

SVD-186 R - Vorrichtung für Röhren - Teil 1

Mit dieser Vorrichtung können Sie Ihre fingerförmigen Drehröhren rasiermesserscharf schleifen. Die hohe Kontrolle ermöglicht Ihnen die exakte Reproduktion des gewählten Profils. Mit dieser Vorrichtung zum Schleifen von Drehröhren können Sie auch Schnitzwerkzeuge mit komplexen Formen wie gebogene oder gekrümmte Schnitzhohleisen und Geißfüße schleifen. Mit einer neuen Feststellschraube können Sie jetzt die Rotationsbewegung der Vorrichtung blockieren. Mit dieser neuen Funktion wird es einfacher, beim Schärfen von Schnitzwerkzeugen, wie z. B. Geißfüßen, die volle Kontrolle zu erlangen. Mit der Feststellschraube können auch Geigen- und Kerbschnitzmesser mit der MB-100 Multi Base so wie den Tormek Diamantscheiben völlig plan geschliffen werden.



SVD-186 R für Drechselwerkzeuge

Sie erhalten eine exakte Reproduktion sowohl der Form als auch des Schneidenwinkels Ihrer Schalenröhren und Spindelröhren. Das garantiert, dass Ihr Werkzeug nach jedem Schleifen zuverlässig auf der Drehbank arbeitet.

Wenn Sie korrekt und in Kombination mit Ihrer Tormek Schleifmaschine eingesetzt wird, ist diese Lösung alternativlos, was Schnelligkeit und Schärfe des Ergebnisses betrifft. Die Vorrichtung kann für verschiedene Fasenlängen eingestellt werden. Erstellen Sie Ihr eigenes Profilrezept oder wählen Sie eines der empfohlenen Profile aus der Auswahltabelle in der Anleitung. Sie können auch Ihre Drehmeißel mit der SVD-186 R schleifen. Montieren Sie hierfür Ihren Meißel auf die Spezialwelle, die im Lieferumfang der Welle enthalten ist. Der Film zeigt Ihnen, wie das funktioniert!

(Wenn Sie die erste Version der Tormek Vorrichtung für Röhren SVD-180 besitzen, können Sie die SVD-005 nachrüsten, um Drehmeißel schleifen zu können.)

Optimale Schneiden

Nassschleifen auf Ihrer Tormek erzeugt eine sehr scharfe Schneide, die viel länger hält. Wirklich scharfe Röhren schneiden besser und das Holz bekommt eine sehr feine Oberfläche. Häufig ist kein Nachschleifen erforderlich.

Volle Kontrolle

Mit der Einstelllehre für Drehstähle TTS-100 erhalten Sie exakt die Form und den Schneidenwinkel, die bzw. den Sie für Ihre Drehaufgabe benötigen. Selbst die Längen der Seitenflügel können variiert werden, so dass die Form der Röhre zu Ihrem Drehverfahren passt.

Exakte Wiederholbarkeit

Sowohl Form als auch Schneidenwinkel werden exakt reproduziert, daher dauert der Schleifvorgang weniger als eine Minute. Da Sie bei jedem Schleifvorgang nur Bruchteile eines Millimeters abtragen, halten Ihre Drehwerkzeuge jahrelang, wahrscheinlich sogar ein Leben lang.

Sanft zum Stahl

Mit dem Tormek-System wird die Schneide kontinuierlich mit Wasser gekühlt, daher wird der Stahl nicht überhitzt und behält seine Härte.

SVD-186 R - Vorrichtung für Röhren - Teil 2

SVD-186 R mit einer Doppelschleifmaschine

Mit dem Montagesatz BGM-100 können Sie die SVD-186 R auch auf einer Doppelschleifmaschine verwenden, wenn Sie bei neuen Werkzeugen viel Stahl abtragen müssen, um das Profil zu verändern oder einen kleineren Schneidenwinkel herzustellen. Hierbei müssen Sie jedoch darauf achten, dass die Schneide nicht überhitzt. Nachdem Sie die Grobform auf der Doppelschleifmaschine hergestellt haben, wechseln Sie zur Tormek-Maschine, um der Schneide die endgültige Schärfe zu verleihen.



Dank der patentierten Einstelllehre für Drehstähle TTS-100 können Sie die Form und den Schneidenwinkel exakt erhalten. Dies erleichtert den Wechsel von der Doppelschleifmaschine zurück zur Tormek. Exakt der gleiche Winkel. Zwei Vorteile mit demselben Vorrichtungssystem – schneller Materialabtrag und optimale Schärfe der Schneide!



SVD-186 R für Schnitzwerkzeuge

Der langsam drehende, wassergekühlte Tormek-Schleifstein ist ideal zum Schleifen Ihrer Schnitzwerkzeuge. Mit der SVD-186 R können selbst gekrümmte oder gebogene Werkzeuge einfach geschärft werden. Der Schleifstein ist sanft zum Karbonstahl, es besteht kein Überhitzungsrisiko für die empfindliche Schneide.

Die Vorrichtung kann an die Krümmung des Schafts angepasst werden, so dass Sie eine gleichmäßige Fase über die gesamte konvex geformte Schneide herstellen können. Sie erhalten auch bei nach unten gekrümmte Drehröhren optimale Schleifergebnisse.

Für Schnitzwerkzeuge gibt es keine eingestellten Profile. Die einfachste Methode zur Einstellung des Schneidenwinkels ist es, die Fase farbig zu markieren, damit Sie sehen, wo das Schleifen stattfinden wird.

Beachten Sie, dass es bei den meisten empfindlichen Schnitzwerkzeugen ausreichend sein kann, sie auf der Tormek Lederabziehscheibe in Kombination mit etwas Tormek Abziehpaste abziehen.

Was unterscheidet den SVD-186 vom SVD-185?

SVD-186 ist eine Weiterentwicklung der SVD-185. SVD-186 jetzt auch passend bis zu 36 mm breiten Werkzeugen, mit verbesserter Druckplatte und einer einfachen und genauen Rasterung. Die untere Führungshülse wurde verkürzt zur besseren Handhabung mit Tormek T-3 und T-4.

Patent Nr. SE 9504246-1, EP 0776731.

U.S. 6,393,712.