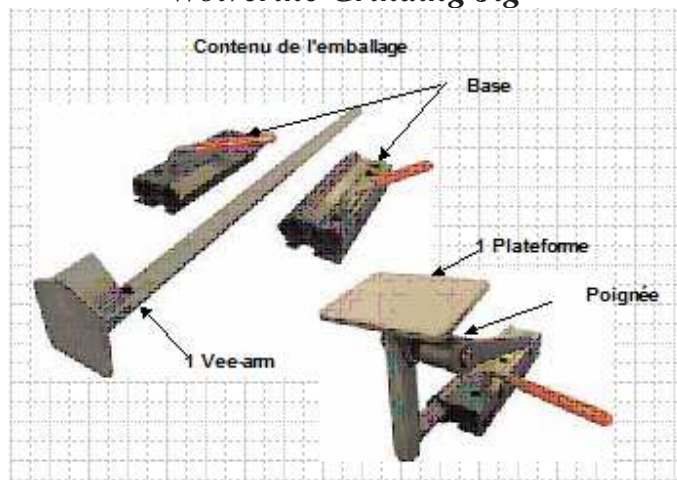


Wolverine Grinding Jig

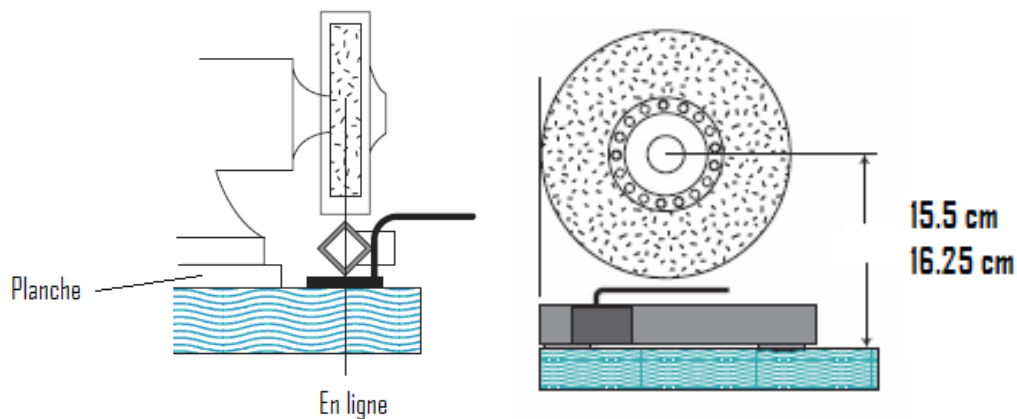


Procédures d'installation

Pour que votre « *ONEWAY Wolverine Grinding Jig* » fonctionne correctement, votre touret et votre « Grinding Jig » devraient être installés sur une base en bois ou sur un établi et ce de manière à ce qu'ils ne puissent se déplacer l'un par rapport à l'autres.

Installez les bases en les centrant par rapport aux meules. Pour vous aider, insérez le bras « Vee-arm » dans la base et positionnez la base de manière à ce que le centre du boîtier en V soit aligné avec le centre de la meule. La partie avant de la base doit être en ligne avec la partie avant de la meule.

Lorsque vous aurez bien positionné la base, fixez-la en place utilisant trois vis. Utilisez les deux trous d'une extrémité et un du milieu. Ces trous ont été fraisés pour recevoir la tête de vis à bois. Deux bases sont fournies vous permettant d'en installer une sur chaque côté du touret.



Notes

Les pieds de caoutchouc normalement fournis avec le touret devraient être enlevés et ré-installés sous la plaque de montage si nécessaire

Avec certaines meules (plus particulièrement les 15 cm) il pourrait être nécessaire d'ajouter une planche d'environ 2.5 cm sous le touret afin d'avoir une hauteur minimum de 15.5 cm entre la base du guide et le centre de la meule. Cela sera nécessaire si une partie de la base du guide interfère avec le guide de protection de la meule lorsque vous utilisez le « *ONEWAY dressing jig* »

INSTRUCTIONS POUR AIGUISAGE

Vous avez maintenant deux méthodes pour supporter vos outils lors l'aiguisage

1. Le Vee-arm
2. La plateforme

Toutes les gouges font appel à la même technique.

1. Insérer le vee-arm dans la base.
2. Le touret à l'arrêt, appuyer le manche de votre outil dans le creux du vee-arm
3. Faire glisser le vee-arm avant ou arrière jusqu'à ce que le dos (Pente) de l'outil repose entièrement sur la meule puis barrer le vee-arm en place
4. Relevez légèrement l'outil et mettez le en marche
5. Faites toucher légèrement l'outil à la touret et vérifier la position du vee-arm en observant les marques laissées sur le tranchant de l'outil.

Si les marques sont réparties également sur toute la surface, la position du vee-arm est correcte.

Si les marques sont seulement sur le bout du tranchant, il faut déplacer le vee-arm vers l'intérieur.

Si les marques sont sur le talon de l'outil, il faut déplacer le vee-arm vers l'extérieur.

6. Pour aiguiser une gouge à bol, placer l'outil sur la meule (fig. 2) et faire tourner la gouge d'un coin à l'autre. Le plus loin vous allez sur les coins, plus les oreilles (coins) seront meulées; combien loin est selon les préférences personnelles de chacun. Cependant la majorité vont meuler pour obtenir un angle de 10 à 20 degrés. Un angle de coupe de 45 degrés est un bon choix (fig.3)

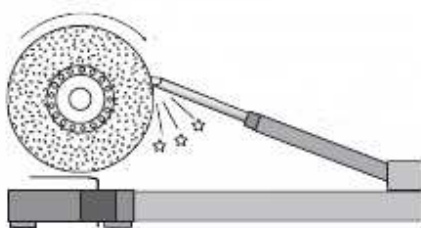


Figure 2

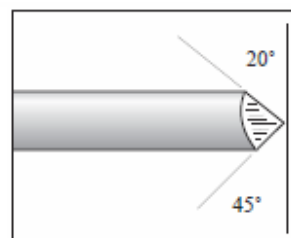


Figure 3:

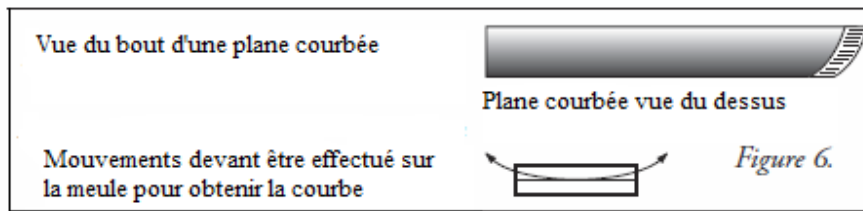
Gouge à bol vue de côté

Les planes sont aiguisées sensiblement de la manière que les gouges à bol.

Commencez par trouver l'angle. Après cette opération, un simple mouvement de gauche à droite en maintenant une légère pression sur l'outil permettra d'atteindre rapidement un aiguisage parfait. Tourner fréquemment l'outil pour aiguiser également sur les deux faces et garder l'outil froid en le plongeant dans un contenant d'eau.

Après le meulage, trois ou 4 passes sur une courroie de cuir à rasoir donnera un tranchant impeccable. Les planes et les grattoirs sont les seuls qui requièrent cette opération sur la courroie de cuir à rasoir.

Pour aiguiser les planes rondes ou les formes « Richard Raffan », commencez par établir le rayon sur la plateforme. Ensuite utilisez le vee-arm tout comme pour une gouge. Un accessoire à rayon n'est pas requis pour cet aiguisage (fig.6)



Aiguisage de ciseaux à bois

La plupart des ciseaux à bois peuvent être facilement aiguisés en utilisant soit le vee-arm ou la base.

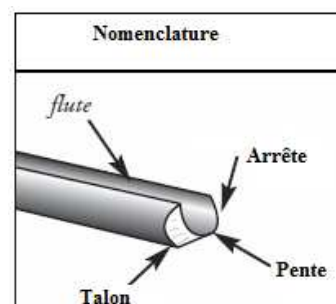
1. Déplacer le bras du vee-arm pour ajuster la pente.
2. Meuler le ciseau en effectuant de petits déplacements de gauche à droite en maintenant une légère pression.
Refroidissez souvent l'outil, car la majorité de ces ciseaux sont fait d'acier au carbone qui s'attendrit lorsque la couleur tourne au bleu avec la chaleur.
3. Trois ou 4 passes sur une courroie de caoutchouc produiront un tranchant impeccable

La gouge à dégrossir est aiguisée sensiblement de la même manière qu'une gouge à bol, mais devrait avoir une géométrie différente après l'aiguisage. Plutôt que de meuler les coins à un angle de 20 degrés, le bout de l'outil devrait demeurer carré (fig. 4)

Lorsque vous aiguiser ces outils, vous remarquerez que certaines parties de la surface se meulent ou s'aiguisent plus rapidement que d'autres parties. Il est important d'observer minutieusement la progression de l'aiguisage et d'insister plus sur certaines régions que d'autres. Aussi, veuillez noter que l'angle de la pente peut être modifiées selon vos préférences



Fig. 4
Gouge à dégrossir
vue de côté



Trucs

Si vous travaillez sur un projet qui exigera un aiguisage fréquent, laissez le vee-arm en position; ceci vous permettra de rapidement et facilement reproduire le même angle d'aiguisage et de ne retirer que le minimum de métal à chaque aiguisage. Si votre outil a besoin d'un aiguisage lorsque vous terminez votre projet, aiguissez-le une dernière fois avant de le remiser. Ainsi, votre outil sera en bonne condition lors de sa prochaine utilisation.



Comment utiliser la plateforme

Avec le touret en position arrêt, glisser le bras de la plateforme dans la base. Veuillez noter que la plateforme peut être utilisée soit à gauche ou à droite du touret. Fixez le bras de la plateforme en place à l'aide du levier afin qu'elle demeure bien en place. Ajuster la plateforme de sorte que le tranchant de l'outil à aiguiser s'appuie parfaitement sur la meule et ce avec l'angle désiré. Ensuite réduisez au minimum la distance entre la plateforme et la meule avant de commencer l'aiguisage



Trucs concernant les meules

Nous recommandons des meules de 20 cm @ 3450 RPM

Ceci permet une vitesse optimale de 7225 pieds/minutes ou 2202 m/min en utilisant une meule neuve.

Une meule de 15 cm donne également une vitesse encore acceptable de 5740 pieds/min ou 1750 m/min

Pourquoi une meule de 3450 RPM

Les manufacturiers recommandent une vitesse de surface m/min (vsmm) pour des meules entre 1831 et 2430 vsmm

15 cm à 3450 RPM = 1650 vsmm
(à 1725 RPM = 825 vsmm -trop lent)
17 cm à 3450 RPM = 1926 vsmm
(à 1725 RPM = 963 vsmm -trop lent)
20 cm à 3450 = 2200 vsmm
(à 1750 RPM = 1100 vsmm – trop lent)

Accessoire WOLVERINE pour redresser une meule

Les meules doivent être redressées afin de les maintenir propres et coupantes. Les meules tout comme le papier à sabler s'usent à l'usage; les grains cassent et la surface perd de son abrasivité. Si une meule ne coupe pas bien, elle usera au lieu de couper ce qui aura pour effet d'augmenter la friction. Une température plus élevée en résultera et l'outil subira des brûlures. Les meules doivent aussi être libres de particules de métal qui peuvent s'accumuler pendant l'aiguisage. Tout comme le papier sablé qui

s'encrasse de particules de bois pendant le sablage, les meules s'encrassent également de particules de métal pendant l'aiguisage.

Pour de meilleurs résultats lors de l'aiguisage, nous vous suggérons l'utilisation de notre *Wolverine Dressing Attachment*. C'est le seul redresseur de meule à bas prix de disponible permettant d'enlever entre 0.0254 mm et 0.05 mm à chaque passe. Nous garantissons une meule parfaitement ronde et une arrête carrée

Wolverine Dressing Attachment
pièce No. 2292

Les type de meules

Les meules sont partie intégrale d'un système d'aiguisage. Les meules offertes par *ONEWAY* ont été manufacturées selon nos spécifications après avoir été soumises à des tests intenses et aussi en prenant en considération les conseils de nos manufacturiers.

Pour l'aiguisage d'outils au carbone et particulièrement les aciers haute vitesse, optez pour une meule *ONEWAY* adaptée pour la dimension de votre touret. Nous vous suggérons :

- si vous aiguisiez principalement de larges outils avec de grandes surfaces de contact avec la meule, tel que la plane, des grattoirs plats et des ciseau de menuisiers, choisissez une meule ayant un grain 46 pour le meulage de formation et une ayant un grain de 80 pour le meulage de finition
- Pour le meulage de petits outils et pour la finition de larges gouges, optez pour une meule ayant un grain de 80 et 120