

VERITAS®

Лезвия для рубанков торцевиков.

(05P22.02)

(05P22.07)

(05P22.08)

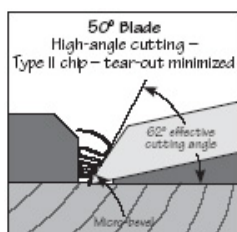
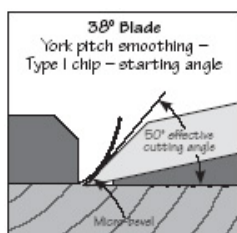
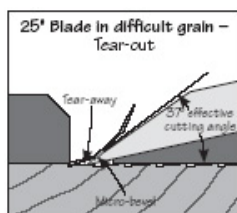
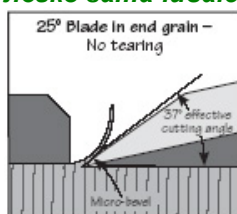


Предупреждение: Помните, неосторожное обращение с острым лезвием может привести к серьезным травмам.

На торцевом рубанке вы можете использовать сменные лезвия из стали O1 или A2.

Лезвия из A2 закалены до твердости Rc60-62, обладают высокой износостойкостью, долго держат острую кромку и как следствие требуют несколько больших усилий при заточке.

Лезвия из O1 закалены до Rc58-60, обладают меньшей износостойкостью по сравнению A2, легко затачиваются, но требуют более частой правки.



Угол резания может быть изменен по желанию, посредством заточки на абразивных камнях.

Наличие дополнительных лезвий с разными углами упрощает процесс, не требует переточки каждый раз когда Вы работаете с разным по твердости деревом.

Изначальные углы заточки лезвия которые мы предлагаем являются идеальной отправной точкой, но, конечно, могут быть изменены для решения конкретных задач.

microbevel

Угол резанья есть сумма углов наклона лезвия рубанка определенного пастелью и угол заточки самого лезвия с микрофаской как правило на 1-3 градуса меньше угла заточки

25 гр. является лучшим выбором в основном для всех видов древесины, включая работу на торцах. Результирующий угол резанья в 37° эффективен на торцах и минимизирует вырыва. При работе на пластьях, возможны дефекты на более твердой древесине.

Угол в 38°, результирующий угол 50 (известный как шаг-Йорк) и является отличным для получения лучшей чистоты поверхности. Угол больше указанного требуют большие усилия при работе, угол 38° является идеальной отправной точкой (баланс производительности и усилий), при работе с твердыми сортами древесины.

50° лезвия для работы со свилеватой древесиной, различным направлением волокон (например, клен «птичий глаз»), где вырывы трудно контролировать.

Результирующий угол 62° производит то, что известно, как Тип II (или бритье), устраняя вырыва даже на самых твердых свилеватых древесинах. Стругания древесины при этом угле резания потребует немного тренировки - но результат того стоит.

Хонингование микрофаски

Вы можете заточить лезвия (железко), как и любые другие лезвия, однако, руководствуясь нашими советами в значительной степени облегчит задачу точной заточки и настройки первичного угла и микрофаски.

Если у вас есть приспособление VERITAS® Mk.II Guide (05M09.01), вы можете использовать его для быстрой и легкой установки и фиксации лезвия под требуемым углом с шагом, от 15° до 54° (максимум 56° с микрофаской) за одну установку

Если у вас есть VERITAS .10), вы можете установить и поддерживать углы от 15° до 35° (при 38° с микрофаской) с шагом 5°, но можно использовать для более острых углов, как описано ниже.

Хонингование железко и создание микрофаски с использованием приспособления VERITAS® (05M02.10)

Как Вы уже поняли (протестировали, осознали), увеличение угла резанья, для строгания требуется дополнительные усилия для прижима рубанка к плоскости резанья. Поэтому мы рекомендуем, начиная с 38°, с микрофаской, с последующим увеличением угла микрофаски, до устранения вырывов или сведения их к минимуму.

Начните с установки лезвия согласно инструкции, на 35°, установите метку ручки на 12 часов (стрелки вверх). Для получения микрофаски с желаемым углом используйте подкладку под ролик (толщина подкладки см. рисунок и таблицу).

Spacer . Spacer

Можно использовать в качестве прокладки дощечку из древесины твердolistвенных пород. Важно, чтобы поверхность подкладки была параллельна верхней поверхности точильного

камня или доводочной пластины. Если подкладка будет не параллельны, микрофаска будет косо́й, что ни к чему. Прокладку советуем сохранить для будущего использования.

Spacer. Spacer

Поворот ручки с меткой на 3 часа, приведет к увеличению угла микрофаски на 2°. Поворот ручки с меткой позволяет Вам изменять угол микрофаски на 2°.

Использование прокладки не позволит перемещать приспособление на большое расстояние, позволяя лишь короткие движения, это не проблема, так как микрофаска шириной 1 / 16 "является достаточной.

Толщина подкладки	12часы	3 часа

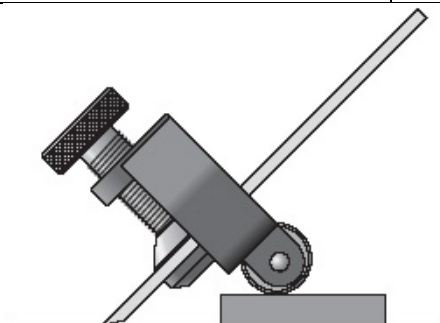


Рисунок 1: Доводочное устройство с лезвием и подкладкой.

Стружкообразование

Тип I

Это тип стружкообразования (или бритья) образуются, когда дерево отслаивается перед передней плоскостью резанья, а затем идет вдоль передней части режущего инструмента до изгиба (стружколома?).

Это тип резанья является типичным для верстачных рубанков с углом 50° или 55°. Такой тип стружкообразования дает очень гладкую поверхность, когда по «шерсти» (или вдоль волокон, как показано на фото 1), но он дает очень неровную поверхность, когда строгают «против шерсти» (как показано на фото 2), поскольку режущая кромка зарывается ниже воображаемой плоскости резанья.



Фото 1: тип стружкообразования производит очень гладкую поверхность при резке параллельно с зерном.



Фото 2: Когда против шерсти, и то же лезвие производит очень шероховатой поверхности (как показано на фото 3).

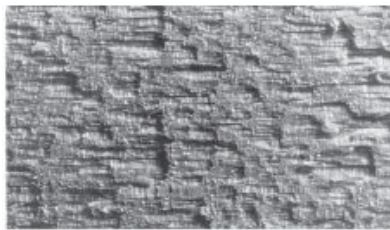


Фото 3:

Тип II

Этот тип Стружкообразования, дерево не расслаивается, стружка идет под углом, делящим пополам угол между передней плоскостью резания и плоскостью резания (как показано на фото 4). Это тип резания Вас можете ожидать при больших углах резания, позволяющие даже не резать – с скоблить свилеватую древесину с хорошим качеством поверхности.



Фото 4:

Подобные углы резания позволяют обработать свилеватую древесину, без вырывов.

Часть этого материала взята из Полного руководство по заточке деревообрабатывающего инструмента Леонард Ли, перепечатана здесь с разрешения издателя, Taunton Пресс Newtown, СТ.

Геометрия лезвия (железко)

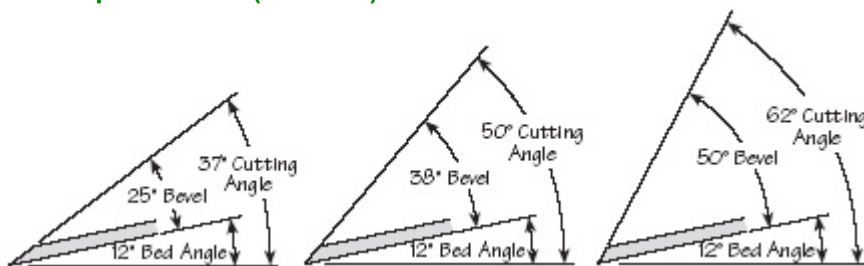


Рисунок 2: 25 ° лезвия геометрии, как поставлено.

Рисунок 3: 38 ° лезвия геометрии, как поставлено.

Рисунок 4: 50 ° лезвия геометрии, как поставлено.