

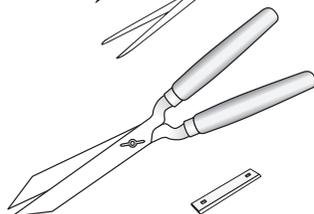
SVX-150鋏用治具



鋏

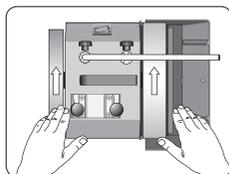


刈込鋏



電動式小型鉋の替刃
(タングステンカーバイトは不可)

本体の位置



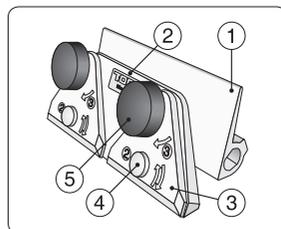
砥石で研ぐ時の方向:
刃先に向かって。

ヒント 研磨機の前にイスを置いて
座って研ぐのが最も適しています。

構造

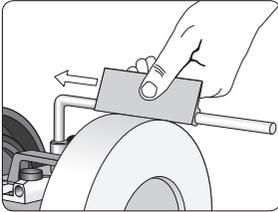
①のサポートプレートと鋏用の③の2つの締め具が付いた②のホルダーで構成されています。通常右の締め具だけ使用します。大きい鋏や刈込鋏を研ぐ時には両方の締め具を使います。

④のネジを使って鋏の厚みに合うように締め具を調節します。③のつまみを締めて鋏を固定します。サポートプレートの表面は滑り易くなっているので、鋏を取り付けたホルダーをプレート上に押さえつけながら簡単に動かすことができます。

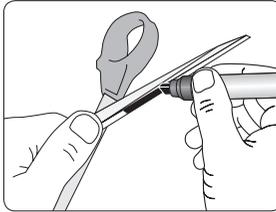


刃先角度の設定

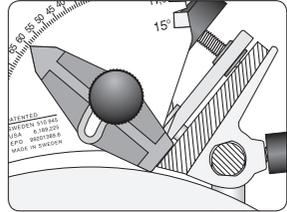
サポートプレート調節して刃先角度を設定します。鋏の現在の刃先角度を再現するか、WM-200アングルマスターを使って新しい刃先角度の刃をつけることも出来ます。一般的な刃先角度は60度です。



サポートプレートをスライドさせてユニバーサルサポートの上に取り付けます。プレート用の隙間を残しつつできるだけ低い位置にユニバーサルサポートを固定します。

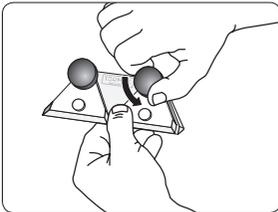


現在の刃先角度を再現したいなら、どこが研がれているか確認するために刃をマーカで塗ってください。

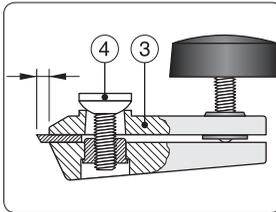


新しい刃先角度の刃をつけたい場合はWM-200アングルマスターを使います。2つの締め具の間で表示器がホルダーに触れるようにしてください。

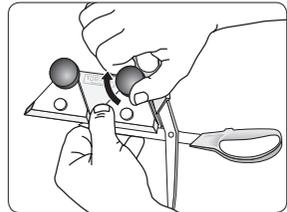
鋏の治具への設置



大きい方の⑤のつまみを緩めます。

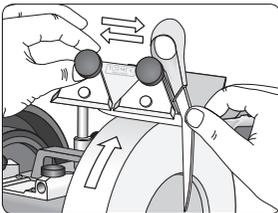


③の締め具が鋏の厚みに合うように④のネジを調節します。約3mm突き出るようにします。

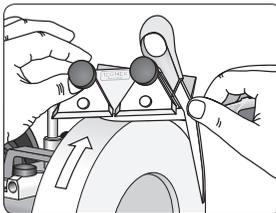


もう一方の刃が砥石の側面にあたらないようにしてください。大きいつまみを締めて鋏を固定します。

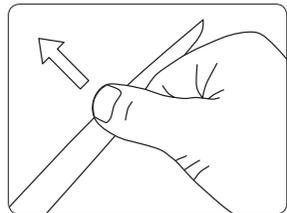
研ぎ



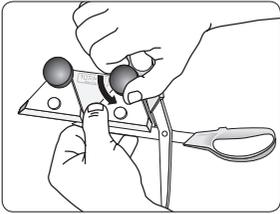
治具をサポートプレートの上に置き、軽く下に向かって力を入れつつ、気をつけながら研いでください。



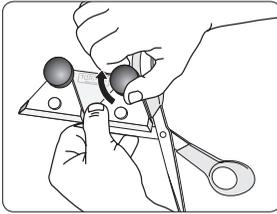
刃の形に合わせて砥石を横切るよう治具を左右に動かします。



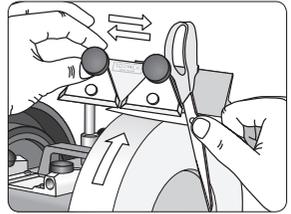
刃全体にかかりがでるまで研ぐと、均一に研がれたことが確認出来ます。



大きいつまみを緩めて、研ぎ終わった刃を治具から外します。

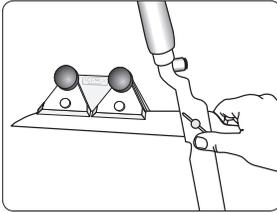
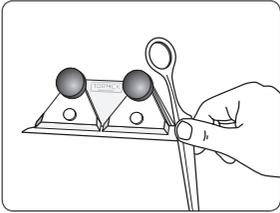


もう一方の刃を治具で固定します。



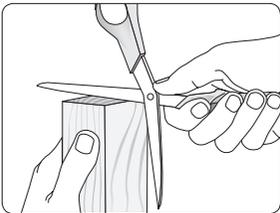
最初に研いだ刃と同じようにもう一方の刃を研ぎます。

大きい鉋と刈込鉋



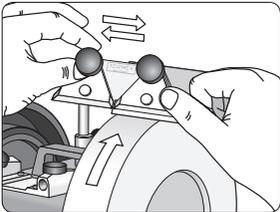
大きい鉋や刈込鉋を研ぐ時は、両方の締め具をお使いください。

レザーホイールでの仕上げは行わない



砥石で研いだ後に刃先をレザーホイールで研がないでください。細かい表面仕上げは必要ありません。実際の所、鉋は表面が粗い方がよく切れます。というのは、(布や紙といった)切る物が滑りにくく、より簡単に切る事が出来るからです。木目のある木片に対して鉋を引いて、研いだ時にできた小さいかえりを取ってください。

電動式小型鉋の替刃



鉋と同じ方法で研ぎます。しかし、刃と裏をレザーホイールで仕上げる必要があります。砥石で研いだ後、刃をホルダーにはめたまま、かえりが取れるまで刃と裏を交互にレザーホイールで仕上げてください。