

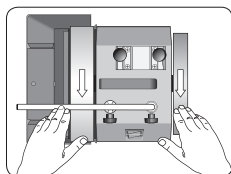
SP-650ストーングレーダー



原料はシリコンカーバイドで、片面は粒度がとも細かく、もう一方の面は粗くなっています。

- より細かい仕上げ研ぎを行うために、細かい面を使って砥石の粒度を調節します。
- 粗い面を使って通常の早い荒研ぎの状態に砥石を戻します。
- 目詰まりした砥石を復活させます。

本体の位置



注意 砥石の丸みを正確に修正するためには、TT-50ツルレーイングツールを使用しなければなりません。

砥石の特性

簡潔に表現すれば、水冷式砥石は素早く荒研ぎして刃物に粗い表面を残すことも、ゆっくり研いでより細かくてきれいな表面を残すことも出来ます。素早く研ぐための砥石は「柔らかく」、粒子の結びつきが緩くなっています。磨り減った古い粒子は砥石から離れやすいので、新しい鋭い粒子で研ぐことが可能です。仕上げ用砥石は「もっと固く」、砥石内の粒子の結びつきが強くなっています。固い砥石は柔らかい砥石に比べて減りにくいです。

トルメックの砥石は素早く研げて長持ちするように特別に作られたものです。粒度は#220です。もっと細かい粒度の砥石を作ることは可能ですが、その場合研ぎの効果が落ちて時間が長くなってしまう。 (素早く研げて細かい表面を残すという)2つの利点を同じ砥石から得ることは出来ません。

1つのやり方としては、刃物の形作りのための最初の荒研ぎを素早く研げる荒砥石で行い、遅いけれどきれいに研げる細かい砥石に変えて仕上げ研ぎを行います。しかし、この方法は不便で費用もかかります。また別の方法として、2つの砥石か、もしくは、2つの研磨機を使うことも出来ますが、2つの砥石の直径が同じではないので治具の設定を2回行う必要があります。

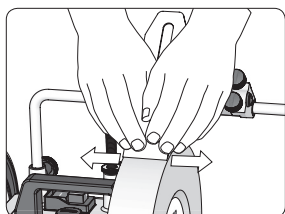
トルメック砥石とストーングレーダーの特性

トルメックのオリジナル砥石とシリコン製ブラックストーンはストーングレーダーを使って砥石の性質を素早い荒研ぎ用から仕上げ研ぎ用に変えることが出来るように作られています。これは明らかな利点です。というのは、同じ砥石、同じ研磨機、同じ治具の設定で最初の素早い荒研ぎと仕上げ研ぎの両方を行うことが出来るからです。時間がかからないだけでなく、最初の荒研ぎと全く同じ位置で仕上げ研ぎを行えるので、刃先を完璧に仕上げることが可能です。

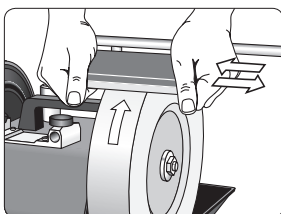
ストーングレーダーの細かい面を砥石に押し当てて細かい粒度(約#1000)の砥石に変えます。荒い面を砥石に押し当てると、細かい表面が通常の状態(#220)に戻ります。砥石を傷めることなく、何度も繰り返し行うことが出来ます。

日本製仕上砥石(SJ-250、SJ-200)の場合、ストーングレーダーの細かい面を使って砥石の表面をきれいにします。

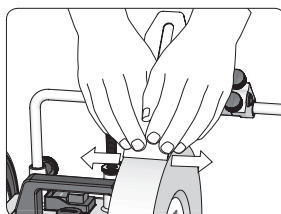
ご使用方法



通常通り刃物を研ぎます。SE-77平刃用治具に取り付けた鉋刃が図に示されています。

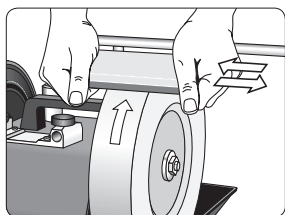


細かい面を砥石に20-30秒押し当てて砥石を細かくします。強く押し当てます。



細くなった砥石で再度軽く力を入れて研ぎます。鉋刃は治具の同じ位置にはめたままです。

砥石を通常の早い研ぎに戻す



ストーングレーダーの粗い面を、左右に動かしながら砥石に20-30秒間押し当てます。これで通常の早い荒研ぎの状態に戻ります。

注意 ユニバーサルサポートを削ってしまう恐れがあるので、ストーングレーダーをユニバーサルサポートの上に直接置かないでください。図のように両手首をユニバーサルサポートの上に置いて安定させながらストーングレーダーをご使用ください。