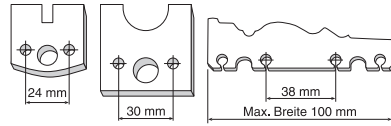


Vorrichtung für Profilmesser SVP-80



PROFILMESSER FÜR FRÄSMASCHINEN

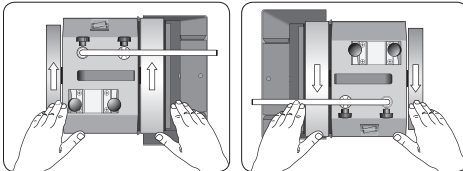


Zum Planschleifen aller Typen von Profilmessern mit einem Zentrumabstand von 24, 30 oder 38 mm zwischen den Vorschublöchern. Passt nicht für Messer ohne Vorschublöcher.



PROFILIERTE FARBABSTREICHMESSER

Aufstellen der Maschine



Vorrichtungseinstellung.

Schleifen.

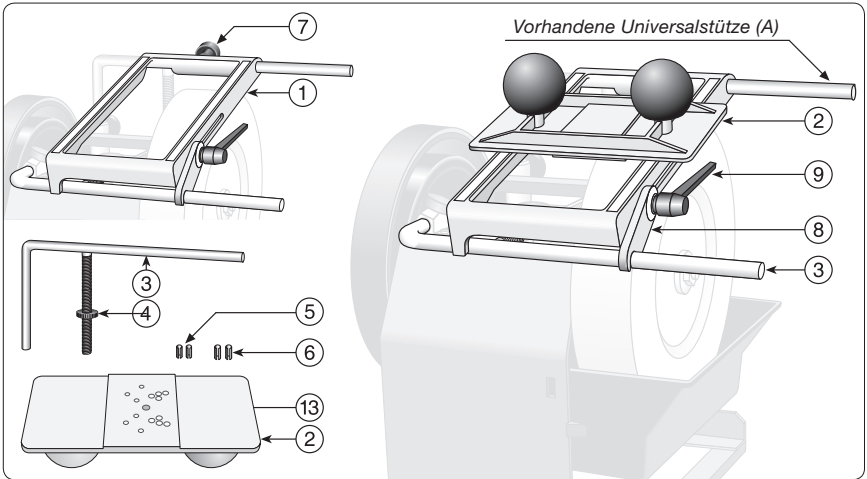
Konstruktion

Sehen Sie die Abbildung auf der nächsten Seite. Die Vorrichtung besteht aus einer Basis (1) einem Messerhalter (2) einer extra Universalstütze (3) mit Feinjustierung (4) und zwei Paar Spannstiften (5 und 6) für den Messerhalter.

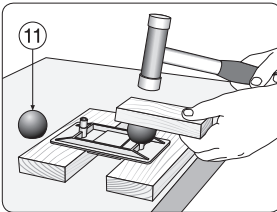
Die Basis wird auf dieser extra Universalstütze und auf der vorhandenen Universalstütze der Maschine montiert. Die Basis wird mit der Rändelschraube (7) befestigt. Ein Bügel (8), der die Konstruktion stabilisiert, wird mit einem verstellbaren Klemmhebel (9) festgespannt.

Das Messer wird auf den beiden Spannstiften des Messerhalters platziert. Ein Magnet (13) hält das Messer in seiner Position fest. Der Messerhalter ist mit mehreren Löchern versehen, um für verschiedene Messerstandards zu passen. Zwei Paar Spannstifte ($\varnothing 4$ und $\varnothing 5$ mm) gehören zur Vorrichtung.

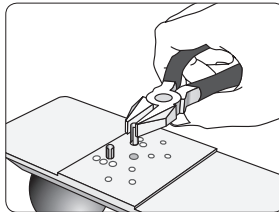
Der Messerhalter (2) gleitet auf der Stützevorrichtung (1), der mit einem PTFE-Belag versehen ist, um die Friktion zu minimieren. Die Messer werden auf dem Rücken geschliffen. Die Schleiftiefe wird durch Verstellen der horizontalen Universalstütze bestimmt.



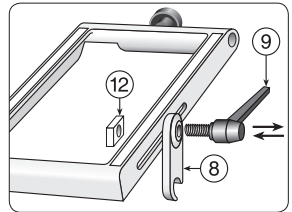
Zusammenbau der Schleifvorrichtung



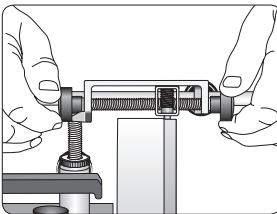
Um eine kleinere Verpackung zu erzielen, sind die beiden Handknöpfe (11) nicht vom Werk aus montiert. Sie werden mit einem leichten Hammerschlag montiert. Versichern Sie sich, dass Sie unter dem Halter eine plane Unterlage haben.



Die beiden Spannstifte wählen, die mit den Löchern des Messers übereinstimmen und in die beiden Löcher montieren, die zum Messer passen. Die Spannstifte mit einer Zange zusammendrücken, damit sie in die Löcher passen.



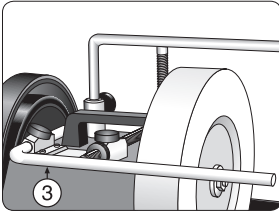
Den Bügel (8) mit dem Klemmhebel (9) und der Mutter (12) montieren. Den Hebel in die passende Position stellen.



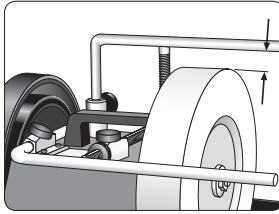
Schleifstein kontrollieren

Kontrollieren Sie, dass der Schleifstein beim Drehen genau rund und die Schleiffläche eben ist. Falls notwendig, mit dem Dreh- und Abrichtwerkzeug TT-50 abrichten.

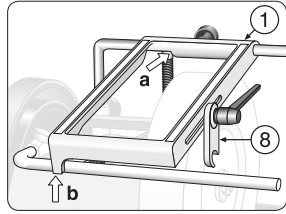
Montieren und Einstellen der Vorrichtung



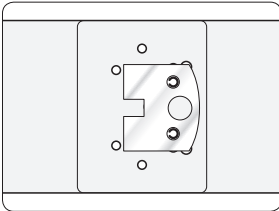
Die extra Universalstütze (3) im Horizontalhalter und der vorhandenen Universalstütze (auf älteren Maschinen ohne Feinjustierung) in den vertikalen Hülsen montieren.



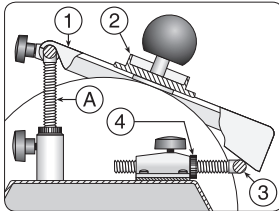
Die vertikale Universalstütze mit einem Abstand von ca. 25 mm von der Scheibe festschrauben. Dies gilt bei einem Scheibendurchmesser von 250 mm. Bei geringerem Steindurchmesser soll der Abstand kleiner sein.



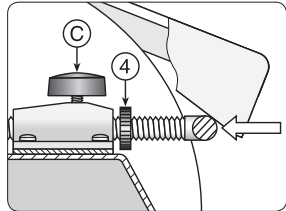
Die Basis (1) auf die vertikale Stütze schieben, bis sie auf das Bein der Stütze (a) trifft. Lassen Sie den niedrigen Teil der Basis (b) auf der horizontalen Universalstütze anliegen. Der Bügel (8) soll jetzt lose sein.



Platzieren Sie das Messer auf dem Messerhalter. Der Magnet hält jetzt das Messer in seiner Position fest.

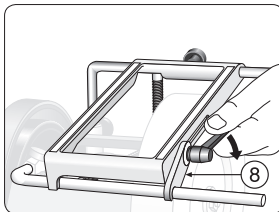
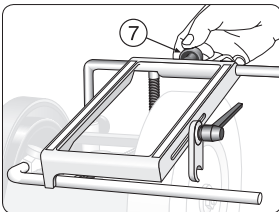


Stellen Sie den Messerhalter (2) in die Mitte der Basis (1). Die horizontale Stütze (3) mit der Feinjustierung (4) in Richtung Maschine versetzen bis das Messer den Schleifstein leicht berührt.



Stellen Sie die Schleiftiefe durch Lösen der Einstellmutter (4) ein und schieben Sie die Universalstütze in Richtung Maschine. Die Stütze mit der Schraube (c) arretieren.

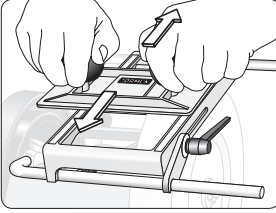
Anm Fangen Sie mit einer Schleiftiefe von 0,05 mm an. Dies entspricht der Drehung von einem Strich auf der Einstellmutter (4). Wenn notwendig, die Schleiftiefe noch einen Strich erhöhen.



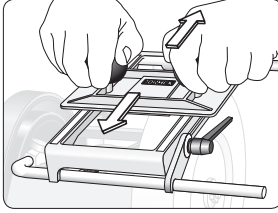
Die Basis mit der Rändelschraube (7) festschrauben und mit dem Bügel (8) stabilisieren, damit die Basis auf der Universalstütze ohne Spiel fest ruht.

Die beiden Universalstützen sind jetzt wie eine Einheit miteinander verbunden und machen die Konstruktion stabil.

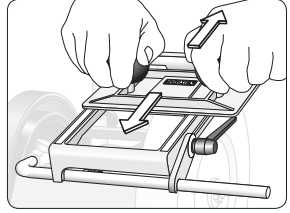
Schleifen



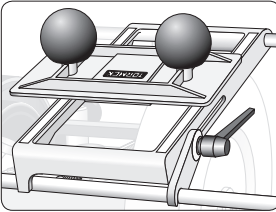
Schleifen Sie das Messer durch Verschieben des Messerhalters nach oben und unten, damit das Messer in seiner ganzen Breite geschliffen wird.



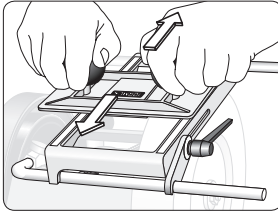
Den Messerhalter seitlich zwischen dem linken und rechten Anschlag der Basis versetzen während Sie weiterschleifen.



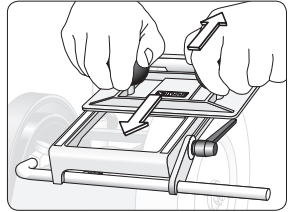
Anm Beim Schleifen nicht allzu fest drücken. Am Ende des Schleifvorgangs den Halter relativ schnell nach oben und unten führen – damit Sie eine feinere Schleiffläche erhalten. Schleifen Sie bis der Schleifstein mit dem Messer keinen Kontakt mehr hat.



Den Messerhalter um 180° drehen.



Schleifen Sie weiter, indem Sie den Messerhalter seitlich zwischen dem linken und rechten Anschlag der Basis versetzen.



Anm Wenn das erste Messer fertiggeschliffen ist, schleifen Sie die zweite Messer mit der gleichen Vorrichtungseinstellung.

Maximale Reduktion der Messerstärke

Das Messer darf nicht so oft geschliffen werden, dass es zu dünn wird und seine Festigkeit verliert. Vom Messer soll nicht mehr als 0,3 mm seiner ursprünglichen Stärke abgeschliffen werden. Ein normaler Schleifvorgang verringert die Stärke um 0,05 mm. Das bedeutet, dass Sie ein Messer sechsmal schleifen können, bevor es zu dünn wird.

Abziehen

Der Grat, der auf der Schleiffase entsteht, soll auf den Lederabziehscheiben abgezogen werden. Das Messer immer so halten, dass die Abziehscheibe mit der Schneide läuft. Wechselweise die ebene Fläche auf der grossen Lederabziehscheibe und die Schleiffase auf der profilierten Scheibe abziehen. Abziehen bis der Grat verschwindet. Eine gut abgezogene Schneide gibt dem Holz eine saubere, feine Oberfläche und die Schärfe der Schneide hält länger.