

# Подготовка инструмента к работе



Мастер  
производственного  
обучения Соколов Ю.Ф.



- **Качество режущего инструмента зависит от материала, из которого он изготовлен и от правильной закалки металла**

- Лезвие стамесок должно быть стойким, не должно быстро тупиться, загибаться, выкрашиваться. Не маловажное значение имеет форма и размер ручки стамески. Наиболее удобными являются ручки, имеющие в сечении овальную или овально-гранёную форму. Для удобства нажима на ручку её конец заоваливают. Длина ручек 105-130мм. Диаметр 22-28мм.



**Стамески затачивают для получения угла заострения примерно  $20^\circ$  и ровной плоской фаски. Фаска должна быть примерно в 2,5 раза больше толщины полотна**

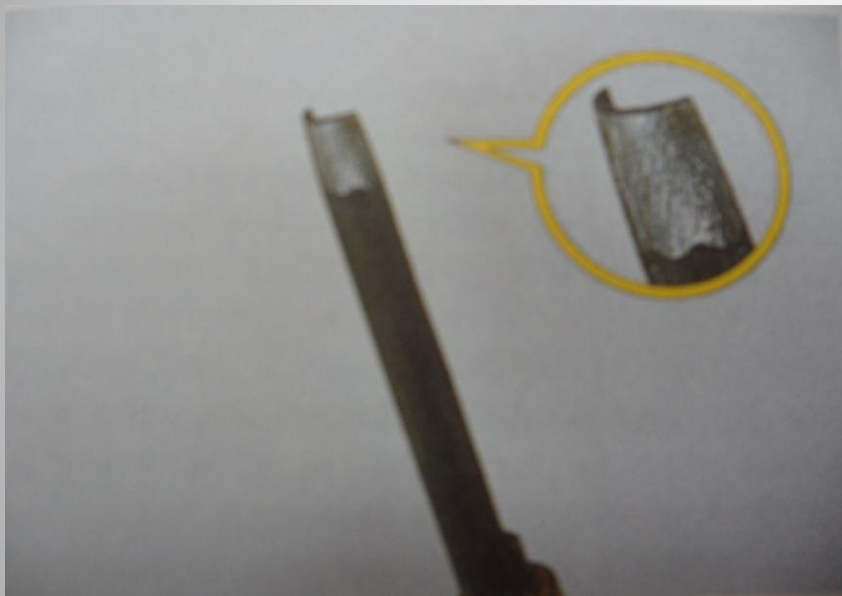


Формирование фаски полукруглой стамески под углом 15-20 градусов на точиле



Охлаждение инструмента в процессе заточки

- Полукруглые стамески обрабатывают на точиле, затачивают на бруске и правят на оселке



Вид стамески после заточки



Заточка стамески на бруске

**Во время заточки на точиле стамеску  
медленно поворачивают с боку на бок и  
передвигают по точилу слева направо и  
обратно.**





**Затачивают до тех пор, пока не появится тонкая полоска-заусенец по всей лезвию. Также поступают при заточке стамески на бруске**

**В бруске постепенно появляется канавка, соответствующая профилю фаски. С внутренней стороны стамески затачивают закруглёнными брусками на столе или навесу. Правят стамески только навесу.**



Вид стамески после шлифования



- **Мелкие стамески(уголки, клюкарзы, церазики) затачивают только на мелкозернистых брусках. Для каждого профиля стамески нужно иметь соответствующей формы бруски и оселки**



Нанесение пасты ГОИ на войлочный круг для правки инструмента

- **Остроту инструмента проверяют, делая срез поперек волокон древесины**



# Возможные дефекты инструмента и ошибки резчика

Сложности, возникающие при резбе	Причины возникновения	Способы устранения
Инструмент не захватывает материал под рекомендованным углом к плоскости заготовки	Неправильный угол заточки <hr/>	Уменьшить угол заточки ( <u>увеличить фаску</u> )
Стамеска входит в древесину с большим усилием; срез шероховатый	Заовалена фаска в процессе правки Инструмент не достаточно зашлифован (правлен)	Инструмент переточить Править на оселке с нанесенной пастой ГОИ

Сложности, возникающие при резьбе	Причины возникновения	Способы устранения
Полосы и следы на всем протяжении среза	<p><u>Заусенец на режущей кромке</u></p> <p>Металл выкрошился на режущей кромке</p>	<p>Удалить заусенцы правкой на <u>оселке</u></p> <hr/> <p>Заточить на мелкозернистой шкурке, незначительно снимая кромку</p>
Сколы при резьбе вдоль волокон	Большой угол заточки	Инструмент переточить, уменьшить угол его заточки