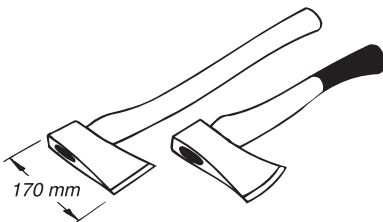


SVA-170斧用治具

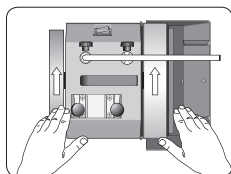


斧とまさかり

170mmまでの斧に対応。
それ以上の大きさの斧はユニバーサルサポ-
ートを支えにして治具無しで研ぎます。(42ペ-
ージをご参照ください。)



本体の位置

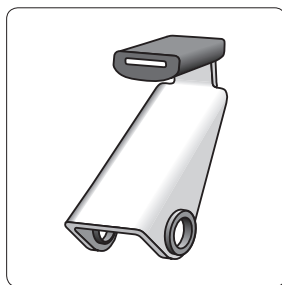


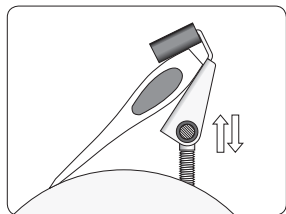
砥石で研ぐ時の方向:
刃先に向かって

構造

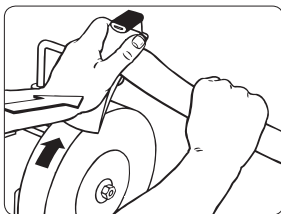
治具はゴムで覆われたストッパーが付いたくさび形の締め具で構成されていて、砥石に対して一定の位置に斧を固定します。締め具をユニバーサルサポート上で横に滑らせて使用します。

砥石の回転が斧を治具にしっかり押し当てるように、治具は設計されています。斧を握って誘導するように動かすだけで研ぐことが出来ます。刃先に向かって砥石が回転している時のみこの治具を使えます。もし必要があれば、レーザーホールを取り外して、斧の柄のために場所を空けてください。

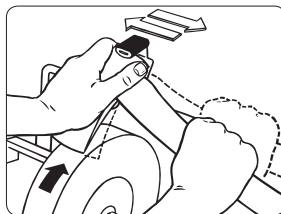




斧を治具の中に入れて固定します。ユニバーサルサポートを調節して刃先角度を設定します。マーカメソッド(41ページ参照)を使って元の刃先角度に設定するか、WM-200アングルマスターを使って新しい刃先角度に設定します。



斧の砥石に近い位置を手の平で押します。治具の止め具に対して斧が自動的に押され、最も効果的に研ぐことができます。

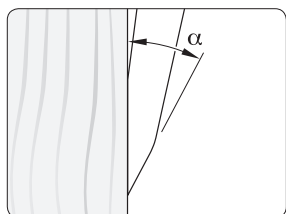


柄を上げたり下げたりしながら研ぐことで、(直刃又は曲刃の)刃先形状に沿って研げます。砥石に等しくあたるように、ユニバーサルサポート上の治具を左右に滑らせてください。

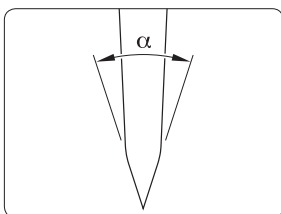
刃先角度

木材の堅さによりますが、大工用の斧やまさかりの刃先角度は25度から30度であるべきです。木材にあたる面は反対の面より小さい刃先角度に研いってください。このより長い刃は木材に対して良い支えになります。また、斧が木材の表面に近づくにつれて、より効果的に安定して切る事が出来ます。

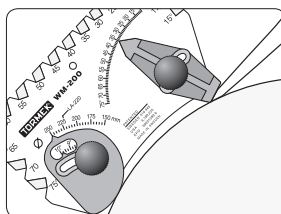
伐採用の斧や狩猟用の斧は、刃先が丈夫になるように30度から40度のより大きな刃先角度が必要です。刃の付け根を丸めると、より簡単に斧で切る事が出来ます。ユニバーサルサポートを下げた2段階に研ぐことでヒールを丸める事が出来ます。



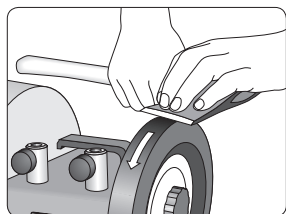
大工用の斧は木材にあたる面により長い刃をつけます。



伐採用の斧の刃先角度(α)は30度から40度であるべきです。刃の付け根を丸めると、より簡単に斧で切る事が出来ます。



WM-200アングルマスターを使って刃先角度を設定したり測定したり出来ます。



レーザーホイールで刃先を仕上げで磨くと、切れ味が良くなり永切れします。レーザーホイールで仕上げるときはいつも刃先から離れる向きで研いってください。