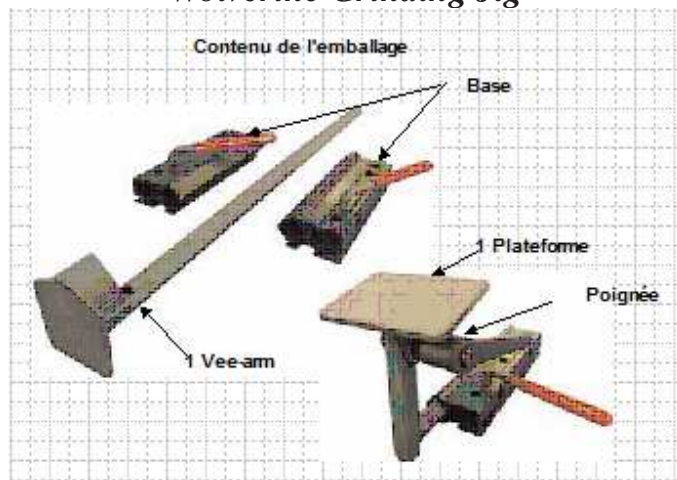


Wolverine Grinding Jig

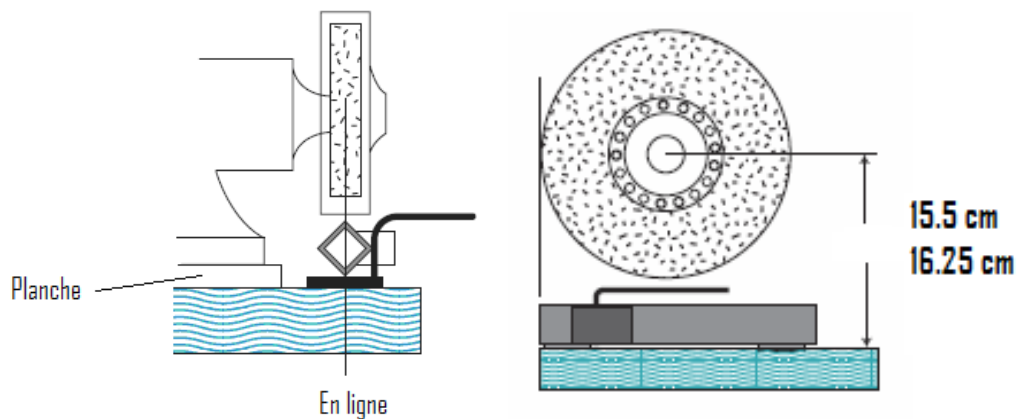


Procédures d'installation

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)

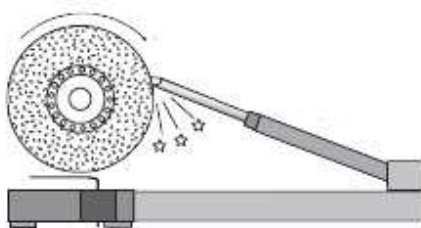


Figure 2

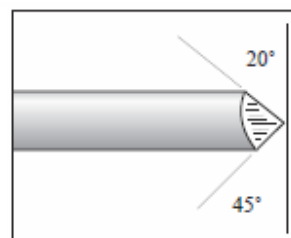


Figure 3:

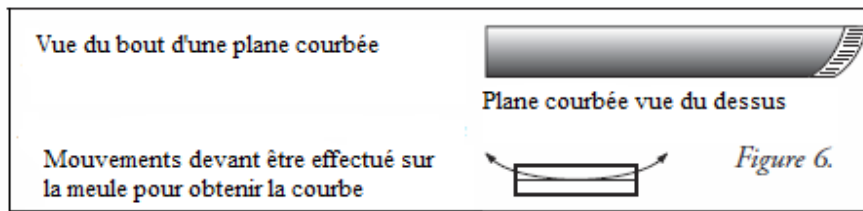
Gouge à bol vue de côté

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.

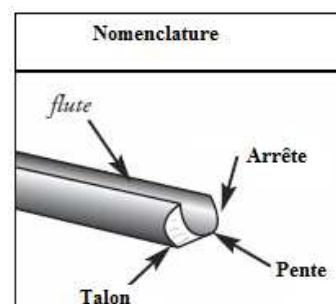
1. Déplacer le bras du vee-arm pour ajuster la pente.
2. Meuler le ciseau en effectuant de petits déplacements de gauche à droite en maintenant une légère pression.
Refroidissez souvent l'outil, car la majorité de ces ciseaux sont fait d'acier au carbone qui s'attendrit lorsque la couleur tourne au bleu 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 aigüisez 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

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

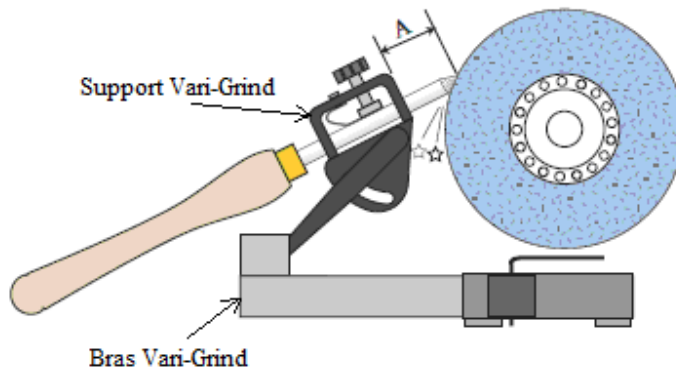


Figure 2

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 aigüisez un outil.

Utilisation du Vari-Grind

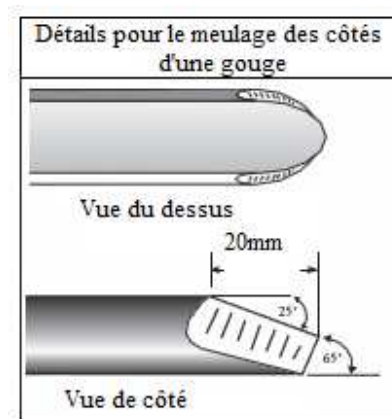
Pour utiliser le Vari-Grind:

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

Instructions pour l'accessoire « Wolvering dressing jig »



Contenu de l'emballage

- Bras au diamant
- Support pour le bras au diamant
- Le diamant

Important

Installer l'accessoire *Oneway Wolverine Grinding Jig* sur le tourret avant d'utiliser le tout

Mise en place du diamant

SVP lire le document « Comment utiliser le Diamond Dressing Tools ». Ce document explique l'importance d'avoir un angle négatif sur le diamant. Installez le diamant dans le trou prévu à cet effet sur le bras

Ajustement du Redresseur

1. Installez la base tel que décrit dans le document "Grinding Jig Instruction" Notez que si vous utilisez une meule de 15 cm, vous devrez possiblement monter votre touret sur une planche d'environ 2.5 cm d'épaisseur.
2. Pour fin de sécurité, coupez le contact électrique du touret
Installez le support du bras dans la base (voir Fig. 1)
Mettez en place le bouton d'ajustement dans le bras du redresseur et appuyez ce dernier sur la tige ronde du support du bras (voir Fig. 1)
Déplacez le support du bras de manière à ce que le diamant soit tout près de la, mais sans y toucher
3. fixez en place le support du bras et faites tourner la meule afin de vous assurer que le diamant ne touche pas à cette dernière. En utilisant le bouton d'ajustement, déplacez le diamant au point où il est presque en contact avec la meule

Important : Assurez-vous de bien tourner la meule à la main afin de vérifier qu'il n'existe pas de point haut sur la meule. Déplacez également le diamant de gauche à droite afin de faire la même vérification sur les côtés.

Redresser votre meule

Après vous être assuré que le diamant ne touche pas à la meule, mettez cette dernière en marche. En tenant fermement le bras du redresseur, tournez le bouton d'ajustement pour emmener le diamant sur la meule. Après l'avoir tourné de ¼ de tour, déplacez le diamant de gauche à droite sur la meule pour effectuer une passe de redressement. Cela assurera de ne pas endommager le diamant en essayant d'enlever trop de matériel en une passe

Avertissement : Ne jamais tourner le bouton de plus de ¼ de tour sans effectuer une passe de redressement Assurez-vous de bien redresser toute la surface de la meule. Une passe peut durer entre 1 et 5 seconde. Continuez ces opérations jusqu'à ce que la meule soit propre, ronde et libre de reluisant et d'une couleur uniforme

Points à retenir:

1. Le diamant est fragile et il peut être projeté hors du point de montage.
2. Pendant le redressement, maintenez une pression constante, mais pas excessive pour maintenir le bras de redressement sur le support.
3. Ne jamais tourner le bouton de plus de ¼ de tour entre chaque passe de redressement
4. Chaque meule est pour un usage bien spécifique. Si vous suivez bien les instructions, vous obtiendrez d'excellents résultats avec votre meule. Si ce n'est pas le cas, voici quelques suggestions.
 - Redressez votre meule un peu plus rapidement et cette dernière aura une coupe un peu plus agressive
 - Redressez votre meule un peu plus lentement et cette dernière aura une coupe donnant un meilleur fini
 - Considérez vous procurer une meule répondant mieux à vos besoins.

Le redresseur de meule ONEWAY vous permettra de conserver votre meule plus longtemps et rentabiliser votre investissement

