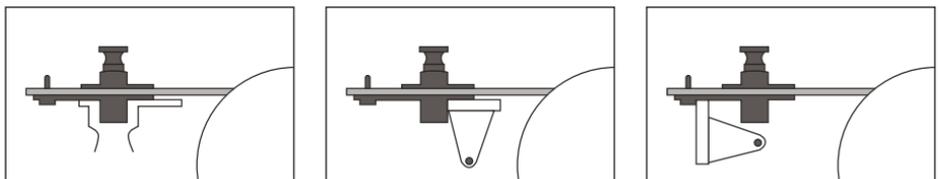


1. Pour affûter un tranchant à 90°, placer la tige d'alignement derrière une vis de serrage. Pour affûter un tranchant à 30°, placer les vis de serrage dans les deux trous de vis du centre et la tige d'alignement dans le trou d'alignement le plus à droite.
2. Placer la lame du ciseau ou du rabot dans le guide, sans serrer, et appuyer l'outil sur la tige d'alignement et la vis de serrage appropriée.
3. Placer le guide sur le support d'affûtage et ajuster la projection de la lame pour que son tranchant repose sur la meule à l'angle de biseau voulu.
4. Tourner la vis de gauche jusqu'à ce qu'elle serre bien l'outil, puis serrer la vis de droite. Bien vissée, la barre de serrage doit être parallèle à l'outil. L'effet de levier de la barre de serrage permet de pincer fermement l'outil avec une force manuelle normale.
5. Relever le guide, démarrer le touret et abaisser le bout de la lame pour qu'il touche à la meule.
6. En appliquant une légère pression, faire glisser le tranchant dans un mouvement de va-et-vient sur la face de la meule, jusqu'à ce qu'il soit complètement affûté.
7. Enlever l'outil et le repasser ou le polir tel que requis.

Pour l'affûtage d'outils en acier au carbone sur touret, s'assurer de ne pas surchauffer la lame afin de ne pas affaiblir son tranchant. Appliquer une légère pression et vérifier s'il y a accumulation de chaleur. Ceux qui affûtent fréquemment auraient avantage à se procurer une bonne meule avec un abrasif à structure ouverte, lié avec un agglomérant tendre. La meule blanche en oxyde d'aluminium – code A80-H8 – avec un liant vitrifié s'avère un bon choix.

Le guide d'affûtage Veritas® s'utilise avec n'importe quel touret électrique muni d'un support d'affûtage dont un côté est parallèle à la face de la meule.



Le guide s'utilise de trois façons sur un support d'affûtage.