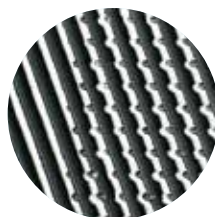


ソフトウェア SOFT WORK FILES

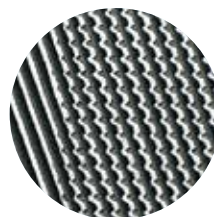
242



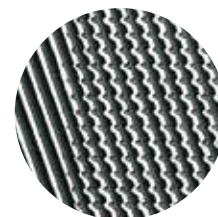
PRICE-242



荒目
Bastard



中目
Second



細目
Smooth

■用途

- プラスチック、石膏ボード、硬質ゴムなどの軟質材に。チップブレーカー付。

■Use : For Plastics, Plaster Board, Hard Rubber, etc. with the function of chip-brakers.



規格表 STANDARD TABLE

		平 HAND				半丸 HALF ROUND (SHELL TYPE)			
					ITEM NO.				ITEM NO.
INCH	mm	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	—	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	—
6	150	—	—	—	—	—	—	—	—
8	200	19 × 6.0	1.63	6	HI 200 * *	18 × 7.0	1.25	6	HA 200 * *
10	250	25 × 6.5	2.40	6	HI 250 * *	23 × 8.0	1.91	6	HA 250 * *
12	300	30 × 7.5	4.43	6	HI 300 * *	26 × 8.0	2.10	6	HA 300 * *

ITEM No. * * assorted

	荒目 Bastard	中目 Second	細目 Smooth
* *	71	72	73

〈ITEM No. 例〉 ソフトワーク半丸 250 mm 中目 : HA25072

〈ITEM No.ex〉 SOFT WORK FILES HALF ROUND 250 mm Second : HA25072

やすり八題 ④

荻山 信行

江戸時代中期の絵入り百科辞典『和漢三才図会』に、四本のやすりが記されている。雁岐鋸（がんぎやすり）、両手鋸までは分かるが、他の二本には名称がない。

説明文は「四聲字苑云…」で始まり、「雁岐鋸」で終わっている。

竹島淳夫の訳注は次の通りである。「『四聲字苑』によれば、鋸は鋸齒（のこば）を鋭くするための器具である。銅・鉄を磨きするものである。思うに、鋸は生鉄をまじえず銅だけで作る。形は畳んだ扇のようで表裏に細い刻目を作り、こうして鉄器を摩削する。大小の数種があって、大鋸を鋭くする鋸の歯は三稜になっている。また獸角を磨くものは歯が荒くなっており、これを雁岐鋸という」（平凡社・和漢三才図会・五）。

「鋸は生鉄をまじえず…」の『生鉄』がよく分からない。生鉄を「しょうてつ」と読むと、非常に面白い銑鉄（鋳鉄の原材料）になる。「なまてつ」と読むと、軟かくて焼きの入らない銅になる。銑鉄を混ぜて鍛造することはありえないので、ここはしょうてつではなくて、なまてつである。

文意は、鋸は焼入れして硬くなる銅だけを使用して、焼きの入らないな

和漢三才図会

まてつは混合使用しないで作る、となる。

大鋸を目立てするやすりは、三つの稜がある。となっているが、稜が三つあるのは三角やすりのことであろうか。しかし、絵（呼び名のついていない鋸）をよく見ると、現在の刃やすりに似ている。刃やすりは、鋸の目立てに使用する。断面は菱（ひし）形をしており、四つの稜を持つ。大鋸の目立てやすりは三角やすりなのか刃やすりなのか、異論のあるところである。

ちなみにドイツでは、鋸用やすりとして三つの稜持つ「三角鋸鋸」を使用している。

獸の角を磨くやすりは横直線で目の粗い雁岐鋸を使用する。雁岐は石段の重なる様を表す、ガンギのことであろう。

（広島県立西部工業技術センター主任研究員＝呉市）

緑地帯 3. 10. 1 中国新聞より

波目ヤスリ CURVED TOOTH FILES

240



PRICE-240



■特 長

- 打ち込みタイプの目立てとは異なり、切削加工によって、刃を形成したヤスリです。目のピッチが大幅に荒いことから、目詰りを起こしやすい銅・アルミなどの軽金属や塗料膜落とし、硬質ゴム・プラスチック・木等に適し、良好な仕上げ面が得られます。

■ Use : File Teeth shaped with a milling machine has it's wide interval, so that it's not so much clogged.

By this reason it's useful for Copper, Aluminum, Babbitt, Brass, Hard Rubber, Plastics, Wood, etc, with a file finishing.

規格表 STANDARD TABLE

		平 HAND			
				BOX	ITEM NO.
INCH	mm	W × T mm	kg-doz	pcs	
6	150	16 × 4	0.76	6	HI 150 **
8	200	21 × 4.5	1.44	6	HI 200 **
10	250	25 × 6	2.76	6	HI 250 **
12	300	30 × 7	4.70	6	HI 300 **
14	350	34 × 7.5	6.55	6	HI 350 **

目の粗さ表 CUTTING NO.

Size mm	荒目 Bastard		中目 Second	
	cuts/cm	cuts/inch	cuts/cm	cuts/inch
150	5	13	6	15
200	5	12	6	15
250	4	10	5	13
300	4	10	5	12
350	3.5	9	5	12
ITEM No. **	61		62	



- 5本組サイズです。

規格表 STANDARD TABLE

		W × T mm	kg-25 pcs	BOX pcs	ITEM NO.
215L	105 Ø	11 × 3.5	1.48	25	HI 005 **

目の粗さ表 CUTTING NO. TABLE

CUTTING NO.		荒目 Bastard	中目 Second	細目 Smooth
	cuts/cm	6	7	9
	cuts/inch	15	18	23
ITEM No. **		61	62	63

木彫ヤスリ WOODCRAFT FILES

245



PRICE-245



■特 長

- 波目ヤスリにチップブレーカー溝を施しました。それにより切り粉の排出がスムーズに進み良好な仕上げ面が得られます。
- 主に木材の加工に向きますが、銅・アルミなどの軽金属や硬質ゴム・プラスチックにも適します。

■ Use : For WOOD works ,and also for Copper,Aluminum,soft metals, Hard-rubber and Plastics, etc. By the function of chip-breakers on the milled tooth files surfaces

規格表 STANDARD TABLE

		W × T mm	kg-5 pcs	BOX pcs	ITEM NO.
200L	100 Ø	16 × 4	0.47	5	HI 10072

やすり八題 ⑥

荻山 信行

やすりの歴史は、ブックス・バウムによると、「BC2000年にギリシャのクレタ島でブロンズのやすりを発明した」のが最初である。続いてエジプトでは、BC1300年に銅製の鬼目（わさび目ともいう）やすりを、またBC700年には鉄製のやすりを作った。時代は下ってAD1100年には、ローマ人が鉄に浸炭処理をしてやすりを作った、という。

浸炭処理とは、やすりの刃先を硬くするために、炭素を浸入させることである。ちなみに、冶（や）金技術の進んでいた中国では、BC200年には浸炭処理は盛んであったという。

地元の仁方やすりの歴史はどうであろうか。『呉市史』、『仁方郷土誌』などによると、「文政年間または天保年間に鍛冶（かじ）職人が大阪から製法を導入した。」「文政七年に金谷弥助、あるいは嘉平次が大阪立売堀で修業して広めたともいわれている。」「大阪のやすり屋壺井豊次郎に弟子入りし、焼入れ薬の配合を習得した」などなど、諸説紛紛。どちらにしても、仁方やすりは大阪が発祥の地である。

四千年の歴史

大阪で仁方やすりのルーツを調べてみると、文政三年と七年の『商人買物独案内』には、鑢（やすり）鍛冶・山口屋加兵衛の名はあるが、評判のやすり鍛冶壺井豊次郎の名はない。また『大阪商工銘家集』（弘化三年）にも、前述の山口屋とやすりかじ高橋長兵衛、そして同じくやすりかじ志まや惣兵衛の名はあるが、壺井は見当たらない。もともと壺井某は存在しなかったのか、あるいは記録漏れなのかハッキリしない。

やすり企業名に「壺○○鉦製作所」というように、壺がついている。これは前述の壺井の壺をとったとも、焼入れに使用する味噌を保存する壺からきているともいわれている。

（広島県立西部工業技術センター主任研究員＝呉市）

木彫ヤスリ CP Chemical Polishing

260



PRICE-260



■特 長

- まさに刃物の切れ味で、ノミ・カンナ等とはまったく違った感覚で削れます。ヤスリを押し付ける必要はなく、軽く添えるだけで吸い付くように気持ちよく削れます。ヤスリ表面の摩擦の減少により、削り屑のはく離性が大きくなりました。



刃先の拡大

■用 途

中～硬質木材・竹・石膏・プラスチック等
木彫・カービング・家具製作・楽器製作等
力の加減で荒削りから仕上げまで使えます。
特に極細目が操作性良くお勧めです。

切削性能比較（半丸 200）



従来の木ヤスリ
10 回切削

木彫ヤスリ
3 回切削

木彫ヤスリ CP
1 回切削

鉄工ヤスリサイズ

260

規格表 STANDARD TABLE

		平 HAND				半丸 HALF ROUND			
INCH	mm	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM NO.	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM NO.
6	150	16 × 4	0.84	12	HI 150CP*	15 × 5.5	0.72	12	HA150CP*
8	200	20 × 5	1.68	6	HI 200CP*	20 × 7	1.56	6	HA 200CP*

目の粗さ（1 山の間隔 mm）

	細目	極細目
ITEM NO.	3	4

- 半丸はシェルタイプになります。
- 8本組サイズは極細目のみの取り扱いになります。

組ヤスリサイズ（8本組サイズ）

260

規格表 STANDARD TABLE

		平 HAND				半丸 HALF ROUND			
INCH	mm	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM NO.	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM NO.
200L	100 ℓ	10 × 3	0.72	12	TM - 7	10 × 3.5	0.6	12	TM - 8

替刃 (フレキシブル) ヤスリ

CURVED TOOTH BLADES

255



PRICE-255



■特 長

- ホルダー (910) に装着して使用します。金属製のホルダーでは、ターンバックルを少し締め、全体を湾曲させ、平面の補修箇所のみの錆落とし、塗料落とし作業にご使用頂けます。

- Use : It can be used with a Holder (910) attached To. A Slightly bending status is available for the damaged points of the object to file down stains or paints.

規格表 STANDARD TABLE

INCH	mm	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM NO.
12	300	30 × 4.5	2.5	6	FX 300 * *
14	350	34 × 4.8	3.6	6	FX 350 * *

目の粗さ表 CUTTING No. TABLE

	荒目 Bastard	中目 Second	細目 Smooth
CUTTING No.	cuts/cm cuts/inch	cuts/cm cuts/inch	cuts/cm cuts/inch
ITEM No. * *	61	62	63

金属製ホルダー
METAL



木製ホルダー
WOOD



ホルダー HOLDER

DIMENSION	全長 TOTAL LENGTH	kg-1p	ITEM NO.
TYPE	mm	kg-1p	
金属製 METAL	300	0.77	HO 300M
	350	0.85	HO 350M
木 製 WOOD	350	0.22	HO 350W

910

横に削るヤスリ

SLIDE FILES

265



※写真は押し切り用平 (YKB-1) です。

■特 長

- #200 相当クラスの仕上面。
- 右利き、左利き関係なく使用可能。
- 従来のヤスリが不得意な、パイプの内側 R も削れます！
- 刃物のように刃先が喰い込まない、熟練者の仕上り。

■使用方法

- カッターナイフのように持ち、被切削面に対して横に滑らせるように使います。

■用 途

- 軽金属、木、プラスチック、FRP、ダンボール (厚紙)

※鉄は削れません。

規格表 STANDARD TABLE (切削方向は右利きの場合。左利きは反対になります)

DIMENSION	平 HAND	ITEM NO.	DIMENSION	半丸 HALF ROUND	ITEM NO.
TYPE	mm	W × T mm	TYPE	mm	W × T mm
両面中目 押し切り用	130L 40 ℓ	10 × 3	片 R 中目 押し切り用	130L 40 ℓ	10 × 3.6
両面中目 引き切り用	130L 40 ℓ	10 × 3	片 R 中目 引き切り用	130L 40 ℓ	10 × 3.6
4 種セット (YKB-1 ~ 4, 各 1 本)		YKB-ST			