

ПРИЕМЫ ЗАТАЧИВАНИЯ.

Лезвие стамески и долота образуется фаской и передней гранью резца. На рисунке 136 показано, как нужно затачивать инструмент, чтобы лезвие стало острым.

Сначала затачивают фаску под определенным углом, проверяемым по шаблону. Нужно правильно взять инструмент и, сильно нажимая им на брусок, перемещать по его поверхности. Движения могут быть направленными вдоль бруска или вращательными. Фаску затачивают до появления заусенца на резце.

Заусенец снимают правкой на мелкозернистом бруске (рис. 137). Для этого необходимо плотно прижать резец

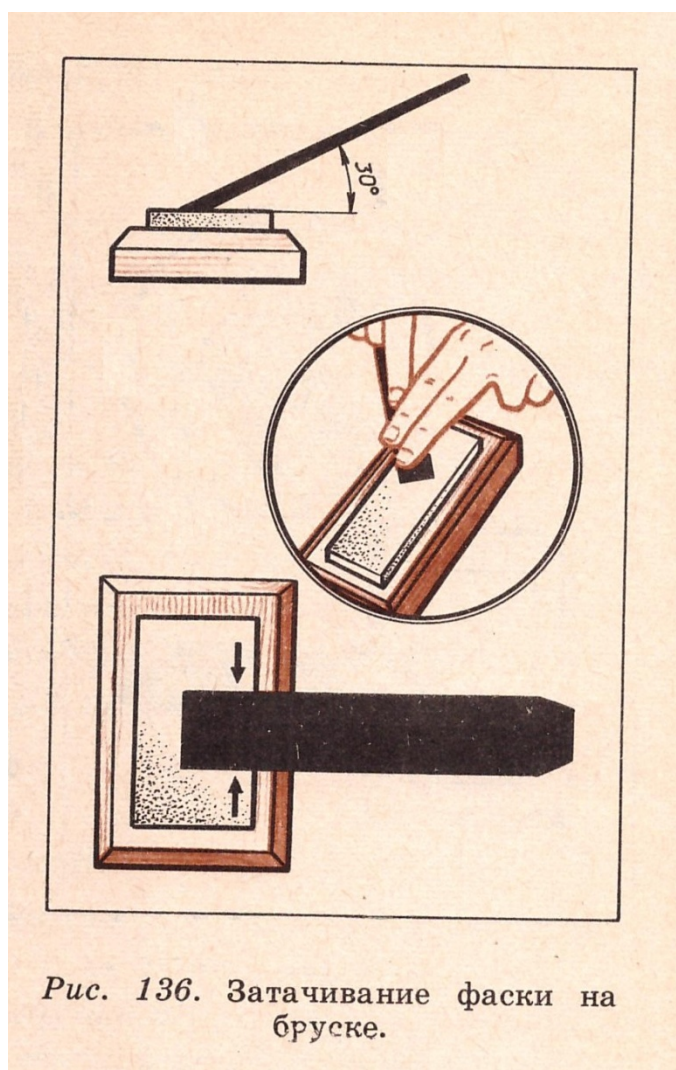


Рис. 136. Затачивание фаски на бруске.

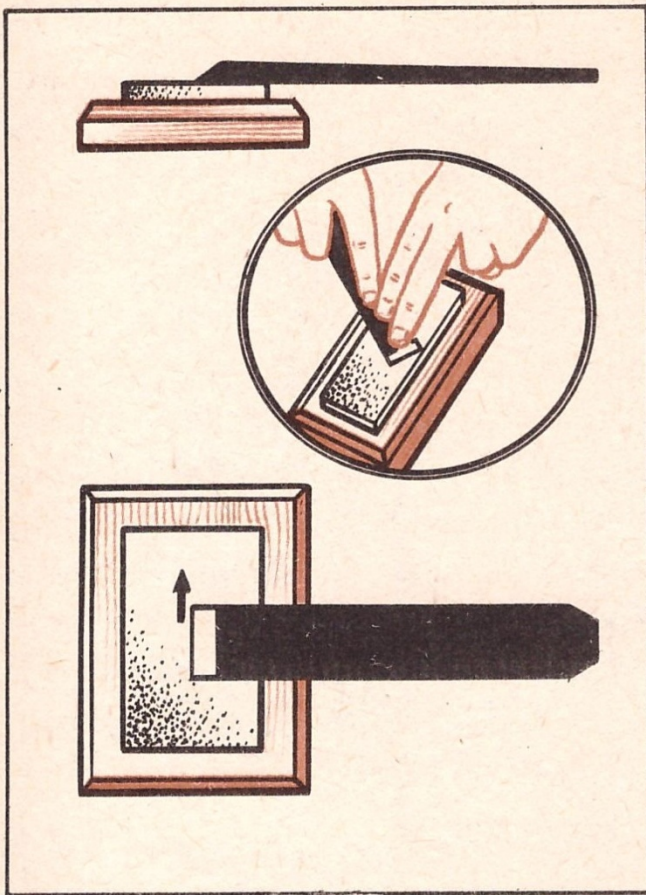


Рис. 137. Правка лезвия.

всей поверхностью к бруску и перемещать его по бруску до тех пор, пока лезвие не станет острым, а резец и фаска блестящими (без рисок). Остроту лезвия проверяют на глаз или пробным резанием.

ОШИБКИ ПРИ ЗАТАЧИВАНИИ.

1. Не появляется заусенец при продолжительном затачивании фаски. Это чаще всего происходит оттого, что точится не вся фаска, а ее отдаленная от лезвия часть, то есть не соблюдается угол заточки.

2. Лезвие заточено не под

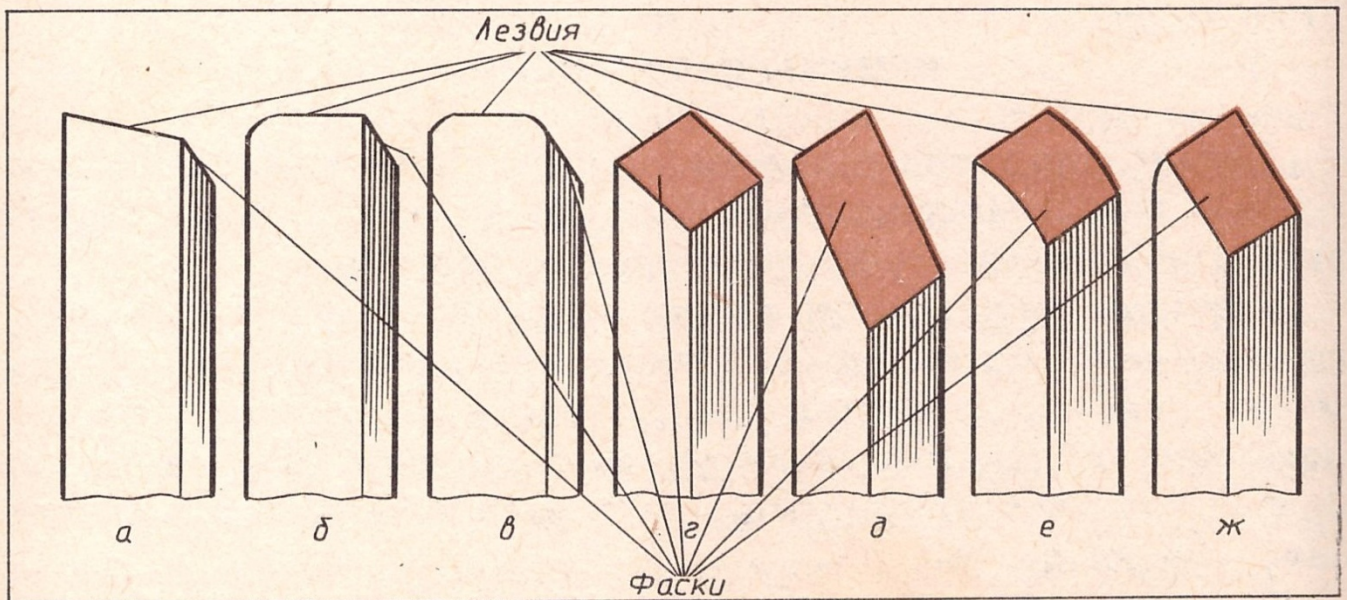


Рис. 138. Ошибки при затачивании.

прямым углом (рис. 138, а — в). Причина этой ошибки в отсутствии контроля при затачивании, в неправильном нажатии на резец.

3. Лезвие не острое, не режет древесину (рис. 138, г). Причина в том, что инструмент не заточен полностью, не выполнена правка на мелкозернистом бруске.

4. Лезвие гнется. В этом случае угол заточки слишком острый (рис. 138, д).

5. Лезвие заточено не ровным, а выпуклым полукругом (рис. 138, е). Причина ошибки в том, что при затачивании фаска была неравномерно прижата к бруску.

6. Образовалась вторая фаска сверху (рис. 138, ж). Очень трудно исправимая ошибка. Причина ее в том, что при снятии заусенца резец был прижат к бруску неплотно, под углом.

Запомните!

1. При затачивании инструмента нужно соблюдать осторожность, чтобы не поранить руки о лезвие или брусок.

2. После затачивания инструмента резец необходимо вытирать тряпкой.
