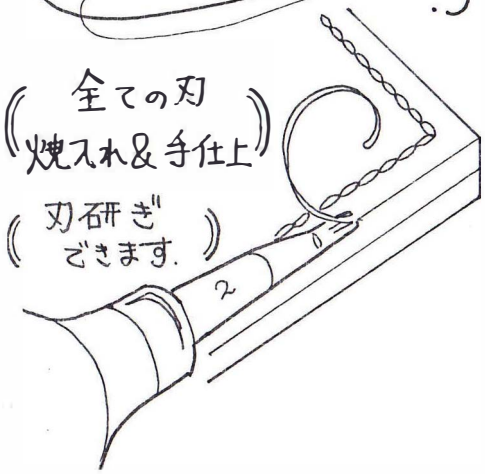
No 0·1·2·3·4
全5種類

Pro Edge Bevelers

全ての刃
焼入れ&手仕上

刃研ぎ
できます。

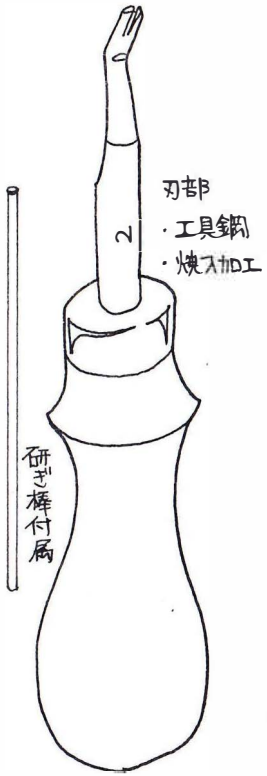


用途：

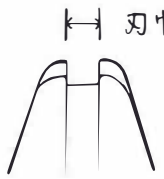
皮革作品のコバ（断面）の
角落としとしての刃物。

made in JAPAN

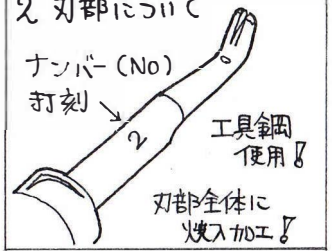
各部説明：



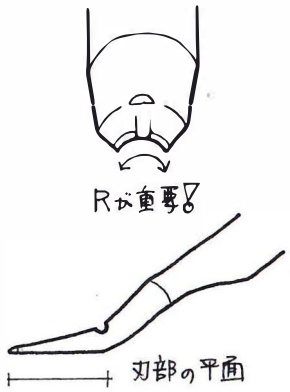
1 刃幅について



2 刃部について



3 刃部形状について



- 革の厚み、用途に適したサイズをお選び下さい。

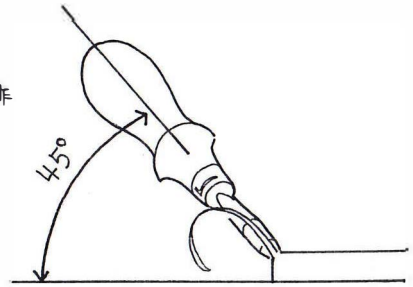
ナンバー（No）	刃幅	製作目安
NO - 0	0.6 mm 中	小物製作・ミニチュア製作
- 1	0.8	〃 〃 〃
- 2	1.0	中～大物製作
- 3	1.2	中～大物～ベルト
- 4	1.4	大物～ベルト製作

- 金属部には、工具鋼を使用し、焼入加工を施しています。又、黒コーティングでサビ止め処理にしています。打刻されている数字は、上記ナンバー（NO）表示です。

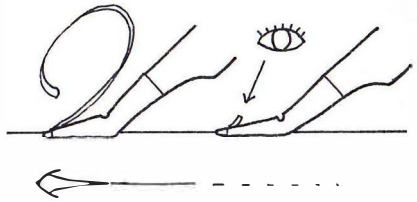
- 刃部を曲げて平面を作る事でより、安定した角度で角落としが行えます。刃部の内径のRでへり落とした断面がRになり、又切れ味が落ちたら、付属の研ぎ棒を利用して再度刃付けができる様になりました。（裏面記載）

1つ1つ職人の手仕上げで実際に革を試し切りをして刃付けを行なっていますのでご購入時から切れないという事はありません。

ワンポイント：

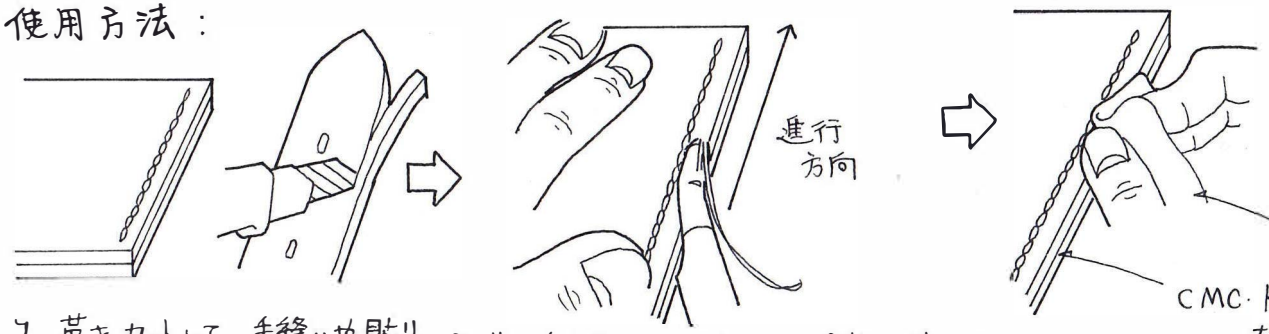


約45°の角度を保ちながら、押し切って角を落として下さい。



革にしっかり刃が当たって切れているか確認してから、一定の角度で切り進めて下さい。

使用方法：



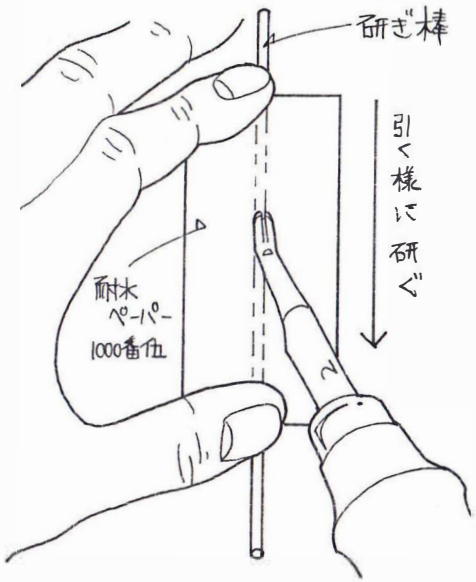
1. 革をカットして、手縫いや貼り合わせなどの仕立てをしていきます。

2. 革を手で押さえながら、刃先の角度を一定に保って手前から奥に向かって刃先を革に軽く押しつけながら角を落とします。（表・裏両面）

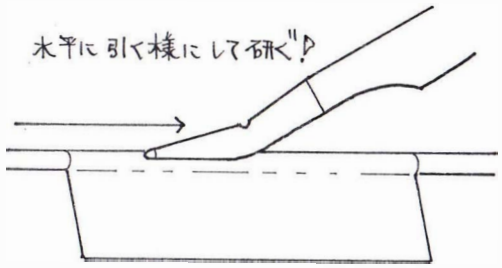
3. CMC・トコノールなどを革の断面（コバ）に塗布し、硬い布でこすって磨きます。コバの角が丸くなって、革にツヤが出てきたら仕上りです。

Leatherworkers Finest

刃研ぎの方法

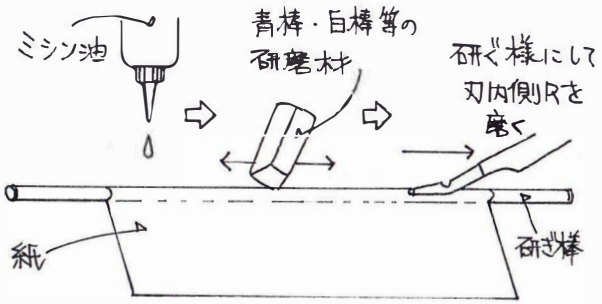


- 机の上に研ぎ棒を置き、耐水ペーパー（1000番位）を上にのせて、指で押さえて固定します。工具を一定の角度に保ち刃先を傷つけない様 引きながら研ぎます。



- 刃部の内側R全体を擦る様に引きながら研ぎます。（押して研ぐと刃を傷めます。）
又研ぎ棒と刃部内側Rは、常に平行を保って研ぎます。

刃研ぎのワンポイント



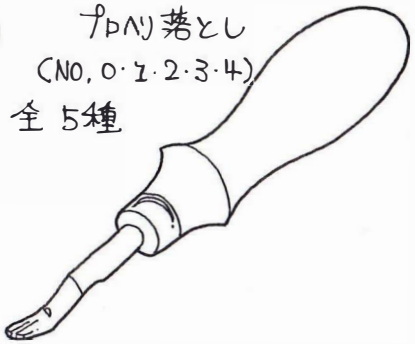
- 耐水ペーパーで研いだ後、研ぎ棒の上に紙をのせます。紙の上にミシン油等を垂らして、青棒・白棒などの研磨材をすり込みます。
先ほどの研ぎの要領で研ぐ（正確には磨く）とより切れ味が増します。

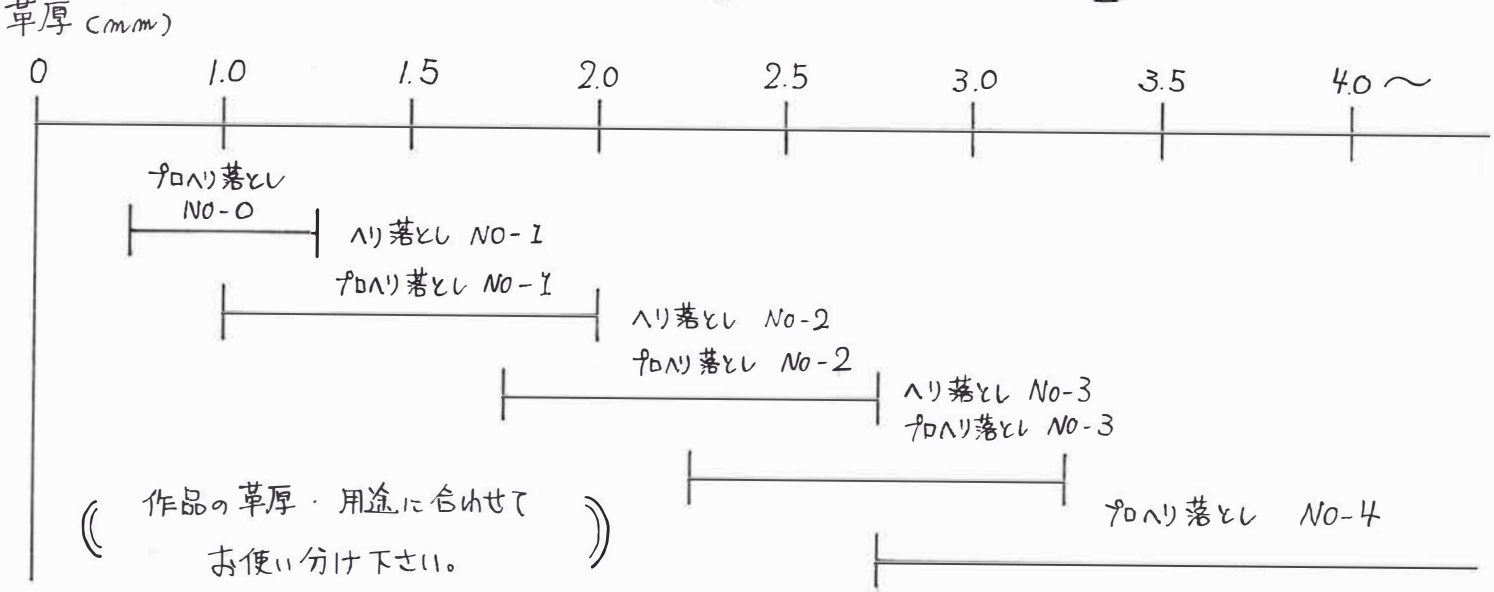
I 革厚

メンテナンス

刃部分のみ鉄地をむき出しにして研いでいます。
ご使用後は、刃部にミシン油等を塗布して、付属のビニールチューブを付けて保管していただきますと、より切れ味が長持ちします。

へり落とし・プロへり落としの使用目安





Leatherworkers Finest