

EN

SV

DE

FR

RBS-140 Round Blade Sharpening Attachment

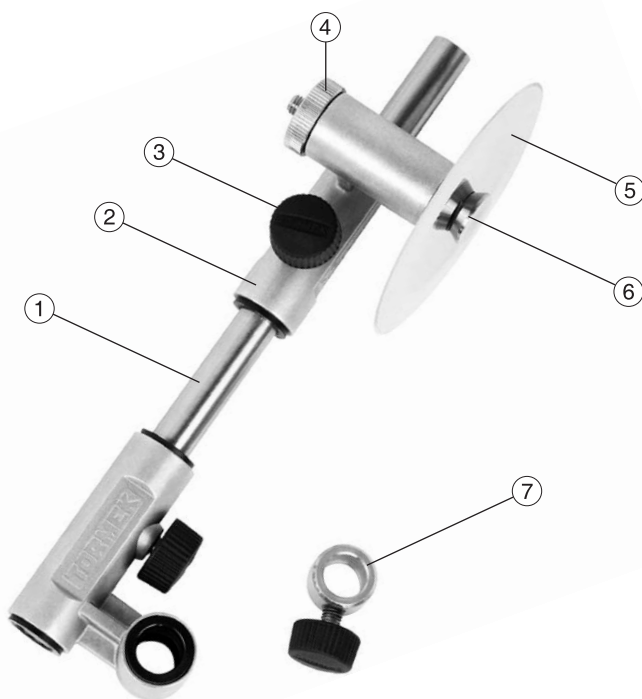


PATENT

To see all patents visit
tormek.com/patents

RBS-140 Round Blade Sharpening Attachment

Accessory parts



Pos	Designation
1	Shaft
2	Guide
3	Stop screw
4	Lock nut

Pos	Designation
5	Blade (not included)
6	Tensioner
7	Stop ring

Instructions for sharpening and honing

1. Mounting the Accessory

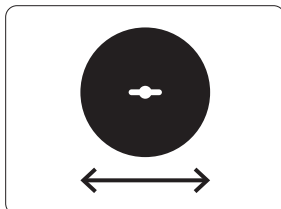


Remove the knife jig from the machine and replace it with the RBS-140 Round Blade Sharpening Attachment (hereafter referred to as the "Accessory").



Remove the supplied stop ring and attach it to the machine's shaft against the Accessory to hold it in place.

2. Setting the blade size



Measure the outer diameter of the blade. The Accessory is compatible with blades of sizes 80–140 mm in diameter.



To set the size, loosen the guide's stop screw and slide it to the desired size. Tighten the stop screw again to lock.

— 140 mm
(5½")

== 120 mm
(4²³/₃₂")

=== 100 mm
(3¹⁵/₁₆")

==== 80 mm
(3")

The markings on the shaft refer to blade diameter, as illustrated above. Note that the dimensions are approximate.

3. Mounting the blade



⚠ Use protective gloves to help prevent cuts!

Unscrew and remove the lock nut and remove the tensioner from the guide.



Thread the tensioner through the blade hole with the bevel against the thick end. Refit the tensioner and the blade in the guide.

Screw the lock nut back into place so that the blade is firmly attached.



8–15 mm
($\frac{5}{16}$ " – $\frac{19}{32}$ ")

The tensioner is designed to suit most hole profiles with a diameter of 8–15 mm.

Tip! To prolong the life of the diamond grinding wheel, only sharpen clean and undamaged blades.

4. Sharpening and honing the blade



Fold down the Accessory so that the blade's bevel is against the diamond grinding wheel and start the machine. Blade sharpening now begins.

After about 1 minute: **Switch off the machine** and use a fingernail to check if a burr (i.e. a microscopic edge) has appeared on the unsharpened side. If not, start the machine and sharpen a little more. When a burr has appeared, remove the blade from the Accessory.

Note: The blade will rotate by itself. Do not press on the Accessory. Pressing harder does not make the sharpening more efficient

Note: The first time you sharpen the blade using the Accessory, it may take a little longer to achieve the desired result, depending on the amount of steel that needs to be removed.



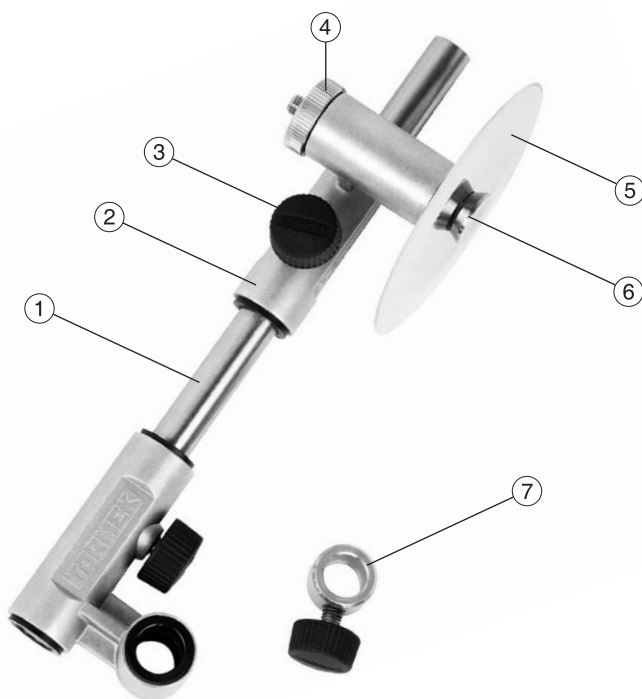
⚠ Use protective gloves to help prevent cuts! Ensure that the honing wheel rotates **from** the edge, otherwise the blade will cut into the honing wheel.

Start the machine and hold the blade in a steady grip using both hands.hone the unsharpened side with an even pressure against the honing wheel while slowly rotating the blade.

When the burr has been honed off, you have a professionally sharpened blade ready for use. For optimum results, remember to maintain the blade by sharpening it at regular intervals. **Stay sharp!**

RBS-140 Tillbehör för runda knivblad

Tillbehörets delar



Pos Benämning

- | | |
|---|------------|
| 1 | Axel |
| 2 | Styrning |
| 3 | Stoppskruv |
| 4 | Låsmutter |

Pos Benämning

- | | |
|---|-----------------|
| 5 | Blad (ingår ej) |
| 6 | Spännare |
| 7 | Stoppring |

Instruktion för slipning och bryning

1. Montering av tillbehöret

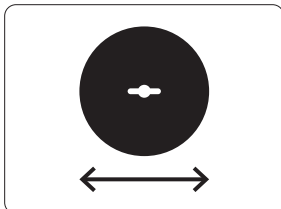


Ta bort knivjiggen från maskinen och ersätt med RBS-140 Tillbehör för runda knivblad (i forts. "tillbehöret").



Ta loss den medföljande stopp-ringen och fäst den på maskinens axel intill tillbehöret för att hålla det på plats.

2. Inställning av bladstorlek



Mät ytterdiametern på bladet. Tillbehöret är kompatibelt med blad i storlekarna 80–140 mm i diameter.



Ställ in storleken genom att lossa stoppskraven till styrningen och skjut den till önskad storlek. Dra åt stoppskraven igen för att låsa.

— 140 mm

== 120 mm

=== 100 mm

==== 80 mm

Markeringarna på axeln avser bladets diameter enligt illustrationen ovan. Observera att måtten är ungefärliga.

3. Montering av bladet



⚠ Använd skyddshandskar för att undvika skärsador!

Skruva bort låsmuttern och ta spännaren ur styrningen.



Trä spännaren genom bladhålet med sliffasen mot den tjocka änden. Sätt tillbaka spännaren och bladet i styrningen.

Skruva tillbaka låsmuttern så bladet sitter fast.



8–15 mm

Spännaren är utvecklad för att passa de flesta hålprofiler med en diameter på 8–15 mm.

Tips! Slipa bara hela och rena blad så förlänger du livslängden på diamantslipskivan.

4. Slipning och bryning av bladet



Fäll ner tillbehöret så att bladets sliffas ligger mot diamantslipskivan och starta maskinen. Nu slipas bladet.

Efter ca 1 minut: **Stäng av maskinen** och kontrollera med nageln om en råegg (d.v.s. en mikroskopisk kant) uppkommit på den sida som inte slipats. Om inte, starta maskinen och slipa lite till. När en råegg uppstått, montera bort bladet från tillbehöret.

Notera! Bladet kommer rotera av sig själv. Tryck inte på tillbehöret. Slipningen blir inte effektivare med högre tryck

Notera! Första gången bladet slipas med tillbehöret kan det ta lite längre tid att uppnå önskat resultat, beroende på den mängd stål som behöver avverkas.



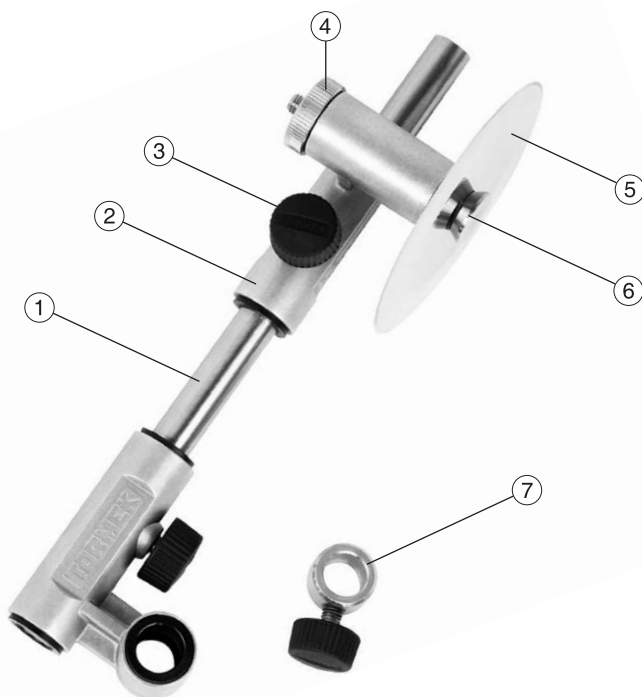
⚠ Använd skyddshandskar för att undvika skärsador! Säkerställ att brynskivan roterar **från** eggen, bladet kommer annars skära in i brynskivan.

Starta maskinen och håll bladet i ett stadigt grepp med båda händerna. Bryn den sida som inte slipats med ett jämnt tryck mot brynskivan, samtidigt som du långsamt roterar bladet.

När råeggen har brynts bort har du ett professionellt slipat blad redo att användas. Kom ihåg att underhållsslipa bladet med jämna mellanrum för bästa resultat. **Stay sharp!**

RBS-140 Vorrichtung für Rundmesser

Zubehörteile



Pos. Bezeichnung

- | | |
|---|------------------|
| 1 | Achse |
| 2 | Führung |
| 3 | Anschlagschraube |
| 4 | Verschlussmutter |

Pos. Bezeichnung

- | | |
|---|---------------------------|
| 5 | Scheibe (nicht enthalten) |
| 6 | Spanner |
| 7 | Anschlagring |

Anleitung zum Schleifen und Abziehen

1. Montage des Zubehörs

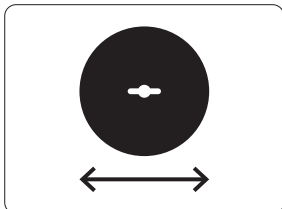


Vorrichtung für Messer von der Maschine entfernen und durch die RBS-140 Vorrichtung für Rundmesser (im Folgenden „Zubehör“) ersetzen.



Den mitgelieferten Anschlagring abnehmen und auf der Maschinenachse neben dem Zubehör befestigen, um das Zubehör zu fixieren.

2. Einstellung der Scheibengröße



Außendurchmesser der Scheibe messen. Das Zubehör ist mit Scheiben in den Größen 80–140mm Durchmesser kompatibel.



Zur Einstellung der Größe die Anschlagschraube der Führung lösen und die Führung zur gewünschten Größe schieben. Zum Fixieren Anschlagschraube wieder anziehen.

— 140 mm

== 120 mm

=== 100 mm

==== 80 mm

Die Markierungen auf der Achse beziehen sich auf den Scheibendurchmesser, siehe Abbildung oben. Beachten Sie, dass die Maße Annäherungswerte sind.

Hinweis! Schleifen Sie nur ganze und saubere Scheiben. So verlängern Sie die Lebensdauer der Diamantschleifscheibe.

3. Montage der Scheibe



⚠ Schutzhandschuhe tragen, um Schnittverletzungen zu vermeiden!

Verschlussmutter abschrauben und den Spanner aus der Führung nehmen.



Den Spanner durch das Scheibenloch führen, dabei zeigt die Schleifphase zum dicken Ende hin. Spanner und Scheibe wieder in die Führung montieren.

Verschlussmutter wieder anschrauben, so dass die Scheibe gut befestigt ist.



8–15 mm

Der Spanner wurde für die gängigsten Lochprofile mit einem Durchmesser von 8–15 mm entwickelt.

4. Schleifen und Abziehen der Scheibe



Zubehör so herunterklappen, dass die Scheibenschleifphase an der Diamantschleifscheibe anliegt. Danach die Maschine starten. Nun wird die Scheibe geschliffen.

Nach ca. 1 Minute: **Maschine ausschalten** und mit dem Fingernagel überprüfen, ob auf der nicht geschliffenen Seite ein Grat entstanden ist (d. h. eine mikroskopische Kante). Wenn nicht, Maschine starten und noch etwas mehr schleifen. Wenn ein Grat entstanden ist, Scheibe aus dem Zubehör ausbauen.

Beachten! Die Scheibe dreht sich von selbst. Nicht auf das Zubehör drücken. Das Schleifen wird durch Drücken nicht effektiver.

Beachten! Wenn die Scheibe zum ersten Mal mit dem Zubehör geschliffen wird, kann es je nach abzutragender Stahlmenge etwas länger dauern, bis das gewünschte Ergebnis erzielt wird.



⚠ Schutzhandschuhe tragen, um Schnittverletzungen zu vermeiden! Achten Sie darauf, dass sich die Abziehscheibe **von der Schneide wegdreht**, da sonst die Scheibe in die Abziehscheibe schneidet.

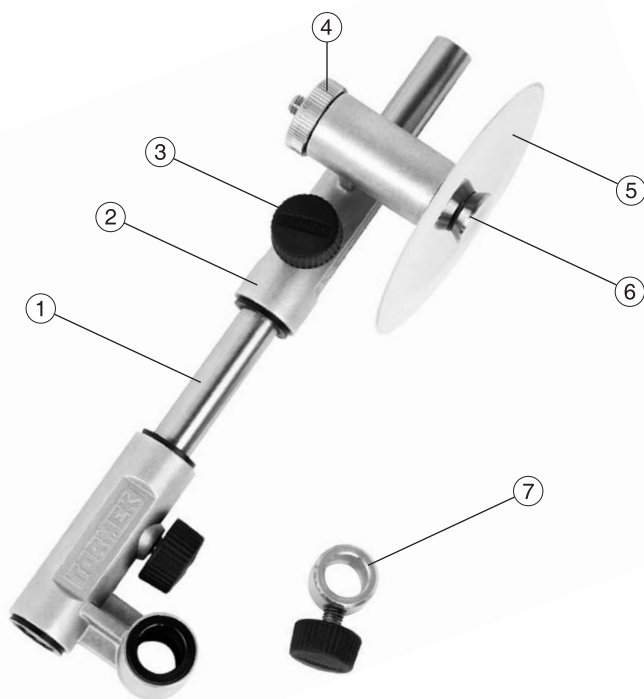
Maschine starten und die Scheibe mit beiden Händen gut festhalten. Die nicht geschliffene Seite mit gleichmäßigem Druck gegen die Abziehscheibe drücken und entgraten, dabei die Scheibe langsam drehen.

Wenn der Grat beseitigt ist, steht Ihnen eine professionell geschliffene Scheibe zur Verfügung. Denken Sie daran, die Scheibe in regelmäßigen Abständen zu schleifen, um beste Ergebnisse zu erzielen.

Stay sharp!

RBS-140 Dispositif d'affûtage des lames rondes

Pièces accessoires



Pos Désignation

- 1 Arbre
- 2 Guide
- 3 Vis d'arrêt
- 4 Contre-écrou

Pos Désignation

- 5 Lame (non incluse)
- 6 Tendeur
- 7 Bague d'arrêt

Instructions d'affûtage et de démorfilage

1. Montage de l'accessoire

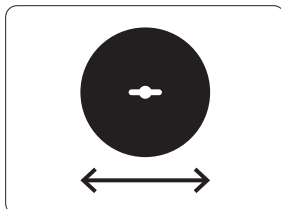


Retirer le dispositif pour couteaux de la machine et le remplacer par le RBS-140 dispositif d'affûtage des lames rondes (ci-après dénommé « accessoire »).



Retirer la bague d'arrêt jointe et la fixer sur l'arbre de la machine à côté de l'accessoire pour le maintenir en place.

2. Réglage de la taille de la lame



Mesurer le diamètre extérieur de la lame. L'Accessoire est compatible avec les lames dont le diamètre est compris entre 80 et 140 mm.



Définir la taille en desserrant la vis d'arrêt du guide et la faire glisser jusqu'à la taille souhaitée. Resserrer la vis d'arrêt pour la bloquer.

— 140 mm

== 120 mm

=== 100 mm

==== 80 mm

Les marquages sur l'arbre font référence au diamètre de la lame comme illustré ci-dessus. À noter que les dimensions sont approximatives.

Conseil ! Affûter uniquement des lames entières et propres afin de prolonger la durée de vie de la meule diamantée.

3. Montage de la lame



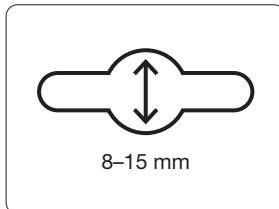
⚠ Utiliser des gants de protection pour éviter les blessures par objets tranchants!

Dévisser et retirer le contre-écrou et retirer le tendeur du guide.



Enfiler le tendeur dans le trou de la lame avec le biseau contre l'extrémité épaisse. Remettre le tendeur et la lame en place dans le guide.

Revisser le contre-écrou pour que la lame soit fermement fixée.



Le tendeur est conçu pour s'adapter à la plupart des profils de trous d'un diamètre de 8-15 mm.

4. Affûtage et démorfilage de la lame



Rabattre l'Accessoire de manière à ce que le biseau de la lame soit en contact contre la meule diamantée et démarrer la machine. L'affûtage de la lame est maintenant en cours.

Après environ 1 minute : **éteindre la machine** et vérifier avec un ongle si un bord non Affûté (c'est-à-dire un bord microscopique) est apparu sur le côté non affûter. Si ce n'est pas le cas, démarrer la machine et roder un peu plus. Lorsqu'un bord non affûté est apparu, retirer la lame de l'Accessoire.

Remarque : La lame tournera d'elle-même. Ne pas appuyer sur l'Accessoire. Appuyer plus fort ne rend pas le l'affûtage plus efficace.

Remarque : Au premier affûtage de la lame à l'aide de l'accessoire, il se peut que le résultat souhaité prenne un peu plus de temps, selon la quantité d'acier à traiter.



⚠ Utiliser des gants de protection pour éviter les blessures par objets tranchants! Veiller à ce que le disque de démorfilage tourne **à partir** du bord, sinon la lame coupera dans le disque de démorfilage.

Démarrer la machine et tenir la lame dans une prise stable avec les deux mains. Affûter le côté non affûter en exerçant une pression régulière contre le disque de démorfilage tout en faisant tourner lentement la lame.

Lorsque le tranchant a été démorfiler vous avez une lame professionnellement affûter est désormais prête à être utilisée. Ne pas oublier d'affûter la lame pour l'entretien à intervalles réguliers pour obtenir des résultats optimaux. **Stay sharp!**

EN RBS-140 Round Blade Sharpening Attachment

Gyros cutter, doner kebab knife, shawarma slicer – no matter what you call it, it is time to make it sharp again! RBS-140 Round Blade Sharpening Attachment fits most models of blades for your electric meat cutter. It is designed exclusively for the Tormek T-2 Pro Kitchen knife sharpener which removes a minimal amount of steel and gives you a professionally sharpened blade in no time!

SV RBS-140 Tillbehör för runda knivblad

Gyrosskärare, kebabkniv, shawarma-skivare – oavsett vad du kallar den är det dags att göra den vass igen! RBS-140 Tillbehör för runda knivblad passar de flesta bladmodeller för din elektriska kniv. Tillbehöret är anpassat för slipmaskinen Tormek T-2 Pro Kitchen som avverkar en minimal mängd stål och ger dig ett professionellt slipat blad på nolltid!

DE RBS-140 Vorrichtung für Rundmesser

Gyros-Schneider, Döner-Messer, Schawarma-Slicer – wie immer Sie es nennen, scharf mussen sein! RBS-140 Vorrichtung für Rundmesser hält die meisten Schneidenmodelle Ihrer elektrischen Fleischmesser. Diese wurde speziell für die Tormek T-2 Pro Kitchen Messer-Schleifmaschine entwickelt. Sie trägt nur eine minimale Stahlmenge ab und liefert Ihnen im Handumdrehen eine professionell geschärfte Klinge!

FR RBS-140 Dispositif d'affûtage des lames rondes

Couteau à gyros, trancheuse à kebab, découpeuse à shawarma... Quel que soit le nom que vous lui donnez, le moment est venu de lui rendre son tranchant d'origine! RBS-140 Dispositif d'affûtage des lames rondes est compatible avec la plupart des lames de trancheuse à viande électrique. Conçu exclusivement pour le système d'affûtage Tormek T-2 Pro Kitchen, élimine une quantité minimale d'acier tout en redonnant à la lame un tranchant professionnel, le tout en un rien de temps!