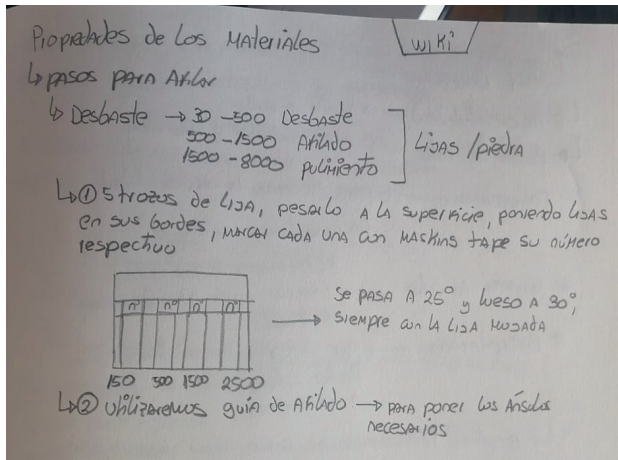
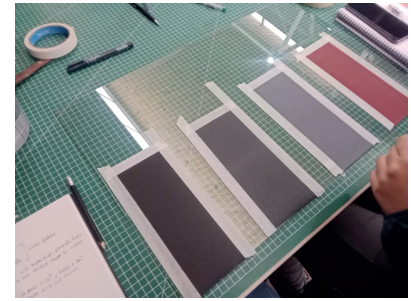


El acero y el afilamiento

Apuntes De trabajo



Materiales y su preparación



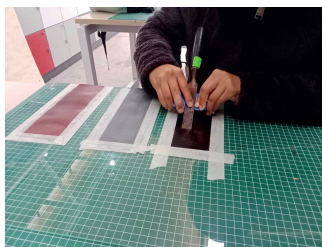
Los materiales utilizados, se tratan de un vidrio, masking tape y lijas de distinto espesor, los cuales van desde el 180 al 2500, los cuales permiten desbastar, pulir y afilar en dicho orden.

Desbaste

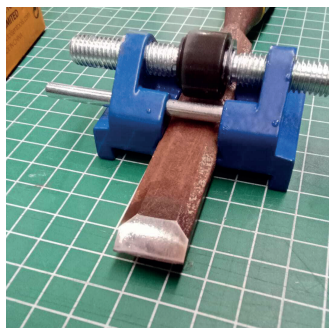
El proceso de desbaste consiste en el proceso de lijamiento a 25°, con el objetivo de remover óxido e imperfecciones del metal que con el tiempo pierde su definición cortante.



1) para realizar el encargo, se utiliza el afilador, objeto que permite la obtención de ángulos específicos para el desbaste y posterior afilado, en este caso se pone a 25° para realizar el proceso.

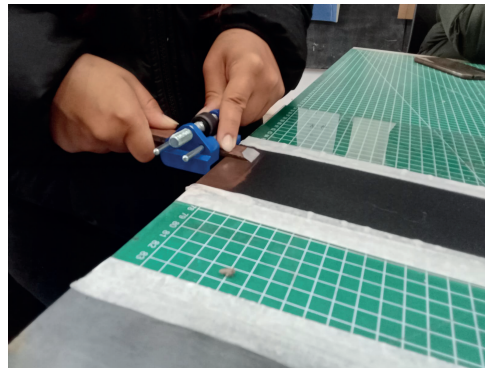


2) proceso de lijado, el cual saca el óxido y lo deja sin imperfecciones presentes.



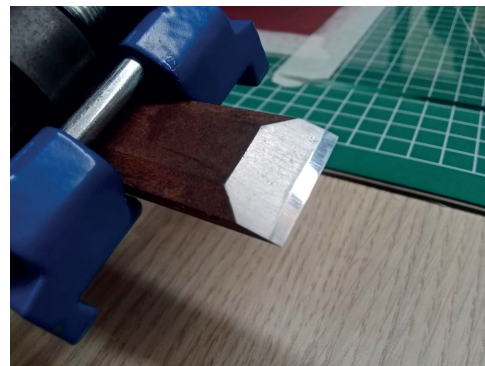
3) Desbaste finalizado, se eliminan las impurezas del material, quitando el óxido y la deformación sufrida a lo largo del tiempo.

Pulimiento y afilado



4) para la realización del pulido, se pone el ángulo de 30°, el cual permita la creación de un afilamiento y perfeccionamiento de la punta, la cual se adelgaza para realizar cortes precisos.

5) para la realización del pulido, se pone el ángulo de 30°, el cual permita la creación de un afilamiento y perfeccionamiento de la punta, la cual se adelgaza para realizar cortes precisos.



6) el resultado final es una hoja con dos marcas, la cual una es de deslizamiento y la más clara de corte directo y preciso.