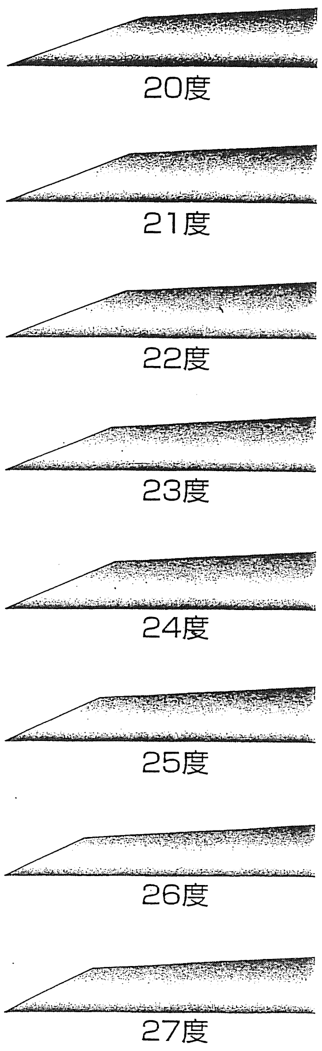
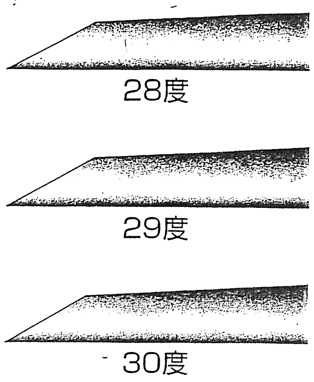
鑿の刃の参考角度

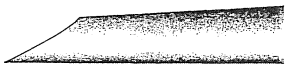


突鑿（24度・25度）

たゝく鑿（26度・27度）



× 悪い例



木成鑿	24度～28度
差　鑿	24度～28度
追入鑿	26度～30度
中叩鑿	26度～30度
中薄鑿	26度～30度
厚　鑿	28度～30度

■ 鑿の刃研ぎ及び角度についてのご注意

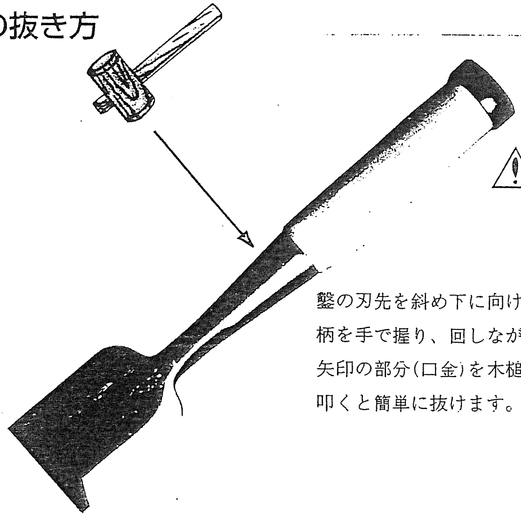
市販されている鑿の刃の角度は、商品価値を主に考えて理想的な角度よりやや鋭角に研がれたものが多くなっています。適正な刃先の角度は材木の堅さ、鑿の種類、使用の方法によってそれぞれ異なってきますので、一口に何度という事は出来ません。

現在使用されている鑿の角度を調査した結果、大体この図に示す程度の角度の範囲がよいと思われます。刃先は焼入して硬くなっているので鋭角に研ぐと良く切れますが、あまりに鋭角すぎると折れやすくなります。またグラインダー・フェルトバフ・皮砥の研磨機など水を使用しない方法で刃を研ぐと、摩擦熱で焼きが戻り軟らかくなる為切れ味が悪くなってきます。

また、左図の「悪い例」にあるように、刃を湾曲に研ぐと折れやすくなりますので、このような研ぎ方は絶対にしないで下さい。これらの点をご留意の上、「手動による水研ぎ」または「水研機」をご使用頂ければ、刃研ぎも容易で焼戻りする事もありません。

なお、「グラインダーで刃を研いだもの」及び「突鑿で２３度、叩く鑿で２５度以下の角度に刃を研がれたもの」については製造業者として責任を持つことは出来かねますので、あらかじめご了承下さいますようお願い致します。

■ 柄の抜き方



鑿の刃先を斜め下に向け、
柄を手で握り、回しながら
矢印の部分（口金）を木槌で
叩くと簡単に抜けます。

⚠ご使用上の注意

- 適用材以外は使用しないで下さい。
- 使用後は安全な場所に保管して下さい。
- 保護用のメガネをつけて作業をして下さい
- 使用にあたっては充分注意して下さい。
- 無理な使用法はしないで下さい。

兵庫・三木
（株）大内鑿製作所