

## Nikolay K

-----  
далее тест и иллюстрации Дмитрича  
-----

Постарался очень кратко изложить теоретическую часть встречи.

Важно усвоить следующее - осмысленно выполнять заточку.

Самый эффективный метод, изобретенный много веков назад, это разделение действий абразива по углу.

Так поступают при изготовлении лезвий для безопасных бритв --- ступенчатая заточка с увеличением угла при уменьшении величины зерна абразива.

примеры:

<http://badgerandblade.com/vb/showthread.php/95526-Microscope-photography-WARNING-large-pictures/page2>

<http://badgerandblade.com/vb/showthread.php/35620-My-Attempt-at-Honing-a-T.I.-to-Feather-Like-Sharpness-with-pics!>

Фишка в том, что мы должны любой ценой избавить РК от выхода на нее риск от предыдущего, более крупного зерна. Это трудно сделать, выполняя, параллельно-последовательно, съём металла с поверхности подвода, постоянно стараясь держать заданный угол и, одновременно, прямоту подвода, но все равно он получается округленный при ручной заточке, а это округление не дает возможность контролировать место действия абразива, типа в каком месте Вы сейчас обрабатываете подвод, ибо он скруглен, и контактирует с бруском, выпуклостью, по линии образующей округление, отчего не всегда, более тонкий абразив, доводит кромку и до конца удаляет предыдущие риски, а именно это надо держать под строгим контролем.

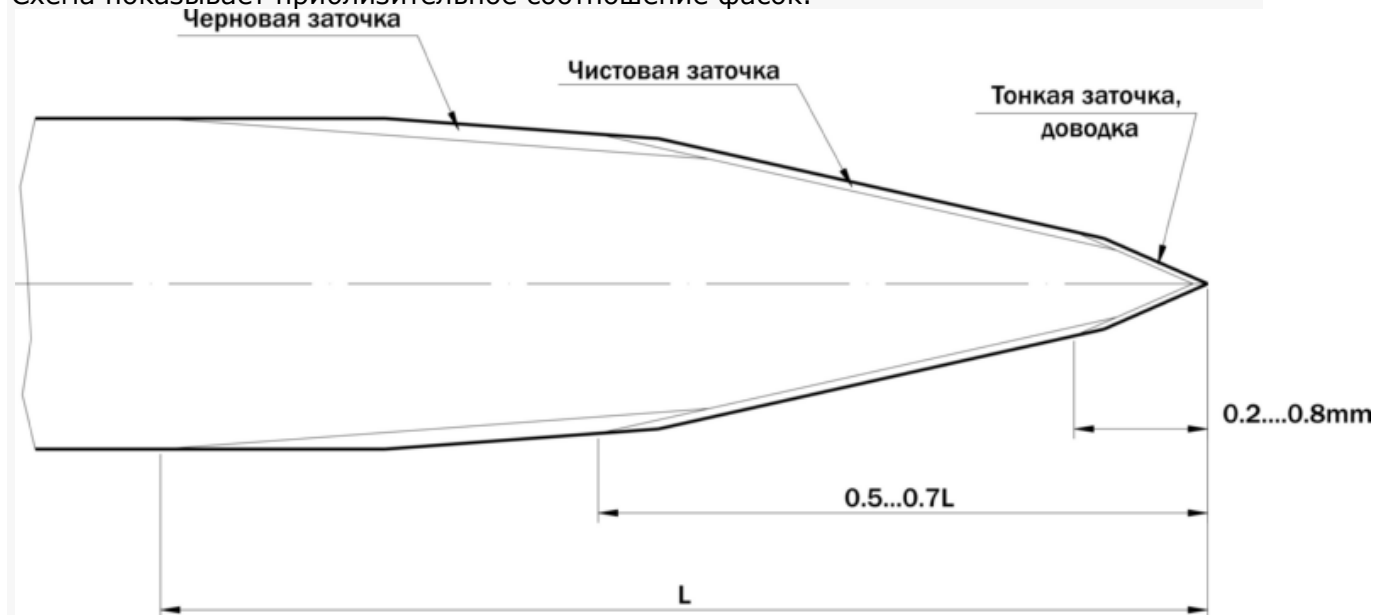
Съём металла тонким абразивным зерном для окончательной доводки РК очень невелик, по сравнению со съёмом крупным, вот и остаются, даже после несколько тысячников, риски от обдирки, которые гуляют по РК вместе с блеском доводки.

Ступенчатая заточка с увеличением угла при уменьшении величины зерна абразива позволяет полностью удалить риски от предыдущего, более крупного, абразива, так как, при этой методе они гарантированно удаляются под углом вместе с заусенцем.

В идеале надо увеличивать угол при каждой смене абразива, но для ножей достаточно три ступени - обдирка - чистовая заточка - тонкая заточка и доводка. Угловой шаг может быть любой от 0,5 градуса, важно что мы имеем угол и благодаря ему,

гарантировано, срезаем заусенец и убираем пред. риски - всегда работаем только на РК. Лично для себя выбрал угол приращения от 1 до 1,5 градусов на половинный угол заточки.

Схема показывает приблизительное соотношение фасок.



Работая на камне без приспособлений, этот метод позволяет избежать внутренних конфликтов в Вашем организме

Применяя его при работе Вы думаете только о том, что Вам надо сделать на данной ступеньке:  
на черновой - под углом обдирки равным - требуемый половинный угол, минус два шага углового приращения, удалить необходимый максимум металла тут можно приложить и побольше усилие

на чистовой - приподняв пятку клинка на угол приращения, полностью убрать в районе РК бяки от обдирки, точно зная, что Вы работаете только на РК; указанной на схеме величине ступени достаточно для гарантированного удаления всего предыдущего мусора

тонкая заточка и доводка - приподняв еще раз клинок для чистовой заточки и доводки уже до требуемого половинного угла заточки, не сильно нажимая, выполняете окончательно РК --- на схеме показан достаточный размер доводочной ступени, при котором на РК будут реально присутствовать только риски от доводки.

Контролировать можно лупой - выполняемая ступень по контрасту бликов, должна идти только от РК, а заусенец должен появляться сразу.

Все разделено и каждый этап вы осмысливаете и четко представляете - что и зачем Вы делаете.

Можете для красоты не меняя угла после обдирки, пройти по фаске более мелким абразивом, чтоб блестело, не думая о последствиях.

Можно заточную ступеньку дотянуть до спусков, полностью убрав обдирочную вместе с её рисками, это как Вы хотите. Можно и доводочную ступеньку дотянуть до спусков, если они тонко сведены.

В последствии можете восстанавливать эти грани ступенек в данном соотношении для скорости заточки уже только тонким абразивом - чтоб блестело - это будет не трудно сделать. Ребра граней можно скруглить, это тоже не трудно будет сделать.

При подборе угла заточки для работы, и необходимости его увеличения, можно менять угол только на доводочной ступени, тонким абразивом, не меняя угол для заточной ступени.

В последствии можно оставить только заточную, продленную до подводов, и доводочную ступени.

При необходимости последующей заточки, часто бывает достаточно протереть гладким стальным мусатом и тонким абразивом, доработав только доводочную ступень.

Впоследствии можете делать на доводочной ступеньке микро-подводы, конвексы, для агрессии, протереть по ней более крупным зерном, варьируя направлением риска, а потом, очень не сильно нажимая, тонким по зерну Арканзасом и т.д. - в общем творите!

Удачи, долгие коллеги!!!

С большим к Вам уважением, Дмитрич.

P.S. Приспособления, которые демонстрировались на встрече, заточены под эту методику.

Как пример - на односкатной крыше, в нижней части присутствует винт, им устанавливаются углы приращения ступеней, а при полностью убранном винте - строго угол доводки.

На двускатной крыше, затачиваю доводочную ступень при первой заточке и при утрате остроты при пользовании.

О приспособлениях расскажу позже.

Мне подумалось что чертеж на встрече естественно от Дмитрича а ты его оцифровал - наверное ошибся.

Поигрался в каде.

Исходные данные к игре - последний подвод, он же праймери бевел, глядя в микроскоп равен 0,2 мм = 200 микрон.

Финиш делался на зерне 3000 GRIT зерно 7 микрон.

Грубая стадия делалась на 280 GRIT зерно принято 53 микрона.

Принято допущение, чтобы избавиться гарантированно от предыдущего зерна (его влияния) надо снять толщину двух зерен минимум (одно зерно это глубина канавки, другое зерно глубинное влияние деформаций).

Градусы принял сначала по 1 на сторону, но весь подвод сиинильно удлинялся. Потом принял по пару градусов на сторону - размер стал удобоваримым. Линейные размеры на чертеже даны в миллиметрах - по сути сведение от обратного получилось 0,5мм, достаточно тонкое. (кстати сам я люблю тонкое сведение и тонкую РК, пусть она не такая стойкая, зато как геометрия она работает намного лучше)

И кстати прошу заметить что даже прыгая через 4 градуса на подвод картина получилась визуально сильно отличная от начальной. Через градус на взгляд картинка станет просто малоразличимой.

Но соотношения сторон оказались достаточно наглядными. Размеры поставил по своему разумению (какие критичны для разумного восприятия, хотя проставить без проблем любые). Знаки округлял в третьем знаке после запятой микрон - т.е. до десяти

микрон, чтобы воспринимались естественно.

