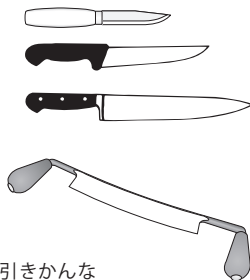


SVM-45ナイフ用治具

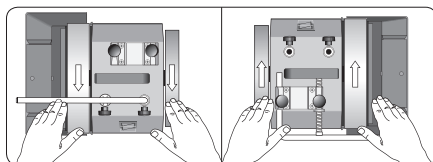


ナイフ
刃渡り最小幅は60mm



彫刻用引きかんな

本体の位置



砥石で研ぐ時の方向: 刃先に向かって又は刃先から離れて。

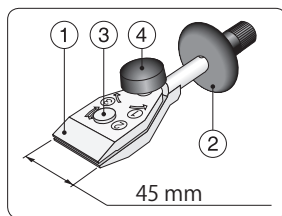
注意 ナイフを研ぐ時は作業台が高すぎたはけません。研ぎ手の身長にもよりますが、550-650mmが適しています。

構造

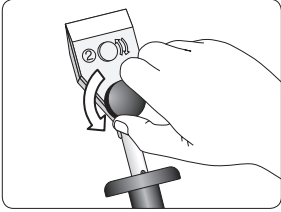
治具はどんな厚みのナイフも固定できる調節可能な①の締め具と調節可能な②の止め具で構成されています。治具をナイフの厚みに合わせて③のネジで調節し、④のつまみを締めて固定します。

治具はユニバーサルサポートの上で安定させます。止め具を回転させるか、ユニバーサルサポートのマイクロアジャストを使って正確な刃先角度を設定します。

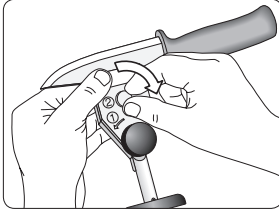
刃先に向かって研ぐ時は通常ユニバーサルサポートを垂直方向に取り付けます。短いナイフの場合は、ユニバーサルサポートを水平方向に取り付けて刃先から離れるようにして研ぐこともできます。57ページをご参照ください。



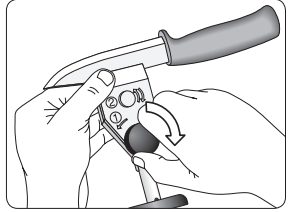
ナイフを治具に固定



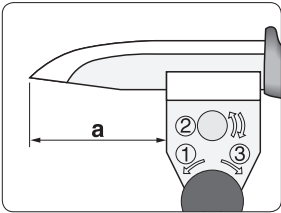
つまみが緩めてあることを確認します。



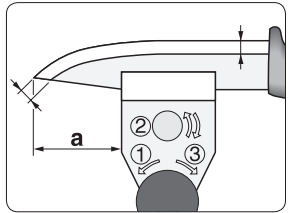
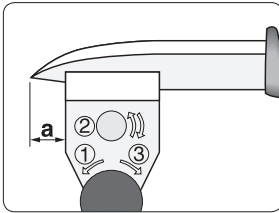
ナイフの厚みに合うように、小さいネジで治具を調節します。



つまみを締めます。これでナイフはしっかりと治具に固定されます。

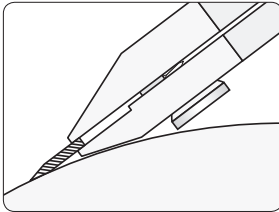
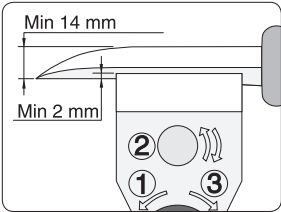


治具を刃 (a) のどこに取り付けるかで先端の刃先角度が変わります。柄のそばに取り付けるなら刃先角度はより小さくなり、刃先のそばに取り付けるなら刃先角度はより大きくなります。



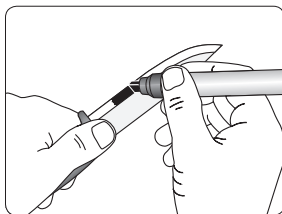
正しい位置 (a) に治具を取り付ければ、刃全体に同じ刃と刃先角度をつけることができます。

刃の最小幅

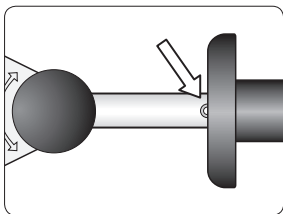


治具がナイフを最低でも2mmつかむ必要があります。刃先角度25度で幅14mmまでのナイフを研ぐことができます。刃幅の狭いナイフの研磨については59ページSVM-00をご覧ください。

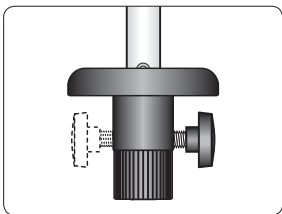
現在の刃先角度の再現



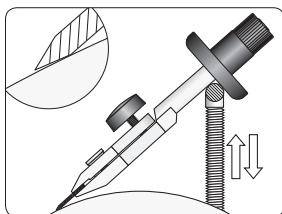
どこが研げているか分かるように刃をマーカーで塗ります。



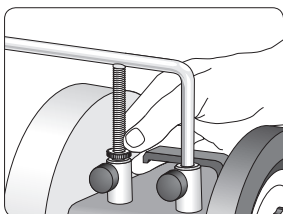
治具のストップを図のように合わせてください。



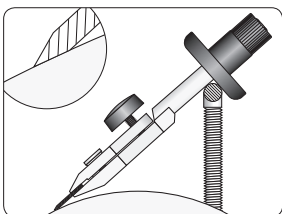
以前のデザインではロックネジがありました。(新しいデザインでは自動でロックできるようになりました。)



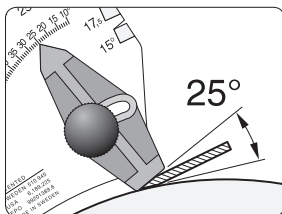
刃の根元が砥石にあたるようにユニバーサルサポートを調節します。



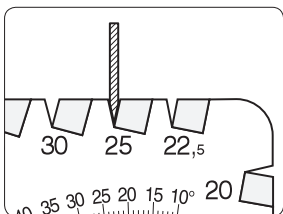
刃全体が砥石にあたるまで、マイクロアジャストを使ってユニバーサルサポートの高さを上げます。手で砥石を回して、どこが研げているかを確認してください。



新しい刃先角度の設定と刃先角度の測定



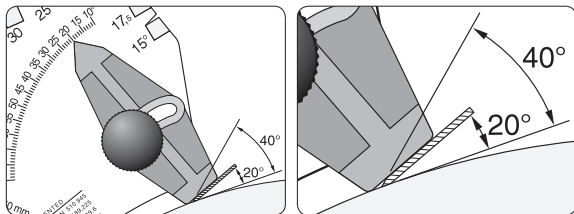
WM-200アングルマスターを好みの刃先角度に設定します。刃全体がアングルセッターに接するまで治具を調節します。



アングルマスターの溝を使って刃先角度を測定することができます。

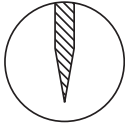

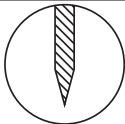


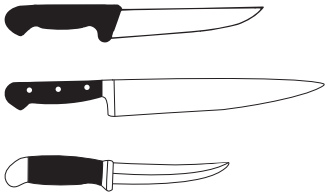
薄いナイフ

薄いナイフの刃先角度を設定する際、刃の奥行きが短すぎてアングルセッターに合わせることはできません。切刃でなくナイフの刀身にアングルセッターが接触するようにしてください。その場合、アングルセッターはお好みの刃先角度の半分の角度に設定されます。

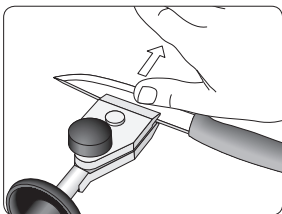
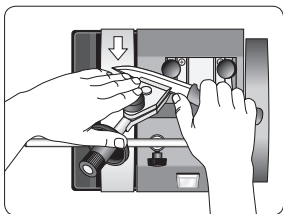
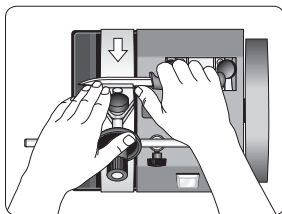


お勧めの刃先角度

ナイフの種類や用途に合った刃先角度を選んでください。鋭角(20°)だと切れ味はとても良いですが丈夫ではありません。鈍角(40°)の刃はより強く永切れします。

20-25°		ウッドカービングナイフ	
25-30°		スライシングナイフ、フィレティングナイフ、パーリングナイフ	
30-40°		肉切り用、料理用ナイフ 狩猟用、スポーツ用ナイフ	

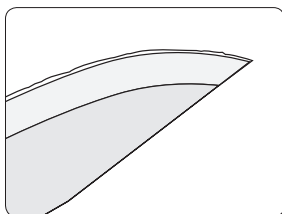
研ぎ



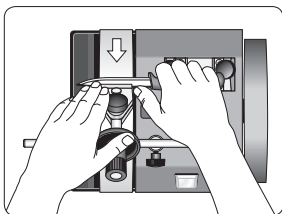
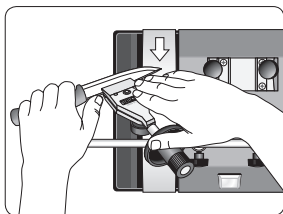
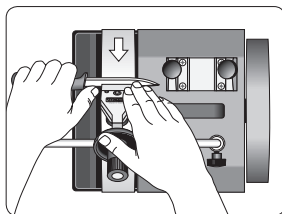
ナイフと治具を図の通りに持ちます。治具を親指(又は手の平)で押し、常に治具がユニバーサルサポートの裏側に押しつけられているようにしてください。砥石の上を左右にゆっくり動かします。必ず砥石の幅全体に刃があたるようにします。刃先を研ぐ時は、ナイフの柄を持ち上げます。

刃全体に渡って上部にかえりができるまで研ぎます。裏から刃を軽く押すとかえりがあるか分かります。

ヒント 砥石の幅全体に刃があたるように、刃先にどのように水がかかっているかを観察してください。これは均一な刃を作るために重要なことです。



十分な光の下で見ると、かえりは銀の線のように見えます。刃全体にかえりがでたら、最初の面が研ぎ終わったということです。



最初の面が研げたら、ナイフを治具に固定したまま治具を逆さまにひっくり返して裏を研ぎます。下の面にはすでにかえりができているので、すぐにかえりが現れます。両面に対称な刃がつくように、最初の面と同じ回数だけ研いでください。

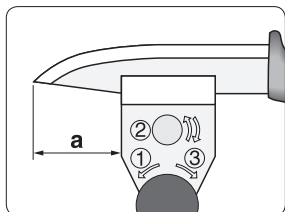
最初に研いだ面を軽い力でもう一度研ぐと、その後かえりが取れやすくなります。

ヒント 全長の長いナイフを研ぐ場合は、レーザーホイールを取り外してください。

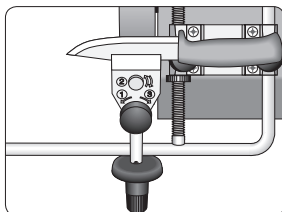
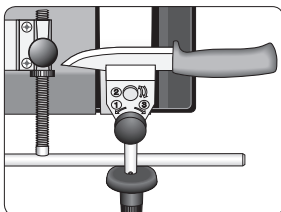
刃先から離れて研ぐ

ここまではユニバーサルサポートを垂直方向に設置して刃先に向かって研ぐ方法を紹介してきました。この方法はあらゆる種類と長さのナイフに対応しています。短いナイフを研ぐ時は、ユニバーサルサポートを水平方向に設置して刃先から離れるようにして研ぐこともできます。刃先から離れるようにして研ぐと研磨力が弱くなるので、刃先を少しだけ研ぐ時にはこの方法が適しています。この研ぎの方向であればナイフを治具にはめたまま引き続きレザーホイールでも角度を安定させて仕上げを行うことが可能です。

治具がユニバーサルサポートの足の部分にあたってしまいますので、長いナイフはこの方法では研げません。(砥石とレザーホイールの間隔が狭すぎるので、T-4モデルでは治具にはめたまま刃先から離れるようにしてナイフを研ぐことはできません。)

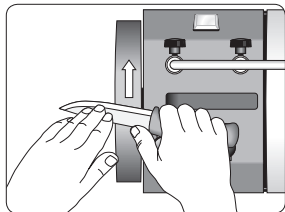


短いナイフの場合、刃先から約50mm以内の所に治具を取り付けられるのであれば、刃先から離れるようにして研ぐことができます。

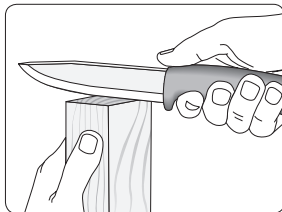
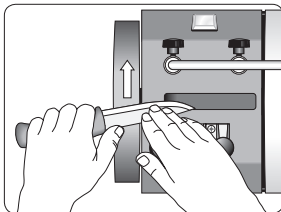


ユニバーサルサポートをレザーホイール側に移動させます。砥石で研ぐ時と同じ角度で仕上げることができるように治具を調節します。

レザーホイールでの仕上げ



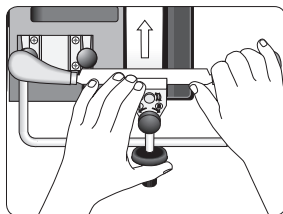
本体の向きを変えて、ナイフを治具から取り外してください。レザーホイールで刃を仕上げて磨きます。刃全体がレザーホイールに接するようにして、砥石で研ぐ時と同じ角度で仕上げます。かえりが取れるまで、表と裏それぞれ数回前後に動かして研ぎます。



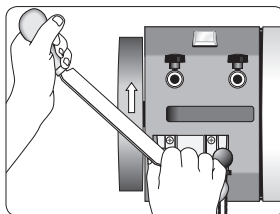
木目のある木片に対してナイフを引くとかえりが完全に取れます。

注意 レザーホイールで仕上げる時は回転の方向(刃先から離れて回る)でいつも作業してください。図で示されている通り砥石が研ぎ手から離れて回るように研磨機を置き、レザーホイールが左側にくるようにします。

彫刻用引きかんな



止め具が常にユニバーサルサポートに接するように治具を下に向かって押してください。砥石の幅全体を使って研ぐようにします。



フリーハンドで仕上げます。砥石にあたらないように、ナイフを対角線上に持ちます。刃と裏面を交互に仕上げます。

