

WORK SHARP®

OSTRZAŁKA DO NOŻY I NARZĘDZI

KEN UNION EDITION

PRZYSTAWKA DO SZLIFOWANIA TARCZY



Prezentacje wideo i paski zamienne dostępne na

WORKSHARPTOOLS.COM

MONTAŻ:

1 Naciśnij dźwignię zwalniającą blokadę i obróć kasetę do ostrzenia noży, aby wyjąć kasetę.



2 Zamontuj przystawkę do szlifowania ostrzy, wyrównując podwozie do pozycji „wł./wył.”, a następnie obróć do „pozycja ostrzenia”.



INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Używaj tylko zgodnie z instrukcją obsługi WorkSharp.

OSTRZEŻENIE: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, zawsze używaj odpowiedniej ochrony oczu i dróg oddechowych. Używaj tylko zgodnie z instrukcją obsługi Work Sharp.

OSTRZEŻENIE: RYZYKO ZADŁAWIENIA!

Małe części – nie dla dzieci poniżej 3 roku życia.

OSTRZEŻENIE: Ten produkt zawiera substancję chemiczną, o znanej w stanie Kalifornia jako rakotwórcza. Niektóre pyły powstałe w wyniku szlifowania mechanicznego i szlifowania, a także zawartość maszyny mogą zawierać substancje chemiczne znane w stanie Kalifornia jako powodujące raka, wady wrodzone lub inne uszkodzenia układu rozrodczego.

Darex, LLC
210 E. Hersey St.
Ashland OR 97520
USA

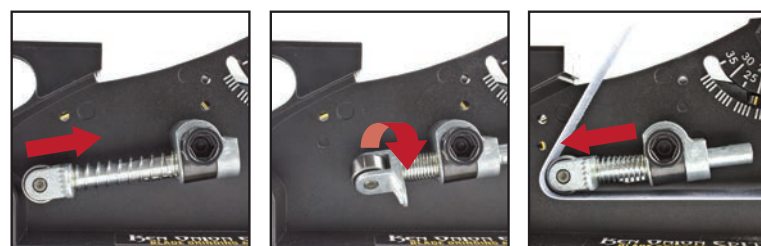
E-mail: techsupport2@darex.com
www.worksharptools.com

3 Zamontuj łącznik piasty na wale napędowym.



Uwaga: Obróć w lewo, aby dokręcić, obróć w prawo, aby poluzować.

4 Wciśnij i obróć napinacz zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zainstalować / zdemontować pasek.

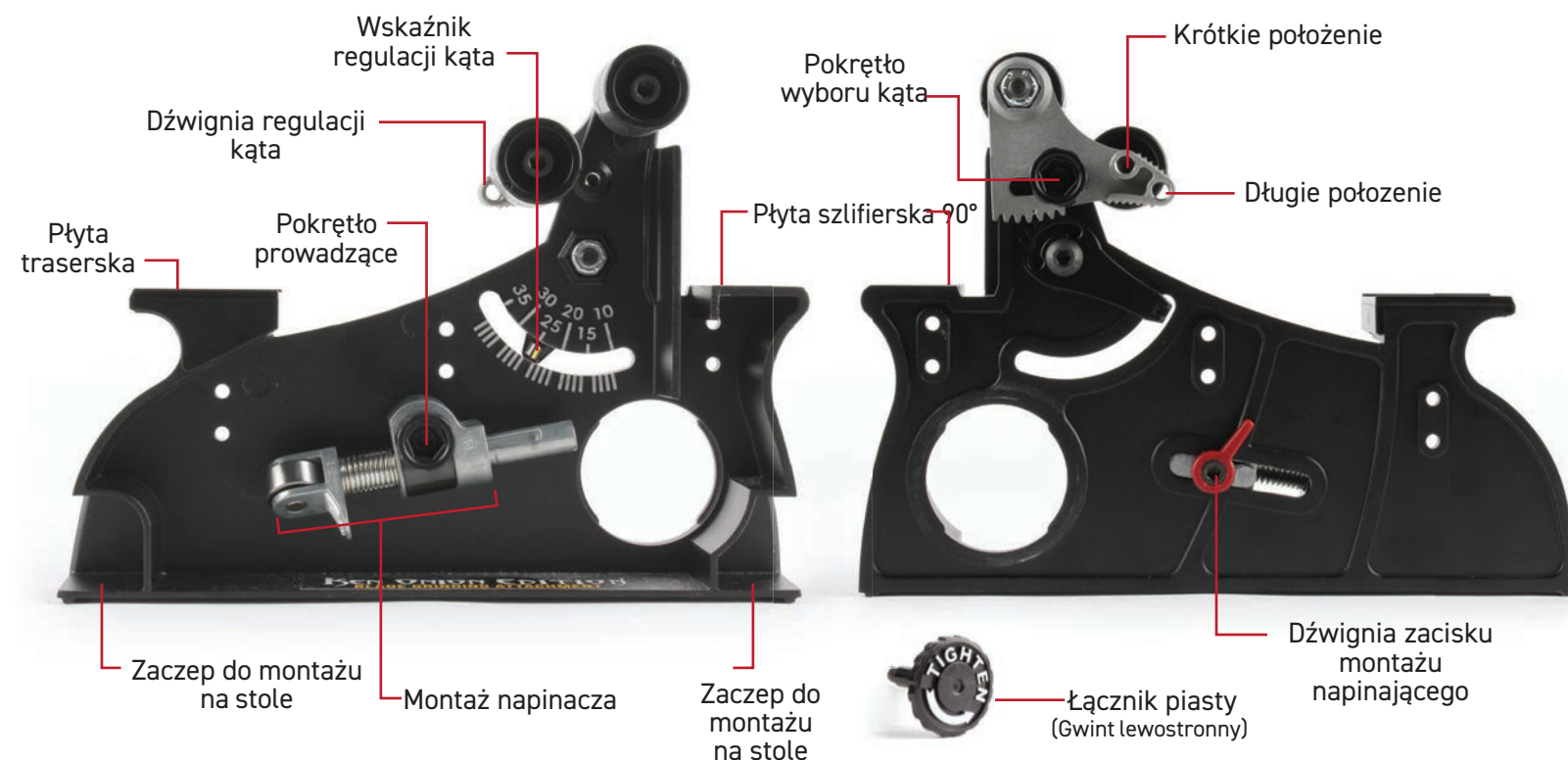


Wciśnij napinacz

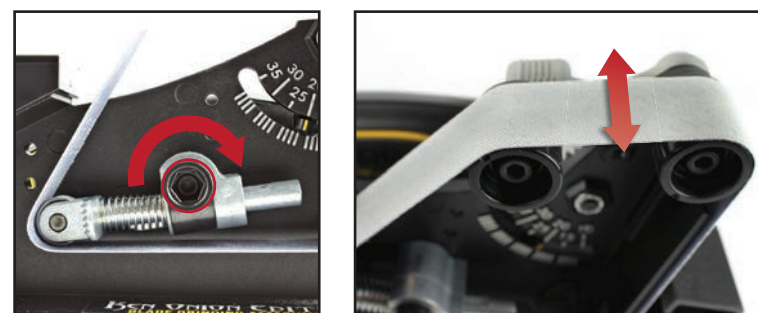
Obróć napinacz aby uruchomić blokadę

Zwolnij napinacz gdy pasek wskoczy na miejsce

WYPOSAŻENIE OSTRZAŁKI



5 Użyj pokrętła prowadzącego, aby wyśrodkować pasek na kole pasowym.



Opcjonalnie: Użyj zacisku, aby przymocować do stołu roboczego.



Zaczepek do montażu na stole

INFORMACJE O PASKACH:

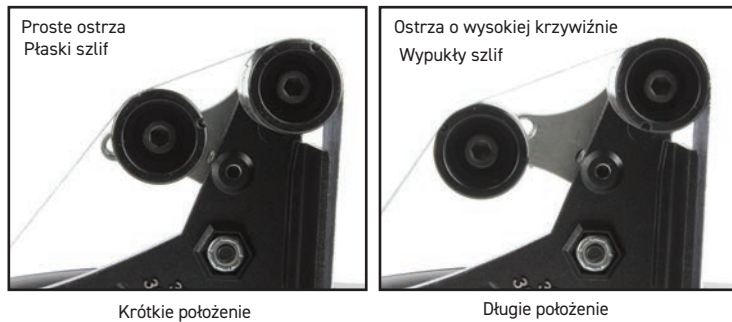
Dołączone paski 1" X 18" są wymienione poniżej. Zestawy pasów zamiennych (WSSAK081115) są dostępne u wybranych sprzedawców oraz w witrynie WorkSharpTools.com.

	ZIARNISTOŚĆ: ROZMIAR: ZASTOSOWANIE:	X65 Gruboziarnisty Norax 65µ Ostrzenie
	ZIARNISTOŚĆ: ROZMIAR: ZASTOSOWANIE:	X22 Średnioziarnisty Norax 22µ Ostrzenie
	ZIARNISTOŚĆ: ROZMIAR: ZASTOSOWANIE:	X4 Drobnoziarnisty Norax 4µ Osetkowanie
	ZIARNISTOŚĆ: ROZMIAR: ZASTOSOWANIE:	12000 Extra Drobny SiC 1µ Ostrzenie brzytwy

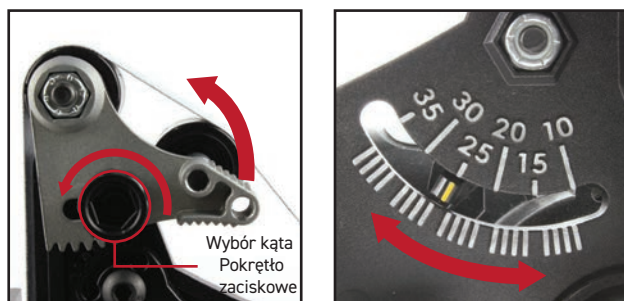
Dla porównania, pasy odpowiadają: X65 (P220) | X22 (P1000) | X4 (P3000)

MONTAŻ NARZĘDZI

- Wybierz krótkie lub długie położenie środkowe koła pasowego w zależności od preferencji.

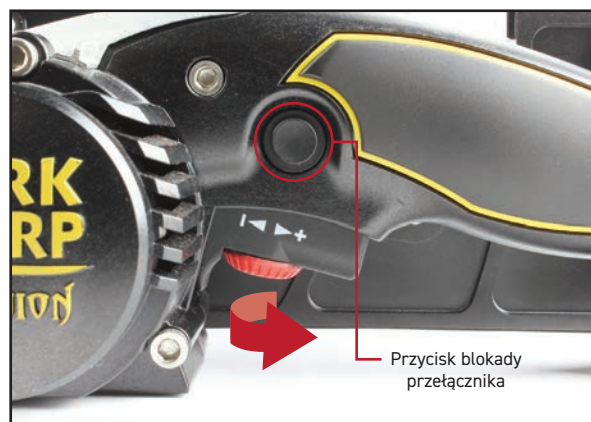


- Ustaw żądany kąt ostrzenia, ustaw napinacz w pozycji zablokowanej, a następnie przesunąć dźwignię regulacji kąta. Dokręć pokrętło wyboru kąta, aby zabezpieczyć wybrany kąt.



- Wybierz i zamontuj pas w zależności od wykonywanego zadania (szczegóły w sekcji Informacje o pasach).

- Włącz zasilanie ze średnią prędkością i naciśnij przycisk blokady przelotnika.



- Upewnij się, że pasek jest prawidłowo naprowadzony, aby był wyśrodkowany na kołach pasowych.

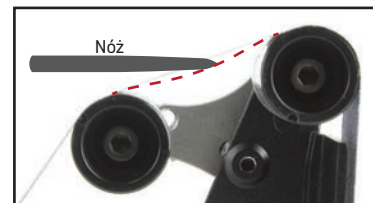
Narzędzie jest gotowe do użycia. Przejdź do sekcji ostrzenia.

OSTRZENIE:

- Umieść grzbiet ostrza płasko na płytce referencyjnej. Trzymając ostrze płasko, przesunij się w górę na powierzchnię taśmy i umieść piętę krawędzi ostrza na ścierniwiwie.



Używaj bardzo lekkiego nacisku na pasek (odchylenie 1/16").



- Przesunij ostrze płasko w poprzek materiału ściernego (1" na sekundę) i zatrzymaj końcówkę na środku pasa. Następnie wyciągnij ostrze z paska.

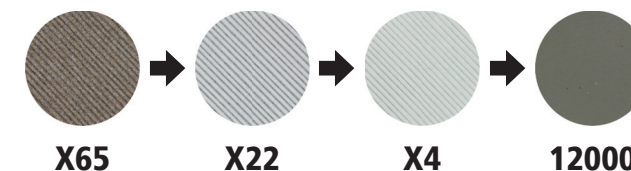


- Kontynuuj ostrzenie tej samej strony ostrza, aż grzat zostanie podniesiony na całej krawędzi (liczba uderzeń).



- Powtórz tę samą liczbę przesunięć po drugiej stronie ostrza.

- Kontynuuj zwiększanie skali ziarna, aż do uzyskania pożądanej ostrości. Upewnij się, że prowadzenie i napięcie są prawidłowo ustawione podczas zmiany pasów.



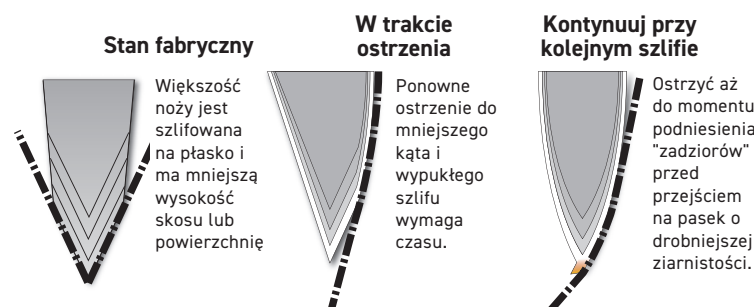
NAJLEPSZE METODY:

Należy pamiętać, że dla każdego ostrza należy odpowiednio przystosować elementy, takie jak kołki na kciuki, klipsy do kieszeni, profil ostrza lub konstrukcję rękojeści. Przetestuj najpierw ostrze przez proces na obu skosach bez zasilania, aby upewnić się, że można wykonać akomodację przed ostrzeniem.

Nie należy nadmiernie napinać paska, ponieważ może to negatywnie wpłynąć na jego prowadzenie. Jeśli widoczny jest znak nadmiernego naprężenia, zmniejsz napięcie.



Proces ostrzenia



- Wykonuj ruchy zgodnie z krzywizną noża podczas ostrzenia, aby uzyskać najlepsze wyniki.



Ustaw pasek na samym początku krawędzi przy wyłączonym silniku.

- Taśma maskująca może chronić ostrze przed zarysowaniem podczas ostrzenia.

- Użyj najpierw noża treningowego, aby nauczyć się prawidłowego ostrzenia.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW:

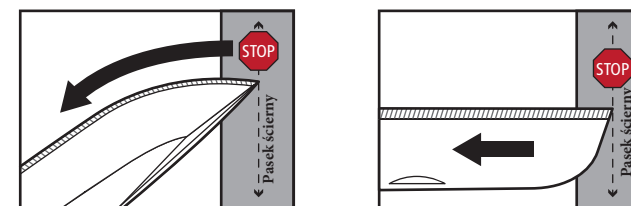
Nóż się nie naostrza?

- Więcej przesunięć** - szlifuj aż do krawędzi. Kontynuuj, aż podniesie się zadziór. Następnie przejdź do pasa o drobniejszej ziarnistości.
- Większa prędkość** - niskie ustawienie prędkości taśmy może nie usuwać wystarczającej ilości materiału.
- Pasek o większej ziarnistości** - intensywniej usuwają materiał

a) Problem: Czubki moich noży się zaokrąglają

Rozwiązanie 1: Oprzyj czubek ostrza o pasek.

Rozwiązanie 2: Trzymaj krawędź ostrza prostopadle do paska. Aby zmniejszyć zaokrąglenie końcówki, podążaj za krzywizną ostrza.



Podążaj za kształtem ostrza, tak aby krawędź pozostała prostopadła do paska. Oprzyj nóż na pasie.

c) Problem: Jak wyczuć zadziory na krawędzi tnącej, aby wiedzieć, kiedy przejść do cieńszego pasa?

Rozwiązanie: Przesuń palec prostopadle i z dala od krawędzi tnącej. Zadziór będzie wyglądał jak mały „grzbiet” lub „druć” na krawędzi. Zobacz zdjęcie w sekcji Ostrzenie, krok 3.

LISTA AKCESORIÓW:

WSKTS-KO Zestaw pasów do szlifowania (pasy 1" x 18"): WSSAK081115

Pojedynczy extra gruboziarnisty pasek do szlifowania P120 (1" x 18" pasy): PP0002770

Pojedynczy gruboziarnisty pasek do szlifowania X65 (1" x 18" pasy): PP0002940

Pojedynczy średnioziarnisty pasek do szlifowania X22 (1" x 18" pasy): PP0002942

Pojedynczy drobnoziarnisty pasek do szlifowania X4 (1" x 18" belty): PP0002943

Pojedynczy extra drobnoziarnisty pasek do szlifowania 12,000 (1" x 18" belty): PP0002952

Zestaw skórzanych pasów (1" x 18" pasy z zespoleniem .5μ): WSSA0002782

GWARANCJA:

Roczna gwarancja na wszystkie komponenty WORK SHARP®; wyklucza materiały ściernie. Gwarancja na użytkowanie konsumenckie, nie przemysłowe.

DAREX, LLC

Function: BILL

Single Level Bill

Option: A In Eff: 071717 Out Eff: 123179

Parent: WSSAKO81112

Desc: WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACHMENT

Revision: 0 Um: EA Run Lead Time: 5 Fixed Lead Time: 0
 Planner: AP Lt: N Planning Policy: N Drawing:

Pt Use	Seqn	Component	Description	C	Q	M	L
Use	Seqn	Component	Description	T	Quantity	T	Um B T
0	005	PP0003079	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH FRAME	N	1	I	EA B N
0	010	PP0003081	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACHMENT INDICATOR GEAR	N	1	I	EA B N
0	015	PP04053FF	1/4-20X5/8 BT HD CP SCR	X	1	I	EA B N
0	017	PP0002204	1/4-20 JAM NYLOCK	X	2	I	EA B N
0	020	SA0003124	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH DRIVEN PULLEY ASSEMBLY	N	2	I	EA B N
0	021	PP0003080	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACHMENT PULLEY GEAR	N	1	I	EA B N
0	022	PP0003082	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH SPACER	N	1	I	EA B N
0	023	PP0003085	WSKTS-KO 1/4 -20 X 1.5" SHCS	X	2	I	EA B N
0	025	SA0003140	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH #10 KNOB X 1/2" ASSEMBLY	N	1	I	EA B N
0	030	PP0003087	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH TENSIONER	N	1	I	EA B N
0	035	PP0003109	WSKTS-KO BALL BEARING - 1/4 X 11/16 X 5/16"	N	1	I	EA B N
0	040	PP08068FF	1/4" X 5/8" DOWEL PIN	X	1	I	EA B N
0	045	PP0003133	WSKTS-KO .480 X 2 X .045 SPRING	N	1	I	EA B N
0	050	PP0003084	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH TRACKING MOUNT	N	1	I	EA B N
0	055	SA0002600	WS3000 BELT SHARPENING SYS TRACKING KNOB SUBASSY	N	1	I	EA B N
0	060	PP0002554	WS3000 BELT SHARPENING SYS TRACKING CAP	N	1	I	EA B N
0	060	PP0002353	NUT 10-32 X .125 THICK	N	1	I	EA B N
0	067	PP0002458	10-32 NYLOCK JAM NUT	X	1	I	EA B N
0	070	PP0002351	PLAIN WASHER - #10 TYPE A	X	1	I	EA B N
0	075	PP0003086	WSKTS-KO 10-24 X .5 SHCS	X	1	I	EA B N
0	080	PP60034PF	PIVOT LOCK LEVER	N	1	I	EA B N

DAREX, LLC

Function: BILL

Single Level Bill

Option: A

In Eff: 071717

Out Eff: 123179

Parent: WSSAKO81112

Desc: WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACHMENT

Revision: 0

Um: EA

Run Lead Time: 5

Fixed Lead Time: 0

Planner: AP

Lt: N

Planning Policy: N

Drawing:

Pt Use

Seqn

Component

Starting:

Pt Use	Seqn	Component	Description	C T	Quantity	Q T	U M	M B	L T
0	085	PP0003116	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH SHARPENING PAD	N	1	I	EA	B	N
0	090	SA0003202	WSKTS-KO BGA BELT KIT SUBASSEMBLY	N	1	I	EA	M	N
0	095	PP0003201	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH RETAIL BOX - ENG (WSSAKO81112)	N	1	I	EA	B	N
0	100	PP0003213	WSKTS-KO BLADE GRINDING ATTACH USERS GUIDE - ENG/GER/FRE	N	1	I	EA	B	N
0	102	PP0003520	WSKTS-KO BGA LOT DATE CODE STICKER	P	1	I	EA	M	N
0	105	WC[R]WSLABOR	WORK SHARP LABOR	R	.2	I	EA	M	N