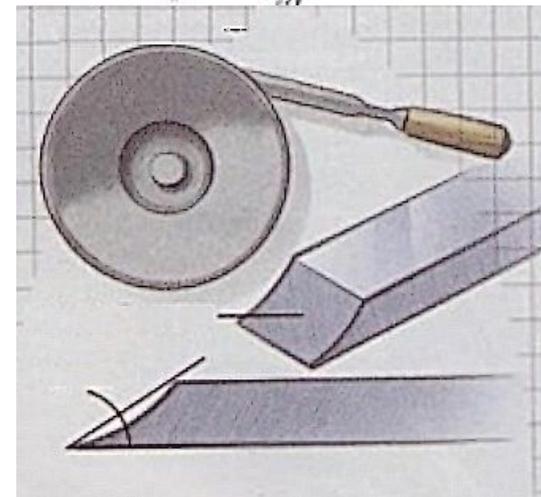
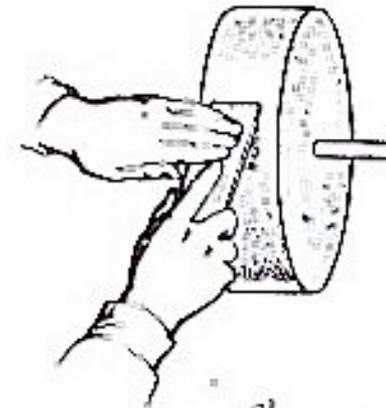


# Первый этап заточки

Формирование (фаски) угла на наждаке



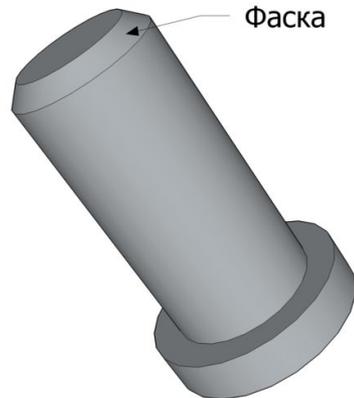
# Третий этап заточки

## Заточка фаски .



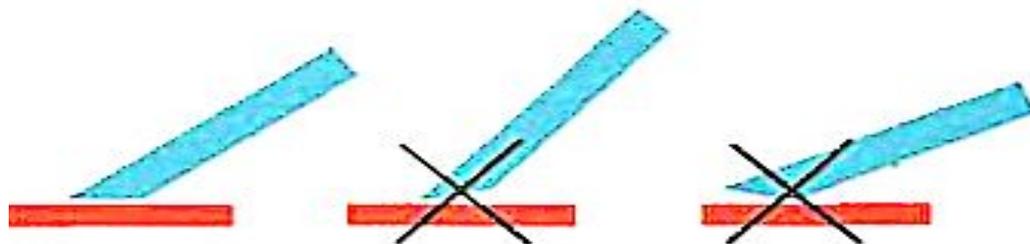
**Фаска** — поверхность,  
образованная скосом кромки

Мэ



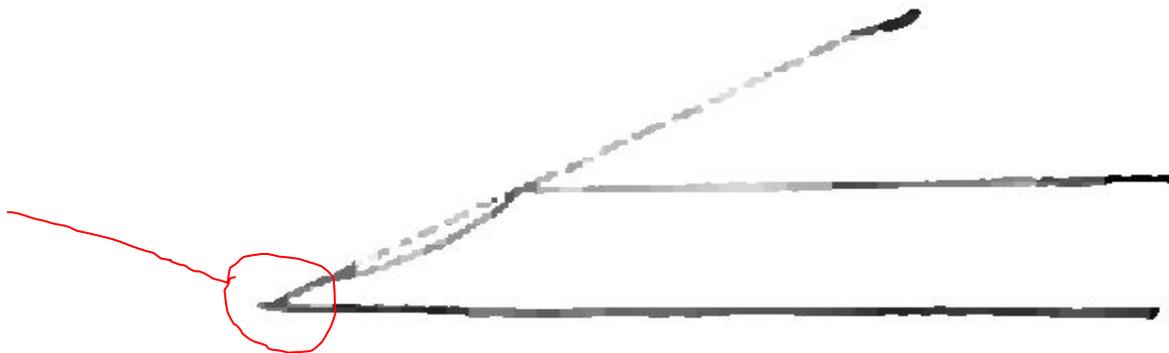


Необходимо следить за тем, чтобы при перемещении ножа по бруску фаска прилегала к камню всей плоскостью. Угол наклона лезвия изменять не следует, в противном случае фаска станет горбатой, а ее ширина неровной



**Проведите пальцем вдоль задней кромки, противоположной режущей.**

**Чувствуете небольшой заусенец вдоль кромки лезвия? Хорошо.**



**Правильно заточенная  
режущая кромка стамески**

# Третий этап заточки

(удаление заусенец)

Сначала три-четыре скользящих круговых движения тыльной стороной железки по оселку, поверхности их должны плотно прилегать друг к другу, угол правки должен быть нулевым.

Затем железку снова переворачивают фаской вниз и делают пять-шесть продольных скользящих движений, как при формировании фаски. Нажим в обоих случаях должен быть слабым. Попеременную правку повторяют несколько раз.

Теперь инструмент надо  
направить  
(довести, снять заусенцы).

Делается это на  
мелкозернистом (доводочном)  
оселке.

Сначала три-четыре скользящих круговых движения тыльной стороной железки по оселку, поверхности их должны плотно прилегать друг к другу, угол правки должен быть нулевым.

Затем железку снова переворачивают фаской вниз и делают пять-шесть продольных скользящих движений, как при формировании фаски.

Нажим в обоих случаях должен быть слабым. Попеременную правку повторяют несколько раз.

плоскост  
ь

- три-четыре скользящих круговых движения тыльной стороной железки по оселку

фаска

- железку снова переворачивают фаской вниз и делают пять-шесть продольных скользящих движений

плоскост  
ь

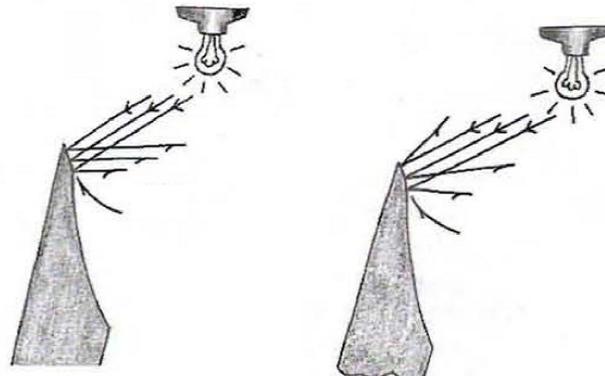
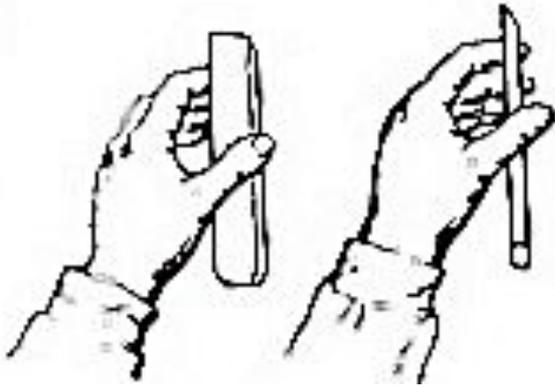
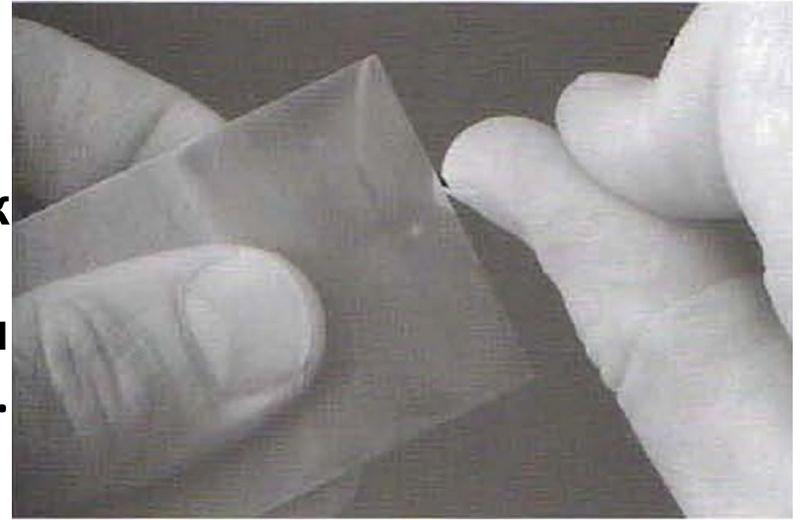
- три-четыре скользящих круговых движения тыльной стороной железки по оселку



# Проверка заточки

Отсутствии заусенец на режущей кромке

При повороте ножа, на режущей кромки  
недолжно быть светлых точек и полос.







Не откладывайте  
заточку  
инструмента в  
долгий ящик.

Помни первое правило профессионала:

*Инструмент, для работы должен  
быть острым*