

道具を使いこなせる大人こそ格好いい

SAKURA MOOK 38

工具読本

vol.9

これ1つで様々な仕事がこなせるスグレモノを厳選。

差し替え工具最前線

生活に必要な道具を使いこなす。

日用工具の取説

今こそ手に入れたい秀逸工具はこれ。

MUST HAVE TOOLS

大特集

日常の道具選

毎日を支える身近な道具だからこそ良いものを。



厳選工具 SELECTION

ASAHI TOOLS /
ASTRO PRODUCTS /
KTC / KO-KEN /
LOBSTER /
VESSEL

DIYで誰でも作れる
現実的な夢の提案!?

超簡易的
小屋制作GUIDE

ホームセンターにある道具が
本格的なナイフに变身!?

スクレーパー
CHALLENGE

バッテリー上がり・
パンク・脱輪etc

万が一に備えたい
車載工具と解決法

つぶれたネジ山の
修正ツール

TSUBOSAN [ツボサン]
ネジ山修正工具

つぶれたネジ山を復元できる修正工具。ミリネジ用とインチネジ用の2種をラインアップし、1本につき8種類のピッチに対応。ピッチゲージとしても使用できる。SCW110、SCW120/各3000円(税抜) ㊟ツボサン ☎0823-79-5121

1本のヤスリで
多様な素材に対応

TSUBOSAN [ツボサン]
ブライト-900 組タイプ

HV900の方面高度を持たせることで、木工、プラスチック、金属等、軟質材から硬質材まで幅広い素材に対応するオリジナルヤスリ。目詰まりが無く、耐蝕・耐久性にも優れる。平、半丸、丸、角、三角の5種をセット。BRST5052 /1万1650円(税抜) ㊟ツボサン ☎0823-79-5121

再研磨後の修正
バリ取り作業に最適

TSUBOSAN [ツボサン]
ハンドラッパー (全21種)

ドリル、バイト、包丁、ハサミ等、焼入鋼の再研磨の刃先修正から、ガラスやセラミック、鋳物等のバリ取りに活躍する修正ヤスリ。形状は平、半丸、三角、の3種があり、粒度が180番(#180)~1000番(#1000)までの7種の研粒を用意。HIL0180~SAL1000/各2300円(税抜) ㊟ツボサン ☎0823-79-5121



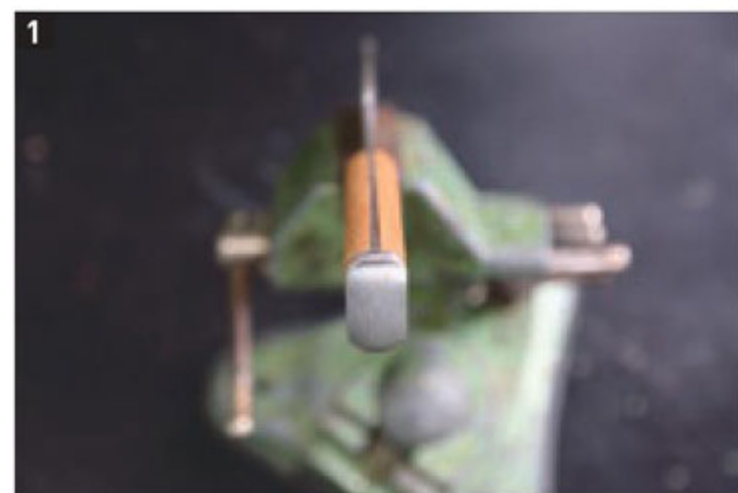
STEP.04

素材のチェックが終わったところでスクレーパーに大まかなデザインを描いていく。今回は先端のスクレーパー部分もチゼルエッジ(ノミ)として使う。



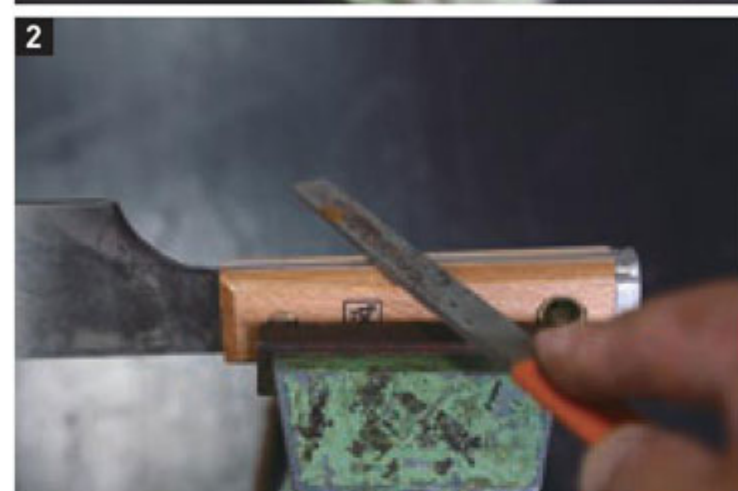
STEP.05

作業の注意点としてはワークをしっかり万力で固定して削る。万力との間に紙を挟むとスレにくく、傷の防止になるのでお勧めだ。ご覧の通り、一般的な棒ヤスリでも形成可能だ。



STEP.06

スクレーパーのグリップ部分には段差がずいぶんあるので、握りやすいようにハンドル部も削っていく。自分の道具になるのだから細かな部分も拘りたい。



STEP.07

これで大まかなナイフの全体像が見えた。棒切れでハンドルエンドを叩けばノミとしても使えるフッシュクラフト仕様のスタイルである。

[CHAPTER.02]

スクレーパー →チゼルナイフ制作編



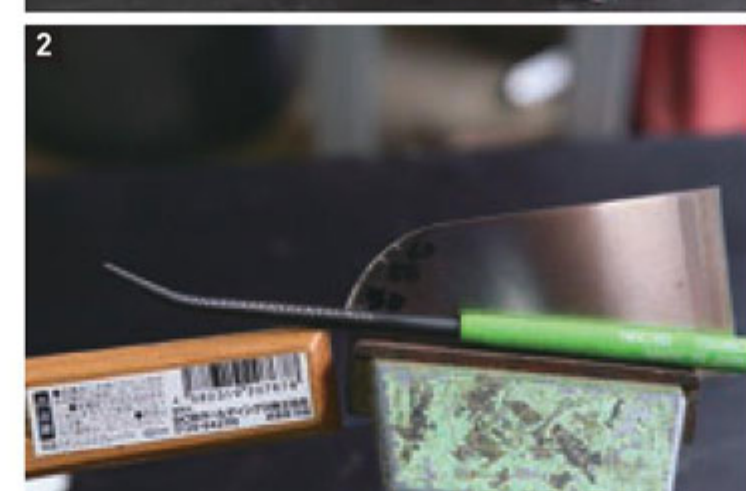
STEP.01

まず本体加工に用いる道具。購入してきた素材にそれほど硬く焼きが入っていないため、今回の物にはダイヤモンドヤスリは使用しない。固定するための万力はあった方がよい。



STEP.02

とりあえずヤスリの大手メーカー「ツボサン」の硬度チェックヤスリで硬さを計ってみる。HRC硬度で50前後くらいと、刃物としても最低限使える硬さだ。



STEP.03

続いて磁石を付けてみる。ステンレスでも磁石につくものは400番系のステンレス。大量生産品であることからおそらく[SUS420J2]ではないかと思われる。硬度比較表で見るとHRCは最高条件で54.7。苦労はしたが、今回は運よく普通の金属ヤスリでも削れた。

ここでの“誰でもできる”とは「高度な焼き入れの必要がなく、一般的に手に入れやすい素材(ホームセンターで入手可etc)を使って、棒ヤスリを用いてナイフを作る」という一般成人男性なら誰でも挑戦できる基準である。作りやすさを優先してハンドルはバラコードなどの紐巻き仕様(接着剤やボルトなどはできるだけ使わない)、シースも入手しやすい素材で最低限のものとした。最高を追い求める一流ナイフメーカーには無茶な提案だが、トリッキーな造形のモデルも得意とする中根祥文氏にお願いし、ホームセンターへ走らせた。結果はご覧の通り上々である。

ホームセンターにある
道具が本格的ナイフに変身!?

誰でも
できる

スクレーパー CHALLENGE



[IMPRESSION]

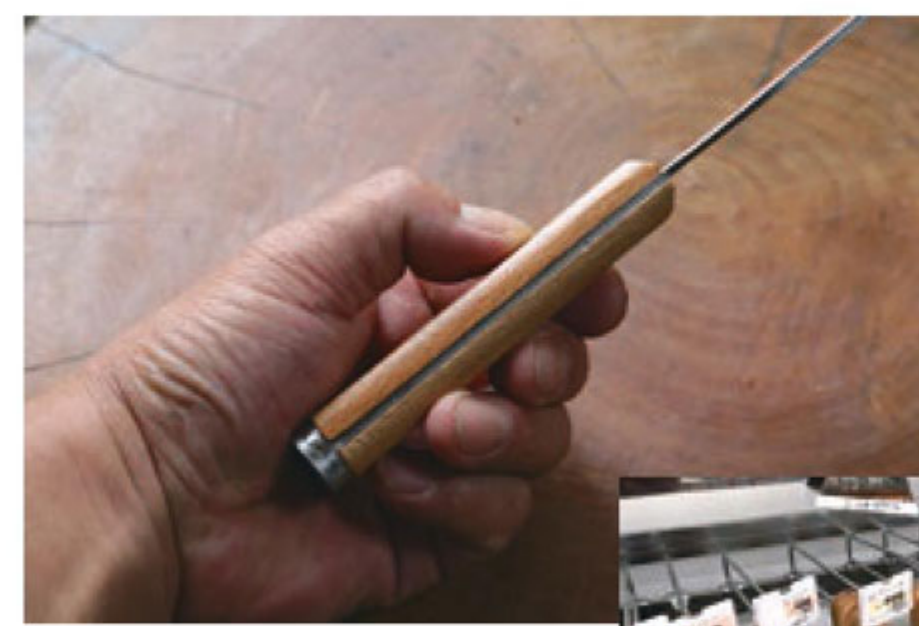
今回制作したチゼルナイフ、フィレナイフとも切れ味は一般的なフィールドナイフに遜色なく、まあよく切れる。焼きの入っていない鋼材ゆえ刃負け、刃こぼれはするものの、その分研ぎやすいというものだ。カスタムナイフのリビング・グレンジェンド・相田義人の名言「フリキでも研げば産毛も剃れる!!」を実証した。

柄をトンカチで叩くような作業もこなすスクレーパーから作ったチゼルナイフは、その形状を活かしてフィレナイフとしてもノミのようにも使えるフッシュクラフトナイフに生まれ変わった。

薄い鋼材を使用するヘラは、そのしなりを活かしてフィレナイフに変身。木を削ることもできるが、魚を捌く際などに真価を発揮するモデルと言えるだろう。

[CHAPTER.01]

ホームセンターで 手に入る素材の選定



スクレーパーは強度にも優れているモデルが多く(ワークを傷つけない樹脂モデルもあるが)、鋼材の厚さは2mmとナイフの元ネタにも最適だ。

ホームセンターに必ずと言っていいほど見かけるスクレーパー、ヘラコーナー。もともとナイフと形状が似ているだけに、簡単に作るならこれがベストチョイスだろう。

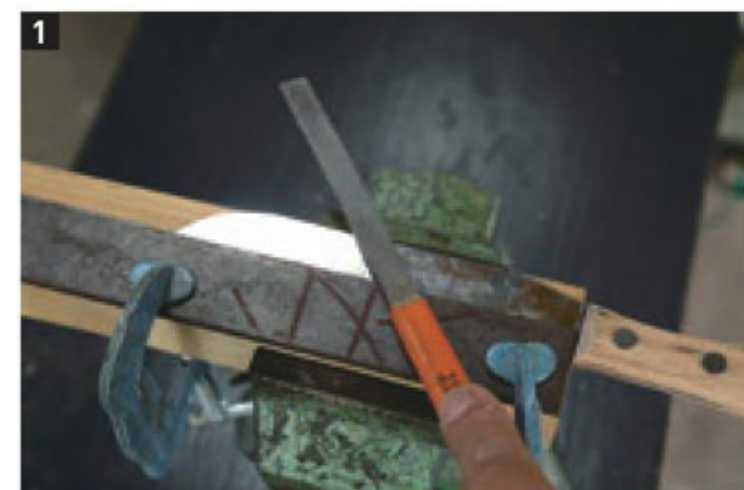


素材といっても大きな鋼材から切り出すのは大変な作業だし、100均などの安物包丁をリメイクするのじゃあつまらない……そこで目を付けたのが、塗装コーナーにあるスクレーパーやヘラだ。刃物じゃないけどかなりのタフなのは分かっているし、よくよく見てみると色々な形や厚さがある。今回購入したのは以下の2本。貫通スクレーパーは後ろから叩いても大丈夫なもの、ナイフ的にいうとバットキャップになる! この構造を普通に作ろうとすると面倒だ。もう一本のヘラは厚さが1mmで良くしなる。フィレナイフのようになるかもしれない。どちらも500円ほどで、アマゾンや楽天、モノタロウで同じものが買える。



STEP.04

外周をざっと削った時点でもはやナイフのような仕上がり。ヘラによるナイフメイキングは初心者にもお勧めだ。



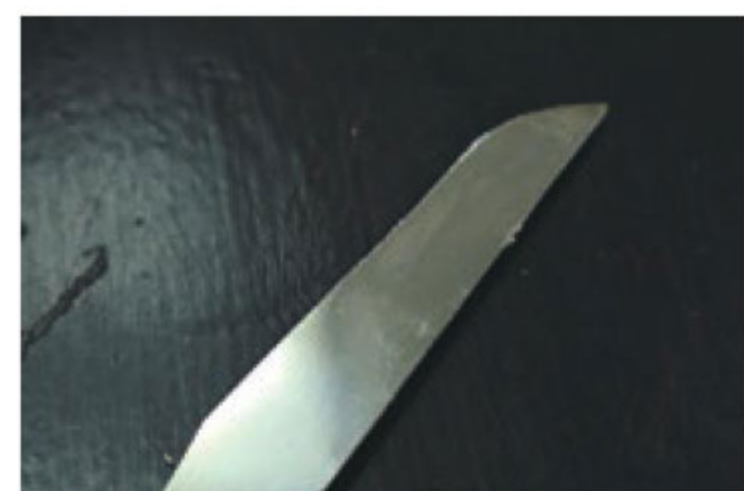
STEP.05

続いて刃を削っていく。ワンポイントとして、ヘラは薄い材料なので万力で固定してもしなまじり削りにくい。お勧めは角材などにGクランプで薄い鉄板をかませて固定。その鉄板をガイドにすると正確に平面が出せる。



STEP.06

が、ここで失敗。当初片刃を想定していたが、薄くなるとカエリとは違うべらべらの金属片が反対側についてしまった。よく考えると、ヘラにはクロムメッキが施してあったのだ。数ミクロン〜数十ミクロンの出来事だが、これでは良い刃がつくわけが無いので両刃に変更した。



STEP.07

両刃とするため棒ヤスリで仕上げなおして、スクレーパーの時と同じくサンドペーパーで傷を消した。ハンドルもつや消し黒とする。



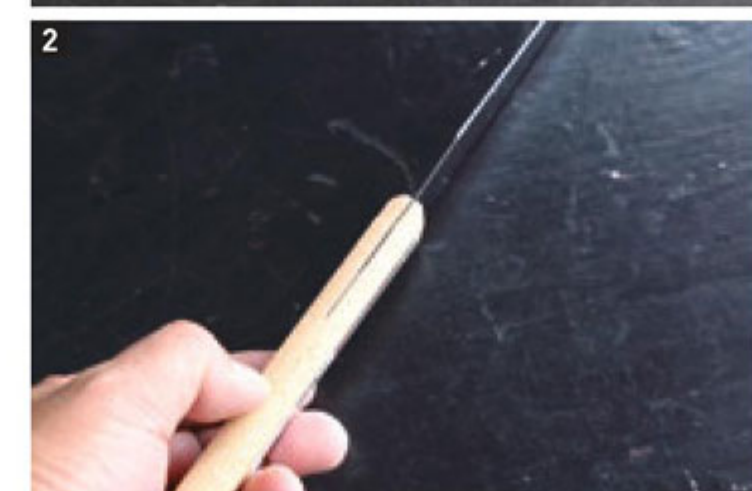
[CHAPTER.03]

**ヘラ
→フィレナイフ制作編**



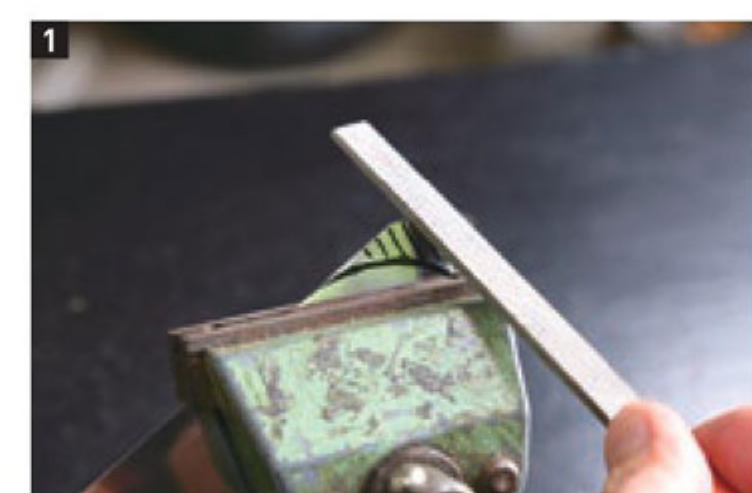
STEP.01

もう一本はヘラでフィレナイフを作る。こちらは1mm厚でかなりしなるため、魚をさばく時に良いだろう。



STEP.02

スクレーパーの時と同じようにまずはマジックで形を決める。そもその形がナイフのようで完成像が見えやすい。



STEP.03

削り作業もスクレーパーと同様。万力でしっかり固定して、棒ヤスリでブレード、ハンドルを削っていく。



STEP.12

最後はハンドル部を防水仕様とするためにニス塗る。今回は木固めエースという含濃系のニスを用いた。



STEP.13

ニスがよく乾いたらもう一度サンドペーパーで表面を滑らかにして、テープでブレード部をマスキング。今回は黒いつや消しスプレーでハンドルを塗装した。



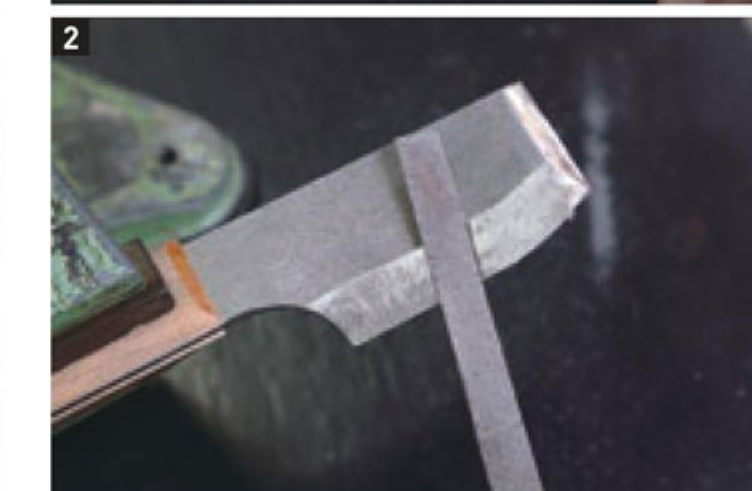
STEP.14

最後に砥石でブレード両面に刃を付けるが、あまり焼きの入っていない鋼材なのでこのままだと刃こぼれや刃負けしてしまう。砥石で小刃を少し鈍角に仕上げてください。



STEP.08

スタイルが決まったところから肝心の刃を削り出していく。なるべく平面になるように、荒目のヤスリから徐々に細目のヤスリに仕上げていく。



STEP.09

一通り削ったら木の棒などでラッピングスティック(先端を斜めに削った棒)を作り、同じ幅に切り揃えたサンドペーパー(240、400、800番)を用意する。



STEP.10

サンドペーパーを荒目から細目に上げていき、最終的に棒ヤスリ使用時に付いていた縦方向の傷が消えるまで磨くことができた。



STEP.11

ブレード周りを仕上げた後はハンドル部。スクレーパーにはヒルトがないため、人差し指が掛かる凹みを棒ヤスリで作った。実践で使えるなかなかの刃物となりそうだ。



[COMPLETE]



[COMPLETE]



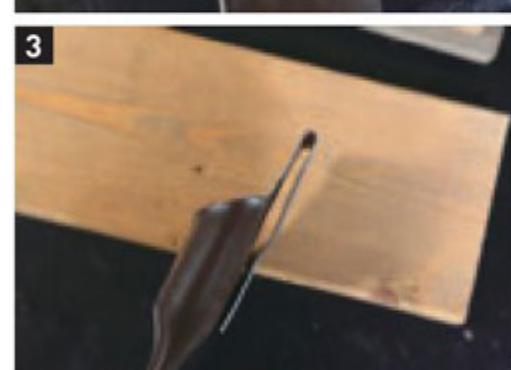
Filetknife

Chiselknife



STEP.08

ベルトループ部分はまず温めて平らにし、ベルトくらいのサイズのものを選んで形を作る。ベルトの厚さも考慮しておこう。



STEP.09

だいたいの形成ができたら外周を切って、塩ビ用の接着剤で接着。接着しない場合はネジやハトメなどで固定したほうが安全だ。



STEP.10

接着だけだと不安なのでハトメで補強。穴を多く開けてパラシュードコードを通して締めあげても面白い。フィレナイフ用のシースはシンプルにベルトループレスとした。



STEP.04

パイプはハサミやカッター、ノコギリで切り出す。もちろんチゼルナイフのほか、フィレナイフ用のシースも作る。



STEP.05

今回、成型用には板切れとスポンジを用いたが、軍手を重ねて手で頑張る方法もある。火傷に注意。



STEP.06

パイプを手で持ちながらオーブントースターなどに入れて、焦げないように注意しながら万遍なく温める。



STEP.07

パイプが熱いうちにナイフを板切れとスポンジで挟みプレスする。失敗してもいくらでもやり直しできる。ナイフに沿ってうまく形成できたら◎。



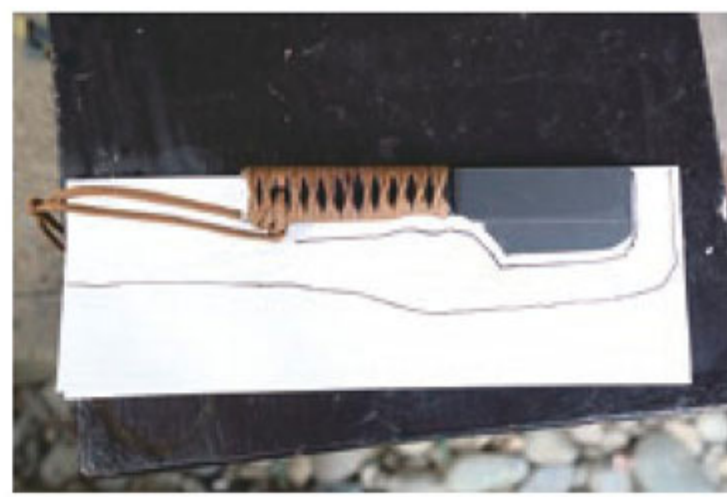
[CHAPTER.05] 実用に耐えるシース制作編

今回の材料は両種のパイプ(立て樋)。調べてみると基本的には塩化ビニール樹脂製だが、他に紫外線に強いASA樹脂のものもあるようだ。耐候性については何年も屋外にあって大丈夫なくらいだし、何より値段が安いのでおすすめです。軟化温度は65~80度とあるので、試しにお湯で煮てみると柔らかくなるが気化熱ですぐ硬くなってしまいが難点だろう。今回はこれを試してみる。



STEP.01

パイプの厚さは1mmなのでハサミでも頑張れば切ることができる。ドライヤーだとギリギリ形成できなかったため、今回はヒートガンやオーブントースターで整形した。



STEP.02

まずはシースのデザインを考える。紙を半分に折ってナイフを乗せ形を決めていく。今回はベルトに掛けられるようにした。ちなみにこの際はブレードの表面にテープを貼っておこう。これを忘れると完成したシースに隙間がなく、出し入れする度に傷だらけになってしまう。



STEP.03

型紙を切り、パイプにかぶせて形を写す。熱で縮むこともあるので少し大きめに写しておくこと。



STEP.09

反対側も同じように捻っていく。そして捻った部分が揃うようにギュッと引っ張ると綺麗に交差する。千枚通しの先端で整えたい。



STEP.10

この工程をハンドルの表裏で同じように編みまくり、最後にハンドルエンドのソングホールに通す。



STEP.11

最後の止めの部分。日本刀の留め方は今回の作品だと穴の位置の関係でおかしくなるため穴の中で結ぶ。この時、針金を半分に曲げた物を縫い針のように使うと楽だ。

STEP.12

結んだ後は切ってもいいが、今回はスクレーパーのみ手首に通すコードとして残した。



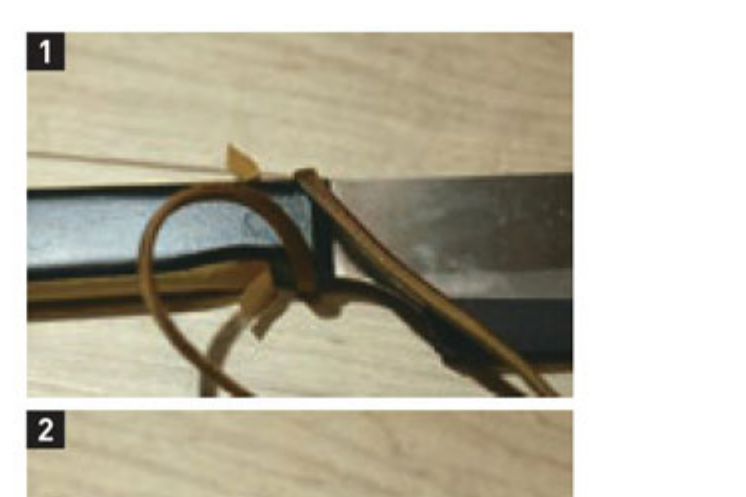
STEP.05

というわけで今回はもう少し面倒な「諸捻巻(もろひねりまき)」にチャレンジする。自分で作るならことごとく拘りたい。



STEP.06

まずはハンドルの上下に両面テープを貼る。これによってパラコードがズレにくくなり巻きやすい。



STEP.07

始点のパラコードは裏から回す。続いて千枚通しなどを用い、柄の下側から来た紐を45度下向きに捻る。



STEP.08

さらにパラコードを捻って千枚通しにもう一周巻きつけ、そっと千枚通しを抜き、ハンドルの裏側へ引っ張る。

[CHAPTER.04] 日本刀仕様のハンドルカスタム



STEP.01

つや消し黒のハンドルも良いが、ハンドル部に滑り止めのパラシュードコードを巻いても◎。使用する道具はハサミ、千枚通し、ライター、針金(クリップを開いたもの)。



STEP.02

今回のサイズだとパラコードは2mほど必要。好みによるが、一般的な4mmパラコードだと厚みが出てしまうので、今回はコードの芯を2本だけ残して抜いた。



STEP.03

そのままグルグルと巻いても味気ないので、まずはタクティカルナイフに見る巻き方を試す。鋼材に直巻なら良いがこれだと折り返しの部分が出っ張ってしまう。



STEP.04

インターネットで日本刀の柄巻きを調べてみると、色々な巻き方があることがわかった。こちらはひねらずにクロスしていく「平巻」。少々シンプルすぎるが……。

ヤスリ界の雄
「TSUBOSAN」
が提案

痒いところに手が届く 軽量エアファイルに注目!

金属や木材の加工や仕上げ、下処理など、DIYや補修をするうえで欠かせない作業がやすりがけ。表面を少しずつ削っていく地道な作業で、切削対象によっては手作業では途方もない時間を要することもある。そこで導入したいのがエアコンプレッサーの空圧を利用して削るエアファイルだ。ここでは、ツボサンからこの度発売されたビギナーにも使いやすい軽量モデルを紹介しよう。 ©ツボサン ☎0823-79-5121 <https://tsubosan.co.jp/>

TSUBOSAN エアファイル・ボディφ3

本体だけでなく付属のホースまで軽量化を施し、本体+ホースが従来品より200g軽くなった最新モデル。サイズもコンパクトで取り回しに優れ、細かな作業に適している。ストローク長は8mm。ヤスリ1本付き。TAF-7500-SRD/オープン価格



本体の稼働にはエアコンプレッサーを利用。空気圧により7500回/分のストローク速度を実現し、その実力は同クラスの電動モデルを凌駕する。



φ3mmのヤスリに対応。ツボサンのφ3スーパーソーヤスリはノーマルモデルのほか、目詰まりしにくいブライト-900、硬い材質に適したダイヤモンドをラインナップする。

コンパクトなファイルで 様々な切削面にリーチ



取付軸径をφ3とすることでファイルをコンパクト化。φ5のファイルでは入り込めない狭部にもしっかりと届くので、細かな凹部や複雑な箇所も切削可能。これまで手作業が必要だった箇所に対応でき、作業が格段に楽になる。

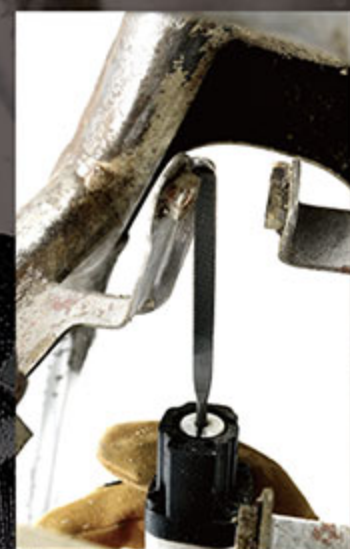


φ3ヤスリ

φ5ヤスリ φ3ヤスリ

φ5ヤスリ

IMPRESSION



切削面の段差や隙間など細かいところまでファイルが届くので作業が捗った。最大7500回/分と速いストロークで表面の錆などを気持ちいいほど取ることができた。作業スピードの効率化はもちろん、仕上がりが抜群だ。