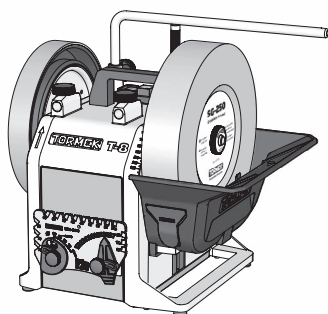
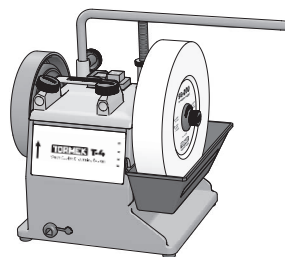




Tormek T-8



Tormek T-4

BG	Инструкции	3
CS	Instrukce	13
DA	Instruktion	23
ET	Kasutusjuhend	33
EL	Οδηγίες χρήσης	43
LT	Instrukcija	53

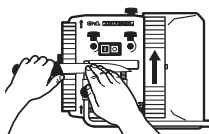
LV	Norādījumi	63
NO	Instruksjon	73
PL	Instrukcje	83
RO	Instrucțiuni	93
SL	Navodila	103
•	Spare parts	114

Безопасност

Машините за заточване с водно охлаждане на Tormek работят на ниски обороти във вода и са произведени за максимална безопасност. Въпреки това – както при всички машини – има някои основни правила, които трябва да се спазват, за да се намали риска от пожар, токов удар и нараняване. Моля, прочетете тези инструкции преди да започнете работа с машината. Запазете инструкциите на сигурно място.

Стикер за машина Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

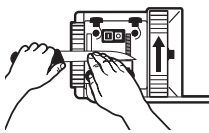
Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Стикер за машина Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Грижа за машината

- Преди да използвате машината, трябва да се уверите, че ще работи и изпълнява функциите си правилно. Не използвайте машината, ако превключвателят не се включва и изключва.
- Проверявайте кабела периодично и ако е повреден, трябва да бъде сменен от специалист. Същото важи и за удължителя, ако се използва такъв.
- Ако дискът е счупен, заменете го незабавно.
- Изключете машината от електрическата мрежа преди поддръжка и при смяна на абразивния диск.
- Използвайте само оригиналните дискове на Tormek. Максимален диаметър 250 мм и максимална ширина 50 мм. За модел T-4 максимален диаметър е 200 мм и максимална ширина 40 мм.
- Не дърпайте кабела, когато го изключвате от контакта. Уверете се, че кабелът е далеч от остри ръбове, масло или нагреватели.
- Не чакайте камъкът да се изхаби прекалено много. Минималният диаметър за модел T-8 е приблизително 200 мм. За модел T-4 минималният диаметър е около 150 мм.

Място на работа

- За захранване на машината използвайте заземена мрежа с напрежение и честота, описани на корпуса на машината.
- Ако използвате машината на открито с удължител, проверете дали той е годен за употреба на открито.
- Не използвайте машината в близост до запалими газове или течности, в опасна среда, например мокри помещения и не излагайте на дъжд.
- Уверете се, че няма никакви метални остатъци или болтове върху машината преди да я включите.
- Машината трябва да се постави върху гладка и стабилна повърхност. Дръжте работното място чисто и добре осветено. Излишните детайли и разсейването водят до инциденти.
- Децата и посетителите трябва да стоят на безопасно разстояние от работното място.

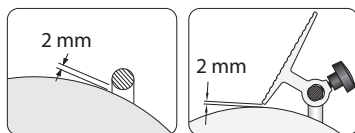
Полиране и заточване

- Използвайте машината само за целите, за които е предназначена. Използвайте правилния държач за всеки инструмент. Следвайте инструкциите в ръководството.
- Уверете се, че ръцете ви са сухи и чисти от грес и масло.
- Не повдигайте машината, чрез дърпане на универсалната подпора – тя може да се изплъзне и машината да падне.
- Не носете отпуснати дрехи, ръкавици, синджири, пръстени, гривни и други, които могат да попаднат в обсега на машината.
- При дълга коса, вържете я или носете шапка. Не използвайте хлъзгави обувки.
- Стъпвайте стабилно и балансирано, когато работите с машината.

- Избягвайте допир до заземени повърхности (тръби, радиатори, хладилници, печки и други).
- Използвайте единствено оригинални държачи и аксесоари на Tormek. Употребата на различни от препоръчаните в това ръководство, могат да бъдат опасни за потребителя.
- Използвайте държачите само по начин, показан в инструкциите. Уверете се, че ръцете и пръстите ви са на безопасно разстояние от областта между универсалната подпора и камъка.
- Държачите и аксесоарите на Tormek са специално разработени за машините на Tormek и не бива да се използват на други машини.
- Винаги дръжте част от детайла върху камъка по време на точене – не позволявайте да се изплъзне напълно отвън.
- Не притискайте детайла към камъка по-силно, отколкото е необходимо, за да имате пълен контрол върху операцията.
- Уверете се, че по всяко време имате контрол върху работата си. Бъдете разумни и не работете на машината, когато сте уморени.

Максимално разстояние от инструмента

Когато използвате фиксиращата поставка SVD-110 или универсалната подпора, разстоянието между държача и диска не бива да надвишава 2mm. Настройте отново подпората, когато дискът се износи.



След работа

- Не оставяйте машината да работи безнадзорно.
- Не оставяйте абразивния диск мокър при температури под точката на замръзване.
- Съхранявайте машината в заключено помещение, далеч от деца и неотроризиран персонал.

Резервни части и ремонт

Машината е съобразена със съответните правила за безопасност. Ремонтни дейности трябва да се извършват единствено от квалифицирани лица и с употребата на оригинални резервни части, в противен случай това може да доведе до сериозни опасности за потребителя. Свържете се с най-близкия дилър или вносител на Tormek във вашата страна. Направете справка с: www.tormek.com за информация за контакт.

Ниво на звука

T-8

Ниво на звуково налягане (LpA) 59 dB (A)

Ниво на акустична мощност (LWA) 54 dB (A)

T-4

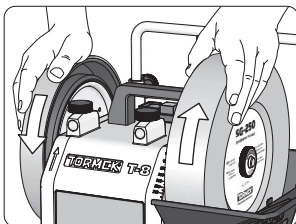
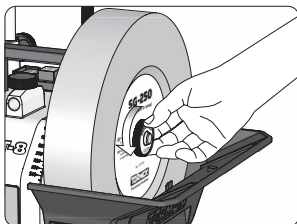
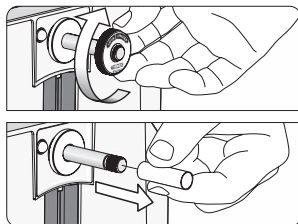
Ниво на звуково налягане (LpA) 62,5 dB (A)

Ниво на акустична мощност (LWA) 54 dB (A)

Подготовка преди заточване

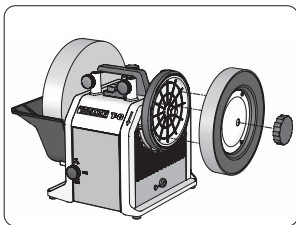
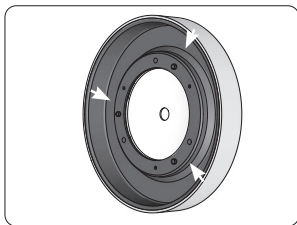
Монтиране на абразивния диск

За да се избегне повреда при транспортиране, точещия камък не се монтира в завода. Премахнете гайката EzyLock чрез завъртане по посока на часовниковата стрелка и премахнете черния ръкав от главния вал. Монтирайте диска и гайката EzyLock като го завъртите обратно на часовниковата стрелка на ръка. Гайката EzyLock автоматично ще се затегне до правилната позиция по време на първото заточване. За да свалите диска, завъртете го по посока на часовниковата стрелка и гайката EzyLock ще се развие автоматично.



Монтиране на хонинговъчната глава

Уверете се, че щифтовете на хонинговъчната глава са поставени в отворите на задвижващото колело.



Работна височина

Поставете машината на стабилна повърхност и добра височина. Това зависи от типа на шлифовъчната работа, както и от вашата височина. При заточване на ножове, височината на основата трябва да бъде 750-830 мм. При определени случаи, може да седнете на стол (например точене на ножици).

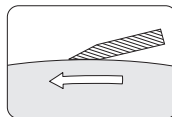
Осветление

Уверете се, че разполагате с подходяща светлина, така че да можете ясно да виждате и контролирате шлифовъчния процес. Перфектно осветление е необходимо, когато натовчвате малки и фини дърводелски инструменти.

Посока на въртене

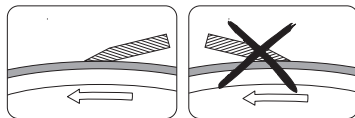
Точене:

Направете справка с инструкциите за всяко приспособление.



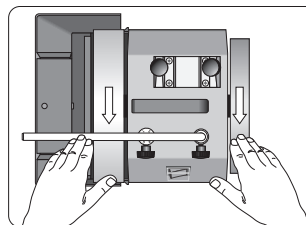
Полиране:

Винаги полирайте по посока на въртенето (навън от острието), защото в противен случай инструментът ще се вреже в хонинговъчната глава!

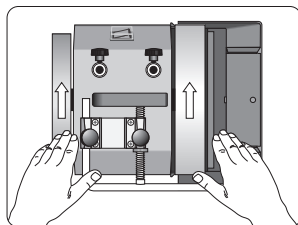
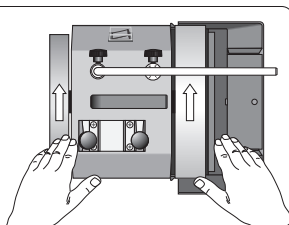


Позициониране на машината

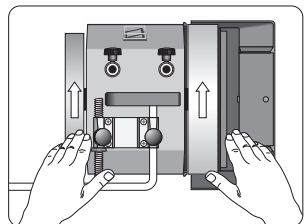
Машината няма предна и задна страна – конструирана е да се работи и от двете страни, в зависимост как ще бъде най-удобно и ефективно. С цел възможно най-добро позициониране на вашия инструмент, направете справка със специфичните инструкции на приспособлението.



Точене по посока на острието (в зависимост от приспособлението).



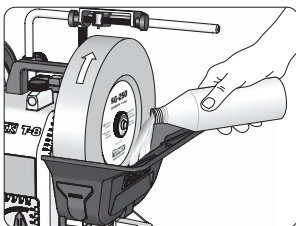
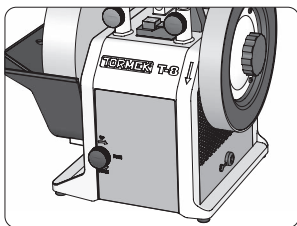
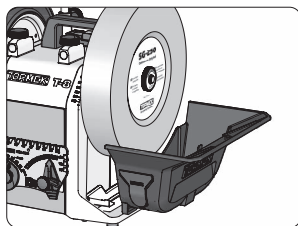
Точене по посока обратна на острието.



Полиране по посока обратна на острието.

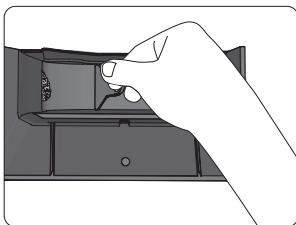
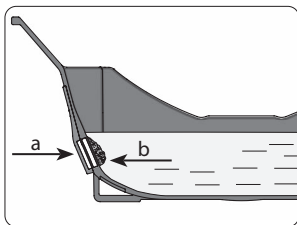
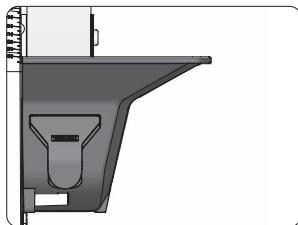
Важно Вие управлявате ръчно – налягането и времето за шлифване – когато се извършва шлифване. Проверявайте формата често и шлифвайте допълнително, ако е необходимо.

Пълнене на вода



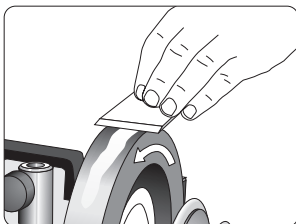
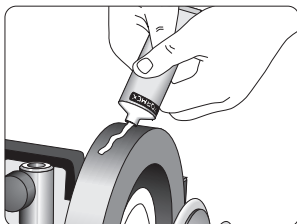
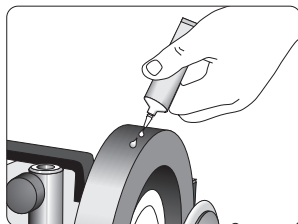
Монтирайте улея за вода и го издигнете до най-високата възможна позиция с помощта на специалния винт с глава (само Т-8). При въртящ се абразивен диск, повдигнете ваничката и я напълнете, докато водата достигне максималното ниво, отбелязано отвътре. Продължете да пълните, докато абразивният диск не може да поема повече вода, около 1,2 литра (0,6 литра за Т-4). Когато абразивният диск се върти, той винаги трябва да е потопен във вода.

Подготовка на диска за полиране



Подвижният скрепер има силен магнит (а), който привлича всички стоманени частици, които се отделят при заточване на инструментите (б). Това запазва камъка чист и прави рязането по-ефективно. Малките стоманени частици в противен случай ще полепнат по повърхността на камъка и могат да повлияят неблагоприятно на заточването. Когато почиствате улея за вода, ще откриете, че по-голямата част от стоманените частици са полепнали по магнита. Когато отстраните скрепера, магнитът ще освободи стоманените частици и вие лесно ще можете да почистите улея. (Модел Т-4 няма магнит.)

Магнитен скрепер с двойна функция



Първо импрегнирайте кожата с лекото машинно масло*, което е включено. Използвайте приблизително $\frac{1}{3}$ от тубичката за Т-8 и половин тубичка за Т-4. Това ще умекоти горния слой и ще помогне на полиращата паста да проникне.

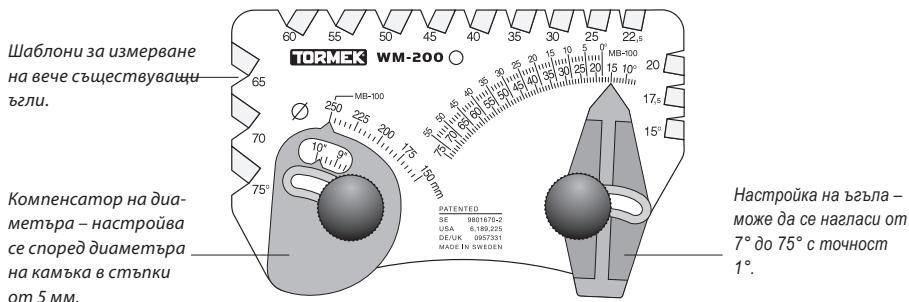
Нанесете тънка струя от пастата преди да включите машината. Завъртете диска на ръка. Едно намазване е достатъчно за 5–10 полирания.

Включете машината и разнесете пастата, чрез леко натискане на детайл върху диска, докато камъкът абсорбира пастата. Втривайте пастата в камъка. Ако е необходимо, добавете още масло.

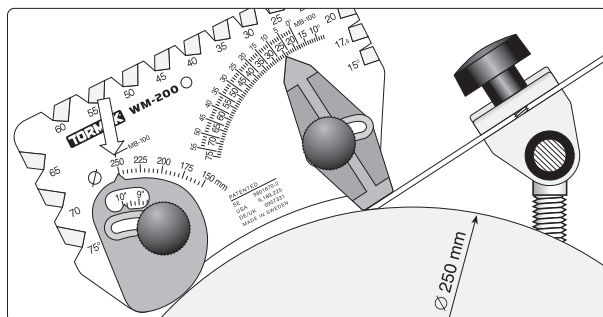
* 100% фармацевтично бяло масло. Информационният лист за безопасност на материалите е наличен на адрес: www.tormek.com

Приставка WM-200

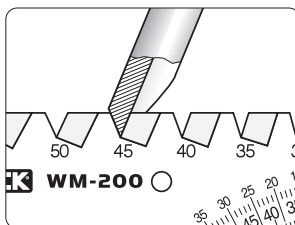
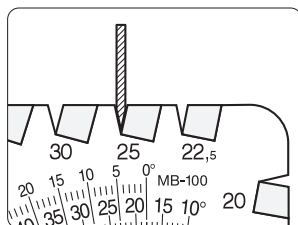
Този патентован уред има две функции: Може да го използвате за настройка на инструмента към абразивния диск, така че той да заточва под желаня ъгъл между 7° и 75° или за измерване на вече съществуващ ъгъл. Конструиран е да работи с всякакъв диаметър на абразивния диск от 150 до 250 мм. Постигате точна настройка, независимо от това колко е износен камък. Приставката WM-200 има два магнита за удобно фиксиране върху основата на машината.



Настройка на ъгъла



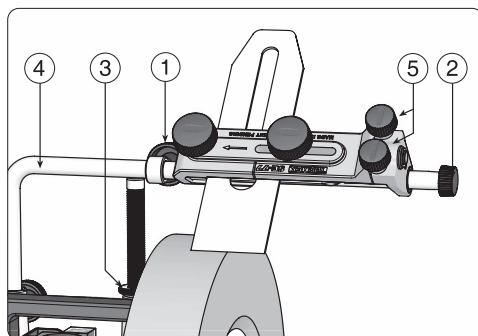
Измерване на ъгъл



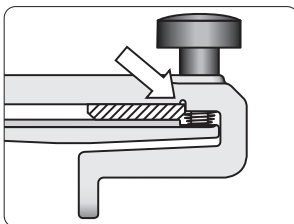
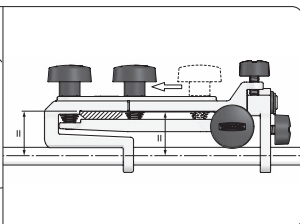
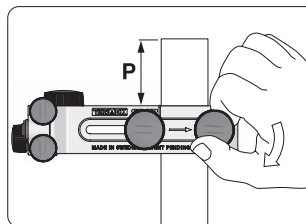
Държач SE-77

Дизайн

За дърводелски длета. Автоматично приравнява дървеното длето към универсалната подпора (4) и абразивния диск. Предпазните стопове (1) не позволяват на инструмента да се изплъзне от камъка. Ъгълът се настройва микрометрично (3) на универсалната подпора. Двата по-малки регулиращи винта (5) се използват, ако се нуждаете от фина настройка за достигане на ъгъл от 90°, или ако се нуждаете от леко изпъкнала форма.



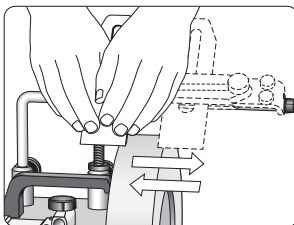
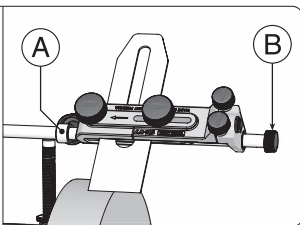
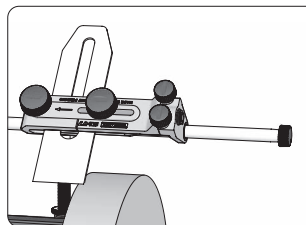
Монтиране на инструмента



Разтворете скобата до дебелината на инструмента и приблизително паралелно на основата. Монтирайте инструмента изпъкнал (P) около 50–75 мм (P). Фиксирайте инструмента в приспособлението, като затегнете подвижния винт с глава на около 5 мм от инструмента.

Инструменти с паралелни страни трябва да лежат на рамото.

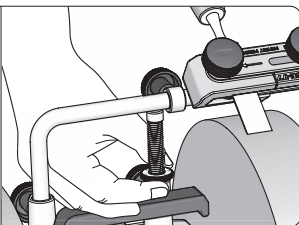
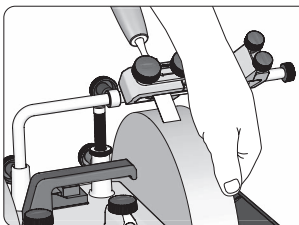
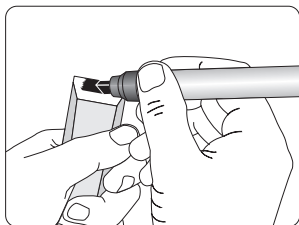
Настройка на предпазните стопове



Първо монтирайте вътрешния подвижен стоп (A), така че инструментът да лежи на около 6 мм от камъка. След това монтирайте външния стоп (B), който е фиксиран и независим от ширината на инструмента.

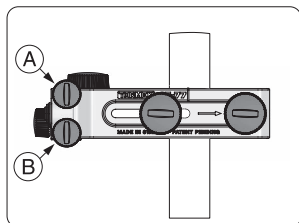
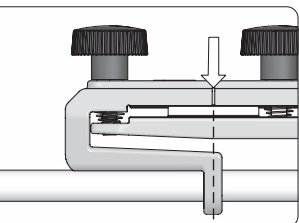
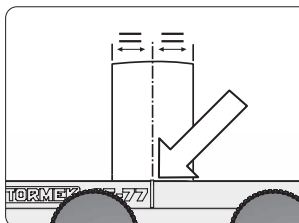
Движете инструмента продължително между двата стопа. Отделете повече време за подостряне на страните.

Заточване



Оцветете откоса с маркер. Завъртете абразивния диск с ръка и проверете къде ще бъде контакта между камъка и инструмента. С помощта на микрометричната настройка настройвайте, докато камъкът се допре до цялата равнина на детайла от край до край.

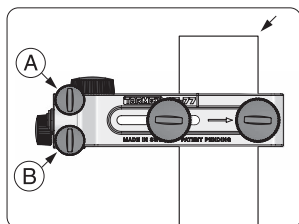
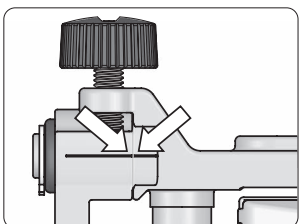
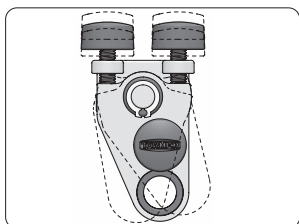
Изпъкнала форма



Центрирайте инструмента под маркираната осовата линия на приспособлението. Уверете се, че инструментът е монтиран перпендикулярно, като начертаете линия по протежението на универсалната опора.

Разхлабете еднакво регулиращите винтове А и В. След това страната получава маховидно движение. Колкото повече разхлабвате винтовете, толкова по-силно маховидно движение получавате, което увеличава изпъкналостта.

Фина настройка



Регулиращите винтове създават подвижна страна, което позволява извършване на фина настройка. Те могат да се използват, ако не получите ъгъл от 90°.

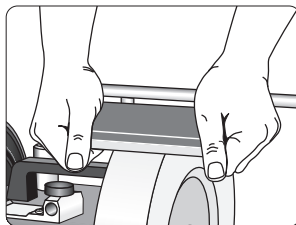
Когато линиите се срещнат, приспособлението е в неутрална позиция.

За увеличен натиск за заточване на дясната страна на инструмента, разхлабете винт А и затегнете винт В. Направете противоположното за увеличен натиск за заточване на лявата страна. Регулирайте приблизително с $\frac{1}{4}$ оборот, докато не получите желания резултат.

Калибровъчен камък SP-650

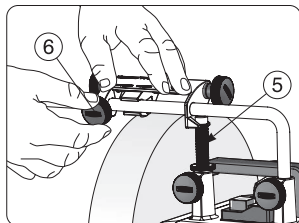
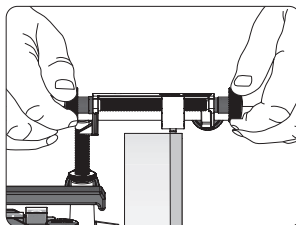
За смяна функцията на камъка. Едната страна е фина, а другата – груба. Фината страна заглажда камъка, така че да прави детайлите фини. Грубата страна възвръща нормалната работа на камъка, като го прави отново грапав.

Използвайте редовно грапавата страна, за да запазите ефективността на камъка.

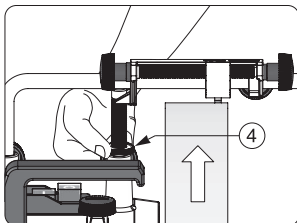


Инструмент с диамантен връх ТТ-50

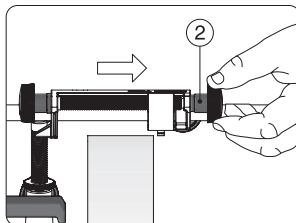
Камъкът винаги е кръгъл и плосък, когато е нов. След известно време на употреба може да се наложи да обработите камъка на струг. ТТ-50 настройва абразивния диск да бъде идеално кръгъл и равен. Контролира се чрез универсалната подпора, която също така контролира и инструментите. Затегнете главата с двойния винт за плавно подаване на камъка. Дълбочината на точене може да бъде настроена до 0,25 мм.



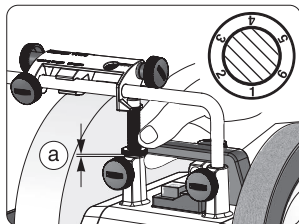
Притиснете настройващия инструмент към крачето (5). Заклучете чрез заключващия винт (6).



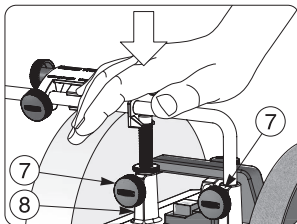
Снижете универсалната подпора чрез микрометричната настройка (4), докато върхът докосне най-високата точка на абразивния диск.



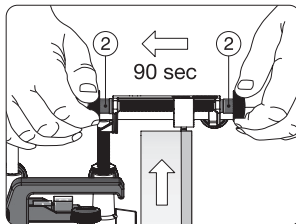
Спрете машината. Придвигнете върха настрани с един от винтовете (2), така че да застане встрани от абразивния диск.



Нагласете желаната дълбочина на рязане (а) чрез повдигане на микрометричната настройка, която е с точност до 0,25 мм.



Притиснете надолу, така че микрометричната настройка отново да лежи на ръкава (8). Заклучете с двата заключващи винта (7).



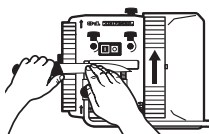
Включете машината. Подайте диамантения връх чрез двата винта (2), сменяйки посоката. Движете около 90 секунди.

Bezpečnostní upozornění

Vodou chlazené brusky Tormek pracují ve vodní lázni při nízkých otáčkách a jsou konstruovány pro zajištění maximální bezpečnosti. Přesto je třeba – jako u všech strojů – dodržovat základní pravidla, aby se snížilo riziko poranění, vzniku požáru a úrazu elektrickým proudem na minimum. Dříve než začnete pracovat se strojem přečtěte si pozorně následující instrukce. Uchovejte tento návod. Používejte vždy ochranné brýle.

Štítek stroje Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR
SERIAL NO:
DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

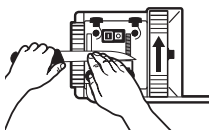
Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Model stroje Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR
SERIAL NO:
DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Stav stroje

- Před použitím důkladně zkontrolujte správnou funkci stroje. Zkontrolujte zda není stroj poškozen. Nepoužívejte stroj v případě poškození vypínače.
- Pravidelně kontrolujte stav přívodního kabelu. V případě poškození smí jeho výměnu provést pouze kvalifikovaná osoba. Toto platí i pro prodlužovací kabel pokud je použit.
- Poškozený brusný kámen ihned vyměňte
- Před výměnou brusného kamene nebo obtahovacího koženého kola odpojte stroj od elektrické sítě.
- Používejte výhradně originální brusný kámen firmy Tormek. Maximální průměr 250 mm a šířka 50 mm, pro model T-4 maximální průměr 200 mm a šířka 40 mm.
- Netahejte za kabel při odpojování od elektrického zdroje. Zamezte styku kabelu s ostrými hranami, olejem a tepelnými zdroji.
- Nepoužívejte příliš opotřebovaný brusný kámen. Minimální průměr brusného kamene je 200 mm pro model T-8 a 150 mm pro model T-4.

Pracovní místo

- Stroj připojte k uzemněnému zdroji energie, jehož hodnoty odpovídají hodnotám na výrobním štítku stroje.
- Při použití stroje venku a při použití prodlužovacího kabelu musí být tento kabel určen pro venkovní použití.
- Nepoužívejte stroj v blízkosti vznětlivých plynů nebo kapalin a v nebezpečném prostředí, např. ve vlhkém prostředí. Nevystavujte stroj dešti.
- Dříve než zapnete stroj, překontrolujte, že na stroji nezůstaly položené žádné nástroje (např. montážní klíče).
- Stroj ustavte na rovnou, stabilní a dobře osvětlenou podložku. Udržujte pracovní prostředí v čistotě. V prostředí kde je nepořádek snadno vznikne nehoda. Mějte pracovní plochu vždy dobře osvětlenou.
- Zamezte pohybu dětí a nepovolaných osob v blízkosti stroje.

Broušení a ostření

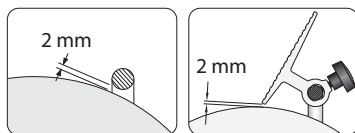
- Používejte stroj pouze k účelům, ke kterým je určen. Používejte správný přípravek pro každý nástroj. Dodržujte instrukce v příručce.
- Dejte pozor, aby Vaše ruce byly vždy suché, čisté a zbavené mastnoty a olejů.
- Stroj nepřenášejte za univerzální držák, může se uvolnit z objímek.
- Při práci se strojem nenoste volné oblečení, rukavice, kravatu, prsteny, náramky apod., které by se mohly uchytit do pohyblivých částí stroje.
- Dlouhé vlasy mějte přikryty nebo svázané. Používejte boty s protiskluzovou podrážkou.
- Při práci se strojem udržujte rovnováhu.
- Vyhněte se tělesnému kontaktu s uzemněnými předměty

např.: potrubí, radiátory, ledničky, sporáky.

- Používejte pouze Tormek originální přípravky a příslušenství. Používání jiných než originálních přípravků může být nebezpečné.
- Přípravky používejte pouze tak, jak je popsáno v návodu. Ujistěte se, že Vaše ruce a prsty nejsou v blízkosti prostoru mezi brusným kamenem a univerzálním držákem.
- Tormek originální přípravky a příslušenství jsou určeny pro použití pouze na bruskách Tormek. Nejsou určeny pro jiné brusky.
- Při broušení udržujte broušený nástroj na kotouči. Nikdy ho nenechte úplně sklouznout mimo pracovní plochu kotouče.
- Tlačte nástroj na kotouč pouze takovou silou, aby jste vždy měli plnou kontrolu při broušení.
- Mějte vždy plnou kontrolu nad Vaší prací. Používejte přirozený cit a nikdy nepoužívejte stroj když jste unaveni.

Maximální vzdálenost od brusného kamene

Při použití opěrné desky s Torlockem SVD-110 nebo při použití univerzálního držáku jako podpěry musí zůstat mezi opěrnou deskou (univerzální podpěrrou) a brusným kamenem mezera min. 2 mm.



Po ukončení práce s bruskou

- Nikdy neponechávejte spuštěný stroj bez dozoru.
- Nikdy nenechávejte vlhký brusný kámen v teplotě pod bodem mrazu.
- Skladujte stroj v uzamknutém pokoji z dosahu dětí a nepovolanych osob.

Náhradní díly a opravy

Stroj splňuje platné bezpečnostní předpisy. Veškeré opravy smí provádět pouze odborně způsobilá osoba za použití originálních náhradních dílů. Chybně provedená oprava může vážně poškodit uživatele. Obratě se na prodejce nebo dovozce zboží společnosti Tormek; kontaktní údaje najdete na www.tormek.com.

Hlučnost

T-8

Hladina akustického tlaku (LpA) 59 dB (A)

Hladina akustického výkonu (LWA) 54 dB (A)

T-4

Hladina akustického tlaku (LpA) 62,5 dB (A)

Hladina akustického výkonu (LWA) 54 dB (A)

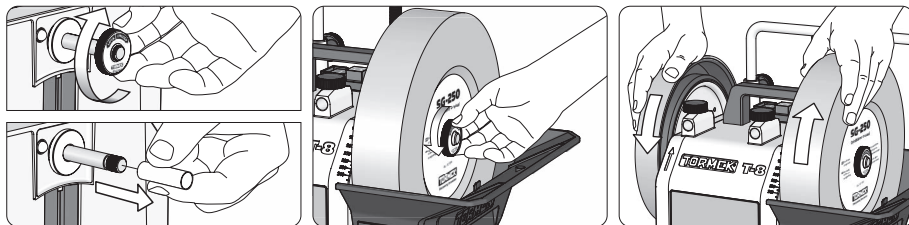
Příprava před broušením

Montáž brusného kamene

Aby se předešlo poškození, není brusný kámen během dopravy namontován na stroji. Odšroubujte levotočivou matici EzyLock otáčením ve směru hodinových ručiček. Odstraňte černou vymezovací trubčku z hlavní hřídele. Namountujte brusný kámen a matici EzyLock a utáhněte rukou. Nepoužívejte k utažení matice EzyLock žádné nástroje. Použijte pouze přírubu a matici dodanou se strojem. Matice EzyLock se automaticky dotáhne potřebnou silou během započetí broušení.

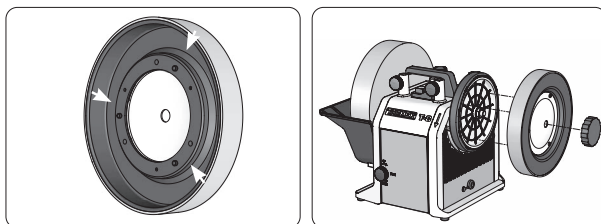
Demontáž brusného kamene

Pro povolení matice uchopte jednou rukou kožené lapovací kolo a druhou rukou otočte brusným kamenem ve směru hodinových ručiček. Sejměte matici EzyLock a brusný kámen.



Montáž obtahovacího kotouče

Zkontrolujte, zda jsou čepy na obtahovacím kotouči v zákrytu s otvory na pohonném kole.



Pracovní výška

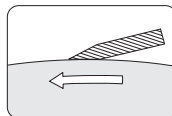
Umístěte stroj na stabilní podložku a ve vhodné výšce. Ta je závislá na druhu broušení a také na Vaší tělesné výšce. Pro broušení nožů by měla být výška podložky 750-830 mm. Při některých operacích (broušení nůžek) je možno sedět.

Osvětlení

Zajistěte dostatečné osvětlení, tak aby mohl být proces broušení plně kontrolován. Důkladné osvětlení je nezbytné při broušení malých a jemných řezbářských dřát.

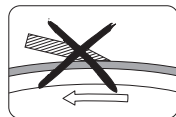
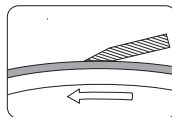
Směr broušení

Při broušení : Viz pokyny k jednotlivým přípravkům.



Směr obtahování

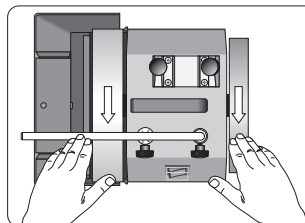
Obtahování provádějte vždy po směru otáčení obtahovacího kola, jinak dojde k zařznutí nástroje do obtahovacího kotouče!



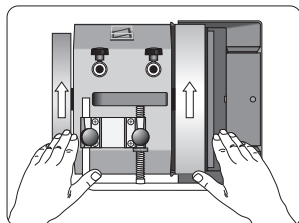
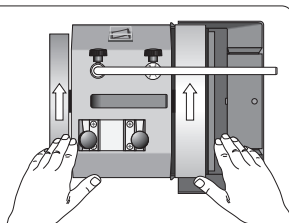
Pozice stroje

Stroj je uzpůsoben k použití z obou stran. Záleží pouze na druhu prováděné operace.

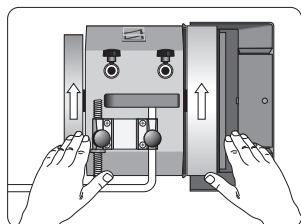
Nejlepší polohování nástroje zjistíte v návodu ke konkrétnímu přípravku.



Broušení proti směru otáčení kotouče (v závislosti na přípravku).



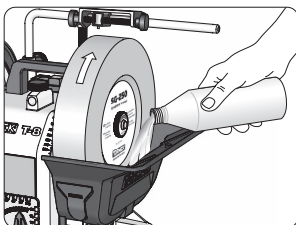
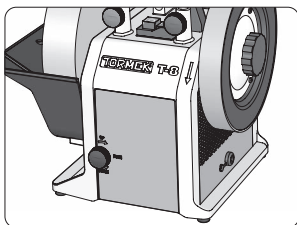
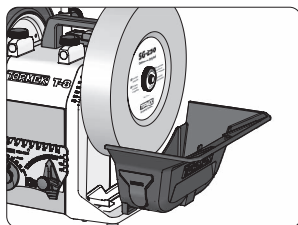
Broušení po směru otáčení kotouče.



Obtahování po směru otáčení kotouče.

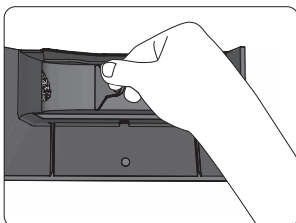
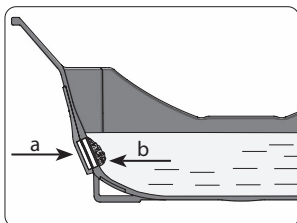
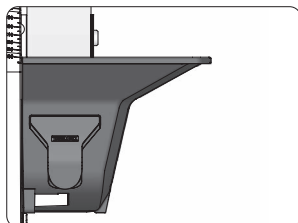
Pozor Broušení nástroje ovládáte ručně – jak přítlak, tak dobu broušení.
Často kontrolujte tvar a ubruste tam, kde je třeba.

Naplnění nádoby na vodu



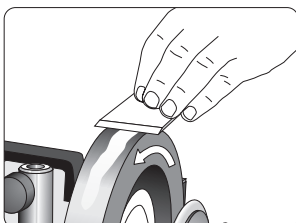
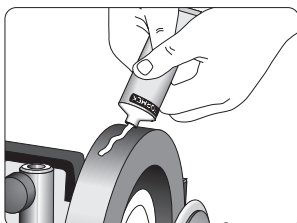
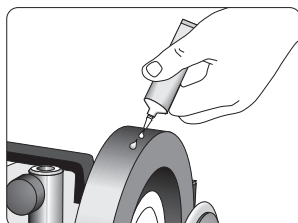
Namontujte vaničku na vodu a vysuňte ji pomocí točítka do nejvyšší polohy (pouze T-8). Vaničku na vodu doplňujte při spuštění stroje dokud hladina nedosáhne hranice MAX WATER LEVEL uvnitř nádoby. Pokračujte v nalévání dokud brusný kámen nepřestane vodu absorbovat, tj. cca 1,2 litru (0,6 litru pro T-4). Při broušení musí být brusný kámen vždy ponořen.

Magnetická stěrka s dvojitou funkcí



Odmíratelná stěrka obsahuje silný magnet (a), který přitahuje ocelové částičky odbroušené z ostříhaného nástroje (b). Tak se udržuje bez ručního zásahu brusný kámen čistý. Tyto ocelové částičky by se jinak zatlačily do povrchu brusného kamene a mohly by ovlivnit výsledek ostření. Při čištění vaničky na vodu bude většina odbroušené oceli přichycena k magnetu. Při odnímání stěrky se ocelové částičky z magnetu uvolní a vaničku lze snadno vyčistit. (Model T-4 je bez magnetu.)

Příprava lapovacího kola



Nejprve naimpregnujte kůži obtahovací kotouče dodaným lehkým strojním olejem*. Použijte přibližně $\frac{3}{4}$ tuby pro T-8 nebo polovinu tuby pro T-4. To změkčí kůži a umožní lépe absorbovat lapovací pastu.

Aplikujte slabou vrstvu lapovací pasty před spuštěním stroje. Kolo otáčíjte rukou. Jedna aplikace vydrží na 5–10 nástrojů.

Spusťte stroj a roztírejte pastu jemným tlakem nástroje na lapovací kotouč. Nechte lapovací pastu prostoupit do kůže. Případě potřeby aplikujte olej.

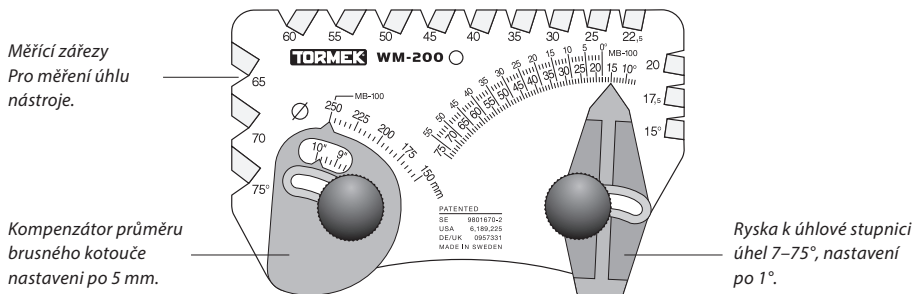
* 100% farmaceutický bílý olej; bezpečnostní list k dispozici na www.tormek.com

Měrka úhlů WM-200

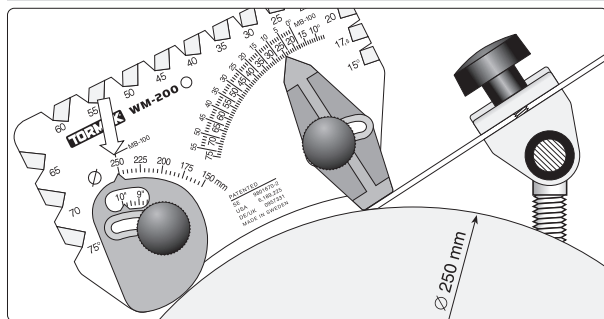
Patentovaná měrka úhlů má dvě funkce:

- Nastavení přípravku vůči brusnému kameni aby byl broušený nástroj broušen pod požadovaným úhlem od 7–75°.
- Měření úhlů ostří nástroje.

Měrka úhlů je konstruována tak, aby mohla být použita při libovolném průměru brusného kamene (150–250 mm). Přesný úhel může být nastaven nezávisle na opotřebení kotouče. Měrka úhlů WM-200 je vybavena dvěma magnety, které jsou vhodné pro připevnění na stroj.

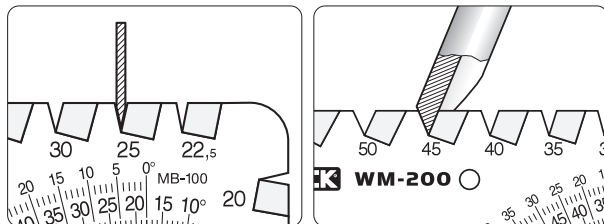


Nastavení úhlu broušení



Nastavení želiška do hoblíku – úhel 25°, průměr kotouče 250 mm.

Měření úhlu břitu



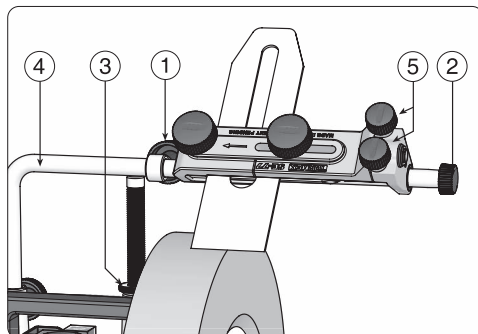
Měření úhlu ostří nože.

Měření úhlu ostří půlkulatého dřáta.

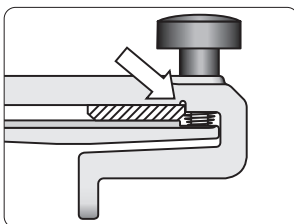
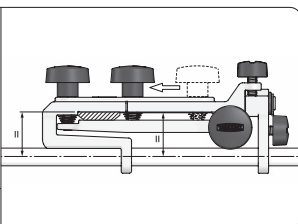
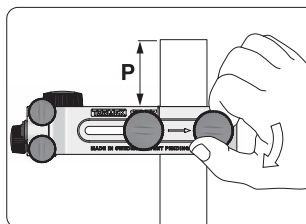
Na rovná dláta a želízka do hoblíků SE-77

Určení

Pro hoblíková želízka a rovná dláta. Nastaví dláto automaticky rovnoběžně k univerzální podpoře (4) a brusnému kameni. Bezpečnostní dorazy (1) zabraňují sklouznutí nástroje. Úhel broušení se nastavuje pomocí matice mikroregulace (3) na univerzální podpoře. Oba menší seřizovací šrouby (5) slouží k jemnému seřízení při broušení úhlu 90° nebo při broušení mírně konvexního tvaru.



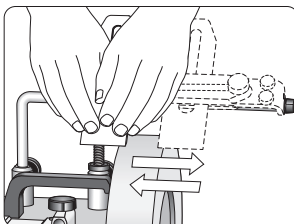
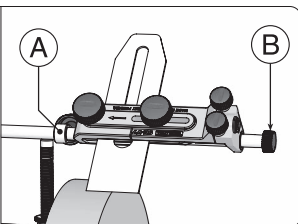
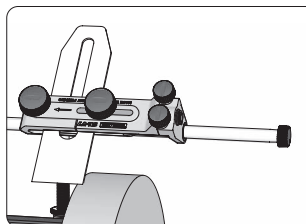
Montáž nástroje



Rozevřete přípravku na tloušťku nástroje tak, aby byla rovnoběžná s patkou. Namontujte nástroj ve vzdálenosti (P) tak, aby vyčníval asi 50–75 mm (P). Nástroj aretujte v přípravku utažením posuvného točítka přibližně 5 mm od nástroje.

Nástroj s rovnoběžnými stranami musí dolehnout na doraz.

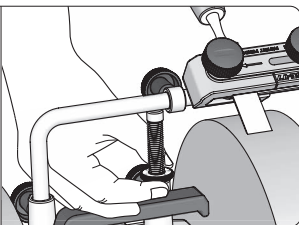
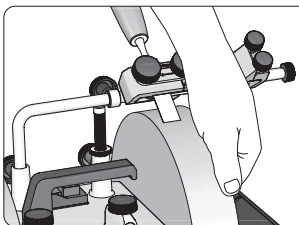
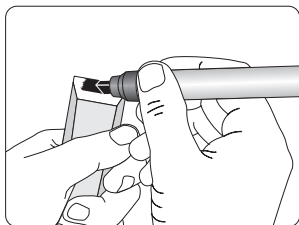
Nastavení bezpečnostních dorazů



Nejprve namontujte vnitřní přestavitelný doraz (A) tak, aby nástroj spočíval na kameni přibližně ve vzdálenosti 6 mm. Poté namontujte vnější doraz (B), který je pevný a nezávislý na šířce nástroje.

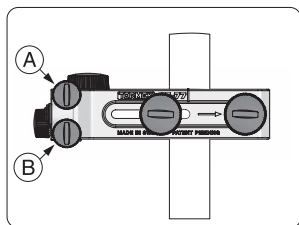
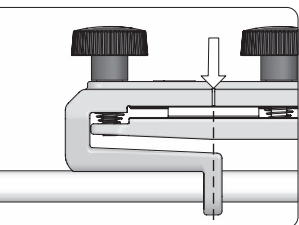
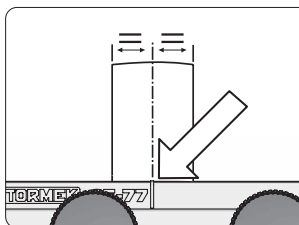
Přesouvajte nástroj plynule mezi dorazy. Věnujte více času broušení na stranách.

Broušení stávajícího úhlu



Označte břit nástroje značkovačem. Otáčejte brusný kámen rukou a zjistěte kde se stýká s břit. Nastvte pomocí matice mikroregulace do polohy kdy břit přiléhá na kámen plnou plochou.

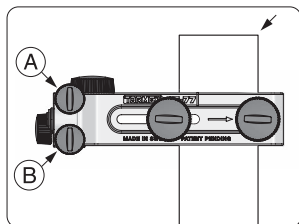
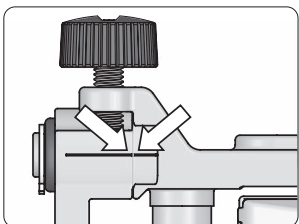
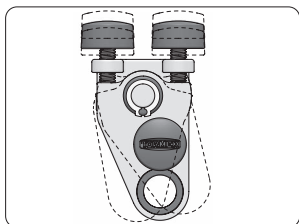
Konvexní tvar



Vystředte nástroj pod středovou bílou ryskou přípravku. Ujistěte se, že je nástroj kolmo protažením přímkou k univerzálnímu držáku.

Stejnou měrou povolte seřizovací točítka A a B. Tato strana se pak kyvadlově pohybuje. Čím více točítka povolíte, tím větší je výkyv, který zvyšuje konvexnost broušeného tvaru.

Jemné seřízení



Seřizovací šrouby regulují pohyb do stran, kterým je dosahováno jemného seřízení. Lze je použít k doladění úhlu 90°.

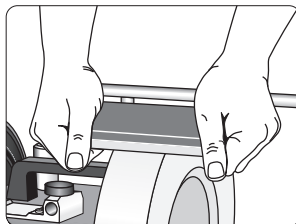
Při zákrytu rysek je přípravek ve výchozí poloze.

Chcete-li zvýšit ostří přitlak na pravé straně nástroje, povolte točítka A a utáhněte točítka B. Ke zvýšení přitlaku ostření na levé straně povolte točítka B a utáhněte točítka A. Seřizujte přibližně po ¼ otáčky.

Kámen na změnu zrnitosti SP-650

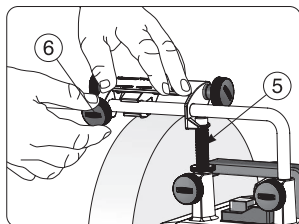
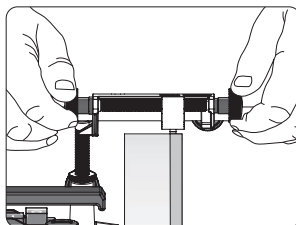
Určen pro změnu funkce brusného kamene. Jedna strana je jemnozrná, druhá hrubozrná. Jemnozrná strana nastaví kámen pro poskytování jemného povrchu. Hrubozrná strana navrátí brusný kámen pro běžné rychlé broušení.

Používejte pravidelně hrubozrnou stranu kotouče k zachování svěžesti a účinnosti brusného kamene.

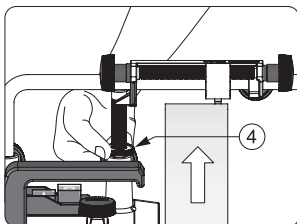


Zarovnávací diamant TT-50

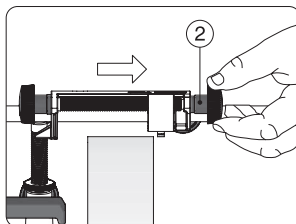
Nový brusný kotouč má vždy kruhový tvar k ose otáčení s rovnou brusnou plochou. S postupem používání může být potřeba jeho tvar soustružením obnovit. TT-50 udržuje brusný kámen kulatý a plochý. Upnut na univerzální podpěru, na které rovněž vodíme přípravky. Šroubový posuv se dvěma točičky pro plynulý posuv napříč brusnému kameni. Hloubka úběru může být nastavena do 0,25 mm.



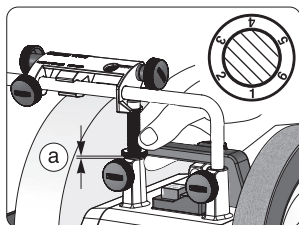
Tlačte zarovnávací diamant směrem k noze (5). Zafixujte pomocí točička (6).



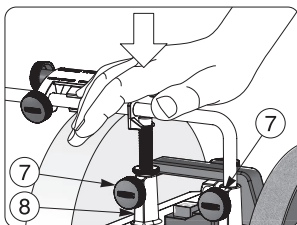
Spusťte univerzální podpěru pomocí mikroregulace (4) dokud se hrot nedotkne kamene v nejvyšším místě.



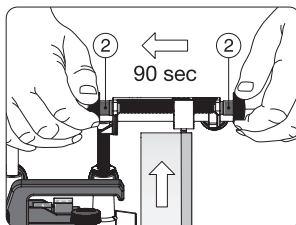
Vypněte stroj. Přesuňte hrot stranou pomocí jednoho z točiček (2) tak aby se nacházel mimo brusný kámen.



Nastavte požadovanou hloubku (a) pomocí matice mikroregulace, která je odstupňována po 0,25 mm.



Zatlačte univerzální podpěru směrem dolů tak, aby matice opět dolehla na vodící pouzdro (8). Zafixujte pomocí dvou aretačních šroubu (7).



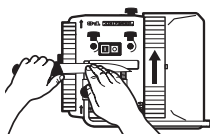
Spusťte stroj. Posuňte hrotem pomocí obou točiček (2) střídavě. Pro přesunutí přes kámen potřebujete přibližně 90 sekund.

Sikkerhedsforskrifter

Tormek vådslibemaskiner kører med lavt omdrejningstal i vand og er dermed maksimalt sikre. Dog findes der – som med alle andre maskiner – nogle grundlæggende regler, som skal følges for at mindske risikoen for ild, elektrisk stød og personskader. Vi beder dig læse denne instruktion inden maskinen tages i brug. Gem venligst denne instruktion.

Maskinskilt for model Tormek T-8

 Vänligen läs instruktionsboken innan maskinen används.



Bryn alltid **med** rotationsriktningen.

ARTIKELNR: T-8 ORIG/SCAND
SERIENR:
DATUM:

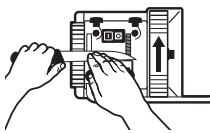
220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (ineffekt),
100 rpm. Kontinuerlig drift S1.
Max stendiameter 250 mm.

Tillverkad i Sverige av
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Maskinskilt for model Tormek T-4

 Vänligen läs instruktionsboken innan maskinen används.



Bryn alltid **med** rotationsriktningen.

ARTIKELNR: T-4 ORIG/SCAND
SERIENR:
DATUM:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (ineffekt),
120 rpm. Drift 30 min/h.
Max stendiameter 200 mm.

Tillverkad i Sverige av
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Maskinens tilstand

- Kontroller at maskinen fungerer som den skal og at den ikke er skadet inden du anvender den. Anvend ikke maskinen hvis kontakten ikke tænder/slukker for maskinen.
- Kontroller jævnligt ledningen for skader. Hvis den er skadet skal den udskiftes af en autoriseret person. Dette gælder også for forlængerledninger, hvis sådanne anvendes.
- Skift straks en revnet sten
- Tag stikket ud af kontakten inden før du vedligeholder maskinen og ved skiftning af slibesten eller læderskive.
- Anvend kun originale Tormek slibesten. Max. diameter 250 mm og max. bredde 50 mm for model T-8, max. diameter 200 mm og max. bredde 40 mm for model T-4. Huldiameter 12 mm.
- Træk aldrig i ledningen for at tage stikket ud af stikkontakten. Sørg for at ledningen ikke er i nærheden af skarpe kanter, olie eller varmekilder.
- Slibestenen må ikke slides for langt ned. Min. diameter ca. 200 mm for model T-8 og min. diameter ca. 150 mm for model T-4.

Arbejdspladsen

- Sørg for at maskinen tilsluttes stik med jord og med den spænding og Hz, som maskinskiltet angiver.
- Hvis maskinen anvendes med forlængerledning udendørs, skal forlængerledningen være beregnet til udendørs brug.
- Anvend ikke maskinen i nærheden af letantændelige gasser eller væsker eller i et farligt miljø, f.eks. våde lokaler og udsæt den ikke for regn.
- Sørg for at evt. værktøj (f.eks. skruenøgler, skiftenøgler) er fjernet fra maskinen inden den startes.
- Placer maskinen på et jævnt og stabilt underlag. Hold arbejdsområdet rent. Rodede arbejdspladser fremkalder ulykker. Sørg for god belysning.
- Børn og uvedkommende skal holdes på sikker afstand af arbejdsområdet.

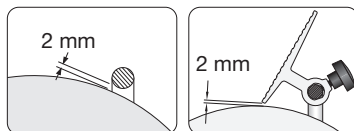
Slibning og polering

- Brug kun maskinen til det den er beregnet til. Brug den korrekte jig til hvert værktøj. Følg instruktionen i håndbogen.
- Sørg for at din hænder er rene og tørre og fri for fedt og olie.
- Løft ikke maskinen i universalanlægget – anlægget kan trækkes ud af holderne og du kan tabe maskinen.
- Bær ikke løst tøj, handsker, slips, ringe, halskæder o.lign. som kan fanges i de roterende dele.
- Brug hårnet eller saml det i nakken, hvis du er langhåret. Brug skridsikre sko.

- Stå stabilt med god balance mens du sliber.
- Undgå kontakt med "jordede" dele (f.eks. rør, radiatorer, køleskabe, ovne o.lign.)
- Brug kun originale Tormek jigs og tilbehør. Brug af andet tilbehør end det der anbefales i denne instruktion kan være til fare for brugeren.
- Brug kun slibejiggenen på den måde instruktionerne viser. Hold dine hænder og fingre væk fra området mellem universalanlægget og slibestenen.
- Tormek slibejigs og tilbehør er specielt udviklede til brug på Tormek maskiner og må ikke anvendes på andre slibemaskiner.
- Hold altid en del af værktøjet på slibestenen under slibning
– lad det ikke glide helt udenfor stenens bredde.
- Pres aldrig værktøjet hårdere mod stenen end at du har fuld kontrol over slibningen.
- Hold godt øje med arbejdet, brug sund fornuft og brug ikke maskinen hvis du er træt.

Støttens afstand

Ved anvendelse af slibestøtten SVD-110 eller universalanlægget som slibestøtte må afstanden mellem støtten og slibestenen ikke overskride 2 mm. Efterjuster støtten i takt med at slibestenen slides.



Efter arbejdet

- Lad aldrig maskinen stå tændt uden opsyn.
- Efterlad ikke en våd slibesten i minusgrader.
- Opbevar maskinen i et aflåst rum – udenfor rækkevidde af børn og uautoriserede personer.

Reserve dele og reparationer

Denne maskine opfylder de gældende sikkerhedsstandarder. Reparationer må kun udføres af kvalificeret personale og med originale reserve dele, da det ellers kan medføre alvorlig fare for brugeren. Kontakt din Tormek-forhandler eller importøren i dit land, se www.tormek.com for kontaktoplysninger.

Lydniveau

T-8

Lydtryksniveau (LpA) 59 dB (A)

Lydeffektniveau (LWA) 54 dB (A)

T-4

Lydtryksniveau (LpA) 62,5 dB (A)

Lydeffektniveau (LWA) 54 dB (A)

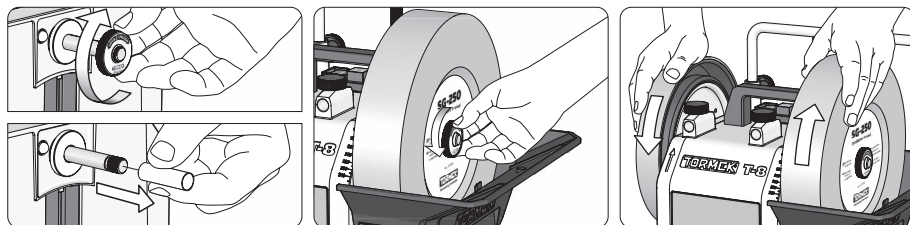
Forberedelser

Montering af slibestenen

For at undgå skader under transport er slibestenen ikke monteret fra fabrikken. Fjern den venstre gående EzyLock linksmøtrik ved at dreje mod uret. Fjern det sorte afstandsstykke, som sidder på hovedakselen. Monter slibestenen og EzyLock møtrikken med håndkraft. Må ikke strammes for hårdt ved brug af værktøj. Brug kun den spændeskive og møtrik, som leveres med maskinen. EzyLock møtrikken vil automatisk strammes pga det højregående moment ved første slibning.

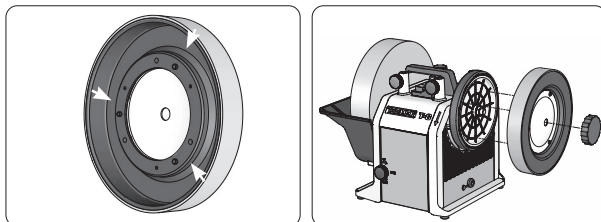
Afmontering af slibestenen

For at løsne møtrikken holdes læderskiven fast med den ene hånd og slibestenen drejes med uret med den anden hånd. Fjern EzyLock møtrikken og slibestenen ved håndkraft.



Montering af honinghjulet

Sørg for, at nålene på honinghjulet passer i hullerne på drivhjulet.



Arbejdshøjde

Placer maskinen på et stabilt underlag i en passende højde afhængig af slibningens art og naturligvis din egen højde. Ved slibning af knive anbefales en arbejds højde på 750-830 mm. Du kan ved visse arbejder, f.eks. slibning af sakse, endda sidde på en stol.

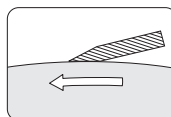
Belysning

Sørg for tilfredsstillende belysning, så du tydeligt og i detaljer kan kontrollere slibningen. En god belysning er absolut nødvendig ved slibning af små og skrøbelige træsnitteværk-tøjer.

Rotationsretning

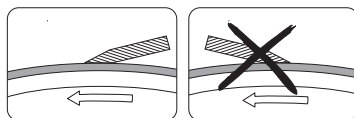
Slibning:

Se vejledning til hvert fikstur.



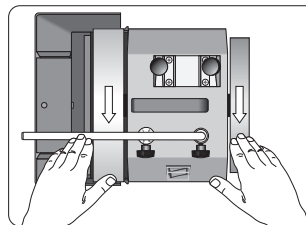
Polering:

Poler altid med læderskivens retning, ellers vil værktøjet skære ind i honinghjulet!

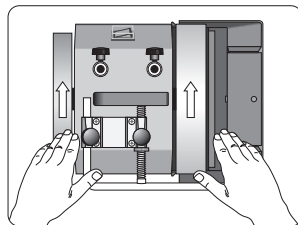
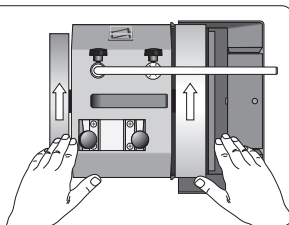


Placering af maskinen

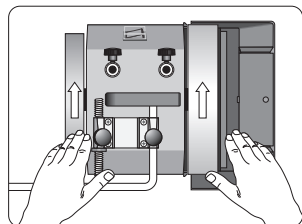
Maskinen har ingen for- eller bagside. Du kan betjene den fra begge sider for det bedste resultat ved hver type slibning. For den bedste positionering af dit værktøj, se specifik fikstur-vejledning.



Slibning mod eggen (afhængigt af fikstur).



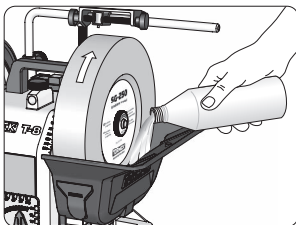
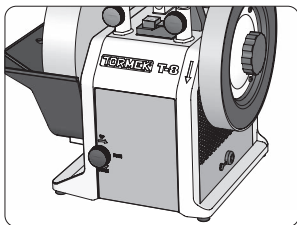
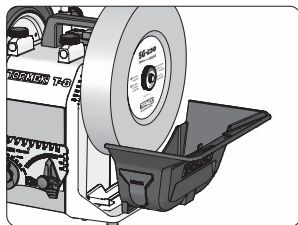
Slibning med eggen.



Polering med eggen.

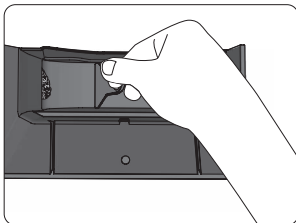
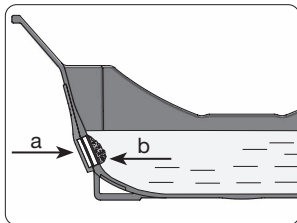
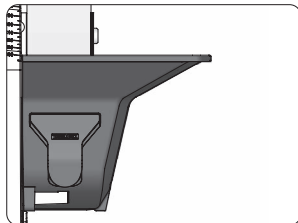
Vigtigt Du kontrollerer med dine hænder – trykket samt slibetiden – hvor slibningen foretages. Tjek regelmæssigt formen, og slib mere, hvor der er brug for det.

Vandpåfyldning



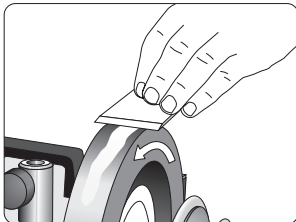
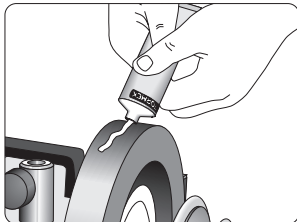
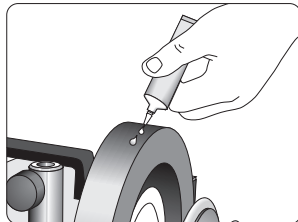
Monter vandtruget, og løft det op til den højeste position med skruelhåndtaget (kun T-8). Fyld vandkarret når slibestenen roterer og med karret hævet. Fyld på til stenen ikke kan absorbere mere vand, ca. 1,2 liter (0,6 liter til T-4). Fyld ikke mere i end til markeringen MAX VATTENNIVÅ. Stenen skal altid gå ned i vandet under slibning.

Magnetisk skraber med dobbeltfunktion



Den aftagelige skraber indeholder en stærk magnet (a), som tiltrækker stålpartikler, der stammer fra slibningen af værktøjerne (b). Dette holder din sten ren og skæring mere fri. Disse små stålpartikler ville ellers blive presset ind i stenens overflade og kan påvirke slibningen. Når du rengør vandtruget vil du se at det meste af stålet vil være placeret på magneten. Når du fjerner skraberen vil magneten frigive stålpartiklerne, og du kan nemt rengøre truget (T-4 modellen har ingen magnet.)

Behandling af læderskiven



Først skal du imprægnerer læderet med den lette maskinolie*, som medfølger; brug ca. $\frac{1}{2}$ af tuben til T-8 og halvdelen af tuben til T-4. Det gør læderet blødt og tillader slibepastaen at trænge ind.

Læg en tynd streg slibepasta på læderskiven inden maskinen startes. Drej læderskiven rundt med hånden. En påføring holder til ca. 5–10 værktøjer.

Start maskinen og fordel slibepastaen ved at presse værktøjet mod skiven. Lad pastaen trænge ind i læderet. Tilføj mere olie hvis det er nødvendigt.

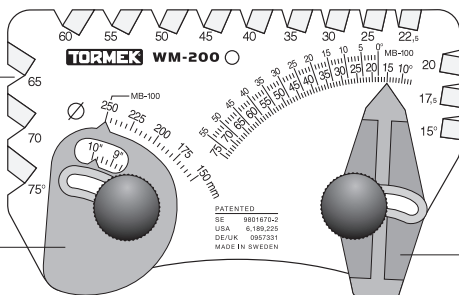
* 100 % farmaceutisk hvid olie. Materialesikkerhedsdatablad er tilgængeligt fra www.tormek.com

Vinkelmåler WM-200

Denne patenterede vinkelmåler har to funktioner. Den kan bruges til at indstille jigger mod slibesten, så værktøjet kan slibes i en valgfri vinkel fra 7° til 75°. Den kan også bruges til at måle den eksisterende vinkel på et værktøj. Den er lavet så den kan bruges på alle sten med en diameter fra 250 mm ned til 150 mm. Du får en præcis indstilling uanset hvor slidt stenen er. Vinkelmåleren fastgøres til maskinen med de to magneter.

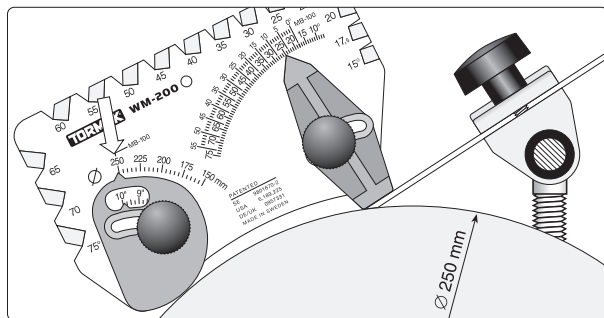
Spor til at måle
For at måle en eksisterende egvinkel.

Diameter kompensator
Kan indstilles i step
på 5 mm efter stenens
diameter.



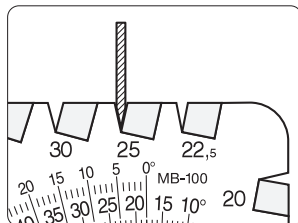
Vinkelviser
Kan indstilles til valgfri
vinkel fra 7° til 75°
med 1° nøjagtighed.

Indstilling af egvinkel

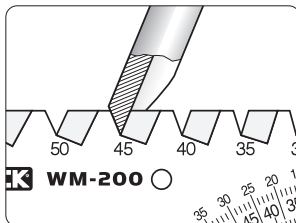


Indstilling af et høvljern
med 25° egvinkel på en
250 mm slibesten.

Måling af egvinkel



Måling af egvinkel på en kniv.

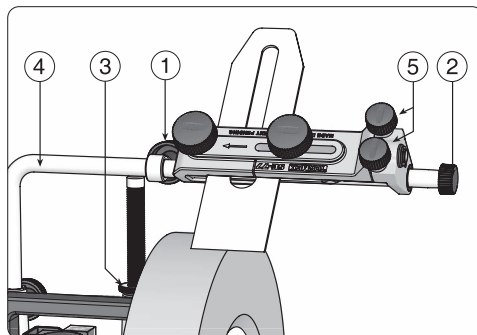


Måling af egvinkel på et u-jern.

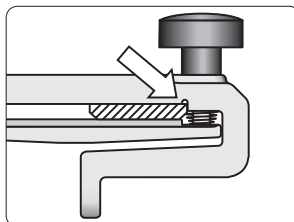
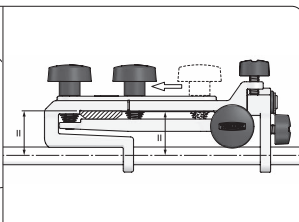
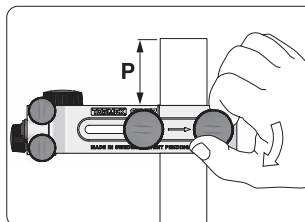
Fikstur for stemmejern SE-77

Konstruktion

Til høvl- og stemmejern. Retter automatisk værktøjet ind parallelt med universalanlægget (4) og slibestenen. Sikkerhedsstoppet (1) forhindrer at værktøjet glider af slibestenen. Eginkelen indstilles med finjusteringen (3) på universalanlægget. De to mindre justeringsskruer (5) bruges, hvis du har brug for finjustering for at opnå en 90° vinkel, eller hvis du ønsker en form, der er en anelse konveks.



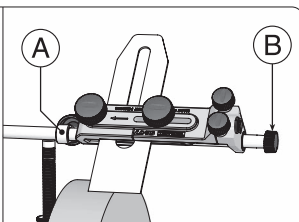
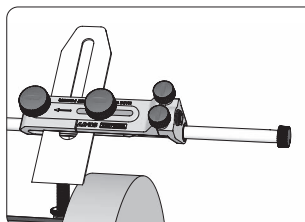
Monter værktøjet



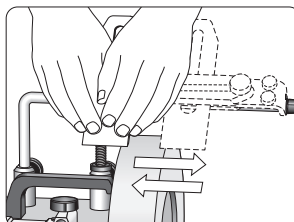
Åbn låsepladen til værktøjets tykkelse og parallelt med basen. Monter værktøjet med 50–75 mm stikkende ud (P). Lås værktøjet fast i fiksturet ved at stramme det bevægelige håndtag ca. 5 mm fra værktøjet.

Et værktøj med parallelle sider monteres så det hviler på styrekanten i jiggen.

Indstilling af sikkerhedsstop

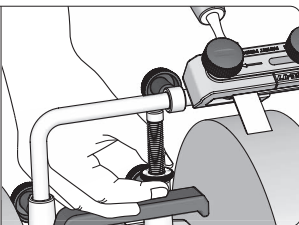
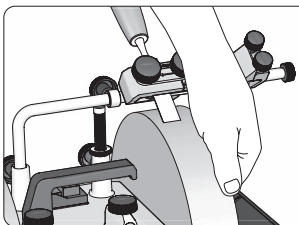
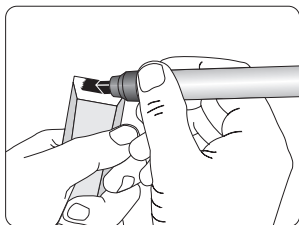


Monter først det inderste flytbare stop (A), så værktøjet hviler ca. 6 mm på stenen. Derefter monteres det ydre stop (B), som er fast og uafhængig af værktøjets bredde.



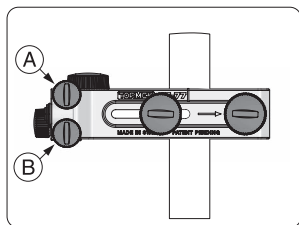
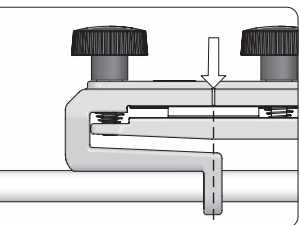
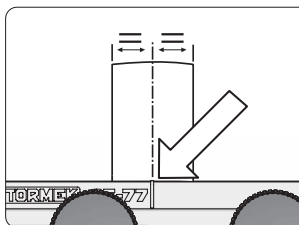
Værktøjet bevæges konstant fra side til side. Slib mere på siderne af værktøjet.

Slibning af eksisterende eg vinkel



Farv slibefladen med en tusch. Drej slibestenen med hånden og se hvor der vil blive slebet. Juster højden på universalanlægget med finjusteringen indtil stenen rører hele slibefladen, fra hæl til tå.

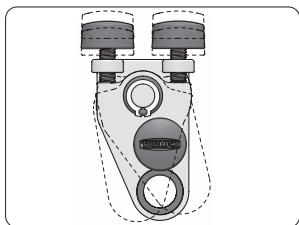
Konveks form



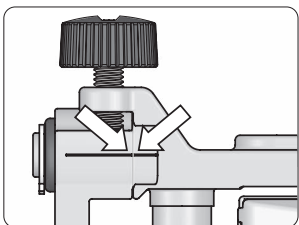
Centrér værktøjet under fiksturets midterlinje, mærket med en strek. Sørg for at værktøjet er monteret vinkelret ved at tegne en strek langs den universelle støtte.

Løsn lige meget på håndtag A og B, så får siden en pendulbevægelse. Jo mere du løsner håndtagene, desto større pendulbevægelse får du, hvilket forøger konvekssiteten.

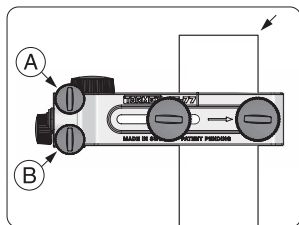
Finjustering



Justeringsskruerne skaber en bevægelig side, hvilket tillader finjustering. De kan benyttes hvis du ikke får en 90° vinkel.



Når stregerne mødes, er fiksturet i neutral position.

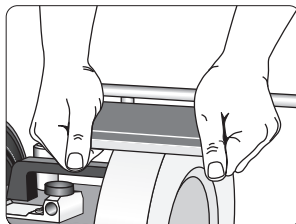


Løsn håndtag A, og stram håndtag B for forøget slibetryk på værktøjets højre side. Gør det modsatte for forøget slibetryk på den venstre side. Justér ca. ¼ omgang, indtil du får det ønskede resultat.

Stenjusterer SP-650

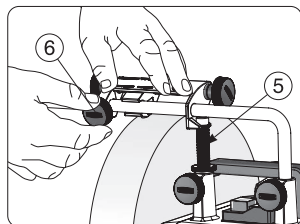
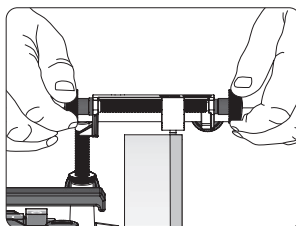
For at ændre slibestenens egenskaber. På den ene side er den finkornet og på den anden side grovkornet. Den fine side justerer slibestenen til at slibe finere. Den grove side sætter stenen tilbage til normal, hurtig slibning og aktiverer en lukket/døv slibesten.

Brug den grove side regelmæssigt til at holde stenen frisk og effektiv.

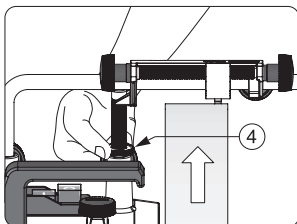


Afretteranordning TT-50

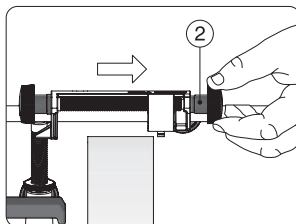
Stenen er altid rund og flad, når den er ny. Det kan være nødvendigt at dreje stenen efter nogen brug. TT-50 afretter stenen så den er helt rund og plan. Styres af universalanlægget som også styrer div. jigs. Justering med skruer sikrer jævn afretning over hele stenen. Skæredybden kan indstilles med 2,5 mm nøjagtighed.



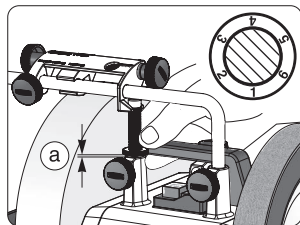
Pres afretteranordningen mod benet (5). Lås med fingerskruen (6).



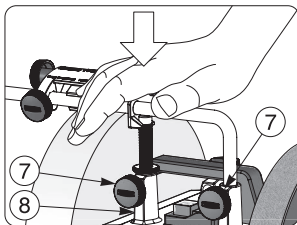
Sænk universalanlægget med mikrojusteringen (4) indtil afretteren rører det højeste punkt stenen.



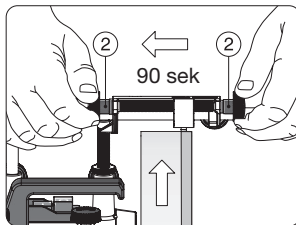
Stop maskinen. Flyt afretteren sidevejs med en af skruerne (2) til det kommer uden for stenen.



Indstil dybden for afretning (a) ved at hæve mikrojusteringen for hver 0,25 mm.



Tryk universalanlægget nedad så mikrojusteringen igen hviler på huset (8). Lås universalanlægget med de to låseskruer (7).



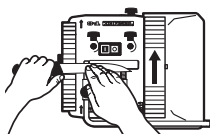
Start maskinen. Fremfør skæret ved på skift af dreje de to fingerskruer (2). Brug ca. 90 sek på at flytte skæret hen over stenen.

Ohutus

Tormek vesijahutusega käiad töötavad vees madalate pööretega ning need on kujundatud maksimaalsele ohutusele mõeldes. Siiski – nagu kõikide masinatega – on mõned põhireegid, mida tuleb järgida, et vähendada tulekahju, elektrilise šoki ja isikliku vigastuse riski. Palume teil käesolevad juhised läbi lugeda enne masinaga töötama hakkamist. Käesolev juhised tuleks alles hoida.

Mudel Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR
SERIAL NO:
DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

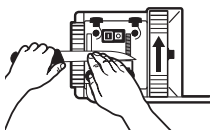
Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Mudel Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR
SERIAL NO:
DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Masina seisukord

- Enne masina kasutama hakkamist tuleks seda kontrollida, et teha kindlaks selle kindel töötamine ning eelnevalt kavatsatud funktsioon. Masinat mitte kasutada, kui lüliti ei lülita seda sisse ja välja.
- Juhtmekomplekti tuleks regulaarselt üle kontrollida ning kahjustuste korral tuleb see kvalifitseeritud personali poolt välja vahetada. Seda ka juhul, kui kasutatakse pikendusjuhet.
- Pragunenud käiakivi koheselt asendada.
- Enne teenindust ja käiakivi või hooni vahetama hakates masin vooluühendusest välja lülitada.
- Kasutada vaid Tormeki originaalseid käiakive. Maks. diameeter 250 mm ja maks. laius 50 mm. T-4. mudelil on maks. diameeter 200 mm ja maks. laius 40 mm.
- Pistikust välja tõmmates kaablit mitte rebida. Kaabel eemal hoida teravatest äärtest, õlist ja kuumusallikatest.
- Käiakivil mitte lasta liiga ära kuluda. Min. diameeter T-8. mudelil on umbes 200 mm. T-4. mudeli min. diameeter on umbes 150 mm.

Töökoht

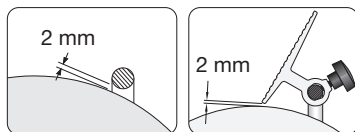
- Masin ühendada maandatud vooluvõrku, mille pinget Hz on kirjutatud masina katile.
- Kui peate masinat õues kasutama ning kui kasutate pikendusjuhet, peab see olema õues kasutamiseks ette nähtud.
- Masinat mitte kasutada tuleohtlike gaaside või vedelike läheduses või ohtlikus keskkonnas, nt märjas ja vihmas.
- Enne selle käivitamist veenduge, et tööriistad (nt. nutrivõtmed või reguleeritavad nutrivõtmed) on käiakivilt eemaldatud.
- Masinaga peaks töötama lamedal, stabiilsel pinnal. Tööpiirkond hoida puhas. Segadus tõmbab õnnetusi ligi. Tööpiirkond peaks olema hästi valgustatud.
- Lapsed ning külalised hoida tööpiirkonnast ohutus kauguses.

Käimine ja teritamine

- Masinat kasutage vaid selleks ette nähtud eesmärgil. Kasutage iga tööriista kohta õiget rakist. Järgige käsiraamatus antud juhendeid.
- Veenduge, et teie käed on kuivad ning rasvast ja õlist puhtad.
- Masinat universaaltoest kinni hoides mitte tõsta – see võib välja tulla ning masin võib maha kukkuda.
- Mitte kanda avaraid riideid, kindaid, lipse, sõrmuseid, käevõrusid jms., mis võiks liikuvatesse osadesse kinni jääda.
- Pikad juuksed kinni katta või kinni siduda. Soovitav on kanda libisemisvastaseid jalatseid.
- Masinaga töötades olgu teil kindel aluspind ja tasakaal.

- Vältida kehalist kontakti maandatud esemetega (nt. torud, radiaatorid, külmkapid, pliidid jne.).
- Kasutada vaid Tormeki originaalrakiseid ja lisatarvikuid. Käesolevas juhises mittesooovitatud lisatarvikute kasutamine võib kasutajat ohustada.
- Kasutada rakiseid vaid juhistes näidatud viisil. Veenduge, et teie käed ja sõrmed on eemal universaaltoe ja käiakivi vahel asuvast piirkonnast.
- Tormeki rakised ja lisatarvikud on spetsiaalselt Tormeki masinate tarvis kujundatud ning neid ei või kasutada muude käiakividega.
- Käiamise ajal hoidke alati osa tööriistast käiakivil – ärge lubage sellel täielikult väljapoole kivi libiseda.
- Mitte vajutada tööriista vastu käiakivi tugevamini kui on vaja käiamistegevuse üle täieliku kontrolli hoidmiseks.
- Veenduge, et teil oleks täielik kontroll teie töö üle. Olge mõistlik ja ärge kasutage masinat siis, kui olete väsinud.

SVD-110 tööriistatuge või universaaltuge tööriistatoena kasutades ei tohi kaugus toe ja käiakivi vahel ületada 2 mm. Käiakivi kulumisel seadistage tuge taas.



Peale tööd

- Masinat ei tohi kunagi ilma järelevalveta töötama jätta.
- Mitte jätta märga käiakivi sinna, kus temperatuur on alla jäätumispunkti.
- Masinat hoida lukustatud ruumis ning laste ja volitamata isikute eest eemal hoituna.

Varuosad ja parandus

Masin vastab asjakohastele ohutusreeglitele. Parandusi läbi viia vaid selleks kvalifitseeritud isikutel, kasutades selleks originaalvaruosi, muidu võib see kasutajale märkimisväärselt ohtlik olla. Võtke ühendust firma Tormek toodete edasimüüjaga või maaletoojaga teie riigis; kontaktandmed leiate veebilehelt www.tormek.com.

Müratase

T-8

Helirõhutase (LpA) 59 dB(A)

Helivõimsuse tase (LWA) 54 dB(A)

T-4

Helirõhutase (LpA) 62,5 dB(A)

Helivõimsuse tase (LWA) 54 dB(A)

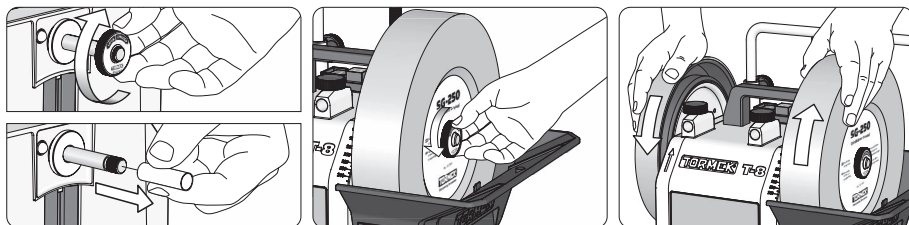
Ettevalmistused enne käiamist

Lihvketta paigaldamine

Transpordikahjustuste vältimiseks ei paigaldata lihvkettast tehases. Eemaldage vasakpoolne keermega EzyLocki seibiga mutter, keerates seda päripäeva. Eemaldage peavõlliilt must vahe-detail. Paigaldage käega ketas ja EzyLocki mutter. Ärge keerake mutrit tööriista abil üle. Kasutage ainult äärikut ja teritajal olevat mutrit. EzyLocki mutter kinnitub vajaliku pingutusmomendiga automaatselt esimese teritamise ajal.

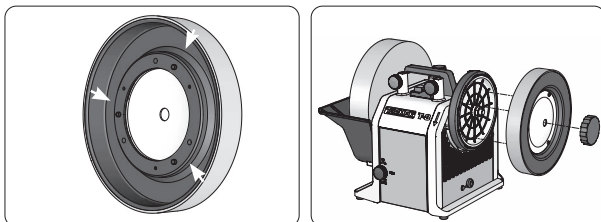
Lihvketta eemaldamine

Mutri eemaldamiseks hoidke ühe käega nahast käiaketast ja keerake teise käega lihvkettast päripäeva. Eemaldage EzyLocki mutter ja lihvketas käega.



Hoonimisratta paigaldamine

Veenduge, et hoonimisratta tihvtid lähevad veoratta aukudesse.



Töötamise kõrgus

Asetage masin mugaval kõrgusel asuvalle stabiilsele pinnale. See sõltub käiamistöö liigist ning muidugi teie pikkusest. Noa teritamisel peaks pingi kõrguseks olema 750-830 mm. Mõne töö korral, nt kääre teritades, võite ka toolil istuda.

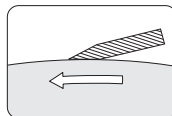
Valgus

Veenduge, et on piisavalt valge, nii et näete selgelt ning et võiksite käiamisprotsessi üksikasjalikult kontrollida. Ideaalne valgus on väga vajalik, käiates väikeseid ja delikaatseid puutööriistu.

Pöörlemissuund

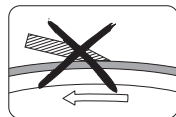
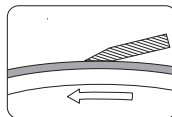
Käimine:

Vt iga seadme kohta käivaid juhiseid.



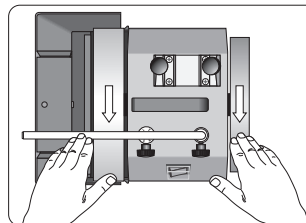
Hoonimine:

Alati hoonige pöörlemise suunas (servast eemale),
või muidu lõikab tööriist lihvkettasse!

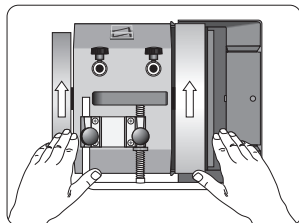
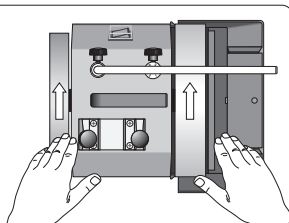


Masina asend

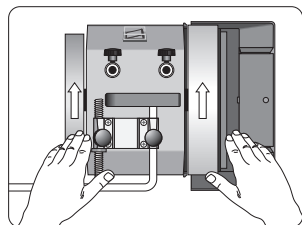
Masinal ei ole esimest ega tagumist külge – sellega saab töötada mõlemalt poolt sõltuvalt ja käimis- ja hoonimistöö optimaalsest funktsioonist. Tööriistale parima asendi leidmiseks tutvuge konkreetse rakise juhendiga.



Käimine ääre suunas (sõltuvalt rakisest).



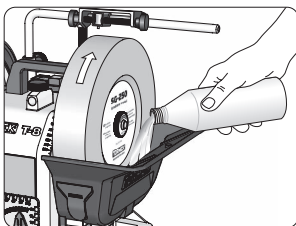
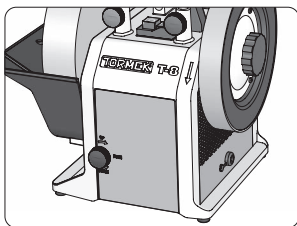
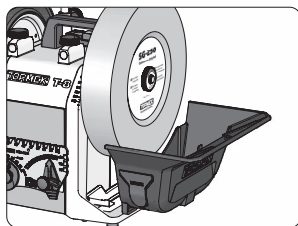
Käimine äärest eemale.



Hoonimine äärest eemale.

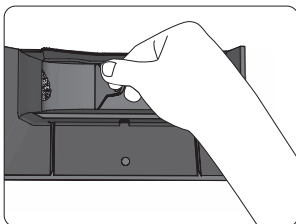
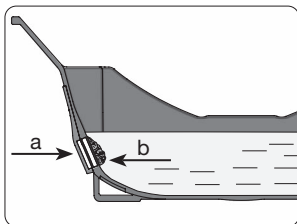
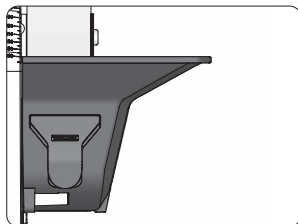
Tähtis Käimise kohta – survet ja käimise aega – juhite oma kätega.
Kontrollige kuju sageli ja käiake veel sealt, kus vaja.

Veega täitmine



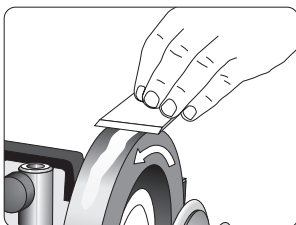
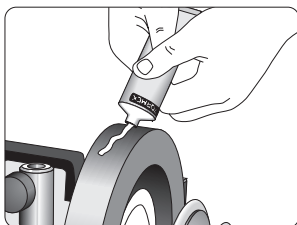
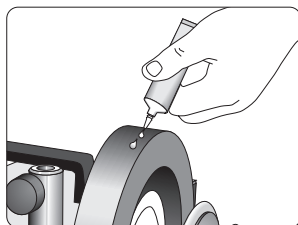
Paigaldage veeküna ja tõstke see kruvinupust keerates kõige kõrgemasse asendisse (ainult mudelil T-8). Täitke küna sellal, kui käimiskivi töötab ning kui küna on ülestõstetud asendis kuni vesi ulatub maksimumalse veetaseme jooneni künas. Jätkake täitmist kuni kivi ei ima enam vett, mis on umbes 1,2 liitrit (0,6 liitrit mudelile T-4). Kivi peab vees töötama kogu käimise ajal.

Kahe funktsiooniga magnetskreep



Eemaldatav skreep koosneb tugevast magnetist (a), mis tõmbab külge teritatava tööriista küljest eralduvad terasetükikesed (b). See hoiab kivi puhtana ja võimaldab takistamatult lõigata. Vastasel juhul surutakse väikesed terasetükid vastu kivi pinda, mis võib teritamist mõjutada. Veeküna puhastades on näha, et suurem osa tükikesi on magneti küljes. Kui te skreepi eemaldate, tulevad terasetükikesed magneti küljest lahti ja te saate küna kergesti puhastada. (Mudel T-4 on ilma magnetita.)

Hoonimisratta ettevalmistamine



Esiteks immutage nahka kaa-
sasoleva kerge masinaõliga*.
Kasutage umbes ¾ tuubist mudeli
T-8 jaoks ja pool tuubi mudeli T-4
 jaoks. See pehmen-
dab nahka ja
põhjustab hoonimis-
segu nahka
tungimise.

Kandke enne masina käivitamist
peale õhuke riba segu. Pöörake
ratas käsitsi. Ühest pealekandmi-
sest piisab 5–10 tööriistale.

Käivitage masin ning ajage segu
laiali, vajutades tööriista õrnalt
vastu ratas. Laske segul naha
sisse tungida. Vajadusel kasutada
veel õli.

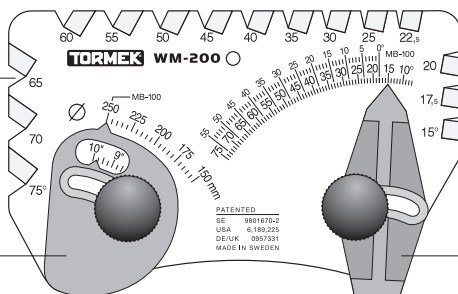
* 100% meditsiiniline valge õli. Materjali ohutuskardi leiata veebilehel www.tormek.com

AngleMaster WM-200

Käesoleval patenteeritud AngleMaster masinal on kaks funktsiooni: võite seda kasutada rakise seadmiseks käiakivi külge, nii et see käiab teie tööriista soovitud terituspurga all 7° kuni 75° ning võite seda kasutada olemasoleva terituspurga mõõtmiseks tööriistal. See on kujundatud töötama ükskõik millisel käiakivil diameetriga 250 mm kuni 150 mm. Saate täpse seadistuse, sõltumata kivi kulumise astmest. AngleMaster'il on kaks magnetit mugavaks kinnitamiseks masina korpusele.

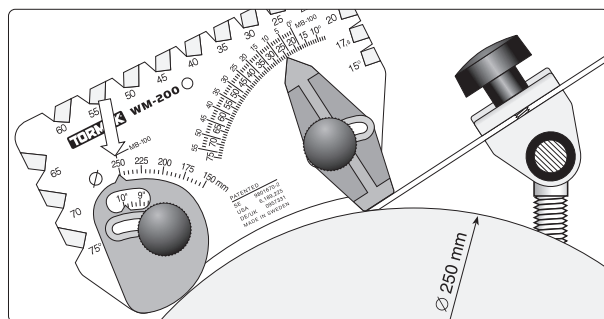
Soonte mõõtmine
Olemasoleva terituspurga mõõtmine.

Diameetri kompensator
Võib seada kivile
diameetri astmetega
5 mm.



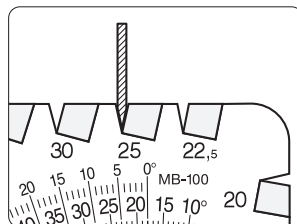
Nurga seadja
Võib seada ükskõik
millisele nurgale 7°
kuni 75° täpsusega 1° .

Terituspurga seadistamine

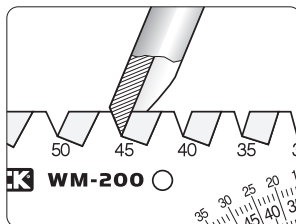


Höövliiraua seadistamine 25°
terituspurgaga 250 mm
käiakivile.

Terituspurga mõõtmine



Noa terituspurga mõõtmine.

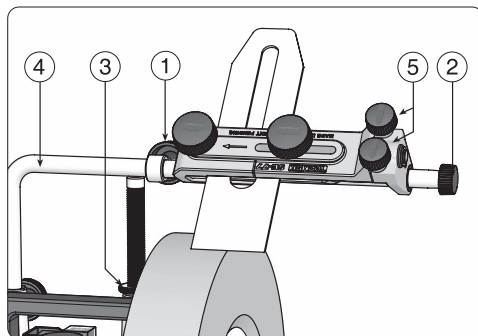


Peitli terituspurga mõõtmine.

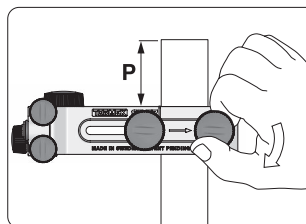
Võrdnurga rakis SE-77

Kujundus

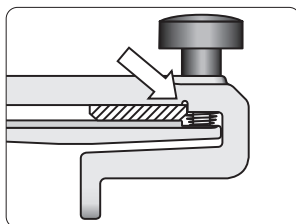
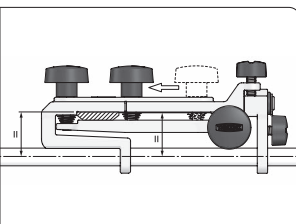
Höövlilaudade ja puupeitlite jaoks. Joon-
dab puupeitli automaatselt paralleelselt
universaaltoe (4) ja käiakiviga. Ohutussul-
gurid (1) väldivad tööriista libisemist kivil.
Teritusnurk on seатов mikroseadikuga (3)
universaaltoel. Kahe väiksema reguleeri-
miskruvi (5) abil saab vajadusel teha peen-
seadistust, et saavutada 90° nurk või veidi
kumer kuju.



Tööriista seadistamine

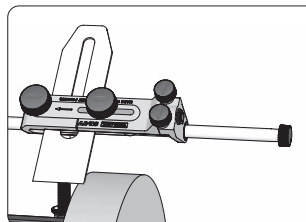


Avage kinniti tööriista laiuselt ning umbes paralleelselt alusega.
Seadistage tööriist esileulatuvalt (P) umbes 50–75 mm. Lukusta-
ge tööriist rakisesse, pingutades keeratavat nuppu umbes 5 mm
kaugusele tööriistast.

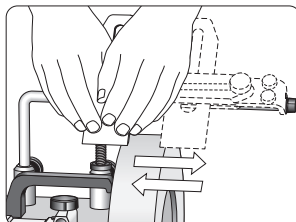
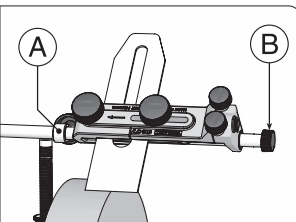


Paralleelsete külgedega tööriistad
peavad õlal asuma.

Ohutussulgurite seadistamine

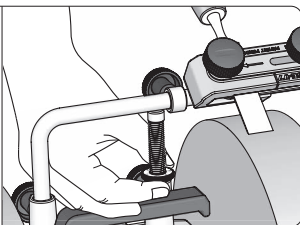
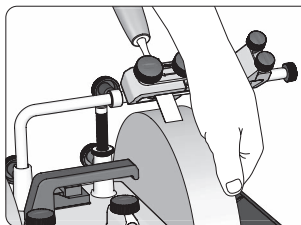
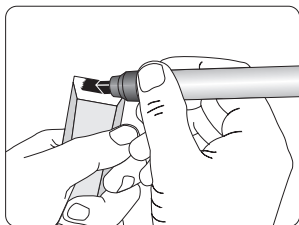


Kõigepealt seadistage sisemine, liikuv sulgur (A), nii et tööriist asub
umbes 6 mm kivil. Seejärel seadistage välimine sulgur (B), mis on
kinnitatud ja sõltumatu tööriista laiuselt.



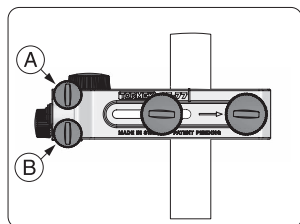
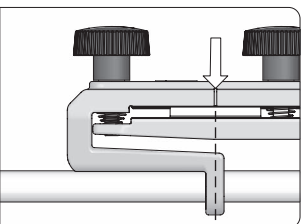
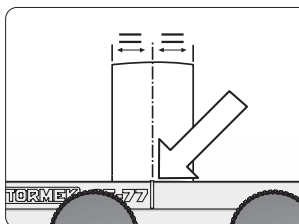
Liigutage tööriista pidevalt kahe
sulguri vahel. Rohkem aega kulu-
tage külgede teritamisele.

Olemasoleva teritusnurga teritamine



Värvige kaldserv markeriga ära. Keerake käiakivi käega ning kontrollige, kus käiamine toimuma hakkab. Seadistage mikroseadikuga kuni kivi puudutab tervet kaldserva ühest otsast teiseni.

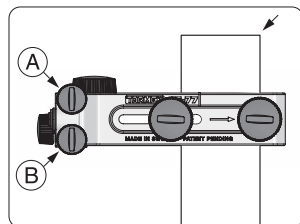
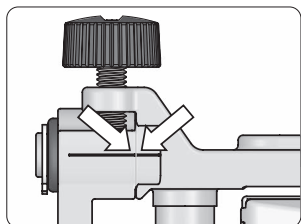
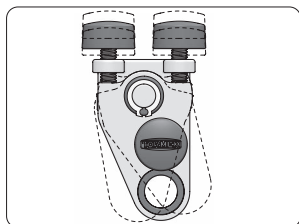
Kumer kuju



Seadke tööriist rakisele märgitud keskjoone alla. Veenduge, et tööriist on asetatud risti – selleks tõmmake joon alla mööda universaaltuge.

Laske reguleerimiskruvid A ja B võrdselt lõdvemaks. Külk hakkab siis pendli moodi liikuma. Mida rohkem te kruvisid lõdvendate, seda suuremaks läheb pendelliikumine ja suureneb kumerus.

Peenseadistamine



Reguleerimiskruvide abil saab külje liikuma panna, mis võimaldab peenseadistamist. Kruvisid saab kasutada, kui teil ei õnnestu seadistada 90° nurka.

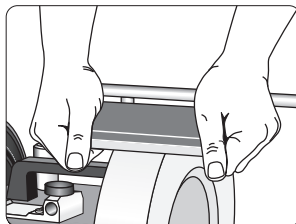
Kui jooned on kohakuti, on rakis keskasendis.

Tugevama surve saamiseks tööriista paremal küljel, lõdvendage kruvi A ja pingutage kruvi B. Et suurendada survet vasakul küljel, toimige vastupidi. Soovitud tulemuse saamiseks korrigeerige umbes ¼ pöörde kaupa.

Kivisilur SP-650

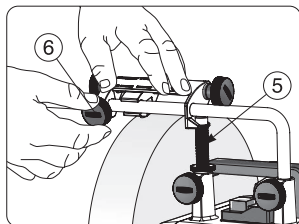
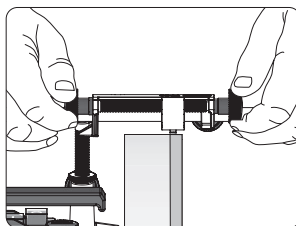
Käiakivi funktsiooni muutmiseks. Ühel küljel on peened terad, teisel küljel on jämedakoelised terad. Peen külg kohandab käiakivi, et see annaks tulemuseks peene pinnase. Jämedakoeline külg taastab käiakivi normaalse kiire käiamise ja taasaktiveerib läikiva käiakivi.

Kasutage regulaarselt jämedakoelist külge, et kivi oleks värsk ja töökorras.

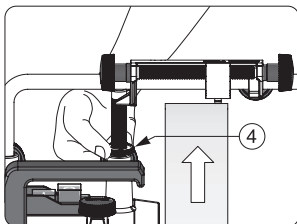


Tööriist rihtimiseks TT-50

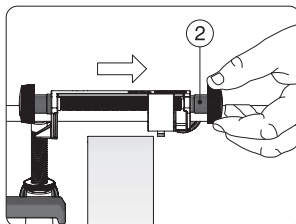
Uus kivi on alati ümar ja lame. Pärast mõningast kasutamist võib tekkida vajadus kivi ümardada. TT-50 rihib käiakivi täpselt ümaraks ja lamedaks. Juhindub universaaltoest, mis juhib ka rakiseid. Kruvide ette andmine duaalsete nuppudega ühtlaseks söötmiseks üle kivi. Lõikesügavuse võib seada 0,25 mm piires.



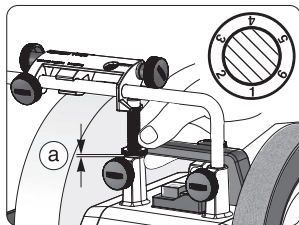
Vajutage tööriista jala (5) suunas. Lukustage see lukustamisnupuga (6).



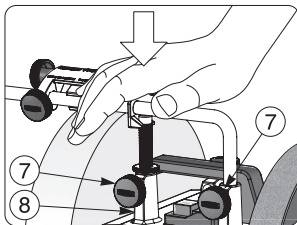
Alandage universaaltuge mikro-seadikuga (4), kuni lõikaja puudutab kivi kõrgeimat kohta.



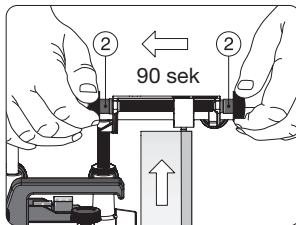
Peatage masin. Liigutage lõikajat ühe nupu (2) külje suunas, nii et see oleks väljaspool kivi.



Seadke soovitud lõikesügavus (a), tõstes mikro-seadikut, mis on gradueeritud iga 0,25 mm peale.



Vajutage allapoole, nii et mikro-seadik on jälle kattel (8). Lukustage kahe lukustuskruviga (7).



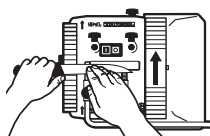
Käivitage masin. Söötke lõikeots ette, keerates vaheldumisi kahte nuppu (2). Kasutage umbes 90 sekundit üle kivi liikumiseks.

Ασφάλεια

Οι υδρόψυκτοι ακονιστές Tormek λειτουργούν σε χαμηλή ταχύτητα μέσα στο νερό και είναι σχεδιασμένοι έτσι ώστε να παρέχουν τη μέγιστη δυνατή ασφάλεια. Ωστόσο, όπως συμβαίνει με κάθε είδους μηχανήμα, υπάρχουν ορισμένοι βασικοί κανόνες που πρέπει να τηρούνται για να μειωθεί ο κίνδυνος πυρκαγιάς, ηλεκτροπληξίας και τραυματισμών. Παρακαλούμε να διαβάσετε τις συγκεκριμένες οδηγίες προτού ξεκινήσετε να χρησιμοποιείτε τη μηχανή και φροντίστε να τις φυλάξετε σε ασφαλές μέρος.

Ετικέτα μηχανήματος Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

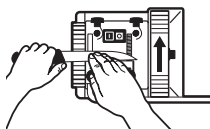
220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Ετικέτα μηχανήματος Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Κατάσταση της μηχανής

- Προτού χρησιμοποιήσετε τη μηχανή, θα πρέπει να την επιθεωρήσετε για να βεβαιωθείτε ότι θα λειτουργεί σωστά και ότι θα εκτελεί τη λειτουργία για την οποία προορίζεται. Μην χρησιμοποιήσετε τη μηχανή εάν δεν ενεργοποιείται και απενεργοποιείται μέσω του διακόπτη.
- Επιθεωρείτε ανά διαστήματα το καλώδιο και εφόσον υποστεί οποιαδήποτε ζημιά καλέστε εξειδικευμένο προσωπικό για να το αλλάξει. Το ίδιο ισχύει επίσης και στην περίπτωση που χρησιμοποιείτε επέκταση του καλωδίου.
- Αντικαταστήστε αμέσως τον τροχό, εάν παρουσιάζει ρωγμές.
- Αποσυνδέστε τη μηχανή από την παροχή ισχύος προτού προχωρήσετε στη συντήρησή της, καθώς και προτού αλλάξετε την πέτρα τροχίσματος ή τον τροχό λείανσης.
- Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά αυθεντικούς τροχούς ακονίσματος Tornek. Μέγιστη διάμετρος 250 mm και μέγιστο πλάτος 50 mm. Για το μοντέλο T-4, η μέγιστη διάμετρος είναι 200 mm και το μέγιστο πλάτος 40 mm.
- Μην διπλώνετε το καλώδιο όταν το βγάζετε από την υποδοχή. Διασφαλίστε ότι το καλώδιο βρίσκεται μακριά από αιχμηρές γωνίες, λάδι ή θερμάστρες.
- Μην αφήσετε την πέτρα να φθαρεί υπερβολικά. Η ελάχιστη διάμετρος για το μοντέλο T-8 ορίζεται στα περίπου 200 mm. Για το μοντέλο T-4, η ελάχιστη διάμετρος ορίζεται στα περίπου 150 mm.

Χώρος εργασίας

- Συνδέστε τη μηχανή σε γειωμένη παροχή ισχύος. Βάσει της τάσης και των Hz που αναγράφονται στην ετικέτα της μηχανής.
- Εφόσον χρησιμοποιείτε την μηχανή σε εξωτερικό χώρο και κρίνεται αναγκαία η χρήση μπαλαντζάς, αυτή θα πρέπει να είναι εγκεκριμένη για εξωτερική χρήση.
- Μην χρησιμοποιείτε την μηχανή κοντά σε εύφλεκτα αέρια ή υγρά ή σε επικίνδυνο περιβάλλον, π.χ., σε υγρά σημεία, και μην την εκθέτετε σε βροχή.
- Βεβαιωθείτε ότι οποιαδήποτε εργαλεία χρησιμοποιείτε κατά τη φάση της συναρμολόγησης (π.χ. κλειδιά ή ρυθμιζόμενα κλειδιά) έχουν αφαιρεθεί από τη μηχανή προτού την εκκινήσετε.
- Η μηχανή θα πρέπει να είναι τοποθετημένη σε μια επίπεδη και σταθερή επιφάνεια. Διατηρείτε την περιοχή εργασίας καθαρή. Οι ακατάστατες περιοχές και οι πάγοι προκαλούν ατυχήματα. Διατηρείτε την περιοχή εργασίας καλά φωτισμένη.
- Τα παιδιά και οι επισκέπτες θα πρέπει να παραμένουν σε απόσταση ασφαλείας από την περιοχή εργασίας.

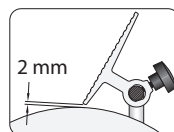
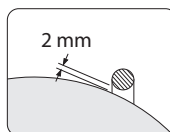
Τρόχισμα και ακόνισμα

- Χρησιμοποιείτε τη μηχανή αποκλειστικά για τον προβλεπόμενο σκοπό. Χρησιμοποιείτε το σωστό εξάρτημα για κάθε εργαλείο. Ακολουθείτε τις οδηγίες που περιέχονται στο συγκεκριμένο εγχειρίδιο.
- Βεβαιωθείτε ότι τα χέρια σας είναι στεγνά και δεν έχουν επάνω γράσο και λάδι.
- Μην σηκώνετε την μηχανή κρατώντας την από τη χειρολαβή γιατί είναι πιθανόν να αποσπαστεί και να πέσει η μηχανή.
- Μην φοράτε χαλαρό ρουχισμό, γάντια, γραβάτες, δαχτυλίδια, βραχιόλια,

κ.ο.κ., τα οποία μπορεί να μπλεχτούν στα κινούμενα μέρη.

- Αν έχετε μακριά μαλλιά καλύψτε ή μαζέψτε τα στο πίσω μέρος του κεφαλιού. Συνιστώνται αντιολισθητικά υποδήματα.
- Όταν χρησιμοποιείτε τη μηχανή, φροντίζετε να πατάτε σε σταθερό έδαφος και να διατηρείτε την ισορροπία σας.
- Αποφεύγετε τη σωματική επαφή με γειωμένα αντικείμενα (π.χ. αγωγούς, καλοριφέρ, ψυγεία, κλίβανους, κ.ο.κ.).
- Χρησιμοποιείτε αποκλειστικά αυθεντικά προσαρτήματα και εξαρτήματα Tormek. Η χρήση εξαρτημάτων εκτός εκείνων που προβλέπονται στις οδηγίες πιθανόν να δημιουργήσει κινδύνους στο χρήστη.
- Χρησιμοποιείτε τα προσαρτήματα με τον τρόπο που περιγράφεται στις οδηγίες. Διασφαλίστε ότι τα χέρια και δάκτυλά σας παραμένουν μακριά από την περιοχή που βρίσκεται μεταξύ της χειρολαβής και της πέτρας τροχίσματος.
- Τα προσαρτήματα και παρελκόμενα Tormek είναι ειδικά σχεδιασμένα για τα μηχανήματα Tormek και δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται σε κανέναν άλλο τροχό.
- Πάντοτε κρατάτε ένα μέρος του εργαλείου επάνω στην πέτρα τροχίσματος κατά το τρόχισμα, μην το αφήνετε να γλιστράει τελείως εκτός της πέτρας.
- Μην πιέζετε το εργαλείο επάνω στην πέτρα τροχίσματος περισσότερο από όσο σας δίνει την δυνατότητα να έχετε πλήρη έλεγχο επί της διαδικασίας τροχίσματος.
- Βεβαιωθείτε ότι ελέγχετε πλήρως την εργασία σας. Χρησιμοποιείτε την κοινή λογική σας και μην λειτουργείτε την μηχανή όταν είστε κουρασμένοι.

Όταν χρησιμοποιείται τη βάση SVD-110 ή τη χειρολαβή ως βάση στήριξης, η απόσταση μεταξύ της βάσης στήριξης και του τροχού ακονίσματος δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 2 mm. Προσαρμόζετε την βάση ανάλογα με τη φθορά του τροχού.



Αφού τελειώσετε την εργασία

- Ποτέ μην αφήνετε την μηχανή να λειτουργεί χωρίς επίβλεψη.
- Μην αφήνετε τον τροχό βρεγμένο σε θερμοκρασίες κάτω από το σημείο πήξης.
- Αποθηκεύετε τη μηχανή σε κλειδωμένο δωμάτιο, μακριά από παιδιά και μη εξουσιοδοτημένα άτομα.

Ανταλλακτικά εξαρτήματα και επισκευές

Η μηχανή πληροί τους αντίστοιχους κανονισμούς ασφαλείας. Οι επισκευές θα πρέπει να εκτελούνται αποκλειστικά από καταρτισμένα άτομα, τα οποία χρησιμοποιούν αυθεντικά εξαρτήματα. Σε οποιαδήποτε άλλη περίπτωση, πιθανόν να υφίσταται σημαντικός κίνδυνος για τον χρήστη. Επικοινωνήστε με το διανομέα της Tormek ή τον εισαγωγέα στη χώρα σας. Ανατρέξτε στη διεύθυνση www.tormek.com για πληροφορίες επικοινωνίας.

Επίπεδο ήχου

T-8

Επίπεδο πίεσης ήχου (LpA) 59 dB (A)

Επίπεδο ισχύος ήχου (LWA) 54 dB (A)

T-4

Επίπεδο πίεσης ήχου (LpA) 62,5 dB (A)

Επίπεδο ισχύος ήχου (LWA) 54 dB (A)

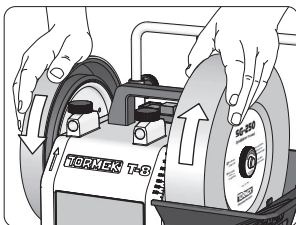
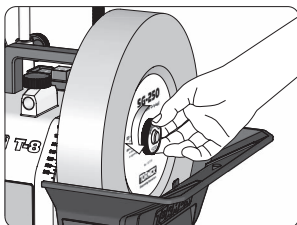
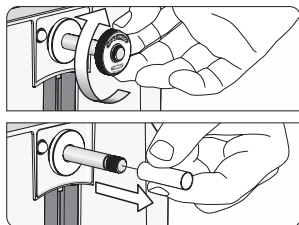
Προετοιμασία Πριν το Τρόχισμα

Συναρμολόγηση του τροχού λείανσης

Για την αποφυγή πρόκλησης ζημιάς κατά την μεταφορά, ο τροχός λείανσης δεν συναρμολογείται στο εργοστάσιο. Αφαιρέστε τον αριστερό κοχλιωτό δακτύλιο EzyLock περιστρέφοντάς τον δεξιόστροφα. Αφαιρέστε τον μαύρο αυλό διάστασης από τον κεντρικό άξονα. Στερεώστε τον τροχό και το περικόχλιο EzyLock με το χέρι. Μην σφίξετε υπερβολικά το περικόχλιο χρησιμοποιώντας κάποιο εργαλείο. Χρησιμοποιήστε μόνο την φλάντζα και το περικόχλιο που παρέχονται με το ακόνη. Το περικόχλιο EzyLock θα σφίξει αυτόματα στη σωστή δύναμη κατά τη διάρκεια της πρώτης λειτουργίας λείανσης.

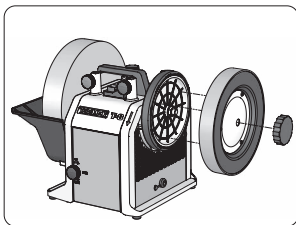
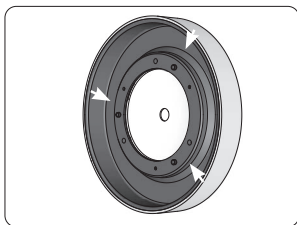
Αποσυναρμολόγηση του τροχού λείανσης

Για να ξεσφίξετε το περικόχλιο κρατήστε τον δερμάτινο τροχό στίλβωσης με το ένα χέρι και με το άλλο περιστρέψτε τον τροχό λείανσης με το άλλο σας χέρι δεξιόστροφα. Αφαιρέστε το περικόχλιο EzyLock και τον τροχό λείανσης με το χέρι.



Στερέωση του δερμάτινου τροχού στίλβωσης

Βεβαιωθείτε ότι οι πείροι στο δερμάτινο τροχό στίλβωσης τοποθετούνται μέσα στις οπές του τροχού μετάδοσης κίνησης.



Ύψος εργασίας

Τοποθετήστε τη μηχανή σε σταθερή επιφάνεια και σε ύψος που να σας ικανοποιεί. Αυτό εξαρτάται τόσο από το είδος τροχίσματος, όσο και από το ύψος σας. Όταν ακονίζετε μαχαίρια, το ύψος του πάγκου θα πρέπει να είναι 750-830 mm. Για συγκεκριμένες εργασίες, π.χ. για το τρόχισμα ψαλιδιών, μπορείτε να κάθεστε σε καρέκλα.

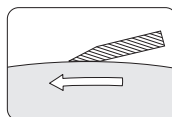
Φως

Βεβαιωθείτε ότι ο φωτισμός επαρκεί, ώστε να μπορείτε να βλέπετε καθαρά και να ελέγχετε διεξοδικά τη διαδικασία τροχίσματος. Χρειάζεται άπλετο φως όταν ακονίζετε μικρά και ευαίσθητα εργαλεία σμίλευσης ξύλου.

Διεύθυνση περιστροφής

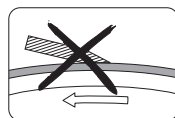
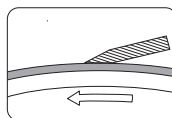
Τρόχισμα:

Βλέπε οδηγίες για κάθε οδηγό τροχίσματος.



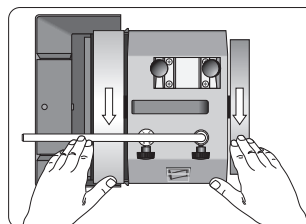
Λείανση:

Πάντα στίλβωνετε προς την κατεύθυνση της περιστροφής, ειδικά το εργαλείο θα σφηνωθεί μέσα στο δερμάτινο τροχό στίλβωσης!

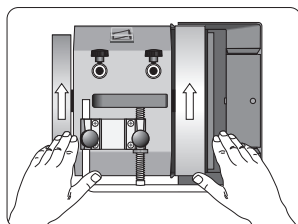
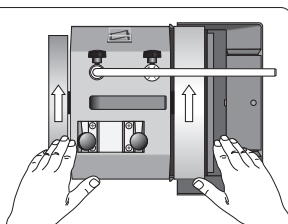


Τοποθέτηση της μηχανής

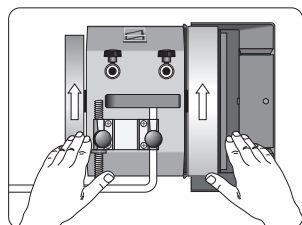
Η μηχανή δεν έχει εμπρόσθια και οπίσθια πλευρά. Είναι σχεδιασμένη ώστε να μπορεί να λειτουργήσει και από τις δύο πλευρές, ανάλογα με τη βέλτιστη απόδοση της κάθε λειτουργίας τροχίσματος και λείανσης. Για καλύτερη τοποθέτηση του εργαλείου σας, βλ. τις οδηγίες για το συγκεκριμένο οδηγό τροχίσματος.



Τρόχισμα με φορά προς την ακμή (ανάλογα με τον οδηγό τροχίσματος).



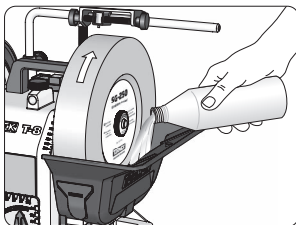
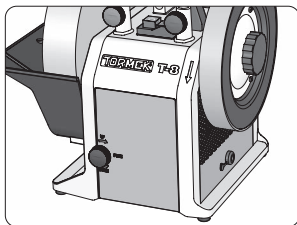
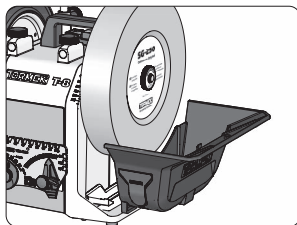
Τρόχισμα με φορά αντίθετη προς την ακμή.



Λείανση με φορά αντίθετη προς την ακμή.

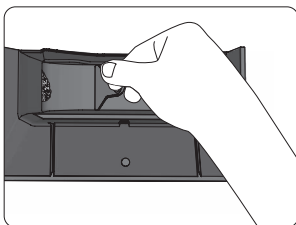
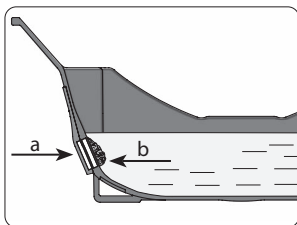
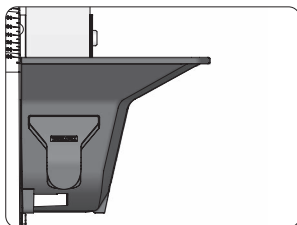
Σημαντικό Διατηρείτε τον έλεγχο – την πίεση και το χρόνο λείανσης – εκεί όπου λαμβάνει χώρα η λείανση. Ελέγχετε συχνά το σχήμα και τροχίζετε περισσότερο εκεί όπου χρειάζεται.

Γέμισμα με νερό



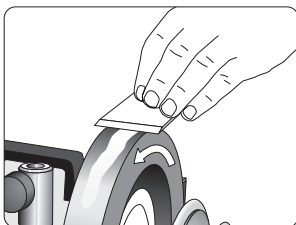
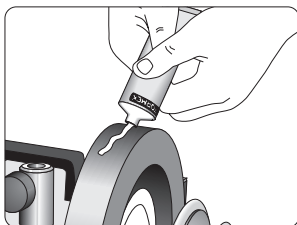
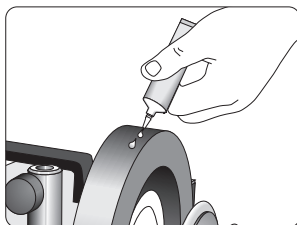
Στερεώστε το δοχείο νερού και υψώστε το στην υψηλότερη θέση με το βιδωτό περιστροφικό διακόπτη (μόνο T-8). Γεμίστε τον κάδο όταν είναι ανυψωμένος και ενώ λειτουργεί ο τροχός, μέχρι το νερό να φτάσει στη γραμμή της μέγιστης στάθμης νερού. Συνεχίστε το γέμισμα μέχρι ο τροχός να μην απορροφά άλλο νερό. Αυτό σημαίνει περίπου 1,2 λίτρα (0,6 λίτρα για T-4). Η πέτρα θα πρέπει να λειτουργεί μέσα στο νερό σε όλες τις φάσεις του τροχίσματος.

Μαγνητικό σκαρπέλο με διπλή λειτουργία



Το αφαιρέσιμο σκαρπέλο ενσωματώνει έναν ισχυρό μαγνήτη (α), που συγκεντρώνει τα σωματίδια χάλυβα που αποσπώνται από τα εργαλεία που τροχίζονται (β). Έτσι η πέτρα σας παραμένει καθαρή και κόβει πιο ελεύθερα. Ειδικά αυτά τα σωματίδια χάλυβα θα μπορούσαν να εισχωρήσουν λόγω της πίεσης στην επιφάνεια της πέτρας και να επηρεάσουν το τροχίσμα. Όταν καθαρίζετε το δοχείο νερού, θα διαπιστώσετε ότι το μεγαλύτερο μέρος των σωματιδίων βρίσκεται στο μαγνήτη. Όταν αφαιρέσετε το σκαρπέλο, ο μαγνήτης απελευθερώνει τα σωματίδια χάλυβα και μπορείτε να καθαρίσετε το δοχείο εύκολα. (Το μοντέλο T-4 δεν έχει μαγνήτη.)

Προετοιμασία τροχού λείανσης



Καταρχάς, εμποτίστε το δέρμα με το ελαφρύ μηχανέλαιο* που συμπεριλαμβάνεται. Χρησιμοποιήστε περίπου τα $\frac{2}{3}$ του σωληναρίου για το T-8 και μισό σωληνάριο για το T-4. Έτσι θα μαλακώσει και θα μπορεί να διεισδύσει στο εσωτερικό του η λειαντική σύνθεση.

Εφαρμόστε μία λεπτή στρώση της σύνθεσης πριν να εκκινήσετε τη μηχανή. Περιστρέψτε χειροκίνητα τον τροχό. Μια επάλειψη επαρκεί για 5–10 εργαλεία.

Εκκινήστε τη μηχανή και απλώστε ομοιόμορφα τη σύνθεση πιέζοντας το εργαλείο ελαφρά πάνω στον τροχό. Αφήστε τη σύνθεση να εισχωρήσει στο δέρμα. Επαλείψτε επιπλέον ποσότητα, αν χρειάζεται.

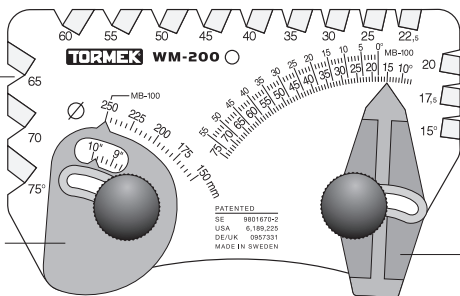
* 100% φαρμακευτικό παραφινέλαιο (white oil). Το φύλλο δεδομένων ασφαλείας υλικού είναι διαθέσιμο στη διεύθυνση www.tormek.com

AngleMaster WM-200

Το κατοχυρωμένο AngleMaster εκτελεί δύο λειτουργίες: Μπορείτε να το χρησιμοποιήσετε για να τοποθετήσετε το προσάρτημα στην πέτρα τροχίσματος, ώστε να ακονίσει το εργαλείο σας σε οποιαδήποτε επιθυμητή γωνία ακμής, μεταξύ 7° και 75° και μπορείτε να το χρησιμοποιήσετε για να μετρήσετε τη γωνία της ακμής ενός εργαλείου. Είναι σχεδιασμένο ώστε να λειτουργεί σε οποιαδήποτε διάμετρο πέτρας τροχίσματος, ξεκινώντας από τα 250 mm και καταλήγοντας στα 150 mm. Επιτυγχάνετε ακριβή ρύθμιση ανεξαρτήτως του βαθμού φθοράς της πέτρας. Το AngleMaster έχει δύο μαγνήτες για την εύκολη τοποθέτησή του στο περίβλημα της μηχανής.

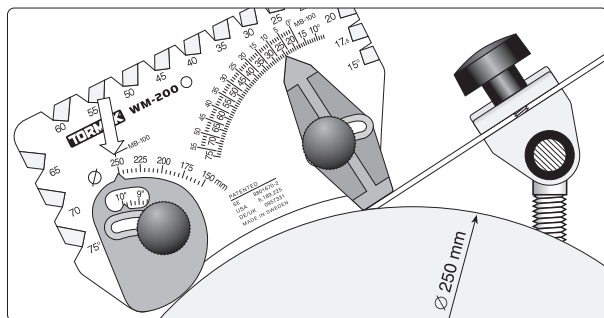
Μέτρηση εγχοπών
Για τη μέτρηση της
γωνίας μίας ακμής.

Αντισταθμιστής διαμέτρου
Μπορεί να ρυθμιστεί στη
διάμετρο της πέτρας ανά
διαστήματα των 5 mm.



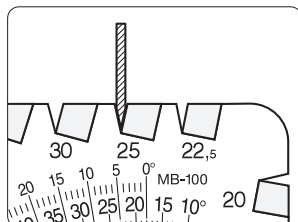
Ρυθμιστής γωνίας
Μπορεί να ρυθμιστεί σε
οποιαδήποτε γωνία από
7° έως 75° με ακρίβεια
1°.

Ρύθμιση γωνίας ακμής

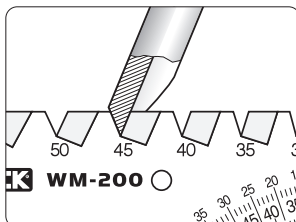


Ρύθμιση λεπίδας πλάνης με γωνία
ακμής 25° σε πέτρα τροχίσματος
250 mm.

Μέτρηση της γωνίας ακμής



Μέτρηση γωνίας της ακμής ενός
μαχαιριού.

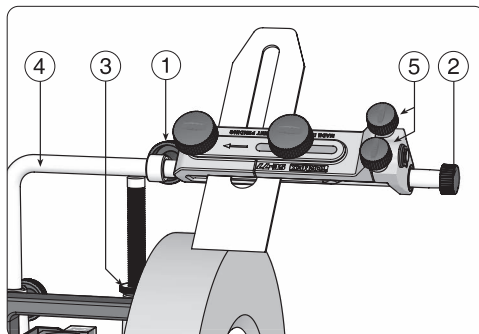


Μέτρηση γωνίας της ακμής ενός
σκαρπέλου.

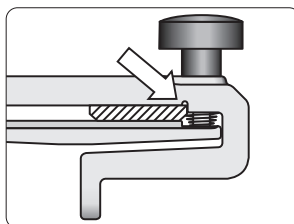
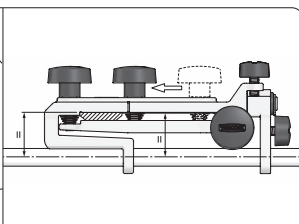
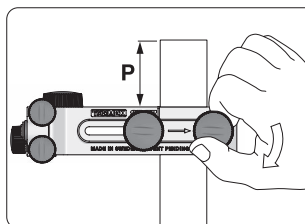
Προσάρτημα Τετράγωνης Ακμής SE-77

Σχεδίαση

Για λάμες πλάνης και σκαρπέλα ξύλου. Ευθυγραμμίζει αυτόματα σκαρπέλο ξύλου παράλληλα με τη χειρολαβή (4) και την πέτρα τροχίσματος. Οι αναστολές ασφαλείας (1) διασφαλίζουν ότι το εργαλείο δεν θα γλιστρήσει από την πέτρα. Η γωνία ακμής ρυθμίζεται με το Micro Adjust (3) στη χειρολαβή. Οι δυο μικρότερες βίδες ρύθμισης (5) χρησιμοποιούνται αν χρειάζεται μικρορύθμιση για να επιτευχθεί μια γωνία 90°, ή αν θέλετε ένα ελαφρώς κυρτό σχήμα.



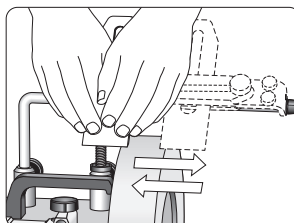
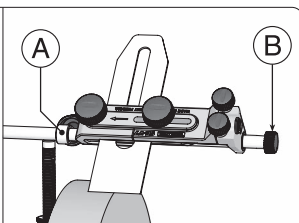
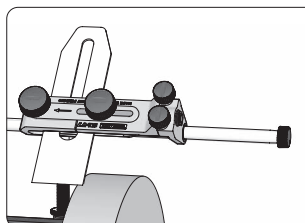
Συναρμολόγηση εργαλείου



Ανοίξτε το σφιγκτήρα ανάλογα με το πάχος του εργαλείου και περίπου παράλληλα με τη βάση. Στερεώστε το εργαλείο που προεξέχει (P) περίπου 50–75 mm. Κλειδώστε το εργαλείο στον οδηγό τροχίσματος σφίγγοντας τον κινούμενο περιστροφικό διακόπτη περίπου 5 mm από το εργαλείο.

Εργαλεία με παράλληλες πλευρές θα πρέπει να ακουμπούν στο βραχίονα.

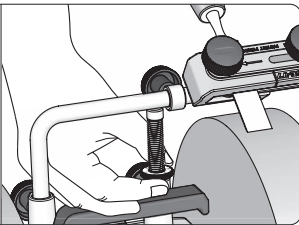
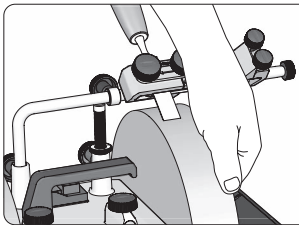
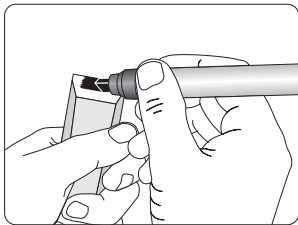
Ρύθμιση αναστολέων ασφαλείας



Τοποθετήστε πρώτα τον εσωτερικό κινούμενο αναστολέα (A) έτσι ώστε το εργαλείο να ακουμπά κατά 6 mm περίπου πάνω στην πέτρα. Στη συνέχεια τοποθετήστε τον εξωτερικό αναστολέα (B), που είναι σταθερός και δεν εξαρτάται από το πλάτος του εργαλείου.

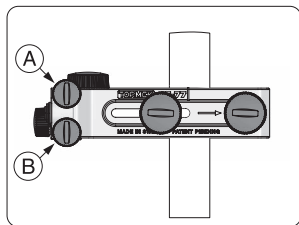
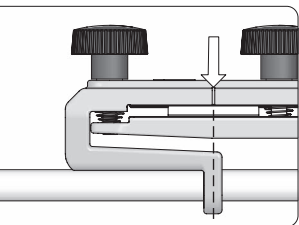
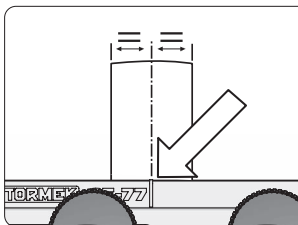
Μετατοπίστε το εργαλείο συνεχόμενα ανάμεσα στους δύο αναστολείς. Επιμείνετε στο τρόχισμα των πλαισίων.

Τρόχισμα υπάρχουσας γωνίας ακμής



Χρωματίστε το άκρο με ένα μαρκαδόρο. Περιστρέψτε με το χέρι την πέτρα τροχίσματος και ελέγξτε το σημείο που θα ακονίσετε. Προσαρμόστε το με το Micro Adjust μέχρι η πέτρα να αγγίξει ολόκληρο το άκρο από τη μία πλευρά μέχρι την άλλη.

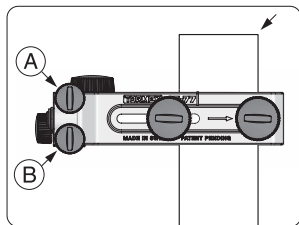
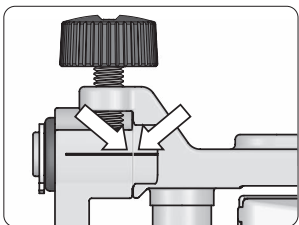
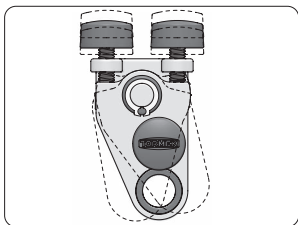
Κυρτό σχήμα



Κεντράρετε το εργαλείο κάτω από την κεντρική γραμμή του οδηγού τροχίσματος, που σημειώνεται με μια γραμμή. Βεβαιωθείτε ότι το εργαλείο είναι στερεωμένο κατακόρυφα σχεδιάζοντας μια γραμμή κατά μήκος του βασικού στηρίγματος.

Χαλαρώστε ισοδύναμα τον Α και τον Β περιστροφικό διακόπτη ρύθμισης. Έτσι η πλευρά αποκτά μια κίνηση ταλάντωσης. Όσο περισσότερο χαλαρώνετε τους διακόπτες, τόσο μεγαλύτερη ταλάντωση πετυχαίνεται, αυξάνοντας την κυρτότητα.

Μικρορύθμιση



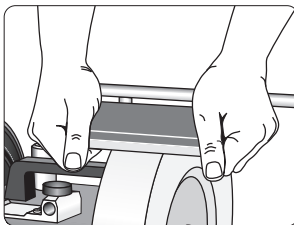
Οι βίδες ρύθμισης δημιουργούν μια κινητή πλευρά που επιτρέπει τη μικρορύθμιση. Μπορούν να χρησιμοποιηθούν αν δεν πετύχετε γωνία 90°.

Όταν συναντηθούν οι γραμμές, ο οδηγός τροχίσματος βρίσκεται στην ουδέτερη θέση.

Για αυξημένη πίεση τροχίσματος στη δεξιά πλευρά του εργαλείου, χαλαρώστε τον περιστροφικό διακόπτη Α και σφίξτε τον περιστροφικό διακόπτη Β. Κάντε το αντίθετο για αυξημένη πίεση τροχίσματος στην αριστερή πλευρά. Ρυθμίστε περίπου στο ¼ της στροφής μέχρι να έχετε το επιθυμητό αποτέλεσμα.

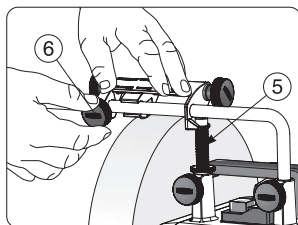
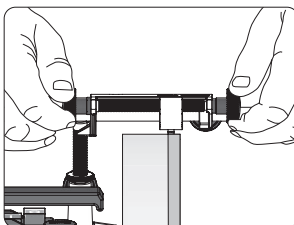
Ισοπεδωτής Πέτρας SP-650

Για να διαφοροποιείται η λειτουργία της πέτρας τροχίσματος. Η μια πλευρά καλύπτεται από λεπτό λειαντικό μέσο και η άλλη από τραχύ λειαντικό μέσο. Η πλευρά με το λεπτό λειαντικό μέσο προσαρμόζει την πέτρα τροχίσματος έτσι, ώστε να αποδίδει λείες επιφάνειες. Η πλευρά με το τραχύ λειαντικό μέσο επαναφέρει την πέτρα τροχίσματος στο κανονικό γρήγορο τρόχισμα και αποκαθιστά την πέτρα ώστε να είναι λειασμένη. Χρησιμοποιείτε την τραχιά πλευρά τακτικά ώστε να διατηρείτε την πέτρα καινούρια και αποδοτική.

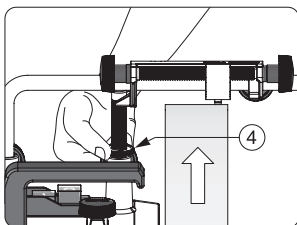


Εργαλείο Ευθυγράμμισης και Ακονίσματος TT-50

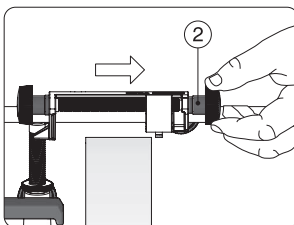
Η πέτρα είναι πάντα στρογγυλή και επίπεδη όταν είναι καινούρια. Μετά από κάποια χρήση, ίσως χρειαστεί να διορθώσετε το σχήμα της πέτρας με περιστροφή. TT-50 Ευθυγραμμίζει την πέτρα τροχίσματος ώστε να είναι απόλυτα στρογγυλή και επίπεδη. Οδηγείται από τη χειρολαβή, η οποία οδηγεί, επίσης, τα προσαρτήματα. Βιδώστε τον τροφοδοτήρα με διπλά χερούλια για ανεμπόδιστη τροφοδοσία σε ολόκληρη την πέτρα. Το βάθος κοπής μπορεί να καθοριστεί εντός 0,25 mm.



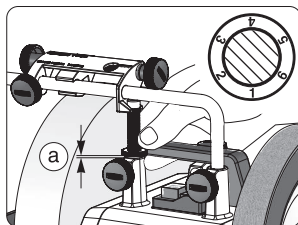
Πιέστε το Εργαλείο Ευθυγράμμισης προς το πέλμα (5). Ασφαλίστε το με το χερούλι ασφάλισης (6).



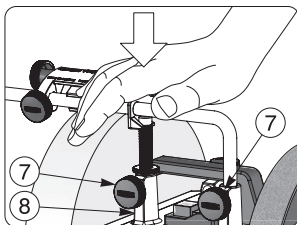
Χαμηλώστε το στήριγμα με το Micro Adjust (4) μέχρι ο κόφτης να αγγίξει το ψηλότερο σημείο της πέτρας.



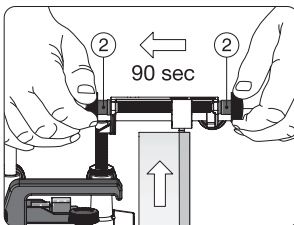
Σταματήστε τη μηχανή. Μετατοπίστε τον κόφτη προς το πλάι με ένα από τα χερούλια (2), έτσι ώστε να εξέχει από την πέτρα.



Ρυθμίστε το επιθυμητό βάθος κοπής (a) ανυψώνοντας το Micro Adjuster που διαθέτει διαβαθμίσεις των 0,25 mm.



Πιέστε το προς τα κάτω, έτσι ώστε το Micro Adjust να ακουμπήσει ξανά πάνω στην αναμονή (8). Ασφαλίστε το με τους δύο κοχλίες ασφάλισης (7).



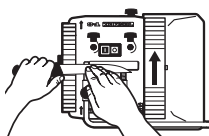
Ξεκινήστε τη μηχανή. Τροφοδοτήστε το κοπτικό άκρο περιστρέφοντας εναλλάξ τα δύο χερούλια (2). Θα χρειαστεί να διασχίσετε την πέτρα περίπου 90 δευτερόλεπτα.

Saugumas

Šlifavimo/galandimo staklės Tormek funkcionuoja vandenyje mažu greičiu. Jų konstrukcija užtikrina maksimalų saugumą. Vis dėl to, kaip ir eksploatuojant bet kurią mašiną, yra kelios pagrindinės taisyklės, kurių būtina laikytis siekiant sumažinti gaisro, elektros šoko ir personalo traumų riziką. Prieš pradėdami eksploatuoti stakles, įdėmiai perskaitykite instrukcijas. Saugokite jas tolimesniam naudojimui.

Mašinos modelis Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

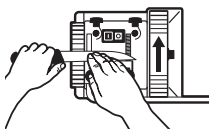
220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Mašinos modelis Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Staklių eksploatavimo tvarka

- Prieš pradėdant eksploataciją būtina patikrinti ar staklės tinkamai funkcionuoja ir gali atlikti numatytas operacijas. Nesinaudokite staklėmis, jei nepavyksta jų įjungti ir išjungti jungiklio pagalba.
- Periodiškai tikrinkite elektros laidų techninę būklę. Pažeistą laidą turi pakeisti kvalifikuotas specialistas. Naudojamų laidų prailgintuvų priežiūra yra vykdoma analogiškai.
- Nedelsiant keiskite suskilusį diską.
- Prieš pradėdami techninės priežiūros darbus ir prieš šlifavimo akmens arba honingavimo disko pakeitimą išjunkite stakles iš elektros tinklo.
- Naudokite tik originalius šlifavimo diskus Tormek. Max diametras – 250 mm, max plotis – 50 mm. Tormek T-4 modelio max diametras – 200 mm, max plotis – 40 mm.
- Netraukite už laido, norėdami ištraukti jį iš kištukinio lizdo. Įsitikinkite, kad laidas neliečia aštrių briaunų, suteptų paviršių arba šildytuvų.
- Nenaudokite smarkiai susidėvėjusio šlifavimo akmens. Jo min diametras turi būti apie 200 mm T-8-jam modeliui ir apie 150 mm T-4-jam modeliui.

Darbo vieta

- Įjunkite stakles į žemintą elektros lizdą. Įtampa ir dažnis turi sutapti su įtampa ir dažniu, parašytais ant staklių dangčio.
- Naudojant stakles už patalpų ribų būtina įsitikinti, kad laido prailgintuvus yra skirtas naudojimui lauke.
- Nesinaudokite staklėmis lengvai užsidegančių dujų ir skysčių saugojimo vietose arba pavojingoje aplinkoje, pvz. drėgnoje aplinkoje. Saugokite stakles nuo lietaus poveikio.
- Prieš įjungdami stakles įsitikinkite, kad ant jų nėra jokių paliktų įrankių, pvz. veržliarakčių arba skečiamųjų raktų.
- Staklės turi būti eksploatuojamos ant lygaus, stabilaus paviršiaus. Palaikykite švarą darbinėje zonoje. Nelygumai ir nesutvarkytos zonos gali sukelti nelaimingus atsitikimus. Užtikrinkite gerą apšvietimą darbinėje zonoje.
- Užtikrinkite visų lankytojų ir vaikų saugumą. Jiems turi būti uždrausta artintis prie darbinės zonos.

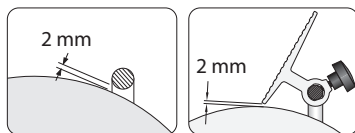
Šlifavimas ir galandimas

- Naudokitės staklėmis tik pagal paskirtį. Kiekvieno įrankio galandimui naudokite tinkamą užveržimo įtaisą. Laikykites instrukcijos nurodymų.
- Įsitikinkite, kad jūsų rankos yra sausos ir nuo jų yra nuvalytos tepalo ir alyvos liekanos.
- Nekelkite staklių, laikydami jas už daigafunkcinį suportą – jis gali būti ištrauktas, ir staklės nukris žemyn.
- Nedėvėkite laisvų drabužių, pirštinių, grandinėlių, žiedų, apyrankių ir pan. Juos gali įtraukti judančios staklių dalys.
- Ilgi plaukai turi būti uždengti arba užrišti iš užpakalinės pusės.

Rekomenduotina avėti batus slystančiu padu.

- Dirbdami staklėmis tvirtai stovėkite ir palaikykite pusiausvyrą.
- Venkite liesti įžemintus objektus (pvz., vamzdžius, radiatorius, šaldytuvus, krosnis ir pan.).
- Naudokite tik Tormek originalius užveržimo įtaisus ir įrangą. Įrangos, kuri nėra rekomenduojama šioje instrukcijoje, naudojimas gali sukelti pavojų naudotojui.
- Naudokite užveržimo įtaisus tik nurodytu instrukcijoje būdu. Įsitinkinkite, kad yra pasirinktas saugus atstumas tarp jūsų rankų ir pirštų ir tarpo tarp daigiafunkcinio suporto ir šlifavimo akmens.
- Tormek užveržimo įtaisai ir įranga yra skirti tik Tormek staklėms ir neturi būti naudojamos bet kokiose kitose staklėse.
- Šlifavimo/galandimo metu visada užtikrinkite šlifavimo akmens ir dalies įrankio kontaktą – įrankis neturi visiškai nuslysti nuo akmens.
- Nespauskite įrankių į šlifavimo akmenį stipriau, nei tai yra būtina visiškai šlifavimo/galandimo proceso kontrolei užtikrinti.
- Įsitinkinkite, kad visiškai valdote darbinį procesą. Pasikliaukite sveiku protu ir nedirbkite, jei jaučiatės pavargę.

Naudojant suportą SVD-110 arba daigiafunkcinį suportą kaip suportą reikia užtikrinti ne mažesnę nei 2 mm atstumą tarp suporto ir šlifavimo disko. Reguluodami suporto poziciją, atsižvelkite į šlifavimo akmens nusidėvėjimo laipsnį.



Baigus darbą

- Negalima palikti be priežiūros veikiančių staklių.
- Negalima palikti drėgno šlifavimo akmens esant žemesnei nei užšalimo taškas temperatūrai.
- Saugokite stakles užrakintose patalpose, vaikams ir neįgaliesiems asmenims neprieinamoje vietoje.

Remontas ir atsarginės dalys

Staklės atitinka taikytinus saugumo technikos reikalavimus. Jų remontą gali atlikti tik kvalifikuotas asmuo, kuris turi naudoti tik originalias atsargines dalis. Priešingu atveju, atlikto remonto pasekmės gali sukelti rimtą pavojų naudotojui. Kreipkitės į "Tormek" prekybos atstovą arba importuotoją savo šalyje, kontaktinės informacijos žr. www.tormek.com.

Garso lygis

T-8

Garso slėgio lygis (LpA) 59 dB (A)

Garso galios lygis (LWA) 54 dB (A)

T-4

Garso slėgio lygis (LpA) 62,5 dB (A)

Garso galios lygis (LWA) 54 dB (A)

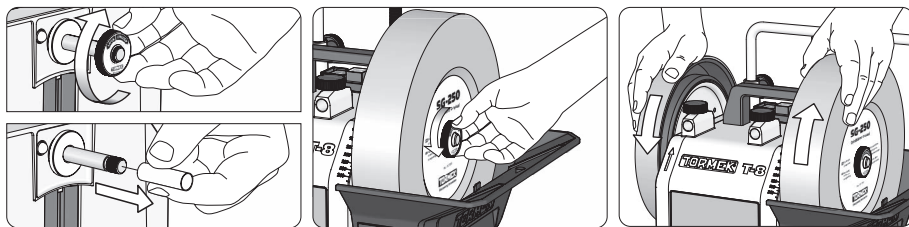
Pasiruošimas šlifavimui/galandimui

Šlifavimo disko montavimas

Stengiantis išvengti žalos transportuojant, galandimo akmuo nebūna pritvirtinamas prie staklių gamykloje. Nuimkite kairinio sriegio veržlę EzyLock ją sukdami pagal laikrodžio rodyklę. Nuimkite juodą movą nuo pagrindinės ašies. Uždėkite galandimo akmenį ant pagrindinės ašies ir ranka užsukite veržlę. Naudokite tik jungę ir veržlę pristatytas kartu su galastuvu. EzyLock veržlė automatiškai prisiverš iki reikiamo stiprumo pirmo galandimo metu.

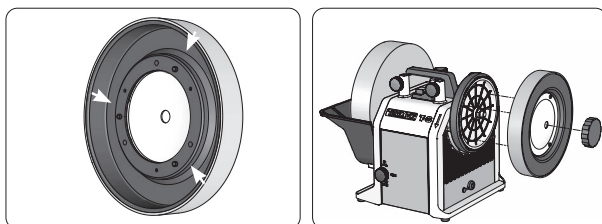
Galandimo akmens nuėmimas

Norėdami atsukti veržlę, su viena ranka prilaikykite odinį poliravimo ratą, o su kita sukite galandimo akmenį pagal laikrodžio rodyklę. Nuimkite EzyLock veržlę ir galandimo akmenį rankomis.



Honingavimo rato montavimas

Pasirūpinkite, kad honingavimo rato kaiščiai įsistatytų į varančiojo rato angas.



Darbinis aukštis

Pastatykite stakles ant stabilaus paviršiaus patogiam aukštyje. Aukštis priklauso nuo šlifavimo/galandimo operacijos tipo ir, be abejo, nuo jūsų ūgio. Galandant peilius reikia nustatyti 750-830 mm darbaltalio aukštį. Taip pat atliekant tam tikras operacijas, pvz. galandant žirkles, galima sėdėti kėdėje.

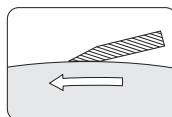
Apšvietimas

Įsitikinkite, kad yra užtikrintas reikiamas apšvietimo lygis, ir jūs galite aiškiai matyti ir valdyti visas šlifavimo/galandimo proceso detales. Būtina užtikrinti idealų apšvietimą šlifuojant/galandant smulkius ir trapius įrankius, skirtus medžio raižybai.

Šlifavimo kryptis:

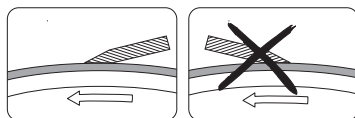
Šlifavimas:

Žr. kiekvienos veržiamosios pakabos instrukcijas.



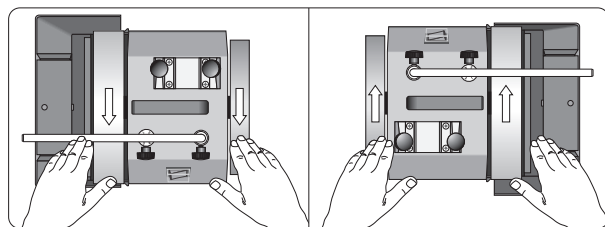
Aštrinio (honingavimo) kryptis:

Visada galąskite disko sukimosi kryptimi. (tolyn nuo krašto), priešingu atveju įrankis įpjaus honingavimo ratą!

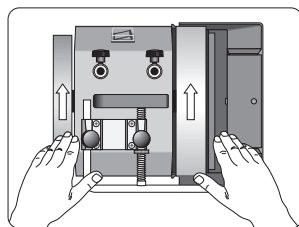


Staklių statymas į reikiamą poziciją

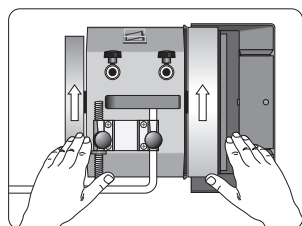
Staklėse nėra išskiriama priekinė ir užpakalinė pusė – jos yra skirtos operacijų atlikimui iš abiejų pusių, priklausomai nuo konkrečios šlifavimo/galandimo ir honingavimo operacijos optimalaus atlikimo būdo. Norėdami rasti geriausią padėtį savo įrankiui, žr. konkrečios veržiamosios pakabos instrukciją.



Šlifavimas/galandimas įrankio pjaunamosios briaunos kryptimi (priklausomai nuo veržiamosios pakabos).



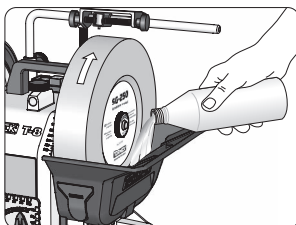
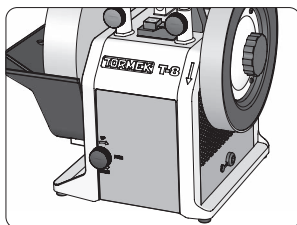
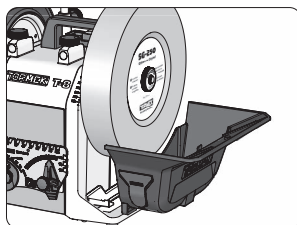
Šlifavimas/galandimas priešinga įrankio pjaunamosios briaunos kryptimi.



Honingavimas įrankio pjaunamosios briaunos kryptimi.

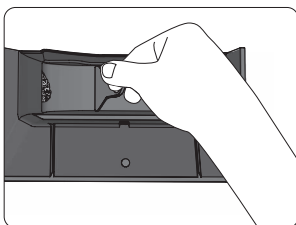
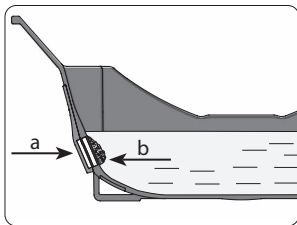
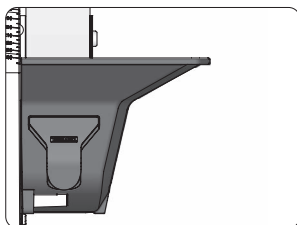
Svarbu Savo rankomis valdote (slėgį ir šlifavimo laiką), kurioje vietoje šlifuojama. Dažnai tikrinkite formą ir prireikus šlifuokite daugiau.

Aušinimas vandeniu



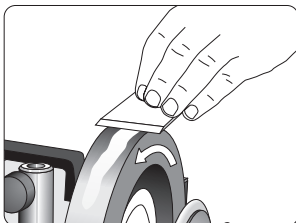
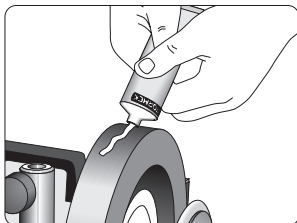
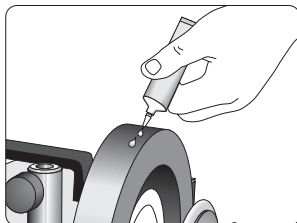
Vandens talpyklą sumontuokite ir pakelkite į aukščiausią padėtį varžtine rankenėle (tik T-8). Pilkite vandenį į tam skirtą bakelį, kuriame yra pažymėtas maksimalus užpildymo lygis. Sukantis šlifavimo akmuo yra padengiamas vandeniu. Tęskite tol, kol šlifavimo akmuo nustos absorbuoti vandenį, apytikslis kiekis – 1,2 l (T-4 modeliui 0,6 litro). Šlifavimo akmuo turi suktis vandenyje visų šlifavimo/galandimo operacijų metu.

Dvigubos paskirties magnetinis grandiklis



Nuimame grandiklyje yra stiprus magnetas (a), kuris nuo galandamų įrankių (b) pritraukia metalo daleles. Tokiu būdu jūsų akmuo lieka švarus, o pjovimas atliekamas laisviau. Priešingu atveju šios mažos metalo dalelės būtų įspaustos į akmens paviršių ir gali turėti įtakos galandimui. Valydami vandens talpyklą pastebėsite, kad beveik visas plienas bus ant magneto. Nuimant grandiklį magnetas atpalaiduos metalo daleles ir galėsite paprastai išvalyti talpyklą. (T-4 modelyje magneto nėra).

Disko paruošimas honingavimui



Pirmiausia impregnuokite odą pridėdami lengva mašininę alyvą*, išnaudokite maždaug $\frac{2}{3}$ tūbelės T-8 modeliui ir pusę tūbelės T-4 modeliui. Tai suminkština odą ir leidžia įsiskverbti į ją honingavimo mišinį.

Prieš paleisdami stakles užtepkite ploną, siaurą mišinio sluoksnį. Ranka pasukite diską. Vieno užtepmo užtenka 5–10 įrankiams.

Paleiskite stakles ir pasiskirstykite užteptą mišinį, atsargiai spausdami įrankį į šlifavimo diską. Leiskite mišiniui įsiskverbti į odą. Užtepkite daugiau tepalo, jei būtina.

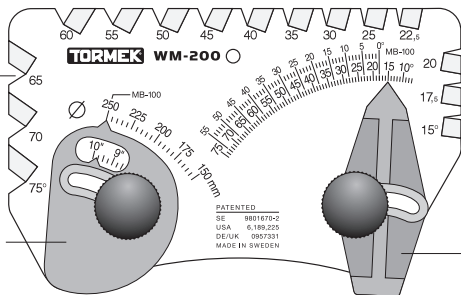
* 100 % medicininė baltoji alyva. Medžiagos saugos duomenų lapą rasite www.tormek.com

Kampų nustatymo įtaisas WM-200

Šis patentuotas įtaisas yra skirtas dviem funkcijoms atlikti: galima naudoti jį užveržimo įtaiso nustatymui arba įrankio, kuris turi būti galandamas, pjaunamosios briaunos kampo matavimui. Jo pagalba užveržimo įtaisas yra nustatomas tokiu būdu šlifavimo akmens atžvilgiu, kad būtų galima užgalsti įrankį reikiamu pjaunamosios briaunos kampu diapazone 7–75°. Skirtas darbui su bet kokiais šlifavimo akmenimis, kurių diametras yra ne mažesnis nei 150 mm ir ne didesnis nei 250 mm. Nustatymo tikslumas nepriklauso nuo šlifavimo akmens nusidėvėjimo lygio. Įtaise yra du magnetai, kurie užtikrina patogų tvirtinimą prie staklių korpuso.

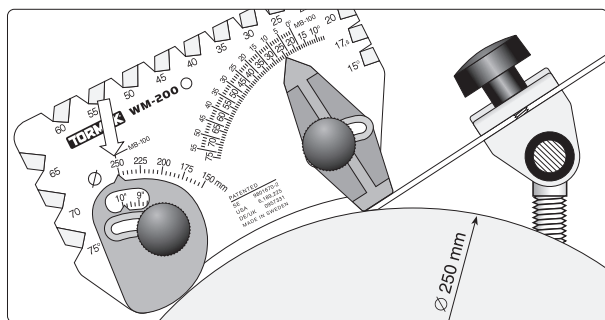
Matavimo grioveliai
Skirti išmatuoti esamą
briaunos kampą.

Diametro korektorius
Gali būti nustatytas ant
šlifavimo akmens 5 mm
žingsniu.



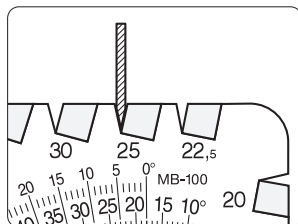
Kampo nustatymas
Gali būti nustatytas bet
kokiam kampui nuo 7
iki 75 laipsnių 1 laipsnio
tikslumu.

Pjaunamosios briaunos kampo nustatymas

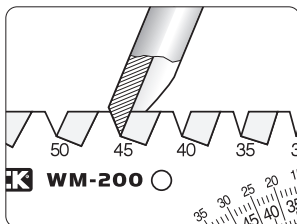


Obliaus pjaunamosios briaunos
nustatymas 25° kampu ant 250 mm
diametro šlifavimo akmens.

Briaunos kampo išmatavimas



Peilio briaunos kampo išmatavimas.

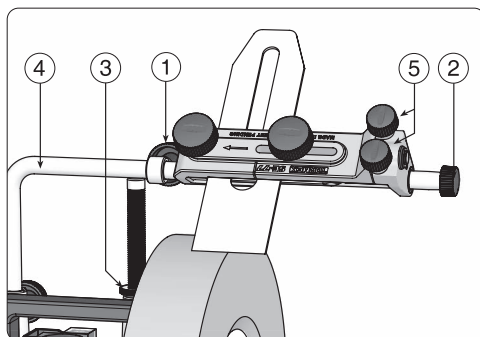


Matavimo įrankio briaunos kampo
išmatavimas.

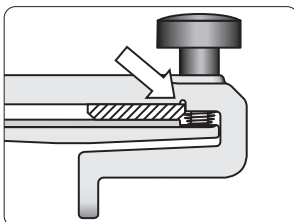
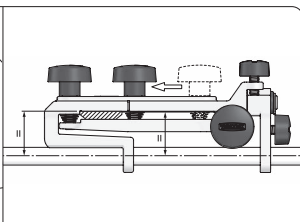
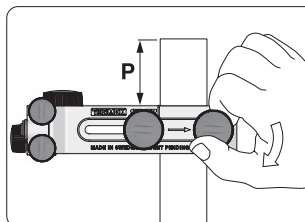
Laikiklis tiesiai briaunai SE-77

Konstrukcija

Skirtas medienos obliams ir kaltams galąsti. Automatiškai fiksuoja medienos kaltą lygiagrečiai daigafunkciniam suportui (4) ir šlifavimo akmeniui. Avarinio stabdymo įtaisas (1) neleidžia įrankiui nuslysti nuo šlifavimo akmens. Pjaunamosios briaunos kampas yra nustatomas tikslaus reguliavimo įtaisu (3), kuris yra ant daigafunkcinio suportu. Abu maži reguliavimo varžtai (5) naudojami tiksliajam reguliavimui, siekiant nustatyti 90° kampą arba jei norite šiek tiek išgaubtos formos.



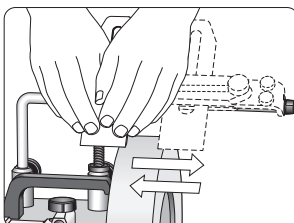
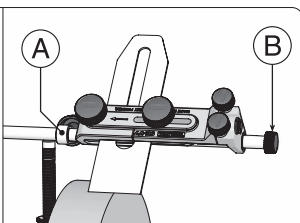
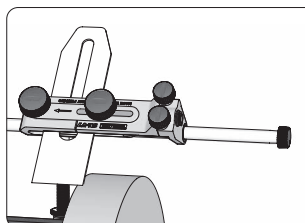
Įrankio tvirtinimas



Atsižvelgdami į įrankio storį atlaisvinkite fiksatorių ir nustatykite jį apytiksliai lygiagrečiai pagrindui. Įtaisykite įrankį tokiu būdu, kad jo išsikišusios dalies (P) ilgis sudarytų apytikriai 50–75 mm (P). Užfiksuokite įrankį veržiamojoje pakaboje priverždami judamą rankenėlę maždaug 5 mm nuo įrankio.

Įrankiai, kurių šoniniai paviršiai yra lygiagretūs, turi būti įremiti į briaunelę.

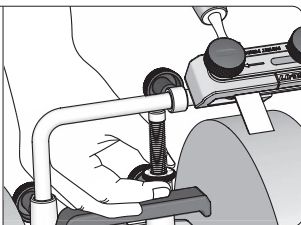
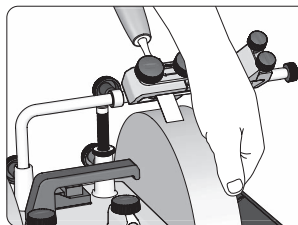
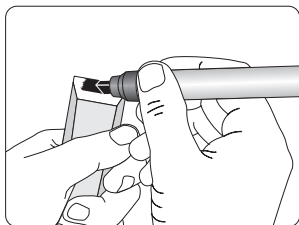
Avarinio stabdymo įtaisų nustatymas



Iš pradžių nustatykite vidinį, judamą stabdymo įtaisą (A) tokiu būdu, kad atstumas tarp įrankio ir šlifavimo akmens neviršytų 6 mm. Po to nustatykite išorinį stabdymo įtaisą (B), kuris yra fiksuojamas ir nepriklauso nuo įrankio pločio.

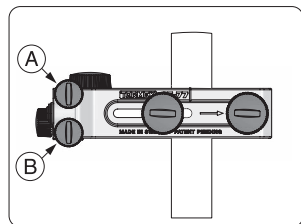
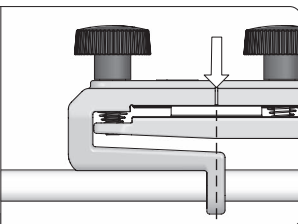
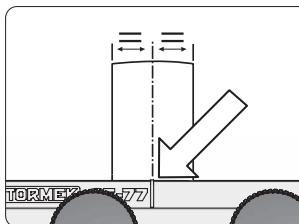
Tolygiai judinkite įrankį tarp dviejų stabdymo įtaisų. Skirkite daugiau laiko kraštų galandimui.

Galandimas išlaikant įrankio pjaunamosios briaunos kampą



Pažymėkite įstrižąjį pjūvį markeriu. Pasukite šlifavimo akmenį ranka ir nustatykite galandimo vietą. Reguliukite įrankio poziciją naudodamiesi tikslaus reguliavimo įtaisu tol, kol bus pasiektas šlifavimo akmens ir įstrižojo pjūvio paviršiaus lietimasis nuo įrankio galiuko iki disko.

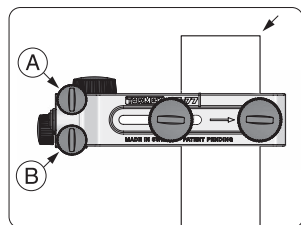
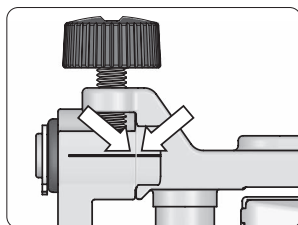
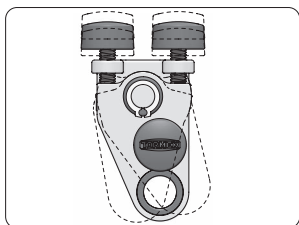
Išgaubtoji forma



Nustatykite įrankį po veržiamosios pakabos vidurio liniją, pažymėta linija. Pasirūpinkite, kad įrankis būtų sumontuotas statmenai, nubrėždami liniją palei universalią atramą.

Vienodai atlaisvinkite reguliavimo rankenėles A ir B. Tada šonas ima svyruoti švytuoklės judesiu. Kuo labiau atlaisvinsite rankenėles, tuo didesnis bus švytuoklės judesys, kuris padidina išgaubtumą.

Tikslusis reguliavimas



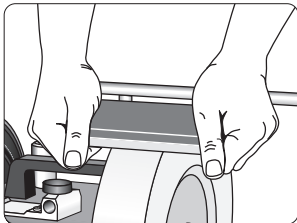
Reguliavimo varžtai užtikrina judamą šoną, leidžiantį atlikti tikslųjį reguliavimą. Juos galima naudoti, jei nepavyksta pasiekti 90° kampo.

Ten, kur linijos susikerta, veržiamoji pakaba yra neutralioje padėtyje.

Jei norite, kad didesnis galandimo slėgis būtų į įrankio dešinę pusę, atlaisvinkite rankenėlę A ir priveržkite rankenėlę B. Atlikę veiksmus atvirkščiai, padidinsite galandimo slėgį į kairę pusę. Sukite maždaug ¼ sūkio, kol pasieksite norimą rezultatą.

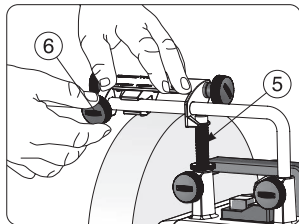
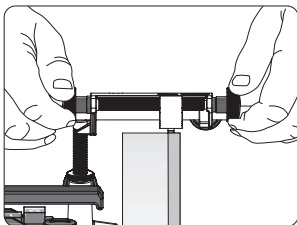
Šlifavimo akmens pasirinkimo įtaisas SP-650

Skirtas šlifavimo akmens funkcijos pakeitimui. Vienos jo pusės paviršius yra smulkiai grūdėtas, o kitos – stambiai grūdėtas. Pasirinkus švelnesnę įtaiso pusę, yra pasirenkamas šlifavimo akmens nustatymas tikslesniam šlifavimui/galandimui atlikti. Šiurkštesnės įtaiso pusės pasirinkimas grąžina šlifavimo akmens nustatymą įprastam, greitajam šlifavimui/galandimui atlikti ir pakartotinai suaktyvina poliruotą šlifavimo akmenį. Kad akmuo būtų šviežias ir veiksmingas, reguliariai naudokite šiurkščią pusę.

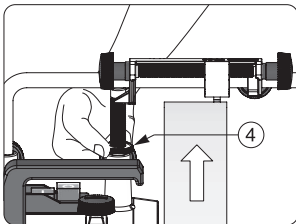


Šlifavimo ir lyginimo įtaisas TT-50

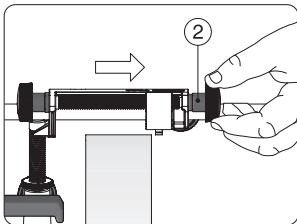
Naujas akmuo visada yra apvalus ir plokščias. Po kiek laiko akmenį gali reikėti pasukti. TT-50 išlygina šlifavimo akmenį ir suteikia jam taisyklingo skritulio formą. Naudokite daugiafunkcinį suportą kaip kreiptuvą, kuris taip pat nukreipia užveržimo įtaisu. Reguluokite padavimą į šlifavimo akmenį naudodamiesi dvigubais sukamais mygtukais. Pjovimo gylis neturi viršyti 0,25 mm.



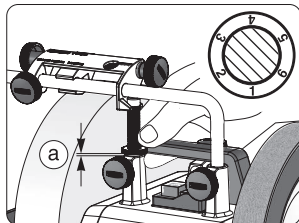
Prispauskite šlifavimo ir lyginimo įtaisą prie kojos (5). Užfiksuokite jį naudodamiesi sukamu fiksavimo mygtuku (6).



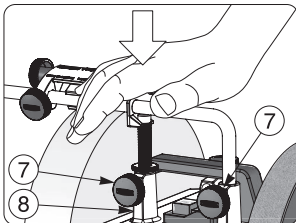
Naudodamiesi tikslaus reguliavimo įtaisu (4), nuleidinėkite daugiafunkcinį suportą tol, kol pjoviklis palies aukščiausią šlifavimo akmens tašką.



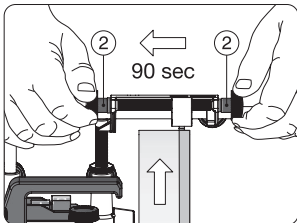
Išjunkite stakles. Naudodamiesi vienu iš sukamų mygtukų (2) judinkite pjoviklį šonine kryptimi tokiu būdu, kad jis atsидurtų už šlifavimo akmens ribų.



Naudodamiesi tikslaus reguliavimo įtaisu (kalibruotu 0,25 mm žingsniu), nustatykite reikiamą pjovimo gylį (a).



Paspauskite žemyn tokiu būdu, kad tikslaus reguliavimo įtaisas vėl atsiremtų į įvorę (8). Užfiksuokite, naudodamiesi dviem fiksavimo varžtais (7).



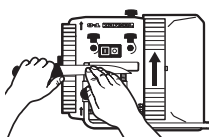
Išjunkite stakles. Vieną po kito sukdamis sukamus mygtukus (2) nustatykite pjoviklio galiuką į reikiamą vietą. Pjoviklis turi judėti šlifavimo akmens paviršiumi apytiksliai 90 sekundžių.

Drošība

Tormek ar ūdeni dzesējamās slīpmašīnas darbojas mazā ātrumā ūdenī un ir konstruētas, domājot par maksimālu drošību. Tomēr – tāpat kā ar visām darbmašīnām – ir daži pamata noteikumi, kas jāievēro, lai mazinātu ugunsgrēka, elektriskā trieciena un fiziskas traumas risku. Pirms sākat strādāt ar šo darbmašīnu, lūdzu, izlasiet šos norādījumus un saglabājiēt turpmākai uzziņai.

Darbmašīnas Tormek T-8 etiķete

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

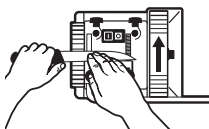
220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Darbmašīnas Tormek T-4 etiķete

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Darbmašīnas stāvoklis

- Pirms darbmašīnas lietošanas tā ir jāpārbauda, lai noteiktu, vai tā darbosies pareizi un veiks tai paredzēto funkciju. Nelietojiet darbmašīnu, ja tā nav ieslēdzama vai izslēdzama ar slēdzi /slēdzis nedarbojas/.
- Periodiski pārbaudiet kabeli un, ja tas ir bojāts, lūdziet kvalificētam personālam to nomainīt.
- Tas attiecas arī uz pagarinājuma kabeli, ja tāds tiek lietots.
- Nekavējoties nomainiet iesprāgušu slīpripi.
- Pirms darbmašīnas apkalpošanas un slīpriņas vai honēšanas ripas mainīšanas atvienojiet darbmašīnu no elektrotīkla.
- Lietojiet tikai Tormek oriģinālās slīpriņas. Maks. diametrs 250 mm un maks. platums 50 mm. Modeļa T-4 gadījumā maks. diametrs ir 200 mm un maks. platums – 40 mm.
- Neraujiet aiz kabeļa, ņemot to ārā no kontaktligzdas. Nodrošiniet, lai kabelis vienmēr būtu atstatu no asām malām, eļļas vai sildītājiem.
- Neļaujiet slīpriņai pārlietu nodilt. Min. diametrs modeļa T-7 gadījumā ir aptuveni 200 mm. Modeļa T-4 gadījumā min. diametrs ir aptuveni 150 mm.

Darba vieta

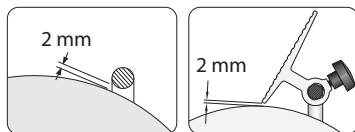
- Pievienojiet darbmašīnu iezemētam barošanas avotam ar tādu spriegumu un frekvenci, kas atbilst norādījumiem darbmašīnas tehnisko datu plāksnītē uz vairoga.
- Ja lietojat darbmašīnu ārpus telpām un izmantojat pagarinājuma kabeli, tam jābūt apstiprinātam lietošanai ārpus telpām.
- Nelietojiet darbmašīnu uzliesmojošu gāzu vai šķidrumu tuvumā vai bīstamā vidē, piemēram, slapjā vietā; nepakļaujiet darbmašīnu lietus iedarbībai.
- Nodrošiniet, lai pirms darbmašīnas ieslēgšanas visi darbarīki (piemēram, uzgriežņatslēgas vai regulēšanas atslēgas) no slīpmašīnas būtu noņemti.
- Ar darbmašīnu jāstrādā uz līdzena, stabila pamata. Darba zona jāuztur tīra. Nekārtīgas darba vietas un darbgaldi rosina nelaimes gadījumus. Darba zonai jābūt labi apgaismotai.
- Visiem bērniem un apmeklētājiem jāturas drošā attālumā no darba zonas.

Slīpēšana un asināšana

- Lietojiet darbmašīnu tikai tai paredzētajā nolūkā. Lietojiet pareizo iespīlēšanas ierīci katram instrumentam. Ievērojiet rokasgrāmatā sniegtos norādījumus.
- Nodrošiniet, lai rokas būtu tīras, lai uz tām nebūtu smērvielu vai eļļas.
- Neceliet darbmašīnu, turot to pie universālā balsta – tas var izrauties ārā, un darbmašīna nokritīs.
- Nevalkājiņiet vaļīgu apģērbu, cimdus, kaklasaites, gredzenus, aproces u. tml., ko var ieraut darbmašīnas kustīgajās daļās.
- Ja jums ir gari mati, valkājiņiet galvas apsegu vai sasieniet matus. Ieteicams valkāt neslīdošus apavus.
- Strādājot ar darbmašīnu, saglabājiņiet stabilitāti un līdzsvaru.

- Izvairieties no ķermeņa saskares ar iezemētiem priekšmetiem (piemēram, caurulēm, radiatoriem, ledusskapjiem, plītim u. c.).
- Lietojiet tikai Tormek oriģinālās iespīlēšanas ierīces un piederumus. Citu, nevis šajā rokasgrāmatā ieteikto, piederumu lietojums var apdraudēt lietotāju.
- Iespīlēšanas ierīces lietojiet tikai tādā veidā, kāds redzams norādījumos. Turiet rokas un pirkstus atstatu no zonas starp universālo balstu un slīpripi.
- Tormek iespīlēšanas ierīces un piederumi ir konstruēti speciāli Tormek darbmašīnām, un tos nedrīkst lietot nevienā citā slīpmašīnā.
- Slīpēšanas laikā vienmēr turiet daļu instrumenta uz slīpripas – neļaujiet tam pilnībā noslidēt ārpus ripas.
- Nespiediet instrumentu ciešāk pret ripu nekā tas būtu nepieciešams, lai saglabātu pilnīgu kontroli pār slīpēšanas darbību.
- Nodrošiniet, lai jūs pilnībā kontrolētu savu darbu. Lietojiet veselo saprātu un nestrādājiet ar darbmašīnu, ja esat noguris.

Lietojot instrumentu balstu SVD-110 vai instrumentu novietošanai izmantojot universālo balstu, atstatums starp balstu un slīpripi nedrīkst pārsniegt 2 mm. Slīpripai nodilstot, regulējiet balsta pozīciju.



Pēc darba

- Nekad neatstājiet darbmašīnu darbojamies bez uzraudzības.
- Neatstājiet slapju slīpripu temperatūrā zem sasalšanas punkta.
- Uzglabājiet darbmašīnu slēgtā telpā un bērniem un nepiederošām personām nepieejamā vietā.

Varuosad ja parandus

Darbmašīna atbilst spēkā esošajiem drošības noteikumiem. Remontu drīkst veikt tikai kvalificētas personas, lietojot oriģinālās rezerves daļas, pretējā gadījumā tas var ievērojami apdraudēt lietotāju. Sazinieties ar savas valsts Tormek izplatītāju vai importētāju. Lai saņemtu kontaktinformāciju, apmeklējiet vietni www.tormek.com.

Skaņas līmenis

T-8

Skaņas spiediena līmenis (LpA) 59 dB (A)

Skaņas jaudas līmenis (LWA) 54 dB (A)

T-4

Skaņas spiediena līmenis (LpA) 62,5 dB (A)

Skaņas jaudas līmenis (LWA) 54 dB (A)

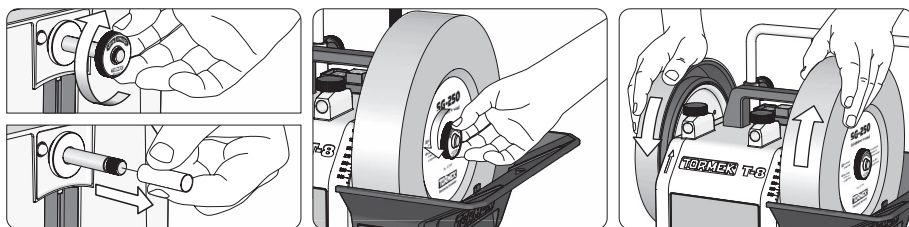
Sagatavošanas darbs pirms slīpēšanas

Slīpripas uzstādīšana

Lai nepieļautu bojājumu nodarīšanu slīpripai transportēšanas laikā, slīpripa rūpnīcā nav uzstādīta. Atskrūvējiet kreisās vītnes EzyLock blīvuzgriezni, griežot to pulksteņrādītāja kustības virzienā. Noņemiet no galvenās ass melno distances ieliktni. Ar roku uzlieciet slīpripu un EzyLock uzgriezni. Neizmantojiet instrumentu un nepievelciet uzgriezni pārāk stingri. Izmantojiet tikai kopā ar slīpmašīnu piegādāto atloku un uzgriezni. EzyLock uzgrieznis pirmās asināšanas laikā automātiski tiks pievilks ar vajadzīgo spēku.

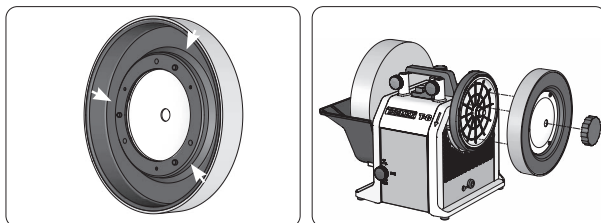
Slīpripas noņemšana

Lai atskrūvētu uzgriezni, ar vienu roku turiet ādas asināšanas ripu un ar otru roku griežiet slīpripu pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam. Ar roku noņemiet EzyLock uzgriezni un slīpripu.



Honēšanas ripas uzstādīšana

Nodrošiniet, lai tapas uz honēšanas ripas tiktu ievietotas atverēs uz piedziņas ripas.



Darba augstums

Novietojiet darbmašīnu uz stabila pamata ērtā augstumā. Tas ir atkarīgs no slīpēšanas darbības veida un, protams, no jūsu auguma garuma. Asinot nažus, darbgalda augstumam jābūt 750-830 mm. Veicot dažas konkrētas operācijas, piemēram, asinot šķēres, jūs varat sēdēt uz krēsla.

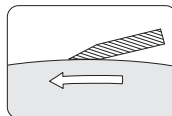
Apgaismojums

Nodrošiniet pietiekamu apgaismojumu, tā, lai jūs varat skaidri redzēt un vadīt slīpēšanas procesu visos sīkumos. Nevainojams apgaismojums ir obligāti nepieciešams, slīpējot nelielus un smalkus kokgriešanas instrumentus.

Rotācijas virziens

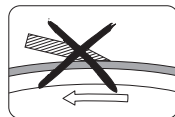
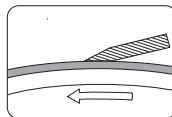
Slīpēšana:

Skatiet norādes katrām spīlēm.



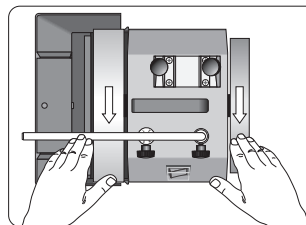
Honēšana:

Vienmēr honējiet rotācijas virzienā (prom no malas), pretējā gadījumā instruments iegriezīsies honēšanas ripā!

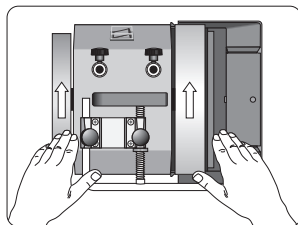
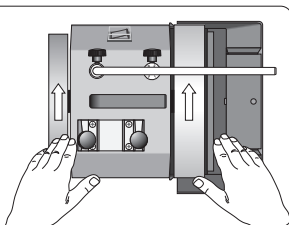


Darbmašīnas novietošana

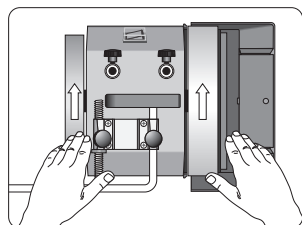
Darbmašīnai nav priekšpusēs vai aizmugures – tā ir konstruēta tā, lai ar to varētu strādāt no abām pusēm atkarībā no katras slīpēšanas un honēšanas darbības optimālās funkcijas. Lai panāktu maksimāli piemērotu instrumenta pozīciju, skatiet konkrēto spīļu instrukcijas.



Slīpēšana uz malu (atkarībā no spīlēm).



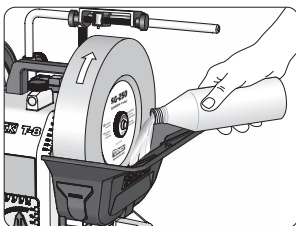
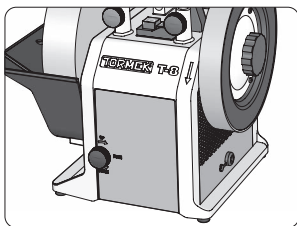
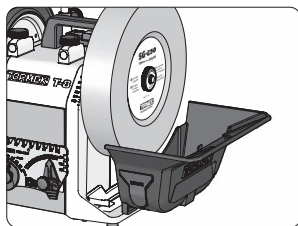
Slīpēšana prom no malas.



Honēšana prom no malas.

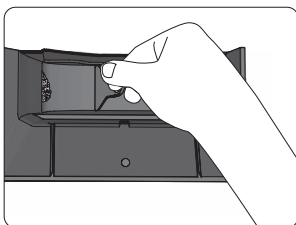
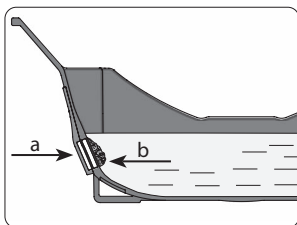
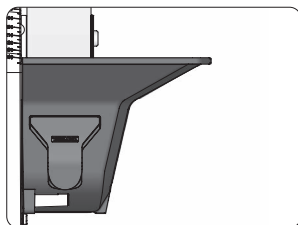
Svarīgi Slīpēšanas laikā ir svarīgi ar roku kontrolēt slīpēšanas ilgumu un spiedienu. Regulāri pārbaudiet formu un nepieciešamības gadījumā slīpējiet vēl.

Ūdens uzpildīšana



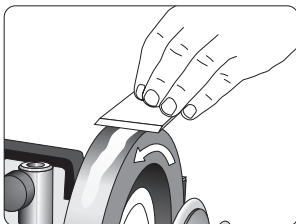
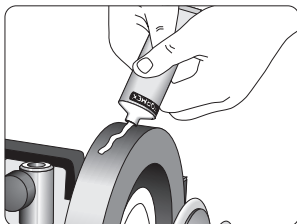
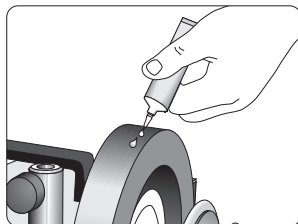
Uzstādiēt ūdens padevi un ar skrūves pogu paceliet to augstākajā pozīcijā (tikai modelim T-8). Slīpīpai griezties un teknei esot paceltai, piepildiet to ar ūdeni, līdz ūdens līmenis sasniedz maks. ūdens līmeņa atzīmi teknes iekšpusē. Turpiniet uzpildī, līdz slīpīpa vairs nespēj absorbēt vairāk ūdens, kas ir aptuveni 1,2 litri (0,6 litri modelim T-4). Slīpēšanas laikā slīpīpai vienmēr jābūt ūdenī.

Magnēta tīrītājs ar divējādu pielietojumu



Nopemamais savācējs ietver stipru magnētu (a), kas pievelk no asinātajiem instrumentiem noslīpētās metāla daļiņas (b). Šādā veidā tiek uzturēta slīpīpas tīrība, atvieglojot darbu. Pretējā gadījumā metāla skaidas var tikt iespiestas akmens virsmā, kas var ietekmēt asināšanu. Veicot ūdens tvertnes tīrīšanu, redzēsiet, ka vairums metāla skaidu ir pielīpušas pie magnēta. Izņemot savācēju, magnēts atbrīvos metāla daļiņas un jūs viegli varēsiet iztīrīt ūdens tvertni (T-4 modelim nav magnēta).

Honēšanas ripas sagatavošana



Vispirms impregnējiet ādu ar komplektā iekļauto gaišo mašīnēļu*, izmantojiet aptuveni $\frac{2}{3}$ tūbiņas T-8 modelim un pusi tūbiņas T-4 modelim. Tas mīkstinās ādu un līks honēšanas maisījumam iespiesties ādā.

Pirms darbmašīnas iedarbināšanas uzklājiet plānu kārtiņu maisījuma. Griežiet ripu ar roku. Viena šāda apstrāde kalpo 5–10 instrumentu asināšanas laiku.

Iedarbiniet darbmašīnu un izklidējiet maisījumu, viegli spiežot instrumentu pret ripu. Ļaujiet maisījumam iesūkties ādā. Nepieciešamības gadījumā lietojiet vairāk eļļas.

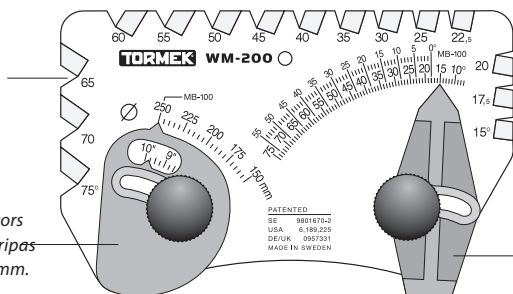
* 100% farmaceitiskā baltā eļļa. Materiālu drošības datu lapa ir pieejama vietnē www.tormek.com

AngleMaster WM-200

Šim patentētajam AngleMaster ir divas funkcijas: jūs to varat izmantot, lai iestatītu iespīlēšanas ierīci pie slīpripas tā, lai instruments tiktu spīlēts jebkādā vajadzīgajā leņķī diapazonā no 7° līdz 75°, un jūs varat to lietot, lai izmēritu esošu instrumenta malas leņķi. Ierīce ir konstruēta tā, lai varētu darboties ar jebkādu slīpripu diametrā no 250 mm līdz pat 150 mm. Precīzs iestatījums ir panākams neatkarīgi no slīpripas nodiluma pakāpes. AngleMaster ir divi magnēti, ar kuriem ierīci var ērti piestiprināt pie darbmašīnas korpusa.

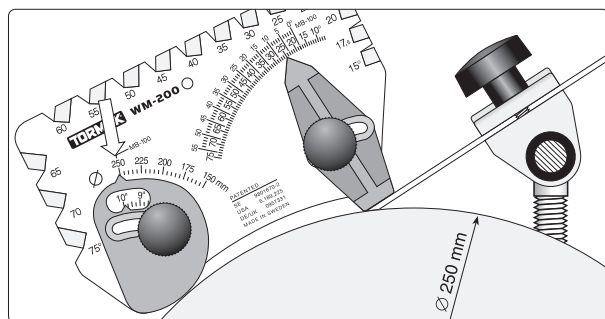
Mērīšanas gropes
Esoša malas leņķa
mērīšanai.

Diametra kompensators
Var iestatīt atbilstoši ripas
diametram, solis – 5 mm.



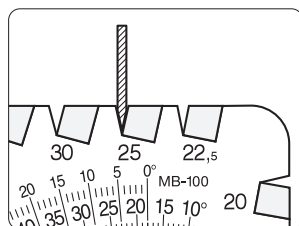
Leņķa iestatītājs
Var iestatīt jebkādā
leņķi no 7° līdz 75° ar 1°
precizitāti.

Malas leņķa iestatīšana

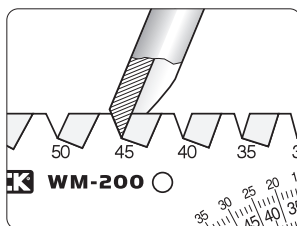


Ēvelnaža iestatīšana ar 25° malas
leņķi uz 250 mm slīpripas.

Malas leņķa mērīšana



Naža malas leņķa mērīšana.

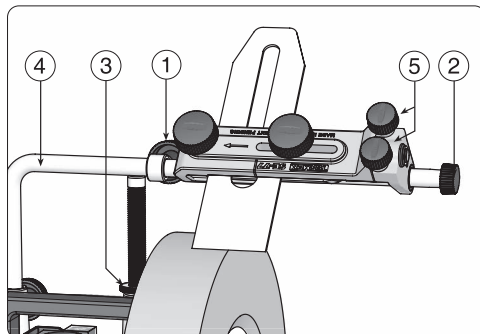


Laboratorijas instrumenta malas
leņķa mērīšana.

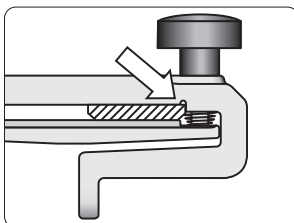
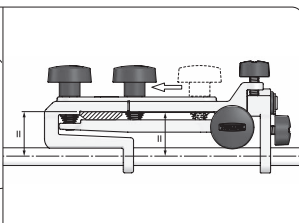
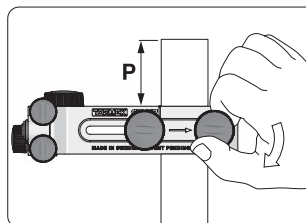
Taisnu malu ieslīpēšanas ierīce SE-77

Konstrukcija

Ēvelnāziem un koka kaltiem. Automātiski ieregulē koka kaltnu paralēli universālajam balstam (4) un slīpīpai. Drošības aizturi (1) neļauj instrumentam noslidēt no ripas. Malas leņķis tiek iestatīts ar mikroregulētāju (3) uz universālā balsta. Divas mazākās regulēšanas skrūves (5) tiek izmantotas, ja jums nepieciešama precīza regulēšana, lai sasniegtu 90° leņķi, vai ja nepieciešama nedaudz izliekta forma.



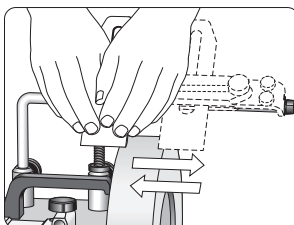
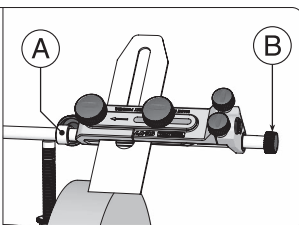
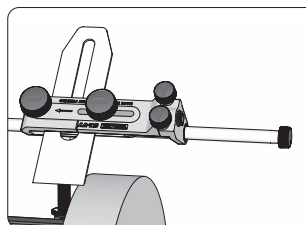
Instrumenta uzstādīšana



Atveriet skavu instrumenta biezumā un aptuveni paralēli pamatnei. Uztādiēt instrumentu tā, lai tas par aptuveni 50–75 mm sniegtos. pāri malai (P). Nofiksēiet instrumentu spilēs, pievelkot kustināmo pogu, līdz tā ir aptuveni 5 mm attālumā no instrumenta.

Instrumentiem ar paralēlām malām jābalstās uz pleca.

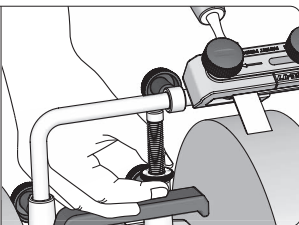
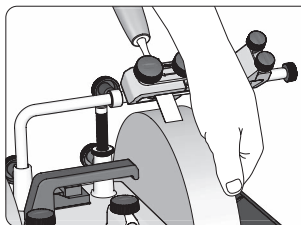
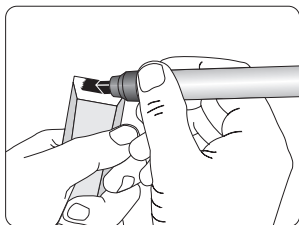
Drošības aizturu iestatīšana



Vispirms uzstādiēt iekšējo, pārvietojamo aizturi (A) tā, lai instruments ar aptuveni 6 mm daļu balstītos uz slīpīpas. Pēc tam uzstādiēt ārējo aizturi (B), kas ir fiksēts un nav atkarīgs no instrumenta platuma.

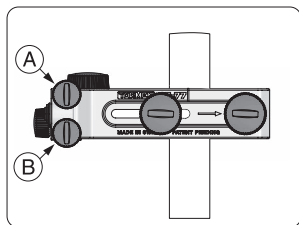
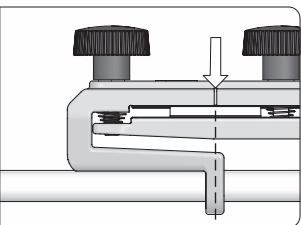
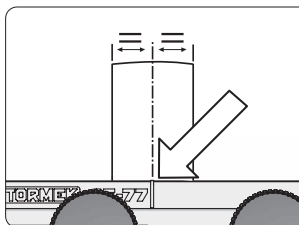
Nepārtraukti pārvietojiet instrumentu starp abiem aizturiem. Malu asināšana patērēs vairāk laika.

Esoša malas leņķa asināšana



Iekrāsojiet slīpumu ar markieri. Grieziet slīpripu ar roku un pārbaudiet, kur notiks slīpēšana. Noregulējiet ar mikroregulētāju, līdz slīpripa skar visu slīpuma plakni no augšas līdz apakšai.

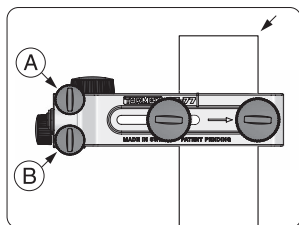
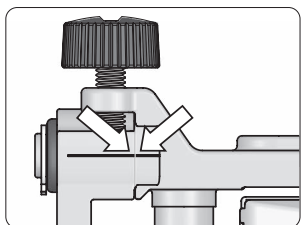
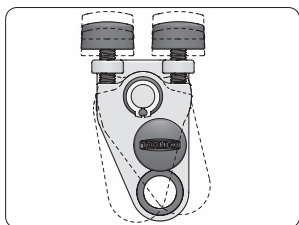
Izliekta forma



Centrējiet instrumentu zem spīļu viduslinijas, kas atzīmēta ar līniju. Pārlicinieties, ka instruments ir iestiprināts perpendikulāri, novelkot līniju gar universālo balstu.

Vienādi atskrūvējiet regulēšanas skrūves A un B. Tad sānam parādās svārstveida kustību iespēja. Jo vairāk jūs atbrīvojiet skrūves, jo lielāka ir iespējamā svārstveida kustība, kas savukārt palielina izliekumu.

Precīza regulēšana



Regulēšanas skrūves ļauj kustēties sānam, tā ļaujot veikt precīzu regulēšanu. Tās var izmantot, ja nav izdevies uzreiz sasniegt 90° leņķi.

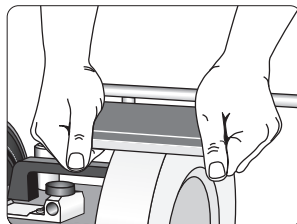
Līnijām sakrīt, spiles ir neitrālā stāvoklī.

Lai palielinātu asināšanas spiedienu uz instrumenta labās puses, atbrīvojiet skrūvi A un pievelciet skrūvi B. Rīkojieties pretēji, lai palielinātu asināšanas spiedienu uz instrumenta kreisās puses. Regulējiet aptuveni pa ¼ apgriezienam, līdz sasniedzat vēlamo rezultātu.

Slīpripas pārslēgs SP-650

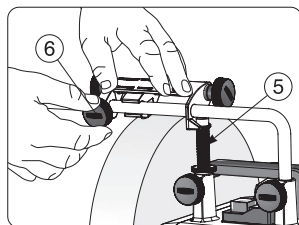
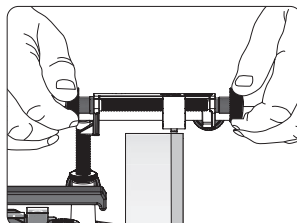
Slīpripas funkcijas mainīšanai. Viena puse ir smalkgraudaina, otra puse – rupjgraudaina. Smalkgraudainā puse pielāgo slīpripu smalkai virsmas noslīpēšanai. Rupjgraudainā puse atjauno parasto slīpripas ātro slīpēšanu un atkal aktivē glazēto slīpripu.

Regulāri izmantojiet raupjo pusi, lai akmens ripa būtu darbam piemērotā stāvoklī un efektīvi darbotos.

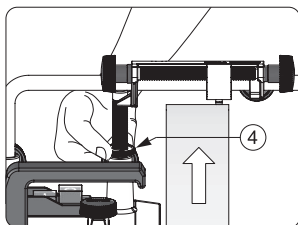


Izlīdzināšanas instruments TT-50

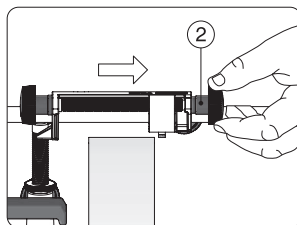
Jauna akmens ripa vienmēr ir apaļa un plakana. Pēc kāda laika akmens ripu, iespējams, nepieciešams noapaļot. TT-50 izlīdzina slīpripu precīzi apaļu un plakanu. Vada universālais balsts, kas virza arī iespīlēšanas ierīci. Padeve notiek ar skrūvi ar diviem kloķiem, lai gājiens pāri slīpripai notiktu vienmērīgi. Griezuma dziļumu var iestatīt 0,25 mm robežās.



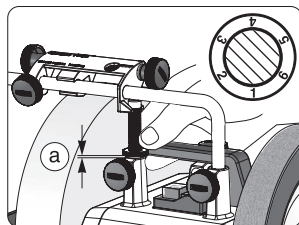
Nospiediet izlīdzināšanas instrumentu kājas (5) virzienā. Nostipriniet ar bloķējošo kloķi (6).



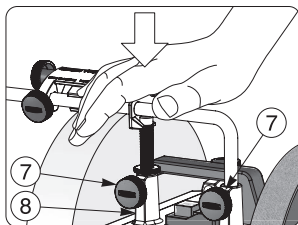
Nolaidiet universālo balstu ar mikroregulētāju (4), līdz grieznis skar slīpripas augstāko punktu.



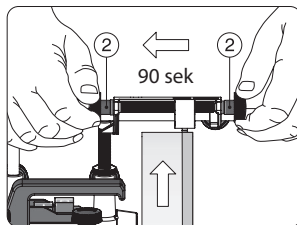
Apturiet darbmašīnu. Ar vienu no kloķiem (2) pabīdiet griezni sāpus, lai tas būtu ārpus ripas.



Iestatiet vajadzīgo griezum dziļumu (a), paceļot mikroregulētāju, kura viena iedaļa ir 0,25 mm.



Nospiediet uz leju, tā, lai mikroregulētājs atkal balstās uz ieliktni (8). Nostipriniet ar abām bloķējošajām skrūvēm (7).



Iedarbiniet darbmašīnu. Padodiet asmeni/aso galu, pēc kārtas griežot abus kloķus (2). Vienam gājenam pāri slīpripai jāilgst aptuveni 90 sekundes.

Sikkerhetsinstrukser

Tormek våtslipemaskiner roterer med ett lavt antall omdreininger i vann og er derfor maksimalt sikre. Allikevel finnes det – som med alle maskiner – noen grunnleggende regler som må følges for å minske farene for brann, elektrisk støt og personskader. Vi ber deg om å lese denne instruksjonen innen du begynner å bruke maskinen. Husk å spare på instruksjonen.

Maskinskilt for modellen Tormek T-8

 Vänligen läs instruksionsboken innan maskinen används.



Bryn alltid **med** rotationsriktningen.

ARTIKELNR: T-8 ORIG/SCAND

SERIENR:

DATUM:

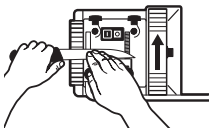
220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (ineffekt),
100 rpm. Kontinuerlig drift S1.
Max stendiameter 250 mm.

Tillverkad i Sverige av
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Maskinskilt for modellen Tormek T-4

 Vänligen läs instruksionsboken innan maskinen används.



Bryn alltid **med** rotationsriktningen.

ARTIKELNR: T-4 ORIG/SCAND

SERIENR:

DATUM:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (ineffekt),
120 rpm. Drift 30 min/h.
Max stendiameter 200 mm.

Tillverkad i Sverige av
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Maskinens tilstand

- Kontroller at maskinen fungerer som den skal og at den ikke er skadet innen du bruker den. Ikke bruk maskinen hvis ikke strømbryteren slår av og på.
- Kontroller ledningen regelmessig og se til at den ikke er skadet. Om den er skadet/ødelagt skal den byttes ut av kvalifisert personell. Dette gjelder også for skjøteledningen hvis slik en er i bruk.
- Bytt umiddelbart ut en sprukken slipestein.
- Dra ut stikkkontakten innen du har service på maskinen eller ved bytte av slipestein eller lærbryne.
- Bruk kun Tormeks originale slipesteiner. Max diameter 250 mm og max bredde 50 mm for modell T-8, max diameter 200 mm og max bredde 40 mm for modell T-4. Hulldiameter 12 mm
- Dra aldri i ledningen når denne skal ut av veggkontakten. Pass på at ledningen ikke er i nærheten av skarpe kanter, olje eller varmekilder.
- Ikke la slipesteinen bli slipt altfor langt ned. Min diameter ca 200 mm for modell T-8 og min diameter ca 150 mm for modell T-4.

Arbeidsplassen

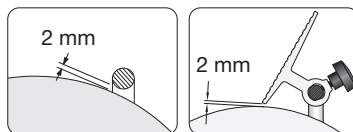
- Tilslett maskinen til en jordet kontakt med den spenning og periodetall som maskinskiltet angir.
- Hvis maskinen brukes utendørs og du bruker en skjøteledning, så må skjøteledningen være godkjent til utendørsbruk.
- Ikke bruk slipemaskinen i nærheten av lettantennelige gasser eller væsker eller i ett farlig miljø, som for eks våte lokaler og utsett den heller ikke for regn.
- Pass på at verktøy (for eks fastnøkkel, skiftenøkkel) er tatt bort fra maskinen innen den startes.
- Plasser maskinen på ett flatt, rett og stabilt underlag. Hold arbeidsplassen ren. Ustabile underlag og benker fremkaller ulykker. Pass på å ha godt arbeidslys.
- Barn og uvedkommende bør holdes på en sikker avstand fra arbeidsplassen.

Sliping og bryning

- Bruk bare maskinen til det den er laget for. Bruk riktig slipejigg for respektivt verktøy. Følg instruksjonene i håndboken.
- Pass på at hendene dine er rene og tørre fra fett og olje.
- Ikke løft maskinen i universalstøtten – støtten kan dras ut av hylsene og du kan miste maskinen.
- Ikke ha løse klær, hansker, slips, ringer, halskjede etc som kan feste seg i de bevegelige delene.
- Beskytt langt hår med ett hårnett. Bruk vernesko.

- Stå eller sitt støtt når du jobber med maskinen.
- Unngå kroppskontakt med jordet overflater så som rør, kjøleskap, element etc
- Bruk bare Tormeks slipejigger og tilbehør. Bruk av annet tilbehør eller utstyr enn de som anbefales i denne instruksjonsboken kan innebære fare for brukeren av maskinen.
- Bruk slipjigger kun på den måten som instruksjonene viser. Hold dine hender og fingrer borte fra området mellom universalstøtten og slipesteinen.
- Tormeks slipjigger og tilbehør er spesielt utviklet for Tormek-maskinene og skal ikke brukes på noen andre slipemaskiner.
- Hold alltid en del av verktøyet på slipesteinen under sliping – ikke la det gli helt på utsiden av steinens bredde.
- Trykk ikke verktøyet mot slipesteinen hardere enn att du har god kontroll på slipeforløpet.
- Følg godt med under sliping, vær oppmerksom, bruk sunn fornuft og ikke bruk maskinene når du er trøtt.

Ved bruk av slipstøtten SVD-110 eller universalstøtten som slipestøtte må ikke avstanden overskride 2 mm mellom støtte og slipestein. Etterjuster støtten ettersom slipesteinen blir slitt.



Etter arbeidet

- Etterlat aldri maskinen slått på
- Etterlat aldri en våt slipestein i minusgrader
- Oppbevar maskinen i ett låst rom og utenfor rekkevidde for barn og uvedkommende.

Reservedeler og reparasjoner

Denne maskinen oppfyller gjeldende sikkerhetsstandarder. Reparasjoner skal utføres av kvalifisert personell og med originale reservedeler. Feilaktig utførte reparasjoner kan medføre alvorlige skader for brukeren. Ta kontakt med din Tormek selger eller vår agent i Norge, se www.tormek.com for kontaktinformasjon.

Lydnivå

T-8

Lydtrykknivå (L_{pA}) 59 dB(A)

Lydeffektnivå (L_{WA}) 54 dB(A)

T-4

Lydtrykknivå (L_{pA}) 62,5 dB(A)

Lydeffektnivå (L_{WA}) 54 dB(A)

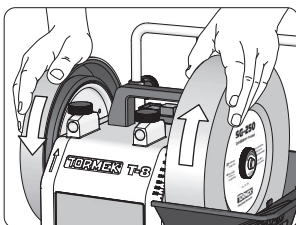
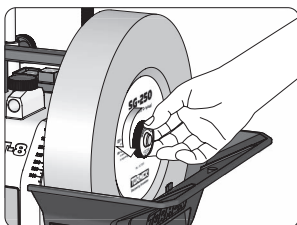
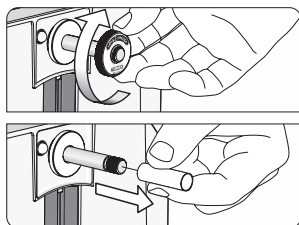
Forberedelser

Montering av slipesteinen

For å unngå skade under transport er ikke slipesteinen montert fra fabrikk. Skru av den venstre-gjengede EzyLock mutteren ved å skru med klokken. Fjern den sorte distansehylsen fra hoved-akslingen. Sett på slipesteinen og skru på EzyLock mutteren for hånd. Ikke skru til mutteren ved hjelp av verktøy. Bruk kun skive og EzyLock mutteren som blir levert med Tormek maskinen. EzyLock mutteren vil automatisk stramme seg til riktig moment ved første gangs bruk.

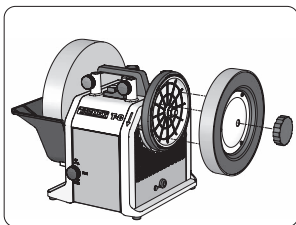
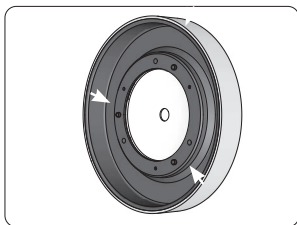
Avmontering av slipesteinen

For å løsne på EzyLock mutteren må du holde på lærbrynen med en hand og dra rundt slipesteinen med den andre. Dra slipesteinen med klokka. Fjern EzyLock mutteren for hånd og slipesteinen er løs.



Montering av lærbryneskiven

Se til att drivtappene på lærbryneskiven passer in i hullen på drivhjulet.



Arbeidshøyde

Still maskinen på ett stødig underlag og i passe høyde i forhold til type sliping og naturligvis i forhold til din egen høyde. Ved sliping av kniver er den anbefalte høyden ca 750-830 mm. Ved visse typer arbeid for eks sliping av sakser kan du også sitte på en stol.

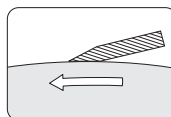
Belysning

Ha tilfredsstillende belysning, slik at du tydelig og i detalj kan kontrollere sliping. En god belysning er absolutt nødvendig ved sliping av små og sarte tresnittsverktøy.

Rotasjonsretning

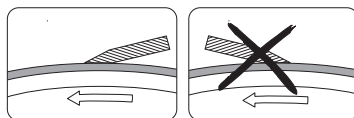
Sliping:

Se instruksjon for hver jig.



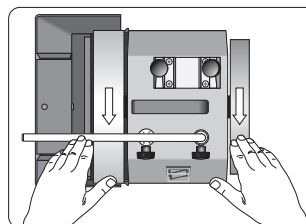
Bryning:

Bryn alltid med brynskivens rotasjonsretning. Verktøyet skjærer seg ellers inn i brynskiven.

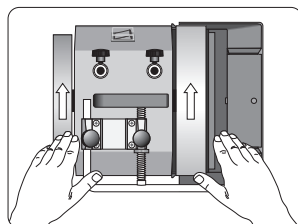
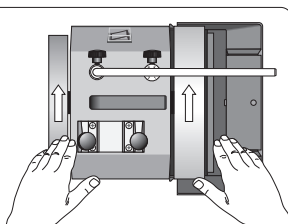


Plassering av maskinen

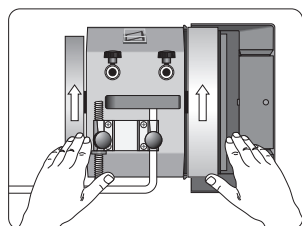
Maskinen har ingen for- eller bakside. Du kan derfor jobbe med den fra begge sider for å få best mulig resultat ved de forskjellige typer av sliping. For beste posisjon av ditt verktøy, les instruksjonen for jiggen.



Sliping mot eggen (avhengig av jig).



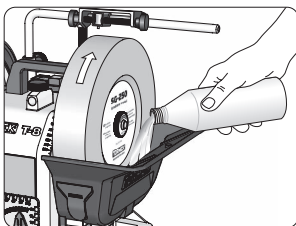
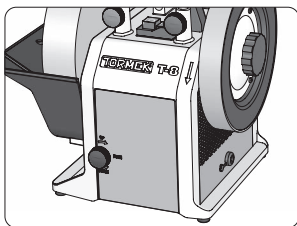
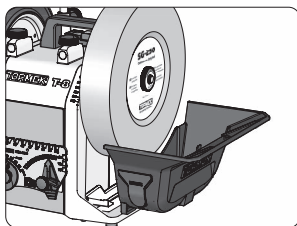
Sliping med eggen.



Bryning med eggen.

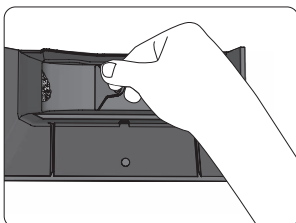
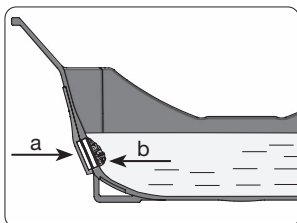
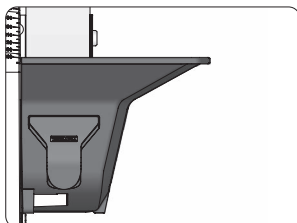
Viktig Du kontrollerer med dine hender – trykk og slipetid – hvor slipningen skjer. Kontrollere formen ofte og slipe mere der det behøves.

Vannpåfylling



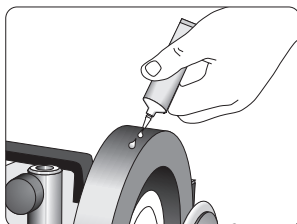
Monter vannskålen og skru opp den til høyeste nivå (kun T-8). Fyll vannskålen mens slipesteinen roterer. Fyll på inntil stenen ikke kan absorbere mer vann, ca 1,2 liter (0,6 liter for T-4). Ikke fyll mer enn indikeringen MAX VANNIVÅ. Steinen må alltid gå i vann ved sliping.

Magnetisk skrape med dobbel funksjon

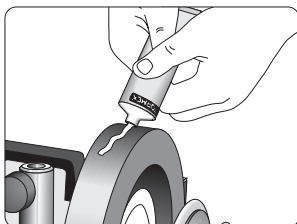


Den avtagbare skrapen på vannskålen har en innebygd magnet (a). Den fanger effektivt opp stålpartikler (b) i vannskålens ene hjørne mens du sliper. Dette gjør slipesteinen renere og mer effektiv. Disse partikler kan ellers presses in i stenens overflate og du får dåligere slipegenskaper. Når du tømmer vannskålen finner du att stålpartiklerne har samlet på magneten. Ta bort skrapen – magneten slipper da stålpartiklerne og du kan enkelt rengjøre din vannskål. Skrape hele skålen for att også ta bort slipestenspartikler som har samlet på bunnen.

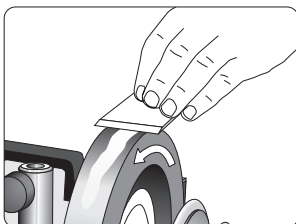
Behandling av brynskiven



Impregner først læret med den medfølgende oljen* bruk ca $\frac{2}{3}$ av tuben. Den gjør læret mykt og lar brynpastaen trenge inn.



Legg en tynn stripe brynpasta på brynskiven innen maskinen startes. Vri brynskiven rundt for hånd. En påstrykning er nok til 5–10 verktøy.



Start maskinen og fordel brynpastaen ved å trykke verktøyet lett mot brynskiven. La pastaen trekke inn i læret. dryppe på mer olje hvis det trengs.

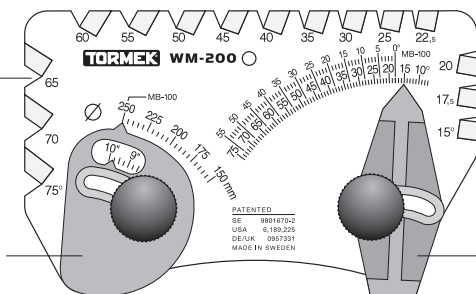
* 100% Pharmaceutisk vitolje. Sikkerhetsdatablad finnes att tillgå fra www.tormek.com

Vinkelmåler WM-200

Denne patenterte vinkelmåler har 2 funksjoner: du kan bruke den for å innstille jiggen mot slipesteinen for å slippe verktøyet med valgfri eggvinkel fra 7° til 75°. Du kan også anvende den for å måle en eggvinkel på ett verktøy. Den er konstruert for å fungere på alle steindiameter fra 250mm ned til 150mm. Du får en nøyaktig innstilling uavhengig av hvor slitt steinen er. Vinkelmåleren har 2 magneter for enkelt å kunne festes på maskinen.

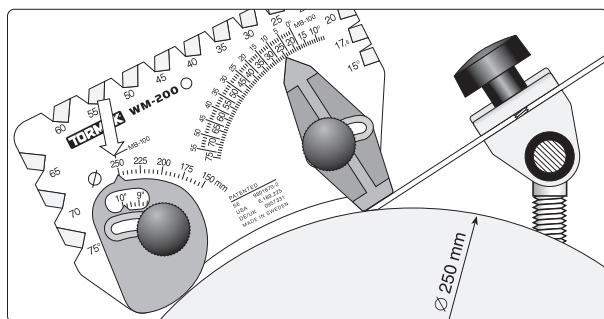
Spor for måling
For å måle en eksisterende eggvinkel.

Diameterkompensasjonsflater
Kan stilles inn etter steindiameteren i trinn av 5 mm.



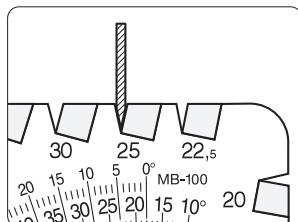
Vinkelvisere
Kan stilles inn for valgfri vinkel fra 7° til 75° med 1° nøyaktighet.

Innstilling av eggvinkelen

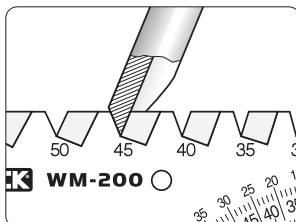


Innstilling av et høveljern med 25° eggvinkel på en 250 mm slipestein.

Måling av eggvinkelen



Målingen av eggvinkelen på en kniv.

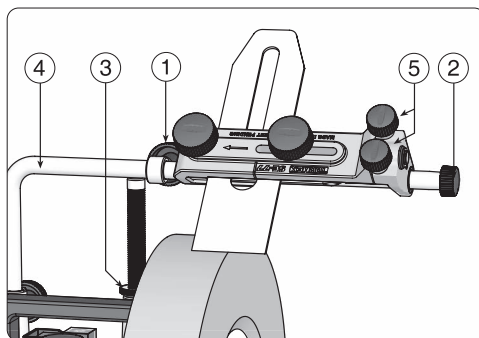


Målingen av eggvinkelen på en buet trekjærefjern.

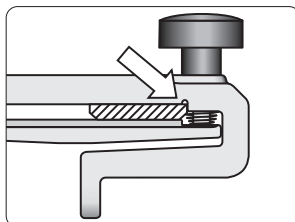
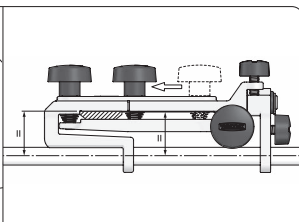
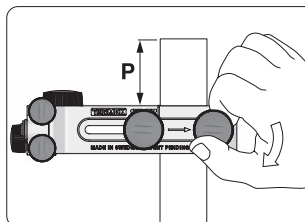
Jigg for rette egger SE-77

Konstruksjon

For høveljern og stemjern/hoggjern.
Retter automatisk opp ett stemjern parallelt med universalstøtten (4) og slipesteinen.
Sikkerhetsstopp (2) forhindrer att verktøyet glir av slipesteinen. Eggvinkelen stilles inn med finjusteringen (3) på universalstøtten.
De to mindre justeringsskruene (5) brukes hvis du trenger att finjustere for att oppnå 90° vinkel, eller hvis du ønsker en lett konvex form.



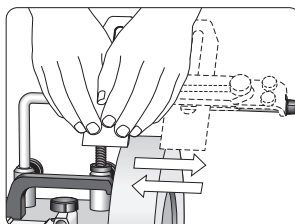
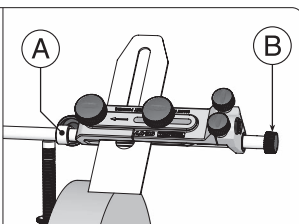
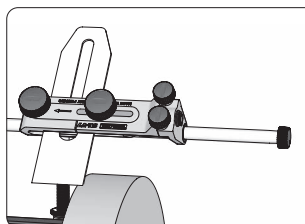
Monter verktøyet



Still inn låsplateen etter verktøyets tykkelse og parallelt med basen.
Monter verktøyet slik at det stikker ut ca 50–75 mm (P). Lås verktøyet ved å skruve fast den rørlige skruen omkring 5 mm fra verktøyet.

Ett verktøy med parallelle sider monteres slik at det hviler på styrekanten i jigg.

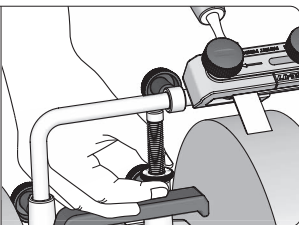
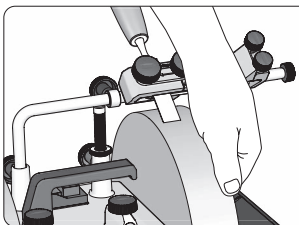
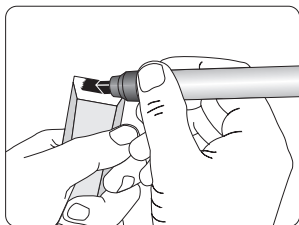
Innstilning av sikkerhetsstoppen



Monter først den indre flyttbare stoppe-skruen (A), slik at verktøyet hviler ca 6 mm inn på steinen. Monter deretter den ytre stoppe-skruen (B), som sitter fast og er uberørt av verktøyets bredde.

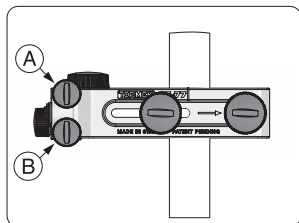
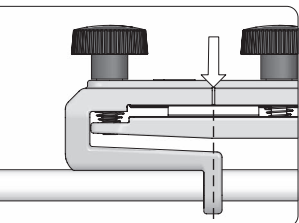
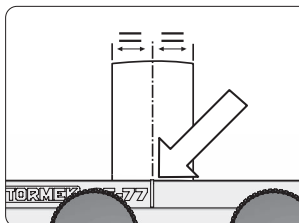
Beveg verktøyet hele tiden frem og tilbake mellom stopp-skruene. Slip i lengre tid på sidene.

Sliping av eksisterende eggvinkel



Farg slipekanten med en markeringstusj. Vri slipesteinen for hand og se hvor slipinga kommer til å ta. Juster høyden på universalstøtten med finjusteringen inntil steinen sliper hele kanten som skal slipes.

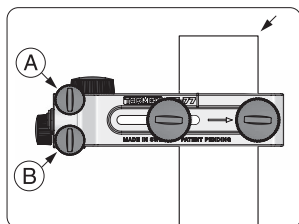
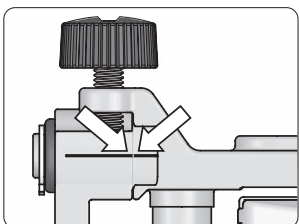
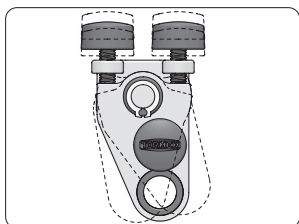
Konvex form



Monter verkøyet under jiggens midtpunkt, markert med en linje. Forsikre at verkøyet er montert vinkelrett gjennom å dra en linje langs med universalstøtten.

Vrid opp justeringsskruene A og B like mye. Siden får da en pendelbevegelse. Pendelbevegelsen kan økes gjennom å vride justeringsskruene ytterligere, vilket øker konvexiteten.

Finjustering



Justeringsskruene skaper en rørlig side som tillater finjustering. De kan brukes hvis du ikke får en 90° vinkel.

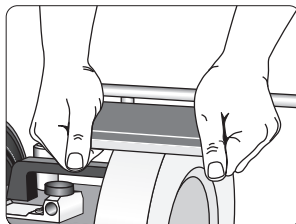
Nar linjene møts er jiggen i sin neutrale posisjon.

For øket slipetrykk på verktøyet høyre side, vrid opp skru A og dra till skru B. Gjør motsatt for øket slipetrykk på den venstre siden. Justere omtrent ¼ omdreining til du får ett ønsket resultat.

Steinjusterer SP-650

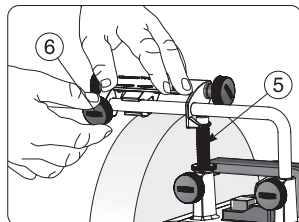
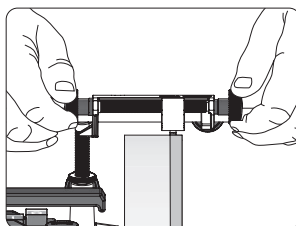
For å endre slipesteinens egenskaper. Ene siden har finkorning og den andre siden grovkorning. Den fine siden justerer slipesteinen til å slipe finere. Den grove siden gjør steinen igjen klar til normal hurtig sliping og aktiverer en tett slipestein.

Bruk den grove siden regelmessig for å holde steinen aktiv og effektiv.

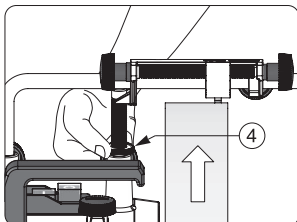


Dreieverktøy TT-50

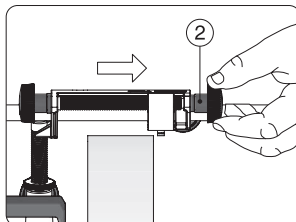
Steinen er alltid rund og flat når den er ny. Etter en tids bruk trenger steinen å dreies. TT-50 dreier steinen nøyaktig rund og flat. Styres av universalstøtten som også styrer jiggene. Jevn mating tvers over steinen med doble skruer. Dreiedybden kan stilles inn med 0,25 mm nøyaktighet.



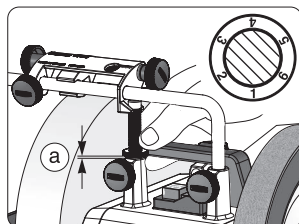
Trykk dreieanordningen mot beinet (5) og lås det med låsskruene (6).



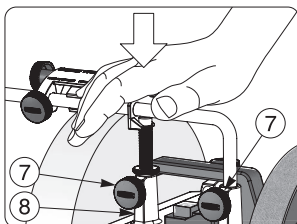
Senk universalstøtten med finjusteringen (4) til skjæret tangerer steinens høyeste punkt.



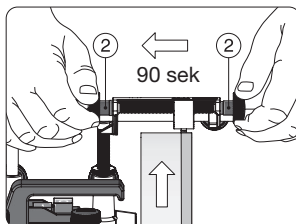
Stopp maskinen. Flytt skjæret med en av skruene (2) slik at det kommer på utsiden av slipesteinen.



Still inn den ønskede dreiedybden (a) gjennom å heve finjusteringen som har 0,25 mm gradering.



Trykk universalstøtten nedover slik at finjusteringen atter hviler mot hylsen (8). Lås universalstøtten med de 2 låsskruene (7).



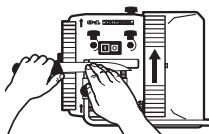
Start maskinen. Mat skjæret gjennom å vekselvis vri de 2 skruene (2). La det ta ca 90 sekunder å dreie hele bredden.

Bezpieczeństwo

Tormek Water Cooled Grinders (Szlifierki Tormek chłodzone wodą) pracują na niskich obrotach w wodzie i są zaprojektowane tak, aby zapewnić maksimum bezpieczeństwa. Tym niemniej – jak w przypadku każdego urządzenia mechanicznego – istnieje kilka podstawowych zasad, których należy przestrzegać, aby zminimalizować ryzyko powstania pożaru, porażenia prądem, czy innego uszkodzenia ciała. Prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją przed przystąpieniem do obsługi urządzenia. Instrukcję należy zachować.

Etykieta maszyny model Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

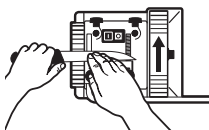
Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Etykieta maszyny model Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Intertek

Stan urządzenia

- Przed uruchomieniem szlifierki należy sprawdzić działanie i funkcje urządzenia. Nie należy używać szlifierki, jeśli przełącznik włączający i wyłączający nie funkcjonuje.
- Należy okresowo sprawdzać wiązkę przewodów i w razie uszkodzenia zlecić jej wymianę ekipie serwisowej. Zalecenie to odnosi się również do przedłużaczy kablowych, o ile są stosowane.
- Popękane koło należy natychmiast wymienić.
- Szlifierkę należy odłączyć od zasilania przed przeprowadzaniem konserwacji oraz przed wymianą koła szlifierskiego lub ostrzącego.
- Należy stosować wyłącznie oryginalne koła szlifierskie firmy Tormek o maksymalnej średnicy 250 mm i maksymalnej szerokości 50 mm. W przypadku modelu T-4 maksymalna średnica wynosi 200 mm, a maksymalna szerokość 40 mm.
- Przy wyciąganiu wtyczki z gniazdka nie należy ciągnąć za przewód, lecz wyłącznie za wtyczkę. Upewnić się, czy w pobliżu przewodu nie ma ostrych krawędzi, oleju czy grzejników.
- Nie dopuszczać do nadmiernego zużycia kamienia. Minimalna średnica dla modelu T-8 wynosi ok. 200 mm. Dla modelu T-4 minimalna średnica to ok. 150 mm.

Stanowisko pracy

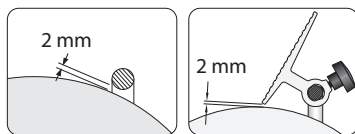
- Podłączyć szlifierkę do uziemionego źródła zasilania, o wartościach napięcia i Hz zgodnych z danymi podanymi na tabliczce znamionowej urządzenia.
- Jeśli szlifierka jest użytkowana na wolnym powietrzu i używany jest przedłużacz kablowy, należy upewnić się, że posiada on odpowiednie dopuszczenie do użytkowania na zewnątrz.
- Nie używać szlifierki w pobliżu łatwopalnych gazów lub płynów lub w środowisku niebezpiecznym, np. w środowisku wilgotnym, oraz nie wystawiać na działanie deszczu.
- Upewnić się, że wszelkie narzędzia (takie jak klucze, klucze nastawne) zostały usunięte ze szlifierki.
- Urządzenie należy ustawić na płaskiej, stabilnej powierzchni. Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości. Nieporządek i niepotrzebne sprzęty mogą być przyczyną wypadków. Przestrzeń robocza powinna być dobrze oświetlona.
- Dzieci i osoby postronne powinny przebywać w bezpiecznej odległości od obszaru roboczego.

Szlifowanie i ostrzenie

- Urządzenia należy używać wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. Do każdego narzędzia stosować właściwy przyrząd do obróbki. Postępować zgodnie z instrukcją obsługi.
- Oczyszczyć ręce z pozostałości smarów lub czy olejów.
- Nie podnosić urządzenia chwytając za wspornik uniwersalny – może się wysunąć i spowodować wypadnięcie szlifierki.
- Nie należy nosić luźnych ubrań, rękawiczek, naszyjników, pierścionków, bransoletek, itp., które mogą zostać wciągnięte przez ruchome elementy urządzenia.
- Długie włosy należy zakryć lub związać z tyłu. Zaleca się używanie obuwia z podeszwami antypoślizgowymi.
- W trakcie obsługi szlifierki należy zadbać o zachowanie równowagi i solidnego oparcia.

- Unikać kontaktu z obiektami uziemionymi (takimi jak rury, grzejniki, lodówki, piecyki, itp.)
- Stosować wyłącznie oryginalne części i oprzyrządowanie firmy Tormek. Używanie oprzyrządowania innego niż wskazane w instrukcji może stwarzać niebezpieczeństwo dla użytkownika.
- Używać narzędzi zgodnie ze wskazówkami przedstawionymi w instrukcji. Nie zbliżać rąk ani palców do obszaru pomiędzy podstawą uniwersalną i kamieniem szlifierskim.
- Przyrządy i akcesoria Tormek zostały specjalnie zaprojektowane do urządzeń Tormek i nie wolno ich stosować w innych szlifierkach.
- Podczas szlifowania należy zawsze opierać część narzędzia na kamieniu szlifierskim – nie dopuszczać, aby ześlizgiwało się z kamienia.
- Nie dociskać narzędzia zbyt mocno do kamienia szlifierskiego, aby nie tracić kontroli nad czynnością szlifowania.
- Pamiętać, aby zachowywać pełną kontrolę nad czynnością szlifowania. Zachowywać zdrowy rozsądek i nie używać urządzenia w stanie zmęczenia.

Przy stosowaniu Tool Rest SVD-110 lub wspornika uniwersalnego jako oparcia dla narzędzia, odległość pomiędzy wspornikiem a kołem szlifierskim nie może przekraczać 2 mm. W miarę zużycia kamienia należy dokonywać regulacji wspornika.



Po pracy

- Nigdy nie pozostawiać włączonego urządzenia bez nadzoru.
- Nie pozostawiać mokrego kamienia szlifierskiego w temperaturze poniżej punktu zamarzania.
- Przechowywać urządzenie w pomieszczeniu zamkniętym, chronić przed dziećmi i nie udostępniać osobom nieupoważnionym.

Części zamienne i naprawy

Urządzenie spełnia stosowne przepisy bezpieczeństwa. Naprawy mogą być dokonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel, przy zastosowaniu oryginalnych części zamiennych, w przeciwnym razie może powstać znaczne zagrożenie dla użytkownika. Prosimy skontaktować się ze sprzedawcą lub importerem urządzenia Tormek w swoim kraju – informacje kontaktowe, patrz www.tormek.com.

Poziom dźwięku

T-8

Poziom ciśnienia akustycznego (LpA) 59 dB (A)

Poziom mocy akustycznej (LWA) 54 dB (A)

T-4

Poziom ciśnienia akustycznego (LpA) 62,5 dB (A)

Poziom mocy akustycznej (LWA) 54 dB (A)

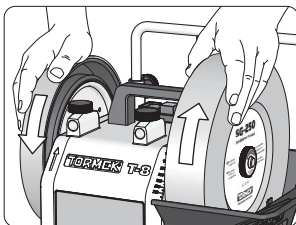
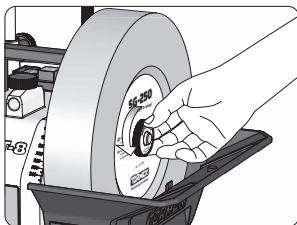
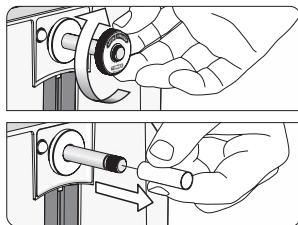
Przygotowanie do szlifowania

Montaż koła szlifierskiego

Aby uniknąć uszkodzeń podczas transportu, koło szlifierskie nie jest montowane w zakładzie produkcyjnym. W celu zamontowania koła, należy odkręcić (zgodnie z ruchem wskazówek zegara) znajdującą się po lewej stronie maszyny pokrętko EzyLock. Następnie należy usunąć czarną tuleję dystansującą z głównego wału, założyć koło oraz pokrętko EzyLock, które należy dokręcić ręcznie. Nie należy dokręcać pokrętła za pomocą jakichkolwiek narzędzi. Pokrętko EzyLock zostanie automatycznie dokręcone (zgodnie z wymaganymi parametrami) po uruchomieniu maszyny.

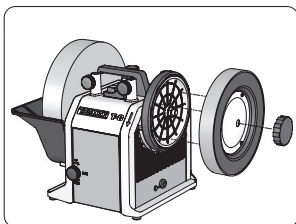
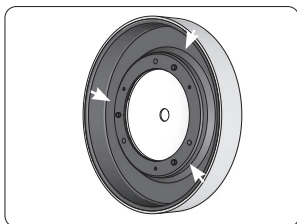
Demontaż koła szlifierskiego

W celu zdemontowania koła szlifierskiego, należy prawą ręką przytrzymać koło skórzanego, a lewą ręką przekręcić tarczę ścierną zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Pokrętko EzyLock zostanie automatycznie poluzowane.



Montaż koła skórzanego

Upewnić się, że bolce koła skórzanego znajdują się w otworach na koło napędowym.



Wysokość robocza

Urządzenie należy umieścić na stabilnym podłożu, na dogodnej wysokości. Wysokość zależy od rodzaju szlifowania oraz wzrostu użytkownika. Przy ostrzeniu noża wysokość ławy powinna wynosić 750-830 mm. Przy niektórych czynnościach, np. ostrzeniu nożyczek, można siedzieć na krześle.

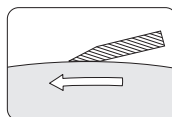
Oświetlenie

Należy pamiętać o odpowiednim oświetleniu, zapewniającym dobrą widoczność i umożliwiającym dokładną kontrolę przebiegu procesu szlifowania. Doskonałe oświetlenie jest konieczne podczas szlifowania drobnych i delikatnych narzędzi drzeworytniczych.

Kierunek obrotów

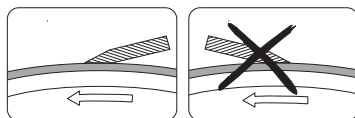
Szlifowanie:

Należy zapoznać się z instrukcjami dla poszczególnych uchwytów.



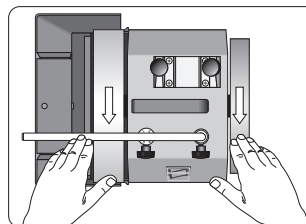
Ostrzenie:

Podczas ostrzenia ostrze powinno być skierowane zawsze w kierunku obrotów, w przeciwnym razie ostrze może wcinąć się w koło!

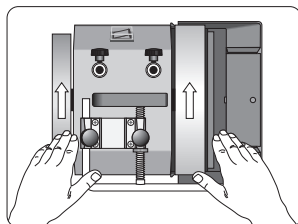
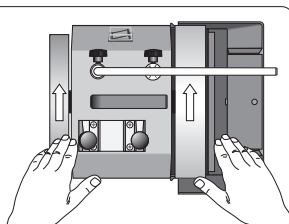


Pozycjonowanie urządzenia

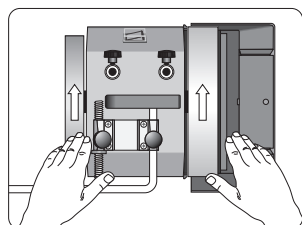
Szlifierka nie ma strony przedniej ani tylnej – jest zaprojektowana do użytkowania z dowolnej strony, zależnie od optymalnego dostosowania do wybranej funkcji szlifowania czy ostrzenia. Aby uzyskać najlepsze ustawienie narzędzia, należy zapoznać się z instrukcją odpowiedniego uchwytu.



Szlifowanie ostrza w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów (w zależności od uchwytu).



Szlifowanie ostrza zgodnie z kierunkiem obrotów.

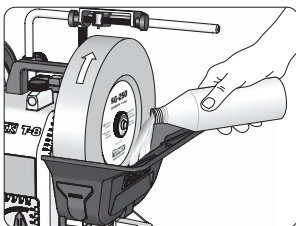
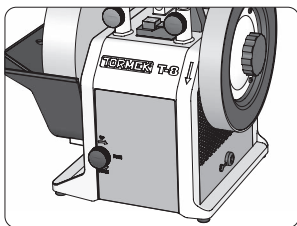
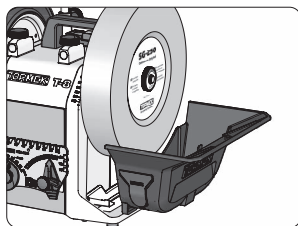


Ostrzenie zgodnie z kierunkiem obrotów.

Ważne Ręczne kontrolowanie – docisk i czas szlifowania – miejsce szlifowania.

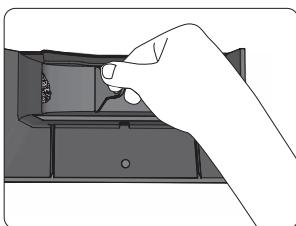
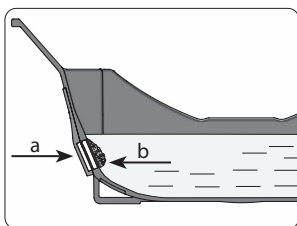
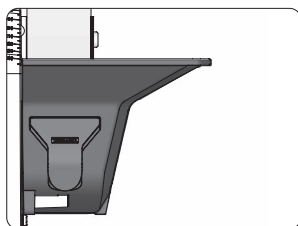
Należy często sprawdzać kształt i szlifować w miejscach, gdzie jest to jeszcze potrzebne.

Dolewanie wody



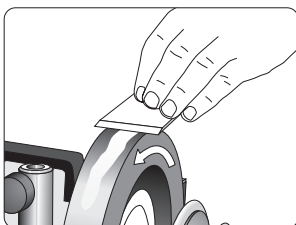
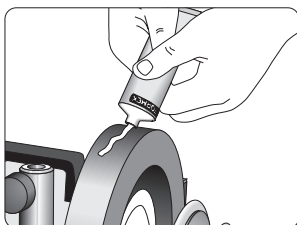
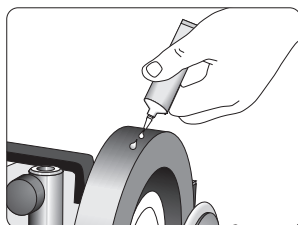
Zamontować zbiornik na wodę i ustawić go w najwyższym położeniu za pomocą pokrętki (tylko dla modelu T-8). Zbiornik napełniać, gdy kamień szlifierski się obraca, a zbiornik jest podniesiony, do osiągnięcia maksymalnego poziomu wody, oznaczonego za pomocą linii wewnątrz zbiornika. Kontynuować napełnianie, dopóki kamień przestanie wchłaniać wodę, co następuje po dolaniu ok. 1,2 litra (0,6 litra dla modelu T-4). Kamień powinien obracać się w wodzie podczas każdego szlifowania.

Zbierak magnetyczny o podwójnej funkcji



Wyjmowany zbierak jest wyposażony w silny magnes (a), który przyciąga opiłki stalowe powstające podczas ostrzenia narzędzi (b). Pozwala to na utrzymanie kamienia w czystości i ułatwia szlifowanie. Brak magnesu powodowałoby odkładanie się opiłków stalowych na powierzchni kamienia i zmniejszenie skuteczności ostrzenia. Podczas czyszczenia zbiornika wody, widać, że większość opiłków jest gromadzona na magnecie. Po usunięciu zbieraka, magnes uwalnia stalowe opiłki i zbiornik można łatwo oczyścić. (Model T-4 nie posiada magnesu.)

Przygotowanie koła do ostrzenia



Najpierw należy zaimpregnować skórę załączonym lekkim olejem maszynowym*. Użyć około $\frac{2}{3}$ tuby dla modelu T-8 i połowę tuby dla T-4, aby ją zmiękczyć i ułatwić przeniknięcie pasty polerskiej.

Należycie nałożyć cienki pasek pasty polerskiej przed uruchomieniem urządzenia. Obrócić koło ręcznie. Jedno zastosowanie wystarczy na 5-10 narzędzi.

Uruchomić urządzenie i rozprowadzić pastę delikatnie dociskając narzędzie do koła. Odczekać, aż pasta przeniknie skórę. W razie potrzeby użyć ponownie oleju.

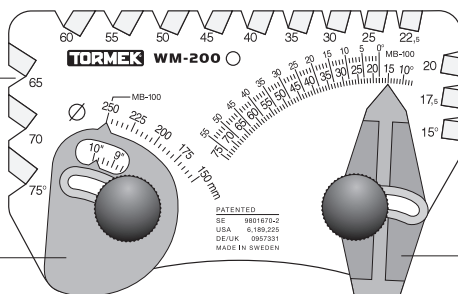
* 100% biały olej farmaceutyczny. Karta charakterystyki substancji niebezpiecznej dostępna jest na stronie www.tormek.com

AngleMaster WM-200

Opatentowany przyrząd AngleMaster jest wyposażony w dwie funkcje: można go używać do ustawienia oprządkowania kamienia szlifierskiego tak, aby szlifował narzędzie do dowolnie obranego kąta w zakresie od 7° do 75°, lub też stosować do pomiaru aktualnego kąta, występującego w danym narzędziu. Przyrząd można stosować z kamieniami o dowolnej średnicy w zakresie od 250 mm do 150 mm. Można uzyskać dokładne ustawienie bez względu na stopień zużycia kamienia. AngleMaster posiada dwa magnesy do łatwego mocowania na obudowie szlifierki.

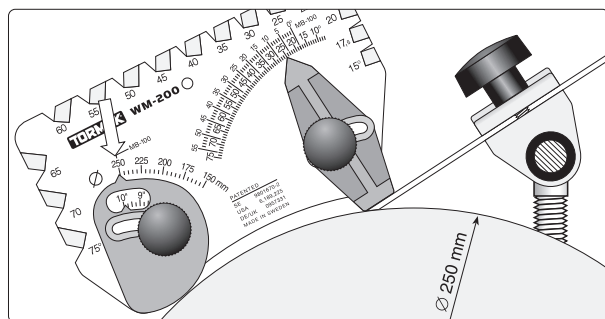
Nacięcia pomiarowe
Do pomiaru istniejącego
kąta ostrza.

Kompensator średnicy
Można go dopasować do
średnicy kamienia kroko-
wo co 5 mm.



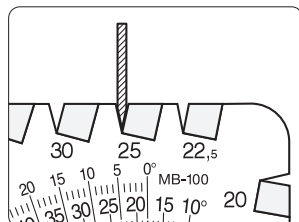
Regulator kątowy
Może być nastawiony na
dowolny kąt od 7° to 75°
z dokładnością do 1°.

Ustawianie kąta ostrza

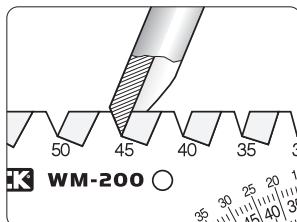


Ustawianie noża do struga na kąt
ostrza 25° na kamieniu o średnicy
250 mm.

Pomiar kąta ostrza



Pomiar kąta ostrza noża.

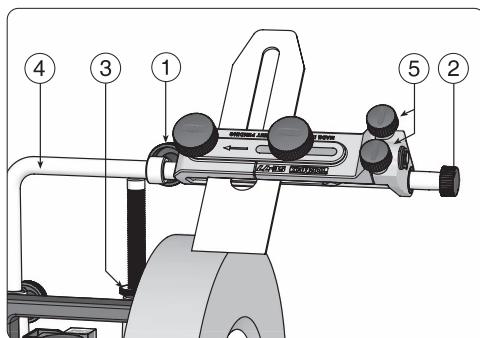


Pomiar kąta ostrza dłuta wklęsłego.

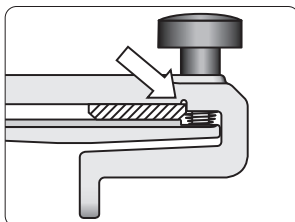
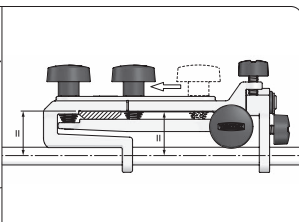
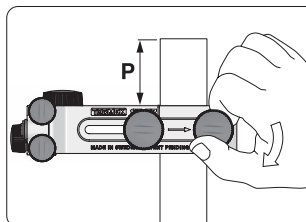
Przyrząd do brzegów prostych SE-77

Konstrukcja

Urządzenie przeznaczone do noży do stuga i dłut stolarskich. Automatycznie ustawia dłu- to równoległe do wspornika uniwersalnego (4) i kamienia szlifierskiego. Ograniczniki bez- pieczeństwa (2) zapobiegają ześlizgiwaniu się narzędzia z kamienia. Kąt ostrza jest nastaw- ialny za pomocą przyrządu Micro Adjust (3) na wsporniku uniwersalnym. Dwie mniejsze śruby regulacyjne (5) służą do precyzyjnego ustawienia kąta 90° lub uzyskania lekko wypu- kłego kształtu.



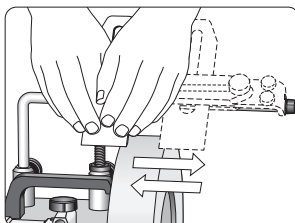
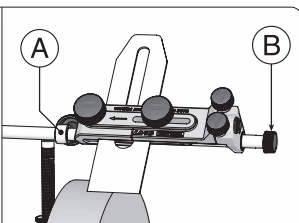
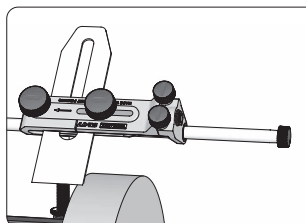
Mocowanie narzędzia



Otworzyć zaciski na grubość narzędzia równoległe do podstawy. Zamonto- wać narzędzie tak, aby wystawało ok. 50–75 mm (P). Zablokować narzędzie w uchwycie, dokręcając ruchome pokrętło w położeniu około 5 mm od krawędzi narzędzia.

Narzędzia o bokach równoległych powinny spoczywać na oparciu.

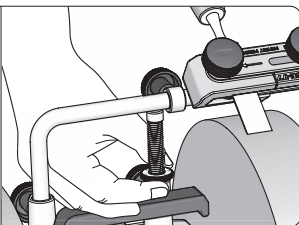
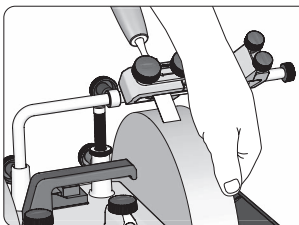
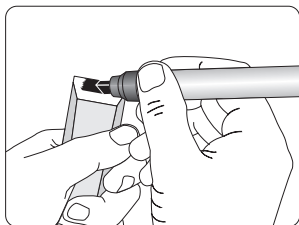
Ustawianie ograniczników bezpieczeństwa



Najpierw zamocować wewnętrzny, ruchomy ogranicznik (A), tak aby narzędzie było oddalone o 6 mm lub spoczywało na kamieniu. Następnie zamocować ogranicznik zewnętrzny (B), którego ustawienie nie jest zależne od szerokości narzędzia.

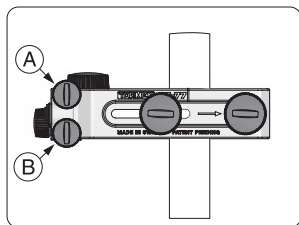
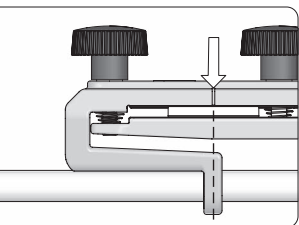
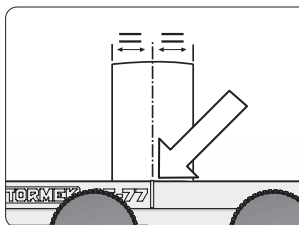
Przesuwać narzędzie ruchem ciągłym między dwoma ogranicznikami. Ostrzenie boków wymaga więcej czasu.

Ostrzenie istniejącego kąta ostrza



Zaznaczyć skos markerem. Obrócić koło ręcznie i sprawdzić, w którym miejscu będzie przebiegał proces szlifowania. Ustawić położenie przyrządem Micro Adjust do momentu, gdy kamień będzie stykał się z całym skosem, od czubka do podstawy krawędzi ostrza.

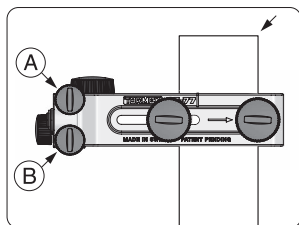
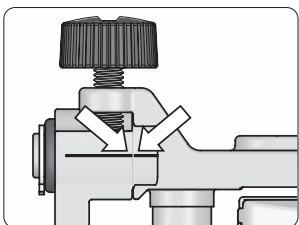
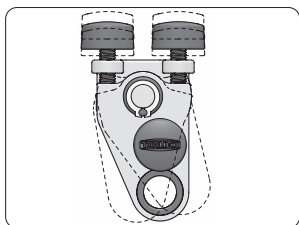
Wypukły kształt



Ustawić narzędzie centralnie z linią zaznaczoną na uchwycie. Upewnić się, że narzędzie jest zamontowane prostopadle wyznaczając linię względem wspornika uniwersalnego.

Poluzować równomiernie pokrętki regulujące A i B. Umożliwia to ruch wahadłowy uchwytu. Im bardziej pokrętło zostanie poluzowane tym większy zakres ruchu wahadłowego, umożliwiając uzyskanie większej wypukłości.

Precyzyjna regulacja



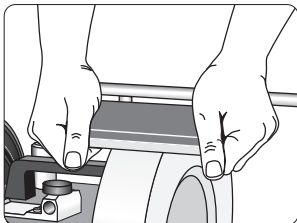
Śruby regulacyjne umożliwiają precyzyjne ustawienie zakresu ruchu. Można ich używać, jeśli wymagane jest ustawienie inne niż pod kątem 90°.

Gdy linie stykają się, uchwyt znajduje się w położeniu neutralnym.

Aby zwiększyć docisk ostrzenia prawej krawędzi narzędzia, poluzować pokrętło A i dokręcić pokrętło B. Postępować odwrotnie, aby zwiększyć docisk ostrzenia lewej krawędzi. Obracać pokrętło o około 1/4 obrotu, aż do uzyskaniażądanego rezultatu.

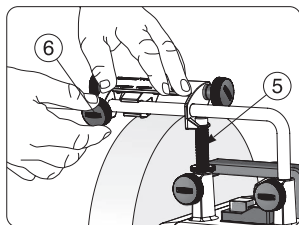
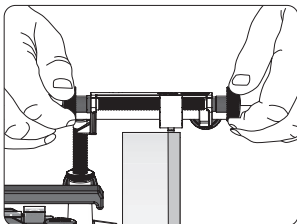
Przyrząd „Stone Grader” SP-650

Urządzenie służy do zmiany funkcji kamienia szlifierskiego. Jedna strona posiada drobne uziarnienie, a druga strona jest gruboziarnista. Strona z drobnym uziarnieniem przystosowuje kamień szlifierski do uzyskiwania gładkiej powierzchni. Strona gruboziarnista przywraca funkcję normalnego szybkiego szlifowania i działanie stępionej ściernicy. Dla odświeżenia powierzchni kamienia i zachowania jego skuteczności należy regularnie używać strony gruboziarnistej.

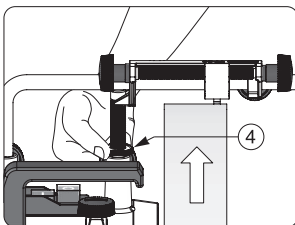


Przyrząd do ostrzenia i wyrównywania ściernicy TT-50

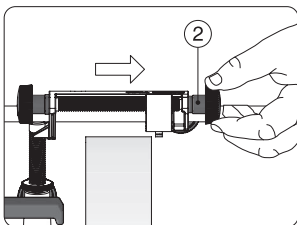
Nowy, nieużywany kamień szlifierski ma zawsze okrągłą i płaską powierzchnię. Po pewnym czasie użytkowania kamień może wymagać odświeżenia i wyrównania. TT-50 urządzenie przeznaczone do ostrzenia kamienia szlifierskiego, pozwala uzyskać bardzo dokładną, okrągłą i płaską powierzchnię. Prowadzony za pomocą wspornika uniwersalnego, który prowadzi również przyrządy nastawcze. Ustawianie za pomocą śrub z podwójnymi pokrętkami, aby zapewnić gładki przesuw w poprzek kamienia. Głębokość ścierania może być ustawiona w zakresie 0,25 mm.



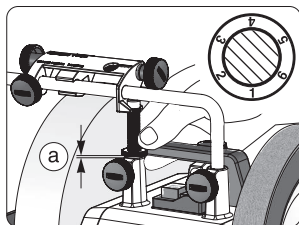
Osadzić przyrząd ostrzący na nożce (5). Zablokować pokrętką mocującą (6).



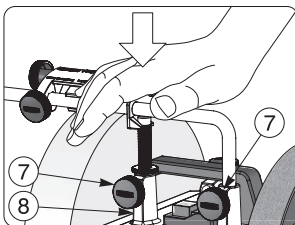
Obniżyć wspornik uniwersalny przyrządem Micro Adjust (4) do momentu, gdy frez zetnie się z najwyższym punktem kamienia.



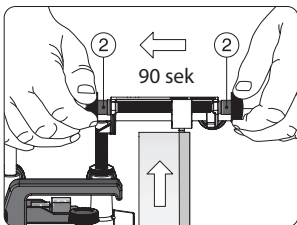
Zatrzymać urządzenie. Przesunąć frez na bok jednym z pokręteł (2), aby znalazł się po zewnętrznej stronie kamienia.



Ustawić wybraną głębokość cięcia (a), podnosząc przyrząd Micro Adjust, który jest wyskalowany co 0,25 mm.



Przesunąć przyrząd Micro Adjust w dół, tak aby spoczywał na tulei (8). Zablokować dwoma śrubami mocującymi (7).



Uruchomić urządzenie. Przesunąć końcówkę tnącą, obracając dwa pokręta (2) na przemian. Przesuwać w poprzek kamienia przez około 90 sekund.

Instrucțiuni de siguranță

Polizoarele/mașinile de ascuțit cu răcire cu apă rece Tormek rulează la o viteză mică în apă și sunt proiectate pentru siguranță maximă. Totuși – ca și cu toate mașinile – există niște reguli de bază care trebuie respectate pentru a reduce riscul de incendiu, șocuri electrice și vătămări corporale. Vă rugăm să citiți aceste instrucțiuni înainte de a începe să lucrați cu mașina. Păstrați aceste instrucțiuni. Folosiți mereu apărătoare pentru ochi.

Etichetă mașină Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

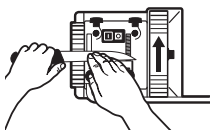
220-240 V, 50-60 Hz, 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Etichetă mașină Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz, 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Starea mașinii

- Înainte de a folosi mașina, trebuie verificat pentru a determina dacă va funcționa corespunzător și-și va executa funcția destinată. Nu folosiți mașina dacă comutatorul nu o pornește sau oprește.
- Verificați periodic montajul cablului de alimentare și dacă este deteriorat, trebuie să fie schimbat de personal calificat. Acest lucru este de asemenea valabil pentru o extensie de cablu dacă este folosit.
- Înlocuiți imediat roata fisurată.
- Deconectați mașina de la alimentare cu energie înainte de a o băga în service și atunci când schimbați piatră abrazivă sau roata de finisare.
- Folosiți doar roți abrazive originale Tormek. Pentru modelul T-8 cu diametrul max. 250 mm și lățimea max. de 50 mm. Pentru modelul T-4 cu diametrul max. 200 mm și lățimea max. de 40 mm. Diametrul orificiului este de 12 mm.
- Nu smulgeți cablul de alimentare atunci când îl scoateți din priză. Asigurați-vă că acest cablu de alimentare este departe de margini ascuțite, ulei sau aparate de încălzire.
- Nu permiteți ca piatra abrazivă să se uzeze prea mult. Diametrul min. pentru modelul T-8 este de aprox. 180 mm. pentru modelul T-4, diametrul min. este de aprox. 150 mm.

Locul de muncă

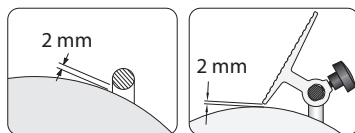
- Conectați mașina la o sursă de alimentare cu energie cu împământare, cu tensiunea și frecvența (Hz) care sunt înscrise pe plăcuța mașinii.
- Dacă folosiți mașina în aer liber și dacă folosiți un cablu de extensie, acesta trebuie să fie aprobat pentru folosirea în aer liber.
- Nu folosiți mașina aproape de gaze sau lichide inflamabile sau în medii periculoase, ex. locuri ude și nu o expuneți la ploaie.
- Asigurați-vă că orice unealtă (ex. buloane sau chei reglabile) sunt eliminate de pe mașina de ascuțire înainte de a o porni.
- Mașina trebuie să fie folosită pe o suprafață plană și stabilă. Fixați-o cu cleme dacă există vreo tendință a vreunei unelte de a se răsturna, aluneca sau de a se deplasa pe suprafața de lucru. Curățați frecvent praful de polizare de sub polizor. Păstrați zona de lucru curată. Zonele dezordonate duc la accidente. Păstrați zona de lucru bine luminată.
- Toți copiii sau vizitatorii trebuie să fie menținuți la o distanță sigură de zona de lucru.

Ascuțirea și honuire

- Folosiți mașina doar în scopul pentru care este destinată. Folosiți dispozitivul de prindere corect pentru fiecare unealtă. Respectați instrucțiunile din manualul de utilizare.
- Asigurați-vă că aveți mâinile uscate și lipsite de grăsime sau ulei.
- Nu ridicați mașina prin ridicarea suportului universal – se poate desprinde și-i poate permite mașinii să cadă.
- Nu purtați haine largi, mănuși, cravate, inele, brățări, etc., care pot fi prinse în piesele mobile.
- Purtați părul lung acoperit sau legat la spate. Se recomandă încălțăminte anti-alunecare.

- Păstrați o poziție sigură și un echilibru bun atunci când lucrați cu mașina.
- Evitați contactul corpului cu obiectele împământate (ex. țevi, radiatoare, frigider, cuptoare, etc.).
- Folosiți doar accesorii și dispozitive de prindere originale Tormek. Folosirea de alte accesorii decât cele care au fost recomandate în această instrucțiune poate reprezenta un pericol pentru utilizator.
- Folosiți dispozitivele de prindere în maniera prezentată în instrucțiuni. Asigurați-vă că mâinile și degetele sunt menținute departe de zona aflată între suportul universal și piatra de polizor.
- Accesorii și dispozitive de prindere Tormek sunt special proiectate pentru mașinile Tormek și nu trebuie folosite la alte polizoare.
- Păstrați întotdeauna o parte a unelei pe piatra de polizor în timp ce ascuțiți – nu o lăsați să alunece complet de pe piatră.
- Nu apăsați cu o presiune mai mare unealta pe piatra de polizor decât cea care vă permite să păstrați un control complet asupra operațiunii de polizare.
- Asigurați-vă că aveți controlul complet asupra muncii d-voastre. Folosiți bunul simț și nu folosiți mașina atunci când sunteți prea obosit.

Atunci când folosiți atasamentul SVD-110 sau suportul universal ca sanie de portcuțit, distanța nu trebuie să depășească 2 mm între suport și roata polizorului. Reglați suportul pe măsură ce piatra de polizor se uzează.



După lucru

- Nu lăsați niciodată mașina nesupravegheată în timp ce funcționează.
- Nu lăsați piatra de polizor udă la temperaturi sub punctul de îngheț.
- Depozitați mașina într-o cameră încuiată și inaccesibilă copiilor și persoanelor neautorizate.

Piese de schimb și reparații

Mașina este conformă cu normele de siguranță relevante. Reparațiile pot fi efectuate doar de persoane calificate folosind piese de schimb originale, altfel acest lucru poate duce la un pericol considerabil pentru utilizator. Dacă o persoană calificată nu este disponibilă, contactați agentul Tormek din țara d-voastră. Aceștia sunt enumerați pe site-ul web Tormek www.tormek.com

Nivelul acustic

T-8

Nivel de presiune acustică (LpA) 59 dB (A)

Nivelul de putere acustică (LWA) 54 dB (A)

T-4

Nivel de presiune acustică (LpA) 62,5 dB (A)

Nivelul de putere acustică (LWA) 54 dB (A)

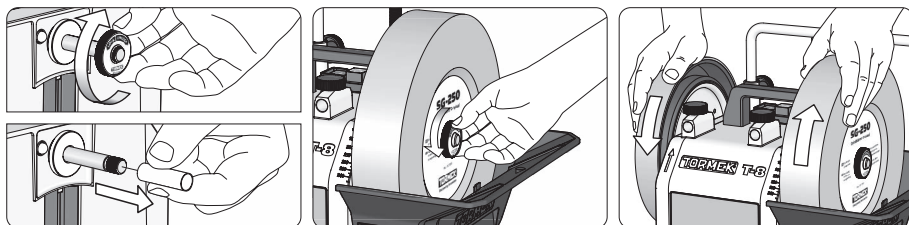
Pregatiri

Montarea roții de polizor

Pentru a evita avarierea pe durata transportului, roata de polizor nu este montată la fabrică. Scoateți șaiba stângă a piuliței filetate EzyLock prin rotirea în sensul acelor de ceasornic. Scoateți manșonul de distanțare de la axul principal. Montați roata și piulița EzyLock manual. Nu strângeți prea tare piulița folosind o unealtă. Folosiți doar flanșa și piulița furnizată cu mașina de polizare. Piulița EzyLock va strânge automat cu forța corectă pe durata primei operațiuni de ascuțire.

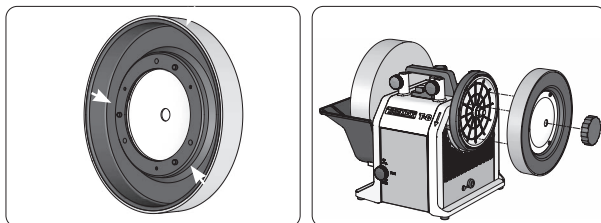
Demontarea roții de polizare

Pentru a slăbi piulița, țineți roata cu discuri de honuire a pielii cu o mână și rotiți roata de polizor cu cealaltă mână în sensul acelor de ceasornic. Desfaceți piulița EzyLock și roata de polizor manual.



Montarea roții polizorului

Asigurați-vă că buloanele de pe roata de honuire se localizează în orificiile de pe roata de antrenare.



Înălțimea de lucru

Puneți mașina pe o suprafață stabilă, la o înălțime convenabilă. Acest lucru depinde de tipul de operațiune de polizare și bineînțeles, de înălțimea d-voastră. La ascuțirea unui cuțit, înălțimea băncii trebuie să fie de 750-830 mm. D-voastră puteți de asemenea sta pe un scaun când efectuați anumite operații, ex. când ascuțiți foarfece.

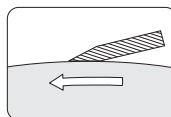
Iluminat

Asigurați-vă că beneficiați de iluminare satisfăcătoare, încât puteți vedea clar și puteți controla în detaliu procesul de polizare. O lumină perfectă este absolut necesară atunci când polizați unelte mici și delicate de sculptură în lemn.

Direcția de rotire

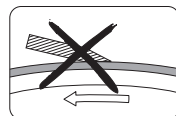
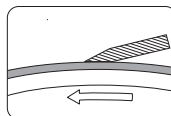
Polizare:

Vedeți instrucțiunile pentru fiecare atasament.



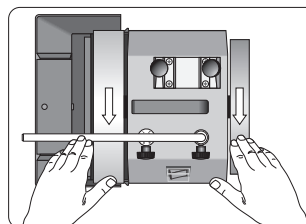
Honuire:

Honuți întotdeauna în direcția de rotație (departe de margine), altfel unealta ascuțita poate tăia din roată.

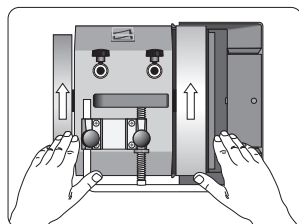
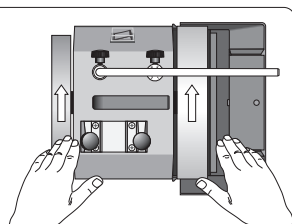


Poziționarea mașinii

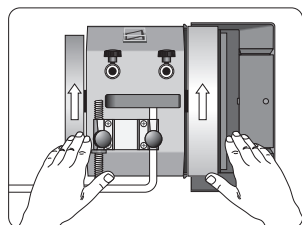
Mașina nu are parte frontală sau posterioară – este proiectată să fie folosită din orice parte, în funcție de funcția optimă a fiecărei operațiuni de polizare sau honuire. În instrucțiuni există o recomandare legată de cea mai bună poziție pentru fiecare unealtă.



Polizare către margine (în funcție de dispozitivul de prindere).



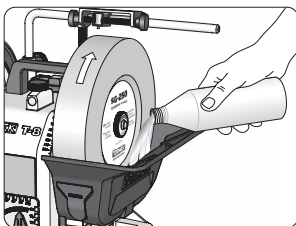
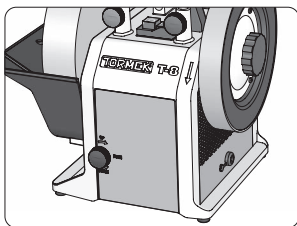
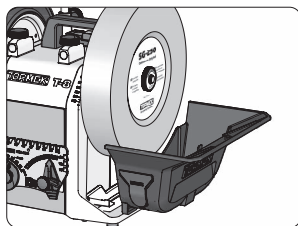
Polizare dinspre margine.



Honuire dinspre margine.

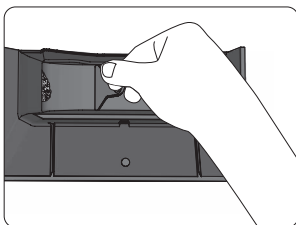
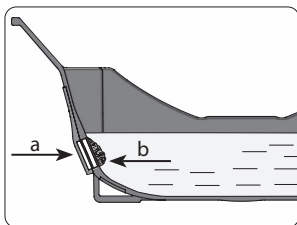
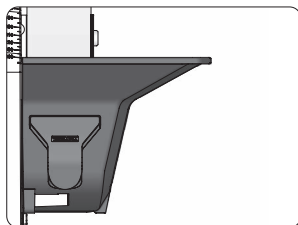
Important D-voastră controlați cu mâinile proprii – presiunea și timpul de polizare – atunci când polizarea are loc. Verificați forma în mod frecvent și polizați din nou atunci când este nevoie.

Umplerea cu apă



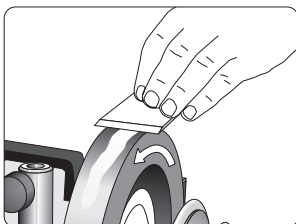
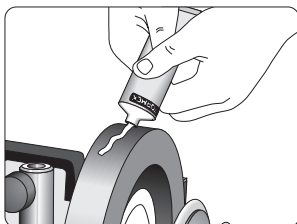
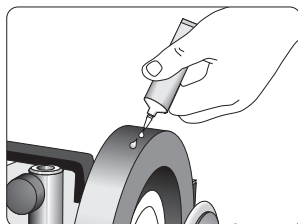
Se umple jghebul în timp ce roata de polizare rulează și cu jghebul ridicat, până când apa ajunge la linia de nivel max al apei în interiorul jghebului. Continuați să umpleți până când piatra nu poate absorbi apă, adică aprox. 1,2 litri pentru T-8 și 0,6 litri pentru T-4. Piatra trebuie să ruleze în apă tot timpul atunci când polizați.

Răzuitor magnetic cu funcție dublă



Răzuitoarea mobilă încorporează un magnet puternic (a), care:- atrage particulele de oțel polizate de pe unelte care sunt ascuțite (b). Aceasta vă păstrează piatra curată și taie mai ușor. Altfel, aceste mici particule de oțel ar fi prezente pe suprafața pietrei și poate afecta ascuțirea. Atunci când curățați apa din jgheab, veți constata faptul că cel mai mult din oțel va fi localizat pe magnet. Atunci când scoateți răzuitoarea, magnetul va elibera particulele de oțel și puteți curăța ușor jgheabul. (Modelul T-4 nu are magnet.)

Pregătirea roții cu discuri de piele



Întâi, impregnați pielea cu uleiul* inclus; folosiți aprox. ¾ din tub pentru T-8 și jumătate din tub pentru T-4. Va înmuia pielea și va face ca compusul de honuire să pătrundă.

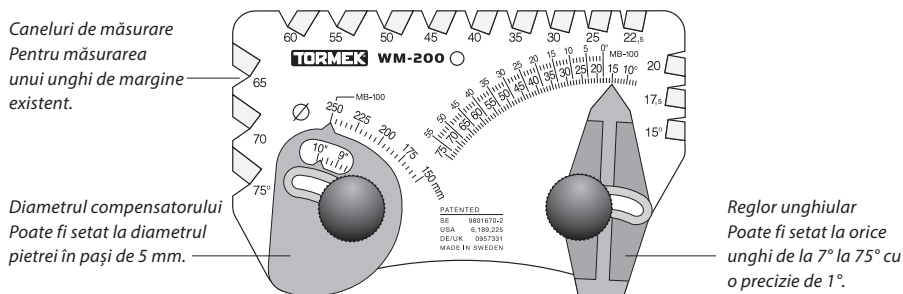
Aplicați un șir subțire de compus înainte de a porni mașina. Rotiți roata manual. O aplicație durează pentru 5-10 unelte.

Porniți mașina și distribuiți compusul prin presarea uneltei încet pe roată. Lăsați compusul să penetreze pielea. Puneți mai mult ulei dacă este nevoie.

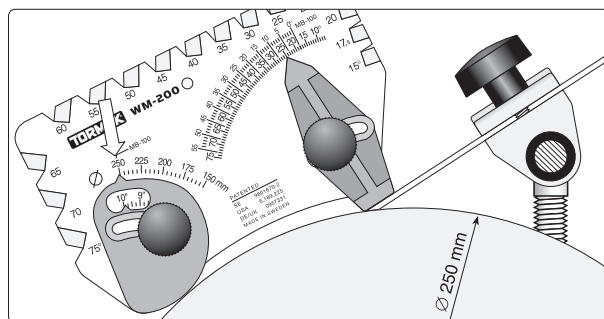
*100% ulei farmaceutic alb. Fișă tehnică de siguranță a materialelor disponibilă pe www.tormek.com

AngleMaster WM-200

Această unealtă patentată AngleMaster are două funcții: o puteți folosi pentru setarea atasamentului utilizat la piatra de polizor încât vă polizează uneltele în orice unghi de margine dorit de la 7° la 75° și o puteți folosi pentru a măsura un unghi de margine existent la o unealtă. Este proiectat să funcționeze la orice diametre ale roților de polizor cu dimensiuni de la 250 mm până la 150 mm. Puteți obține o setare exactă indiferent de gradul de uzura al pietrei. AngleMaster are doi magneti pentru o fixare convenabilă la carcasa mașinii (doar la modelele T-4, T-7 și T-8 Tormek).

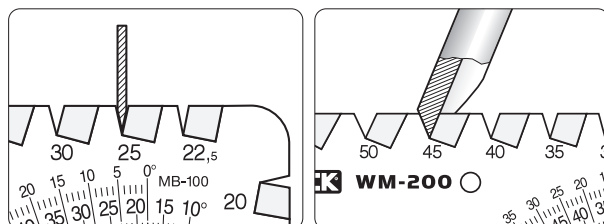


Setarea unghiului marginal



Setarea unui cutiț de rindea cu un unghi marginal de 25° la o piatră de polizor de 250 mm.

Măsurarea unghiului de ascuțire



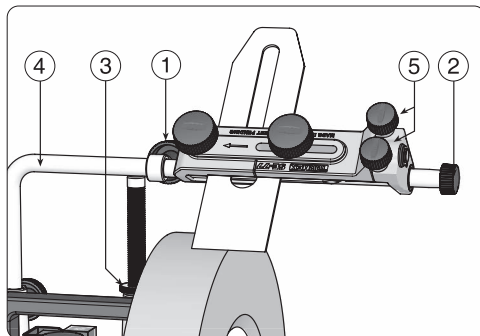
Măsurarea unghiului de ascuțire al unui cutiț.

Măsurarea unghiului de ascuțire a unei dalti de strunjire lemn.

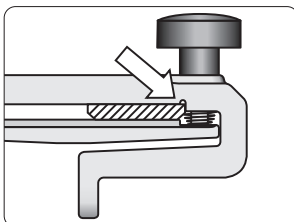
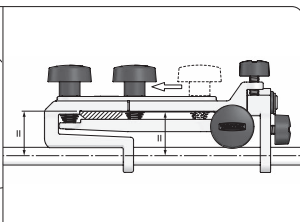
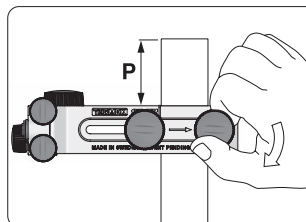
Atasament ascutire dalti drepte SE-77

Design

Pentru dălți de lemn și cuțite de rindea aliniaază unealta paralel cu suportul universal (4) și piatra de polizat. Obstacolele de siguranță (2) împiedică unealta să alunece de pe piatră atunci când este ascuțită. Unghiul de ascuțire este setat cu MicroAdjust (3) (=reglarea micro) de pe suportul universal. Cele două șuruburi de reglare mai mici (5) sunt folosite dacă aveți nevoie de o reglare fină pentru a obține un unghi de 90°, sau dacă doriți, o formă ușor convexă.



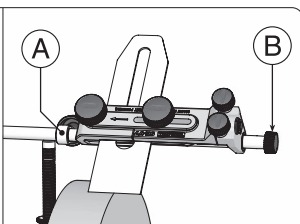
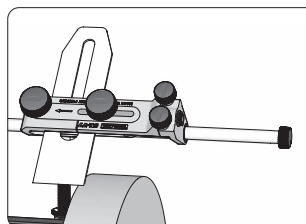
Montarea unelei



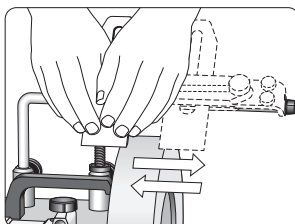
Desfaceți clema cât grosimea unelei și aproximativ paralel cu baza. Montați unealta ce trebuie să patrundă (5) aprox. 50–75 mm. Blocați unealta prin strângerea bulonului mobil până la aprox. 5 mm de unealtă.

Sculele cu laterale paralele, trebuie să se sprijine în umerii atasamentului.

Montarea opritoarelor de siguranță

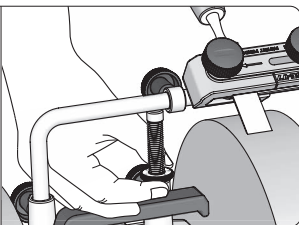
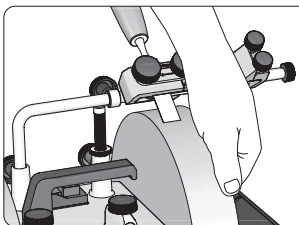
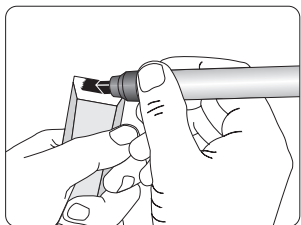


Întâi montați opritorul interior, mobil (A) așa încât unealta se sprijină cu aprox. 6 mm pe piatră. Apoi montați opritorul exterior (B) care este fixat și este independent de lățimea unelei.



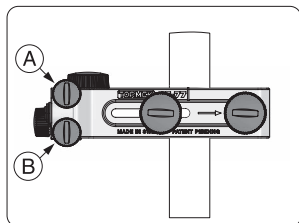
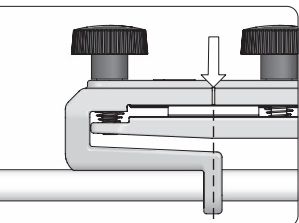
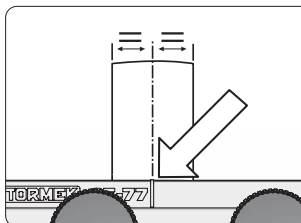
Miscați unealta continuu între două opritoare. Insistați mai mult cu ascuțirea acestor părți.

Ascuțirea unui unghi de ascuțire existent



Colorați fațeta cu o cariocă. Rotiți piatra de polizor manual și verificați unde va avea loc polizarea. Reglați cu Micro-Adjust până când piatra atinge întreaga fațetă de la vârf până la bază.

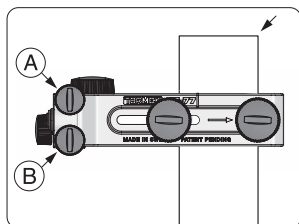
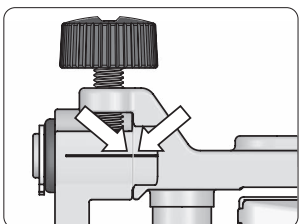
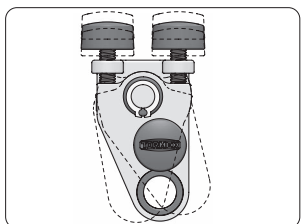
Forma curburii



Centrați unealta sub linia centrală a jgheabului, marcată cu o linie. Asigurați-vă că unealta este montată perpendicular prin trasarea unei linii de-a lungul suportului universal.

Slăbiți în mod egal buloanele de reglare A și B. Fațeta va dobândi o mișcare pendulară. Cu cât slăbiți mai mult buloanele, cu atât va deveni mai mare mișcarea de pendulare, care va crește convexitatea.

Reglarea fină



Șuruburile de reglare creează o fațetă mobilă care permite o reglare fină. Acestea pot fi folosite dacă nu obțineți un unghi de 90°.

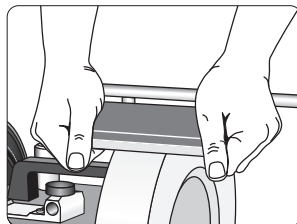
Atunci când liniile se unesc, atașamentul este în poziția sa neutră.

Pentru creșterea presiunii de ascuțire pe partea dreaptă a unelei, slăbiți bulonul A și strângeți bulonul B. Faceți opusul pentru creșterea presiunii de ascuțire pe partea stângă. Reglați cu aprox. ¼ rotație până când obțineți rezultatul dorit.

Schimbator granulatie piatră SP-650

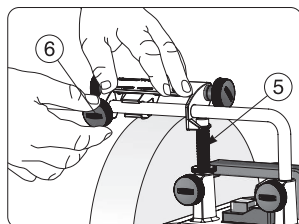
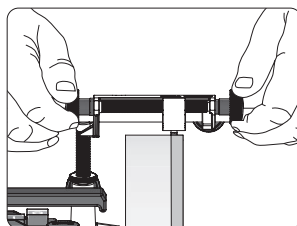
Schimbă granulatia pietrei de polizor. Are o parte fină și o parte grosieră. Partea fină reglează piatra de polizor pentru a poliza mai fin. Partea grosieră restabilește piatra de polizor la polizarea cu viteza normală și de asemenea curata o piatră abrazivă de apa japoneza de pilitura acumulata.

Folositi partea aspra des pentru a mentine tocila eficienta.

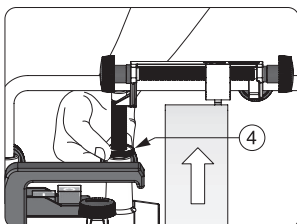


Diamant rectificare piatra/tocila TT-50

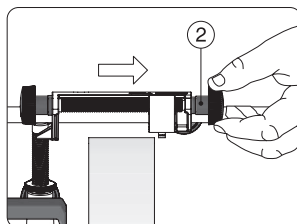
Piatra este mereu rotundă și plată când este nouă. După o perioadă de utilizare, piatra poate necesita rectificare. TT-50 netezește și rectifică piatra exact, rotundă și plată. Netezirea este ghidată de suportul universal, care de asemenea ghidează atasamentele. Este un dispozitiv de avans pentru controlul convenabil al vârfului de diamant de-a lungul pietrei. Adâncimea de tăiere poate fi setată cu o precizie de 0,25 mm.



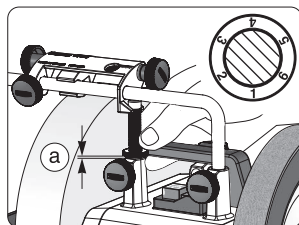
Apăsați scula de rectificat către picior (5). Blocați-o cu bulonul de blocare (6).



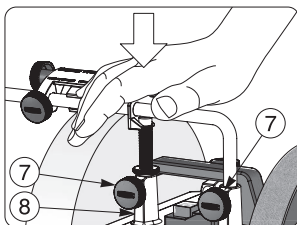
Coborâți suportul universal cu MicroAdjust (4) până când diamantul atinge cel mai înalt punct al pietrei.



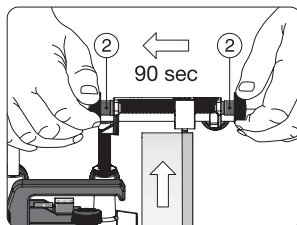
Oprii mașina. Mutați freza lateral cu unul dintre buloane (2), așa încât este în afara pietrei.



Setați profunzimea dorită de tăiere (a) prin ridicarea MicroAdjust care este gradat pentru fiecare 0,25 mm.



Apăsați în jos încât MicroAdjust se sprijină pe manșon (8). Blocați cu două șuruburi de blocare (7).



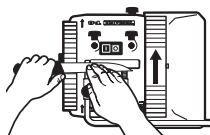
Porniți mașina. Alimentați vârful de tăiere prin rotirea celor două buloane (2) alternativ. Folosiți aprox. 90 secunde pentru a parcurge piatra.

Varnost

Vodno hlajeni brusilniki Tormek Water delujejo z majhno hitrostjo v vodi in so oblikovani in izdelani za maks. varnost. Vseeno – enako kot za vse stroje – veljajo osnovna navodila, ki jih je treba upoštevati, če želimo zmanjšati nevarnost požara, električnega udara ali telesnih poškodb. Prosimo, da navodila preberete, preden se lotite dela s strojem. Navodila shranite.

Etiketa stroja Tormek T-8

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-8 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

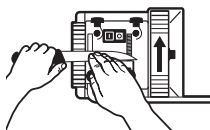
220-240 V, 50-60 Hz. 200 W (input),
100 rpm. Continuous duty S1.
Max stone diameter 250 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Etiketa stroja Tormek T-4

 Please read the instructions before operating the machine.



Always hone **away**
from the edge.

ARTICLE NO: T-4 ORIG/EUR

SERIAL NO:

DATE:

220-240 V, 50-60 Hz. 120 W (input),
120 rpm. Duty 30 min/hour.
Max stone diameter 200 mm.

Made in Sweden by
Tormek AB, 711 34 Lindesberg
www.tormek.com



Stanje stroja

- Preden zaženete stroj, stroj pregledajte in potrdite, da pravilno deluje in izpolnjuje zadevno funkcijo. Stroj ne uporabite, če se stikalo ne vključi in izključi.
- Redno pregledujte kabelski komplet; naročite zamenjavo poškodovanega kabla pri strokovno usposobljenem delavcu. To velja tudi za podaljšek, če ga uporabljate.
- Počeno kolo takoj zamenjajte.
- Pred servisom in zamenjavo brusilnega kamna ali brušenjem kolesa odklopite stroj.
- Uporabljajte le originalna brusilna kolesa Tormek – maks. premer 250 mm in maks. širina 50 mm. Za model T-4 je maks. premer 200 mm in maks. širina 40 mm.
- Vtiča iz vtičnice ne poskušajte iztakniti tako, da povlečete za kabel. Preverite in potrdite, da kabel ne teče po ostrih robovih, olju ali grelnih telesih.
- Ne dovolite, da se brusilni kamen prekomerno obrabi. Min. premer za model T-8 je ok. 200 mm; za model T-4 je min. premer ok. 150 mm.

Delovno mesto

- Stroj povežite na ozemljeno napajalno zanko z napetostjo in frekvenco (Hz), kot je izpisano na ploščici stroja.
- Za uporabo stroja na prostem s podaljškom obvezno uporabite podaljšek, za katerega je izdano potrdilo o primernosti za uporabo na prostem.
- Stroj ni dovoljeno uporabljati v bližini vnetljivih plinov ali tekočin ali v nevarnih okoljih, npr. mokra mesta in na dežju.
- Preden stroj zaženete, preverite in potrdite, da ste umaknili z brusilnega stroja vsa orodja (npr. ključne in izvijače).
- Stroj je treba namestiti in zagnati na ravni, stabilni površini. Delovno mesto mora biti čisto. Nastlana območja pomenijo nevarnost nesreč. Delovno mesto mora biti dobro osvetljeno.
- Otroci in vsi ostali morajo ostati v varni razdalji od delovnega mesta.

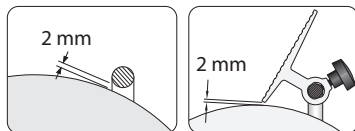
Brušenje in ostrenje

- Stroj je dovoljeno uporabljati le v namen, za katerega je bil oblikovan in izdelan. Uporabite vpenjalno glavo, ki ustreza orodju. Upoštevajte navodila iz priročnika.
- Pred delom roke očistite; roke ne smejo biti mokre, mastne in oljnate.
- Stroj ne dvigajte tako, da ga primete za univerzalno podporo – nevarnost, da podpora izstopi in stroj pade na tla.
- Za delo oblecite tesno oprijeta oblačila, snemite rokavice, kravate, prstane, zapestnice itd.; takšni kosi se lahko ujamejo med premikajoče dele.
- Dolge lase prekrite ali spnite nazaj. Ne priporočamo, da ste obuti v obuvala, ki drsijo.
- Med delom s strojem stojte zanesljivo in trdno ter ohranite ravnotežje.

- Preprečite stik telesa z ozemljenimi predmeti (npr. cevi, radiatorji, hladilniki, peči itd.).
- Uporabljajte le originalne vpenjalne glave in priključke Tormek. Uporaba delov, ki niso priporočeni v temu priročniku, predstavljajo nevarnost za uporabnika.
- Vpenjalne glave uporabljajte tako, kot je opisano v navodilih. Ne segajte z rokami in prsti v območje med univerzalno podporo in brusilnim kamnom.
- Vpenjalne glave in priključki Tormek so posebej oblikovani za stroje Tormek in jih ni dovoljeno uporabljati na drugih brusilnikih.
- Med brušenjem obvezno pustite del orodja na brusilnem kamnu – ne dovolite, da vam zdrsne do konca ven iz kamna.
- Orodja ne pritiskajte premočno ob brusilni kamen; pritiskajte ravno toliko, kot je potrebno za vzdrževanja nadzora nad brušenjem.
- Obvezno vzdržujte popoln nadzor nad delom. Delajte po zdravi pameti in s strojem ne delajte, če ste utrujeni.

Maks. razdalja naslonila za orodje

Med uporabo naslonila za orodje S VD-110 ali univerzalne podpore razdalja med podporo in brusilnim kolesom ne sme biti večja od 2 mm. Podporo nastavljajte ustrezno brusilnega kolesa.



Po končanem delu

- V nobenem primeru ne pustite stroja teči brez nadzora.
- V nobenem primeru ne pustite mokrega brusilnega kamna na temperaturah po lediščem.
- Stroj skladiščite v zaprtem prostoru, kamor otroci in nepooblašene osebe nimajo dostopa.

Nadomestni deli in popravila

Stroj je izdelan v skladu z veljavnimi varnostnimi predpisi. Popravila lahko izvajajo le strokovno usposobljeni serviserji, ki uporabljajo originalne nadomestne dele – v nasprotnem primeru resna nevarnost za uporabnika. Obrnite se na prodajalca ali uvoznika izdelkov Tormek v vaši državi. Kontaktni podatki so na voljo na spletnem mestu www.tormek.com.

Raven hrupa

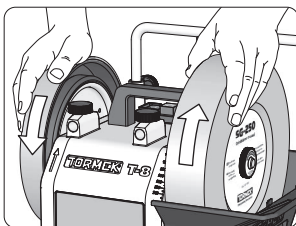
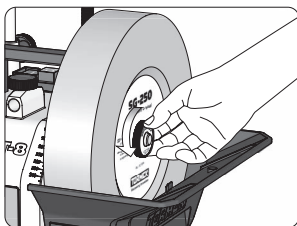
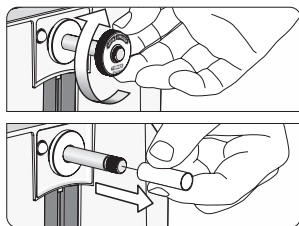
Raven zvočnega tlaka (LpA) 59 dB (A)

Raven zvočne moči (LWA) 54 dB (A)

Priprava pred brušenjem

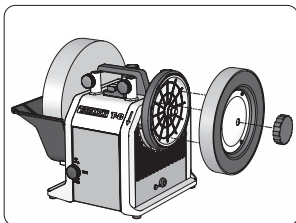
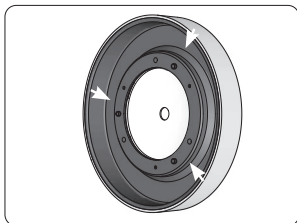
Namestitev brusilnega kamna

Za zaščito pred poškodbami med prenašanjem in prevozom v tovarni niso namestili brusilnega kamna. Odstranite matico podložke EzyLock tako, da jo zavrtite z roko v smeri urnega kazalca, in odstranite črno distančno obojko z glavne gredi. Namestite kolo in matico tako, da ga zavrtite z roko v nasprotni smeri urnega kazalca. Matica EzyLock se samodejno ustrezno privije med prvim brušenjem. Kolo, ki ga želite odstraniti, zavrtite v smeri urnega kazalca in matica EzyLock se samodejno odvije.



Montaža kolesa za honanje

Prepričajte se, da so zatiči kolesa za honanje vstavljeni v luknje pogonskega kolesa.



Delovna višina

Stroj postavite na stabilno površino in na ustrezno višino, odvisno od načina brušenja in seveda vaše telesne višine. Višina pulta pri ostrenju nožev mora biti 750-830 mm. Za določena dela, npr. ostrenje škarij, lahko tudi sedite na stolu.

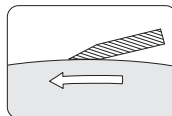
Svetloba

Obvezno poskrbite za zadostno osvetlitev, tako da dobro vidite in lahko natančno spremljate proces brušenja. Najboljša možna svetloba je nujna za brušenje majhnih in občutljivih orodij za obdelovanje lesa.

Smer vrtenja

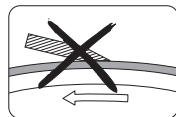
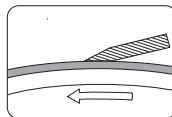
Brušenje:

Preberite navodila za vsako vpenjalno glavo.



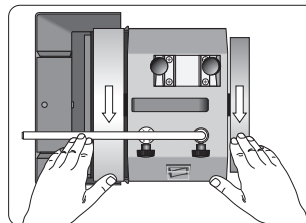
Fino brušenje:

Obvezno fino brusite v smeri vrtenja (stran od roba), sicer bo orodje zarezalo v brusilni kamen!

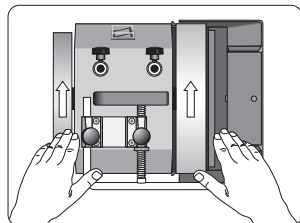
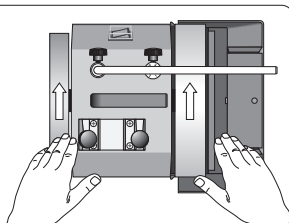


Namestitev stroja v položaj

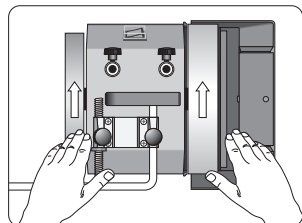
Stroj nima prednje in zadnje strani – oblikovan je tako, da z njim lahko delate s katere koli strani, odvisno od tega, na kateri strani lahko dosežete najboljše rezultate brušenja in finega brušenja. Za najboljšo postavitev vašega orodja preberite navodila za posamezno vpenjalno glavo.



Brušenje proti robu (odvisno od vpenjalne glave).



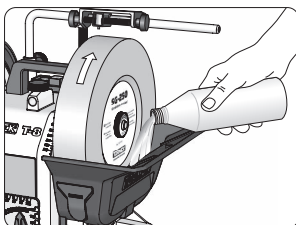
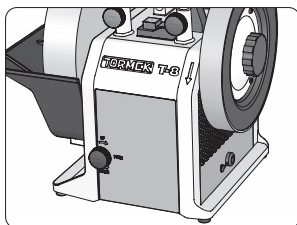
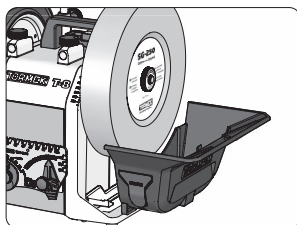
Brušenje stran od roba.



Fino brušenje stran od roba.

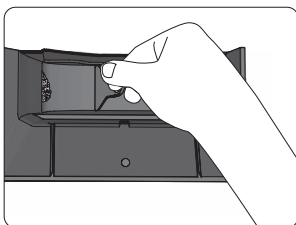
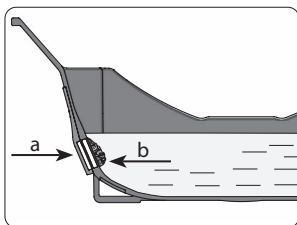
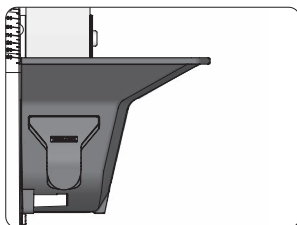
Pomembno Vi sami z rokami nadzirate pritisk in čas brušenja na mestu, kjer poteka brušenje. Pogosto preverjajte obliko in brušenje bolj osredotočajte na mestih, kjer je to potrebno.

Dolivanje vode



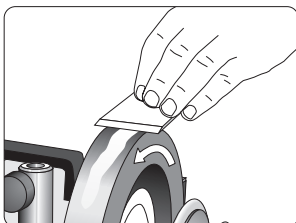
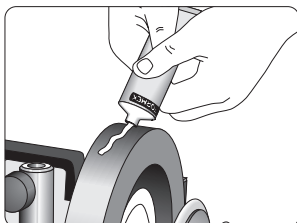
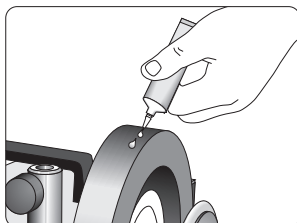
Montirajte posodo za vodo in jo z vijčnim gumbom dvignite v najvišji položaj (samo model T-8). Vodo dolivajte, medtem ko brusilni kamen deluje in je posoda dvignjena, dokler voda ne seže do oznake maks. nivoja v posodi. Dolivajte, dokler kamen ne vpija več vode, tj. približno 1,2 L (0,6 litra za model T-4). Kamen mora teči v vodi več čas brušenja.

Magnetno strgalo z dvojnim delovanjem



Odstranljivo strgalo vključuje močan magnet (a), ki privlači jeklene o bruske z orodij, ki jih brusite (b). Vaš kamen je tako čistejši in bolj prosto reže. Ti majhni jekleni delci bi se sicer vtisnili v površino kamna in bi lahko vplivali na brušenje. Ko boste očistili posodo za vodo, boste opazili, da se večina jekla nahaja na magnetu. Ko boste odstranili strgalo, se bodo jekleni delci sprostili z magnetu in posodo boste lahko enostavno očistili. (Model T-4 nima magnetu.)

Priloga kolesa za fino brušenje



Najprej usnje impregnirajte z lahkim strojnim oljem*, ki je priloženo; uporabite približno $\frac{1}{3}$ tube za model T-8 in pol tube za model T-4. Usnje se tako zmehta in omogoči, da zmes za fino brušenje prodre v usnje.

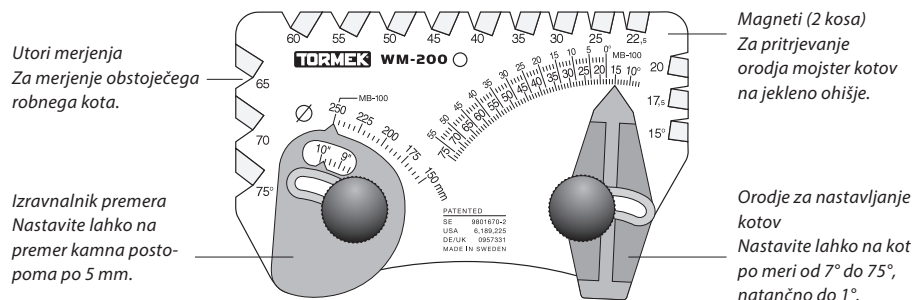
Nanesite tanko plast zmesi, preden zaženete stroj. Z roko zavrtite kolo. En nanos zadostuje za 5–10 orodij.

Zaženite stroj in pritisnite orodje rahlo ob kolo, tako da se zmes lahko distribuira po površini. Pustite, da zmes prodre v usnje. Po potrebi dodajte več olje.

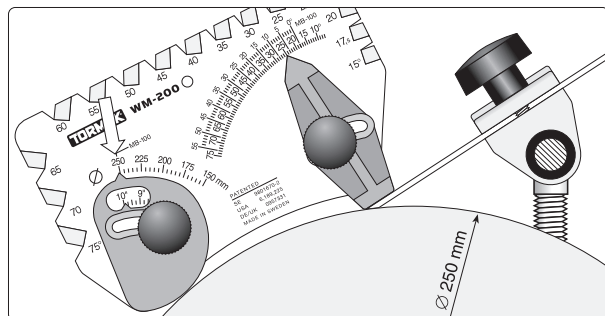
* 100-odstotno farmacevtsko belo olje. Varnostni list materiala je na voljo na spletnem mestu www.tormek.com

Mojster kotov WM-200

Patentirano orodje mojster kotov ima dve funkciji: uporabljate ga lahko za nastavitev vpenjalne glave na brusilni kamen, tako da brusi orodje na robni kot po meri od 7° do 75°, in za merjenje obstoječega robnega kota na orodju. Oblikovan je za delo na brusilnem kamnu, premera 250 mm do 150 mm. Rezultat je natančna nastavitev, ne glede na raven obrabe kamna. Mojster kotov je opremljen z dvema magnetoma, ki sta primerna za pritrdjevanje na ohišje stroja.

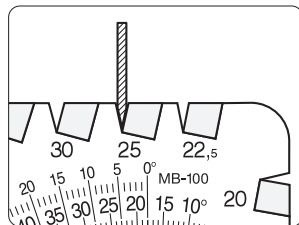


Nastavitev robnega kota

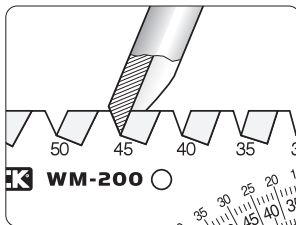


Nastavitev rezila z robnim kotom 25° na brusilnem kamnu 250 mm.

Merjenje robnega kota



Merjenje robnega kota noža.

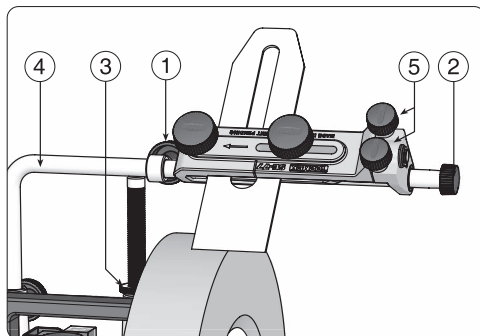


Merjenje robnega kota žlebila.

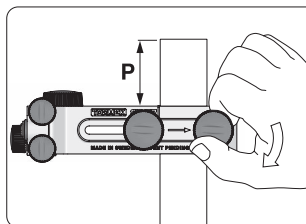
Nastavek za brušenje SE-77

Oblika

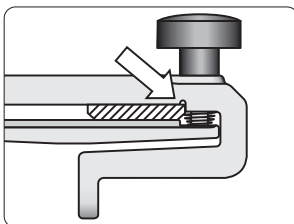
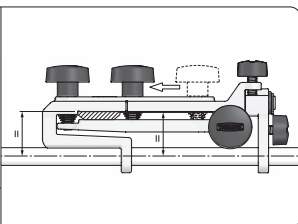
Za žlebila in dleta. Samodejno poravna dleto za les vzporedno na univerzalno podporo (4) in brusilni kamen. Varnostna zaustavljala (1) zaščitijo orodje pred zdrsanje s kamna. Robni kot nastavite z mikro nastavkom (3) na univerzalni podpori. Če želite nastaviti 90-stopinjski kot pri fini nastavitvi ali nekoliko konveksno obliko, uporabite dva manjša prilagodilna vijaka (5).



Namestitev orodja

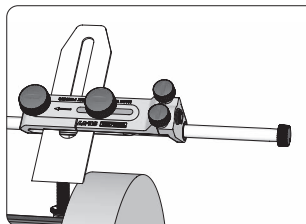


Odprite objemko na debelino orodja in približno vzporedno na osnovno enoto. Namestite orodje, tako da štrli ven ok. 50–75 mm (P). Orodje zaklenite v vpenjalno glavo, tako da premični gumb privijete približno 5 mm od orodja.

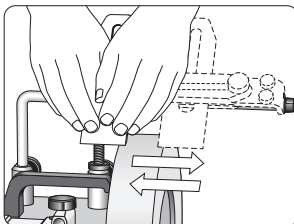
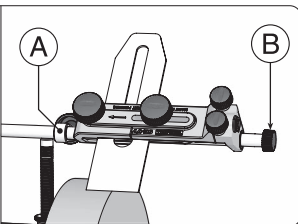


Orodje z vzporednimi stranicami morajo počivati na robnem prislonu.

Nastavitev varnostnih zaustavljaj

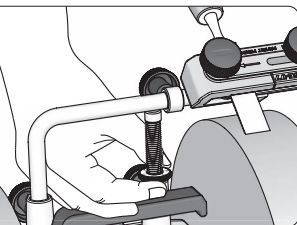
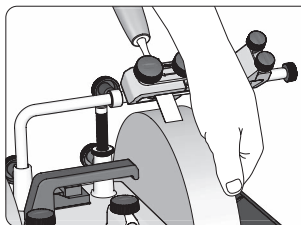
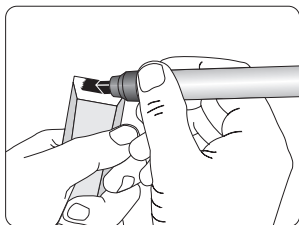


Najprej namestite notranje, premično zaustavljalo (A), tako da se orodje namesti ok. 6 mm ob ali na kamen. Nato namestite zunanje zaustavljalo (B), ki je pritrjeno in neodvisno od širine orodja.



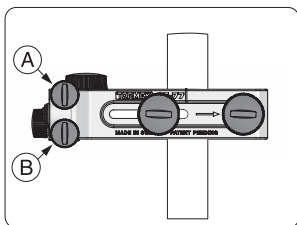
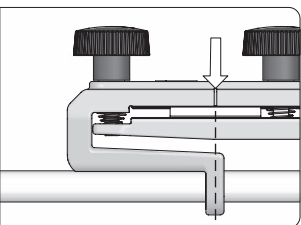
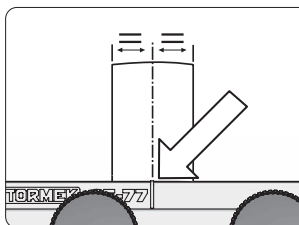
Neprekinjeno premikajte orodje med zaustavljali. Več časa porabite za ostrenje stranic.

Ostrenje obstoječega kotnega roba



Z markerjem označite poševnik. Z roko zavrtite brusilni kamen in preverite, kje se bo brusilo. Z mikro nastavljajno enoto nastavljajte, dokler kamen ne pride v stik s celotnim poševnikom, od vrha do pete.

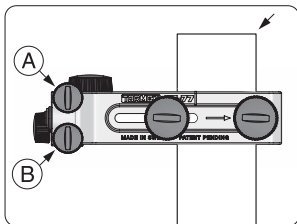
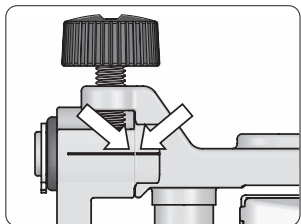
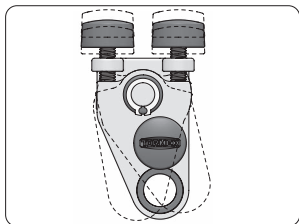
Konveksna oblika



Orodje centrirajte pod osrednjo linijo vpenjalne glave, ki je označena s črto. Prepričajte se, da je orodje nameščeno pravokotno, tako da narišete črto vzdolž univerzalne podpore.

Oba prilagodilna gumba A in B enako popustite. Na strani se s tem zagotovi nihajno gibanje. Bolj ko popustite gumba, večje nihajno gibanje zagotovite, kar povečuje konveksnost.

Fina nastavitvev



Prilagoditveni vijaki omogočajo premikanje na strani, kar omogoča fino nastavitvev. Uporabiti jih je mogoče, če ne morete nastaviti 90-stopinjskega kota.

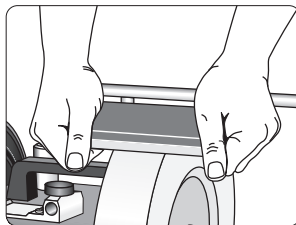
Ko se črti stikata, je vpenjalna glava v nevtralnem položaju.

Za večji pritisk pri brušenju na desni strani orodja popustite gumb A in privijte gumb B, ravno obratno pa storite za večji pritisk pri brušenju na levi strani. Prilagodite približno $\frac{1}{4}$ obrata, dokler ne dobite zelenega rezultata.

Kamniti ravnalnik SP-650

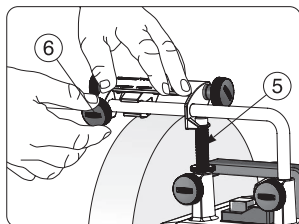
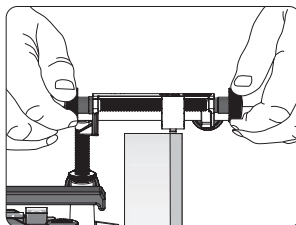
Za zamenjavo funkcije brusilnega kamna. Na eni strani je fino prodnata in druga grobo prodnata. Fina stran prilagodi brusilni kamen, tako da površino fino zbrusi. Groba stran ponastavi brusilni kamen na normalno hitrost brušenja in ponovno vključi položčen brusilni kamen.

Redno uporabljajte grobo stran, da zagotovite svežino in učinkovitost kamna.

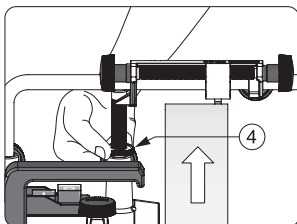


Poravnalno orodje TT-50

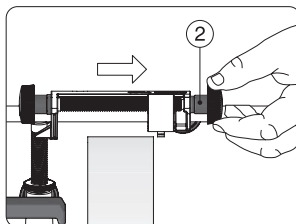
Nov kamen je vedno okrogel in plosk. Po določenem času uporabe bo kamen morda treba oblikovati z obračanjem. TT-50 poravna brusilni kamen v natančno okrogel in raven položaj. Vodi jo univerzalna podpora, ki vodi tudi vpenjalno glavo. Dovajalni polž z dvema gumboma za neovirano podajanje po kamnu. Globino reza lahko nastavite v razponu 0,25 mm.



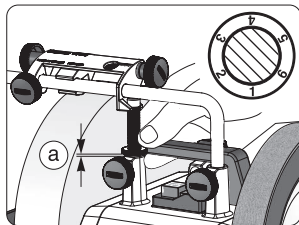
Poravnajte poravnalno orodje proti nogi (5) in ga blokirajte z blokirnim gumbom (6).



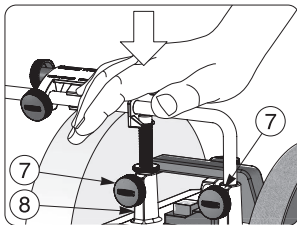
Spustite univerzalno podporo z mikro nastavkom. Nastavljajte (4), dokler rezilo ne pride v stik z najvišjo točko na kamnu.



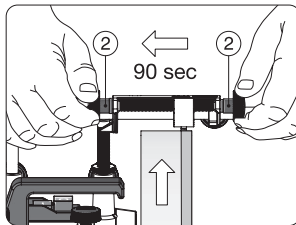
Zaustavite stroj. Z enim od gumbov (2) premaknite rezilo v stran, tako da ni več v kamnu.



Nastavite zeleno globino rezanja (a) tako, da dvignete mikro nastavek, ki je kalibriran na vsakih 0,25 mm.

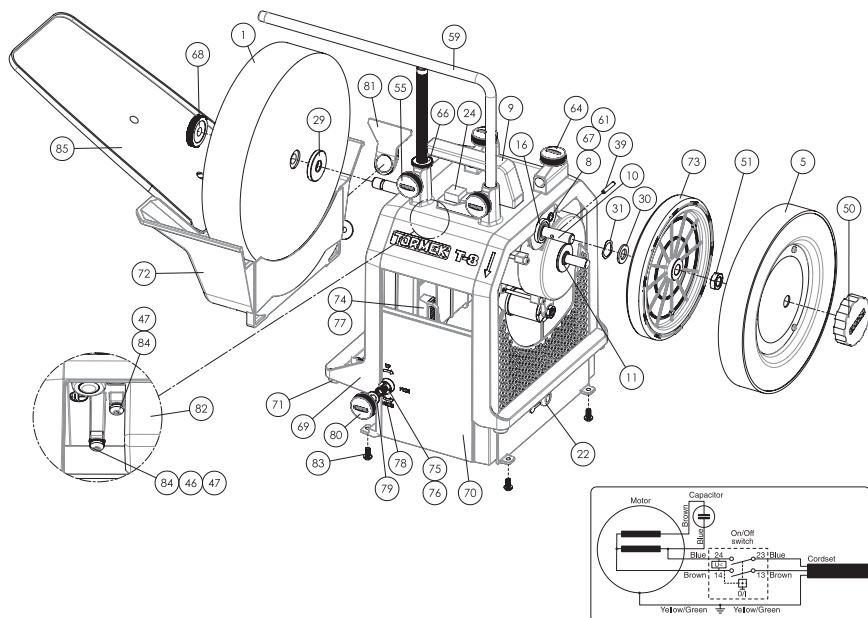


Pritisnite dol, tako da mikro nastavek sede na obojko (8). Blokirajte z dvema blokirnima vijakoma (7).



Zaženite stroj. Podajajte rezalno konico tako, da izmenično vrtite oba gumba (2). Za pomik čez kamen si vzemite približno 90 sekund.

Spare parts list – Tormek T-8



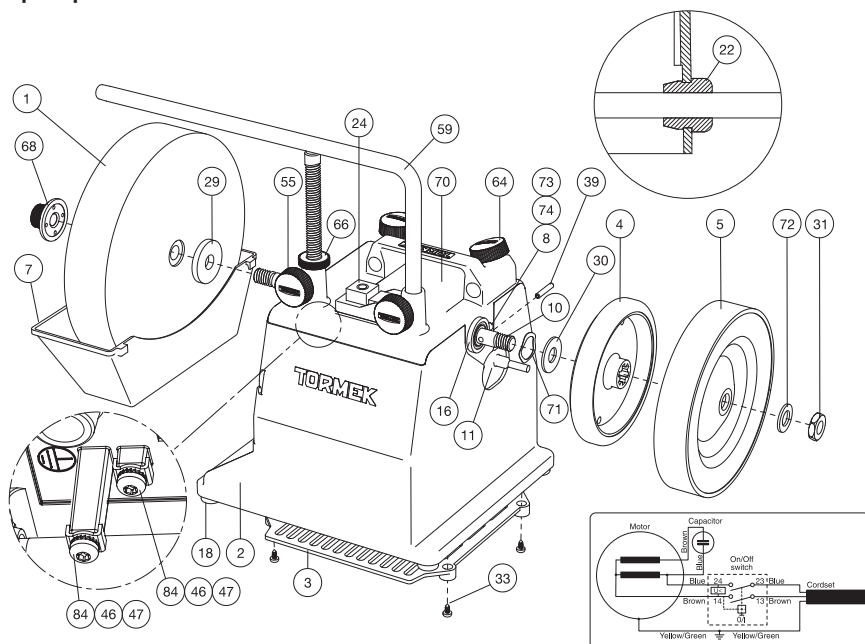
No.	Denomination	Qty	Art.no.	No.	Denomination	Qty	Art.no.
1	Grindstone	1	6011	59	Universal Support excl. adjusting nut	1	0220
5	Honing wheel	1	0591-07	61	* Distance spring for the motor	1	0561
8	Mounting shaft	1	1015	64	Locking screw	2	7120
9	Handle incl. nut and washer	1	3041	66	Adjusting nut with scale	1	1162
10	** Main shaft	1	1041	67	* Bushing for mounting shaft	1	3123
11	Motor	1	6021 (230V) 6161 (115V)	68	EzyLock	1	1190
16	Nylon bearing	2	3061	69	Housing	1	2000
21	* Cord set	1	6031 (SE) 6041 (CH) 6043 (US) 6050 (JP) 6053 (GB) 6055 (AU) 6057 (ZA)	70	Plastic cover	1	3070 (230V) 3130 (115V)
22	Cord set bushing	1	6081 (230V) 6191 (115V)	71	Rubber foot	4	3198
24	Switch	1	6320 (230V) 6330 (115V)	72	Water trough	1	3090
29	Washer for the stone	1	0130	73	Drive wheel with friction ring	1	2010
30	Washer for the drive wheel	1	5081	74	Water trough holder	1	2020
31	Wave spring washer	1	5410	75	Gear shaft	1	2070
39	Locking pin	1	5071	76	Locking head	1	2080
46	Folded washer	2	5001	77	Guide rail	2	3110
47	Locking washer	3	5021	78	Spring	1	0800
50	Locking knob for honing wheel	1	7041	79	Washer 8.4×15×1.6 mm	1	5020
51	Nut. M12 h=4	1	1051	80	Knob water trough	1	7005
55	Locking screw	2	7031	81	Scraper water trough	1	3100
				82	Cover for switch	1	3080
				83	Screw M5×10 mm	4	5590
				84	Screw M4×8 mm	3	5600
				85	Water chute	1	3510

Weight machine only: 14,8 kg (32,6 lbs)

* Not shown on drawing.

** Available only with MSK-250.

Spare parts list – Tormek T-4



No.	Denomination	Qty	Art.no.	No.	Denomination	Qty	Art.no.
1	Grindstone	1	6016	24	Switch	1	6320 (230V) 6330 (115V)
2	Housing	1	3218 (230V) 3228 (115V)	29	Washer for the stone	1	0190
3	Grating	1	3185	30	Washer for the drive wheel	1	5081
4	Drive wheel with friction ring	1	3208-07 (230V) 3186-07 (115V)	31	Nut. M12 h=4,8	1	1051
5	Honing wheel	1	0591-08	33	Screw for grating	4	5191
7	Water trough	1	3176	39	Locking pin	1	5071
8	Mounting shaft	1	1400	46	Folded washer	2	5001
10	** Main shaft	1	1048	47	Locking washer	2	5021
11	Motor 120 W	1	6168 (230V) 6010 (115V)	55	Locking screw	2	7031
16	Nylon bearing	2	3061	59	Universal Support excl. adjusting nut	1	0260
18	Rubber foot	4	3198	64	Locking screw	2	7120
20	* Machine label	1	7950 (SE/EN) 7955 (DE/FR) 7960 (EN/FR)	66	Adjusting nut with scale	1	1162
21	* Cord set	1	6031 (SE) 6041 (CH) 6043 (US) 6050 (JP) 6053 (GB) 6055 (AU) 6057 (ZA)	68	EzyLock	1	3520
22	Cord set bushing	1	6081 (230V) 6191 (115V)	70	Machine head	1	2430
				71	Wave spring washer	1	5410
				72	Washer for honing wheel	1	5350
				73	* Bushing for motor	3	3128
				74	* Distance spring for motor	1	0770
				83	* Screw M5×10 for machine head	4	5590
				84	Screw M4×8	2	5600

Weight machine only: 8,0 kg (17,6 lbs)

* Not shown on drawing.

** Available only with MSK-200.



Sharpening Innovation

Tormek AB
Torphyttvägen 40
SE-711 34 Lindesberg
Sweden
www.tormek.com