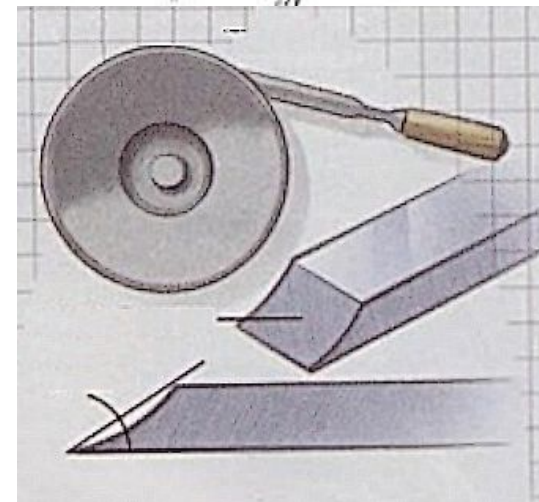
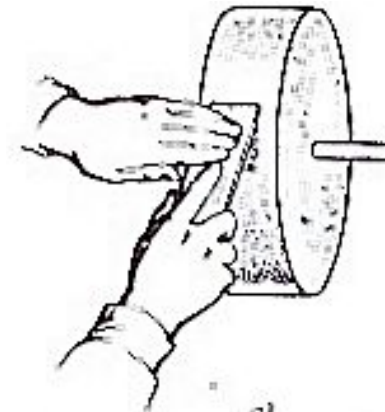


Первый этап заточки

Формирование (фаски) угла на наждаке

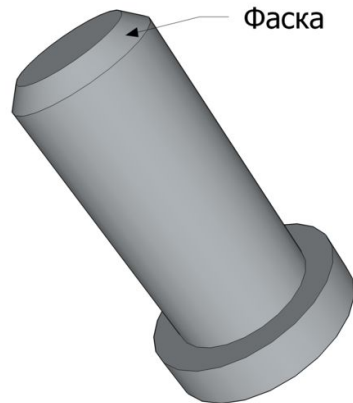


Третий этап заточки

Заточка фаски.

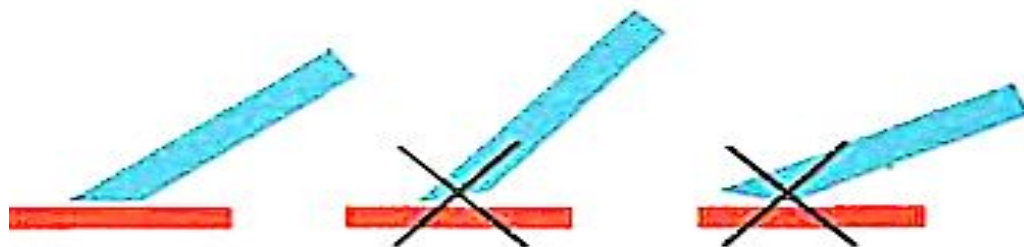
Фаска — поверхность, образованная скосом кромки

Мэ



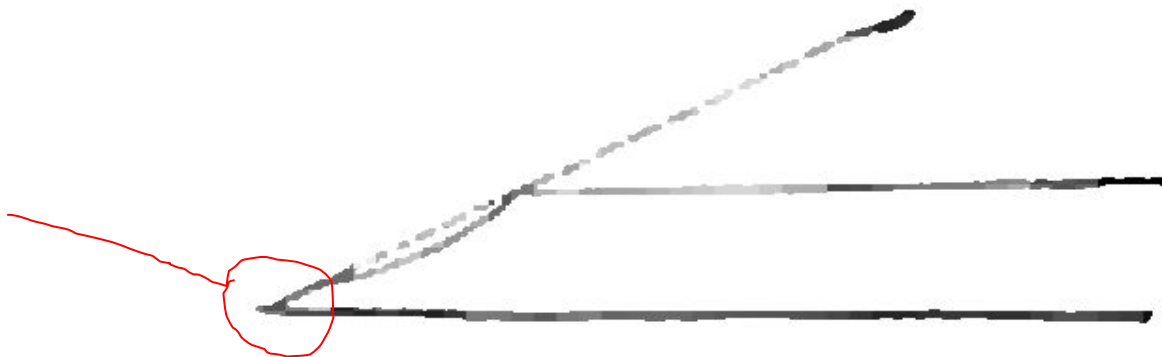


Необходимо следить за тем, чтобы при перемещении ножа по бруску фаска прилегала к камню всей плоскостью. Угол наклона лезвия изменять не следует, в противном случае фаска станет горбатой, а ее ширина неровной



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

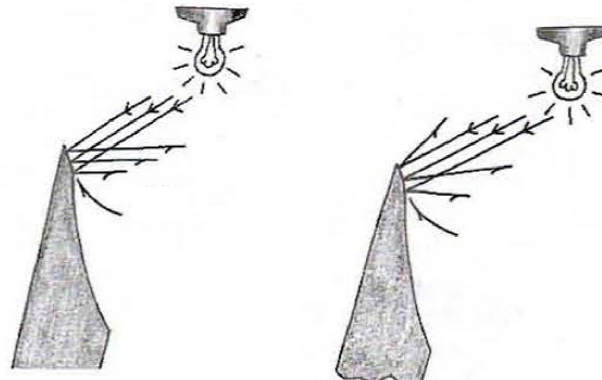
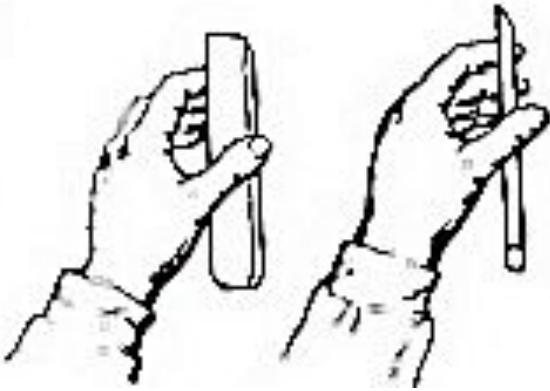
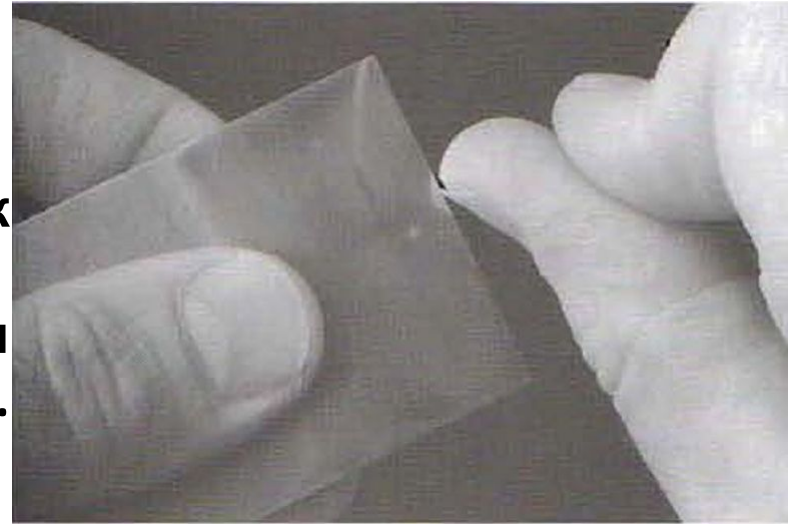
- три-четыре скользящих круговых движения тыльной стороной железки по оселку



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*