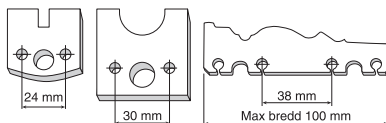


Jigg för profilstål SVP-80



PROFILSTÅL FÖR FRÄSAR

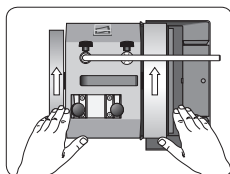


Planslipar alla typer av profilstål med 24, 30 och 38 mm avstånd mellan styrhål.
Passar inte för stål utan styrhål.

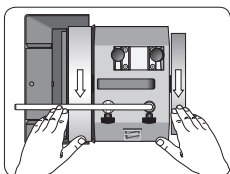
STÅL FÖR PROFILERADE FÄRGSKRAPOR



Placering av maskinen



Inställning av jiggen.



Slipning.

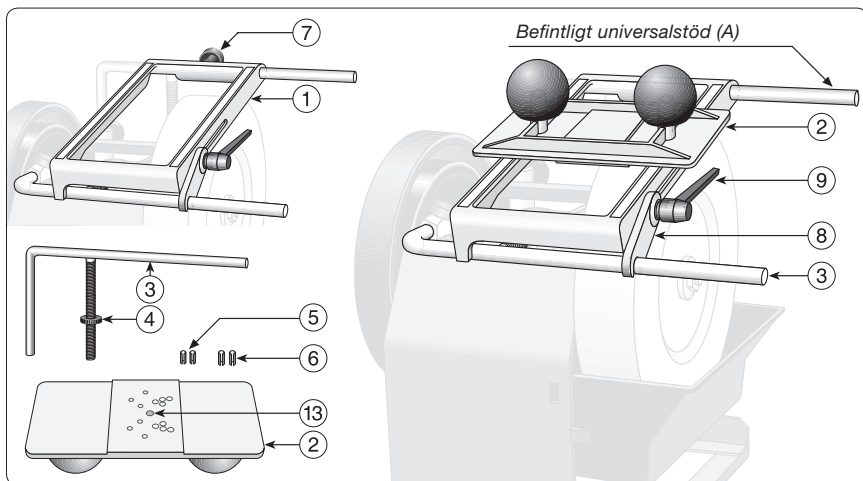
Konstruktion

Se illustration på nästa sida. Jiggen består av en bas (1), en stålhållare (2), ett extra universalstöd (3) med finjustering (4) samt två par spännstift (5 och 6) för stålhållaren.

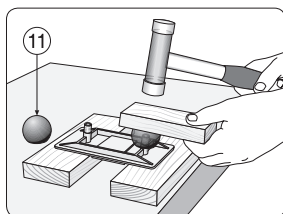
Basen monteras på det extra universalstödet (3) och på det universalstöd, som redan finns på maskinen. Basen låses med skruven (7). En bygel (8), som låses med en justerbar spak (9), stabiliserar konstruktionen.

Stålet placeras på de två spännstiften på stålhållaren. En magnet (13) håller stålet på plats. Stålhållaren har hål, som passar olika standarder på stålen. Två storlekar spännstift (Ø4 och Ø5 mm) medföljer jiggen.

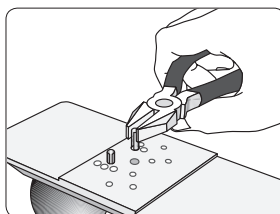
Stålhållaren (2) glider på basen (1), som har ytor av PTFE, som minimerar friktionen. Stålen slipas på baksidan. Slipdjupet bestäms genom att justera det horisontella universalstödet med hjälp av finjusteringen (4).



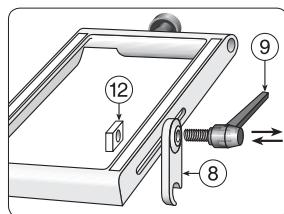
Montera jiggen



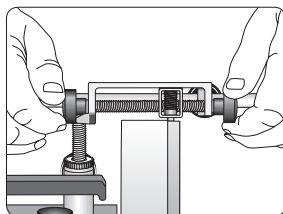
För att få en mindre förpackning, är handtagskulorna (11) omonterade. Montera dem genom att knacka lätt med en hammare. Se till att underlaget är plant.



Välj de två spännstift, som passar stålets hål och montera dem i de två hål som passar stålet. Tryck ihop stiften med en tång, så att de går i hålen.



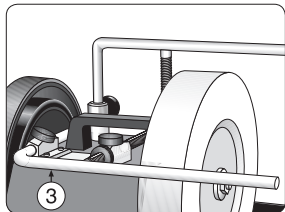
Montera bygeln (8) med spaken (9) och muttern (12). Justera spaken till lämpligt läge.



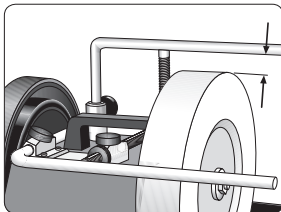
Kontrollera slipstenen

Kontrollera att slipstenen roterar exakt runt och att slipytan är plan. Justera den – om så erfordras – med Tormek svarvverktyg TT-50.

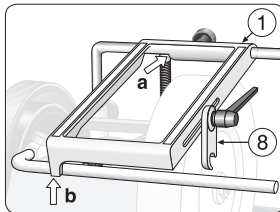
Montering och inställning av jiggen



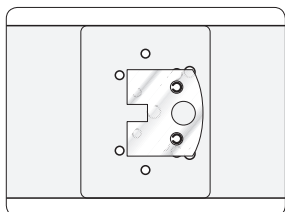
Montera det extra universalstödet (3) i horisontalfästet och det befintliga (som på äldre maskiner inte har någon finjustering) i de vertikala hylsorna.



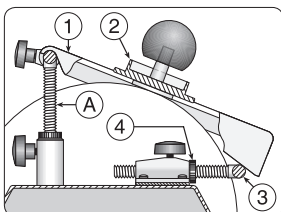
Lås det vertikala stödet ca 25 mm från slipstenen. Detta gäller för 250 mm stendiameter. Vid mindre stendiameter skall avståndet vara mindre.



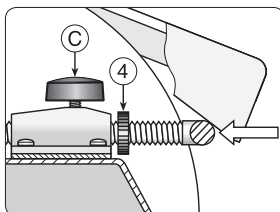
Skjut på basen på det vertikala stödet tills det tar i stödets ben (a). Låt basens nedre del (b) vila på det horisontella stödet. Bygeln (8) skall nu vara inaktiv.



Placera stålet på stålhållaren. Magneten håller det nu på plats.

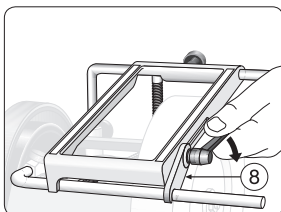
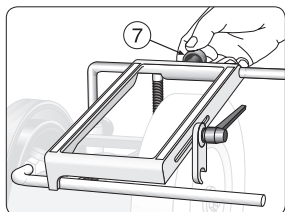


Placera stålhållaren (2) i mitten på basen (1). Justera med finjusteringen (4) det horisontella stödet (3) in mot maskinen tills stålet nuddar slipstenen.



Ställ in slipdjupet genom att lossa finjusteringen (4) och skjut universalstödet in mot maskinen tills det ligger på slipstenen (c).

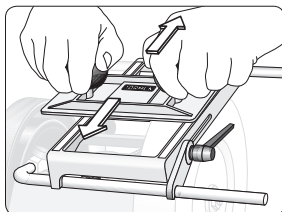
Anm Börja med ett slipdjup på 0,05 mm. Det motsvaras av ett stegs vridning på finjusteringen (4). Öka vid behov slipdjupet med ännu ett steg.



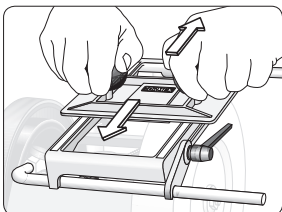
Lås basen med skruven (7). Stabilisera basen genom att låsa bygeln (8) så att den ligger an stadigt utan glapp på det horisontella universalstödet.

De två universalstöden fungerar nu som en enhet och gör konstruktionen stadigt.

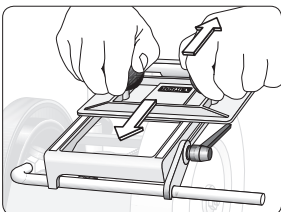
Slipning



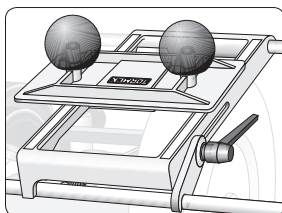
Slipa stålet genom att föra stålhållaren upp och ner så att stålets hela bredd slipas.



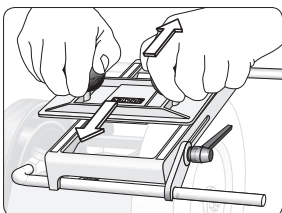
För stålhållaren gradvis i sidled mellan det vänstra och högra stoppet medan du fortsätter att slipa.



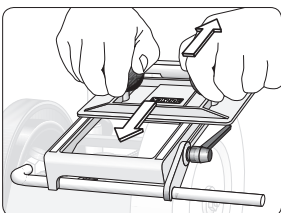
Anm Tryck inte alltför hårt vid slipningen. Rör hållaren upp och ner ganska snabbt vid slutet av slipningen – ca en gång per sekund – så får du en fin slipyta. Slipa tills att slipstenen slutar ta.



Vrid hållaren 180°.



Fortsätt att slipa och för stålhållaren mellan det vänstra och högra stoppet.



Anm När det första stålet är färdigslipat slipar du det andra stålet med bibehållen inställning.

Max nerslipning av stålet

Stålet får inte slipas så många gånger så att det blir för tunt och förlorar sin hållfasthet. Slipa inte ner det mer än 0,3 mm från sin ursprungliga tjocklek. En normal slipning minskar tjockleken med 0,05 mm. Det betyder att du kan slipa stålet 6 gånger innan det blir för tunt.

Bryning

Råeggen som bildas efter slipningen på slipfasen, brynas bort på läderbrynskivorna. Håll alltid bladet, så att brynskivan roterar *med* eggen. Bryna växelvis den plana sidan på den stora brynskivan och slipfasen på den mindre, profilerade skivan. Bryna tills råeggen försvinner. En väl brynad egg ger en finare yta på träet och stålets skärpa håller längre.