

WORK SHARP® KNIFE & TOOL SHARPENER

KEN UNION EDITION



BRUKSANVISNING

WORKSHARPTOOLS.COM

• **OBSERVERA!** För att minska risken för skador, måste användaren läsa och förstå den här bruksanvisningen innan du använder produkten. Spara dessa instruktioner för framtida referens.



Innehållsförteckning

Svenska	3
Grunderna i knivslipning	9
Lär känna din maskin.....	11
Komma igång med din maskin	13
Kunna din kniv	14
Slipning referenslista	15
Slipa utomhusknivar	16
Slipa tandade knivar.....	18
Slipa fileknivar	19
Slipa buköppnare	19
Slipa köksknivar	20
Slipa saxar	21
Slipning, polering, gradning.....	22
Slipningstillbehör	23
Bladtillbehör	25
Felsökning	27

Tack för att du valt det här verktyget. Ert stöd gör en verklig effekt på vår lilla verksamhet. Vi är övertygade om att du kommer att vara mycket nöjd med ditt köp. Om så inte är fallet, vänligen kontakta oss. Vi vet att du jobbar hårt för dina pengar och vi vill ge dig en högrepresterande, högt värde verktyg. Vänligen hålla kontakten och låt oss veta hur vi ska göra. Fram till dess, hålla skärpan ute ...

Team Darex,
Ashland Oregon

Grunderna i knivslipning :

Vad är eggvinkeln och varför?

Våra rekommendationer (som finns i avsnitt 4) är baserade på vår omfattande tester och drivs av tre huvudsakliga faktorer: 1) Optimera kantvinkeln för det avsedda ändamålet med kniven. 2) Optimera skärpan för kniven syfte.

Varför är en konvex kant överlägsen?

Vår blad användning och skärpa tester har lärt oss att en konvex kant är en överlägsen kant. Den släta radie kanttyp inte har axlar "som en platt grind och skapar mindre friktion eller motstånd när du klipper. En konvex kant ger mer stål bakom kanten för att stödja det, så kanten förblir skarpare längre. Slutligen, tunnar vår konvexa metod avfasning när du slipa kniven, medan plan mark bladen får tjockare och tjockare när du slipa.

Slipningsprocessen

De flesta knivar är plan

Fabrik

mark och har en mindre avfasning höjd eller ytarea.



Under processen

Omslipning till en lägre vinkel och en konvex grind tar tid.



Fortsatt finslipning

Skärpa tills Ett skägg har höjts innan du byter till en finare grus bälte.



Grunderna i knivslipning: (forts.)

Det snabbaste sättet att få en skarp kant:

- **Utomhuskniv:** Vinkel = 25° | Hastighet = Låg/Medium
 - X65: 6-10 drag, sedan X22 (2 drag)
- **Kökskniv:** Vinkel = 20° | Hastighet = Låg
 - X65: 4-8 drag, sedan X22 (2 drag)

For a more refined cutting edge: Shaving Sharp

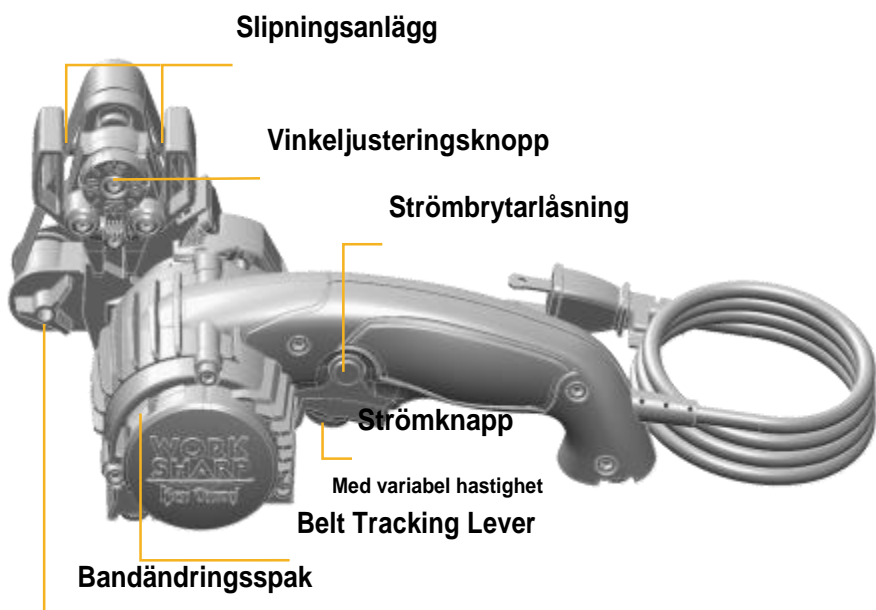
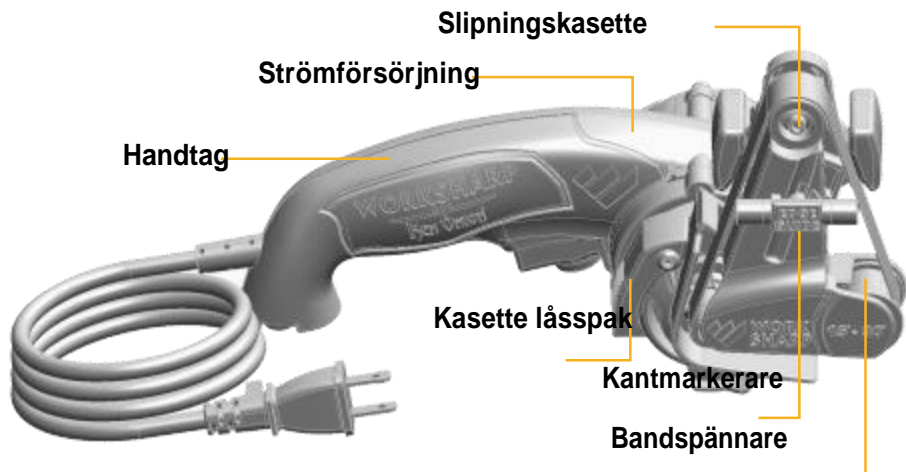
- **Utomhuskniv:** Vinkel = 25° | Hastighet = Låg/Medium
 - X65: 6-10 drag, sedan X4 (10 drag)
- **Kökskniv:** Angle = 20° | Hastighet = Låg
 - X65: 4-8 drag, sedan X4 (10 drag)

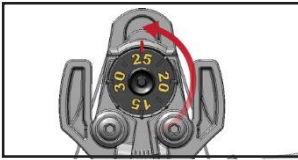
For the ultimate cutting edge: Shiny Sharp

- **Utomhuskniv:** Vinkel = 22.5° | Hastighet = Låg/Medium
 - X65, sedan X22, sedan X4 (10 drag på vardera)
- **Kökskniv:** Vinkel = 17.5° | Hastighet = Låg
 - X65, X22, och X4 (10 drag på vardera)

Notera: Drag räknas som ett drag på vardera sida av kniven.

1 Lär känna din maskin





Ändra vinkel knivslip






15 ° - 30 ° i steg om 1 °. Ingår (totalt) kant vinkel är 2 x vinkeln vald. Justera önskad vinkel med indikatorlinjen på toppen av guide.



Justera hastighet

Låg hastighet (+/-) is 1200 SFM
 Medium hastighet (+/-) is 2000 SFM
 Hög hastighet (+/-) is 2800 SFM
 SFM = Ytfor per minut

Bandinformation

					
Bandnamn	Extra Coarse	Coarse	Medium	Fine	Extra Fine
Kornstorlek	P120	X65	X22	X4	6000
Storlek	Norton SG	Norax 65μ	Norax 22μ	Norax 4μ	SiC 2μ

Lämplig slipning:	Verktyg	Kniv	Kniv	Kniv och sax	Buköppnare
Används vanligen	Reparera	Forma	Slipa	Bryna	Tandade

- Håll banden torra.
- Håll banden rena för bästa prestanda.
- 6000 bandet är smalt för förbättrad buköppnarslipning.
- Banden är markerade på förpackningen (μ = micron).
- Som referens är banden equivalent med: X65 (P220) | X22 (P1000) | X4 (P3000)

2 Komma igång med din

maskin

Skjut guide till kassett (A)

Snäpper på plats. Dra loss för att släppa..

Spak för att låsa kassett (B)

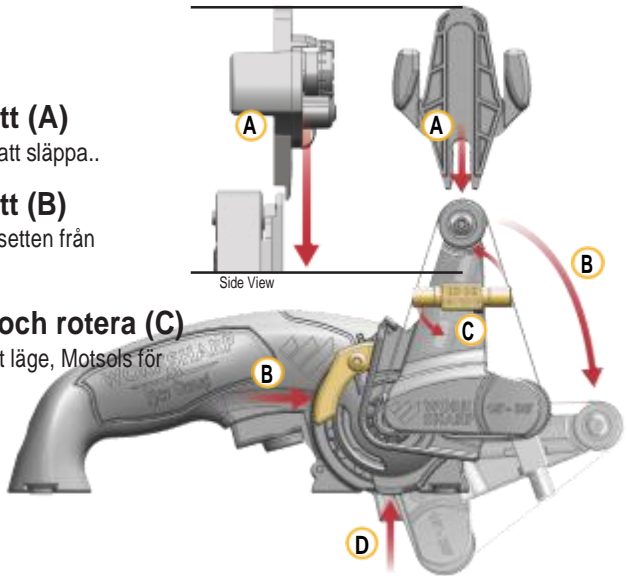
Tryck och håll för att rotera kassetten från slipning att öppet läge.

Kant styrning: Tryck och rotera (C)

Medurs för att använda i nedfält läge, Motsols för att upplyft läge.

Bänkmontage (D)

Använd 1/4" 20 fästdon för att fästa maskinen



Byta Band:

Lyft och håll bandändringsspaken för att ta bort bandet. Sätt sedan dit ett nytt band på dess tre kontaktytor och släpp sedan spaken.

Bandpositionsspak

Tryck spaken inåt, skjut sedan uppåt eller nedåt för att spåra remmen på mitten av den övre trissan..

Avtryckarspärr

Dra avtryckaren och tryckknapp för att låsa "på" läge. Dra avtryckaren för att stänga av.

Knivslipningsguide:

Rotera knoppen för att välja vinkel.

Ta bort slipkassetten:

1. Ta bort bältet från slipkassett.
2. Tryck och håll låsspaken och vrid kassetten visade läget.
3. Montera av kassetten genom att dra utåt.
4. Leta samma position för att ominstallera slipningskassett eller tillbehör.



Ta bort



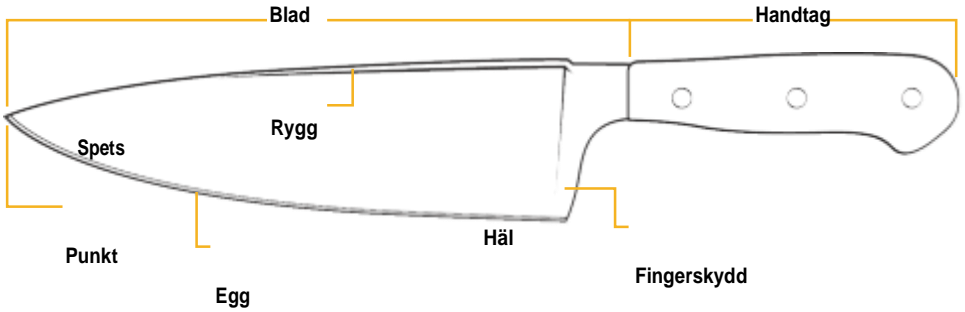
Knivslipning



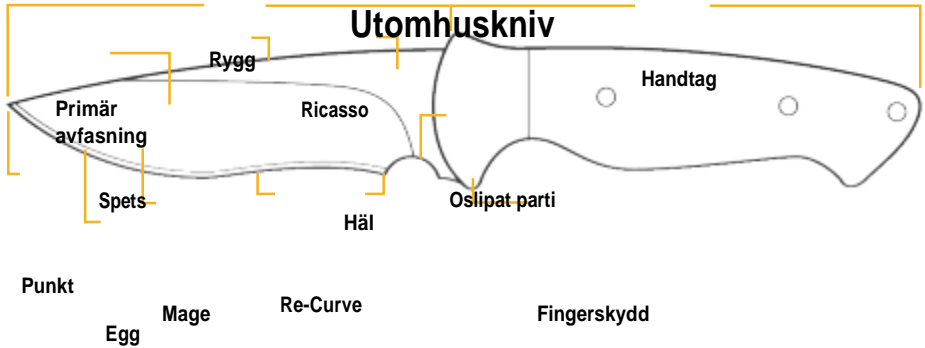
Slipning frihand

3 | Kunna din kniv

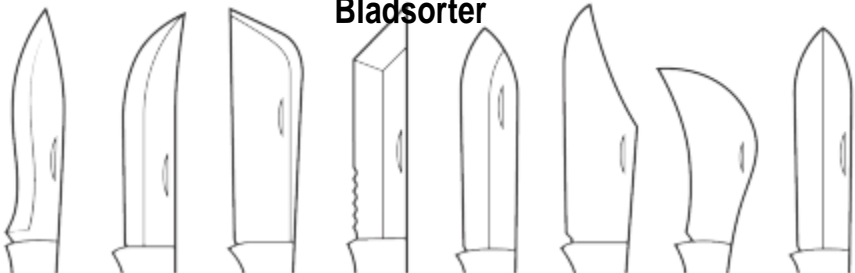
Kökskniv



Utomhuskniv



Bladsorter



Re-Curve

Skinner

Sheepfoot

Combo
Tanto

Drop
Point

Clip

Hawk
Bill

Spear
Point

4 | Slipning Referenslista

Köksknivar

	Vinkel	Hastighet	X65	X22	X4	6000
Western	20°	L	4-8	4-8	10	0
Asian	16°	L	0	4-8	10	0
Paring	20°	L	4-8	4-8	10	0
Slaktkniv	30°	H	4-8	2-8	0	0
Brödkniv	X	L	0	0	0	2

Utomhusknivar

	Vinkel	Hastighet	X65	X22	X4	6000
Fickkniv	25°	L/M	6-10	6-10	10	0
Jaktkniv	25°	L/M	6-10	6-10	10	0
Filletkniv	20°	L/M	6-10	6-10	10	0
Tandad kniv	X	L	0	0	0	2
Buköppnare	X	M	0	0	0	2

Antal drag per sida

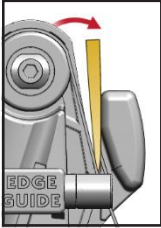


5 | Slipa utomhusknivar

Referens § 4 och Skärpa referenstabell

för rekommenderade vinkelinställningar, bälte val, stroke räknas, hastighet och val av kant typ..

1. Placera knivbladet i maskinen



Med strömmen av, infoga bladet i höger sida av slipning guide ända till början av kanten.

Placera kniv till botten och ytterkanten på styrspåret.

Inte sätta press på / i slipguide. Det är avsett

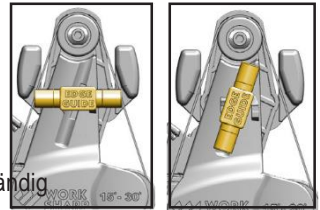
för att ge en referenspunkt för bladposition . Endast användning ljus tryck (vikt av bladet) vid användning av skärpguide till utbyte bästa resultat.

Tips:

När och varför man använder spets-guide:

- De flesta fickknivar / utomhusknivar bäst slipade utan att använda Edge-guide eftersom de ofta har tummen dubbar eller bälte klipp som kan hindra fullständig blad införing.

- Det är bra att stödja och vägleda långa knivar (filé knivar och machetes) genom slipningen.



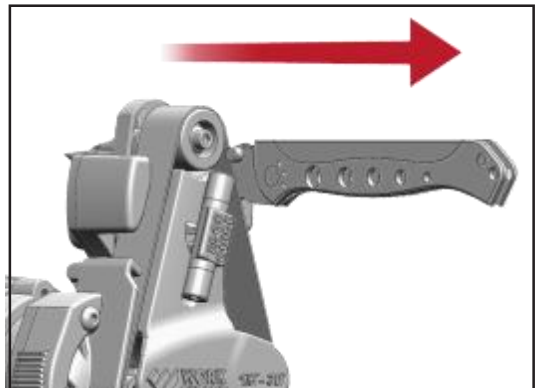
Tryck och rotera

2. Slå på strömmen och dra kniven

Följ kurvan av bladet som ni dra igenom guiden. Håll skär kanten i rät vinkel mot bandet för bästa och mest konsekventa resultat.

Använd endast vikten av bladet - inte trycker ner i / på guide.

Sväva bladet och låta verktyget göra arbetet för bästa resultat.



Guide kommer att "tippa över" om för mycket yttre tryck appliceras.

Slipa utomhusknivar (forts.)

3. Uppreda till du känner ett skägg

Fortsätt skärpning på höger sida av styr. kolla efter Skägg på kniven vart 2-3 slag (se bild).



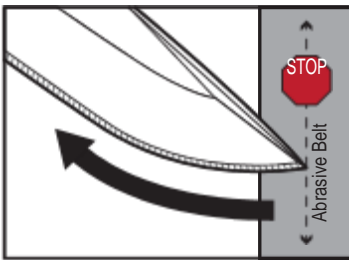
Skärpa endast tills en skägg skapas längs hela längden på kanten.

Kontrollera för skägg genom borstning fingrar över / från bladeggen.

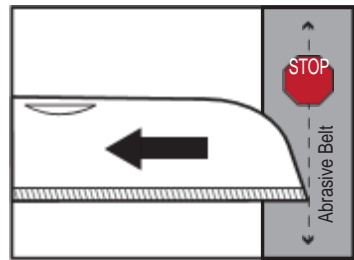
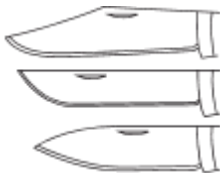
Uppreda samma antal slag på andra sidan av bladet / slipning guide.

När kanten formas / bildas, fortsätt med finare kornbälten som använder alternerande stroke. Omväxlande slag avlägsnar graderna och förädlar kanten snabbare.

Tips (Undvik Avrundning Av Spetsen):



Följ kurvan av bladet så kanten förblir vinkelrät till bältet. Stopp på bältet. Använd den här tekniken för dessa blad typer:



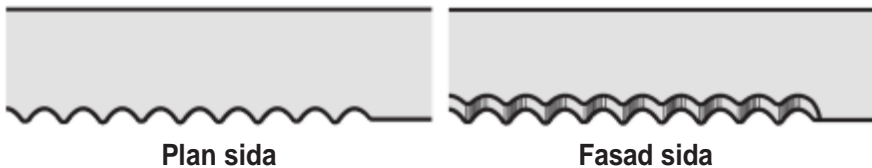
Dra rakt igenom guiden och stanna på mitten av bälte. Lyft inte bladhandtaget. Stäng av strömmen som knivspets kon-kontakter bälte. Använd denna teknik för dessa blad typer:



6 | Slipa tandade knivar

De flesta sågtandade knivar har en plan sida och en avfasning sida på bladet;

Slipa bara den sida som är plan.



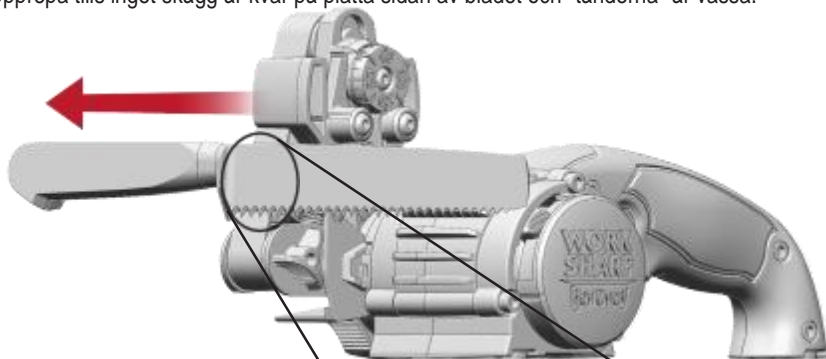
Använd endast de finaste grus 6000 bälte (lila, smal) för tandad skärpning..

Placera platta sidan av bladet vid bolster / handtag mot den fina korn slipbandet. Set

till låg hastighet och pressa strömbrytaren och dra kniv stadigt över bandet

från bolster att tippa. En 8 "blade bör ta 8 sekunder.

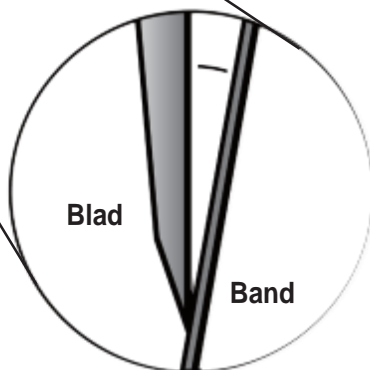
Upprepa tills inget skägg är kvar på platta sidan av bladet och "tänderna" är vassa.



Tips:

Tandade knivar kan skäpas med eller utan knivslipnings Guide installeras beroende på höjden tandad kniv.

Bara placera tandade blad på nedsidan - höger sida av bältet. Annars riskerar du att klippa bandet.



7 | Slipa fileknivar

Använd Edge-guide för att stödja dessa långa, böjliga blad under skärpningen till säkerställa en konsekvent slipning längs hela kanten.



Använd mycket lätt tryck i skärpningen
styr så bladet inte flexar..

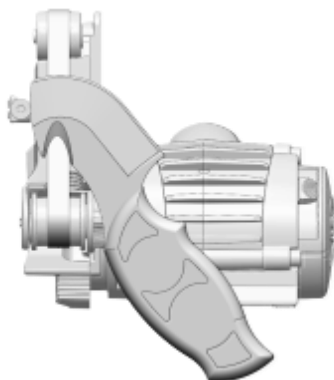


8 | Slipa buköppnare



Använd endast finaste grus 6000 bälte (lila,
smal) för slipning av buköppnare.

Placera kurva av buköppnaren över bältet på
nedansida; tillåta remmen att anpassa sig till
bladets kurva. Pressa strömbrytaren; finslipa
2 till 4 sekunder. Upprepa på andra sidan.



Tips:

Slipa endast buköppnare med nedsidan - höger sida
bälte. Annars riskerar du att klippa bandet.

9 | Slipa köksknivar

De flesta köksknivar bör slipas med Edge-Guide.

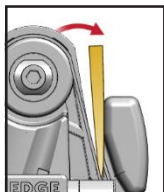
Utan fingerskydd

Med fingerskydd



1. Placera bladet i styrningen

~~Med strömmen av~~, infoga bladet i höger sida av slipning styra hela vägen till början av kanten eller fingerskyddet.



Placera kniv till botten och ytterkanten på styrspåret.

2. Slå på strömmen och dra kniven

Med avstängning och blad placeras i guiden, samtidigt pressa makt

växla och dra bladet stadigt genom styrningen (1 "per sekund).

Följ kurvan av bladet som ni dra igenom guiden. Håll skär kanten i rät vinkel mot bandet för bästa och mest konsekventa resultat.

Använd endast vikten av bladet - inte trycker ner i / på guide.

Sväva bladet och låta verktyget göra arbetet för bästa resultat.

Guide kommer att "tippa över" om för mycket yttre tryck appliceras..



Fortsätt skärpning på höger sida av styr endast tills ett skägg skapas längs hela längden på kanten eller om du har nått den rekommenderade slagräkning i avsnitt 4.

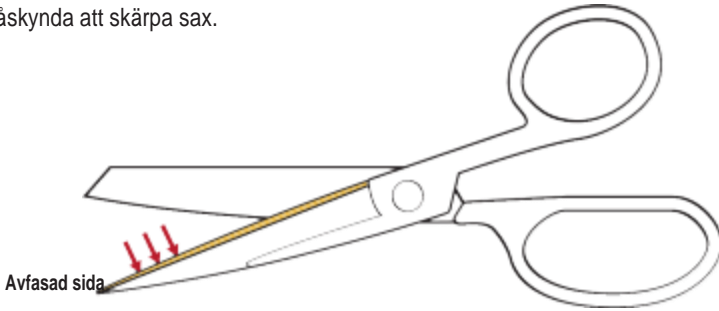
Upprepa samma antal slag på andra sidan av bladet / slipning guide.

Fortsätt skärpning med finare korn bälten med hjälp av alternerande linjer. alternerande
Slag tar bort råeggen och förfina kanten snabbare.

10 | Slipa saxar

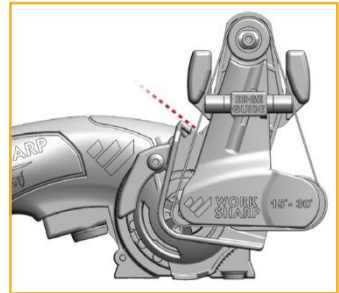
Skärpa endast den avfasade sidan av din sax. Märkning avfasade sidan med en svart markering kommer att göra det lättare att se när skäregegen har skärpts.

Använd X22 bälte som medel att påskynda att skärpa sax.



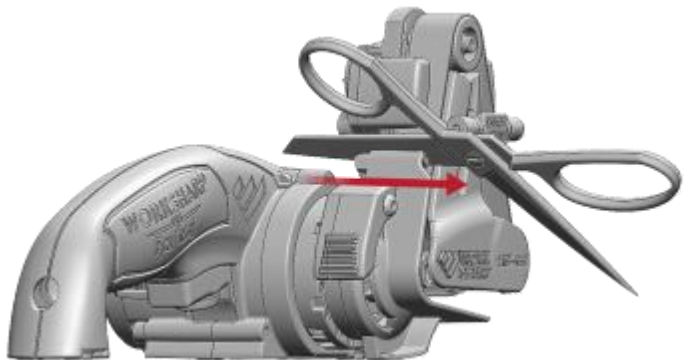
När saxbladet är korrekt placerad i Skärpning Guide, pressa strömbrytaren och samtidigt dra saxbladet stadigt genom styrningen.

Upprepa 1-2 gånger eller tills markören är bort från skäregegen.



Upprepa på andra saxbladet.

Test sax för skärpa. Fortsätt skärpning efter behov..



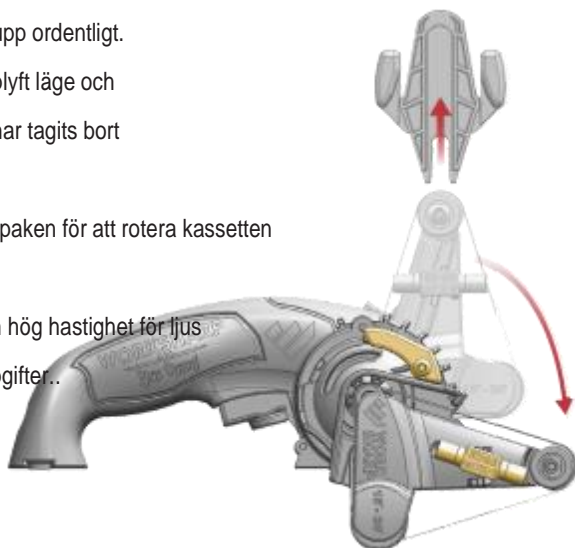
11 Slipning, polering, gradning

Ta Slipning Guide. Dra upp ordentligt.

Se till kantstödet är i upplyft läge och att Knife Sharpe Guide har tagits bort innan målning.

Push Kasset frigöringsspaken för att rotera kassetten att mala läget.

Använd P120 bältet och hög hastighet för ljus slipning och slipning uppgifter..



NOTERA:

Verktyg som dessa

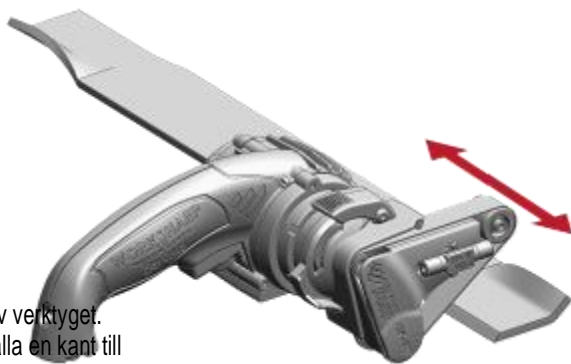
inte kräver skärpning till

en exakt vinkel; bara låta bältet

överensstämmer med den kanten av verktyget.

Det kommer tar längre tid att återställa en kant till

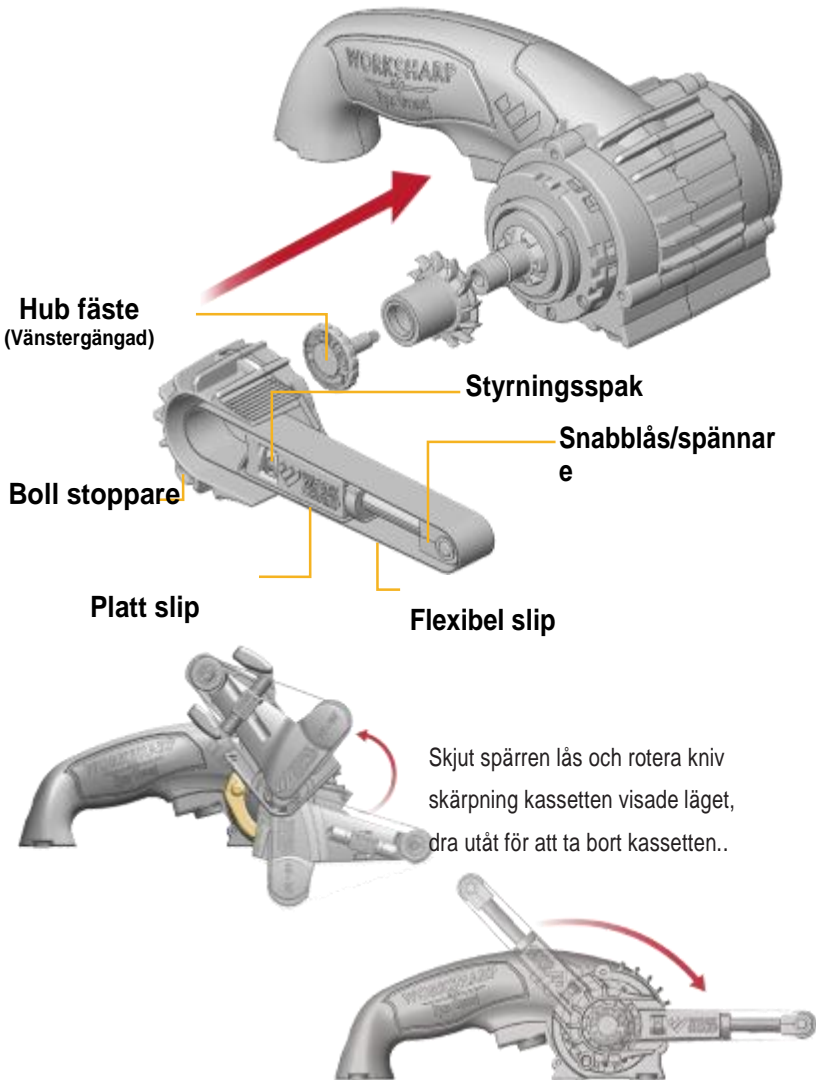
allvarligt skadade verktyg.



Tips:

- Fäst alltid eller fixtur arbetsstycket innan slipning för optimal säkerhet.
- Låt verktyget göra jobbet. Överbelasta inte verktyget under slipning. Slipmedel urval och bandhastighet är redan optimerade.
- Endast vässa verktyg på höger / neråt sidan av bandet.
- Verktygsslip Attachment för tyngre slip uppgifter (se avsnitt 12).

12 Slipningstillbehör



1. Installera remskivan drivnav på verktyg du använder den medföljande vänstergängad Hub Lutning -

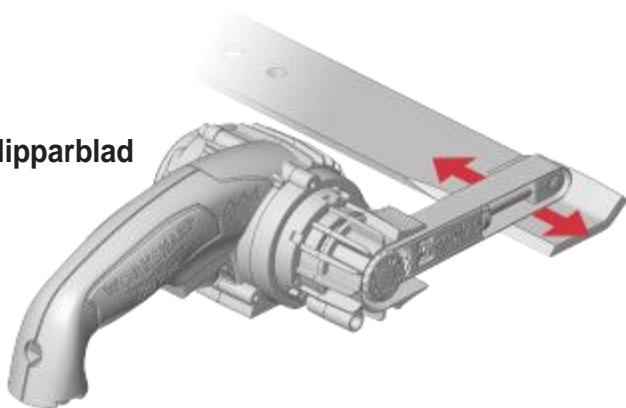
Sväng vänster till skärpa och höger för att lossa, inte åt för hårt fäste.

Var noga med att drivhjulet är korrekt inriktad på nyckelmotoraxeln.

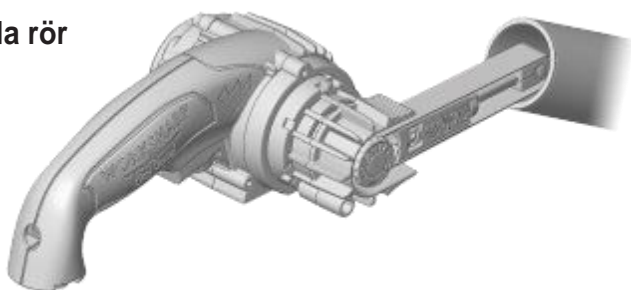
2. Installera metallverktyg Slip Attachment genom att trycka inåt och vrida framåt.

3. Tryck in och vrid spännaren för att installera / avinstallera bälte. Använd spårningsspaken remmen
på remskivan.

Slipa gräsklipparblad



Grada rör



Band Information:

	P60
	Norton ZA
	Grinding

Val utav band och utbildning:

P60 grus zirkonkorund bälte från Norton är utformad och avsedd för slipning uppgifter i metall.

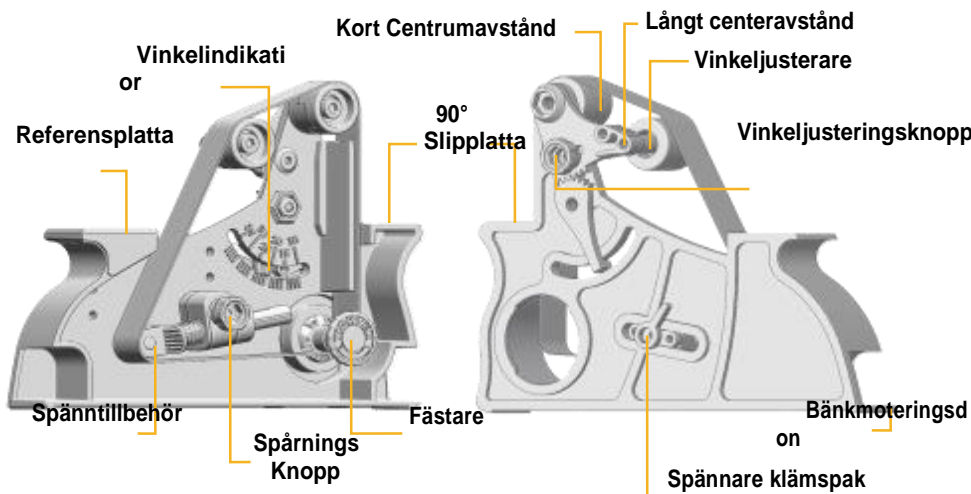
Tips:

- Kom ihåg – Vänster drar åt / Hörger löser upp på Lutningsknappen.
- Håll verktyg och redskap ren för optimal livslängd och prestanda.
- Undvika överhettning verktyg.

Låt verktyget svalna till rumstemperatur mellan nominella driftsperioder.

- Hastighet Inställning: Använd i full fart för optimal prestanda.
- Alltid säker arbetsstycket och skyddsglasögon vid slipning.

13 | Bladtillbehör



Bandinformation:

					
Sandkorn	P120	X65	X22	X4	12000MM
Storlek	Norax SG	Norax 65μ	Norax 22μ	Norax 4μ	SiC 1μ
Användning	Reparation av blad	Forma	Slipa	Bryna	Putsa

Installation

Skjut frigöringsspaken och rotera kniv skärpning kassett för att ta bort kassett lås.

Installera Blade Grinding Attachment genom att rikta chassit till den nycklade "on / off"

läge vrid sedan till "skärpning ställning".

Installera Hub Lutning på drivaxeln.

Tillval: Använd en klämma för att fästa till arbetsbänk.

Tryck in och vrid spännaren medurs för att installera /
avinstallera bälte.

Använd spårnings ratten för att centrera remmen på
remskivan.

fig. 1

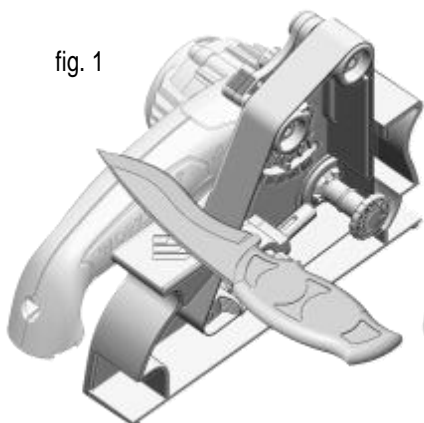
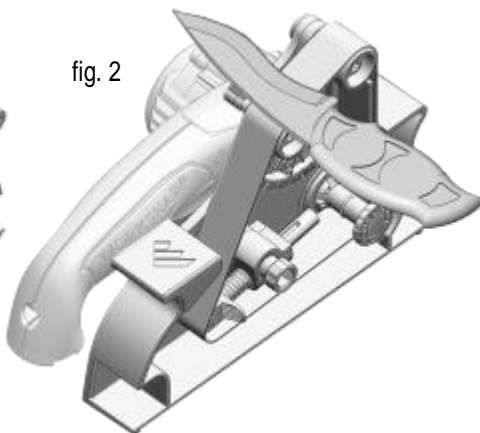


fig. 2



- 1) Välj antingen kort eller lång center plats för remskiva beroende på önskemål.
- 2) Välj önskad slipvinkel genom att flytta vinkel Justerspåk.
- 3) Dra åt Vinkel Val Clamp Knob att säkra vald vinkel.
- 4) Montera bälte av ditt val baserat på uppgiften (se bälte informationstabell).
- 5) Slå på strömmen till medelhastighet och tryck omkopplarknappen lockout.
- 6) Se till att bältet är ordentligt spåra så det är centrerad på rullarna.
- 7) Placera bladet platt på referensplattan (se fig. 1).
- 8) Medan hålla bladet platt, flytta upp på bandytan och placera hälen på bladeggen på slipmedlet. Använd mycket lätt tryck på bältes (3/16 "böjning).
- 9) Flytta bladet platt över slip (1 "per sekund) och stoppa spetsen på mitten av remmen. ~~Dra sedan bladet bort från bandet.~~
- 10) Fortsätt tills en Burr höjs längs hela kanten (räkna stroke).
- 11) Upprepa samma antal slag på andra sidan av bladet.
- 12) Fortsätt upp grus skala tills önskad skärpa uppnås.

13) Se till spårning och spänning är rätt inställd när du byter remmar.

Tips:

Var medveten om att boende kommer att behöva göras för varje blad som thumb dubbar, pocket klipp, blad profil eller handtagsdesign. Provkör bladet genom

processen på båda faserna utan ström först se till boende kan vara göras innan slipning.

Inte över spänning bälte eller det kan påverka bälte spårning negativt.

14 | Felsökning

Kniven blir inte vass?

Fler stroke - Slipa hela vägen till kanten. Fortsätt tills en Burr höjs. Sedan framsteg till en finare bälte.

- Högre hastighet - Långsam bandhastigheter kan inte ta bort tillräckligt med material.
- Grövre Belt - Grövre kornbälten kommer att ta bort material mer aggressivt.

a) Problem: Tipsen mina knivar blir rundade. Se avsnitt 5.

Lösning 1: Stoppa spetsen på bandet när du slår ner verktyget.

Lösning 2: Håll bladeggen vinkelrätt mot bandet. För att minska spets avrundning, följ kurvan av bladet.

b) Problem: Bältet skär in slipguiden eller kantstödet.

Lösning 1: Använd bältet spårning spaken att åter justera bältet läge för att centrera av remskivan.

c) Problem: Hur känner jag för en grad i framkant för att veta när man ska gå vidare till en finare bälte?

Lösning 1: fingret vinkelrätt och bort från skäreppen. Den burr kommer att kännas som en liten "ås" eller "tråd" vid kanten.

d) Problem: Mina knivar skär genom mitt kantstödet.

Lösning 1: Använd mycket lättare press på Edge-guide. Genom att bara vikten av bladet ger bäst resultat.

Tips:

Använd endast P120 på bladen med kantskada, tjocka / breda kanter eller mycket hårda blad stål (D2, S30V, 154cm, etc.). Detta band kommer att ta bort material och höja en Burr mycket snabbt. Använd sparsamt och kontrollera om en Burr efter varje slag.

Besök worksharptools.com för en fullständig lista över reservdelar.