

## Les solutions Tormek



**Dispositif pour couteaux**  
Pour la plupart des couteaux. Largeur 45 mm. Les couteaux longs doivent être rigides. Longueur mini de lame 60 mm. Aussi pour les planes.



**Dispositif pour couteaux longs**  
Convient aux couteaux longs et fins. La largeur du support (140 mm) stabilise une lame fine. Longueur mini de lame 160 mm.



**Dispositif pour ciseaux**  
Pour ciseaux de toutes tailles et cisailles. Convient aussi pour fers de rabots électriques.



**Dispositif pour haches**  
Pour haches de charpentier et de sculpteurs. Hauteur maxi du fer 170 mm. Convient aussi bien aux tranchants droits que courbes.



**Dispositif pour outils courts**  
Pour les gouges et burins de sculpture droits jusqu'à 45 mm de long. Ciseaux à bois courts et fers pour machines à sculpter. Largeur maxi d'outil 32 mm.



**Dispositif pour gouges**  
Pour les gouges à affûtage long de toutes les formes. Aussi pour les support d'embouts de tournage. Aussi pour les gouges à sculpter coudées et les burins. Largeur maxi d'outil 25 mm.



**Dispositif Multi**  
Pour les planes de tournage, tronçoir, grains d'orge, et gouges à dégrossir. Les gouges de sculpture droites jusqu'à 50 mm de large.



**Support d'affûtage avec Torlock**  
Pour les racloirs de tournage, outils de creusage et coupeurs. Aussi pour les racloirs d'ébéniste, tournevis et fers de wastringue.



**Dispositif pour tranchants droits**  
Pour les fers de rabot et ciseaux à bois. Largeur maxi de l'outil 76 mm. Épaisseur maxi 9 mm. Des butées latérales empêchent l'outil de glisser à côté de la meule.



**Dispositif pour fers de toupie**  
Pour tous types et formes de fers à moulurer avec des perçages distants de 24, 30 ou 38 mm. Largeur maxi de fers 100 mm. Nous conseillons d'utiliser ce dispositif avec le modèle T-7, plus grand.



**Dispositif pour fers de toupie**  
Pour tous types et formes de fers à moulurer avec des perçages distants de 24, 30 ou 38 mm. Largeur maxi de fers 100 mm. Nous conseillons d'utiliser ce dispositif avec le modèle T-7, plus grand.

# TORMEK® T-3

## Système d'affûtage avec meule à eau



### Support Universel

- Pour montage vertical ou horizontal.
- Réglage micrométrique avec graduations tous les 0,25 mm.

### Butée de sécurité

### Dispositif pour tranchants droits

### Butée de sécurité

### Meule d'origine Tormek

Assurant un enlèvement rapide de la matière, un bon état de surface, et une longue vie. Peut être modifié avec le SP-650 pour une granulométrie de 1000.

### Arbre en acier inoxydable

### Bac à eau amovible

### Pâte d'affilage

### Film d'instruction

### Manuel d'affûtage

### Positionneur d'angle

**7 ANS GARANTIE**

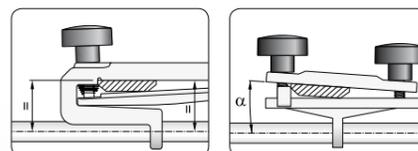


Brevet en instance

### La solution parfaite pour les angles droits

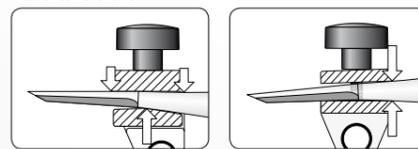
En montant un ciseau à bois, les gabarits d'affûtage traditionnels nécessitent un alignement manuel et, par conséquent, l'équerrage peut parfois se dérégler. Le dispositif Tormek pour tranchants droits SE-76 aligne automatiquement l'outil sur sa planche, ce qui garantit un tranchant à 90°.

- Contrairement aux gabarits habituels, la planche est toujours parallèle au support universel.
- Un bridage spécialement conçu garantit un bridage ferme même de ciseaux à profil effilé.
- Des butées latérales empêchent l'outil de glisser au delà la meule.



Dispositif Tormek pour tranchants droits.

Gabarits habituels.

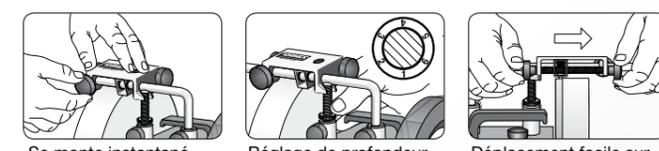


Dispositif Tormek pour tranchants droits.

Gabarits habituels.

### Disponibilité d'un nouveau redresse-meule

Pour donner de bons résultats, la meule doit tourner rond et présenter une surface plane. Vous pouvez compléter l'équipement de votre machine avec le redresse-meule breveté TT-50, pour que votre meule soit toujours parfaitement ronde et plane. Livré en option.



Se monte instantanément en position fixe sur le support universel.

Réglage de profondeur avec réglage de précision.

Déplacement facile sur la meule.

Le choix de vitesse de passe détermine la granulométrie de la meule – plus la vitesse est grande plus la meule sera agressive.

90 sec  
Surface fine.

30 sec  
Surface grossière.

## Livrés avec la Tormek T-3



**Dispositif pour tranchants droits**  
Pour les fers de rabot et ciseaux à bois. Largeur maxi de l'outil 76 mm. Épaisseur maxi 9 mm. Des butées latérales empêchent l'outil de glisser à côté de la meule.



**Le positionneur d'angle**  
Mesure et règle l'angle du biseau. Ajustable sur tout diamètre de meule de 210 à 150 mm de diamètre. Mesure de 10° à 75°.



**Pâte d'affilage**  
Pour application sur les disques de démorfilage en cuir. Grain 3 microns (environ). Démorfile et polit le tranchant.



**Manuel**  
Explique toutes les bases de l'affûtage et comment tirer parti au mieux du système Tormek. Couverture cartonnée, 166 pages et 560 dessins. Par Torgny Jansson.



**DVD Tormek**  
Donne vie aux instructions du manuel. Durée 24 minutes, y compris une introduction de 4 minutes au mode d'affûtage Tormek.

## Accessoires supplémentaires



**Le redresse-meule**  
Rectifie avec précision la concentricité et la planéité. Guidé par le support universel. Deux boutons permettent un passage facile sur la meule.



**Le prépare-meule**  
Le côté fin prépare la meule pour une finition à grain de 1000. L'autre, plus grossier, inverse le processus pour revenir à la granulométrie d'origine, plus grosse.



**Positionneur pour outils de tournage**  
Reproduit la forme du biseau des gouges et planes en utilisant les dispositifs SVD-185 et SVS-50. Conçu aussi pour des biseaux pré-établis.



**Boîte d'instructions du tourneur**  
Contient le film DVD et le manuel détaillé du TNT. Montre comment former, affûter et démorfiler tous vos outils de tournage. (En langue anglaise.)



**Disque de démorfilage profilé**  
Pour démorfiler et polir les cannelures des gouges de tournage/sculpture, et des burins. Ensemble de deux disques, un disque avec rayon 3 mm et un disque avec angle 60°.

Pour les gouges étroites, commandez la LA-124, avec une rayon de 2 mm et un angle de 45°.



**Machine Cover**  
For protecting the machine from shavings and wood dust.

« Testée avec tous ses dispositifs en option, la meule Tormek a produit des tranchants nets et francs sur tous les outils que nous avons pu trouver dans l'atelier; à tel point qu'elle mérite le titre du 'Meilleur Outil' ».

Steve Oswalt, Tool Review  
WOOD Magazine, USA



« Menuisier et sculpteur depuis 20 ans, j'ai longtemps pesté avec des biseaux à facettes sur les outils, des angles d'affûtage trop fermés ou trop ouverts, et des tranchants bleuis. Après les meules au carbure, j'ai monté sur mon touret des meules à l'oxyde d'aluminium – blanches, bleues et roses. Finalement je les ai abandonnées pour une meule horizontale. Je cherchais toujours le système idéal pour affûter mes outils aussi rapidement que possible. J'ai acheté autant de gabarits pour tenir les outils, mais j'avais toujours l'impression de tâtonner. Toutefois, j'ai récemment découvert le système Tormek, et c'est un rêve devenu réalité – une machine qui affûte et démorfile avec la précision d'un chirurgien. »

Roger Schroeder  
Magazine Wood Carving Illustrated, USA

« Je peux meuler et affûter plus rapidement et avec plus de précision avec la Tormek, ce qui veut dire que je produis plus dans un temps donné – et par conséquent gagne plus d'argent. »

Jim Kingshott  
Magazine Traditional Woodworking, UK

« La vitesse d'affûtage dépend autant, voire plus, de la façon dont l'acier est enlevé, que de la vitesse. Les tourets classiques peuvent ôter une grande quantité d'acier rapidement, mais pour la plupart des usages, les angles de biseaux sont préétablis. Après, il suffit de retirer très peu de matière pour réaffûter. Plus l'angle d'origine est reproduit avec précision, plus le processus est rapide. Surtout pour les outils de tournage, c'est ce qui rend la Tormek plus rapide que les tourets à grande vitesse. »

Lyn J. Mangiameli  
Tourneur et testeur d'outils, USA

### Système d'affûtage Tormek T-3

TORMEK T-3, SE-76, WM-200, PA-70, HB-10, DVD-1

### TNT-708 Kit du tourneur sur bois

SVD-185, SVS-50, SVD-110, LA-120, MH-380, TTS-100, TNT-300

### HTK-705 Kit pour outils à main

SVM-45, SVM-140, SVX-150, SVA-170, SVS-32

#### Dispositifs d'affûtage

SVM-45	Dispositif pour couteaux	×	
SVM-140	Dispositif pour couteaux longs	×	
SVX-150	Dispositif pour ciseaux	×	
SVA-170	Dispositif pour haches	×	
SVS-32	Dispositif pour outils courts	×	
SVD-185	Dispositif pour gouges		×
SVS-50	Dispositif Multi		×
SVD-110	Support d'affûtage avec Torlock		×
SE-76	Dispositif pour tranchants droits		×
SVH-320	Dispositif pour fers de dégauchage		
SVP-80	Dispositif pour fers de toupie		

#### Accessoires

TT-50	Redresse-meule		
WM-200	Positionneur d'angle		×
SP-650	Prépare-meule		
LA-120	Disque de démorfilage profilé	×	
LA-124	Disques fins optionnels		
PA-70	Pâte d'affilage		×
TTS-100	Positionneur pour outils de tournage	×	
MH-380	Capot de protection	×	
HB-10	Manuel		×
DVD-1	Le DVD Tormek		×
TNT-300	Boîte d'instructions du tourneur		×

#### Dimensions

Largeur 230 mm  
Profondeur 200 mm  
Hauteur 260 mm

#### Meule

Oxyde d'aluminium  
Ø 200 x 40 mm  
120 tr/mn, couple 8,4 Nm

#### Disque de démorfilage en cuir

Ø 145 x 26 mm

**Arbre principal**, rondelles et écrou en acier inoxydable.

#### Moteur

Monophasé industriel  
120 W (puissance absorbée)  
230V, 50 Hz ou 115V, 60 Hz  
Utilisation 30 min/heure  
Sans entretien  
Silencieux, 52 dB  
Durée de vie 25000 heures

**Cartier** plastique ABS

#### Poids

Emballé 9,0 kg  
Machine seule 7,4 kg

# Affûtage facile et parfaitement maîtrisé

Modèle Tormek T-3



La clé de l'affûtage avec le système Tormek est la répétition. Les outils sont guidés par des dispositifs – vous n'ôtez que très peu de matière à chaque affûtage, ce qui le rend ce dernier très rapide.

Vous pouvez donner la forme que vous voulez à vos outils. Même certaines aussi complexes que des gouges de tournage à affûtage long, des gouges de sculpture coudées et des planes de tournage ovales à tranchant arrondi. Une fois la forme créée, vous pouvez réaffûter le tranchant en moins d'une minute.

La meule refroidie à l'eau est en harmonie avec les lois physiques de l'acier d'outils – le tranchant ne surchauffe pas et ne perd pas sa trempe.

Vous finissez l'affûtage sur le disque de démorfilage en cuir, qui permet de polir le tranchant et le rendre aussi coupant qu'un rasoir.

Aucune poussière d'affûtage ne pollue l'air. Les particules d'acier sont recueillies dans le bac à eau.

La méthode Tormek est sûre. À la vitesse lente, vous pouvez totalement maîtriser l'affûtage. Étant donné l'absence d'étincelles, vos yeux ne riquent rien et vous pouvez utiliser la machine en toute sécurité dans les zones à risque d'incendie.

Depuis 1973, Tormek a introduit de nombreuses nouvelles techniques et défini l'affûtage à refroidissement à eau comme standard. Nous sommes dédiés à l'affûtage et travaillons continuellement sur de nouveaux concepts pour répondre à tous vos besoins d'affûtage. Acheter une machine Tormek est un investissement sûr en qualité et en performance. Nous garantissons l'adaptabilité de tous les nouveaux dispositifs sur votre machine.



9064-0805

**TORMEK**  
Sharpening Innovation

www.tormek.com

