# プロ ヘリ落とし シリーズ

**No 0・1・2・3・4**

全5種類

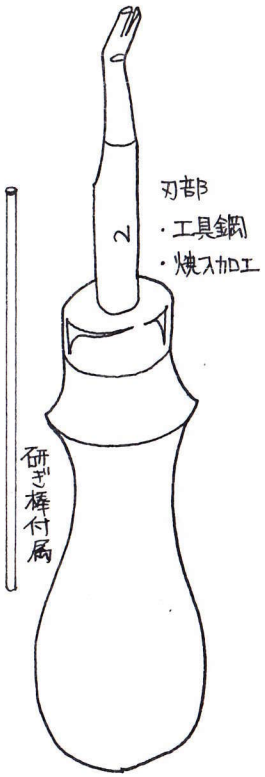
・Pro Edge Bevelers

## 用途：

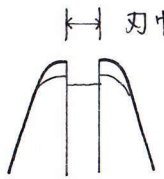
皮革作品のコバ（断面）の角落としとしての刃物。

・made in JAPAN

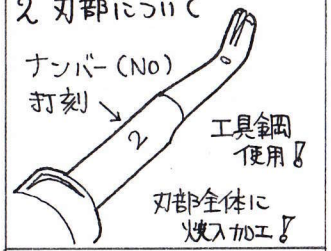
## 名部説明：



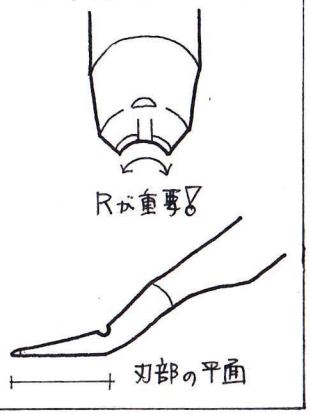

### 1 刃幅について




### 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。

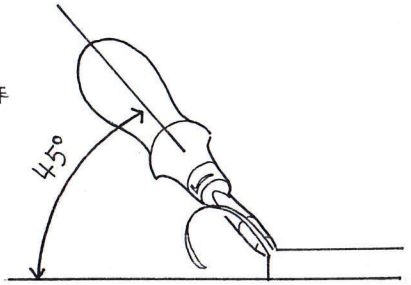
| ナンバー（NO） | 刃幅 | 製作目安 |
|---|---|---|
| NO－0 | 0.6mm 中 | 小物製作・ミニチュア製作 |
| －1 | 0.8 | 〃・〃 |
| －2 | 1.0 | 中～大物製作 |
| －3 | 1.2 | 中～大物～ベルト |
| －4 | 1.4 | 大物～ベルト製作 |

- 金属部には、工具鋼を使用し、焼入加工を施こしています。　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。

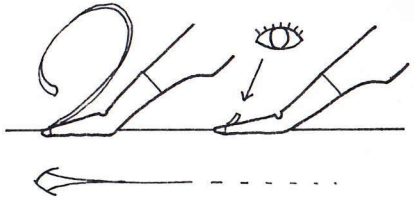
- 刃部を曲げて 平面を作る事により、安定した角度で 角落としが行えます。刃部の内径のRで へり落とした断面がRになり、又 切れ味が落ちたら、付属の研ぎ棒を利用して 再度刃付けができる様になりました。（裏面記載）

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：

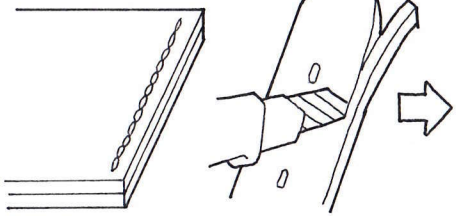



約45°の角度を保ちながら、押し切って角を落として下さい。

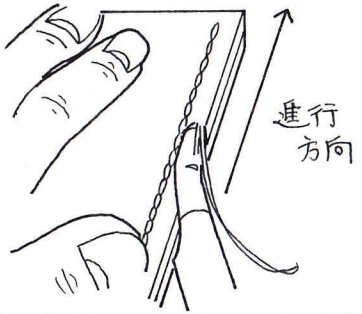


革にしっかり刃が当たって切れているか確認してから、一定の角度で切り進めて下さい。

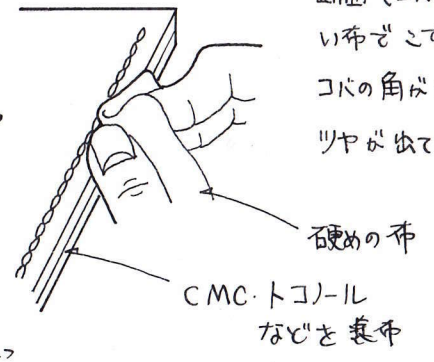
## 使用方法：



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。



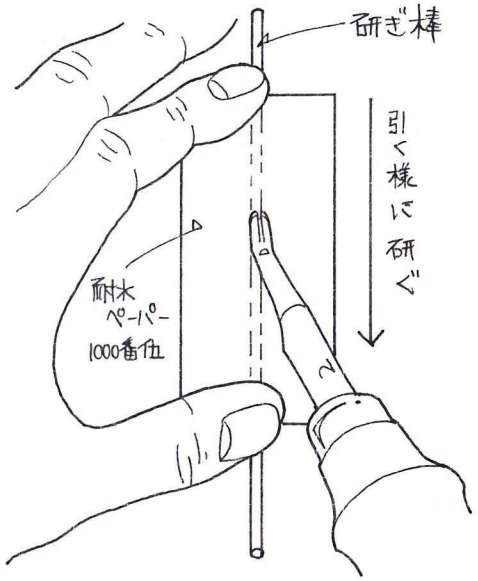

2. 革を手で押さえながら、刃先の角度を一定に保って手前から奥に向かって 刃先を革に軽く押しつけながら 角を落とします。（表・裏両面）



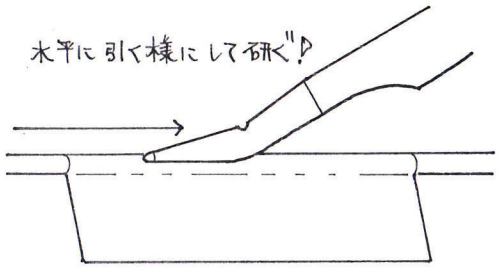

3. CMC・トコノールなどを革の断面（コバ）に塗布し、硬い布でこすって磨きます。コバの角が丸くなって、革にツヤが出てきたら 仕上りです。

Produced by (株)岡製作所

## 刃研ぎの方法

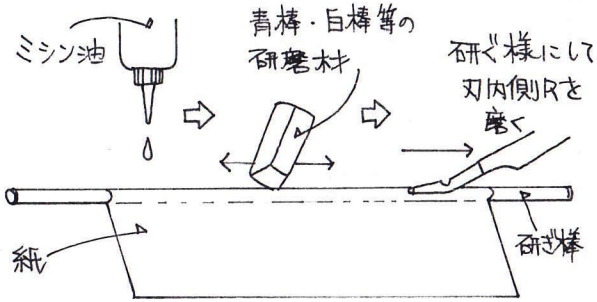



- 机の上に研ぎ棒を置き、耐水ペーパー(1000番位)を上にのせて、指で押さえて固定します。工具を一定の角度に保ち刃先を傷つけない様 引きながら研ぎます。

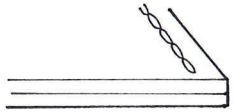



- 刃部の内側R全体を擦る様に引きながら研ぎます。(押して研ぐと刃を傷めます。)
又研ぎ棒と刃部内側Rは、常に平行を保って研ぎます。

## 刃研ぎのワンポイント

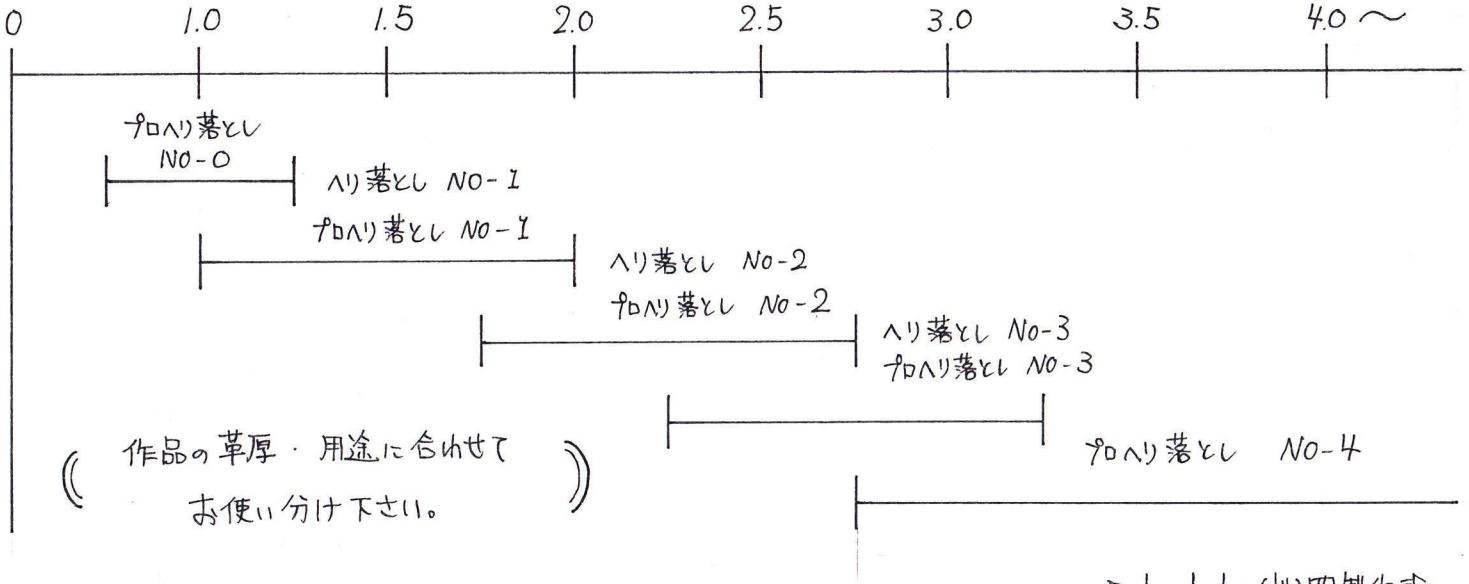



- 耐水ペーパーで研いだ後、研ぎ棒の上に紙をのせます。紙の上にミシン油等を垂らして、青棒・白棒などの研磨材をすり込みます。
先ほどの研ぎの要領で研ぐ(正確には磨く)とより切れ味が増します。



I 革厚

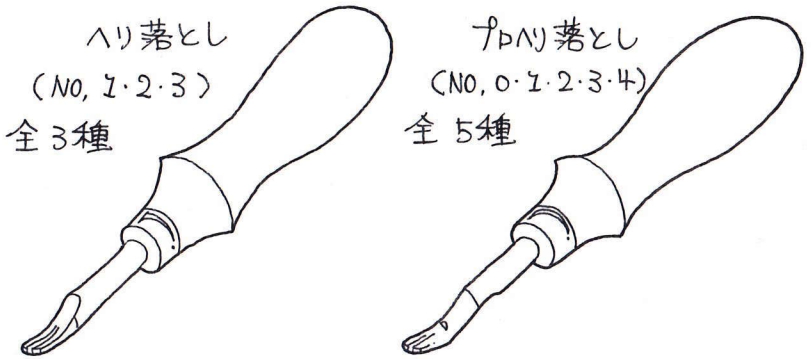
革厚(mm)




## 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。

## ヘリ落とし・プロヘリ落としの使用目安




Produced by (株)岡製作所