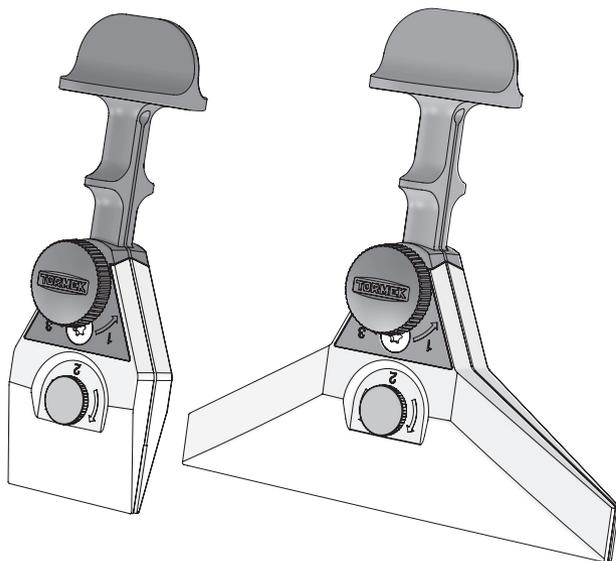


KJ-45/KJ-140

取扱説明書



特許

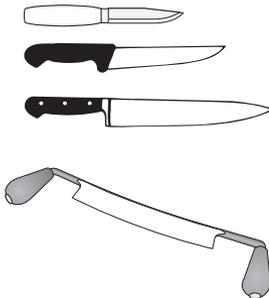
全ての特許を確認するには tormek.com/patents にアクセスしてください。

KJ-45 ナイフ用センタリング治具

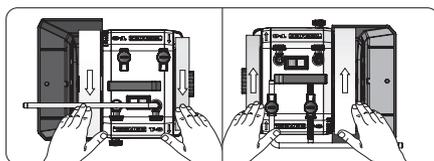


ナイフに最適

硬く長い刃のナイフ、真っ直ぐなドローナイフなど、ほとんどのナイフ



本体の位置

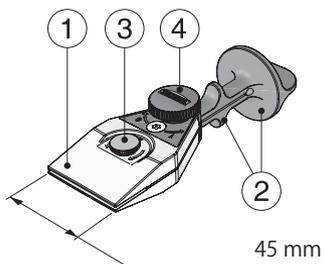


砥石で研ぐ時の方向：刃先に向かって研ぐ場合、刃先から離れて研ぐ場合。

構造

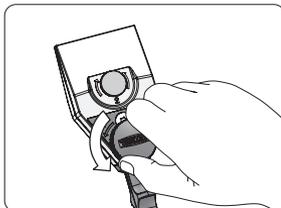
KJ-45ナイフ用センタリング治具は、様々な厚さや形状の刃を治具の中心に固定する調節可能な締め具①と、異なる高さの刃を研ぐための2つの止め具の付いたハンドル②で構成されています。治具はネジ③でナイフの厚さに合わせて調節します。ノブ④を締めてナイフを治具の中心に固定します。

治具の2つのうちのどちらかの止め具をユニバーサルサポートにのせて、おおよその高さを調節します。正確な刃先角度はユニバーサルサポートのマイクロアジャストを使って設定します。設定と研ぎの過程で必ず同じ止め具を使用してください。

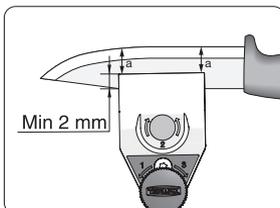


45 mm

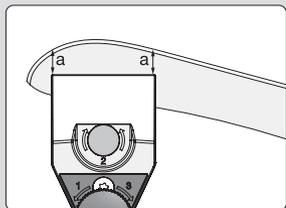
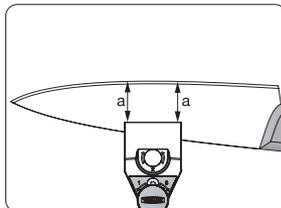
ナイフを治具に固定



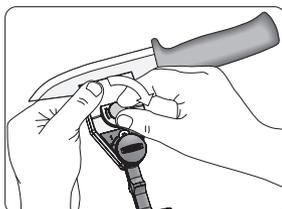
1. ナイフを締め具に挟むためにノブ④を緩めて(反時計回り)、必要に応じて小さい調整ネジを緩めます。



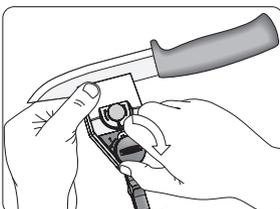
2. ナイフの刃を締め具①のできるだけ奥まで入れます(最低2mm)。締め具は通常刃の中央に取り付けられます。締め具からナイフの刃先までの距離が締め具の両方の外縁で同じになるように、ナイフを治具に取り付けます(aの距離)。



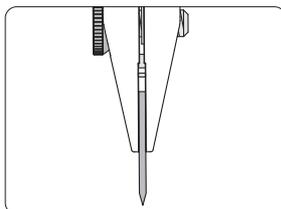
ヒント 刃の先端に向かって極端に曲がっているナイフ(スキニングナイフなど)の場合は、上記と同じ原理で、刃の先端に治具を取り付けます。これにより、刃の形状を追跡しやすくなり、均一な斜角を実現できます。



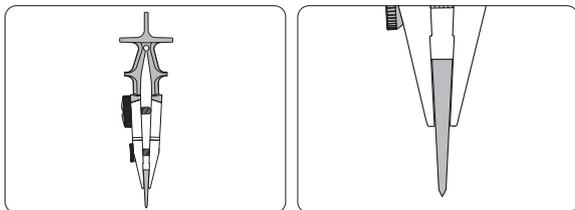
3. ナイフの厚さに合うように、小さいネジ③で治具を調節します。



4. ノブ④を締めます。

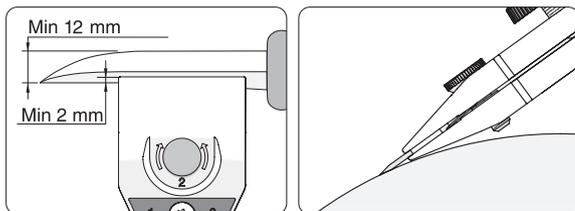


5. 研ぎ始める前に、ナイフがしっかりと治具に固定されていることを確認してください。



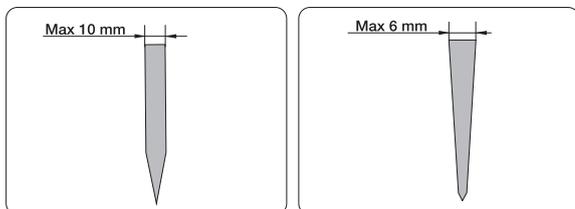
注意 ナイフが治具の中心にしっかりと固定されるように、締め具の両方のはさみ口が刃に沿って完全に接触するように締め具が刃をつかんでいることを確認してください。クサビ型の刃でさえ、全長にわたって締め具と接触する必要があります。締め具がくさび型の刃を適切につかめていない場合には、必要に応じてノブを締める前に小さな調整ネジを緩めてください。

刃の最小幅



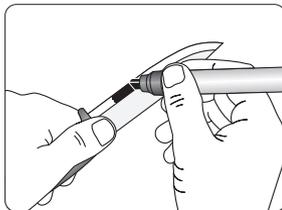
治具がナイフを最低でも2mmつかむ必要があります。刃先角度20度でつかんだところから最小で12mmの幅の刃を研ぐことができます。刃幅の狭いナイフの研磨はKJ-45と一緒にSVM-00小型ナイフホルダーをご使用ください。

刃の厚さ

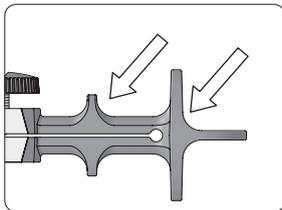


薄いナイフから厚さ10mmまでのナイフにKJ-45ナイフ用センタリング治具を使用できます。断面が後部から斜角に向かって先細りになっているナイフの最大の厚さは、後部で約6mmです。

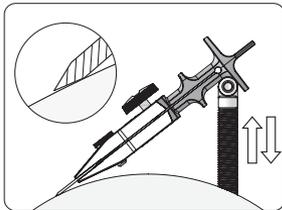
現在の刃先角度の再現



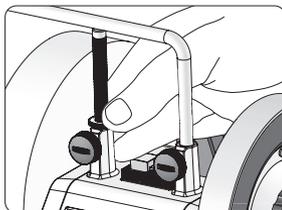
1. どこが研げているか分かるように刃先をEM-15エッジマーカで塗ります。



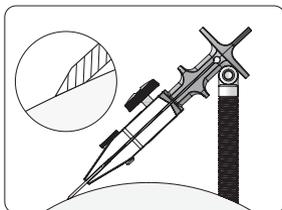
2. 2つの止め具からどちらを使用するか選んでください。幅の広いナイフには止め具②の下段を使用してください。



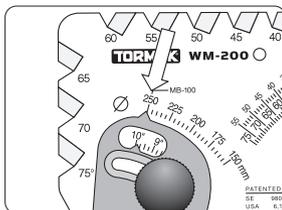
3. エッジマーカで塗った刃先の根本が砥石にあたるようにユニバーサルサポートを調節します。



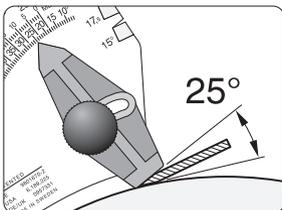
4. 刃先全体が砥石にあたるまで、マイクロアジャストを使ってユニバーサルサポートの高さを上げます。手で砥石を回して、どこが研げているかを確認してください。マーカのインクが刃全体からすり減っていると、正しい研ぎ角度に設定されています。



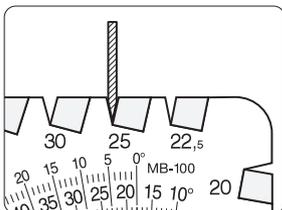
新しい刃先角度の設定と刃先角度の測定



1. WM-200アングルマスターで砥石の直径を設定します。



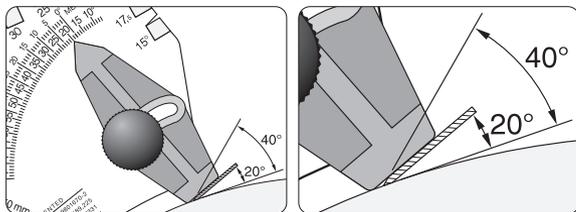
2. WM-200アングルマスターを好みの刃先角度に設定します。刃がアングルセッターに接するようにユニバーサルサポートを調節します。



3. 斜角が十分に広い場合は、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。

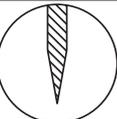
薄いナイフ

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ができません。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します。

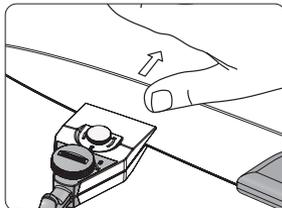
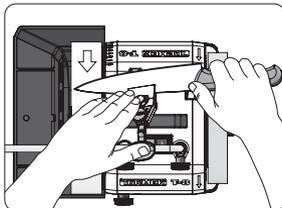
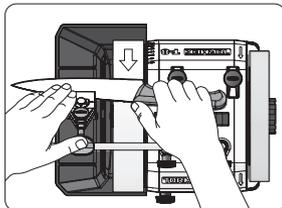


お勧めの刃先角度

ナイフを正しい刃先角度で研ぐことが重要です。鋭角(20°)だと切れ味はとも良いですが傷つきやすく丈夫ではありません。鈍角(40°)の刃はより耐久性がありますが、簡単には切れません。最適な刃先角度は鋼の品質も関係します。

20-25°		ウッドカービングナイフ	
20-30°		フィレットニングナイフ	
25-30°		パーリングナイフ	
25-40°		肉切り用、料理用ナイフ	
		狩猟用、スポーツ用ナイフ	

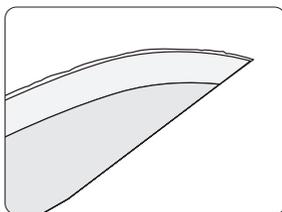
研ぎ



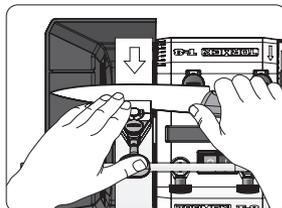
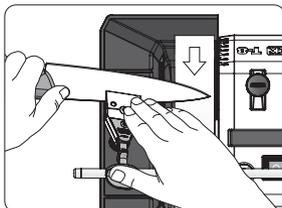
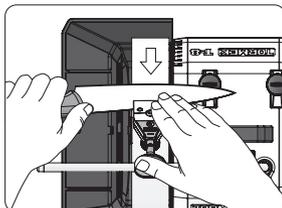
1. ナイフと治具を図の通りに持ちます。治具を親指又は手の平で押して、止め具が常にユニバーサルサポートに接触するようにしてください。一定のペースで砥石の上を左右に動かします。必ず砥石の幅全体に刃が当たるようにします。刃のカーブした部分を研ぐ時は、ナイフの柄を持ち上げて、刃の他の部分と同じ斜角になるようにします。刃の他の部分よりも先端の斜角が高くなってしまいますので、柄を手前に引っ張らないでください。

2. 刃先全体に渡ってかえりができるまで研ぎます。指で刃の背から刃先までをなでることでかえりがあるか分かります。

ヒント 水が刃先の上を均等に流れるようにナイフを持ち、砥石の幅全体に刃が当たるようにします。これは均一な刃を作るために重要なことです。



明るい場所では、かえりは薄い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。



4. 最初の面が砥げたら、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。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。

5. 最初に研いだ面を軽い力でもう一度研ぐと、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、仕上げホイールを取り外してください。

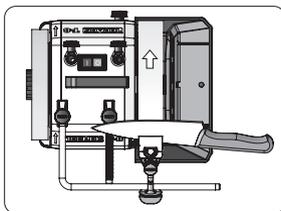
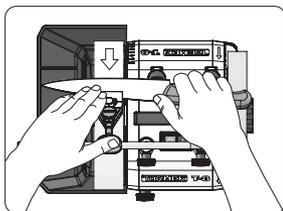
刃先から離れる様に砥石を回転させて研ぐ

ここまで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。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て研ぐこともできます。この方法で研ぐ場合、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う可能性があるため、研ぐことができるナイフには制限があります。これらの制限は、いくつかの要因によるものです。

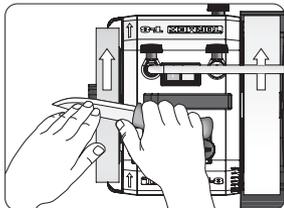
刃先から離れる様に砥石を回転させて研ぐ場合に影響を与える要因

- どのトルメック研磨機を使用しているか
- ナイフの長さ
- 刃幅
- 治具が刃のどこに取り付けられているか
- 治具が刃にどれだけ深く取り付けられているか
- 研磨角度

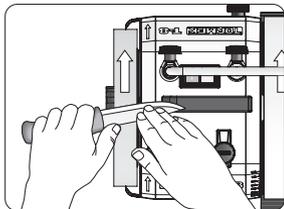
その時研いでいるナイフにはどの方法が適しているか試してみることをお勧めします。



仕上げ



仕上げホイールが刃先から離れて回るように本体の向きを変えます。ナイフを治具から取り外してください。仕上げホイールで刃を磨いて仕上げます。刃全体が仕上げホイールに接していることを確認してください。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磨きます。



指の爪でやさしく刃をなでることでかえりが完全に取り除けたか確認できます。これにより凸凹を簡単に感じることができます。1枚の紙を切ることも確認できます。ナイフが詰まったリカットが不均一になったりしている場合は、かえりが残っているのもう少し磨く必要があります。

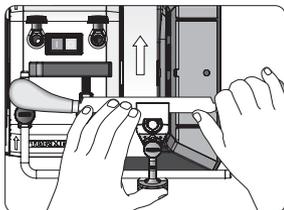
かえりが完全に取り除けていない場合は、より時間をかけて磨く必要があります。かえりがまったく残っていないとき、ナイフは耐久性のある切れ味の良い刃に仕上がっています。

注意 仕上げホイールで仕上げる時は常に刃先から離れて回る方向で作業してください。図で示されている通りに仕上げホイールが研ぎ手から離れて回るように研磨機を置いてください。

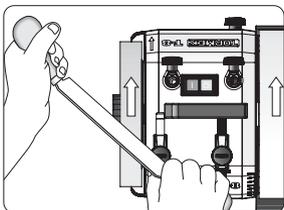
ナイフを治具に取り付けたまま、レザーホーニングホイールで磨くこともできます。ここでは、刃先から離れて研ぐ場合と同じように磨くことができるナイフの制限にも同じ要因が当てはまります。

ユニバーサルサポート上で治具を使用して磨く場合、ほとんどの場合ナイフが砥石にぶつからないように砥石を取り外す必要があります。機械から砥石を取り外す時はメインシャフトを所定の位置に保つために、必ず白い輸送用スリーブを取り付けてください。

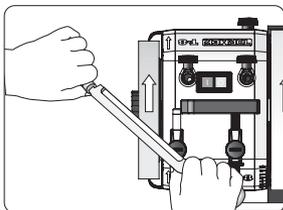
彫刻用引きかんな



1. 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。砥石の全体を使って研ぐようにします。



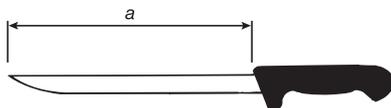
2. フリーハンドで仕上げます。砥石にあたらないように、ナイフを対角線上に持ちます。両面を交互に仕上げます。



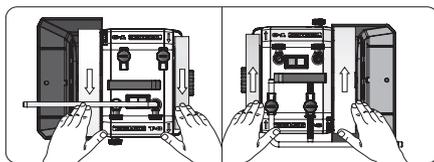
KJ-140 包丁用センタリング治具



長くて薄いナイフに最適
例えばフィレットナイフ
刃渡り(a)160mm以上のもの



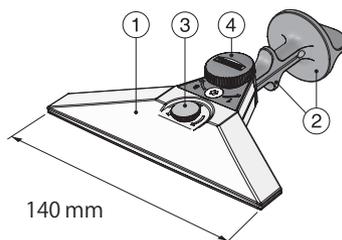
本体の位置



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。

構造

包丁用センタリング治具は、様々な厚さや形状の刃を治具の中心に固定する調節可能な締め具①と、異なる高さの刃を研ぐための2つの止め具②で構成されています。治具はネジ③でナイフの厚さに合わせて調節します。ノブ④を締めてナイフを治具の中心に固定します。



KJ-140 包丁用センタリング治具は160mm以上の長くて薄い刃のナイフを安定させ、均一な研ぎを実現するように設計されています。KJ-45と同じように使いますが、幅が広いので長くて薄い刃をよりしっかりと支えることができます。取り付けと使用の手順については、4～10ページの手順に従ってください。KJ-140にはSVM-00 小型ナイフホルダーは取り付けられませんのでご注意ください。



Sharpening Innovation