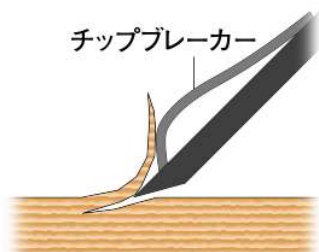
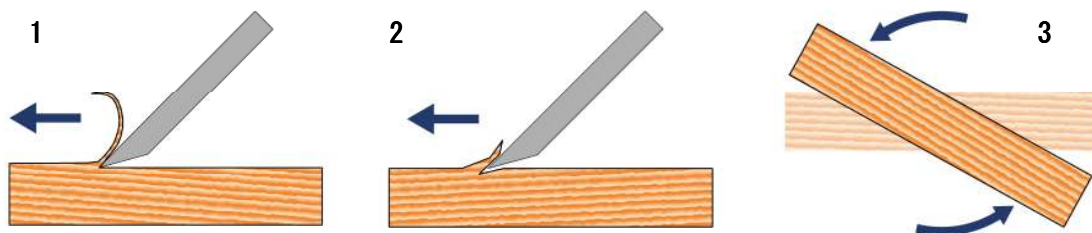
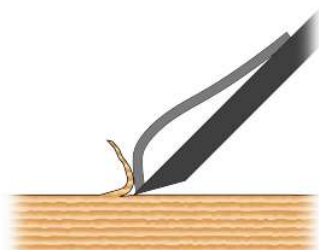


逆目とならい目

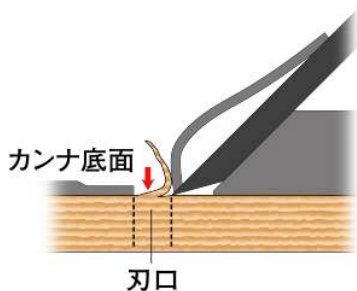
カンナがけには木目に沿った方向がある。通常、1 図のならい目でカンナがけする。2 図の逆目（さかめ）では刃が木の繊維に食い込んでしまい、滑らかにならない。3 図は板の両面をカンナがけする際、片面をカンナがけしたのち、縦（前後）に反転するのがコツ。こうすると新しい面もならい目となる。横（左右）に反転すると逆目になってしまう。



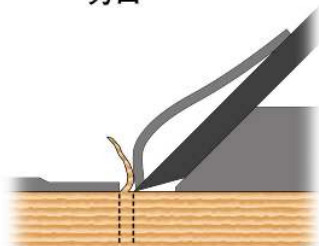
チップブレイカーが刃先から 1mm 以上離れていると、材は刃の手前から裂けやすく、荒れた表面になる。



チップブレイカーを刃先に近づけると、カンナ屑はそこにぶつかり、急角度で立上がるため、材は裂けにくくなる。

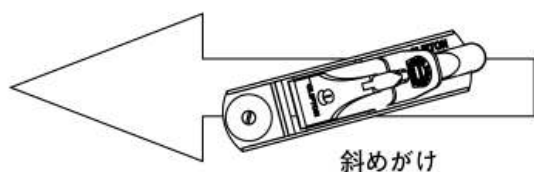


刃口が広いと、刃によって矢印の部分が掘り起こされるように、材が持ち上げられるので、材の裂けがやや残る。



刃口が狭いと、材が押しつけられ、裂けは最小限になる。

カンナがけの実際

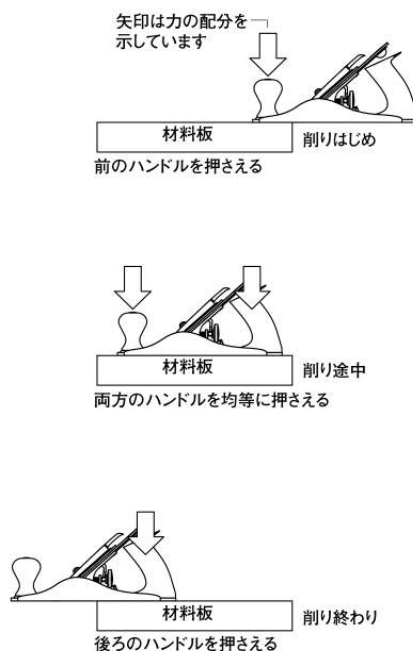


カンナがけでは進行方向に対しカンナを少し斜めにしたままかけるのもいい方法だ。こうすると木目に正面から対峙するのではなく、ある角度で斜めに当たるので抵抗が減る。特に不規則な木目でカンナがつかえながら動くような場合に有効だ。やや斜めになるのはカンナを持った時、無理のない自然な姿でもある。

カンナは持ち方、足の位置、体の動きの3つを同時に集中して行えば、本来、自然に板を平らに、滑らかにしてくれるものだ。板を固定したら、いよいよカンナがけを始める。前後のハンドルをしっかり握る。左図のように



からだ全体でカンナを押す。腰の移動に注目。



図のようからだ全体でカンナを押すようにする。削り始めは前のハンドルに力を集中し、続いてカンナ全体が板の上に移動するにつれ、押さえる力を前と後ろのハンドル両方に、そして均等に配分する。削り終わりは前のハンドルの力を緩めながら後ろのハンドルに力を移す。

キャビネットのカンナがけ



広い面積と狭い箇所を No.4 ベンチプレーンとブロックプレーンで使い分けている。写真左上は引出し前板の仕上げ。広い面積には刃幅の広いカンナが適している。表面はとても滑らかになるのでサンドペーパーは不要。写真左下は引出し上面部を削り、スムーズな出し入れができるよう調整している。ブロックプレーンのサイズがこの作業には最適。写真右上：キャビネット本体の通し蟻継ぎで組まれた側板の仕上げ。

木端と木口のカンナがけ



左写真の木端（こぼ/木口側ではない、板の厚み部分）のカンナがけではベンチプレーンの場合、前のハンドルを握らず、親指をカンナ先端にあてがい、人差し指は材の側面に沿わせる。これは蛇行防止と左右傾き角度保持のため。ブロックプレーンでも同じ。写真右下：木口は削り終わりで材が割れることがあるため、あらかじめ

角を落としておくか、端材をクランプしておくといい。また、木口に水をつけるとカンナがけしやすくなる。ローアングルブロックプレーンは木口削りに強い、最適なカンナだ。



ワックスを塗る



カンナの滑りがよくない時は、底面にワックスを塗ってみよう。滑りが見違えるほどよくなり、刃を研ぎ直したかとは錯覚するほど。ここではロウソクを塗った。和ガンナの油カンナ（油をしみ込ませたカンナ）と目的は同じ。

目違い払い



写真左：額縁製作で、角にはめ込んだちぎりを平らに削る。こうしたケースでは外から内側にかけてと材に割れが生じない。



写真右：留め継ぎの目違いを払う。コンパクトなブロックプレーンが役立つ。こうした微妙なカンナがけのためにも、試し削り棒でどこまで薄いカンナ屑をだせるか練習しておくといい。

象眼のカンナがけ



象眼は模様を掘り込んだ材に他の材をはめ込む技法。ここではルーターインレイキットで簡単に製作した。目違い払いのため、はじめはブロックプレーンでどんどん削り、ある程度平らになってきたら、ベンチプレーンで仕上げる。この場合、木目が一方向でないため、ベース板のならない目を削り方向の基本にした。象眼部分もとても滑らかに仕上がった。



石鯛をイメージした象眼。はめ込む板を色違いで2枚作り、糸ノコで縞模様にカット後、交互に配列。木工ボンドに墨汁を混ぜてパテ代りに使い、黒い輪郭にした。写真左は、はみ出た接着剤で黒く覆われている。象眼面積が広いのでブロックプレーンを使わず、2種類のNo.4ベンチプレーンで仕上げた。

トラブルシューティング

カンナをかけているとき普段と音が異なったり、縞状に削れたり、滑ってしまう場合刃を少し引っ込め、削り量を減らす。前のハンドルを少し強く押さえて削り始める。斜めがけしてみる。すでに行っている場合はさらに角度を増してみる。そして刃を研ぎ直す。

ちゃんと削れた後なのに削れない

刃口がカンナ屑で詰まっていないかチェックする。刃を少し出して削ってみる。刃の調節ナットのあそびがゼロになってない場合は右に回してあそびをとる。刃とチップブレイカーの間に隙間がないかチェックする。そして刃を研ぎ直す。

逆目立ち

逆目立ちはカンナがけで一番身近な問題。板の表面が滑らかになる代わりに刃が木の繊維を引っ張り上げてしまい、その結果毛羽立ち、荒れた表面になってしまう。

刃を少し引っ込め、カンナがけの方向を反転してみる。斜めがけしないで削る。そして刃を研ぎ直す。

刃の跡

カンナをかけるとすじが残る。左右傾き調整レバーで調整し、刃を少し引っ込めて削りを軽くする。また、刃は刃先が一直線になるように研ぐが、刃の両端だけ研ぐ回数を多くする。こうして両端にわずかにカーブをつける。

メーカー

Lie-Nielsen Toolworks Inc.(USA)

264 Stirling Road, Warren, ME 04864 U.S.A.

TEL: 1-800-327-2520 FAX: 207-273-2657

www.lie-nielsen.com

日本代理店：(株) インターナショナル・ミライ・コーポレーション

〒162-0053 東京都新宿区原町 3-73

刃の専門メーカー

刃の専門メーカーが各社のカンナに合う刃を製造販売している。上記カンナメーカーの刃なら何の問題もないが、低価格帯カンナに専門メーカーの刃をつけて使う人もアメリカでは多いようだ。私も Record と Stanley という低価格帯のカンナに下記 Hock の刃を付けている。切れ味は実にいいのだが、カンナ本体の加工精度が低いため、刃の性能を出し切れていない。

HOCK TOOLS (USA)

16650 Mitchell Creek Drive

Fort Bragg, California 95437

TEL: (707) 964-2782 FAX: (707) 964-7816

<http://www.hocktools.com/>