

西洋ガンナ



西洋ガンナは取扱いや研ぎ方の簡単さから、総合性能の優れたカンナだと思う。しかし、まだまだ日本では知られていない。そこでカンナの種類や特徴を紹介するだけでなく、使い方や刃の研ぎ方、購入先にいたるまでを詳しく述べることで、ひとまとめの実際に役立つ解説としたい。おそらく日本で初の西洋ガンナ入門となるだろう。この解説を水先案内とし、様々な西洋

ガンナを使いこなしてほしい。以後、西洋ガンナを単にカンナと呼ぶことがある。

カンナ本体は鋳鉄製なので底面の台直しが基本的に不要。台直しとは和ガンナが木製なので、使用していると底面（下端面／したばめん）が減ってくる。それを修正するのが台直し。和ガンナは底面を平らにするだけでなく、刃口（はぐち／刃が見えている部分）の前後をほんの僅か凹状にすく。これは台直しカンナという専用カンナで行う。初めて和ガンナを手にする方には難しい修正作業だ。使い続ける限り、この修正を欠かすことができず、手間がかかる。



西洋ガンナでも安価なものは修正が必要なものもある。その場合、定盤上に貼ったサンドペーパーの上で修正を行う。カンナの底面は和ガンナと異なり平面でよい。修正に際しては底面にマジックインキで縞模様を描き、サンドペーパー上で縞模様が均等に消えるようになるまで削る。この修正は一度行えばいい。とは言え、購入するなら高品質のカンナをすすめる。安価なカンナに比べ、加工精度、刃の品質など全てが優れている。

和ガンナは自動車に例えると F-1 レースカーだ。プロが運転し、エンジンや足まわりの調整も必要になる。一方、西洋ガンナは高性能スポーツカーに例えることができる。誰でも運転でき、エンジンや足まわりの調整は不要だ。

西洋ガンナは押して削る。和ガンナの逆だ。これに抵抗感を持つ人もいるが、実際に使ってみると、すぐに慣れてしまう。このことを心配する必要は全くない。

詳しくは「和洋カンナの比較」表を参照。

カンナの刃

西洋ガンナは刃裏が平らなので和ガンナのように何度も研ぐうちに刃がつかなくなる裏切れ（うらぎれ）とそれを修正する、難しい裏打ち・裏出し（裏押しともいう）作業がなく取



扱いが簡単だ。

刃がつかなくなる裏切れとは、図の和ガンナの黒い部分が凹状に僅かに削り取ってあることから生じる現象。何度も刃を研ぐと、刃先が後退し点線の位置で裏切れが生じる。こうなるとその部分では材が削れない

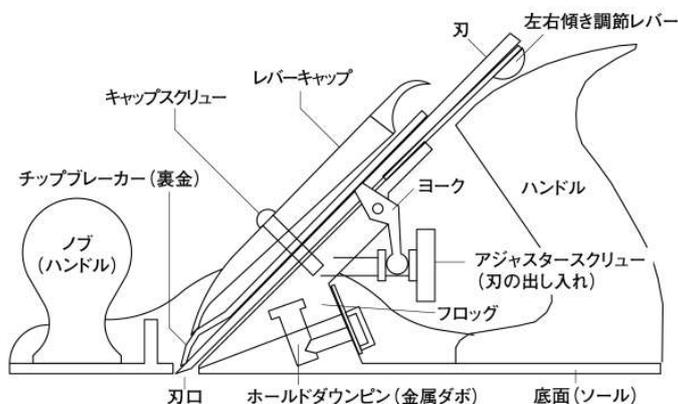


ので、再度刃をつけることになる。それが裏打ち・裏出しという修正作業。裏打ちはしのぎ面（研ぎ面の意）を金づちで叩く作業。これにより反対側、つまり刃裏側を少し押し出し、そこを金盤（かなばん）上で平らに削る。これが裏出しで、新しい刃がつくことになる。この作業は金づちで刃先を叩いて、欠いてしまう危険性や、地金を叩いても押し出す量が多すぎ、刃先にヒビが入ってしまうことがあるため、高度な熟練技術が求められる。和ガンナを使い続ければ、いつか「台直し」、「裏打ち・裏出し」に直面することになり、克服しなければならない。西洋ガンナには基本的にそれがない。この点が、総合性能に優れている所以だと考える。

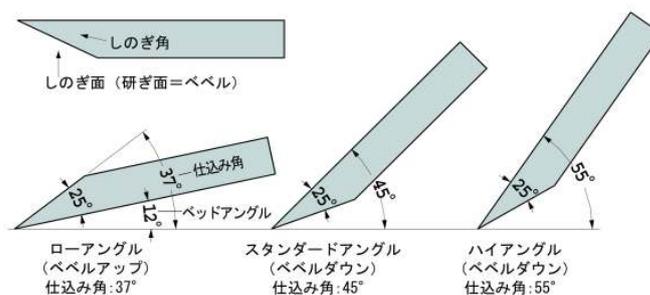
カンナの種類と使い方



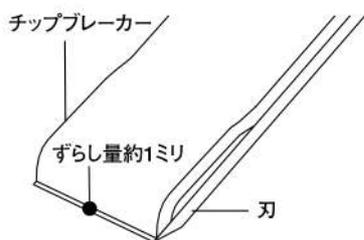
西洋ガンナにも和ガンナ同様たくさんの種類がある。最も一般的な、グリップが前後2か所に付いたベンチプレーンと呼ばれるカンナで構造を説明する。



右図のように、基準となる西洋ガンナの仕込み角（底面と刃のなす角度）は 45° で、しのぎ角（研ぎ角の意）は 25° になっている。これを中心にローアングルとハイアングルのカンナがある。

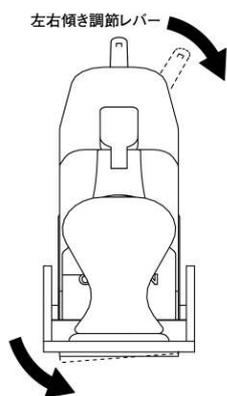


ベンチプレーンの構造は、刃と逆目止めのチップブレイカーがネジで一体化されている。そして、それがフロッグと呼ばれる三角形の部品に固定されており、そのフロッグがカンナ本体に取付けられている。つまり、刃は直接カンナ本体に付いているのではなく、フロッグを介して取付けられているわけだ。フロッグはカンナ本体上を前後に動かすことができるため、それに伴い、刃も前後に動く。これにより和ガンナにはない、刃口の調節が可能になっている。刃口とは底部から刃が見える開口部のこと。刃口はカンナの削り量を少なくし、薄いカンナ屑を出す時、狭くする。削り量を多くする時は広げる。これにより、仕上げと荒削りを使い分けることができる。ちなみに刃とチップブレイカーのずらし量は1mm以下。

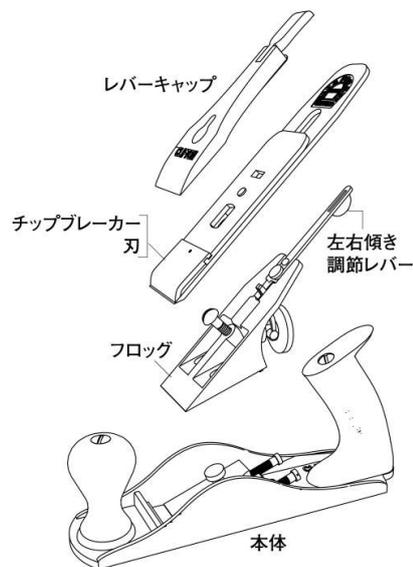


これにより、仕上げと荒削りを使い分けることができる。ちなみに刃とチップブレイカーのずらし量は1mm以下。

フロッグにはベッドロックスタイルとベイリースタイルの2種類がある。本体との取付方法の違いで、ベッドロック (Bedrock) スタイル (写真右) とベイリー (Bailey) スタイル (写真左) がある。前者のベッドロックスタイルでは刃を付けたままフロッグを前後に動かせるため、刃口の隙間を目で見ながら調節できる。早く、しかも確実だ。それに対し、ベイリースタイルのフロッグは刃に隠れたネジを回す必要があるため、刃を外さないとフロッグを動かすことができない。刃口調節が簡単だとは言えない。



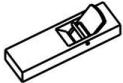
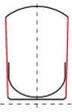
刃を出したり、引っ込めたりするのはどちらのスタイルもアジャスターナットを回して行う。刃の傾き調節レバーもある。左右に動かし、刃先が底面と平行になるよう調節する。



写真説明：写真 (上) は刃を外したカンナ。左がベイリースタイル。フロッグと本体を固定する2つのマイナスネジ頭が見える。このネジを緩めてフロッグを動かすため、刃を外す必要がある。一方、右がベッドロックスタイル。ネジの代わりに2つの金属ダボの頭が見える。このダボがフロッグを本体に押しつけている。フロッグを動かす場合は、写真 (下) のようにフロッグの裏側にあるネジを緩めて行う。これにより刃を外すことなく刃口の調整ができる。

和洋カンナの比較

2010年7月

<p>和ガンナ </p>	<p>洋ガンナ </p>
<p>台直しが必要 </p> <p>和ガンナの底は平らではない。木製のため磨り減ったりするので台直しカンナで点線のように整形するのに熟練が必要。</p>	<p>台直しが不要</p> <p>洋ガンナの底は平ら。鉄製のため殆ど減らない。(安価なものは平面が不正確なものがあり、購入時、台直しが必要なものもある。)</p>
<p>側面の直角が不正確</p> <p>削り台でカンナを横にして使う時、正確な直角にするため、側面を削って調整する必要がある。</p>	<p>直角が高精度</p> <p>製造時の加工で、はじめから正確な直角になっている。また、接地面積も和ガンナより広く安定している。</p>
<p>刃の形状がテーパ</p> <p>刃の直角が出しにくい。中心線に対する刃先の直角が求めにくい。</p> 	<p>刃の形状が長方形</p> <p>両サイドが平行なので刃の直角が出しやすい。刃研ぎガイドに固定しやすい。</p> 
<p>刃の厚みがテーパ</p> <p>テーパなので刃研ぎジグに固定しにくい。</p> 	<p>刃の厚みが一定</p> <p>刃研ぎジグに固定しやすい。</p> 
<p>裏打ちと裏押しが必要</p> <p>刃裏が凹状なので刃がつかなくなる裏切れが生じる(右写真)。そのつど裏打ちが必要(左写真)。失敗して刃先を欠く可能性大。かなりの熟練が必要。裏打ちは刃の地金部分のみを打つ。毎回の裏打ちごとに行う金盤上での刃付け作業が必要(裏押しという)。これも熟練が必要。</p>  	<p>裏打ちと裏押しは不要</p> <p>刃裏が平らなので、裏切れが生じない。したがって裏打ちと裏押しも不要になる。これにより、カンナのメンテナンスが大幅に簡素化される。</p> 
<p>刃の出し量と傾き調節</p> <p>刃の出し量や左右の傾き調節を金づちで行う。微調整がしにくい。</p>	<p>調節機能が備わっている</p> <p>刃の出し量や傾き調節機能がカンナに備わっている(印)。初心者が刃の出具合を調節するには、まず刃を引っ込めた状態で材の上で滑らせながらノブを回し、徐々に出していく。ひっかかりが生じたところを基準にすればいい。</p> 
<p>刃口の調節ができない</p> <p>刃口の調節ができない。台直しを繰り返すと木部が減り、刃口が広がる。修正には埋め木の加工技術が必要となる。</p>	<p>刃口の調節ができる</p> <p>刃口を広げたり狭めたりする機能が備わっている。そのため、荒削りでは広げ、仕上げ時は狭めることで複雑な木目でも逆目が止まりやすくなる。</p> 

(株) インターナショナル・ミライ・コーポレーション 制作