

Procédure initiale pour l'utilisation du Vari-Grind

Étape initiale

Avant s'utiliser votre accessoire « *ONEWAY Vari-Grind Attachment* », un bloc de référence (fig 1) doit être fabriqué afin que la distance A tel que vue sur la fig. 2 puisse être rapidement reproduite. Ceci peut être réalisé en perçant un trou de 15.5 mm de diamètre x 45 mm de profondeur dans un bloc de bois



Figure 1.

Support Vari-Grind

Utiliser le bloc de référence :

1. Insérer l'outil dans le support Vari-Grind
2. Insérer le bout de l'outil dans le trou du bloc de référence aussi loin que possible
3. Appuyez le support sur le bloc
4. Serrer le bouton

Tous les outils utilisant le Vari-Grind peuvent utiliser le même bloc de référence

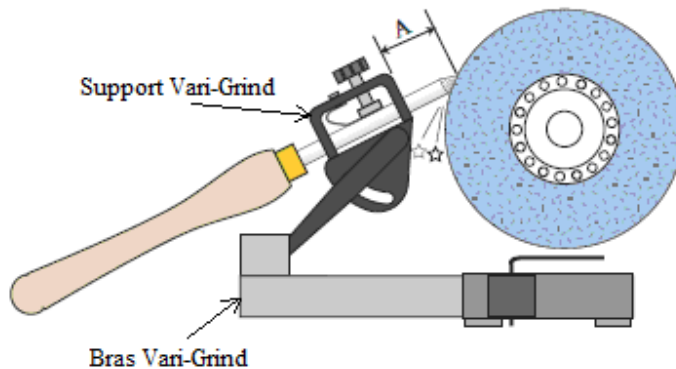


Figure 2

La dimension « A » peut être entre 3.5 cm et 5 cm, 4.5 cm étant la valeur idéale. La dimension exacte n'est pas critique, mais doit être toujours la même à chaque fois que vous aiguisiez un outil.

Utilisation du Vari-Grind

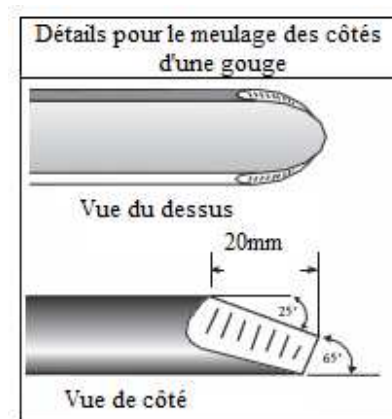
Pour utiliser le Vari-Grind:

1. Placez le pied du Vari-Grind dans le réceptacle en V du bras *Wolverine Grinding Jig*
2. Avec le touret à l'arrêt, appuyez l'outil sur la meule et glissez le bras *Wolverine Grinding Jig* vers l'avant ou l'arrière jusqu'à ce que la longueur complète du biseau touche la meule.
3. Soulevez légèrement l'outil et mettez le touret en marche

4. Touchez légèrement la meule, puis vérifiez que les marques du meulage sont réparties uniformément sur toute la longueur du biseau.
5. Ajustez le bras *Wolverine Grinding Jig* en le déplaçant soit vers l'avant ou l'arrière pour un ajustement fin de la pente.
6. Faites pivoter le support Vari-Grind de gauche à droite en meulant. Laissez le poids de l'outil effectuer le travail.

Sachez que le support ne contrôle pas la forme que l'on donne à l'outil, si par exemple, vous constatez que le bout de l'outil est un peu trop pointu, passez plus de temps sur la pointe jusqu'à ce que vous obteniez le profil souhaité.

Utilisation du guide Vari-Grind pour aiguiser les côtés d'une gouge



L'angle du biseau d'une gouge doit être environ de 65 degrés à l'extrémité (le biseau à l'extrémité doit être court) et les côtés doivent être meulés jusqu'à environ 20 mm. La majorité des tours n'ont pas la puissance pour permettre d'enlever des copeaux plus larges que cela et aiguiser les côtés plus vers l'arrière ne ferait que rendre plus difficile le maniement de l'outil.

Pour aiguiser une gouge, placez-la dans le support Vari-Grind alors que ce dernier est en position bas tel que montré dans la fig. 3.

Il est possible que vous deviez modifier la distance entre la pointe de l'outil et le support Vari-Grind de manière à ne pas interférer avec le touret.

Déplacer le Vari-Grind vers l'avant ou l'arrière afin d'obtenir l'angle de 65 degrés pour le biseau; ceci peut être effectué en déplaçant le bras du *Wolverine Grinding Jig*.

La gouge est pratiquement prête à être aiguisée, mais rappelez-vous que cet accessoire ne fait pas tout le travail seul. Il assure un bon angle du biseau à l'extrémité de l'outil, mais vous devez surveiller minutieusement l'opération et surveiller la quantité de matériel que vous enlevez. Certaines surfaces de l'outil peuvent se meuler plus rapidement que d'autres. Si les longues arrêtes (des côtés) ne sont pas droites, meulez plus ou moins ces régions. Portez une plus grande attention au bout de la gouge. Ce dernier se meule beaucoup plus rapidement, alors utilisez une faible pression, essayez de maintenir le rayon de l'extrémité le plus grand possible. Ne laissez pas la gouge devenir trop pointue. Commencez par aiguiser les côtés. Si vous aiguiser une gouge pour la première fois, il y a beaucoup de matériel à enlever sur les côtés. Commencez à aiguiser un côté et partiellement l'extrémité puis faites l'autre côté et l'extrémité. Terminez en adoucissant le bout.



Figure 3.

Le Vari-Grind en position Bas, prêt pour l'aiguisage d'une gouge

Re-Aiguisage d'un outil

Si vous ré-aigüisez un outil ajustez la position du support vee-arm *Wolverine Grinding Jig* de manière à adapter le biseau se trouvant sur le côté de l'outil et non sur le bout. Glissez le support vee-arm de manière à retrouver (le plus exactement possible) l'angle du biseau se trouvant sur le côté de l'outil. Mettez le touret en marche et touchez légèrement le côté de l'outil sur la meule. Si l'angle n'est correct, réajustez la position du vee-arm pour un ajustement précis

Comment procéder si vous n'avez pas le *Wolverine Grinding Jig*?

Si vous ne possédez pas le *Wolverine Grinding Jig*, vous devez meuler à la main le biseau à un angle de 65 degrés à l'extrémité de la gouge. Ensuite mettre la gouge dans le guide *Vari-Grind*, puis enligner le biseau que vous venez de créer avec la meule et avec le pied du guide touchant la base (ou l'établi) à l'avant de la meule, faire une marque là où le pied touche la base. Ensuite utiliser une mèche de 9mm, faire un trou pas très profond. Cette cavité servira à appuyer le pied du *Vari-Grind* et lui permettra de pivoter librement