

古代伊豫銘砥

祖面変性火成岩系天然砥石の使用法とその目的について

硬さ、粒度、模様の多様性に富み、その組み合わせで無数の種類があります。粒度は研ぐ時間とともに大きく変わり、仕上げ砥石並みの粒度に至るものもあります。一本がうけもつ粒度の守備範囲がとても広く、出番の多い砥石のひとつです。



◇親水性と刃あたりやさしさ

人造砥石に含まれる結合材にあたるものとして、天然の砥石には保水性に富む粘土鉱物が豊富で、独特の刃あたり感を与え、特に粒度比に対する研ぎ水を追加する回数が少なく済み、快適な研ぎを実現。

◇「Vの字傷」と「Uの字傷」

ダイヤモンドをはじめとする人造砥石では、研磨材の硬さがとてもあるので、深く狭い欠き取り傷を付けることで、良好な研削能力を発揮するのですが、反面砥石の番手の引継ぎを誤ると傷が取れにくいことになります。

さらに厄介なことに、傷の幅が狭いので目視では確認しづらい点もあります。

いわばVの字断面の傷は、ちょうどダイヤモンドガラスカッターとまったく同じ原理で、ここを起点として刃こぼれを起こす脆さをもたらすもので、できるだけ仕上の段階前に取り除きたいものです。

一方、天然砥石を構成する研磨材の硬度は劣るので、研削量は期待できませんが付ける傷は、対照的に幅広で浅いUの字断面のものになります。同時に自身も砕けながら欠きとっていくので、研ぐほどに番手が小さくなるので、狙いの粒度を広く取れ、用意する砥石の本数を減らすことができます。

この傷の形状は、ちょうど丸鋸の熱抜きスリットの終点の丸いパンチ穴がもつ、R形状の割れ止めと同じような働きを期待でき、耐クラック性能を持たせることができます。

これこそが、天然砥石のもつ永切れ性能の原動力であるといえます。



幅広の傷は、目視でもよく目立つもので、視覚的に粒度が荒く感じます。

しかし、仕上げ砥石を当てる際に、傷の消える速さには驚くことでしょう。

お手軽に研ぎを楽しもう

これらの理由で、特に難研削素材であるハイス鋼やツバメ鋼などの高級鋼についた、脆さの原因であるVの字傷を能率的に取り除くためには、天然砥石で中から仕上の掛りの役割を持つ砥石の働きが再認識されつつあります。

下ろすための砥石と傷形状をコントロールする砥石というものが、それぞれにとって最適な役割があるということは忘れてはなりません。

◇目起こしでリセット！リフレッシュ！！

一度研ぎで粒度が細くなった砥石の中には、目起こし(目立て)を要する物があって、粒度を一番荒くて研削量を稼げる場所へとリセットしてあげる必要があります。

水をつけたダイヤモンド砥石で2-3往復したり、天然の名倉石でこするのが一般的です。

そのときに出来る砥石汁も洗い流さず、そのまま活用して研ぐのも良いでしょう。

天然砥石の性能を引き出し、効率的な研ぎを実現するために、お勧めできるコツです。



◇生まれ。永く使うために

中砥石は京都の仕上げ砥石とは正反対の生まれ方といえます。硬い溶岩からできた巖が、長い年月の中絶妙な環境にさらされ、風化する過程にある特殊な原石から生まれます。

その生まれにより、凍てや急激な湿乾に弱いので、使用後は良く養生するか、水中に漬けたままにすると長持ちします。

ひびが走ると、成長しないように早めに養生材で引っ張っておくことも大切です。



軟質なこめどちゃん(米型砥石)は
積層刃物のぼかしにも有用