

## SHARPI asināšanas sistēmas montāžas un lietošanas instrukcija (Latviešu valodā)

### Īsa montāžas rokasgrāmata (1. lpp.)

1. Novietojiet tērauda pamatni uz stabilas, līdzenas virsmas<sup>1</sup>.
2. Piestipriniet trapecveida kronšteinu pie pamatnes, izmantojot divas skrūves no apakšas<sup>2</sup>.
3. Pieskrūvējiet leņķa regulēšanas moduli no apakšas pie kronšteina (2 skrūves) <sup>3</sup>; ievietojiet virzošo sviru no augšas un nostipriniet to ar skrūvi<sup>4</sup>.
4. Uztādiet naža žokļus uz platuma regulēšanas sliedes; nostipriniet sliedi ar centrālo skrūvi pie misiņa bloka<sup>5</sup>.
5. Ievietojiet virzošo stieni sudraba SHARPI akmens turētājā un pievelciet savienojumu<sup>6</sup>.
6. Pārbaudiet sviras kustību – tai jāvirzās vienmērīgi, bez brīvkustības<sup>7</sup>.

### Montāža un iestatījumi – turpinājums (2. lpp.)

#### Pēdējie montāžas soļi

7. Izvēlieties un uztādiet dimanta vai keramikas plāksni akmens turētājā<sup>8</sup>.
8. Noregulējiet žokļu platumu, iespīlējiet nazi un pievelciet abas skrūves<sup>9</sup>.
9. Nulējiet inklinometru (0.00°); novietojiet to uz SHARPI daļas, iestatiet leņķi un nofiksējiet pozīciju.  
Ieteicamie leņķi.

| Rīka veids                    | Leņķis | Piezīmes                                         |
|-------------------------------|--------|--------------------------------------------------|
| Skūšanās naži, skalpeļi       | 7–10°  | Ļoti plāna, īpaši asa mala smalkiem griezumiem.  |
| Japāņu virtuves naži          | 10-15° | Augsta precizitāte, ļoti ass.                    |
| Eiropas virtuves naži         | 15–17° | Viss ietverošs asuma un izturības līdzsvars.     |
| Āra / izdzīvošanas naži       | 17–22° | Izturīgas darba malas, mazāka asums <sup>1</sup> |
| Medību / taktiskie naži       | 22–30° | Ļoti izturīgi, mazāk asi                         |
| Gaļas cirvji, cirvji, mačetes | 30°+   | Triecienam un cietiem materiāliem                |

**Mazāks leņķis = asāks, bet trauslāks; lielāks leņķis = izturīgāks, bet mazāk agresīvs**

#### SHARPI akmeņu pārskats

- **Dimants #200–1000** – ātra materiāla noņemšana un profila atjaunošana; ļoti izturīgs; tipiski lieto sausu.
- **Keramika #1500** – pēcapstrāde pēc dimantiem; lietot vieglu spiedienu.
- **Ādas strops** – gala pulēšana; tikai ar malu aizmugures virzienā (*edge-trailing*): kustiniet no naža muguras uz malu (pa spalvai), **nekad** ar malu pa priekšu (*edge-leading*).

#### Padomi, apkope un problēmu novēršana

1. Sāciet ar zemāku graudu; veiciet pilnas, vienmērīgas gājienus gar visu malu
2. Pēc 8–10 gājiem mainiet puses; pakāpeniski pārejiet uz smalkākiem graudiem.
3. Pabeidziet ar ādas stropu – ar malu aizmugures virzienā (*edge-trailing*), no naža muguras uz malu (pa spalvai).
4. Visā procesa laikā saglabājiet konstantu leņķi.

#### Apkope un kopšana

1. Notīriet akmeņus pēc katras lietošanas reizes ar mīkstu suku un ūdeni; nosusiniet metāla daļas.
2. Izvairieties no agresīvām ķīmiskām vielām un smērvielām; uzglabājiet komplektu tā somiņā.
3. Regulāri pārbaudiet skrūves, vadotnes un žokļus – brīvkustība ietekmē leņķa precizitāti.
4. Ik pa laikam apstrādājiet metāla daļas ar vieglu pretkorozijas eļļu.

#### Problēmu novēršana

| Simptoms                          | Iespējamais cēlonis → Risinājums                                          |
|-----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Mala asinās nevienmērīgi          | Nazim ir nepareizs centrs žokļos → atkārtoti izlīdzināt.                  |
| Dažādi leņķi abās pusēs           | Svira ģeometrijas neatbilstība → atkārtoti kalibrēt savienojuma augstumu. |
| Dziļi skrāpējumi no akmens        | Pārāk rupjš / piesārņojums → notīrīt vai lietot smalkāku graudu.          |
| Asināšana aizņem pārāk ilgu laiku | Akmens ir aizsērējis / nodilis → notīrīt vai nomainīt.                    |

Tērauds, biežākās kļūdas un apdare (

Tērauda īpašības pret leņķi

- **Ciets tērauds (60–64 HRC)** – ļoti ass, bet trausls 46; lietojiet mazāku leņķi, maigus gājienu.
- **Vidējs tērauds (57–60 HRC)** – asuma un izturības līdzsvars.
- **Mīksts tērauds (54–57 HRC)** – izturīgs, mazāk ass ; lietojiet lielāku leņķi un nedaudz lielāku spiedienu.
- Virtuves nažiem visbiežāk: 15–20° katrā pusē.

Biežākās lietotāju kļūdas

- **Pārmērīgs spiediens uz akmeni** – paātrina nodilumu un samazina malas kvalitāti.
- **Graudu soļu izlaišana** – atstāj raupju, robainu malu.
- **Netīrīti akmeņi** – samazina efektivitāti un precizitāti.
- **Nepareiza kolonas/kronšteina montāža** – stabilitātes problēmas.
- **Nav leņķa kontroles** – asimetriska mala.

Pēc lietošanas

- Notīriet un nosusiniet akmeņus ; noņemiet metāla skaidas no pamatnes un sviras.
- Atskrūvējiet skrūves un salieciet sistēmu vai ievietojiet to somiņā.
- Uzglabājiet sausā vietā, prom no mitruma un putekļiem.

SHARPI DIAMOND SYSTEM ul. Skłodowskiej-Curie 4a, 05-070 Sulejówek

**Ražots (PRC)**