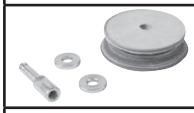
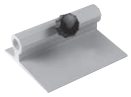
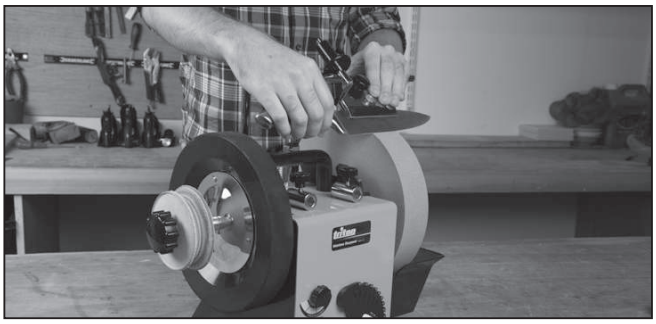
TWSS10 습식 연마기 액세서리

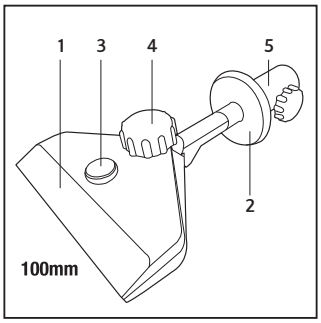
부속품

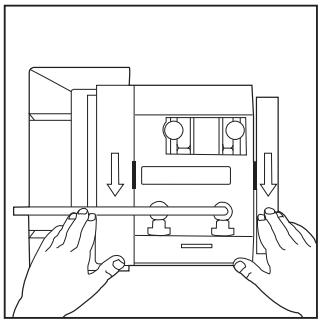
이미지	옵션 액세서리 / 교체 부품 모델 번호	모델 번호
	롱 나이프 지그 Long Knife Jig	TWSLKJ
	평면 숫돌 Stone Grader (replacement)	TWSSG
	연마 각도기 Grinding Angle Set-Up Jig (replacement)	TWSGAJ
	가위 지그 Scissors Jig	TWSSJ
	확장 지지대 Support Arm Extension	TWSSAE
	조각도 지그 Carving Tool Jig	TWSCTJ
	프로파일 가죽 호닝 휠 Profiled Leather Honing Wheel	TWSLHW
	공구 받침대 Tool Rest	TWSTR
	드레샤 지그 Diamond Truing Tool	TWSDTT
	둥근 끌 지그 Turning Gouge Jig	TWSTGJ
	캠버 대패날 지그 Plane Camber Jig	TWSPCJ
	스트레이트 엣지 지그 Straight Edge Jig (replacement)	TWSSEJ
	Grindstone Pre-Dressed Coated Grindstone (replacement)	TWSDW
	기계 커버 Machine Cover	TWSWSC
	금속 광택제 Metal Polish (replacement)	TWSMP

- 도구 별 연마 지그 및 교체 부품 등 다양한 옵션 액세서리를 Triton 판매점 또는 Triton 공식 대리점에서 구매할 수 있습니다.
- 여분의 부품은 toolsparesonline.com에서 구매할 있습니다.

롱 나이프 지그 (TWSLKJ)







롱 나이프 지그(Long Knife Jig) 구성

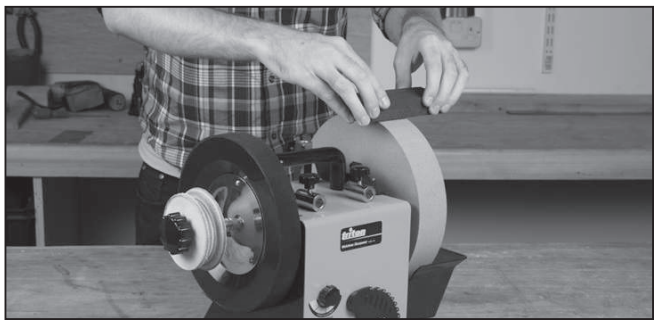
1. 블레이드 클램프 Blade Clamp
2. 조절 가능한 지그 스톱 Adjustable Jig Stop
3. 클램프 두께 나사 Clamp Thickness Screw
4. 지그 조임 볼트 Jig Tightening Knob
5. 지그 스톱 조절 볼트 Jig Stop Adjustment Knob

롱 나이프 지그 사용

- 블레이드 클램프 (1)는 모든 두께의 나이프를 고정하도록 설계되었으며, 클램프 두께 나사 (3)로 완전히 조절할 수 있습니다.
- 조절 가능한 지그 스톱 (2)은 지그 스톱 조절 볼트 (5)를 쉽게 풀고 지그 스톱을 이동한 다음 지그 스톱 조절 볼트를 다시 조여 나이프의 크기에 따라 원하는 위치로 이동할 수 있습니다.
- 지그 조임 볼트 (4)를 조여 롱 나이프 지그를 잠급니다.
- 지지대를 사용하여 지그를 고정하고 조절 가능한 지그 스톱을 사용하여 칼의 날카로움을 안정적으로 제어합니다.

참고 : 이 지그는 필렛 나이프와 같이 길고 얇은 나이프와 함께 사용하도록 특별히 설계되었습니다. 롱 나이프 지그가 넓기 때문에 길고 얇은 날 에 필요한 충분한 지지력을 제공합니다.

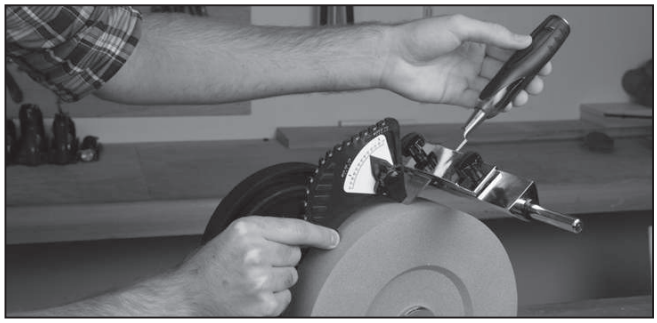
평면 숫돌 (TWSSG)



평면 숫돌 사용

- 거친 부분 : 220 grit / 미세한 부분 : 1000 grit
  Grindstone에 연마하여 사용하십시오.
  (사용 방법은 '평면 숫돌(양면) 사용'을 참조하십시오.)

연마 각도기 (TWSGAJ)

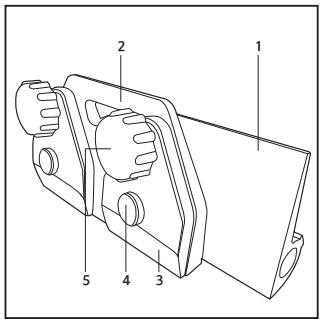


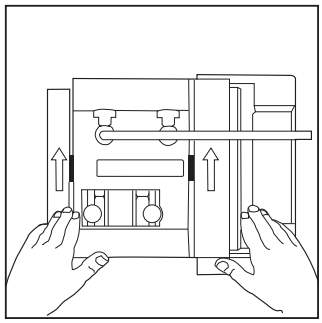
연마 각도기 사용

- 선명하게 하기위한 올바른 각도로 설정합니다. 특정 각도를 반복적으로 정확하게 연마 할 수 있습니다.
  (사용 방법은 '연마 각도기 사용'을 참조하십시오.)

가위 지그 (TWSSJ)







가위 지그(Scissors Jig) 구성

1. 지그 지지판 Jig Support Plate
2. 가위 클램프 홀더 Scissor Clamp Holder
3. 가위 클램프 Scissor Clamp
4. 클램프 두께 나사 Clamp Thickness Screw
5. 지그 조임 볼트 Jig Tightening Knob

가위 지그 사용

- 가위 클램프 홀더 (2)에는 가위 클램프 (3) 2개가 장착됩니다. 일반적으로 오른쪽의 가위 클램프만 필요하지만, 큰 가위의 경우 다른 클램프를 사용할 수도 있습니다.
- 가위 날 두께에 맞게 가위 클램프를 조정합니다. 지그 조임 볼트 (5)를 푼 다음 클램프 두께 나사 (4)를 풉니다. 가위 날을 삽입하고 다시 조입니다.
- 지그 지지판에는 지그가 쉽게 움직이면서 날카롭게 갈 수 있도록 설계된 표면이 있습니다.

중요 : Grindstone을 사용한 후에는 가죽 호닝 휠을 사용하여 가위 날에서 잔여물을 제거하지 마십시오.

참고 : 휴대용 전기 대패 날 (탄화텅스텐 날 제외)은 가위 날과 동일한 방식으로 연마됩니다. 그러나 가죽 호닝 휠을 사용하여 연마해야 합니다.

경사 각도 설정

- 가위의 경사각은 지그 지지판을 조정하여 설정합니다. 연마 각도기를 사용하여 기존 각도를 반복하거나 새 경사 각도를 만듭니다.

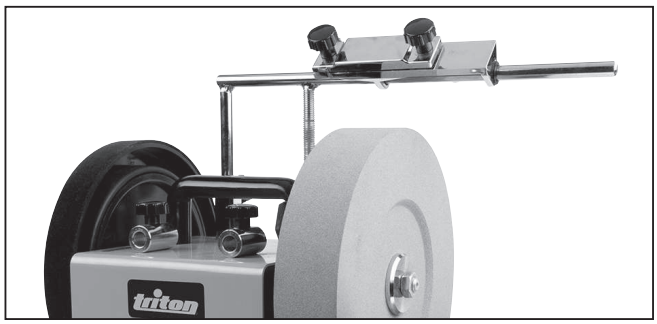
동일한 경사 각도 :

1. 지그 지지판 (1)을 지지대에 밀어 넣고 조입니다.
2. 검정 매직 펜을 사용하여 가위 날의 경사 각도를 채색합니다. 가위의 경사 각도가 연삭 휠에 닿도록 지그 지지판에 지그를 놓습니다. 손으로 Grindstone을 1/4 바퀴 돌립니다.
3. 경사 가장자리를 확인하여 검정 펜 표시의 어느 부분이 긁혔는지 확인한 다음 지그 지지판을 조정하여 각도를 수정합니다.
4. 1/4 회전 스크래치를 다시 테스트하고 필요한 경우 지그 지지판을 다시 조정합니다.

새로운 경사 각도 :

1. 지그 지지판을 지지대에 밀어 넣고 조입니다.
2. 연마 각도기를 사용하여 가위 지그를 새로운 각도로 설정합니다. ('연마 각도기 사용'참조)

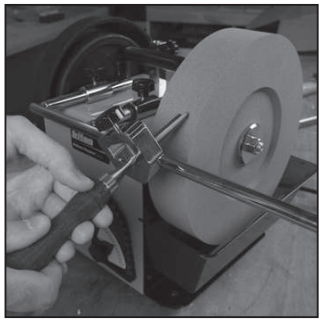
확장 지지대 (TWSSAE)

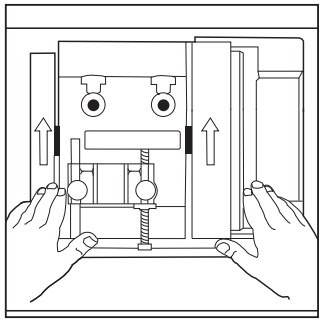


확장 지지대 사용

- 지지대에 부착합니다. Grindstone 및 호닝 휠 위에 동시 도구 지원을 제공합니다.

조각도 지그 (TWSCTJ)





- 조각 도구 및 기타 짧은 도구를 정확하게 연마합니다. 좁게 고정 후 끌을 단단히 고정합니다.
- 내부 'V' 모양은 자동적으로 도구의 중심을 맞춥니다.

조각도 지그 사용

- 클램프의 볼트를 풀고 적절한 끌을 삽입합니다.
- 클램프의 볼트를 조입니다
- 연마 각도기 ('연마 각도기 사용'참조) 및 Grindstone에서 지지대 거리를 사용하여 원하는 경우 기존 경사 각도 또는 새 각도를 설정합니다.
- 습식 연마기를 작동하여 원하는 가장자리에 도달할 때까지 자주 그라인딩을 확인합니다.
- 연마 후 가죽 호닝 휠 및 프로파일 가죽 호닝 휠을 사용하십시오. (TWSLHW 옵션 액세서리. 자세한 내용은 '프로파일 가죽 호닝 휠'참조)

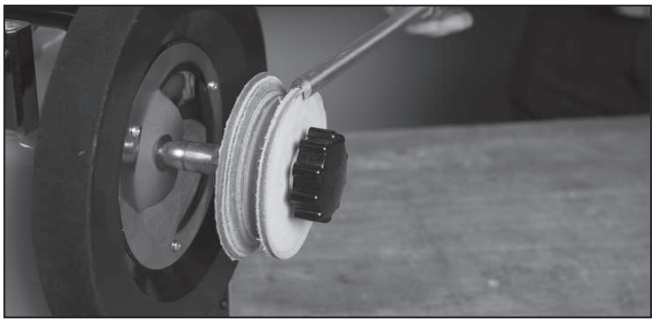
참고 : 평면 숫돌을 사용하여 연마 및 연마가 필요한 정도에 따라 연마석의 거칠거나 미세한 등급으로 변경할 수 있습니다. ('평면 숫돌 사용'참조)

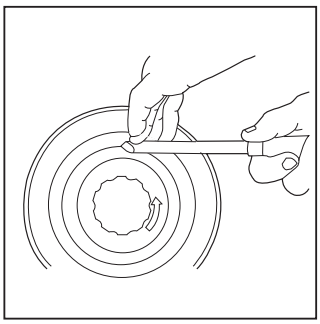
참고 : 연마 과정에서 자주 잔여물을 제거하기 위해 가죽 호닝 휠을 사용해야 샤프닝 작업의 진행 상황을 명확하게 볼 수 있습니다.

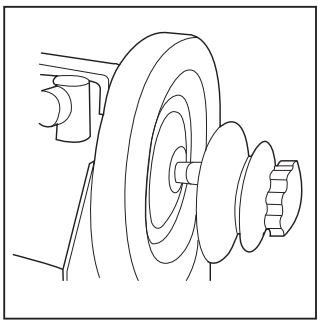
중요 : Grindstone에 사용된 것과 동일한 각도를 가죽 호닝 휠에 사용해야 합니다. 지지대를 조정하여 동일한 각도를 설정하십시오.
검은색 매직 펜을 사용하여 경사 각도를 색칠하고 가죽 호닝 휠을 손으로 몇 번 회전하여 올바른 방향으로 움직여 가죽이 조각 도구와 닿는 위치를 확인합니다. 검정 펜이 마모된 부분을 확인한 다음 그에 따라 지지대를 조정하십시오.

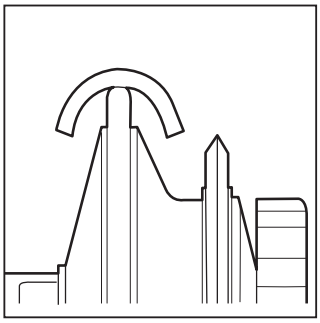
참고 : 확장 지지대 (TWSSAE)는 지지대를 변경할 필요가 없으므로 조각도 지그와 함께 사용하기에 적합합니다. Grindstone과 가죽 호닝 휠에 대한 접근은 확장 지지대와 동시에 가능합니다 (자세한 내용은 '액세서리'에서 '확장 지지대'참조).

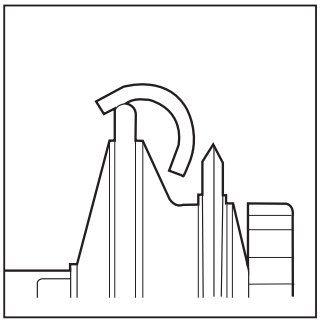
프로파일 가죽 호닝 휠 (TWSLHW)









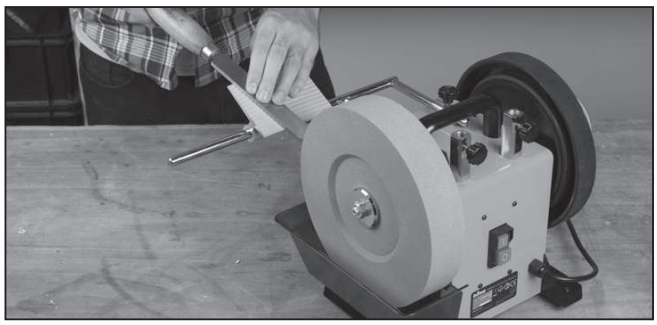


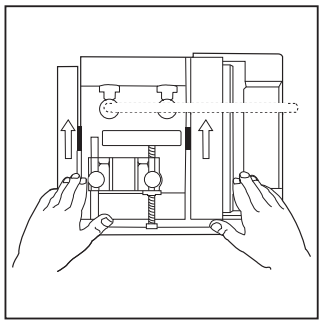
프로파일 가죽 호닝 휠 사용

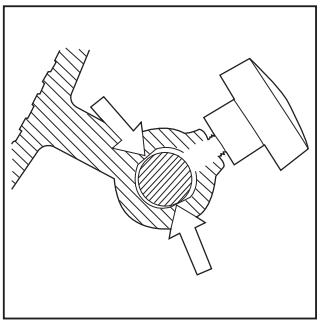
- 끌 내부를 연마하고 광택을 내는데 사용됩니다.
- V-파티징 도구를 연마/광택 합니다.
- 단단한 무두질한 가죽으로 제작되었습니다.

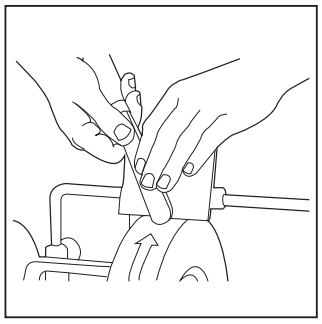
⚠경고 : 항상 가죽 호닝 휠 또는 프로파일 가죽 호닝 휠을 사용하여 도구를 연마하십시오. 휠이 사용자 쪽으로 회전하는 상태에서 공구를 연마하려고 하면 연마 휠이 손상되거나 부상을 입을 수 있습니다.

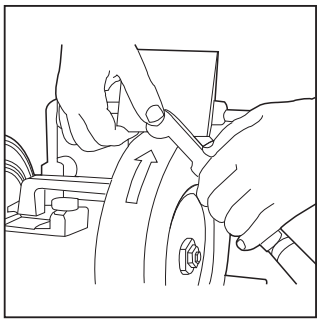
공구 받침대 (TWSTR)

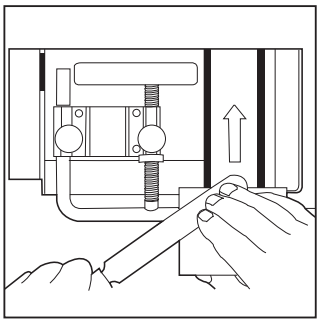


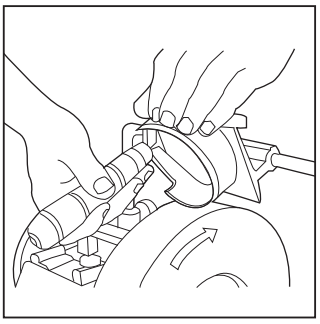


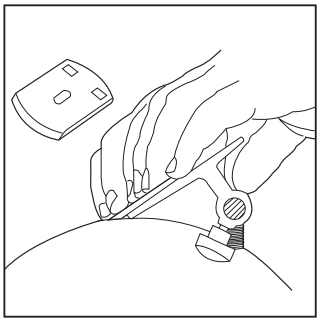


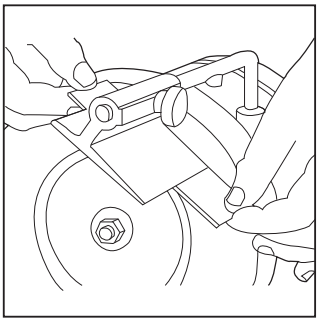


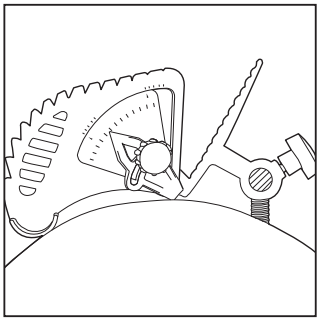


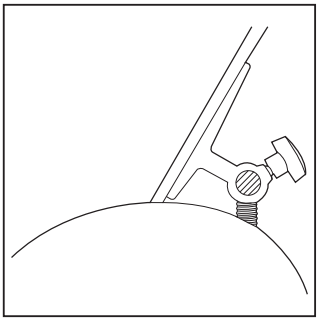












다양한 도구, 특히 더 큰 경사 각도가 필요한 도구를 선명하게 하는데 사용됩니다. 안정적인 플랫폼을 제공합니다.

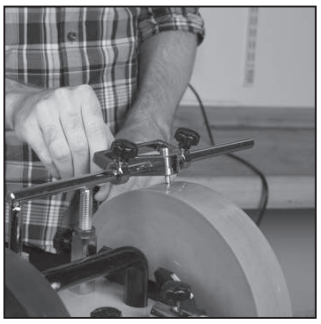
공구 받침대 사용

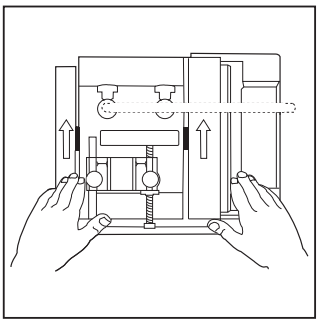
- 손잡이를 풀고 지지대에 밀어 넣습니다.
- 원하는 연삭 각도에 맞게 공구 받침대와 지지대를 조정합니다.

참고 : 연마 각도기는 공구 받침대와 함께 사용하여 원하는 새 각도를 설정할 수 있습니다. ('연마 각도기 사용' 참조).

참고 : 공구를 연마해야 할 경우 가죽 호닝 휠과 함께 공구 받침대를 사용할 수 있습니다.

드레샤 지그 (TWSDTT)





드레샤 지그(Diamond Truing Tool) 구성

1. 육각 나사 Hex Screw
2. 고정 볼트 Fixing Knob
3. 드레샤 팁 Diamond Truing Tip
4. Truing 도구 바 Truing Tool Bar
5. Truing 도구 사각 튜브 Truing Tool Square Tube

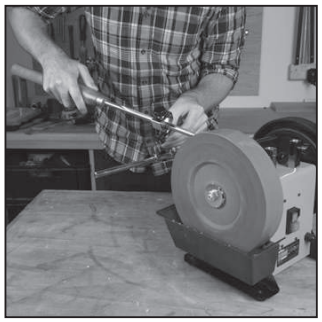
드레샤 지그 사용

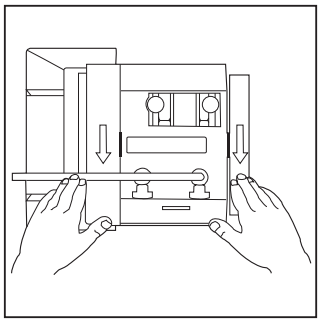
- 그림과 같이 드레샤 팁 (3)이 연마석 표면과 수평을 이루도록 하여 드레샤 지그를 지지대에 고정합니다.
- 고정 볼트 (2)를 조입니다.
- 습식 연마기를 작동시키고 Truing 도구 사각 튜브 (5)의 뒷면을 사용하여 제거되는 재료의 비율을 조절합니다.

참고 : 연마석의 가장자리에서 시작하여 천천히 연마석을 가로지르며 작업합니다. 이상적으로는 한 번의 패스를 수행하는 데 약 30~60 초가 걸립니다.

참고 : 더 깊은 제거를 위해서는 더 작은 깊이 30~60 초의 패스로 연마석을 통과해야 합니다. 깊이 패스가 작을수록 평탄한 표면이 생성됩니다.

둥근 끌 지그 (TWSTGJ)





• 목재 회전 도구를 제어하고 정확하게 깎습니다.

1. 막대 고정 볼트 Bar Securing Knobs
2. 포인트 홈 Point Groove
3. 포인트 각도 조절 장치 Point Angle Adjustment
4. 도구 고정판 Tool Mounting
5. 도구 고정 볼트 Tool Securing Knob
6. 샤프닝 포인트 Sharpening Point
7. 지그 마운팅 바 (상단 위치) Jig Mounting Bar (top position)

둥근 끌 지그 사용

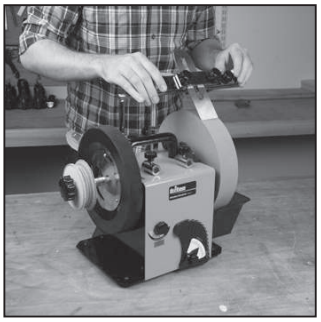
• 둥근 끌을 날카롭게 다듬는 데 적합

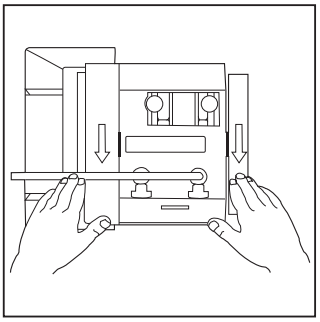
참고 : 지그는 두 부분으로 나누어져 있으며, 지그 마운팅 바에 연결된 부분의 홈에만 놓여 있습니다. 올바르게 설정되면 연마되는 공구가 포인트 홈 (2)의 포인트를 회전시킬 수 있습니다.

1. 습식 연마기가 꺼져 있는지 확인합니다.
2. 그림과 같이 지그를 느슨하게 조립합니다.
3. 지그 마운팅 바 (7), 포인트 각도 조절 장치 (3), 도구 고정판 (4)에서 우측 각도로 조정하여 도구가 샤프닝 포인트 (6)에 맞게 조정합니다.
4. 둥근 끌 도구의 원형 날을 날카롭게 할 때 포인트 홈 (2)에 대해 포인트가 항상 약간 팽팽해지도록 조심스럽게 지그를 돌립니다.

참고 : 지그는 두 부분으로 설계되어 작업자가 손으로 각도 및 위치를 조절하여 다양한 모양과 크기의 굴곡 공구에 맞게 조정될 수 있으며, 도구 금속의 손상을 방지하기 위해 추가로 담금질해야 합니다.

캠버 대패날 지그 (TWSPCJ)





• 단단한 핸드 대패에 균등하고 약간의 반경을 두고, 특히 스크럽 및 잭 대패에 적합합니다. 향상된 절단 작업을 위한 캠버입니다.

캠버 대패날 지그(Plane Camber Jig) 구성

1. 캠버 컨트롤 볼트 Camber Control Knob
2. 블레이드 클램프 체결 볼트 Blade Clamp Tightening Knob
3. 블레이드 클램프 Blade Clamp
4. 캠버 제어 스프링 Camber Control Spring
5. 지지대 구멍 Support Arm Holes
6. 캠버 힌지 Camber Hinge
7. 캠버 컨트롤 플레이트 Camber Control Plate

캠버 대패날 지그 사용 :

1. 양쪽 날 클램프 체결 볼트 (2)를 풀고 날 클램프 (3)에 대패 날을 삽입하여 평면 날 라인의 중앙 슬롯이 캠버 힌지 (6)와 일직선이 되도록 한 다음 양쪽 날 클램프 체결 볼트를 조입니다.

참고 : 사각 홈은 날 클램프에 대패 날을 올바르게 장착하는데 유용할 수 있습니다. 캠버 대패날을 균등하게 조정하려면 날이 지지대와 90 °를 유지하는 것이 중요합니다.

2. 지지대가 양쪽 지지대 구멍 (5)을 통과하도록 캠버 대패날 지그를 지지대에 밀어 넣습니다.

참고 : 지지대 구멍은 캠버 힌지의 왼쪽에 1개가 장착되어 있으며, 지그가 사용 중에 지지대 수직 기둥과 충돌하지 않도록 설계되었습니다.
날카롭게 할 경사 가장자리가 지지대 구멍 왼쪽에 있는 올바른 면으로 돌출되도록 대패 날이 올바르게 고정되었는지 확인합니다.

3. 연마 각도기 ('연마 각도기 사용'참조)와 지지대의 조정 기능을 사용하여 원하는 경사 각도를 설정합니다.
4. 양쪽 캠버 컨트롤 볼트를 원하는 깊이로 돌려 원하는 캠버를 설정합니다. 캠버 컨트롤 볼트는 지그의 양쪽에서 스토퍼 역할을 합니다.
5. 습식 연마기를 작동시킨 후, 연마석의 왼쪽에 있는 날을 사용하여 지그를 왼쪽에서 오른쪽으로 밀며 연마합니다.
캠버 컨트롤 스프링 (4) 지점에서 플레이트를 아래로 눌러 캠버 컨트롤 플레이트 (7)에 압력을 가하고 교대로 누르십시오.

참고 : 대패 날에서 균일한 캠버를 장착하려면 지그가 Grindstone을 가로 질러 이동할 때 지그가 이동하는 방향의 반대쪽에 압력을 가하십시오. 예를 들어, 지그가 오른쪽으로 이동하면 왼쪽 캠버 컨트롤 스프링 지점에 압력을 가한 다음, 지그가 왼쪽으로 이동 중일 때 오른쪽 캠버 컨트롤 스프링 지점에 압력을 가하시오.

중요 : 연마하는 동안 지그가 지지대를 떠나 왼쪽으로 너무 많이 이동하지 않도록 주의하십시오.

6. 원하는 양의 경사 가장자리와 캠버를 연마한 후 가죽 호닝 휠을 사용하여 잔여물을 제거하고 경사 가장자리를 연마합니다.

참고 : 호닝 휠을 사용할 때 날의 윗면을 평평하게 유지하십시오. 또는 높은 그릿의 평면 숫돌을 사용하여 잔여물을 제거할 수도 있습니다. 대패 날의 상단에는 캠버를 만들지 않는 것이 중요합니다.

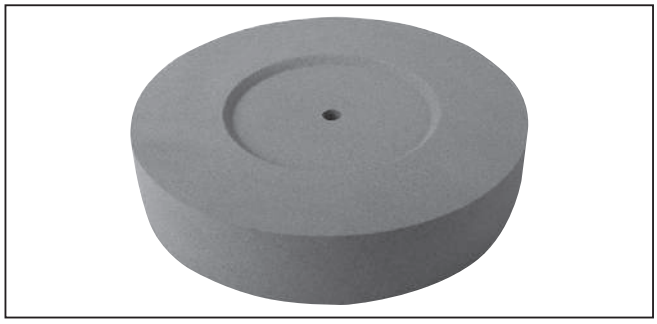
스트레이트 엣지 지그 (TWSSEJ)



스트레이트 엣지 지그 사용

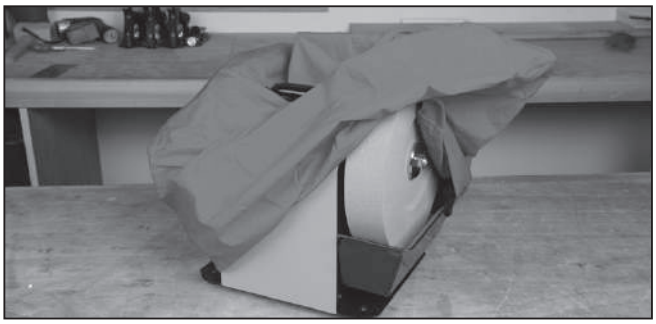
- 정확한 연마 각도를 유지하며, 쉽고 정확한 도구 장착이 가능합니다. (사용 방법은 '스트레이트 엣지 지그 사용'을 참조하십시오.)

Grindstone (TWSDW)



- 강철 모서리를 효율적이고 안정적으로 연마하는 고급 숫돌. 이것은 기존 Grindstone을 대체할 수 있습니다. (장착 방법은 'Grindstone 및 물통 장착'을 참조하십시오.)

기계 커버 (TWSWSC)



기계 커버 사용

- 습식 연마기를 사용하지 않을 때 먼지와 오물을 막아줍니다.

중요 : 기계 커버를 씌우기 전에 항상 전원을 끄고, 플러그가 뽑혀 있는지 확인하십시오.

참고 : 사용 후에는 항상 수조의 물을 비우십시오. 사용하지 않을 때는 절대 Grindstone을 물에 담그지 마십시오.

- 따뜻한 비눗물에 적신 젖은 천으로 기계 커버를 닦습니다.