

ミニハイスケアーで切れ味復活！

まずは彫刻刀の切れる⇔切れないの特徴を知ろう！

切れてる彫刻刀

ツルツル！

正面（刃表） 横

シャキーン！

- ・刃先に欠けや凸凹がない。
- ・鋭角な研ぎ角度。

切れてない彫刻刀

ギザギザ…（欠け）

正面（刃表） 横

まんまる…（丸っ刃）

- ・刃先に欠けがありギザギザ。
- ・刃先が丸く鈍角（丸っ刃という）。

使ってすぐの切れ止みは**使用での欠け**、長年お使いのもので切れないのは研ぎなどにより**丸っ刃**になったことが原因（どちらか一方でも発生すると切れ味悪い）。研がないまま使い続けるとどちらの条件もが重なり、全く切れなくなります。切れるようにするには**丸っ刃にならないように気を付けながらギザギザを取る**ように、研ぎ機で刃先を研磨しましょう。

バフの正しい当て方（機械の左横から見た図）

注目！！

ここを当てる

バフを回転させたら、まず刃先を浮かせて当てます。

刃先に青棒がつくまで起こす。ついたら**ストップ！！**

刃をゆっくり起こしていくと刃先に青棒がつきます。そこで止めて全体を磨く。

悪い当て方

刃を寝かせすぎ
肝心の刃先に当たっていない。
これでは刃先のギザギザ取れません。

刃を立てすぎ
刃先が当たりすぎ。
丸っ刃になり切れなくなる。

MICHI HAMONO



道刃物工業株式会社