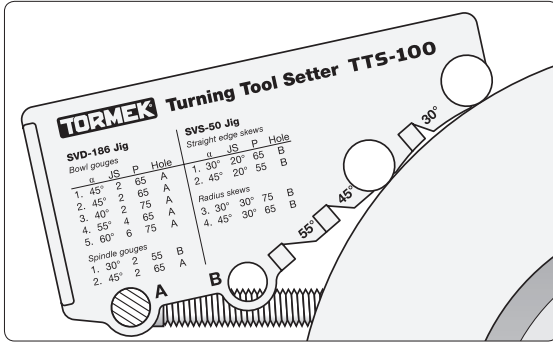
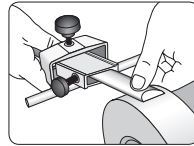


Einstelllehre für Drehstähle TTS-100

Die patentierte Einstelllehre für Drehstähle ist der Schlüssel zum Tormek Schleifsystem für Drechselwerkzeuge. Mit der TTS-100, können Sie die gewünschten Profil- und Schneidewinkel Ihrer Schal- und Profiltröhren mit hoher Präzision wiederholen. Das gilt auch für flache und ovale Schrägmeißel mit gerader oder konvexer Schneide. Sie benutzen die Einstelllehre zusammen mit den Vorrichtungen SVD-186 und SVS-50.



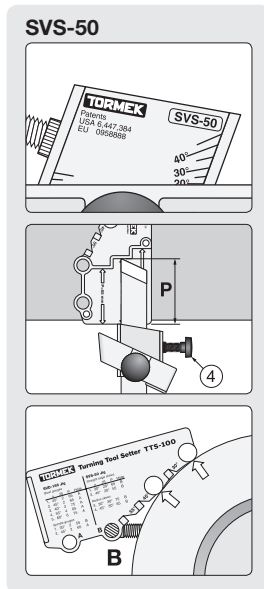
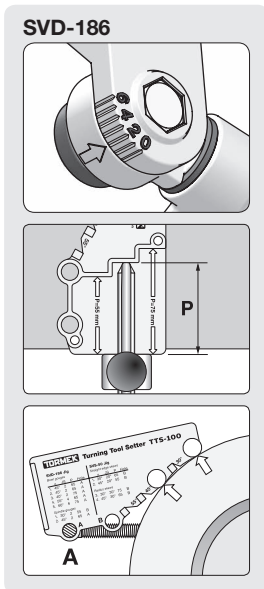
SVD-186



SVS-50

Wie funktioniert sie?

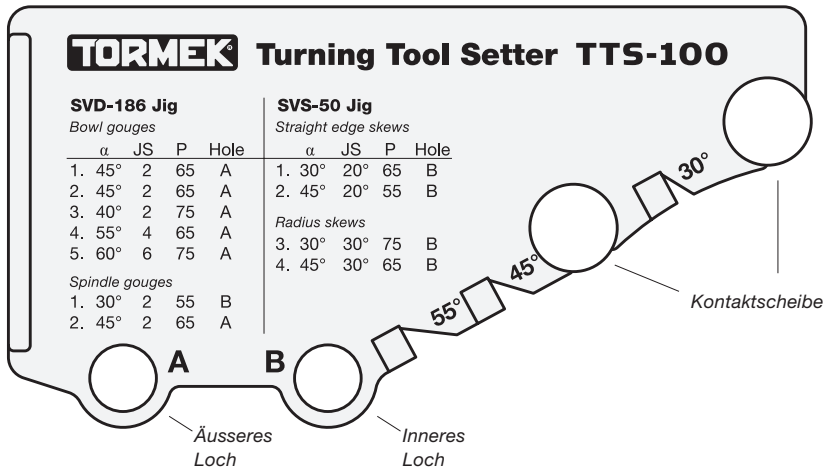
Drei Faktoren – die Vorrichtungseinstellung (JS), der Überstand (P) und der Abstand der Universalstütze von der Scheibe (Loch A oder B) bestimmen die Form einer Drehröhre und eines Schrägmeißels. Indem Sie diese sowohl beim Formen als auch beim Schärfen wiederholen, bekommt Ihr Werkzeug jedesmal die exakt gleiche Form und den genauen Schneidewinkel.



VORRICHTUNGS-EINSTELLUNG = JS

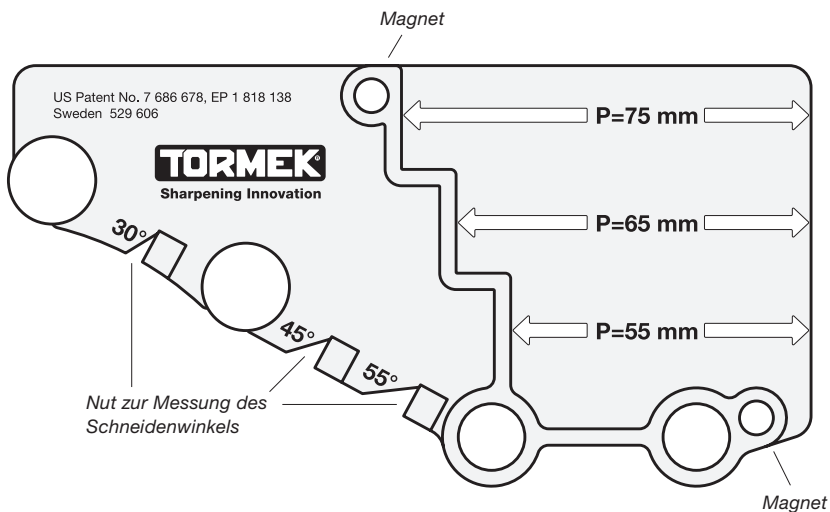
ÜBERSTAND = P

ABSTAND ZUR SCHEIBE



Seite 1

Diese Seite hat zwei Löcher für die Universalstütze. Die Art des Werkzeugs entscheidet, welches Loch verwendet werden soll.



Seite 2

Diese Seite hat drei verschiedene Anschläge, um den Überstand (P) des Werkzeugs in der Vorrichtung einstellen zu können.

Gewählte Formen und Schneidewinkeln

Es gibt viele Hersteller von Drehwerkzeugen, deren Formen und Schneidenwinkel variieren. Zum Beispiel gibt es Schrägmeißel mit einem Schrägwinkel von 15° bis 30° und die Schneidenwinkel können zwischen 25° und 40° variieren. Schalendrehröhren haben Schneidenwinkel von 30° bis 60°. Diese große Variation der Geometrien, ist die Ursache dafür, dass Tormek bis jetzt keine speziellen Formen empfohlen hat. Tormek hat die Technik angeboten und die Wahl der Form und des Schneidenwinkels jedem einzelnen Drechsler überlassen.

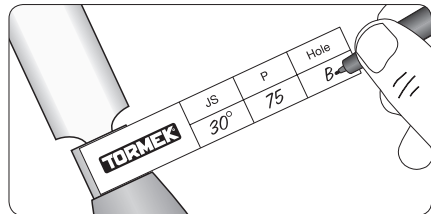
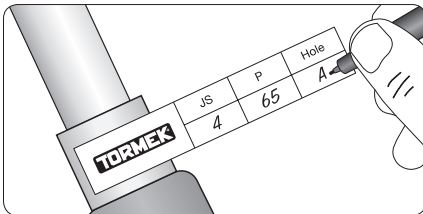
Nachdem wir Kontakt mit Drechslern aus aller Herren Ländern gehabt haben, haben wir den Bedarf an einem Hilfsmittel gesehen, mit dem die Vorrichtung schnell eingestellt werden kann, sowie an Ratschlägen bezüglich der passenden Formen und Schneidenwinkel. Die Einstelllehre bietet diese beiden Funktionen an. Die Profiltabelle auf der nächsten Seite zeigen empfohlene Geometrien, die von erfahrenen Drechslern und von etablierten Drechselschulen u.a. Glenn Lucas Woodturning aus Irland, Nick Agars „Turning into art“ aus Großbritannien und der Drechselstube Neckarsteinach aus Deutschland empfohlen worden sind.

Da Form und Schneidenwinkel eines Werkzeugs eine unbegrenzte Anzahl von Kombinationen haben können, weicht die Form eines neuen Werkzeugs mehr oder weniger von einer Form in der Tabelle ab. Deswegen müssen Sie das Werkzeug zuerst zu einer Form, die in der Tabelle vorkommt, umformen. Danach geht das Schärfen des Werkzeugs schnell und einfach – es dauert weniger als eine Minute.


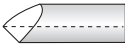



Tipps Bleiben Sie bei der Form, die Sie gewählt haben. Eine Änderung der Form, wie gering sie auch sein mag, nimmt unnötige Zeit in Anspruch; die können sie besser für das Dreheln verwenden. Wenn Sie eine andere Form für eine andere Art von Arbeit haben möchten, kaufen Sie besser ein weiteres Werkzeug und behalten Ihre einzigartige Form bei, statt das Werkzeug jedes Mal umzuformen, wenn Sie Ihre Art des Drehelns ändern. Das spart Zeit. Langfristig sparen Sie auch Geld, da die Werkzeuge Ihr ganzes Leben halten werden, weil Sie die Schneide bei jedem Schärfen nur aufputzen.

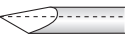

Profiletiketten

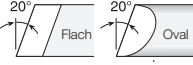



Notieren Sie die Einstellungen auf dem Profiletikett, das der Einstelllehre beigelegt ist, und kleben Sie es auf das Werkzeug. Jetzt haben Sie volle Kontrolle über die drei Einstellungen und können sie bei allen kommenden Schärfungen genau wiederholen.



Profiltabelle

Schalendrehröhren				
1	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Loch A	Standardform. Kurze Seitenschneiden. Für Drechsler aller Fertigungs-niveaus.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Loch A	Die s.g. Irish profile. Längere Seitenschneiden. Das Werkzeug 180° von Seite zu Seite schwenken.
3	$\alpha=40^\circ$		JS 2 P 75 Loch A	Mit langen Seitenschneiden. Etwas aggressiv. Für erfahrene Drechsler.
4	$\alpha=55^\circ$		JS 4 P 65 Loch A	Der grosse Schneidenwinkel ist beim Drehen von tiefen Schalen passend.
5	$\alpha=60^\circ$		JS 6 P 75 Loch A	Die s.g. Ellsworth Form. Seitenschneiden deutlich Konvex.

Profilröhren				
1	$\alpha=30^\circ$		JS 2 P 55 Loch B	Für Detailarbeiten und feinste Oberfläche. Für erfahrene Drechsler.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Loch A	Standardform. Für Drechsler aller Fertigungs-niveaus.

Schrägmeissel				
1	Gerade Schneiden $\alpha=30^\circ$		JS 20° P 65 Loch B	Für feine Detailarbeiten und feinste Oberfläche. Für erfahrene Drechsler.
2	Gerade Schneiden $\alpha=45^\circ$		JS 20° P 55 Loch B	Standardform. Leichter zu kontrollieren als einen 30° Schneidenwinkel.
3	Konvexe Schneiden $\alpha=30^\circ$		JS 30° P 75 Loch B	Für feine Detailarbeiten und feinste Oberfläche. Für erfahrene Drechsler.
4	Konvexe Schneiden $\alpha=45^\circ$		JS 30° P 65 Loch B	Standardform. Leichter zu kontrollieren als einen 30° Schneidenwinkel.