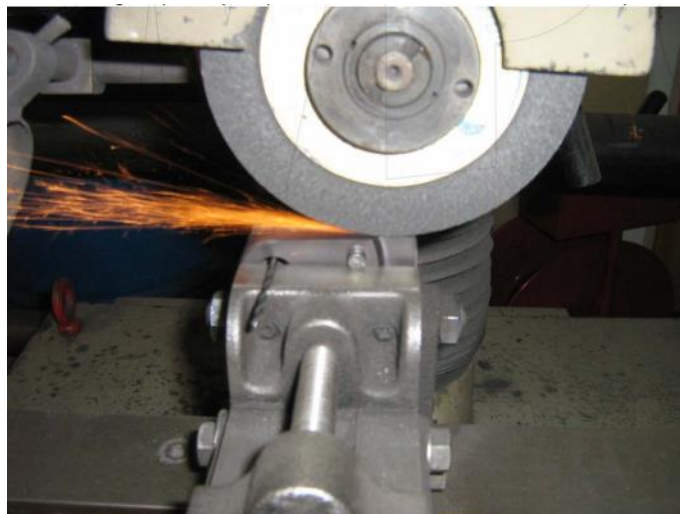


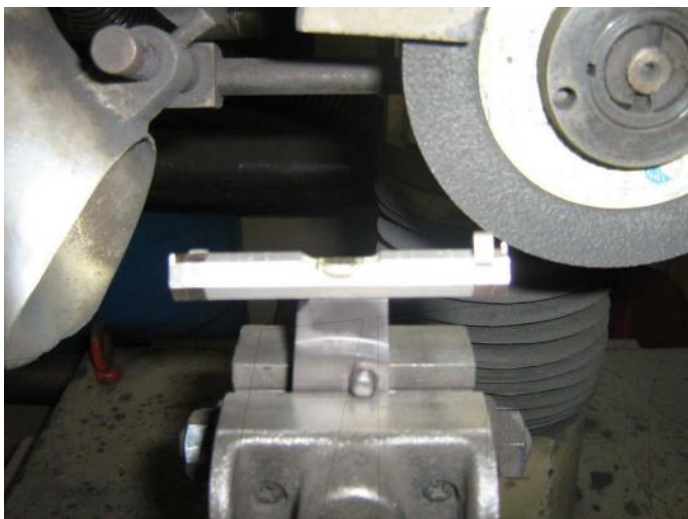
**Процедура заточки**



Сначала устанавливаем нож в шлифовальный станок для затачивания верхнего конца с длинного края.

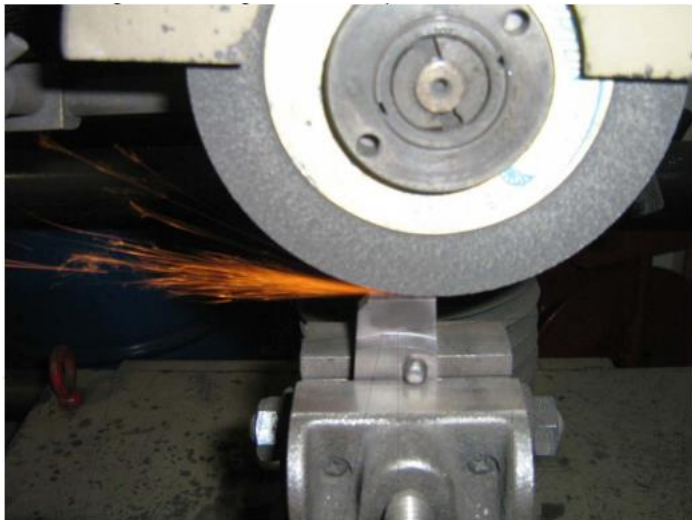


Диск приподнят и наклонен под углом для того, чтобы заточить только кончик ножа, примерно по длине от длинного конца до соединительного штифта.



После заточки кончика диск останавливается, нож размещается в шлифовальном станке горизонтально режущей кромкой вверх.

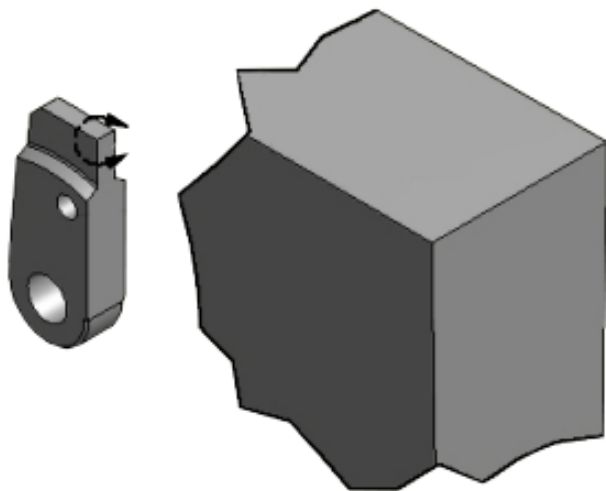




Режущая кромка ножа затачивается по всей ее длине.

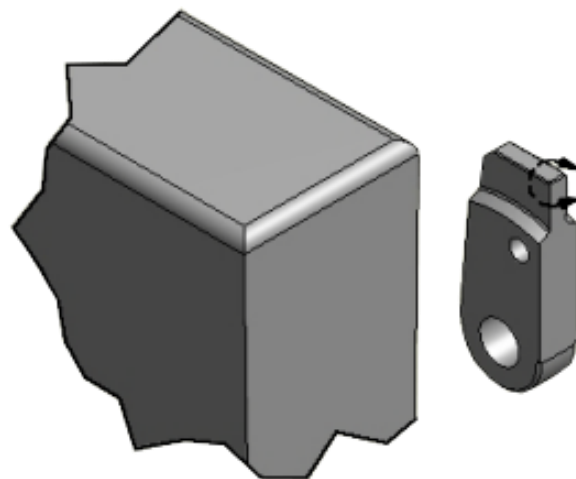
Результат заточки крупным планом.

**Заточенные концы.**  
(будьте внимательны, они очень острые)



**Детальное изображение А**  
Масштаб 10:1

**Тупые концы.**  
(затачивайте до тех пор, пока не останется тупых кончиков)



**Детальное изображение В**  
Масштаб 10:1

Заточенный нож должен выглядеть отполированным в тех местах, где он затачивался, и блестеть сильнее, чем остальная часть ножа, которая будет ровного темно-серого цвета. Чтобы перфоратор функционировал должным образом, режущие кромки ножа должны быть очень острыми.