

EN

SV

DE

FR

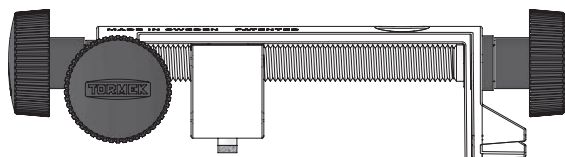
IT

NL

RU

JA

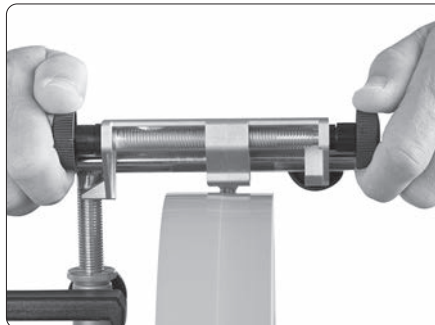
TT-50 Instruction



PATENT

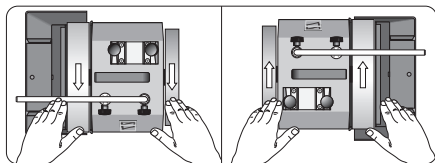
To see all patents visit
tormek.com/patents

Truing Tool TT-50



- Trues the stone exactly round and flat.
- An easily operated built in feeding device leaves an even surface to the stone.
- By feeding the diamond more quickly you can leave a coarser surface and increase the steel removal rate of the grindstone.
- Convenient setting of the cutting depth using the Micro Adjust on the Universal Support.

Positioning of Machine

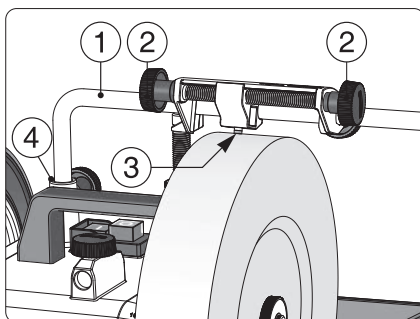


Note Owners of older machines, which have a Universal Support without Micro Adjust, would need to set the depth manually.

Design

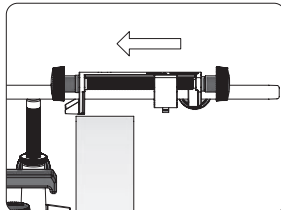
This unique and patented Truing Tool turns your grindstone exactly round and flat while it is mounted on the machine. The truing is guided by the Universal Support (1), which also guides the jigs. This ensures that the surface of the stone is always parallel to the tool fitted in the jig.

The tool has a built in feeding device (2) for convenient control of the diamond cutting tip (3) across the stone. You can set the desired cutting depth by means of a scale (4) on the Universal Support. A suitable depth is between 0.25–0.75 mm (0.01–0.03").

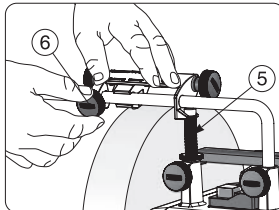


The cutting tip consists of diamond grains embedded in a cylinder of copper. The grains are positioned irregularly like "raisins in a cake". During use, the soft copper will be worn and the diamond grains will stick out as peaks on the copper surface. Worn grains will after a period of time be replaced by new ones. This design gives a long life to the tip.

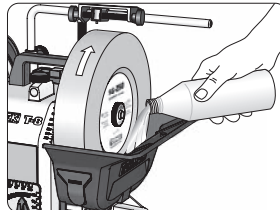
Truing



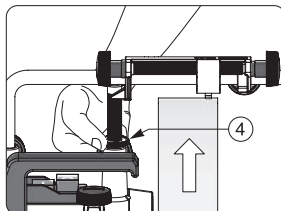
Set the height of the Universal Support so the Truing Tool can be positioned.



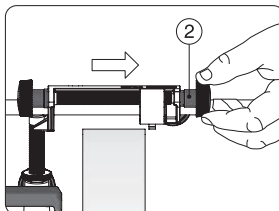
Press the Truing Tool towards the leg (5). Lock it with the locking knob (6).



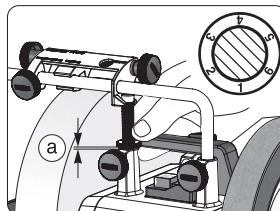
Start the machine and fill water in the trough.



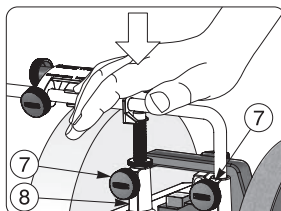
Lower the Universal Support with the Micro Adjust (4) until the cutter touches the highest spot on the stone.



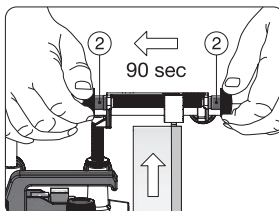
Stop the machine. Move the cutter sideways with one of the knobs (2), so it is outside the stone.



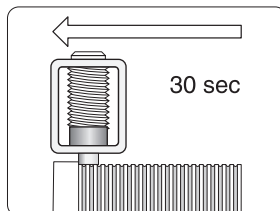
Set the desired cutting depth (a) by raising the Micro Adjust which is graduated for each 0.25 mm (0.01").



Press downwards so the Micro Adjust again rests on the sleeve (8). Lock with the two locking screws (7).



Start the machine. Feed the cutting tip by turning the two knobs (2) alternately. Use approx. 90 seconds to move across the stone.



You can cause the stone to grind faster by feeding the tool faster. Take 30 seconds to cross the stone. Use max 0.25 mm (0.01") cutting depth.

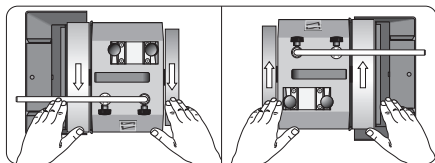
- Max cutting depth 0.75 mm (0.03").
- Do not feed too slowly as vibrations can occur.
- True the grindstone immediately if you notice any unevenness. This will increase the life of your grindstone. Even a slight unevenness will automatically be increased if you continue grinding. Do **NOT** use the TT-50 Turning Tool on a Diamond Wheel. There is no need to true that wheel.
- The copper material between the diamond grains in the cutter tip will immediately wear down to a level just under the points of the diamonds. This can look as if the cutter tip is faulty, but this is normal.

Svarv- och skärpningsverktyg TT-50



- Svarvar slipstenen exakt rund och plan.
- Praktisk matningsanordning ger stenen en slät yta, som inte behöver jämnas till efter svarvningen. Du kan börja slipa direkt.
- Genom att mata verktyget snabbare blir stenens yta grövre och slipförmågan ökar.
- Slipdjupet ställs enkelt in med finjusteringen på universalstödet.

Placering av maskinen

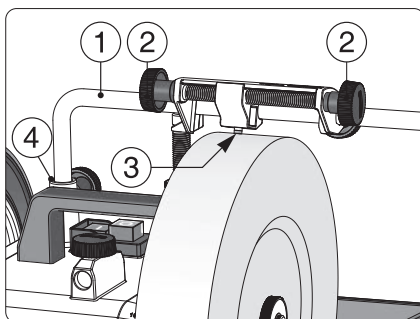


Anm På äldre maskiner som inte har finjustering på universalstödet ställs slipdjupet in för hand.

Konstruktion

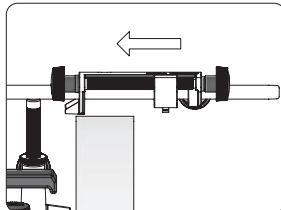
Med den här unika och patenterade verktyget svarvar du lätt slipstenen exakt rund och plan medan den är monterad i maskinen. Svarvningen styrs av universalstödet (1) som även styr jiggarna. Det garanterar att stenens yta alltid blir parallell med verktyget i jiggen.

Svarvverktyget har en inbyggd matningsanordning (2) så att man enkelt kan mata skäret (3) tvärs över stenen. Svarvdjupet ställs in med en skala (4) på universalstödet. Lämpligt djup är 0,25–0,75 mm.

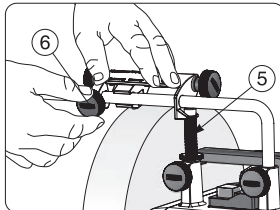


Skäret består av diamanlkorn inbäddade i en kopparcylinde. Kornen är placerade oregelbundet som "russinen i en kaka". Vid svarvningen slits det mjuka kopparmaterialet och diamanlkornen sticker ut som spetsar. I takt med att diamanlkornen slits, friläggs nya underliggande korn och blir aktiva. Den här konstruktionen ger skäret en lång livslängd.

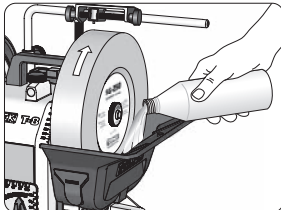
Svarvning



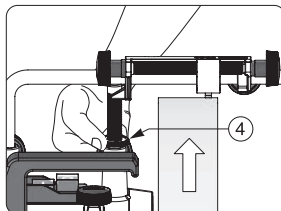
Ställ in höjden på universalstödet så att svarvdonet kan monteras.



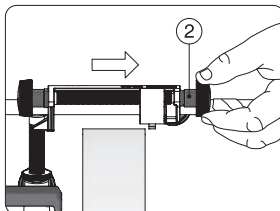
Tryck svarvdonet mot benet (5) och lås det med låsratten (6).



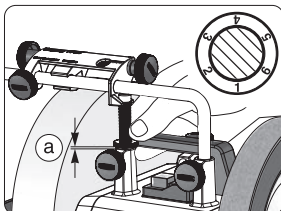
Starta maskinen och fyll på vatten tills stenen är mättad.



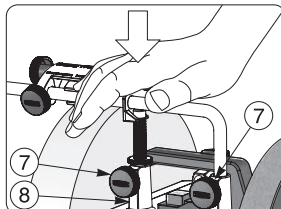
Sänk universalstödet med finjusteringen (4) tills att skäret tangerar stenens högsta punkt.



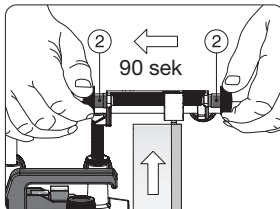
Stanna maskinen. Förflytta skäret med en av rattarna (2) så att det kommer utanför slippstenen.



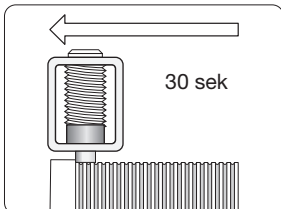
Ställ in det önskade svarvdjupet (a) genom att höja finjusteringen, som har 0,25 mm gradering.



Tryck universalstödet neråt så att finjusteringen åter vilar mot hylsan (8). Lås universalstödet med de två låsrattarna (7).



Starta maskinen. Mata skäret genom att växelvis vrida de två rattarna (2). Låt det ta ca 90 sekunder att svarva hela bredden.



Du kan få stenen att slipa effektivare genom att mata verktyget snabbare tvärs stenen. Vid 30 sek. blir ytan så här. Använd då max. 0,25 mm svarvdjup.

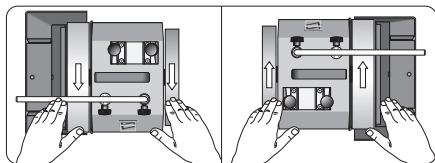
- Max svarvdjup 0,75 mm.
- Mata inte alltför sakta; det kan då uppstå vibrationer.
- Svarva slippstenen direkt om du märker att den är orund. Detta ökar stenens livslängd. Även den minsta orundhet förstöras automatiskt om du fortsätter att slipa. Diamantskivor svarvas aldrig.
- Kopparmaterialet mellan diamantkornen slits direkt ner till en nivå strax under diamantkornens spetsar. Det kan se ut som om skäret är felaktigt, men detta är helt normalt.

Dreh- und Abrichtwerkzeug TT-50



- Dreht den Stein genau kreisrund und plan.
- Praktische Zuführeinrichtung gibt dem Stein eine ebene Oberfläche, die nach dem Abdrehen nicht ausgeglichen werden muss.
- Durch eine schnellere Zuführung des Werkzeugs entsteht eine gröbere Steinoberfläche und die Schleiffähigkeit nimmt zu.
- Die Schnitttiefe wird einfach mit der Feinjustierung der Universalstütze eingestellt.

Aufstellen der Maschine

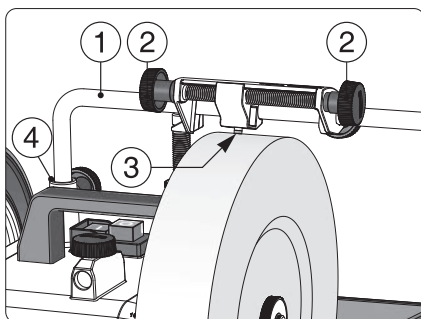


Anm Auf älteren Maschinen, die keine Universalstütze mit Feinjustierung haben, wird die Schnitttiefe von Hand eingestellt.

Konstruktion

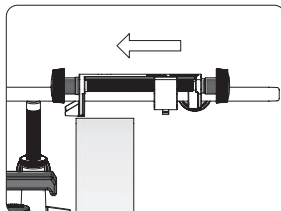
Mit diesem einzigartigen und patentierten Drehwerkzeug können Sie den Schleifstein exakt kreisrund und plan drehen, während er auf der Maschine montiert ist. Das Abdrehen wird durch die Universalstütze (1) kontrolliert, die auch die Schleifvorrichtungen führt. Dies gewährleistet, dass die Steinoberfläche immer mit den Werkzeugen in der Vorrichtung parallel sein wird.

Das Abdrehwerkzeug hat eine eingebaute Zuführeinrichtung (2) damit die Schneide (3) problemlos quer über den Stein geführt werden kann. Die Schnitttiefe wird mit einer Skala (4) auf der Universalstütze eingestellt. Die passende Tiefe ist 0,25–0,75 mm.

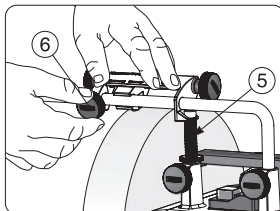


Die Schneide besteht aus Diamantkörnern, die in einen Kupferzylinder eingebettet sind. Die Körner sind unregelmässig platziert, wie „Rosinen im Kuchen“. Beim Abdrehen wird das weiche Kupfer abgenutzt und die Diamantkörner treten wie Spitzen auf. Mit der Zeit, wenn die Diamantkörner abgenutzt sind, kommen neue von unten nach und werden dadurch aktiviert. Diese Konstruktion gibt der Schneide eine lange Lebensdauer.

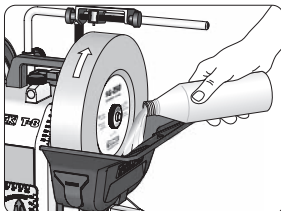
Abdrehen



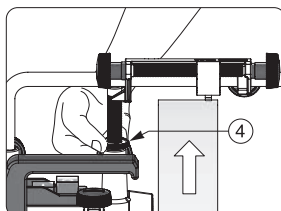
Die Universalstütze so einstellen, dass das Abdrehwerkzeug montiert werden kann.



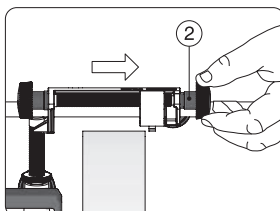
Das Abdrehwerkzeug gegen das Bein (5) pressen und mit der Feststellschraube (6) arretieren.



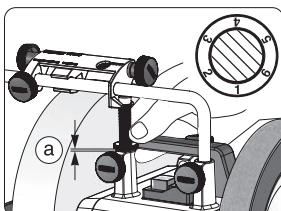
Die Maschine anschalten und Wasser auffüllen, bis der Stein gesättigt ist.



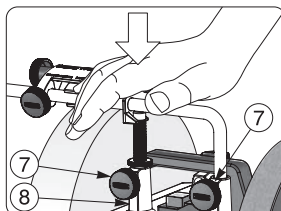
Die Universalstütze mit der Feinjustierung (4) senken, bis die Schneide den höchsten Punkt des Steins tangiert.



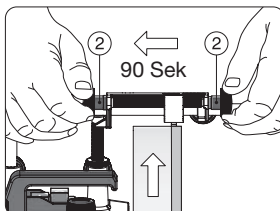
Die Maschine anhalten. Die Schneide bewegen, sodass sie außerhalb des Schleifsteins kommt. Die Feinjustierung (2) erhöhen, die eine 0,25 mm Gradierung hat.



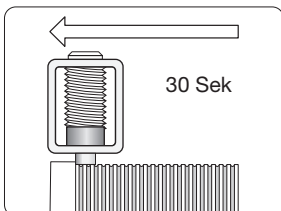
Die gewünschte Schnitttiefe (a) einstellen, indem Sie die Feinjustierung (4) erhöhen, die eine 0,25 mm Gradierung hat.



Die Universalstütze nach unten pressen, bis die Feinjustierung an der Hülse (8) anliegt. Die Universalstütze arretieren.



Die Maschine starten. Die Schneide zuführen. Nehmen Sie sich etwa zwei Minuten Zeit, um den ganzen Stein zu drehen.



Bei schnellerer Zuführung wird das Abdrehen effektiver. Benutzen Sie in diesem Fall max. 0,25 mm Schnitttiefe.

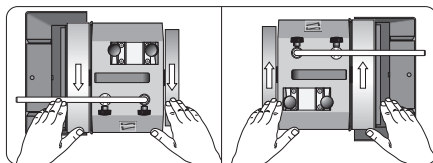
- Max Schnitttiefe 0,75 mm.
- Nicht zu langsam zuführen, da Vibrationen entstehen können.
- Den Schleifstein sofort abdrehen, wenn er unrund geworden ist. Dies verlängert die Lebensdauer des Schleifsteins. Auch die kleinste Unrundheit wird automatisch vergrößert, wenn Sie weiter schleifen. Diamant-Schleifscheiben werden nie abgedreht.
- Das Kupfermaterial zwischen den Diamantkörnern wird direkt auf ein Niveau gleich unter den Spitzen der Diamantkörner abgenutzt. Es kann so aussehen, als ob die Schneide fehlerhaft ist, aber diese Erscheinung ist ganz normal.

Redresse-meule TT-50



- Redresse la meule parfaitement ronde et plane.
- Un dispositif d'avancement intégré facile à utiliser qui laisse une surface régulière.
- En avançant le diamant plus rapidement, vous obtiendrez une surface plus rugueuse et augmenterez la rapidité d'usure du métal à l'affûtage.
- Un réglage de profondeur de coupe pratique avec le réglage de précision sur le support universel.

Positionnement de la machine

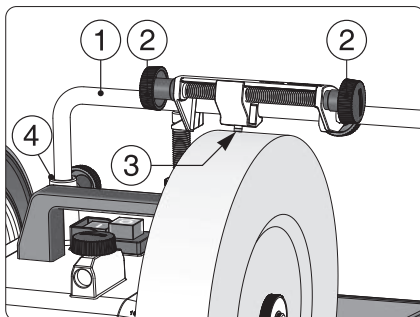


Remarque Si vous possédez une ancienne machine avec support universel sans réglage de précision, réglez la profondeur à la main.

Conception

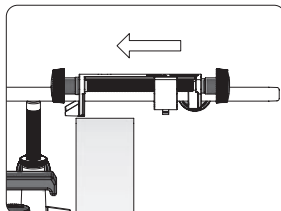
Ce redresse-meule, unique et breveté rectifie votre meule et la rend parfaitement ronde et plane tout en restant montée sur la machine. Le redresse-meule est guidé par le support universel (1), lequel guide aussi les dispositifs. Ceci garantit que la surface est toujours parallèle à l'outil monté dans le dispositif.

L'outil possède un dispositif d'avancement intégré (2) pour un contrôle pratique de l'extrémité diamantée (3) sur la meule. Vous pouvez obtenir la profondeur désirée à l'aide d'une échelle située sur le support universel. La profondeur optimale se situe entre 0,25–0,75 mm.

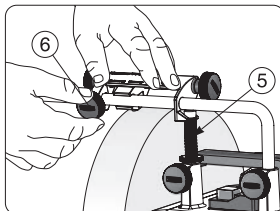


L'outil se compose de petits grains de diamant encapsulés dans un cylindre en cuivre. Les grains sont placés irrégulièrement « comme des raisins dans un cake ». Pendant l'utilisation, le cuivre tendre s'usera et les grains de diamant ressortiront en pointe sur la surface. Au fur et à mesure que les grains s'usent, d'autres grains neufs atteignent la surface et agissent. Cette conception assure une grande longévité de l'outil.

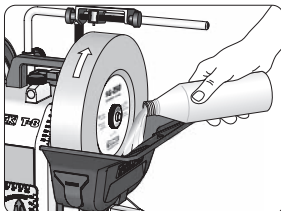
L'usage



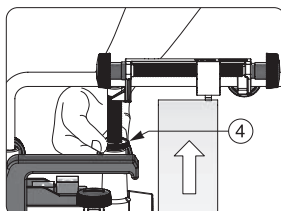
Réglez la hauteur du support universel de telle sorte à positionner le redresse-meule.



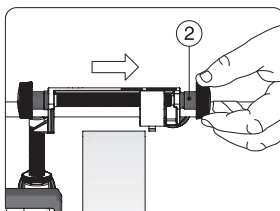
Appuyez sur le redresseur en direction du pied (5). Serrez le bouton de verrouillage.



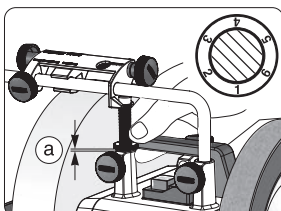
Démarrez la machine et remplissez le bac d'eau.



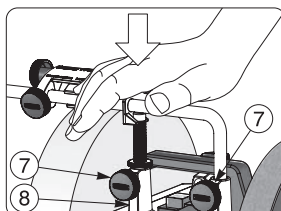
Descendez le support universel avec le réglage de précision (4) jusqu'à ce que l'outil touche le point le plus haut de la meule.



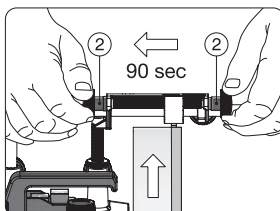
Arrêtez la machine. Déplacez l'outil avec l'un des boutons (2) de telle sorte qu'il soit à l'extérieur de la meule.



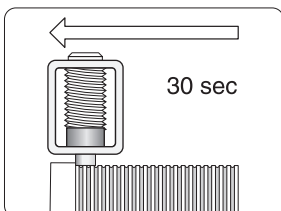
Réglez la profondeur de coupe voulue (a) en remontant le réglage de précision gradué tous les 0,25 mm.



Pressez vers le bas de telle sorte que le réglage de précision prenne appui sur la douille (8). Verrouillez avec les boutons (7).



Démarrez, et faites avancer la pointe en tournant alternativement les molettes (2). La traversée doit durer environ 90 secondes.



En avançant plus vite, vous donnerez plus d'"attaque" à la meule. Traversez en 30 secondes, avec une passe maximale de 0,25 mm.

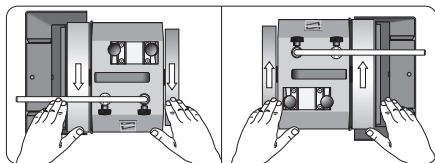
- La profondeur maximale de coupe est de 0,75 mm.
- N'avancez pas trop lentement car cela peut provoquer des vibrations.
- Rectifiez la meule immédiatement lorsque vous percevez une irrégularité. Ceci augmentera la durée de votre meule. Le moindre défaut augmentera si vous continuez à meuler sans le rectifier. Ne **PAS** utiliser le redresse-meule TT-50 sur une meule diamant. Ces meules n'ont pas besoin d'être dressées.
- Le cuivre entre les grains de diamant dans l'outil de coupe s'usera immédiatement jusqu'en dessous du niveau des diamants. Ceci peut donner l'impression que l'outil est défectueux, mais c'est normal.

Rettifica mola TT-50



- *Ravviva la mola rendendola perfettamente tonda e piatta.*
- *Un alimentatore integrato di facile utilizzo consente di muoversi gradualmente sulla mola.*
- *Spostando la punta di diamante più rapidamente si crea una superficie più grossolana e si fa aumentare la velocità di rimozione dell'acciaio della mola.*
- *Regolazione comoda della profondità di taglio tramite il microregolatore posto sul supporto universale.*

Posizionamento della macchina

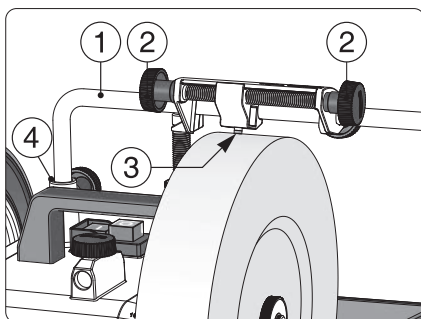


Nota I proprietari di modelli di macchina precedenti, che dispongono di supporto universale senza microregolatore, dovranno impostare la profondità manualmente.

Concezione

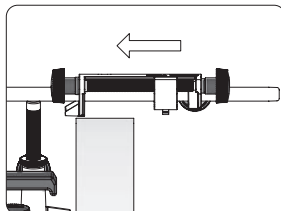
Questo rettifica mola, un modello unico e brevettato, riporta la mola perfettamente tonda e piatta mentre è ancora montata sulla macchina. Il rettifica mola è guidato dal supporto universale (1), che guida anche i dispositivi. Ciò garantisce che la superficie della mola sia sempre parallela all'utensile montato sul dispositivo.

Il dispositivo dispone di un alimentatore (2) per controllare comodamente la punta di diamante (3) lungo la mola. È possibile impostare la profondità di taglio desiderata usando una ghiera graduata (4) posta sul supporto universale. Una profondità adeguata va da 0,25 a 0,75 mm.

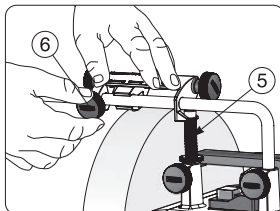


La punta di taglio è costituita da grani di diamante inclusi in un cilindro di rame. I grani sono distribuiti in modo irregolare come "le uvette in una torta". Durante l'uso, il rame tenero si consuma e i grani di diamante vengono esposti come picchi sulla superficie. A poco a poco i grani in uso si consumano e vengono sostituiti da grani nuovi. Questa struttura garantisce una lunga durata alla punta dell'utensile.

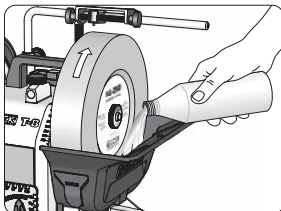
Ravvivatura



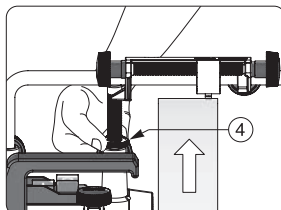
Impostare l'altezza del supporto universale in modo da posizionare il rettifica mola.



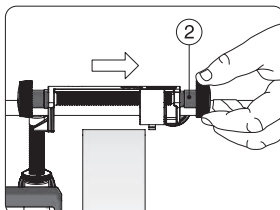
Premere il rettifica mola verso la gamba del supporto (5). Fissarlo con la manopola di bloccaggio (6).



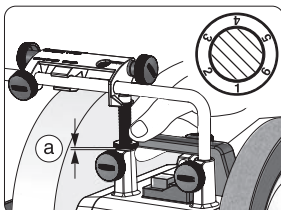
Avviare la macchina e riempire il contenitore per l'acqua.



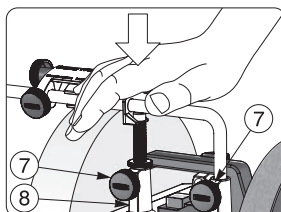
Abbassare il supporto universale usando il microregolatore (4) fino a quando la fresa tocca il punto più elevato della mola.



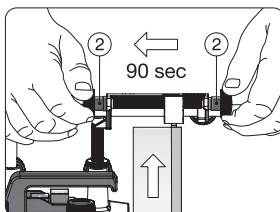
Arrestare la macchina. Spostare la fresa lateralmente usando una delle manopole (2), finché risulta fuori dalla mola.



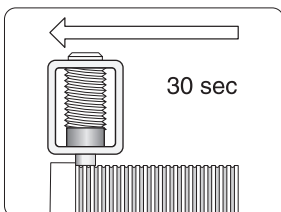
Regolare la profondità di taglio desiderata (a) sollevando il microregolatore graduato con scatti di 0,25 mm.



Premere verso il basso riportando il microregolatore sul manicotto (8). Bloccare usando le due viti di bloccaggio (7).



Avviare la macchina. Spostare la fresa ruotando le due manopole (2) alternatamente. Dedicate circa 90 secondi per spostarsi lungo la mola.



È possibile aumentare la velocità della mola aumentando quella di alimentazione dell'utensile. Impiegare circa 30 secondi per passare tutta la mola. Utilizzare una profondità di taglio massima di 0,25 mm.

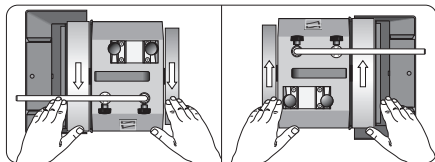
- Profondità di taglio massima 0,75 mm.
- Non alimentare il dispositivo troppo lentamente per non creare vibrazioni.
- Ravvivare la mola non appena si nota che la superficie è rovinata. In questo modo la durata della mola aumenterà. Se non si interviene, anche una piccola imperfezione si trasformerà in una scanalatura dannosa. **Non** utilizzare il dispositivo rettifica mole TT-50 sulle ruote diamantate. Non è necessario ripianare la mola.
- Il rame presente tra i grani di diamante e la punta di fresa si usura subito fino a un livello al di sotto le punte dei grani di diamante. Tale condizione potrebbe apparire anomala, in realtà è del tutto normale.

Afdraai inrichting TT-50



- *Maakt de slijpsteen exact rond en perfect.*
- *Een makkelijk te bedienen ingebouwd toevoerapparaat laat een gelijkmatig oppervlak achter op de steen.*
- *Door de diamant sneller toe te voeren, kunt u een grover oppervlak achterlaten en het tempo waarmee het staal door de slijpsteen verwijderd wordt verhogen.*
- *Makkelijk instellen van de snijdiepte met behulp van de microafsteller op de universele steun.*

Positie van de machine

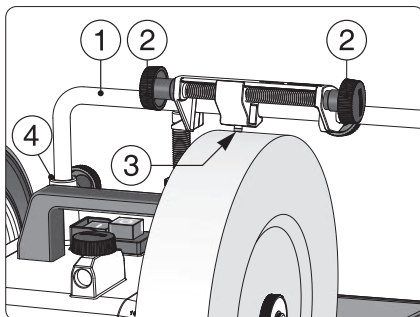


Opm. *Eigenaars van oudere machines die een universele steun zonder microafsteller hebben, moeten de diepte handmatig afstellen.*

Constructie

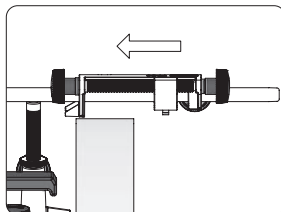
Dit unieke en gepatenteerde uitrichtgereedschap draait uw slijpsteen exact rond en vlak als het is gemonteerd op de machine. Het uitrichten wordt begeleid door de universele steun (1) die ook de mallen begeleidt. Dit verzekert dat het oppervlak van de steun altijd parallel loopt aan het gereedschap dat in de mal is gemonteerd.

Het gereedschap heeft een ingebouwd toevoerapparaat (2) voor een makkelijke controle van de diamanten snijpunt (3) over de steen. U kunt de gewenste snijdiepte instellen door middel van een schaal (4) op de universele steun. Een geschikte diepte is tussen 0,25 en 0,75 mm.

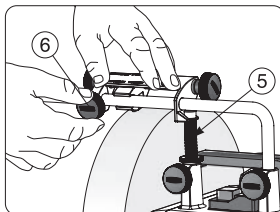


De snijpunt bestaat uit diamantkorrels ingebed in een cilinder van koper. De korrels zijn onregelmatig geplaatst zoals "rozijnen in een cake". Tijdens het gebruik zal het zachte koper afslijten en de diamantkorrels zullen als pieken uit het koperen oppervlak steken. Versleten korrels zullen na verloop van tijd worden vervangen door nieuwe. Het design geeft de punt een lange levensduur.

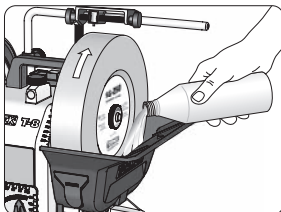
Afdraaien



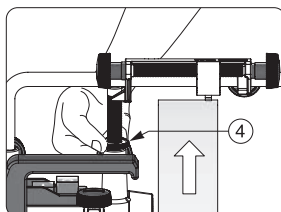
Stel de hoogte van de universele steun in, zodat het uitrichtgereedschap kan worden gepositioneerd.



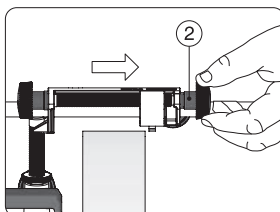
Druk het uitrichtgereedschap naar de poot (5). Fixeer het met de fixeerknop (6).



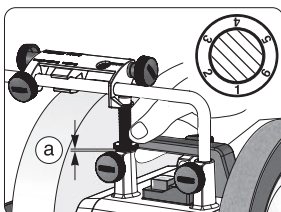
Start de machine en doe water in de trog.



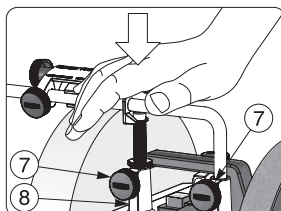
Laat de universele steun zakken met de microafsteller (4) tot het snijgereedschap het hoogste punt op de steen raakt.



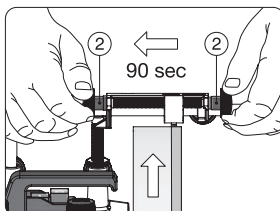
Zet de machine af. Verplaats het snijgereedschap zijwaarts met een van de knoppen (2), zodat het buiten de steen is.



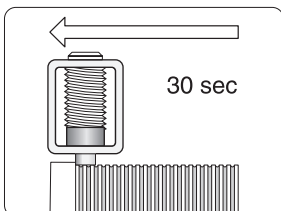
Stel de gewenste snijdiepte (a) in met de microafsteller, die is gegradeerd voor iedere 0,25 mm.



Druk omlaag zodat de microafsteller weer rust op de houder (8). Fixeer met de twee fixeerschroeven (7).



Start de machine. Voed de snijpunt door afwisselend aan de twee knoppen (2) te draaien. Gebruik ca. 90 seconden om over de steen te bewegen.



U kunt de steen sneller laten slijpen door het gereedschap sneller te voeren. Neem 30 seconden om over de steen te gaan. Gebruik een snijdiepte van max. 0,25 mm.

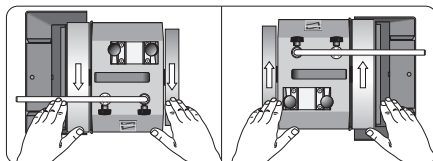
- Max. snijdiepte 0,75 mm.
- Niet te langzaam voeren want er kunnen trillingen ontstaan.
- Richt de slijpsteen onmiddellijk uit als u een onregelmatigheid opmerkt. Dat zal de levensduur van uw slijpsteen verlengen. Zelfs een kleine oneffenheid zal automatisch toenemen als u doorgaat met slijpen. Gebruik de TT-50-draaigereedschap **NIET** op een diamantwiel. Het is niet nodig om deze diamantwielen te vlakken.
- Het kopermateriaal tussen de diamantkorrels in de punt van het snijgereedschap zal onmiddellijk afslijten tot een niveau net onder de punten van de diamanten. Dit kan eruit zien alsof de punt van het snijgereedschap defect is, maar dit is normaal.

Приспособление для правки камня ТТ-50



- Выправляет точильный круг до точно круглой формы и плоской поверхности.
- Легко используемый внутренний привод инструмента обеспечивает ровную поверхность точильного круга.
- Увеличив скорость перемещения алмаза, вы можете оставить более шероховатую поверхность точильного круга, ускоряющую удаление стали.
- Используя гайку точной настройки, универсальной опоры, удобно подбирать глубину резки поверхности точильного круга.

Расположение станка

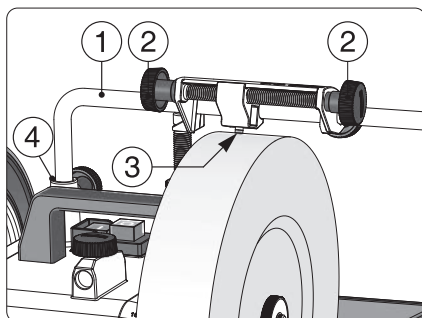


Примечание Владелец более старых моделей станка, в которых используется универсальная опора без гайки точной настройки, следует установить глубину резки вручную.

Конструкция

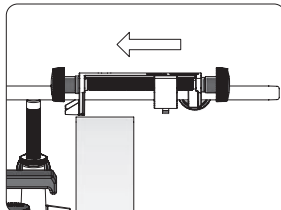
Этот патентованный инструмент правки с уникальной конструкцией устанавливается на станке и выправляет точильный круг до точно круглой формы и плоской поверхности. Правление управляется универсальной опорой (1), которая также используется для крепления разных зажимов. Это всегда гарантирует параллельную по отношению к инструменту, закрепленному в зажиме, поверхность точильного круга.

Инструмент правки имеет внутренний привод (2), обеспечивающий удобное управление режущим алмазным наконечником (3) поперек точильного круга. Вы можете установить желаемую глубину резки, пользуясь шкалой (4) универсальной опоры. Пригодной является глубина резки 0,25–0,75 мм.

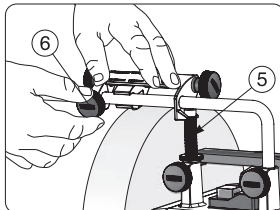


Режущий наконечник состоит из кристаллов алмаза, впрессованных в медный цилиндр. Кристаллы расположены неравномерно, как „ягоды в пироге“. В процессе использования мягкая медь изнашивается, и кристаллы алмаза высываются наружу как вершины на поверхности меди. Стертые кристаллы через некоторое время заменяются другими кристаллами. Такая конструкция обеспечивает длительную эксплуатацию наконечника.

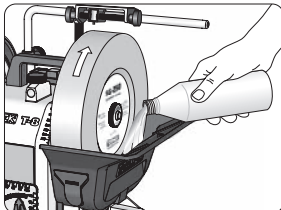
Правление



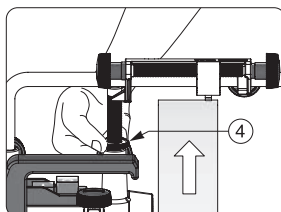
Установите пригодную для закрепления инструмента правки высоту универсальной опоры.



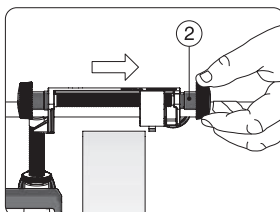
Прижмите инструмент правки к опоре (5). Закрепите ручкой крепления (6).



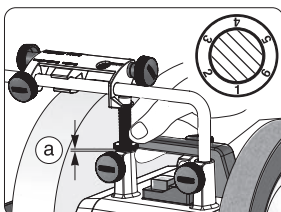
Включите станок и заполните желоб водой.



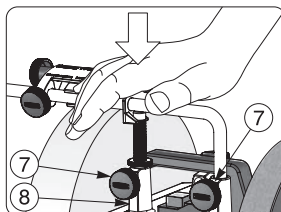
Гайкой точной настройки (4) опустите универсальную опору вниз до прикосновения режущим наконечником высшей точки точильного круга.



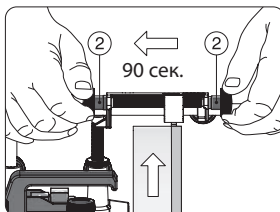
Остановите станок. Одной из ручек (2) передвиньте режущий наконечник в сторону, за пределы точильного круга.



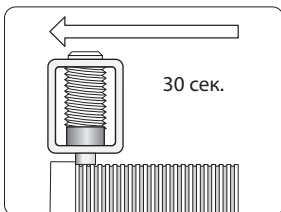
Установите желаемую глубину резки гайкой (a) для точного регулирования, градуированную делениями 0,25 мм.



Нажмите вниз, чтобы гайка точного регулирования опять оперлась на втулку (8). Закрепите двумя винтами крепления (7).



Включите станок. Передвиньте режущий наконечник, попеременно вращая две ручки (2). Выполните передвижение поперек точильного круга приблизительно за 90 секунд.



Более быстрым передвижением режущего наконечника можно увеличить шероховатость точильного круга. Выполните передвижение за 30 секунд. Используйте глубину резки не более 0,25 мм.

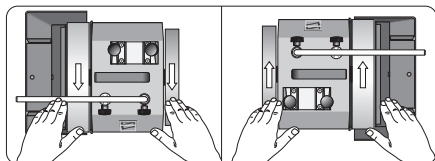
- Максимальная глубина резки 0,75 мм.
- Во избежание вибраций не передвигайте режущий наконечник слишком медленно.
- Если заметите любую неровность точильного круга, то сразу выполните правку. Это увеличит срок эксплуатации вашего точильного круга. Если вы продолжите использование неровного точильного круга, то даже незаметная неровность автоматически увеличится. **НЕ** используйте приспособление для выравнивания и правки заточного камня TT-50 на алмазном круге. В этом нет необходимости.
- Медь, находящаяся между кристаллами алмаза сразу изнашивается, оголив их. Это может выглядеть как дефект режущего наконечника, однако, это нормальное явление.

TT-50ツルーイングツール



- 砥石の平面を正確に修正します。
- 備え付けの可動装置を操作して、簡単に砥石の表面を均一にすることが出来ます。
- ダイヤモンドチップをより速く移動させることによって、砥石の表面が粗く仕上がり、速い研ぎが可能となります。
- ユニバーサルサポートのマイクロアジャストを使って削る深さを簡単に設定できます。

本体の位置

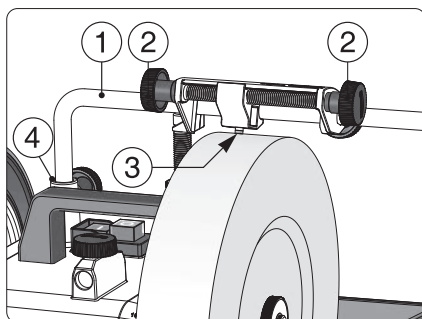


注意 ユニバーサルサポートにマイクロアジャストが付いていない古い機種をお持ちのお客様は、削る深さを手で調整する必要があります。

構造

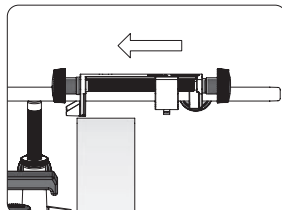
特許を取得しているTT-50は、砥石を本体に取り付けたままで砥石の平面を正確に修正することが出来ます。治具の場合と同様に①のユニバーサルサポートがTT-50を誘導してくれます。このため、常に砥石の表面が治具に取り付けた刃物と平行になります。

③のダイヤモンドチップが砥石上を安定して移動できるように、備え付けの②の可動装置が付いています。ユニバーサルサポートの④の目盛を使って削る深さを設定することが出来ます。深さは0.25mmから0.75mmの間で設定してください。

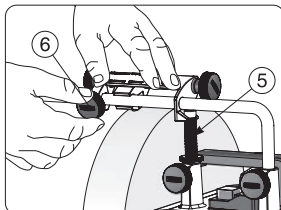


ダイヤモンドチップの銅製の円筒にはダイヤモンド粒子が埋め込まれています。使用している間に柔らかい銅が磨り減って、ダイヤモンド粒子の先端が銅の表面に現れます。磨り減った粒子は、ある程度の時間が経つと新しい粒子と入れ替わります。この構造によりダイヤモンドチップは長持ちします。

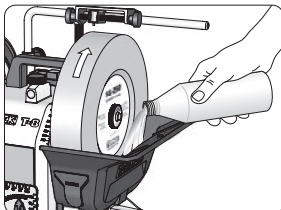
ご使用方法



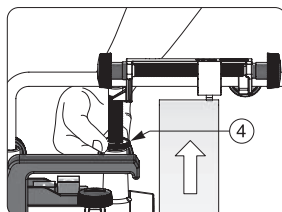
TT-50を設置できるようにユニバーサルサポートの高さを調整してください。



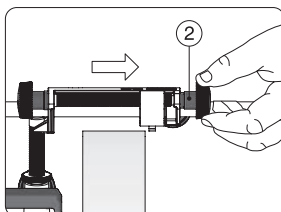
TT-50を⑤のレッグに押し付け、⑥のつまみを締めて固定してください。



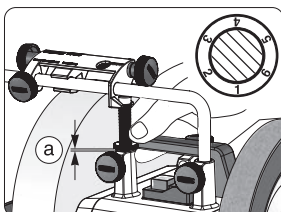
本体を移動させて水入りに水を注ぎます。



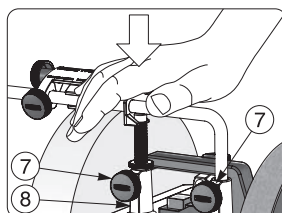
ダイヤモンドチップが砥石の最も高い部分にあたるまで、④のマイクロアジャストを使ってユニバーサルサポートを下げてください。



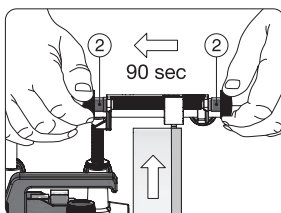
本体を止めます。砥石の外側にダイヤモンドチップがくるように、片方の②のつまみを使って横に移動させてください。



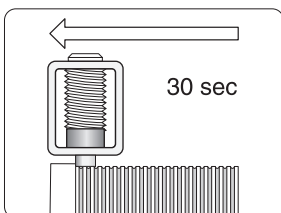
マイクロアジャストを上げて、削る深さ(a)を設定してください。1目盛で0.25mm上下します。



マイクロアジャストが再度⑧のスリーブの上で安定するように、TT-50を押し下げてください。⑦の両方のネジを締めて固定してください。



本体を移動させます。②の両方のつまみを交互に回してダイヤモンドチップを移動させてください。砥石を横切るのに約90秒間かけてください。



TT-50を早く移動させることで、砥石の表面を粗くして荒研ぎの状態に出来ます。砥石を横切るのに30秒かけてください。削る深さは0.25mm以下にしてください。

- 削る深さは最大で0.75mmです。
- 揺れるのでダイヤモンドチップをあまりゆっくり移動させないでください。
- 凸凹に気付いたらすぐに砥石を修正してください。そうすれば、砥石が長持ちします。ほんの少しの凹凸であってもそのまま研ぎ続けければ凹凸が大きくなってしまいます。ダイヤモンド砥石にはTT-50ツルージングツールを使用しないでください。ダイヤモンド砥石は修正の必要がありません。
- ダイヤモンドチップ内のダイヤモンド粒子の間にある銅は、ダイヤモンド粒子の先端が突き出した状態で磨り減ります。ダイヤモンドチップに問題があるように見えてしまいますが、これが通常の状態であり問題ありません。

