

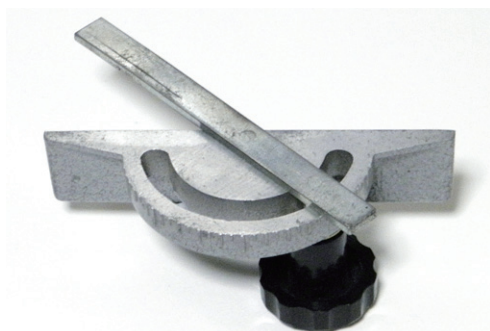
ビュランの研ぎについて

刃先角度 45° のフラット刀の修正とのことですが、手で研ぐには時間が掛かります。その場合は円形砥石をお持ちでしたら、黒い層の粗砥面で研いで形を作ります。粗砥面での研ぎは円を描くようにするなどして大雑把な感じで研ぎ進め、徐々に望む形に近づけ仕上げます。この時の円を描く際には右利きなら反時計まわりにすると腕が体から離れず（広がらず）に研ぐことができると思います。ある程度形が見えたら、ビュランを左右に動かし、ビュランを 20～25 ミリの間隔で往復させます。短い間隔で研ぐ方が安定します。そこからまた砥石を変えて研いでいきます。手順としては次のようになります。また、「ビュラン手による研ぎ」の研ぎ方 2 を参照してください。

1. ビュランに修正する角度を印し、粗砥面で研ぎ落とします。この段階で形を作ります。研ぎはビュランの角度を確かめながら行います。それで、角度を確認できる角度器を作るとよいと思います。印しつけはマジックなどでも良いと思います。
2. 形が出来上がれば、赤い層の中砥面でさらに研いでいきます。この段階でしっかり形を作っておきます。この後の研ぎでは形の修正はできません。また、この研ぎの段階では刃返りは取りません。刃返りは仕上げの段階で取ります。制作で切れが悪くなった場合はこの中砥面の研ぎから行います。
3. 仕上げ砥石で少し時間をかけて断面を研ぎます。また、今まで研いでできた周囲の刃返りを取り除きます。再度断面を研いで断面に回った刃返りを取り除きます。刃返りが取れない場合はこの作業を繰り返します。



上の写真は小さな分度器に竹の割り箸を適当に切って両面テープで貼りつけてあります。それに 45° に研いだビュランがありましたので割り箸に添えてみました。実際の使用



はもちろん手に持って行います。制作でのビュランは 45° を使用と云うことでしたので、その角度にて説明しました。左の写真は電動丸鋸用のテーブルで使用する角度器です。身近にあるもので行えばよいと思います。

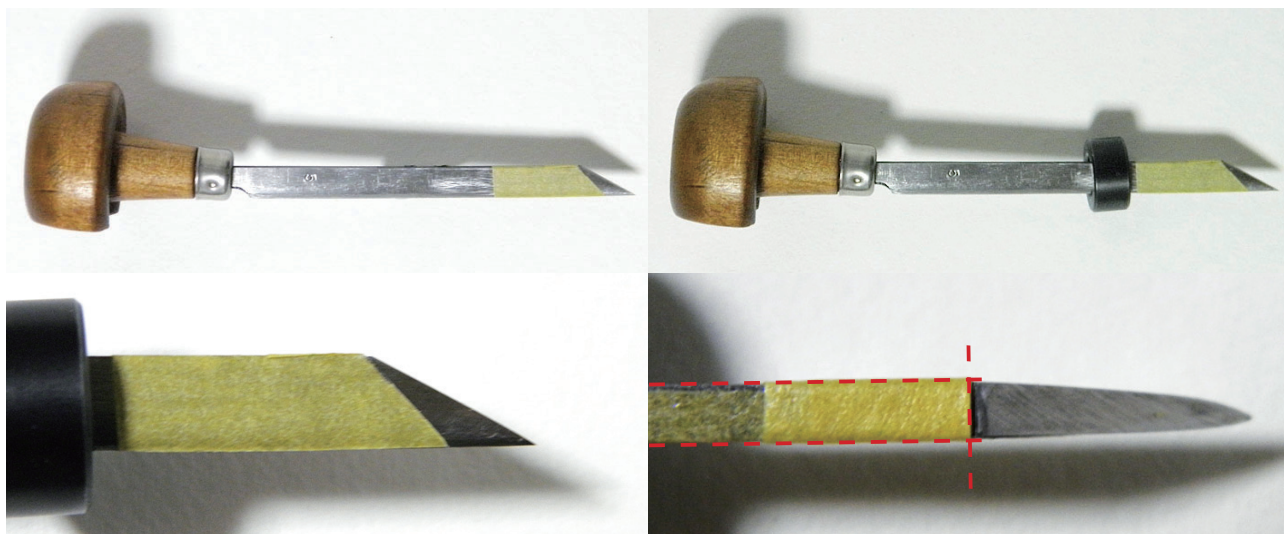
手元に 30°に研いだビュランがあります。仮にそれを 45°に研ぎ直すとして説明します。それには、マスキングテープで印したところまで落とす必要があります。これを手で研ぎ下ろすとなると大変です。それで、ダイヤモンド電動刃物研ぎ機があるとよいのですが、それにはしっかりした補助具が必要です。また慣れないと削りすぎてしまいます。取り敢えず、手で研ぎ下ろすとして安定して持つ為にドリルストッパーを用います。この手での研ぎはとても時間が掛かります。しかし、この方法で研ぐのが一番確実に研ぐことができると思います。研ぎは円形のオイルストーンの粗砥面で研ぎ、形を作っていきます。

写真は 45°に研ぎ下ろす位置が分かるようにマスキングテープを貼りつけてありますが、マジックなどでも良いでしょう。そして、その下の写真左は刃先の拡大になり、右はビュランを上から見たものになります。点線がそれぞれ直角に交わるように研ぐと、断面の左右の辺が対象に見えなくとも断面が平面であれば、ビュランはしっかり研げていることになります。この様に研ぎの目安にすれば案外簡単にコツをつかむことができると思います。

また、説明のビュランはエリプス刀ですが、アングル刀や連発ビュラン等も研ぐことができます。ただ、フラットなハンドトリマーの研ぎはやはり難しいと思います。できれば補助具を用いる方が良いでしょう。

尚、手での研ぎではダイヤモンド砥石は使わない方が良いでしょう。と云うのはダイヤモンド砥石は研磨力が強く、研ぎの修正を繰り返していると収支がつかなくなり、いつの間にかビュランが短くなってしまいます。四角いビュランを研ぎ器で研ぐようになると無駄な修正が不要なので、ビュランの減り方が遅くなると実感されると思います。それに研ぎ器での研ぎは、研ぐ度にしっかり仕上げることができます。

研ぎの詳細は技法書「ビュラン 手での研ぎ」を読んでください。また、他に良い方法があるかも知れません。

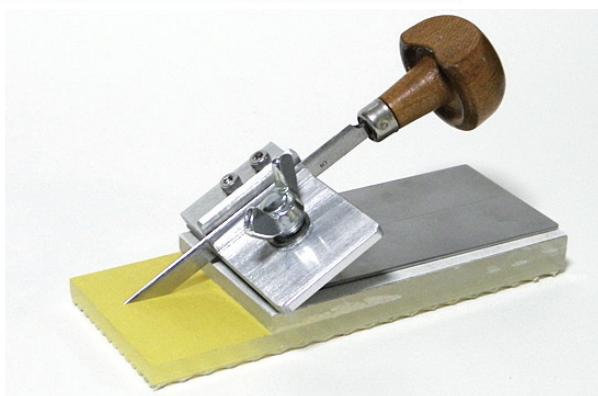


補助具とダイヤモンド刃物研ぎ機での研ぎについて

手での研ぎを述べましたが、最初に形を作るときはダイヤモンド電動刃物研ぎ機を使うと簡単にできます。少し慣れが必要ですが、一台手元にあると便利です。刃先が欠けた場合も重宝します。例えば、四角形のビュランなら研ぎ器に装着してこれで研ぐと簡単に修正できます。



写真はダイヤモンド刃物研ぎ機になります。ネットで検索することができます。私が説明しているように使用するには、少し手を加える必要があります。これは「ビュラン 研ぎと扱い方」の付録・覚書きのダイヤモンド刃物研ぎ機の調整をお読みください。



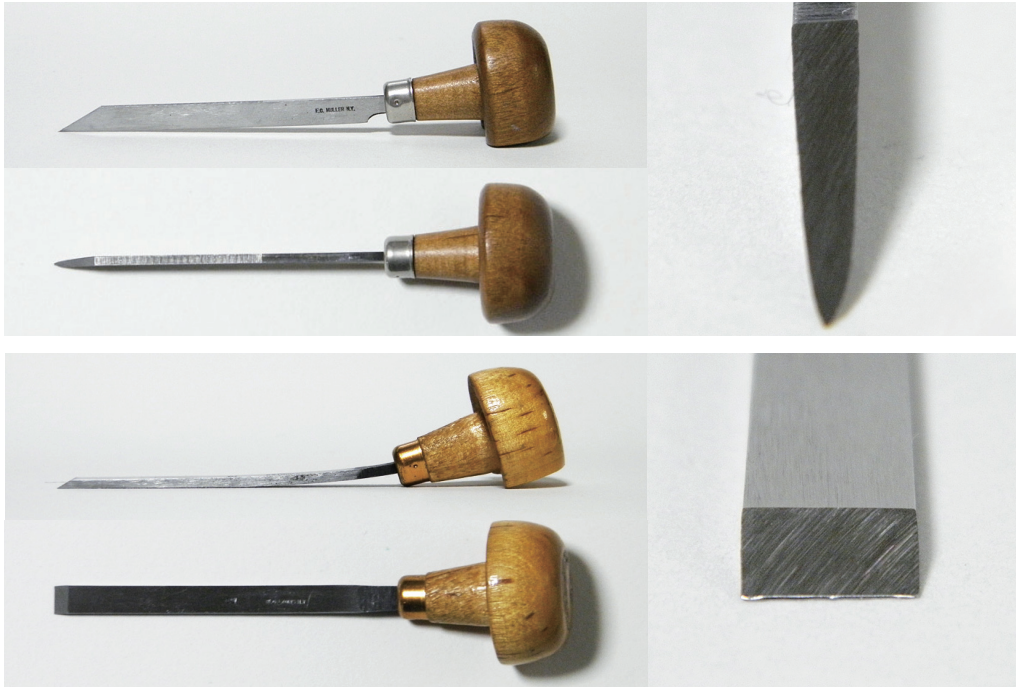
上の補助具は以前作ったもので、刃先角度が 30° です。ビュランの刃先の出を見るアクリル板で調整して、その状態でダイヤモンド刃物研ぎ機で研ぎます。その際には両手を添えて行い、研ぎ台の上で補助具を動かしても構いません。ただししっかりビュランと補助具を持つことです。もし 45° の刃先角度のものが必要なら作るとよいと思います。これ以外にもしっかりした補助具、あるいは研ぎ器を作ることができると思います。

研ぎ器を使つての研ぎは、砥石の上に5ミリのアクリル板を置いて滑らします。それで研ぎ台とダイヤモンド砥石盤面の差が5ミリになるようにします。それにはダイヤモンド砥石盤に5ミリのアクリル板を載せて研ぎ台と水平になるように調整します。しかし、購入したままでは研ぎ台を下げられず調整ができません。

それで、研ぎ台を下げる為に研ぎ台の2本の支柱の付け根を少し削ります。これについては、先にも述べました「ビュラン 研ぎと扱い方」の付録・覚書きのダイヤモンド刃物研ぎ機の調整を参照してください。



次の写真のビュランは、先ほどの 30°の補助具とダイヤモンド刃物研ぎ機で研いだものです。左がエリプス刀で、右がハンドトリマーになります。そして、それらの刃先を拡大した写真になります。その断面の周囲には刃返りを見て取ることができます。また、断面の筋状のものはダイヤモンド砥石盤の回転によるものです。この研ぎの状態ですら刃返りを取り除くだけで十分彫ることができます。



下の写真は刃先角度 45°のエスプリ刀になり、ドリルストッパを用いて手で研いでいます。砥石は黒い層の粗砥面を使用しています。断面の拡大を見ると、ビュランを左右に動かして研いだことがわかります。この後砥石を変えて仕上げていきます。



ドリルストッパの付属の埋めネジでは、ビュランに届かず固定できない場合があります。それで、同じネジ径の長めのネジを使用します。

