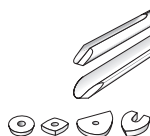


Jigg för skölpar SVD-186 (SVD-185)



SVARVJÄRN

Skålskölpar
 Profilskölpar
 Svarvskärstål



BILDHUGGARJÄRN

Böjda skölpar
 Skedformade skölpar
 Bakåtböjda skölpar
 Nerbockade skölpar
 Böjda getfötter



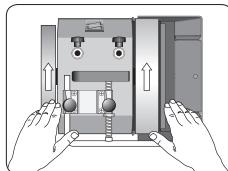
Max. verktygsbredd 36 mm.

SVD-186 är en vidareutveckling av SVD-185.

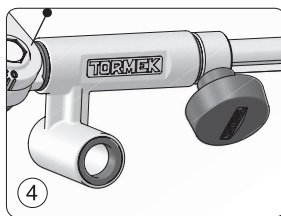
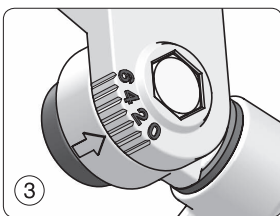
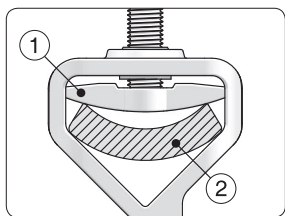
SVD-186 passar nu upp till 36 mm breda skölpar (2), har en förbättrad dyna (1) och en enkel och precis klickinställning (3).

Den undre styrhylsan (4) har förkortats för att fungera bättre med Tormek T-3 och T-4.

Placering av maskinen

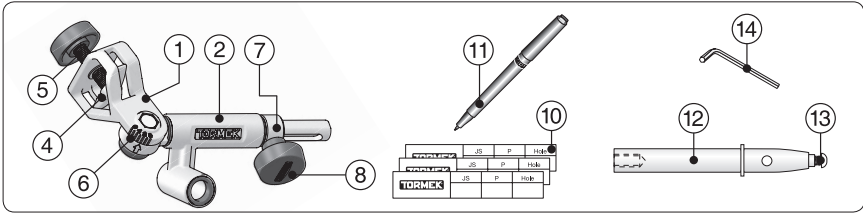


Slipriktning:
 Med eggen.



Konstruktion

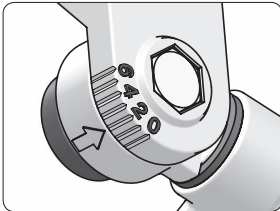
Jiggen består av en *verktygshållare* (1), som löper i en *styrhylsa* (2). Verktøget riktas upp med en *dyna* (4), och skruvas fast med *skruven* (5). Enkel och precis *klickinställning* (6). *Stopp-ringen* (7) kan ställas in med *rattskraven* (8) för att runda av hälen på slipfasen. Det inställda läget kan antecknas på medföljande *etiketter* (10) som fästes på verktøget. En *specialpenna* som kan skriva på denna etikett medföljer (11). För svarvskärstål finns det en *axel* (12) med en *monteringsskruv* (13) och en 2,5 mm *sexkantnyckel* (14).



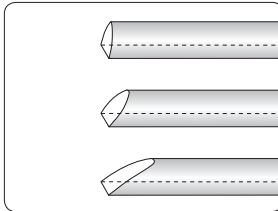
Jiginställning

Du kan slipa både svarvskölpar med s.k. fingerform och bildhuggarskölpar med olika former, liksom getfötter, raka eller böjda.

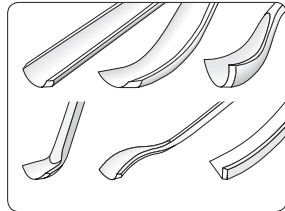
Jiggen, som kan ställas in mellan 0–6, gör att verktøget rör sig på ett speciellt sätt mot stenen. Det betyder att man för svarvskölpar kan bestämma längden på sidoeggen. För bildhuggarskölpar, som inte slipas fingerformade, kompenserar jigginställningen för verktøgets böjda form.



Jiggen kan ställas in från 0 till 6 för slipning av ...



... svarvskölpar med varierande längd på sidoeggen och ...



... bildhuggarskölpar av varierande former samt getfötter.

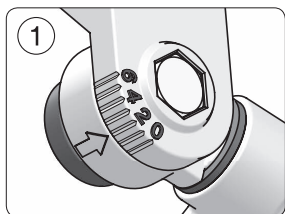
Svarvskölpar



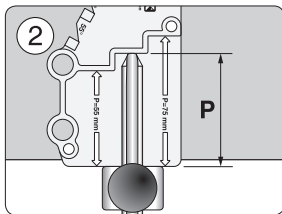
Formning

Jiggen ser till att skölpen under vridningen från sida till sida alltid är i rätt läge mot slipstenen. Det gör att du kan slipa skölpen med en jämn slipfas utan fasetter längs hela profilen – från den vänstra till den högra sidoeggen.

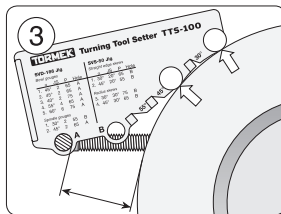
Dessa tre faktorer bestämmer formen på en svarvskölp



Jiggens inställning, JS.

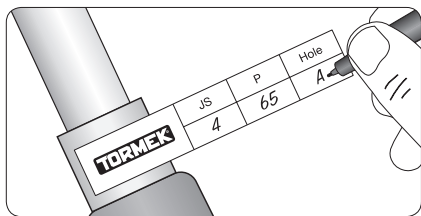


Verktygets utstick i jiggen, P.




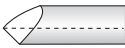
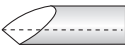
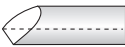
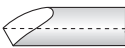
Universalstödet's placering.
Hål A eller hål B.

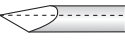

Med inställningsdonet kontrollerar du dessa faktorer. Välj den profil du önskar från profilguiden på nästa sida och använd de tre inställningarna för den form du valt. Anteckna inställningarna på profiletiketten och fäst den på verktyget. När den första formningen är gjord, kan du nu på mindre än en minut repetera formen vid varje skärpning.



Anteckna inställningarna på profiletiketten och fäst den på verktyget.
En sats etiketter medföljer jiggen.

Profilguide

Skålskölpar				
1	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 65 Hål A	Standardform. Korta sidoeggjar. För svarvare på alla nivåer.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 75 Hål A	Den s.k. Irish profilen. Längre sidoeggjar. Sväng verktyget 180° från sida till sida.
3	$\alpha=40^\circ$		JS 4 P 65 Hål A	Med långa sidoeggjar. Något aggressiv. För erfarna svarvare.
4	$\alpha=55^\circ$		JS 6 P 75 Hål A	Den stora eggvinkeln är lämplig vid svarvning av djupa skålar.
5	$\alpha=60^\circ$		JS 2 P 55 Hål B	Den s.k. Ellsworth formen. Sidoeggarna är tydligt konvexa.

Profilskölpar				
1	$\alpha=30^\circ$		JS 2 P 65 Hål A	För detaljarbeten och finaste yta. För erfarna svarvare.
2	$\alpha=45^\circ$		JS 2 P 55 Hål B	Standardform. För svarvare på alla nivåer.

Dessa geometrier, dvs. formen och eggvinkeln, har rekommenderats av erfarna svarvare och av etablerade svarvskolor bl.a. Craft Supplies i USA och Drechselstube Neckarsteinach i Tyskland.

Eftersom ett verktyg kan ha obegränsat antal kombinationer av former och vinklar, skiljer sig formen på ett nytt verktyg mer eller mindre från dem i guiden. Därför måste du först forma verktyget till en av guidens former. Sedan går det snabbt och enkelt att skärpa verktyget – du gör det på mindre än en minut.

Tips Det är viktigt att du håller dig till den form du har valt och inte växlar från en form till en annan. Då utnyttjar du fullt ut fördelen med TTS-100 eftersom du snabbt kan skärpa upp verktyget utan att behöva slipa bort material. Skulle du behöva en annan form är det bättre att arbeta med flera verktyg och ge dem olika former. Det betyder mindre avbrott för formning och skärpning av verktygen och du får mera tid för svarvning.

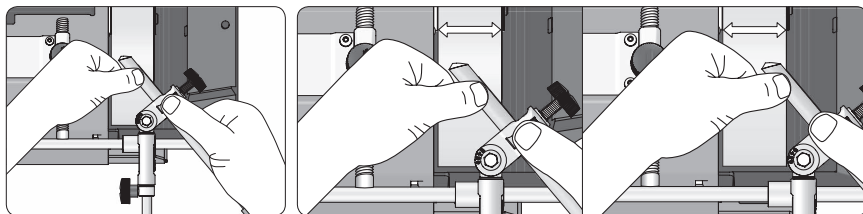
Formning

Du kan göra den första formningen antingen direkt på Tormekmaskinen eller, om du behöver avverka mycket stål, på en bänkslipmaskin med Tormeks monteringsssats för bänkslipmaskiner BGM-100 (sidan 29).

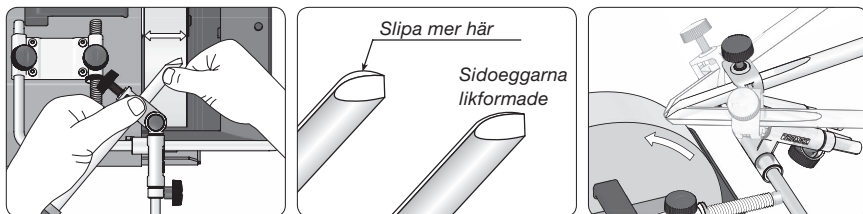
Jämfört med slipning på en bänkslipmaskin behöver du använda ett högre sliptryck när du formar dina verktyg på Tormekmaskinen. Tryck därför med tummen eller handen på skölpen nära slipstenen för att öka sliptrycket och slipeffekten. Börja med att slipa en sida i taget. Det är lättare eftersom du då inte behöver vrida verktyget från den ena sidan till den andra. Avsluta slipningen genom att svänga skölpen helt från vänster till höger. Slipa inte för länge på samma ställe på slipstenen, eftersom det då blir spår i stenen. Flytta därför jiggen/verktyget i sidled så att du utnyttjar hela stenens bredd.

Med den här tekniken blir det begränsade ojämnheter i stenen. Dessa minskar när du slipar verktyg med raka eggar. Om du direkt behöver en helt plan yta på slipstenen, kan du justersvarva den med svarvverktyget TT-50.

Kontrollera slipningen med jämna mellanrum så att skölpen får en jämn form. Slipa mer på de ställen där det behövs. Du lär dig snart, hur du med din känsla och dina händer, kan få just den form du önskar. Tänk på att när du en gång har skapat den fingerform du vill ha, kan du behålla den så länge du önskar och du kommer att få nytta av den tid du lade ner på den första slipningen. Den här formningen gör du i regel bara en gång. Den tar 10–20 minuter beroende på hur verktyget ser ut från början och på hur mycket stål som ska slipas bort.



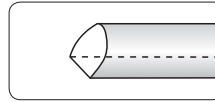
Grovslipa en sida i taget så du inte behöver svänga skölpen från sida till sida. Flytta verktyget i sidled så att du utnyttjar hela stenens bredd och undviker att göra spår i stenen.



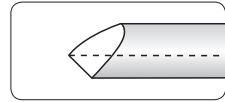
Slipa den andra sidan på samma sätt. Utnyttja hela stenens bredd. Kontrollera formen ofta så att den blir jämn. Slipa mera där det behövs. Minska sliptrycket när du fått den önskade formen och avsluta genom att svänga skölpen från den ena sidan till den andra.

Sidoeggarnas längd

Längden på sidoeggarna beror på hur mycket skölpen svängs från sida till sida.



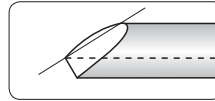
Begränsad svängning.



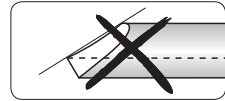
Full svängning.

Sidoeggarnas form

Kontrollera att du slipar på de rätta ställena så att sidoeggarna blir symmetriska och svagt konvexa eller raka. De får aldrig bli konkava.

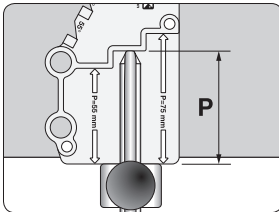


Konvex.



Konkav. Olämplig!

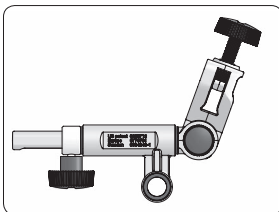
Anm Du avgör hur mycket material som slipas bort på varje ställe och därmed skölpens slutgiltiga form. Om sidoeggarna blir konkava, slipa då bort mera material i mitten på skölpen.



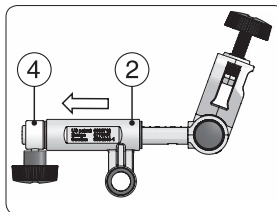
När du fått den önskade formen, kontrollera att utsticket inte har minskats under slipningen på grund av att skölpen har blivit kortare. Om så är fallet, måste du montera om den med det rätta utsticket och sedan slipa en sista gång. Härigenom är du säker på att skölpen vid kommande skärpningar får exakt den rätta formen.

Avrundning av sliffasen

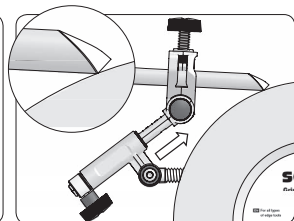
En del svarvare slipar av den bakre delen på sliffasen. Jiggen är konstruerad så att du kan förskjuta skölpen närmare slipstenen och på så sätt slipa av hälen. Antingen som en plan andra slipfas eller som en avrundning genom att röra skölpen fram och tillbaka under slipningen. Önskar du en större avrundning flyttar du universalstödet närmare stenen.



Normal position.



Du kan runda av hälen genom att flytta stoppringen (4) och hylsan (2) bakåt.

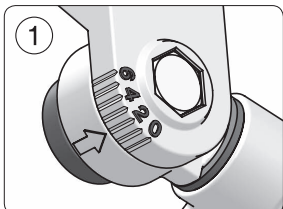


Nu kan du förskjuta jiggen i riktning mot slipstenen för att runda av hälen.

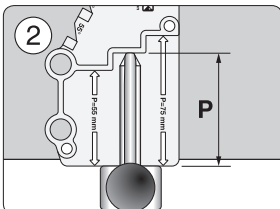
Skärping

När du en gång har format verktyget är det enkelt att snabbt skärpa det. Skärpningen görs på Tormekmaskinen där du får en överlägsen skärpa. Då kan du också vara säker på att eggen inte överhettas. Använd de tre inställningarna från profiletiketten och du får exakt samma form vid varje skärping även om stenen slits och minskar i diameter.

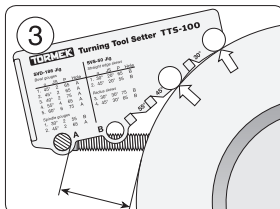
Dessa tre faktorer bestämmer formen på en svarvskölp



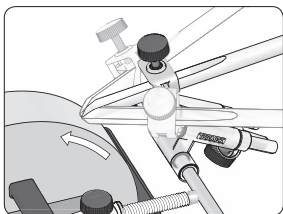
1 Ställ in jiggen, JS.



2 Montera verktyget med ett visst utstick, P.



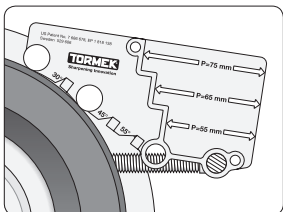
3 Ställ in universalstödet. Använd hål A eller hål B.



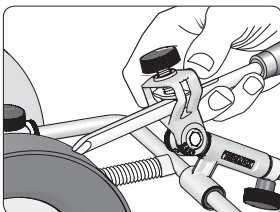
Skärp eggen genom att med lätt tryck svänga jiggen från sida till sida. Eftersom formen repeteras exakt och eggen bara putsas av, tar skärpningen endast 15–20 sekunder.

Bryning

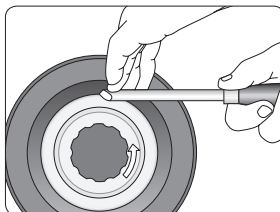
Genom att bryna och polera sliffasen och även kanalen, dvs. insidan, blir eggen ännu vassare och skärpan ännu mera hållbar. Använd inställningsdonet även här. Du är då säker på att bryningen följer exakt samma form som skärpningen och du riskerar inte att runda av spetsen på eggen.



Flytta universalstödet till brynskivan och ställ in det på samma sätt som vid skärpningen.



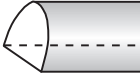
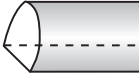
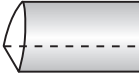
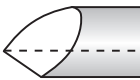
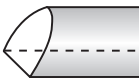
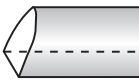
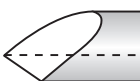
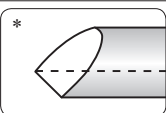
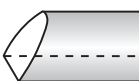
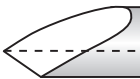
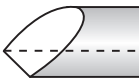
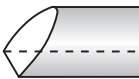
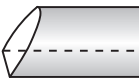

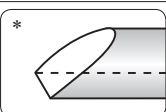
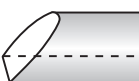

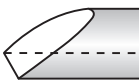
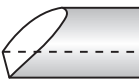
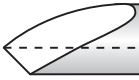
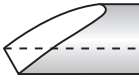
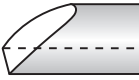
Bryna genom att svänga verktyget från sida till sida. Du har nu en extra fin sliffas.



Bryna bort råeggen och polera insidan på den profilerade läderbrynskivan LA-120.

Andra former

Givetvis kan du slipa din skölp till en annan form än de som rekommenderas med inställningsdonet TTS-100. Den här översikten visar exempel på former du kan uppnå med en fingerformad svarvskölp vid olika jigginställningar och eggvinklar. I samtliga exempel nedan är verktygets utstick (P) från jiggen 65 mm. Jiggen svänger 180° från sida till sida.

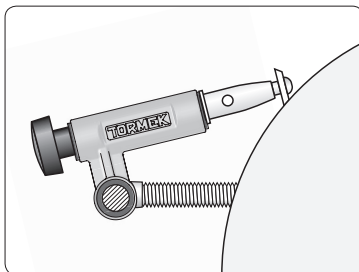
Jigginställning	Eggvinkel 35°	Eggvinkel 45°	Eggvinkel 55°	Eggvinkel 75°
JS 0				
JS 1				
JS 2				
JS 3				
JS 4				
JS 5				
JS 6				

* Geometrier som erhålls med inställningsdonet TTS-100.

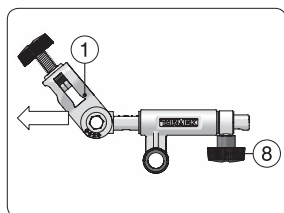
Svarvskärstål



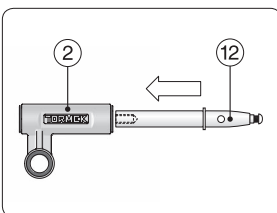
Det finns olika sorter och storlekar av utbytbara skärstål för hålningsverktyg och skrapstål. Hålen på dessa är mellan 4 till 8 mm, tack vare att axeln har en avsats kan de alla monteras med samma skruv. Stålen kan slipas antingen med den befintliga formen eller till en valfri, ny form.



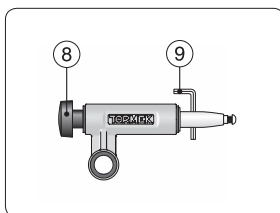
Montering av jigger



Lossa och ta bort skruven (8) och ta bort verktyghållaren (1).

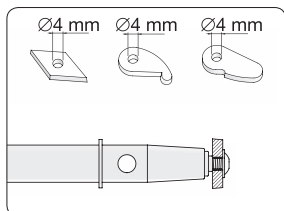


Sätt in axeln (12) i styrhylsan (2). OBS: Vänd styrhylsan enligt bilden!

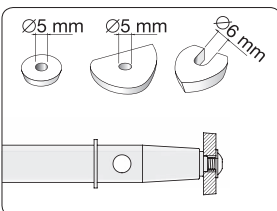


Montera och dra åt skruven (8) medan du håller emot med sexkantnyckeln (9).

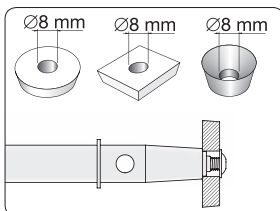
Montering av stålet



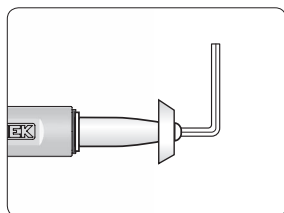
Stål med 4 mm hål centreras av M5 skruven.



Stål med 5-6 mm hål centreras av den första skuldran på axeln.

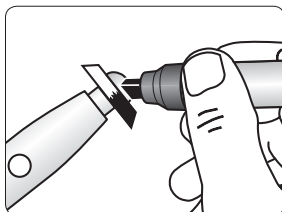


Stål med 8 mm hål centreras av den andra skuldran på axeln.

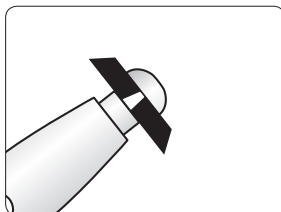
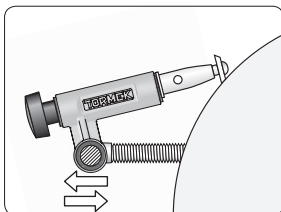


Använd sexkantnyckeln som medföljer jigger.

Inställning av eggvinkeln

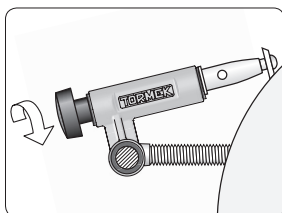


Färga slipfasen med en märkpenna. Ställ in universalstödet så att slipstenen ger märken på hela slipfasen när den roteras för hand.

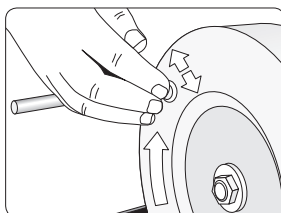
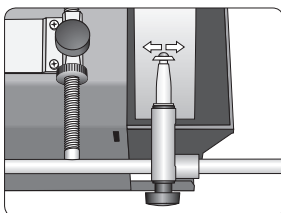


Vid rätt inställning tar slipstenen bort färgen längs hela slipfasen.

Slipning

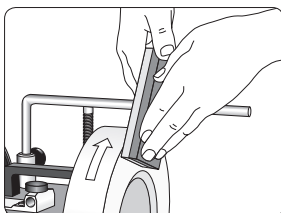
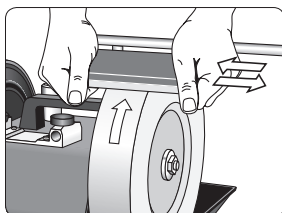


Rotera jiggen hela tiden under slipningen, så att du får en jämn slipning runt hela stålets omkrets. Slipa med ett lätt tryck så blir resultatet bäst. Låt jiggen glida i sidled på universalstödet så att slipstenen slits jämnt.



Slipa baksidan på slipstens maskinplanade utsida. Rör stålet så att du använder hela ytan på stenen.

Tips Vid slipning av baksidan på stålet, starta inte maskinen förrän du har placerat stålet mot slipstenen. Det är lättare och du riskerar inte att tappa stålet i vattenlådan.



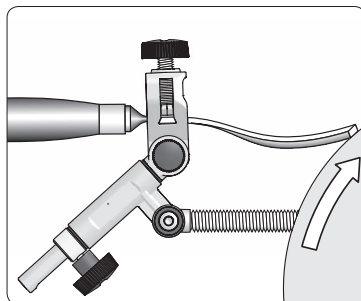
Om du önskar en extra fin yta på verktyget kan du justera slipstenen med stenjusteraren SP-650, så att den slipar finare och motsvarande en slipsten med 1000 korn.

Viktigt Bryna inte svarvskärstål på läderbrynskivan! De kan lätt hugga in i lädret och förstöra det.

Bildhuggarskölp



Bildhuggarskölp är raka, böjda eller skedformade. De kan även vara bakåtböjda, nerbockade eller koniska. Jiggen kan ställas in för att kompensera för verktygets böjning så att slipningen blir jämn över hela eggen. På så sätt blir eggvinkeln lika från mitten till sidorna på skölp.



Till skillnad från svarvskölp ska bildhuggarskölp inte slipas med sidoeggar. Eggen ska vara en rak linje sedd ovanifrån med skarpa hörn.

Principen

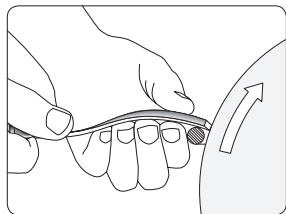
Använd den teknik som beskrivits i kapitlet *Slip teknik för bildhuggarskölp och getfötter* på sidan 20.

Eggvinkel

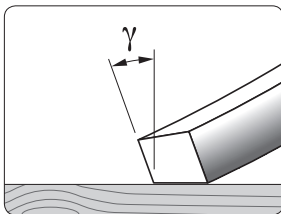
Som beskrivits i ovanstående kapitel på sidan 24, är valet av eggvinkel mycket viktig för en bildhuggarskölp. Sättet att ställa in jiggen beror på om du vill repetera en befintlig vinkel eller om du vill slipa verktyget med en ny vinkel.

När du repeterar en befintlig vinkel ska du använda *Färga-slipfas-metoden*, som beskrivits på sidan 41. Om du ska slipa en ny eggvinkel ställer du antingen in jiggen efter ögonmått eller med hjälp av vinkelmätaren WM-200 (sidan 142).

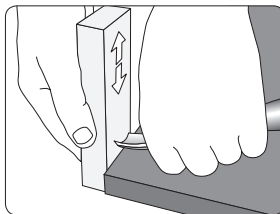
Forma eggen



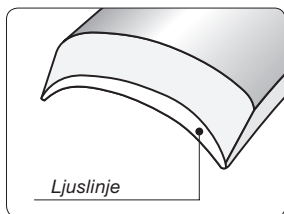
Forma eggen genom att stödja verktyget mot universalstödet, som ska vara placerat horisontellt och nära stenen.



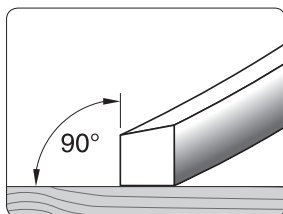
Eggplanvinkeln (γ) bör vara ca 20° (sidan 21).



Jämna till och förfina den slöa eggen med den fina sidan på Tormeks stenjusterare SP-650.

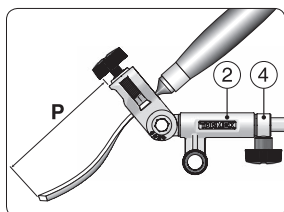


Den slöa eggen syns nu som en ljuslinje. Den visar var du ska slipa.

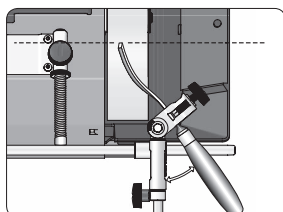


Vid snidning av djupa skålar med en böjd eller nerbockad skölp kan eggplanvinkeln minskas, så att du kommer åt i botten på skålen. Här är vinkeln 0° .

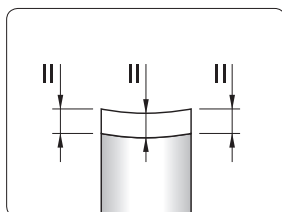
Inställning av jiggen



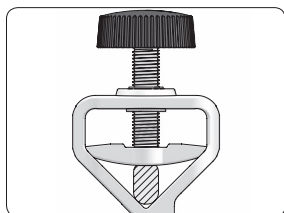
Montera skölpens i jiggen med ett utstick (P) på ca 100 mm. Stoppringen (4) måste vara fastskruvad nära hylsan (2).



Placera jiggen på universalstödet och vrid den till ena sidan. Ställ in jiggen så att eggen är ungefär parallell med stenens axel.

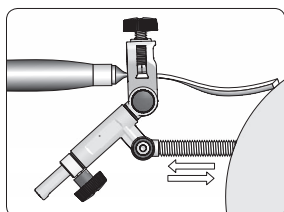


Nu är jiggen inställd för att passa skölpens böjning. Eggvinkeln kommer att vara lika över hela eggen. Om stålet är jämntjockt kommer längden på slipfasen också att vara lika längs eggen.



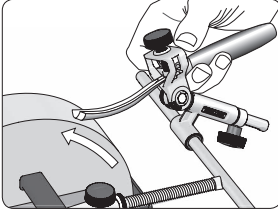
Om verktyget har en konvex översida där jiggen monteras, kan du slipa av den så att verktyget inte kan vrida sig i jiggen.

Inställning av eggvinkeln

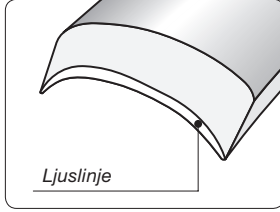


Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färga-slipfasmetoden vid repetering av en befintlig eggvinkel. När du slipar till en ny eggvinkel kan du använda vinkelmätaren WM-200.

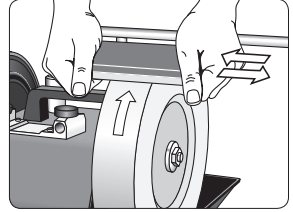
Slipning



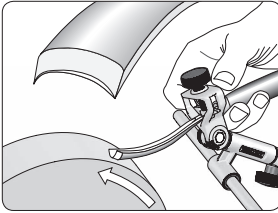
Slipa alltid där ljuslinjen är som tjockast medan du hela tiden svänger verktyget.



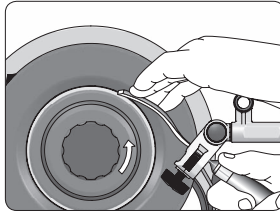
Kontrollera ofta var slipningen sker. Slipa tills du får en jämn och tunn ljuslinje.



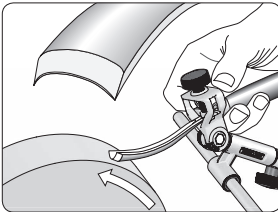
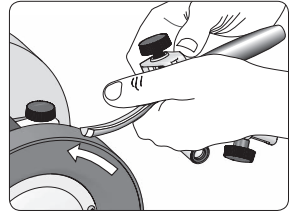
Justera slipstenen för finslipning med den fina sidan på stenjusteraren SP-650.



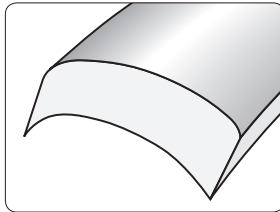
Fortsätt slipa. Kontrollera resultatet ofta.



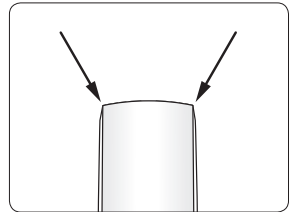
Ta bort råeggen på läderbrynskivorna för att kunna se ljuslinjen tydligare. Verktyget behålls fastspänt i jiggen.



Slipa igen. Nu genom att trycka mycket lätt. Kontrollera ofta så att du inte slipar för mycket.

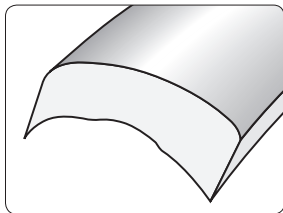


Avbryt slipningen omedelbart när ljuslinjen försvinner, vilket är ett säkert tecken på att eggen är vass.



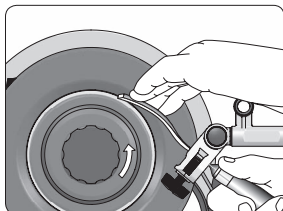
Var försiktig när du slipar sidorna på verktyget så du inte rundar av hörnen. Träsnidningsverktyg ska ha skarpa hörn!

Viktigt Det är lätt att missta sig och tro att råeggen är ljuslinjen! Bryna därför ofta bort råeggen vid slutet av slipningen, så att du tydligt kan se hur ljuslinjen blir tunnare och tunnare.

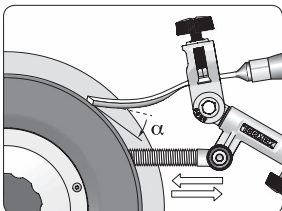


Det är lätt att slipa för mycket vid slutet av skärpningen. Du måste då forma om eggen och börja om från början igen.

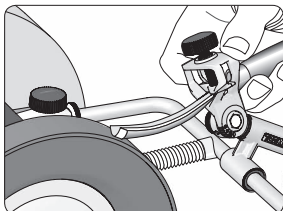
Bryning



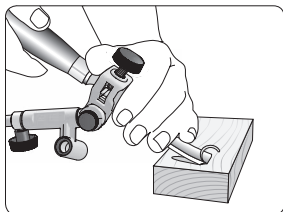
Behåll verktyget i jiggen och bryna och polera insidan på den profilerade läderbrynskivan.



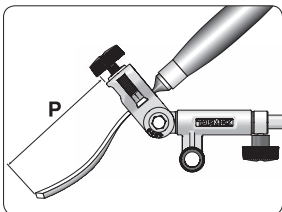
Bryna och polera slipfasen på den stora standardbrynskivan. Ställ in universalstödet så att bryningsvinkeln blir samma som slipvinkeln. Använd Färga-slipfas-metoden. Bryna bort råeggen och polera slipfasen så den blir spegelblank.



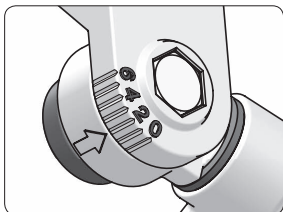
Testa skärpan



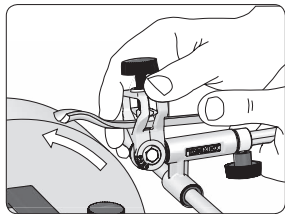
Testa skärpan genom att skära tvärs över fibrerna i ett trästycke. Eggen ska skära lätt och lämna en jämn yta utan att slita sönder fibrerna.



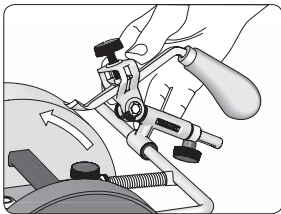
Om eggen behöver brynas mer kan du fortsätta bryna med samma inställning. När du är nöjd med resultatet, kan du ta bort verktyget från jiggen efter att ha mätt upp och antecknat utsticket (P) och jigginställningen. Se nästa sida.



Bakåtböjda och nerbockade skölpar



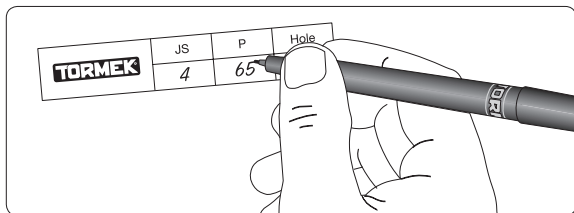
En bakåtböjd skölp slipas med jigginställningen 0.



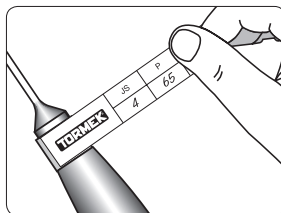
Du kan även slipa en nerbockad skölp. Jiggen ställs in enligt sidan 86.

Dokumentera verktygets form

Skölpens form bestäms av jigginställningen (JS) och utsticket (P). Om du antecknar dessa värden på profiletiketten, som medföljer jiggen, kan du exakt upprepa skölpens form vid kommande skärpningar. Ställ in eggvinkeln med *Färga-slipfas-metoden* eller *Distansbit-metoden*.



Anteckna jigginställningen (JS) och utsticket (P) på receptetiketten. Använd specialpennan som medföljer jiggen och som klarar att skriva på etikettens glatta yta.



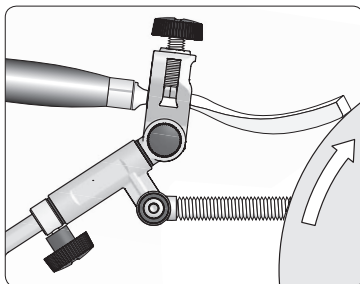
Fäst etiketten på verktyget. Du kan nu repetera exakt samma inställning vid nästa skärpning.

Getfötter

Dessa verktyg anses som de svåraste att slipa. Anledningen är att de har två eggar förenade med en radie.

Arbetar du med den metod som beskrivs här, klarar du även dessa verktyg.

Tekniken är densamma som för bildhuggarskölp, dvs. du ger först verktyget dess rätta form och sedan låter du ljuslinjen visa var du ska slipa.



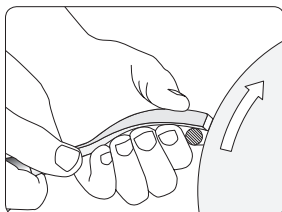
Principen

Använd den teknik som beskrivits i kapitlet *Slipeteknik för bildhuggarskölp och getfötter* på sidan 20.

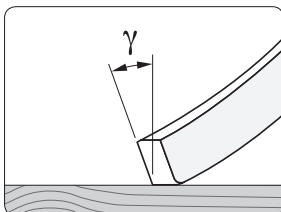
Eggvinkel

Som beskrivits i detta kapitel på sidan 24 är valet av eggvinkel mycket viktigt för en bildhuggarskölp. Sättet att ställa in jigen beror på om du vill repetera en befintlig vinkel eller om du vill slipa verktyget med en ny vinkel.

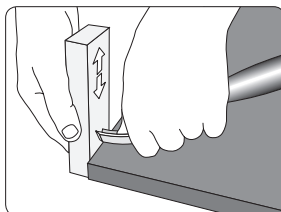
Forma eggen



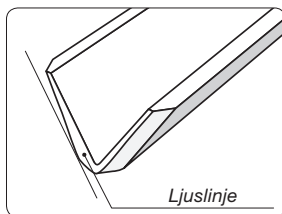
Forma eggen genom att stödja verktyget mot universalstödet, som ska vara placerat horisontellt och nära stenen.



Eggplanvinkeln (γ) bör vara ca 20° (sidan 21).

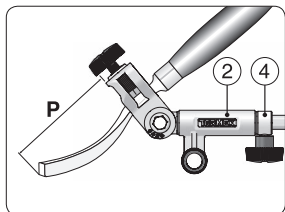


Jämna till och förfina den slöa eggen med den fina sidan på Tormeks stenjusterare SP-650.

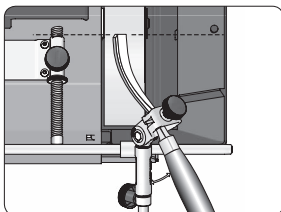


Den slöa eggen syns nu som en ljuslinje. Den visar var du ska slipa.

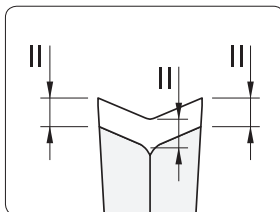
Inställning av jiggen



Montera verktyget i jiggen med ett utstick (P) på ca 100 mm. Stoppringen (4) måste vara fastskruvad nära hylsan (2).

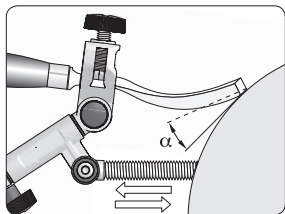


Placera jiggen på universalstödet och vrid den så att ena slipfasen ligger plant mot slipstenen. Ställ in jiggen så att eggen är ungefär parallell mot stenens axel.



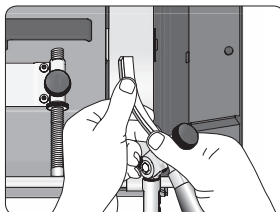
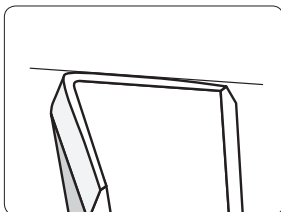
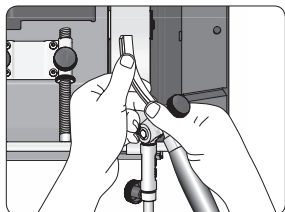
Nu är jiggen inställd för att passa verktygets form. Eggvinkeln kommer att bli densamma utefter hela eggen.

Inställning av eggvinkeln

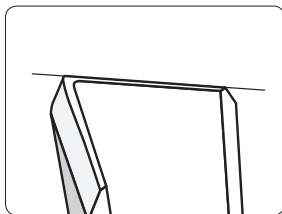


Ställ in eggvinkeln genom att justera universalstödet. Använd Färgslipfas-metoden vid repetering av en befintlig eggvinkel. När du slipar till en ny eggvinkel kan du använda vinkelmätaren WM-200.

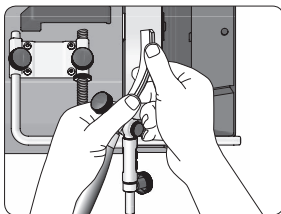
Slipning



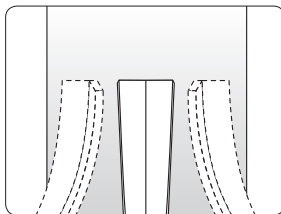
Anpassa sliptrycket med tummen och kontrollera var slipningen sker genom att vrida verktyget med den andra handen. Kontrollera ofta var slipningen sker. Slipa enbart där ljuslinjen är tjockast. Rör inte verktyget i sidled. Du får bättre kontroll om du håller det på samma ställe på slipstenen. Du får bästa kontrollen om du vilar händerna på universalstödet.



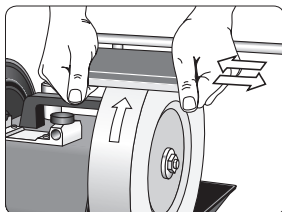
Slipa tills du får en jämn och tunn ljuslinje.



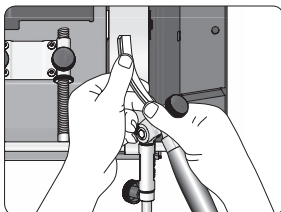
Slipa nu den andra sidan på samma sätt.



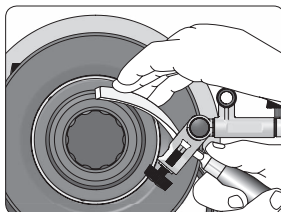
Slipa sedan kölen. Vrid verktyget från sida till sida så att övergången mot sidorna blir mjuk.



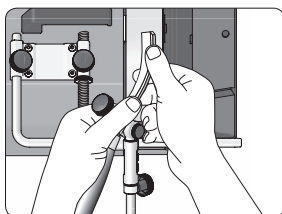
Justera slipstenen för finslipning med den fina sidan på stenjusteraren SP-650.



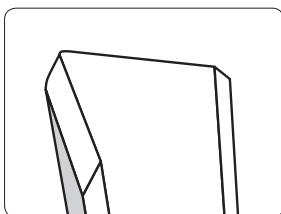
Fortsätt slipa en sida i taget och sedan kölen. Kontrollera ofta resultatet.



Bryna bort råeggen på läderbrynskivorna så att du ser ljuslinjen tydligare.



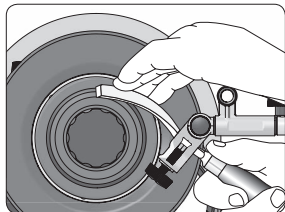
Slipa igen. Nu genom att trycka mycket lätt. Kontrollera ofta så att du inte slipar för mycket.



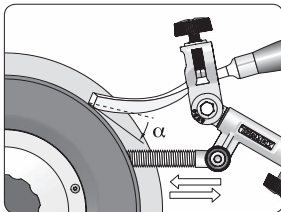
Avbryt slipningen omedelbart när ljuslinjen försvinner, vilket är ett tecken på att eggen är vass.

Viktigt Det är lätt att missta sig och tro att råeggen är ljuslinjen! Bryna därför ofta bort råeggen vid slutet av slipningen, så att du tydligt kan se hur ljuslinjen blir tunnare och tunnare.

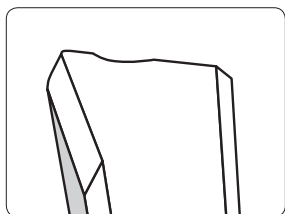
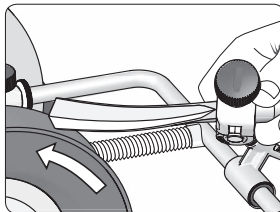
Bryning



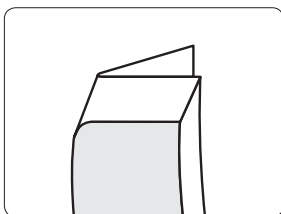
Behåll verktyget i jiggen och bryna och polera insidan på den profilerade läderbrynskivan LA-120.



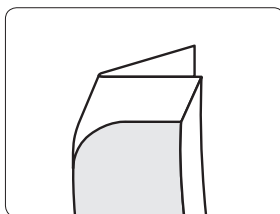
Bryna och polera slipfasen på den stora standardbrynskivan. Ställ in universalstödet så att bryningsvinkeln blir samma som slipvinkeln. Använd Färga-slipfas-metoden. Bryna bort råeggen och polera slipfasen så den blir spegelblank.



Det är lätt att slipa för mycket vid slutet av skärpningen. Du måste då forma om eggen och börja om från början igen.

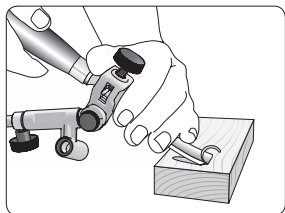


Så här bör verktyget se ut. Kölen är något längre än sidornas slipfaser eftersom stålet är tjockare i mitten.



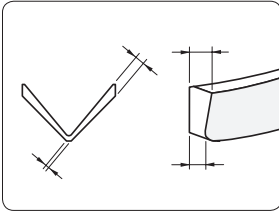
Verktyget skär lättare om du rundar av kölen. Flytta universalstödet något mot slipstenen och slipa försiktigt medan du svänger verktyget från sida till sida.

Testa skärpan

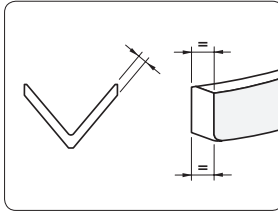


Behåll verktyget monterat i jiggen och testa skärpan genom att skära tvärs över fibrerna i ett trästycke. Eggen ska skära lätt och lämna en jämn yta utan att slita sönder fibrerna. Om eggen behöver brynas mer kan du fortsätta bryna med samma inställning. När du är nöjd med resultatet, kan du ta bort verktyget från jiggen.

Ojämn materialtjocklek



Ojämn materialtjocklek



Jämn materialtjocklek

Om materialtjockleken varierar, kommer även längden på slipfasen att variera, även om eggvinkeln är lika. Det har ingen inverkan på verktygets funktion eftersom den beror på eggvinkeln. En getfot med jämn materialtjocklek får samma längd på slipfasen längs hela eggen.