

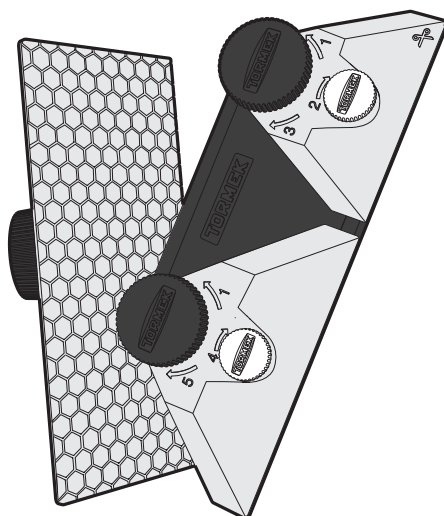
EN

SV

DE

FR

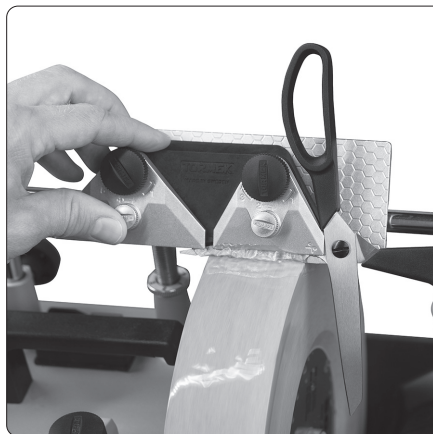
SC-60 Scissors Jig Instruction



PATENT

To see all patents visit
tormek.com/patents

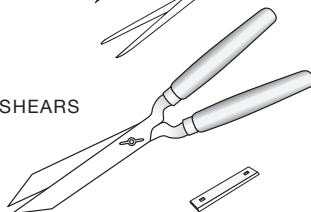
SC-60 Scissors Jig



SCISSORS

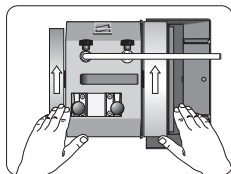


HEDGE SHEARS



PORTABLE ELECTRIC PLANER BLADES

Positioning of Machine



Sharpening direction:
Edge leading.

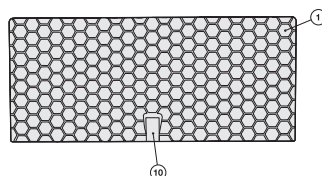
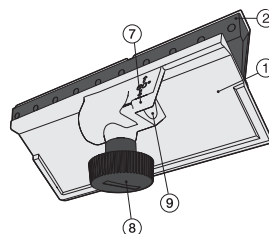
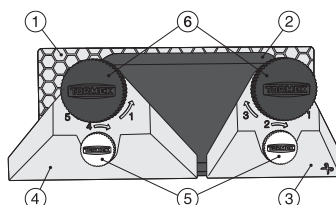
Note For instructions on how to use the jig on the Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener see page 10.

Design

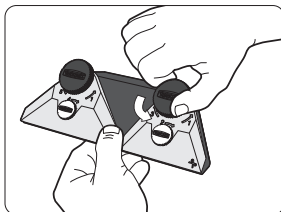
The jig consists of a *support plate* (1) and a *holder* (2) with a *smaller clamp* (3) and a *larger clamp* (4). The smaller clamp serves as the main clamp, holding the scissors in place, while the larger one supports the tip of the blade to reduce vibrations. The clamps can be adjusted to fit different scissor thicknesses using *screws* (5) and *knobs* (6).

On the back of the support plate, there are two *guides* (7) that allow you to quickly set a 60-degree angle. The *knob* (8) locks the support plate at a fixed angle during sharpening. Thanks to its wedge shape, the *TorLock hole* (9) locks the support plate securely.

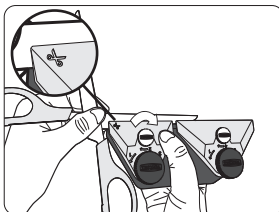
The support plate features a hexagon-patterned sliding surface, allowing the holder to move smoothly while being pressed against the plate. The pattern reduces friction, and the channels between the hexagons help keep the surface clean and efficient. It also features a *center indentation* (10) designed for easier use of the WM-200 AngleMaster.



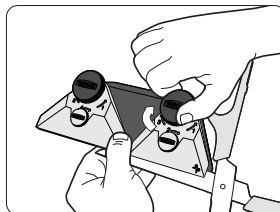
1. Mounting the scissors in the holder



Loosen both knobs fully (1), without removing them.



Place the base of the blade at the scissors symbol. Adjust the clamp to the thickness of the scissors using the screw on the smaller clamp (2).



Tighten the knob (3) on the smaller clamp to secure the scissors. Repeat these steps for the larger clamp (4 and 5).

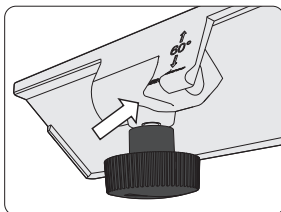
Important Make sure the scissors are open at least 90 degrees to prevent the other blade from coming into contact with the side of the grinding wheel. If necessary, disassemble the scissors and sharpen the blades separately.

Note For left-handed scissors please see page 8 for instructions.

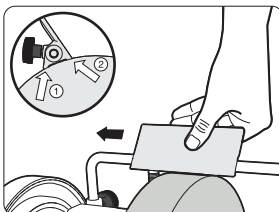
The edge angle is set by adjusting the support plate. You can either set a general 60-degree angle using the jig's quick guide (2a), repeat the existing angle (2b) or set a custom angle for your scissors using the WM-200 AngleMaster (2c).

2a. Setting a 60 degree edge angle

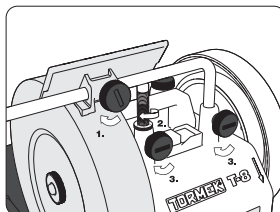
A 60-degree edge angle works well for most scissors, which is why we recommend it as a quick setting. If your scissors have a different angle, you can choose to change it to 60° during the first sharpening with the jig. While this may take a bit longer the first time due to the changed angle, it will save time during future sharpenings.



On the back of the support plate, there are two guides that enable a quick setting of a 60-degree edge angle. One guide is for 250 mm grinding wheels, and the other is for 200 mm grinding wheels.



Slide the support plate onto the universal support. Adjust the height of the universal support so that both the correct guide for your grinding wheel size (1) and the edge of the support plate (2) are in full contact with the wheel.



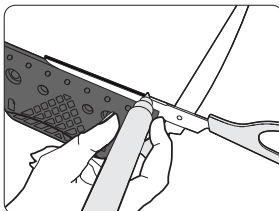
Secure the support plate in this position using the knob on the jig (1). Rotate the micro adjustment on the universal support one full turn clockwise (2), or until the support plate clears the grinding wheel, then lock the universal support in place with the knob on the machine's precision mounts (3).

Note The quick guide is designed for grinding wheels with an exact 200 mm or 250 mm diameter. Using a grinding wheel with a different diameter will slightly affect the accuracy of this method of angle setting. In most cases, this effect is negligible. However, the greater the difference is from these set diameters, the more noticeable the deviation will be.

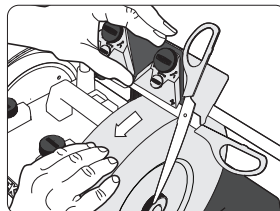
2b. Repeat the existing edge angle



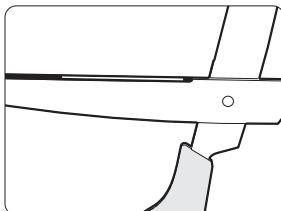
Slide the support plate onto the universal support. Adjust the height of the universal support so that there is approximately 1.5 mm of clearance between the support plate and the grinding wheel (this equals one full turn clockwise on the micro adjust).



Color the bevel with a marker.

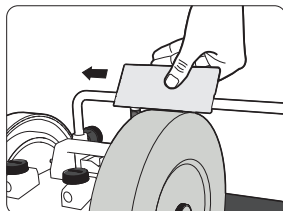


Place the holder against the support plate with the blade touching the grinding wheel. Rotate the grinding wheel by hand.

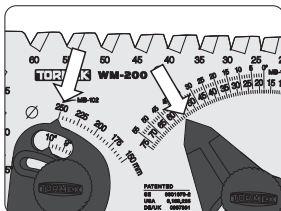


Check the bevel to see where the marker has worn off. Adjust the support plate until the grinding wheel removes the coloring from the entire width of the bevel.

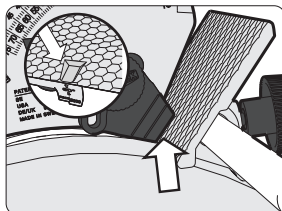
2c. Setting a custom edge angle with WM-200 AngleMaster



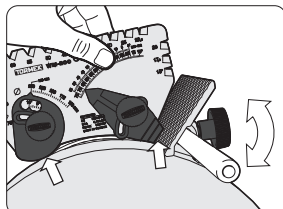
Slide the support plate onto the universal support. Adjust the height of the universal support so that there is approximately 1.5 mm of clearance between the support plate and the grinding wheel (this equals one full turn clockwise on the micro adjust).



Set the WM-200 AngleMaster to the desired edge angle and adjust it to match the diameter of your grinding wheel.

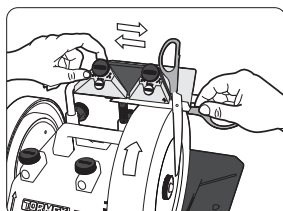


The AngleMaster is placed against the center indentation of the support plate or directly on the scissor blade to set the correct angle.

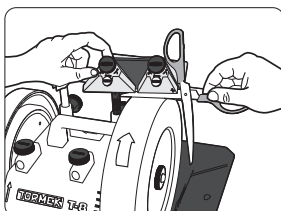


Adjust the support plate until both measuring surfaces of the AngleMaster are in full contact with the grinding wheel and the indentation on the support plate, then lock it in place.

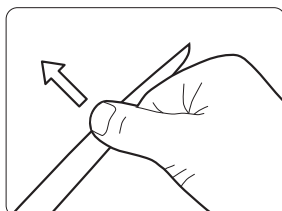
3. Sharpening



Place the holder on the support plate and keep it pressed against the plate at all times. Apply light pressure to the grinding wheel.

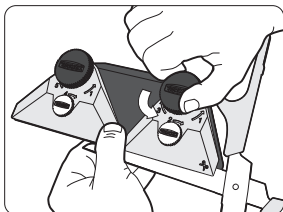


Move the holder back and forth across the grinding wheel while following the shape of the blade.

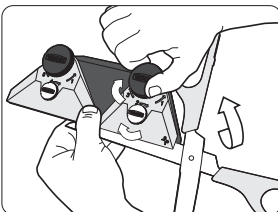


Sharpen until a burr forms along the entire edge, and the bevel is evenly sharpened.

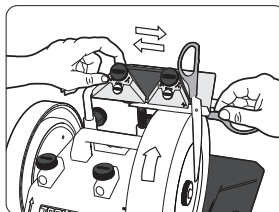
Note Because of the larger sharpening angle used for scissors, the burr can be less pronounced than you may be used to. Carefully inspect the entire edge to ensure you do not miss the burr before proceeding; this helps avoid unnecessary material removal.



To sharpen the second blade, loosen the knobs and remove the scissors from the holder.



Flip the scissors and mount the second blade in the holder using the same procedure as previously described in step 1.

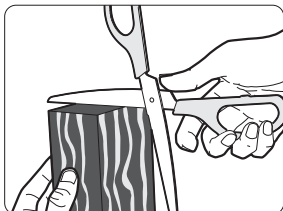


Repeat the sharpening process for the second blade.

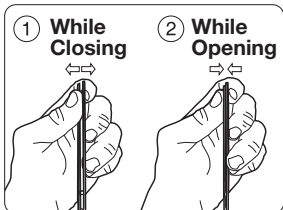
Note Sharpening scissors will often produce a loud screeching sound, that's completely normal. Protect your ears accordingly.

Important! Use very light pressure when sharpening with a diamond grinding wheel to prevent damage to the grinding wheel.

No honing

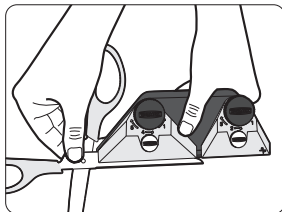


Do not hone the edge after sharpening scissors! There is no need for a finer surface—on the contrary, a slightly coarser edge actually improves the performance of the scissors. The coarser surface provides better grip on the material being cut, such as fabric or paper, reducing slippage and makes cutting easier. To remove the small burr created during sharpening, simply draw the scissors through the end grain of a piece of wood.

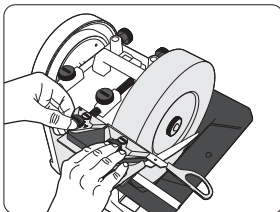


You can also remove the burr by pressing the tips of the blades **apart** while **closing** the scissors. Then **open** them again while pressing the blades gently **towards** each other.

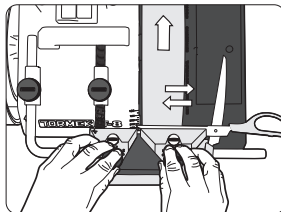
Left-handed scissors



Left-handed scissors are sharpened edge trailing (with the grinding wheel rotating away from the edge), with the scissors mounted in the larger clamp.

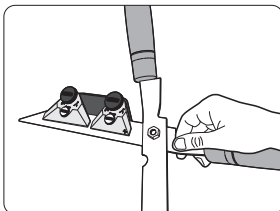
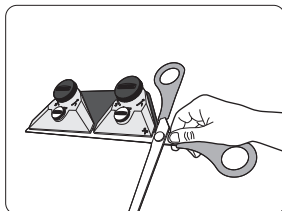


Place the Universal support plate horizontally and mount the support plate. Set the edge angle using one of the three methods described on page 4 to 6.



Sharpen by moving the holder back and forth across the grinding wheel, following the shape of the blade, while pressing it firmly against the support plate. Then dismount the scissors, flip them, mount the second blade, and sharpen it using the same procedure.

Larger scissors and hedge shears



This is how to mount larger scissors and hedge shears in the holder.

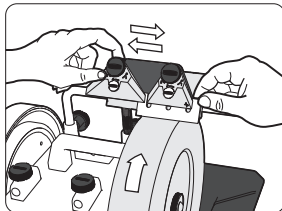
Note Hedge shears often have a bevel angle of 35°–40°. Therefore, we do not recommend using the quick guide for a 60-degree edge angle for sharpening hedge shears, as it does not match the typical factory angle.

Wavy shears and pinking scissors

While the SC-60 Scissors Jig handles standard shapes with ease, it may have limitations when it comes to scissors with unconventional edges such as wavy shears or pinking scissors. You can experiment with different models with the machine turned off, and carefully see if your specific, unconventional scissors or shears will be sharpenable. We do not recommend using the SC-60 Scissors Jig to sharpen hair-dressing scissors due to their special geometry.

Important! Do not use diamond grinding wheels for sharpening wavy blades or pinking scissors.

Portable electric planer blades

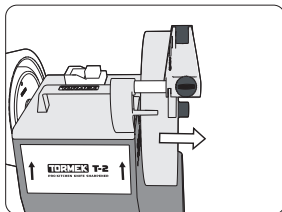


Portable electric planer blades are sharpened in the same way as scissors. Set the edge angle using the marker method or the WM-200 AngleMaster. Unlike scissors, both the bevel and the back of the blade should be honed. After sharpening, keep the blade in the holder and hone the bevel. Then remove the blade to hone the back. Alternate between the two sides until the burr is completely removed. We do not recommend sharpening planer blades made of tungsten carbide.

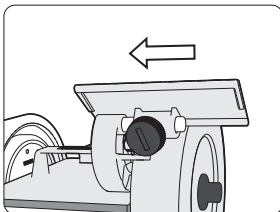
Using the SC-60 Scissors Jig on the Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener

The SC-60 Scissors Jig is also compatible with the Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener, allowing you to sharpen the most commonly used kitchen scissors.

1. Mounting the support plate



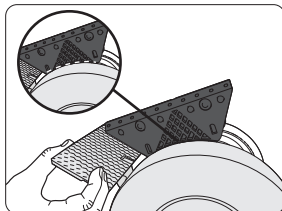
Remove the knife guide.



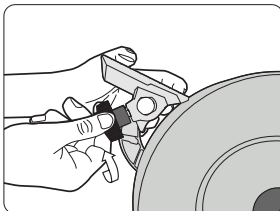
Slide the support plate onto the shaft.

The edge angle is set by adjusting the support plate. You can either set a general 60-degree angle using the jig's marked guide (2a) or repeat the existing angle (2b).

2a. Setting a 60 degree edge angle

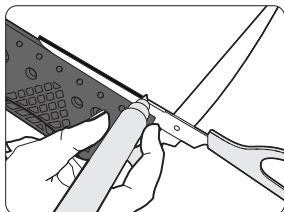


Position the holder against the support plate on the inside of the grinding wheel. Use the marked guide on the back of the holder to set a 60° edge angle.

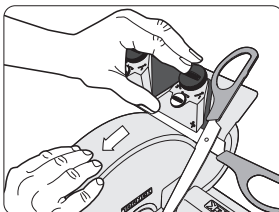


Secure the support plate using the knob.

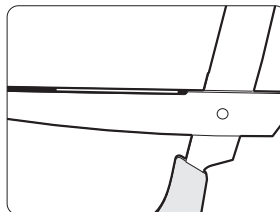
2b. Repeat the existing edge angle



To repeat the edge angle, start by mounting the scissors as described in step 3 below. With the scissors mounted in the holder, color the bevel with a marker.

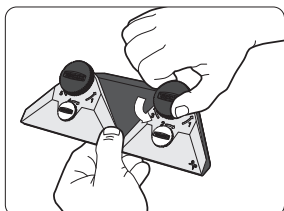


Place the holder against the support plate with the blade touching the grinding wheel. Rotate the grinding wheel by hand.

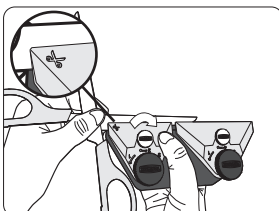


Check the bevel to see where the marker has worn off. Adjust the support plate until the grinding wheel removes the coloring from the entire width of the bevel.

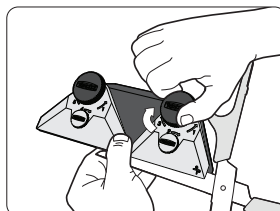
3. Mounting the scissors in the holder



Loosen both knobs fully (1), without removing them.



Place the base of the blade at the scissors symbol. Adjust the clamp to the thickness of the scissors using the screw on the smaller clamp (2).

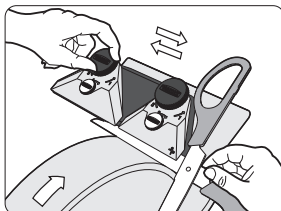


Tighten the knob (3) on the smaller clamp to secure the scissors. Repeat these steps for the larger clamp (4 and 5).

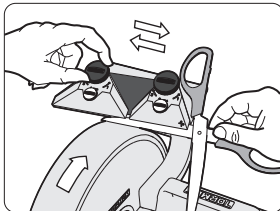
Important Make sure the scissors are open at least 90 degrees to prevent the other blade from coming into contact with the side of the grinding wheel. If necessary, disassemble the scissors and sharpen the blades separately.

Note To sharpen left-handed scissors, follow the mounting instructions on page 8.

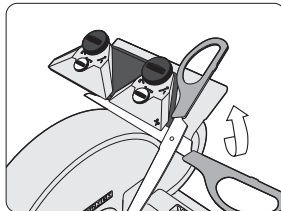
4. Sharpening



Place the holder on the support plate and keep it pressed against the plate at all times. Apply light pressure against the diamond grinding wheel.



Move the holder back and forth across the grinding wheel while following the shape of the blade, until a burr forms along the entire edge.

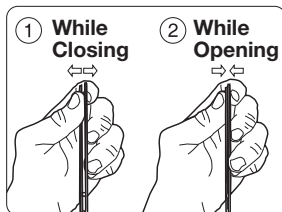


Dismount the scissors, flip them, mount the second blade, and sharpen it using the same procedure.

Note Because of the larger sharpening angle used for scissors, the burr can be less pronounced than you may be used to. Carefully inspect the entire edge to ensure you do not miss the burr before proceeding; this helps avoid unnecessary material removal.

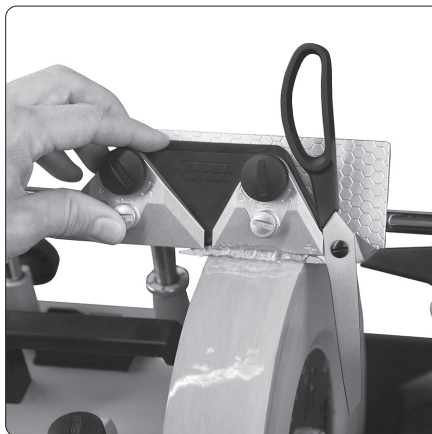
Note On the Tormek T-2 Pro Kitchen, you can sharpen scissors with a blade length of up to 120 mm (measured from the pivot point to the tip). Scissors longer than this can only be sharpened if they can be disassembled, allowing each blade to be sharpened separately. On scissors with larger handles, the handle may come into contact with the honing wheel during sharpening. In that case, you can remove the honing wheel, reattach the washer and the nut, and then start sharpening.

No honing



Do not hone the edge after sharpening scissors! There is no need for a finer surface—on the contrary, a slightly coarser edge actually improves the performance of the scissors. To remove the small burr created during sharpening, press the tips of the blades **apart** and **close** the scissors. Then **open** them again while pressing the blades gently **against** each other – this will help remove the burr.

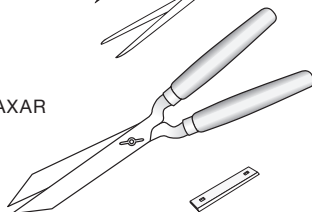
SC-60 Saxjigg



SAXAR

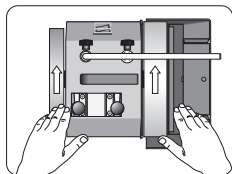


HÄCKSAXAR



BLAD FÖR ELEKTRISKA HANDHYVLAR

Placering av maskinen



Slipriktning:
Mot eggen.

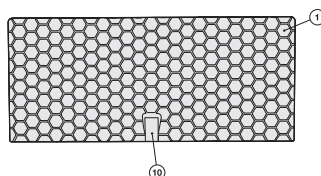
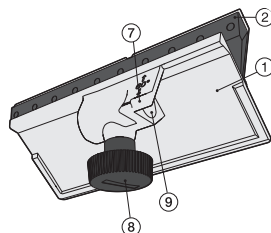
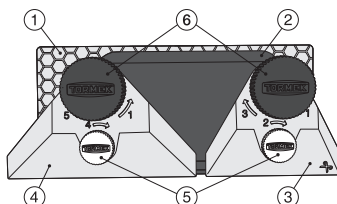
Design

Jiggen består av en stödplatta (1) och en hållare (2) med en mindre klämma (3) och en större klämma (4). Den mindre klämman fungerar som huvudklämma och håller saxen på plats, medan den större stödjer bladspetsen för att minska vibrationer. Klämmorna kan justeras för att passa olika tjocklekar på saxar med hjälp av skruvar (5) och rattar (6).

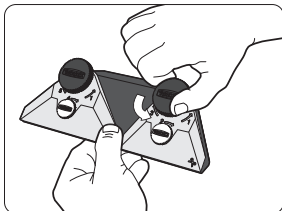
På baksidan av stödplattan finns två guider (7) som gör att du enkelt kan ställa in en 60-graders vinkel. Ratten (8) låser stödplattan i fast vinkel under slipning. Tack vare sin kilform låser TorLock-hålet (9) fast stödplattan stadigt.

Stödplattan har en hexagonmönstrad glidyta som minskar friktionen och håller ytan ren genom kanalerna mellan mönstren. Den har även en centrerad försänkning (10) för enklare användning av WM-200 Vinkelmätare.

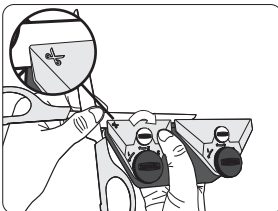
Obs! För instruktioner om hur du använder jiggen på Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener, se sida 20.



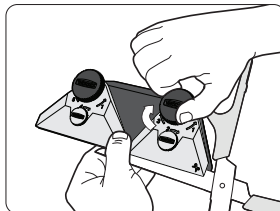
1. Montera saxen i hållaren



Lossa båda rattarna helt (1), utan att ta bort dom.



Placera bladets bas vid saxsymbolen. Justera den mindre klämman efter saxens tjocklek genom att dra åt skruven (2).



Dra åt ratten (3) på den mindre klämman för att fästa saxen. Upprepa för den större klämman (4 och 5).

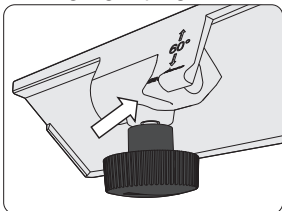
Viktigt Se till att saxen är öppen minst 90° för att säkerställa att saxens andra blad inte slår i slipskivans sida. Om nödvändigt, ta isär saxen och slipa bladen separat.

Obs! För saxar avsedda för vänsterhanta, se instruktion på sida 18.

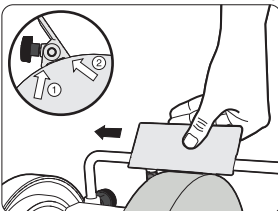
Eggvinkeln ställs in genom att justera stödplattan. Du kan antingen ställa in en vinkel på 60° med hjälp av jiggen snabbguide (2a), repetera den befintliga vinkeln (2b), eller ställa in en specifik vinkel för dina saxar med hjälp av WM-200 Vinkelmätare (2c).

2a. Ställa in en eggvinkel på 60 grader

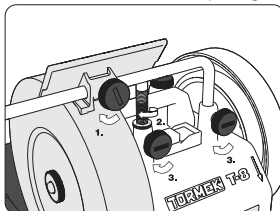
En eggvinkel på 60 grader fungerar bra för de flesta saxar, vilket är anledningen till att vi rekommenderar den som en snabbinställning. Om din sax har en annan vinkel kan du välja att ändra den till 60° vid den första slipningen med jiggen. Detta kan ta lite längre tid första gången på grund av den ändrade vinkeln, men det sparar tid vid framtida slipningar.



På baksidan av stödplattan finns två guider som gör att du enkelt kan ställa in en 60-graders eggvinkel. Den ena guiden är förslipskivor med 250 mm diameter och den andra för slipskivor med 200 mm diameter.



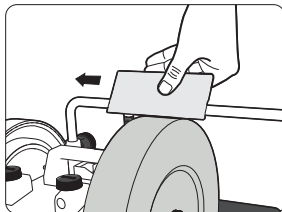
Montera stödplattan på universalstödet. Justera höjden på universalstödet så att både rätt guide för din slipskivestorlek (1) och kanten på stödplattan (2) ligger an mot slipskivan.



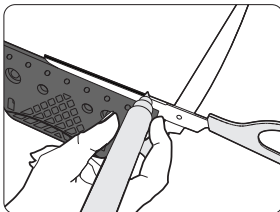
Lås stödplattan i detta läge med ratten på jiggen (1). Vrid mikrojusteringen på universalstödet ett helt varv medurs (2) – eller tills stödplattan inte längre är i kontakt med slipskivan – och lås sedan universalstödet med ratten på maskinens precisionshylsor (3).

Obs! Snabbguiden är utformad för slipskivor med exakt 200 mm eller 250 mm i diameter. Om du använder en slipskiva med en annan diameter kommer det att påverka noggrannheten i denna metod för vinkelinställning något. I de flesta fall är denna effekt försumbar, men ju större skillnaden är från dessa fasta diametrar desto mer märkbar blir avvikelser.

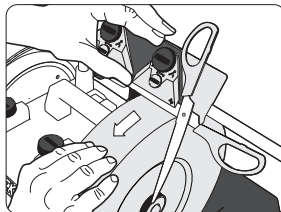
2b. Repetera befintlig slipvinkel



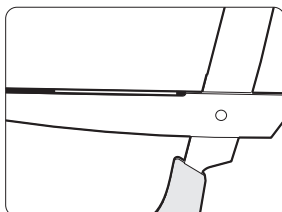
Montera stödplattan på universalstödet. Justera höjden på universalstödet så att det är ungefär 1,5 mm mellanrum mellan stödplattan och slipskivan (motsvarar ett helt varv medurs på mikrojusteringen).



Färga slipfasen med en tuschpenna.

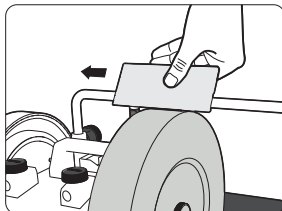


Placera hållaren mot stödplattan och justera dess vinkel så att bladet ligger an mot slipskivan. Roterar slipskivan för hand.

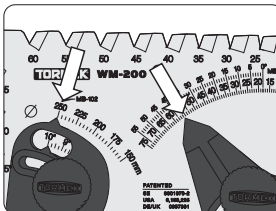


Kontrollera slipfasen för att se var färgen har nött bort. Justera stödplattan tills slipskivan tar bort färgen från hela slipfasen.

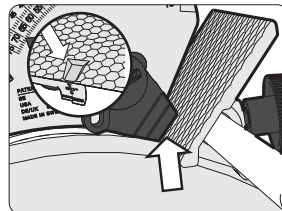
2c. Ställa in en valfri slipvinkel med WM-200 Vinkelmätare



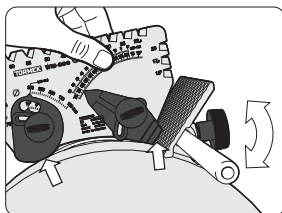
Montera stödplattan på universalstödet. Justera höjden på universalstödet så att det är ungefär 1,5 mm mellanrum mellan stödplattan och slipskivan (motsvarar ett helt varv medurs på mikrojusteringen).



Ställ in WM-200 Vinkelmätare på önskad slipvinkel och justera den efter din slipskivas diameter.

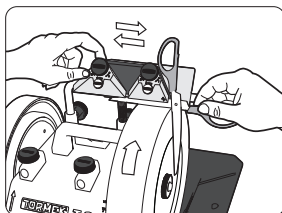


Placera vinkelmätaren mot den centrerade försänkningen i stödplattan, alternativt direkt mot saxbladet monterat i hållaren, för att ställa in rätt vinkel.

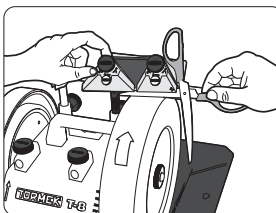


Justera stödplattan tills båda mätytorna på vinkelmätaren har full kontakt med slipskivan och den centrerade försänkningen på stödplattan. Lås sedan stödplattan i detta läge.

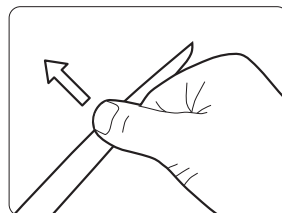
3. Slipning



Placera hållaren på stödplattan och håll den pressad mot plattan under hela slipningen. Använd ett lätt tryck mot slipskivan.

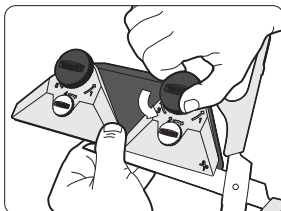


För hållaren fram och tillbaka över slipskivan medan du följer bladets form.

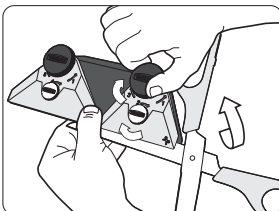


Slipa tills en råegg bildas längs hela eggen och slipfasen är jämnt slipad.

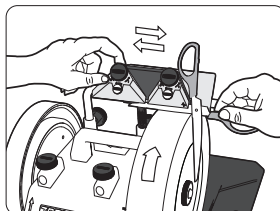
Obs! På grund av den stora slipvinkeln som används för saxar kan råeggen vara mindre framträdande än vad du är van vid. Kontrollera noggrant hela eggen så att du inte missar råeggen och således slipar bort mer material än nödvändigt.



För att slipa det andra bladet, lossa rattarna och ta ut saxen ur hållaren.



Vänd på saxen och montera det andra bladet i hållaren enligt samma procedur som i steg 1.

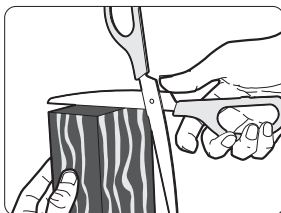


Upprepa slipningen för det andra bladet.

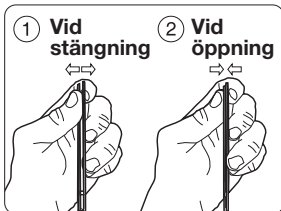
Obs! Slipning av saxar ger ofta upphov till ett högt, skärande ljud – det är helt normalt. Skydda hörseln vid behov.

Viktigt! Använd mycket lätt tryck vid slipning med diamantslipskivor för att undvika att skada slipskivan.

Ingen bryning

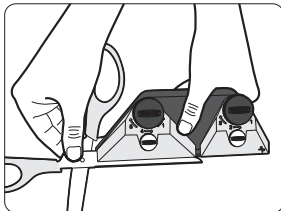


Bryn inte eggen efter slipning av saxar! Det finns inget behov av en finare yta – tvärtom förbättrar en något grövre egg faktiskt saxens prestanda. Den grövre ytan ger bättre grepp i materialet som ska klippas, såsom tyg eller papper, vilket minskar risken för att det glider och gör klippningen enklare. För att ta bort den lilla råegg som uppstår vid slipning kan du helt enkelt dra saxen genom ändträet på ett trästycke.

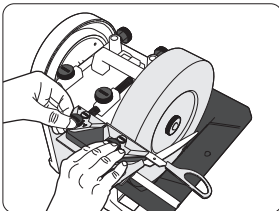


Du kan också ta bort råeggen genom att trycka saxens spetsar **från** varandra medan du **stänger** saxen. **Öppna** dem sedan igen medan du försiktigt pressar bladen **mot** varandra.

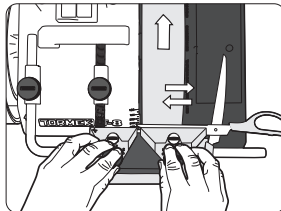
Saxar för vänsterhänta



Saxar för vänsterhänta slipas med medslipning (med slipskivan roterande bort från eggen) och monteras i den större klämman.

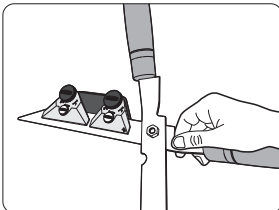
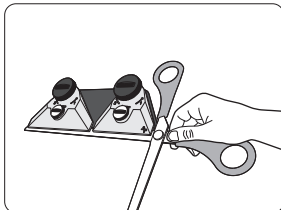


Placera universalstödet horisontellt och montera stödplattan. Ställ in slipvinkeln med någon av de tre metoderna som beskrivs på sida 14 till 16.



Slipa genom att föra bladet fram och tillbaka över slipskivan medan du följer bladets form och håller jiggen stadigt tryckt mot stödplattan. Demontera sedan saxen, vänd på den, montera det andra bladet och slipa det enligt samma procedur.

Längre saxar och häcksaxar



Så här monterar du längre saxar och häcksaxar i hållaren.

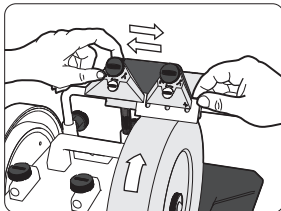
Obs! Häcksaxar har ofta en vinkel på 35–40°. Därför rekommenderar vi inte användning av snabbguiden för 60° eggvinkel vid slipning av häcksaxar, eftersom den inte motsvarar den vanliga fabriksvinkeln.

Vågiga häcksaxar och sicksacksaxar

Även om SC-60 Saxjigg hanterar standardsaxar utan problem, kan den ha begränsningar när det gäller saxar med okonventionella egg, såsom vågiga häcksaxar eller sicksacksaxar. Du kan experimentera med olika saxmodeller med maskinen avstängd och noggrant se om just dina okonventionella saxar går att slipa. Vi rekommenderar inte SC-60 Saxjigg för att slipa frisörsaxar på grund av deras speciella geometri.

Viktigt! Använd inte diamantslipskivor för slipning av vågiga egg eller sicksacksaxar.

Blad för elektriska handhyvlar

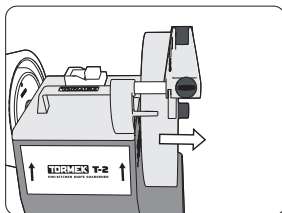


Blad för elektriska handhyvlar slipas på samma sätt som saxar. Ställ in eggvinkeln med tusch-metoden eller med WM-200 Vinkelmätare. Till skillnad från saxar ska både slipfasen och baksidan brynas. Efter slipning – låt bladet sitta kvar i hållaren och bryn slipfasen. Ta sedan bort bladet och bryn baksidan. Växla mellan sidorna tills råeggen är helt borttagen. Vi rekommenderar inte slipning av hyvelstål av hårdmetall.

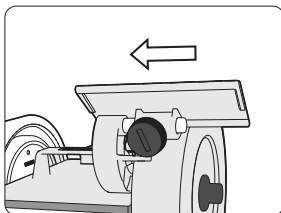
Använda SC-60 Saxjigg på Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener

SC-60 Saxjigg är också kompatibel med Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener, vilket gör det möjligt att slipa de vanligaste kökssaxarna.

1. Montera stödplattan



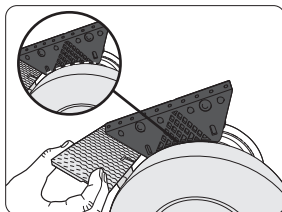
Ta bort knivguiden.



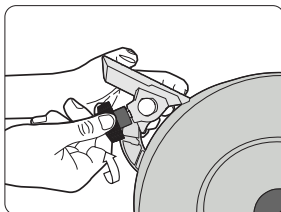
Montera stödplattan på axeln.

Eggvinkeln ställs in genom att justera stödplattan. Du kan antingen ställa in en vinkel på 60° med hjälp av jiggens markerade guide (2a) eller repetera den befintliga vinkeln (2b).

2a. Ställa in en eggvinkel på 60 grader

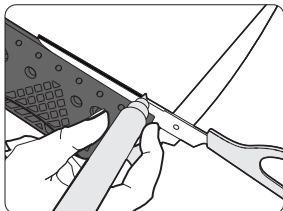


Placera hållaren mot stödplattan på insidan av slipskivan. Använd den markerade guiden på baksidan av hållaren för att ställa in en 60° slipvinkel.

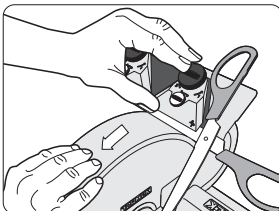


Lås stödplattan med ratten.

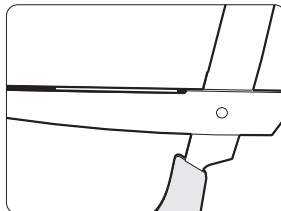
2b. Repetera befintlig slipvinkel



För att repetera slipvinkeln, börja med att montera saxen enligt steg 3. Med saxen monterad i hållaren, färga slipfasen med en tuschpenna.

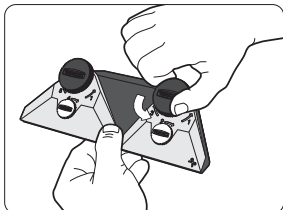


Placera hållaren mot stödplattan så att bladet ligger an mot slipskivan. Roterar slipskivan för hand.

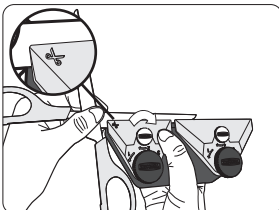


Kontrollera slipfasen för att se var färgen har nöts bort. Justera stödplattan tills slipskivan tar bort färgen från hela slipfasen.

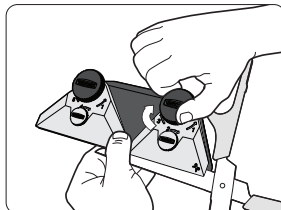
3. Montera saxen i hållaren



Lossa båda rattarna helt (1), utan att ta bort dem.



Placera bladets bas vid saxsymbolen. Justera den mindre klämman efter saxens tjocklek genom att dra åt skruven(2).

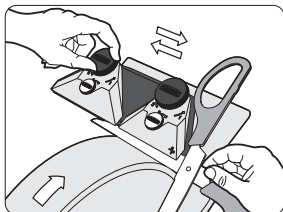


Dra åt ratten (3) på den mindre klämman för att fästa saxen. Upprepa för den större klämman (4 och 5).

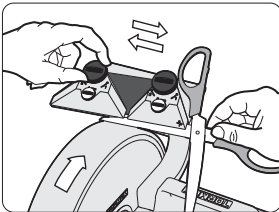
Viktigt Se till att saxen är öppen minst 90° för att säkerställa att saxens andra blad inte slår i slipskivans sida. Om nödvändigt, ta isär saxen och slipa bladen separat.

Obs! För saxar avsedda för vänsterhänta, se instruktion på sida 18.

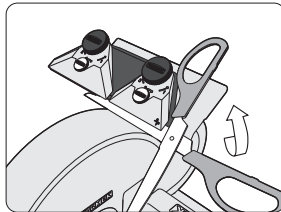
4. Slipning



Placera hållaren på stödplattan och håll den pressad mot plattan under hela slipningen. Använd ett lätt tryck mot diamantslipskivan.



För hållaren fram och tillbaka över slipskivan medan du följer bladets form, tills en råegg bildas längs hela eggen.

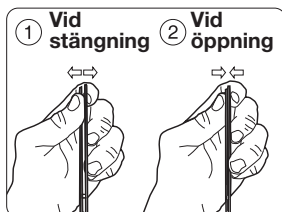


Lossa saxen, vänd den, montera det andra bladet och slipa det enligt samma procedur.

Obs! På grund av den stora slipvinkeln som används för saxar kan råeggen vara mindre framträdande än vad du är van vid. Kontrollera noggrant hela eggen så att du inte missar råeggen och således slipar bort mer material än nödvändigt.

Obs! På Tormek T-2 Pro Kitchen kan du slipa saxar med en bladlängd på upp till 120 mm (mätt från saxens skruv/nit till spetsen). Längre saxar kan endast slipas om de kan demonteras, så att varje blad kan slipas separat. På saxar med större handtag kan handtaget komma i kontakt med brynskivan under slipning. I så fall kan du ta bort brynskivan, sätta tillbaka brickan och muttern, och sedan börja slipa.

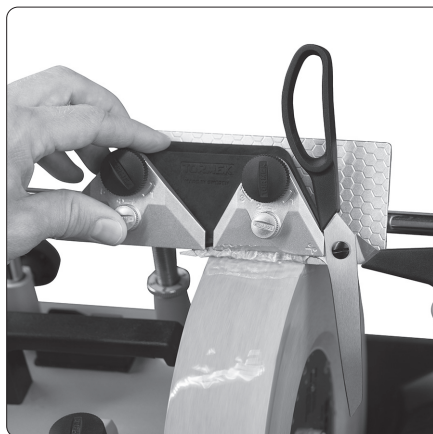
Ingen bryning



Bryn inte eggen efter slipning av saxar! Det finns inget behov av en finare yta – tvärtom förbättrar en något grövre egg faktiskt saxens prestanda. Den grövre ytan ger bättre grepp i materialet som ska klippas, såsom tyg eller papper, vilket minskar risken för att det glider och gör klippningen enklare.

För att ta bort den lilla råegg som uppstår vid slipning kan du trycka saxens spetsar **från** varandra medan du **stänger** saxen. **Öppna** dem sedan igen medan du försiktigt pressar bladen **mot** varandra – detta hjälper till att avlägsna råeggen.

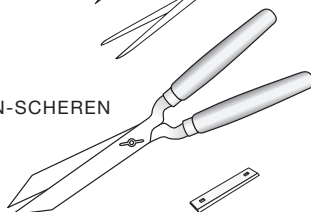
SC-60 Vorrichtung für Scheren



SCHEREN

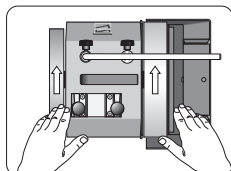


HECKEN-SCHEREN



TRAGBARE ELEKTRISCHE HOBELMESSER

Aufstellen der Maschine



Schleifrichtung:
Mit der Schneide.

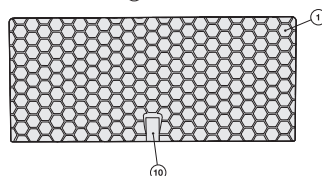
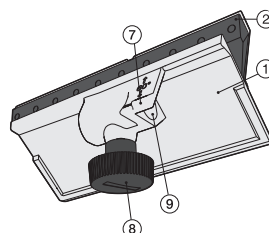
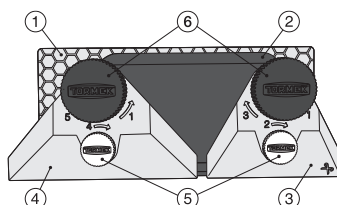
Konstruktion

Die Vorrichtung besteht aus einer **Stützplatte** (1) und einer **Halterung** (2) mit einer **kleineren Klemme** (3) und einer **größeren Klemme** (4). Die kleinere Klemme ist die Hauptklemme, die die Schere festhält, während die größere Klemme die Spitze der Klinge stützt, um Vibrationen zu reduzieren. Die Klemmen können mit den **Schrauben** (5) und den **Knöpfen** (6) an verschiedene Scherenstärken angepasst werden.

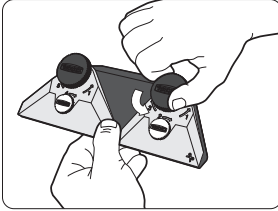
Auf der Rückseite der Stützplatte befinden sich zwei **Führungen** (7), die eine schnelle Einstellung eines Winkels von 60 Grad ermöglichen. Der **Knopf** (8) arretiert die Stützplatte während des Schleifvorgangs in einem festen Winkel. Dank ihrer Keilform arretiert das patentierte **TorLock-Loch** (9) die Stützplatte sicher.

Die Stützplatte ist mit einem Sechskantmuster versehen, sodass sich der Halter leicht verschieben lässt, während er gegen die Platte gedrückt wird. Das Muster reduziert die Reibung, und die Kanäle zwischen den Sechsecken tragen dazu bei, die Oberfläche sauber und effizient zu halten. Es verfügt außerdem über eine **Einbuchtung in der Mitte** (10), um die Verwendung des WM-200 AngleMaster zu erleichtern.

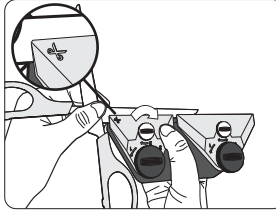
Hinweis Die Anleitung zur Verwendung der Vorrichtung auf dem Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener ist auf Seite 30 zu finden.



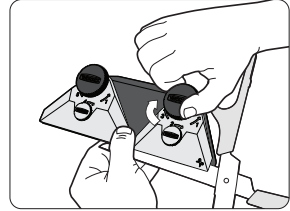
1. Befestigung der Schere in der Halterung



Löse beide Knöpfe vollständig (1), ohne sie zu entfernen.



Setze die Basis der Klinge auf das Scheren-Symbol. Passe die Klemme mit der Schraube an der kleineren Klemme (2) an die Dicke der Schere an.



Ziehe den Knopf (3) an der kleineren Klemme fest, um die Schere zu sichern. Wiederhole diese Schritte für die größere Klemme (4 und 5).

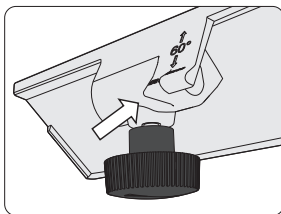
Wichtig Achte darauf, dass die Schere mindestens 90 Grad geöffnet ist, damit die andere Klinge nicht mit der Seite der Schleifscheibe in Berührung kommt. Nimm die Schere bei Bedarf auseinander und schärfe die Klingen separat.

Hinweis Für Linkshänderschere siehe bitte die Anleitung auf Seite 28.

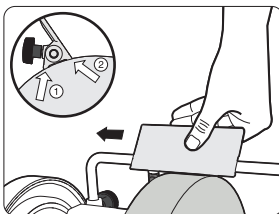
Der Schneidenwinkel wird durch Verstellen der Stützplatte eingestellt. Du kannst entweder einen Standard-Winkel von 60 Grad mithilfe der Schnelleinstellung der Vorrichtung (2a) einstellen, den vorhandenen Winkel wiederholen (2b) oder einen benutzerdefinierten Winkel für die Schere mithilfe der WM-200 Winkellehre (2c) einstellen.

2a. Einen 60-Grad-Schneidenwinkel einstellen

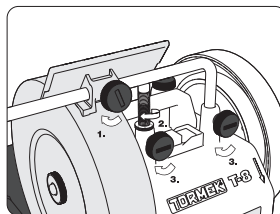
Ein 60-Grad-Winkel bei der Schneide ist für die meisten Scheren gut geeignet, weshalb wir ihn als Schnelleinstellung empfehlen. Wenn deine Schere einen anderen Winkel hat, kannst du ihn beim ersten Schärfen mit der Vorrichtung auf 60° ändern. Dies kann beim ersten Mal aufgrund des geänderten Winkels etwas länger dauern, spart aber bei zukünftigen Schärfungen Zeit.



Auf der Rückseite der Stützplatte befinden sich zwei Führungen, die eine schnelle Einstellung eines 60-Grad-Schneidenwinkels ermöglichen. Eine Führung ist für 250-mm-Schleifscheiben vorgesehen, die andere für 200-mm-Schleifscheiben.



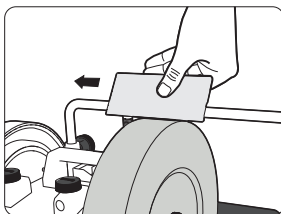
Schiebe die Stützplatte auf die Universalstütze. Stelle die Höhe der Universalstütze so ein, dass sowohl die für deine Schleifscheibengröße richtige Führung (1) als auch die Schneide der Stützplatte (2) vollständig an der Scheibe anliegen.



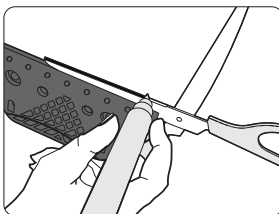
Befestige die Stützplatte mit dem Knopf an der Schablone (1) in dieser Position. Drehe die Feineinstellung an der Universalstütze um eine Umdrehung im Uhrzeigersinn (2) oder bis die Stützplatte die Schleifscheibe freigibt, und arretiere dann die Universalstütze mit dem Knopf an den Präzisionshalterungen der Maschine (3).

Hinweis Die Schnellanleitung ist für Schleifscheiben mit einem Durchmesser von genau 200 mm oder 250 mm ausgelegt. Die Verwendung einer Schleifscheibe mit einem anderen Durchmesser wird die Genauigkeit dieser Methode der Winkleinstellung leicht beeinträchtigen. In den meisten Fällen ist dieser Effekt vernachlässigbar. Je größer jedoch die Abweichung von den genannten Durchmessern ist, desto deutlicher wird die Abweichung.

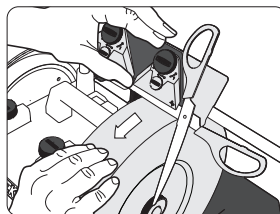
2b. Wiederholung eines vorhandenen Schneidenwinkels



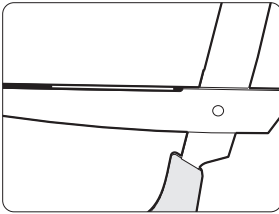
Schiebe die Stützplatte auf die Universalstütze. Stelle die Höhe der Universalstütze so ein, dass zwischen der Stützplatte und der Schleifscheibe ein Abstand von ca. 1,5 mm besteht (dies entspricht einer vollständigen Umdrehung im Uhrzeigersinn an der Feineinstellung)



Die Schleiffase mit einem Marker einfärben.

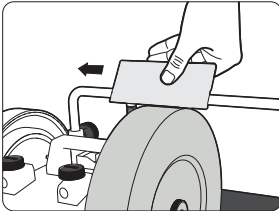


Setze den Halter so auf die Stützplatte, dass die Klinge die Schleifscheibe berührt. Drehe die Schleifscheibe von Hand.

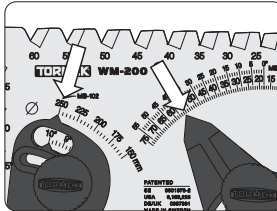


Überprüfe die Schleiffase, um festzustellen, wo die Markierung abgenutzt ist. Stelle die Stützplatte so ein, dass die Schleifscheibe die Verfärbung von der Spitze bis zur Basis entfernt.

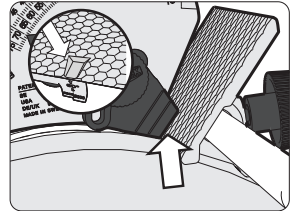
2c. Einstellen eines benutzerdefinierten Winkels für die Schneide mit WM-200 Winkellehre



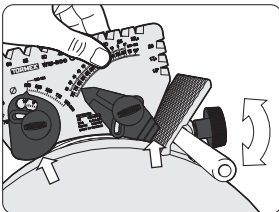
Schiebe die Stützplatte auf die Universalstütze. Stelle die Höhe der Universalstütze so ein, dass zwischen der Stützplatte und der Schleifscheibe ein Abstand von ca. 1,5 mm besteht (dies entspricht einer vollständigen Umdrehung im Uhrzeigersinn an der Feineinstellung)



Stelle die WM-200 Winkellehre auf den gewünschten Schneidenwinkel ein und passe ihn an den Durchmesser der Schleifscheibe an.

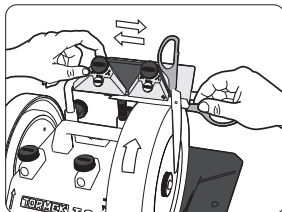


Die Winkelvorlage wird zur Einstellung des richtigen Winkels an die mittlere Vertiefung der Stützplatte oder direkt auf die Scherenklinge gesetzt.

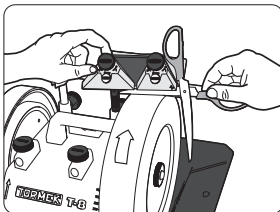


Stelle die Stützplatte so ein, dass beide Messflächen der Winkellehre vollständig auf der Schleifscheibe aufliegen und die Vertiefung in der Stützplatte einrastet, und arretiere sie anschließend.

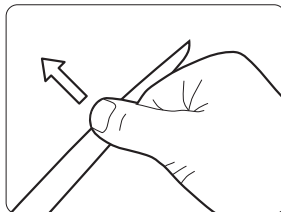
3. Schärfen



Setze den Halter auf die Stützplatte und halte ihn stets fest gegen die Platte gedrückt. Übe leichten Druck auf die Schleifscheibe aus.

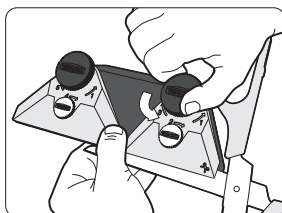


Bewege den Halter entlang der Form der Klinge hin und her über die Schleifscheibe.

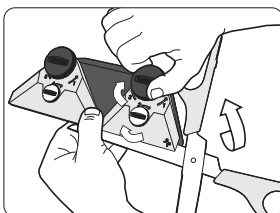


Schärfe, bis sich entlang der gesamten Schneide ein Grat bildet und die Schleiffase gleichmäßig geschärft ist.

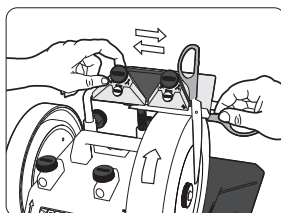
Hinweis Aufgrund des größeren Schleifwinkels, der bei Scheren verwendet wird, kann der Grat weniger ausgeprägt sein, als gewohnt. Überprüfe die gesamte Schneide sorgfältig, um sicherzustellen, dass du den Grat nicht übersiehst, bevor du fortfährst; dies hilft, unnötigen Materialabtrag zu vermeiden.



Um die zweite Klinge zu schärfen, löse die Knöpfe und nimm die Schere aus der Halterung.



Drehe die Schere um und befestige die zweite Klinge wie zuvor in Schritt 1 beschrieben in der Halterung.

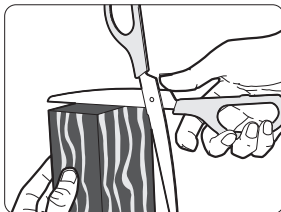


Wiederhole den Schärfvorgang für die zweite Klinge.

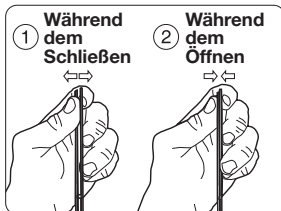
Hinweis Beim Schärfen von Scheren entsteht häufig ein lautes Quietschen, das völlig normal ist. Schütze deine Ohren entsprechend.

Wichtig! Beim Schärfen mit einer Diamantschleifscheibe sollte sehr wenig Druck angewandt werden, um die Schleifscheibe nicht zu beschädigen.

Kein Abziehen

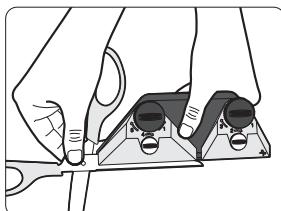


Die Klinge der Schere wird nach dem Schleifen nicht abgezogen! Eine feinere Oberfläche ist nicht erforderlich – im Gegenteil, eine etwas gröbere Schneide verbessert sogar die Leistung der Schere. Die rauere Oberfläche sorgt für besseren Halt auf dem zu schneidenden Material, wie beispielsweise Stoff oder Papier, reduziert das Verrutschen und erleichtert das Schneiden. Um die beim Schärfen entstandenen kleinen Grate zu entfernen, ziehe die Schere einfach durch das Hirnholz eines Holzstücks.

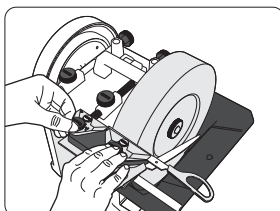


Du kannst den Grat auch entfernen, indem du die Schneiden der Schere beim Schließen auseinander drückst. Öffne sie dann wieder, während du die Schneiden sanft aufeinander drückst.

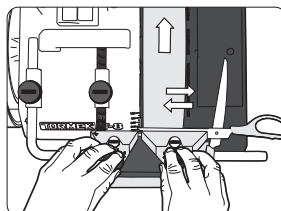
Linkshänderschere



Linkshänderschere werden nachlaufend geschliffen (wobei die Schleifscheibe von der Schneide wegdreht), wobei die Schere in der größeren Klemme befestigt ist.

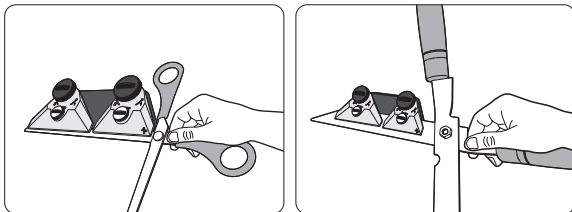


Positioniere die Universalstütze waagrecht und montiere die Schneidenwinkel mit einer der drei auf Seite 24 bis 26 beschriebenen Methoden ein.



Schärfe die Klinge, indem du den Halter über die Schleifscheibe hin und her bewegst, dabei der Form der Klinge folgst und sie fest gegen die Stützplatte drückst. Demontiere anschließend die Schere, drehe sie um, montiere die zweite Klinge und schärfe diese auf die gleiche Weise.

Größere Scheren und Heckenscheren



So werden größere Scheren und Heckenscheren in der Halterung befestigt.

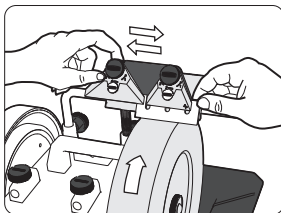
Hinweis Heckenscheren haben oft einen Schleiffasenwinkel von etwa 35°-40°. Daher raten wir davon ab, die Schnelleinstellung für einen 60-Grad-Winkel zum Schärfen von Heckenscheren zu verwenden, da dieser nicht dem typischen Werkswinkel entspricht.

Wellenscheren und Zickzackscheren

Auch wenn die SC-60 Vorrichtung für Scheren Standardscheren mühelos bearbeitet, kann sie bei Scheren mit unkonventionellen Schneiden, wie Wellenscheren oder Zickzackscheren, an ihre Grenzen stoßen. Du kannst mit verschiedenen Modellen bei ausgeschalteter Maschine experimentieren und sorgfältig prüfen, ob sich die speziellen, unkonventionellen Scheren schleifen lassen. Wir empfehlen nicht, die SC-60 Vorrichtung für Scheren zum Schärfen von Friseurscheren zu verwenden, da diese eine besondere Geometrie haben.

Wichtig! Wir empfehlen nicht, Diamantschleifscheiben zum Schärfen von Wellenschneiden oder Zickzackscheren zu verwenden.

Tragbare elektrische Hobelmesser

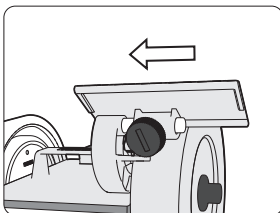
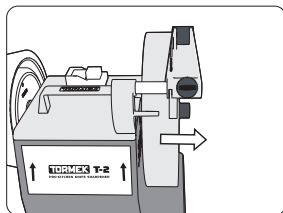


Die Klingen von tragbaren Elektrohobeln werden wie die von Scheren geschärft. Stelle den Winkel der Schneide mit der Markierungsmethode oder der WM-200 Winkellehre ein. Anders als bei einer Schere sollten sowohl die Schleiffase als auch der Klingenrücken abgeschliffen werden. Nach dem Schärfen die Klinge in der Halterung belassen und die Schleiffase abziehen. Entferne anschließend die Klinge, um die Rückseite abzugeben. Wechsle zwischen den beiden Seiten, bis der Grat vollständig entfernt ist. Wir empfehlen nicht, Hobelmesser aus Wolframkarbid zu schärfen.

Verwendung der SC-60 Vorrichtung für Scheren mit dem Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener

Die SC-60 Vorrichtung für Scheren ist auch mit dem Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener kompatibel. Somit kannst du die gängigsten Küchenscheren schleifen.

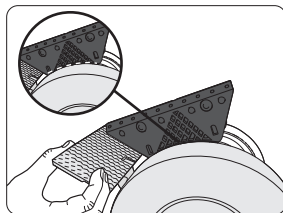
1. Die Stützplatte anbringen



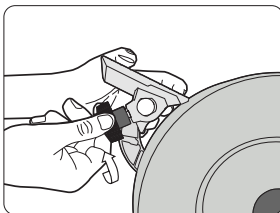
Entferne die Messervorrichtung. *Schiebe die Stützplatte auf die Führung.*

Der Schneidenwinkel wird durch Verstellen der Stützplatte eingestellt. Du kannst entweder einen allgemeinen Winkel von 60 Grad mithilfe der Markierung an der Rückseite der Vorrichtung (2a) einstellen oder den vorhandenen Winkel wiederholen (2b).

2a. Einstellen eines 60 Grad Winkels

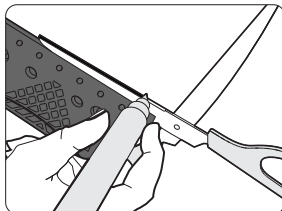


Platziere die Halterung auf der Innenseite der Schleifscheibe gegen die Stützplatte. Verwende die Markierung an der Rückseite der Halterung um einen 60° Winkel einzustellen.

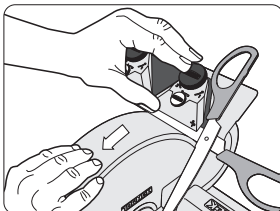


Befestige die Stützplatte mit dem Knopf.

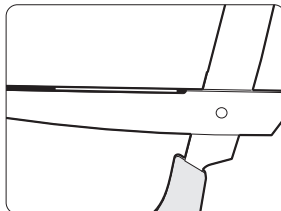
2b. Den bestehenden Winkel reproduzieren.



Um den bestehenden Winkel zu reproduzieren platzierst du die Schere, wie in Schritt drei beschrieben. Markiere die Schneide mit dem Marker, während sie montiert ist.

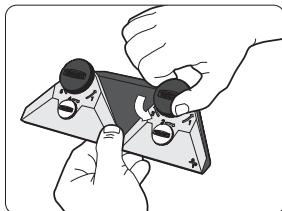


Platziere die Halterung an der Stützplatte, die Schneide sollte auf der Schleifscheibe aufliegen. Drehe die Schleifscheibe von Hand.

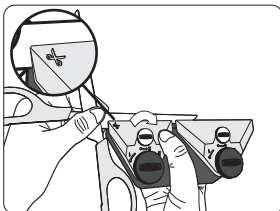


Prüfe an der Schneide, wo der Marker entfernt wird. Passe die Stützplatte so lange an, bis der Marker auf der gesamten Länge der Schneide entfernt wird.

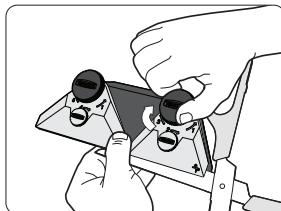
3. Die Schere in der Vorrichtung befestigen



Löse beide Schrauben, ohne sie zu entfernen.



Platziere die Schneide am Scheren-Symbol. Passe die Klemme mit der Schraube an der kleineren Klemme (2) an die Dicke der Schere an.

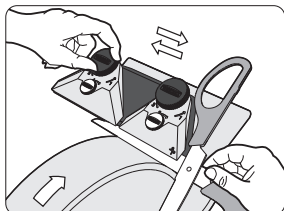


Ziehe die Schraube (3) an der kleineren Klemme fest, um die Schere zu fixieren. Wiederhole diese Schritte für die größere Klemme (4 und 5).

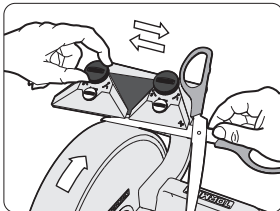
Wichtig Stelle sicher, dass die Schere mindestens 90 Grad geöffnet ist. So vermeidest du, dass die andere Schneide in Kontakt mit der Schleifscheibe kommt. Baue die Schere bei Bedarf auseinander und schleife die Schneiden separat.

Hinweis Um Links-Händer-Scheren zu schleifen, folge der Erklärung auf Seite 28.

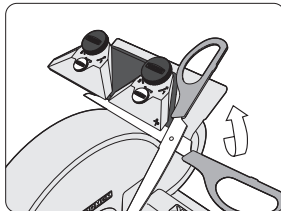
4. Schärfen



Platziere die Halterung auf der Stütze und halte sie stets gegen die Stütze. Drücke leicht gegen die Diamantschleifscheibe.



Bewege die Halterung auf der Diamantschleifscheibe vor und zurück und folge der Form der Schneide, bis sich ein Grat an der gesamten Schneide gebildet hat.

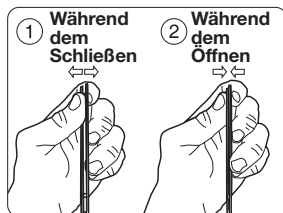


Nimm die Schere aus der Halterung, drehe sie um und montiere die andere Seite auf die gleiche Art.

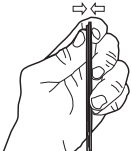
Hinweis Aufgrund des größeren Schleifwinkels, der bei Scheren verwendet wird, kann der Grat weniger ausgeprägt sein, als gewohnt. Überprüfe die gesamte Schneide sorgfältig, um sicherzustellen, dass du den Grat nicht übersiehst, bevor du fortfährst; dies hilft, unnötigen Materialabtrag zu vermeiden.

Hinweis Auf der Tormek T-2 Pro Kitchen können Scheren mit einer Klingenlänge von bis zu 120 mm (gemessen vom Drehpunkt bis zur Spitze) geschärft werden. Längere Scheren können nur geschärft werden, wenn sie zerlegt werden können, sodass jede Klinge separat geschärft werden kann. Bei Scheren mit größeren Griffen kann es vorkommen, dass der Griff während des Schärfvorgangs mit der Schleifscheibe in Kontakt kommt. In diesem Fall kannst du die Schleifscheibe entfernen, die Unterlegscheibe und die Mutter wieder anbringen und dann mit dem Schärfen beginnen.

Kein Abziehen

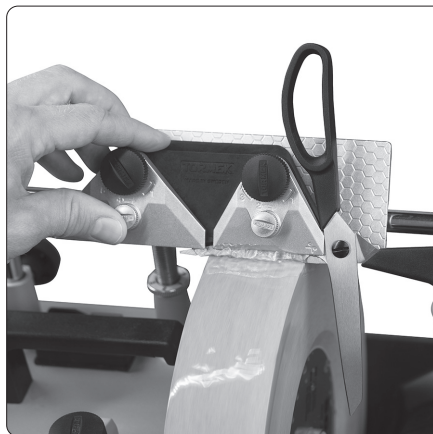


② Während dem Öffnen



Die Klinge der Schere wird nach dem Schleifen nicht abgezogen! Eine feinere Oberfläche ist nicht erforderlich – im Gegenteil, eine etwas gröbere Klinge verbessert sogar die Leistung der Schere. Um die beim Schleifen entstandenen kleinen Grate zu entfernen, drücke die Spitzen der Klingen **auseinander** und **schließe** die Schere. **Öffne** sie dann wieder, während du die Klingen leicht **gegeneinander** drückst – so lässt sich der Grat entfernen.

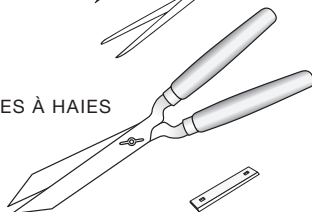
SC-60 Dispositif pour ciseaux



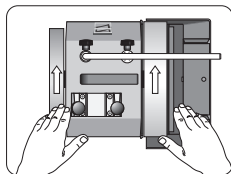
CISEAUX



CISAILLES À HAIES

LAMES DE RABOT ÉLECTRIQUE
PORTABLE

Positionnement de la machine



Sens de l'affûtage :
Contre le sens de la meule.

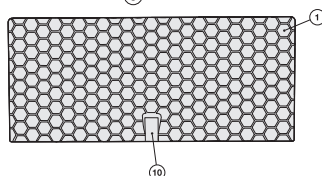
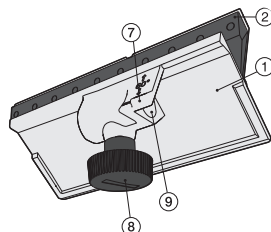
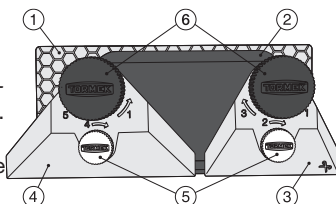
Remarque Pour les instructions sur l'utilisation du dispositif avec la Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener, voir page 40.

Conception

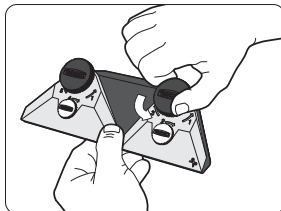
Le dispositif se compose d'un *support* (1) et d'une *monture* (2) avec une *petite pince* (3) et une *grande pince* (4). La petite pince sert de pince principale et maintient les ciseaux en place, tandis que la grande soutient la pointe de la lame pour réduire les vibrations. Les pinces peuvent être ajustées pour s'adapter à différentes épaisseurs de ciseaux à l'aide de *vis* (5) et de *molettes* (6).

Au dos du support, deux *guides* (7) permettent de régler rapidement un angle de 60 degrés. La *molette* (8) bloque le support à un angle fixe pendant l'affûtage. Grâce à sa forme en coin, le *trou TorLock* (9) breveté bloque le support en toute sécurité.

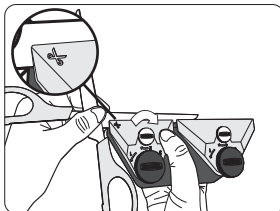
Le support présente une surface de glissement à motif hexagonal, ce qui permet à la monture de se déplacer en douceur tout en étant pressée contre le support. Le motif réduit les frottements et les canaux entre les hexagones contribuent à maintenir la surface propre et efficace. Elle comporte également une *indentation centrale* (10) conçue pour faciliter l'utilisation du WM-200 Positionneur d'angle.



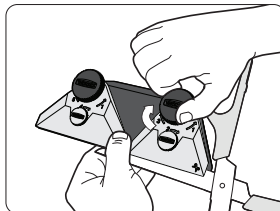
1. Montage des ciseaux dans la monture



Desserrez complètement les deux molette (1), sans les enlever.



Placez la base de la lame sur le symbole des ciseaux. Ajustez la pince à l'épaisseur des ciseaux à l'aide de la vis de la petite pince (2).



Serrez la molette (3) de la petite pince pour fixer les ciseaux. Répétez ces étapes pour la plus grande pince (4 et 5).

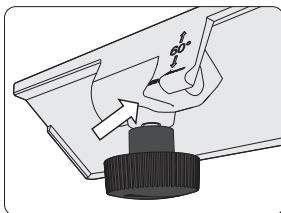
Important Assurez-vous que les ciseaux sont ouverts à au moins 90 degrés pour éviter que l'autre lame n'entre en contact avec le côté de la meule. Si nécessaire, démontez les ciseaux et affûtez les lames séparément.

Remarque Pour les ciseaux pour gauchers, veuillez consulter les instructions à la page 38.

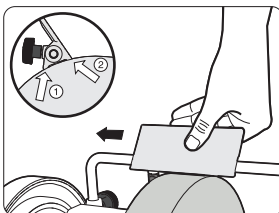
L'angle de tranchant est réglé par ajustement du support. Vous pouvez soit définir un angle général de 60 degrés à l'aide du guide rapide du dispositif (2a), soit répéter l'angle existant (2b), soit définir un angle personnalisé pour vos ciseaux à l'aide du WM-200 Positionneur d'angle (2c).

2a. Réglage d'un angle de tranchant de 60 degrés

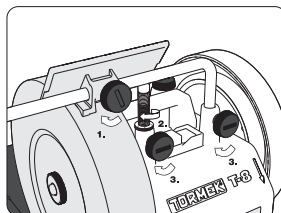
Un angle de tranchant de 60 degrés fonctionne bien pour la plupart des ciseaux, c'est pourquoi nous le recommandons comme réglage rapide. Si vos ciseaux ont un angle différent, vous pouvez choisir de le modifier à 60° lors du premier affûtage avec le dispositif. Bien que cette opération puisse prendre un peu plus de temps la première fois en raison du changement d'angle, elle permettra de gagner du temps lors des affûtages suivants.



Au dos du support, deux guides permettent de régler rapidement un angle de tranchant de 60 degrés. Un guide est destiné aux meules de 250 mm et l'autre aux meules de 200 mm.



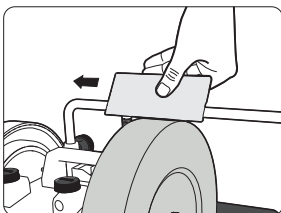
Faites glisser le support sur le support universel. Réglez la hauteur du support universel de manière à ce que le guide correspondant à la taille de votre meule (1) et le bord du support (2) soient en contact complet avec la meule.



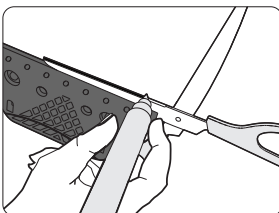
Fixez le support dans cette position à l'aide de la molette du dispositif (1). Tournez le micro réglage du support universel d'un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre (2) ou jusqu'à ce que le support ne touche plus la meule, puis verrouillez le support universel en place à l'aide de la molette situé sur les manchons de précision de la machine (3).

Remarque Le guide rapide est conçu pour des meules d'un diamètre exact de 200 mm ou 250 mm. L'utilisation d'une meule de diamètre différent affectera légèrement la précision de cette méthode de réglage de l'angle. Dans la plupart des cas, cet effet est négligeable. Cependant, plus l'écart par rapport à ces diamètres fixes est important, plus la déviation sera perceptible.

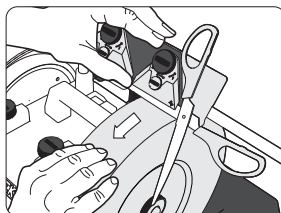
2b. Répétition de l'angle de tranchant existant



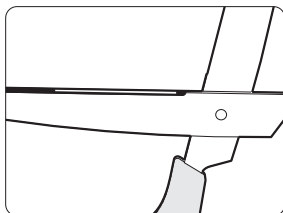
Faites glisser le support sur le support universel. Réglez la hauteur du support universel de manière à laisser un espace d'environ 1,5 mm entre le support et la meule (ce qui correspond à un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre sur le micro réglage).



Coloriez le biseau à l'aide d'un marqueur.

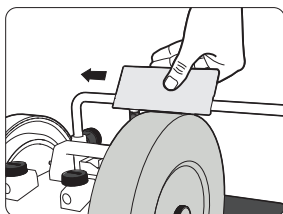


Placez la monture contre le support, la lame touchant la meule. Faites tourner la meule à la main.

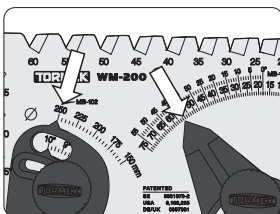


Vérifiez le biseau pour voir où le marqueur s'est enlevé. Réglez le support jusqu'à ce que la meule enlève la coloration de la pointe au talon.

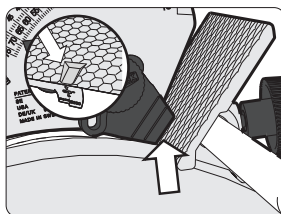
2c. Réglage d'un angle de tranchant personnalisé avec le WM-200 Positionneur d'angle



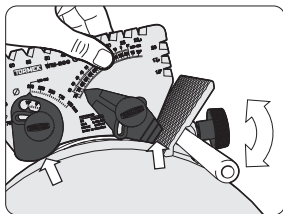
Faites glisser le support sur le support universel. Réglez la hauteur du support universel de manière à laisser un espace d'environ 1,5 mm entre le support et la meule (ce qui correspond à un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre sur le micro réglage).



Réglez le WM-200 Positionneur d'angle sur l'angle de tranchant souhaité et ajustez-le en fonction du diamètre de votre meule.

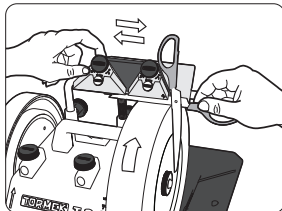


Le positionneur d'angle est placé contre l'indentation centrale du support ou directement sur la lame des ciseaux pour régler l'angle correct.

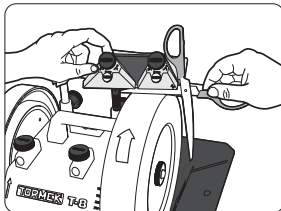


Ajustez le support jusqu'à ce que les deux surfaces de mesure du positionneur d'angle soient en contact complet avec la meule et l'indentation du support, puis verrouillez-le en place.

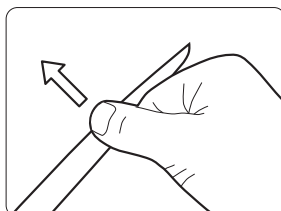
3. Affûtage



Placez la monture sur le support et maintenez-la en permanence contre le support. Exercez une légère pression sur la meule.

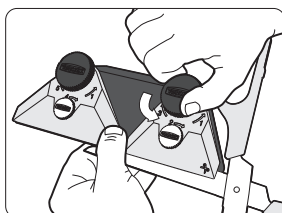


Déplacez la monture d'avant en arrière sur la meule tout en suivant la forme de la lame.

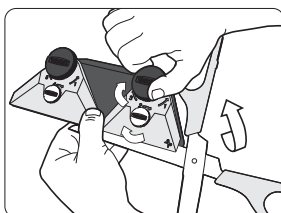


Affûtez jusqu'à ce qu'un morfil se forme sur toute la lame et que le biseau soit uniformément affûté.

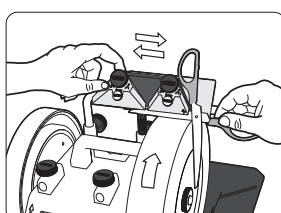
Remarque En raison du plus grand angle d'affûtage utilisé pour les ciseaux, le morfil peut être moins prononcé que ce à quoi vous êtes habitué. Inspectez soigneusement tout le tranchant afin de ne pas manquer le morfil avant de continuer ; cela permet d'éviter un enlèvement de matière inutile.



Pour affûter la seconde lame, desserrez les molettes et retirez les ciseaux de la monture.



Retournez les ciseaux et montez la deuxième lame dans la monture en suivant la même procédure que celle décrite précédemment à l'étape 1.

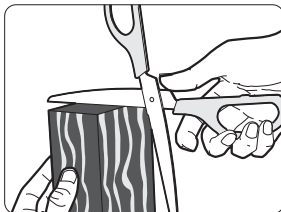


Répétez le processus d'affûtage pour la deuxième lame.

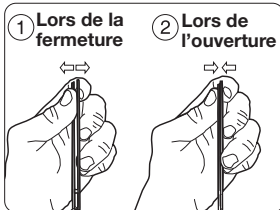
Remarque L'affûtage des ciseaux produit souvent un son strident, ce qui est tout à fait normal. Protégez vos oreilles en conséquence.

Important Exercez une pression très légère lors de l'affûtage à l'aide d'une meule diamant pour éviter d'endommager la meule.

Pas de démorfilage

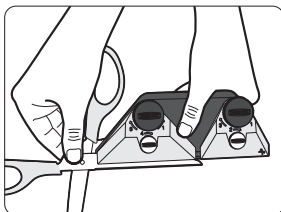


Ne démorfilez pas la lame après l'affûtage des ciseaux ! Il n'est pas nécessaire d'avoir une surface plus fine ; au contraire, une lame légèrement plus grossière améliore en fait les performances des ciseaux. La surface plus grossière offre une meilleure adhérence au matériau à couper, tel que le tissu ou le papier, réduisant ainsi le glissement et facilitant la coupe. Pour éliminer le petit morfil créé lors de l'affûtage, il suffit de tirer les ciseaux à travers le grain d'un morceau de bois.

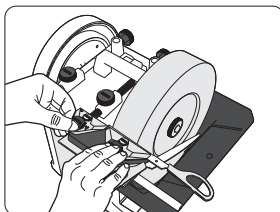


Vous pouvez également éliminer le morfil en **écartant** les pointes des lames lors de la **fermeture** des ciseaux. Puis, **ouvrez-les** à nouveau en appuyant doucement les lames l'une **contre** l'autre.

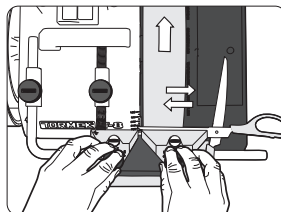
Ciseaux pour gauchers



Les ciseaux pour gauchers sont affûtés lame à lame (la meule tournant à l'opposé de la lame), les ciseaux étant montés dans la grande pince.

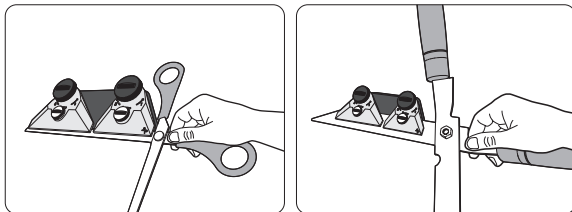


Placez le support universel à l'horizontale et montez le support. Réglez l'angle de tranchant en utilisant l'une des trois méthodes décrites aux pages page 34 et page 36.



Affûtez en déplaçant la monture d'avant en arrière sur la meule, en suivant la forme de la lame, tout en la pressant fermement contre le support. Ensuite, démontez les ciseaux, retournez-les, montez la deuxième lame et affûtez-la en suivant la même procédure.

Grands ciseaux et cisailles à haies



Voici comment monter des ciseaux plus grands et des cisailles à haies dans la monture.

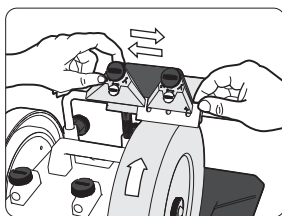
Remarque Les cisailles à haies ont souvent un angle de biseau d'environ 35° à 40°. Par conséquent, nous ne recommandons pas d'utiliser le guide rapide pour un angle de tranchant de 60 degrés pour l'affûtage des cisailles à haies, car il ne correspond pas à l'angle typique d'usine.

Ciseaux ondulés et ciseaux cranteurs

Bien que le SC-60 Dispositif pour ciseaux gère sans difficulté les ciseaux standards, il peut présenter des limites avec des ciseaux aux tranchants non conventionnels, comme les ciseaux ondulés ou les ciseaux cranteurs. Vous pouvez expérimenter avec différents modèles lorsque la machine est éteinte et vérifier attentivement si vos ciseaux spécifiques et non conventionnels peuvent être affûtés. Nous ne recommandons pas d'utiliser le SC-60 Dispositif pour ciseaux pour affûter les ciseaux de coiffure en raison de leur géométrie particulière.

Important Nous ne recommandons pas d'utiliser des meules diamants pour l'affûtage des lames ondulées ou des ciseaux cranteurs.

Lames de rabot électrique portable

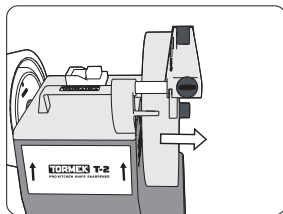


Les lames des rabots électriques portables s'affûtent de la même manière que les ciseaux. Réglez l'angle de tranchant à l'aide de la méthode du marqueur ou du WM-200 Positionneur d'angle. Contrairement aux ciseaux, le biseau et l'arrière de la lame doivent être déformés. Après l'affûtage, gardez la lame dans la monture et déformez le biseau. Retirez ensuite la lame pour déformez l'arrière. Alternez entre les deux côtés jusqu'à ce que le morfil soit complètement éliminé. Nous ne recommandons pas d'affûter des fers de rabot en carbure de tungstène.

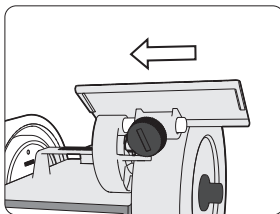
Utilisation du SC-60 Dispositif pour ciseaux sur la Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener

Le SC-60 Dispositif pour ciseaux est également compatible avec la Tormek T-2 Pro Kitchen Knife Sharpener, ce qui vous permet d'affûter les ciseaux de cuisine les plus couramment utilisés.

1. Montage de la plaque de support



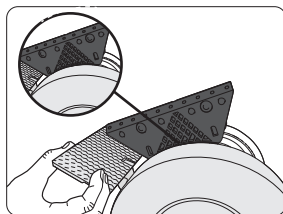
Retirez le guide pour couteaux.



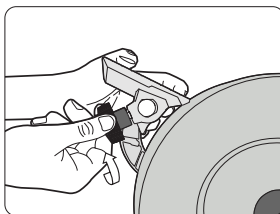
Faites glisser la plaque de support sur la tige.

L'angle de tranchant est réglé par ajustement du support. Vous pouvez soit définir un angle général de 60 degrés à l'aide du repère marqué du dispositif (2a), ou répéter l'angle existant (2b).

2a. Réglage d'un angle de tranchant de 60 degrés

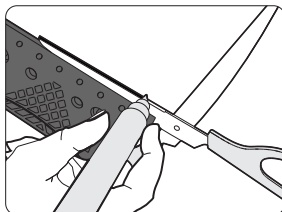


Positionnez le support contre la plaque de support, à l'intérieur de la meule. Utilisez le repère marqué à l'arrière du support pour régler un angle de tranchant de 60°.

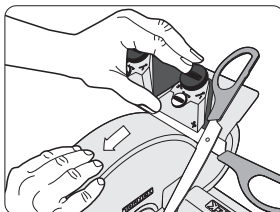


Fixez la plaque de support à l'aide de la molette.

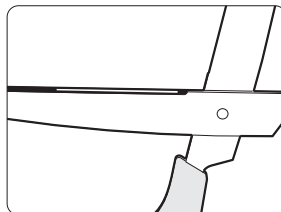
2b. Reproduire l'angle de tranchant existant



Pour reproduire l'angle de tranchant, commencez par monter les ciseaux comme décrit à l'étape 3. Une fois les ciseaux fixés dans le support, coloriez le biseau avec un marqueur.

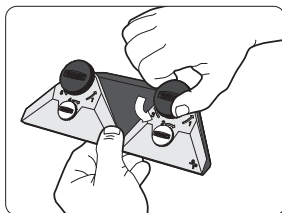


Placez le support contre la plaque de support, avec la lame en contact avec la meule. Faites tourner la meule à la main.

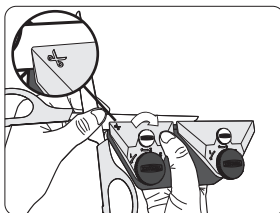


Vérifiez le biseau pour voir où le marqueur s'est effacé. Ajustez la plaque de support jusqu'à ce que la meule enlève la coloration de la pointe jusqu'au talon.

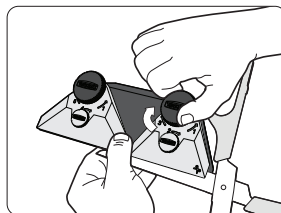
3. Montage des ciseaux dans le support



Desserrez complètement les deux molettes (1), sans les retirer.



Placez la base de la lame au niveau du symbole des ciseaux. Ajustez la pince à l'épaisseur des ciseaux à l'aide de la vis sur la petite pince (2).

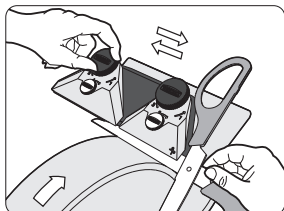


Serrez la molette (3) sur la petite pince pour fixer les ciseaux. Répétez ces étapes pour la grande pince (4 et 5).

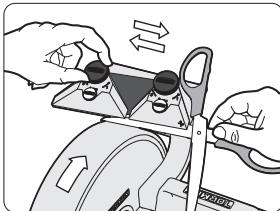
Important Assurez-vous que les ciseaux soient ouverts d'au moins 90 degrés pour éviter que l'autre lame n'entre en contact avec le côté de la meule. Si nécessaire, démontez les ciseaux et affûtez les lames séparément.

Remarque Pour affûter des ciseaux pour gauchers, suivez les instructions de montage à la page 38.

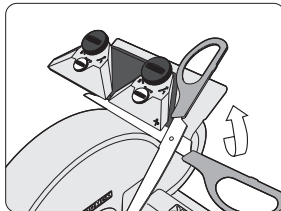
4. Affûtage



Placez le support sur la plaque de support et maintenez-le constamment appuyé contre celle-ci. Exercez une légère pression contre la meule diamant.



Déplacez le support d'avant en arrière sur la meule en suivant la forme de la lame, jusqu'à ce qu'un morfil se forme sur toute la longueur du tranchant.

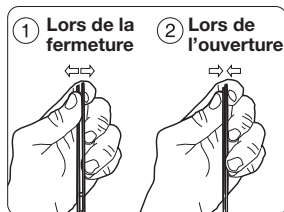


Démontez les ciseaux, retournez-les, montez la seconde lame et affûtez-la en suivant la même procédure.

Remarque En raison du plus grand angle d'affûtage utilisé pour les ciseaux, le morfil peut être moins prononcé que ce à quoi vous êtes habitué. Inspectez soigneusement tout le tranchant afin de ne pas manquer le morfil avant de continuer ; cela permet d'éviter un enlèvement de matière inutile.

Remarque Sur la Tormek T-2 Pro Kitchen, vous pouvez affûter des ciseaux dont la lame mesure jusqu'à 120 mm (mesurée du point de pivot jusqu'à la pointe). Les ciseaux plus longs ne peuvent être affûtés que s'ils peuvent être démontés, permettant ainsi d'affûter chaque lame séparément. Pour les ciseaux avec de grandes poignées, il se peut que la poignée entre en contact avec le disque de démorfilage pendant l'affûtage. Dans ce cas, vous pouvez retirer le disque de démorfilage, remettre la rondelle et l'écrou, puis commencer l'affûtage.

Pas de démorfilage



Ne démorfilez pas la lame après l'affûtage des ciseaux ! Il n'est pas nécessaire d'obtenir une surface plus fine — au contraire, un tranchant légèrement plus grossier améliore en réalité la performance des ciseaux. Pour enlever le petit morfil créé pendant l'affûtage, écarter les pointes des lames et fermez les ciseaux. Ensuite, ouvrez-les de nouveau tout en pressant légèrement les lames l'une contre l'autre — cela aidera à éliminer le morfil.

