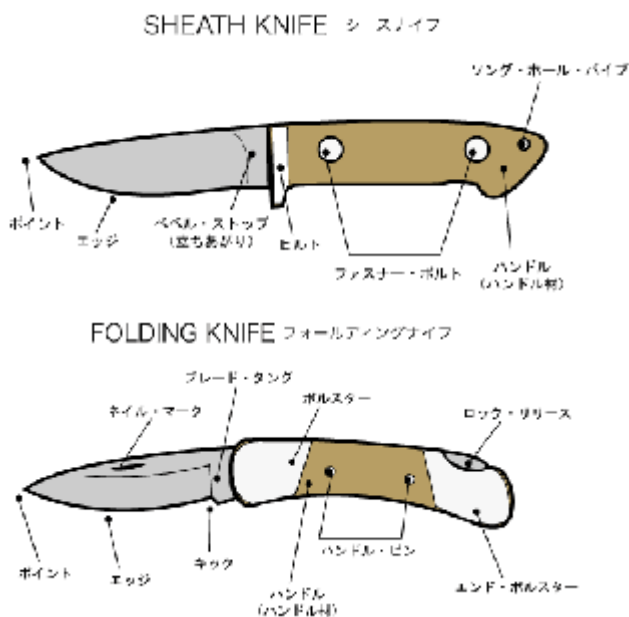


ナイフの種類と素材

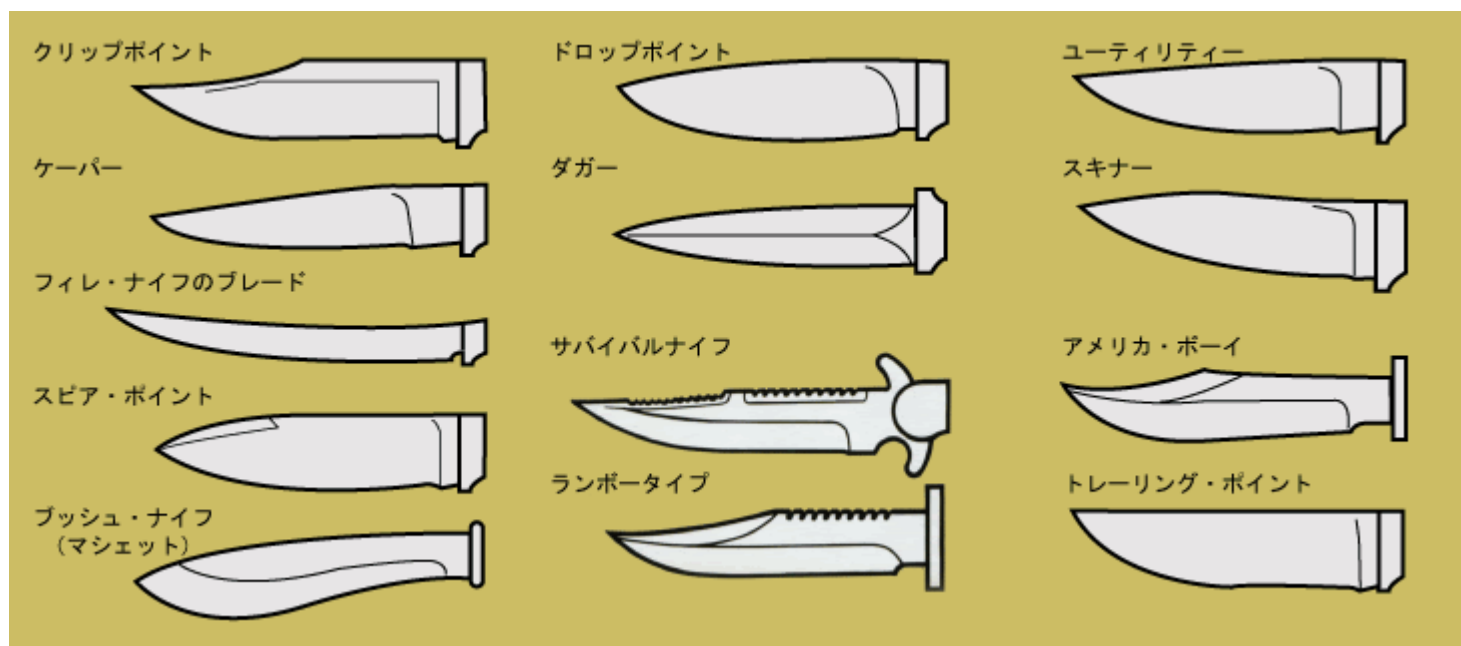
それぞれ違った個性を持つナイフ。ナイフには固有の名前や共通したひとつのジャンルを示す専門用語パーツなどがあります。基本(その中でも要点)をピックアップして記載しました。これらを知ることによってナイフをより理解し、安全に使うための不可欠な知識となることを望んでいます。



ナイフは大きく分けて、フォールディングナイフとシースナイフに分類することができます。フォールディングナイフは、ハンドル内部にブレードを折りたたむことができるナイフで、ブレードがハンドルの中に納まるので、安全に持ち運べる利便性があります。強度的には、シースナイフに劣るものの最近では、ブレードをロックするロックドフォールディングナイフが一般的になり、より使いよくなっています。

シースナイフは、ブレードとタンク(ハンドルの中にある芯)が一枚の鋼材からできているため、とても衝撃に強く、多少力をかけたり、手荒く使っても平気で、アウトドアに適しています。フィックスブレード(固定刃)とも呼ばれています。シースとは、革や化学繊維でできたナイフを入れる鞘で、これに入れることからシースナイフと呼ばれるようになりました。これらの中から自分に合ったナイフを選ぶのですがその基準は、ナイフを使う目的や好みが大きくかわってきます。

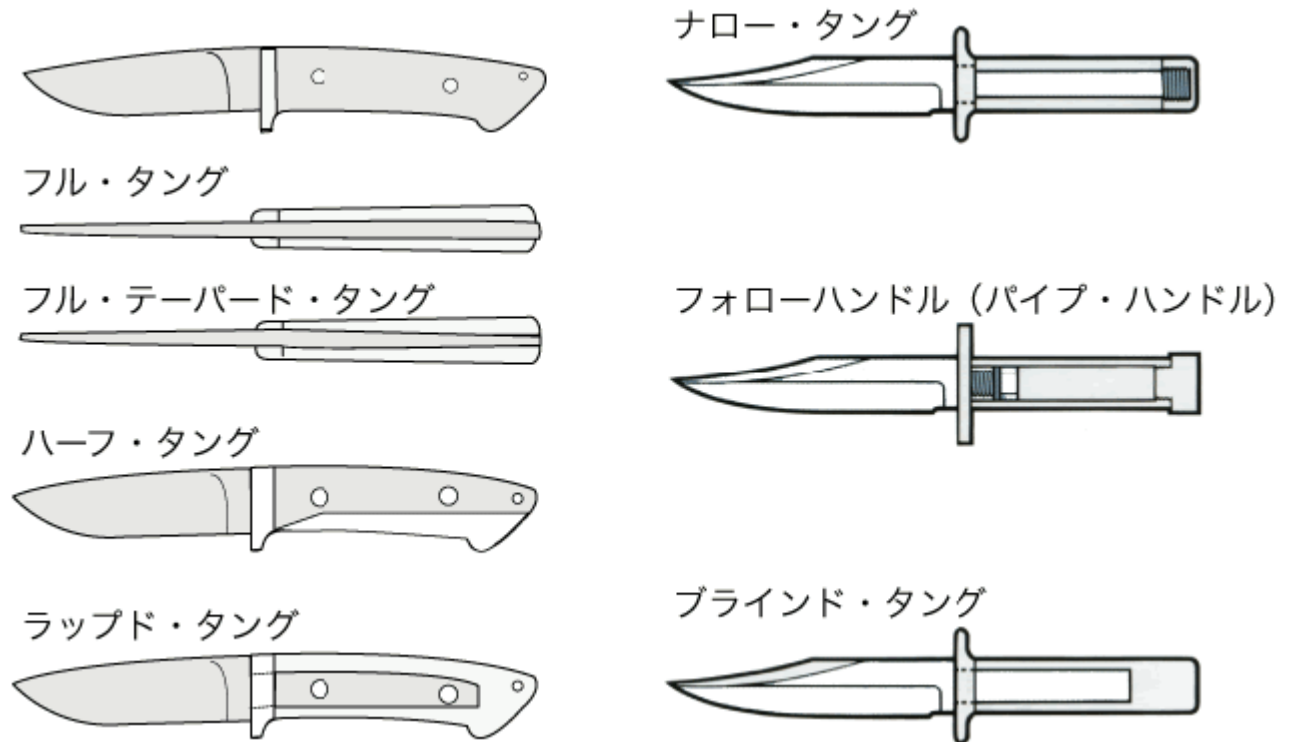
Blade Pattern ブレード パターン



Edge Variation エッジ(刃)のバリエーション

両刃	両刃: シースナイフやフォールディングナイフのほとんどが両刃で、フラットラインドかフォローラインドに研消され、小刃角度が 17 度位~30 度位に加工され用途によって使い分けられます。
片刃	片刃: 和製刃物に多く使用される研消で、一方方向のみ研消され小刃角度も一方のみに、付けられています。右用・左用とあります。
蛤刃	蛤刃: 両刃の分類に入りますが、小刃角度が鈍角で丸みをおびた刃付から、「ハマグリ」と言われ、鉈等の大方ナイフに用いられる刃付です。

Handle Structure ハンドルの構造



Steel Material ナイフの鋼材

ナイフのブレードは、ステンレス鋼と炭素鋼が使われています。鋼材の詳しい用語解説は、別項に譲るとして、それぞれに特色はあるものの、現在の主流は ATS-34、M.V.S-8、440C、AUS-8、銀紙 1 号などといったステンレス鋼です。炭素鋼にくらべサビに強く、美しく、メンテナンスが楽です。そういったことから、初心者には、ステンレス鋼を勧めたいと思います。だからといって、ステンレス鋼のナイフが最高というわけではありません。ステンレス鋼より重厚な、光輝く刃先に魅力を感じる人、炭素鋼ならではの特有の切れ味にこだわる人も沢山いらっしゃいます。外見にしても、ステンレス鋼より重厚な輝きを放っていて、特に独特のシマ模様を書き出すダマスカス鋼を使ったブレードは、炭素鋼ナイフでなければ味わえないものです。炭素鋼ナイフには、メンテナンスの大変さを捕って余りある何かがあります。材質によって、ナイフの価格に影響するところが大きいです。

鋼材名	成分と特性
ATS-34	カーボン 0.97%、クローム 14~14.5%、モリブデン 4.0%。 カーボン系の高炭素鋼に耐腐性を高めるためにクロームを多く、切れ味を良くするためにカーボンを多く含有させたもので、日立金属が開発した優秀な特殊ステンレス鋼。刃物の良さ、粘り強さ、錆に対する強さと、ナイフ鋼材に求められる様々な要素を、バランスよく備えている。現在では、最高のポピュラーな鋼材である。ラブレスをはじめアメリカの有力なカスタムメーカーが採用している。実験用硬度 HRC60~61
40-C(SUS・440C)	カーボン 1.0%、クローム 17~18%、モリブデン 0.45%。耐腐性を高めるためにクロームを多く、切れ味を良くするためにカーボンを多く含有させてある。代表的なナイフ用鋼材の一つで、アメリカで開発された鋼材である。440C の名称は、アメリカで使われていて、SUS 基準によるもので炭素の含有率に応じて、A.B.C のランクに分けられ、最も含有率の高いものが、440C と呼ばれる。錆に強い鋼材として、カスタム材としてよく使われている。実用硬度は HRC57~ 59 とやや低め。
440-A(SUS・440A)	カーボン 0.6%、クローム 17~18%、モリブデン 0.4%、18 クローム材、USA 規格。愛知製鋼のクローム項(ステン)。特長は 18 クローム鋼であるため、錆に強く包丁・ダイバーナイフ等に使用。
ハイス鋼	ハイスピード鋼と呼ばれる高速度工具鋼の略称。高い硬度と対磨耗性を持つ高級鋼材だが、錆に弱い。ハイス鋼には、 ①モリブデンを多量に含むモリブデン系 ②タングステンを多量に含むタングステン系 の2種類がある。実用硬度 61~63
8A(AUS・8)	カーボン 0.8%、クローム 13~14%、モリブデン 0.25%、バナジウム 0.1~0.3%。愛知製鋼で作られているステンレス鋼。 440B 鋼に近い組成性質を持っている。クローム成分の含有率がやや低いが、研ぎやすく、扱いやすい鋼材としてファクトリーナイフに広く使用されている。実用硬度 56~58
ダマスカス鋼	2 種類の金属を重ね合わせて作る鍛造鋼。鍛造の過程で、重ね合わせた異種の金属板に折り返しや切り重ねを何回も繰り返して積層させる。したがって完成時には、数多くの金属層が形成され、独特の美しい波状の縞模様が現れる。
銀紙 1 号	カーボン 0.8%、クローム 15~17%、タングステン 0.4%。日立安来鋼銀紙 1 号の略。13 クローム系ステンレス鋼。この鋼材は、カーボン系の高炭素鋼にクロームを含有させた新しい鋼材である。 ステンレス系刃物鋼では、サビにくく切れ味も安定している。
青紙 2 号	カーボン 1.1~1.2%、マンガン 0.2~0.3%、クローム 0.2~0.5%、タングステン 1.0~1.5 %。日立金属の炭素鋼で、古来からの日本製の刃物(和包丁など)に多く使用され、サビ易いが切れ味はよい。
V 金ゴールド	武生鋼材の 13 クローム系ステンレス鋼、カーボン 1.0%。硬度 60 度くらいに入る。切れ味はとても良いが研磨とか刃付がとてもむずかしくコストが高つく。
V 金 2 号	武生鋼材の 13 クローム系ステンレス鋼。V 金ゴールドとよく似た鋼材であるが、V 金ゴールドより作業はやや易しい反面、V 金ゴールドにくらべやや切れ味は劣る。
M.V.S-8	M はモリブデン、V はバナジウムで 0.02%~0.03%含有するもので、8 はカーボン含有を意味する表示、つまり、ステンレス鋼材にカーボン 0.8%、他にモリブデン・バナジウムを含有された鋼材。
青紙スーパー	カーボン 1.45%、クローム 0.47%、モリブデン 0.41%、バナジウム 0.36%。日立金属が開発した優秀なハイカーボン鋼。長が切れし、耐久性に富んでいるが、ハイカーボン鋼のため鍛造時点の温度管理が大変むずかしい。刃物鋼としては最高級のレベルである。

Handle Material ハンドル素材

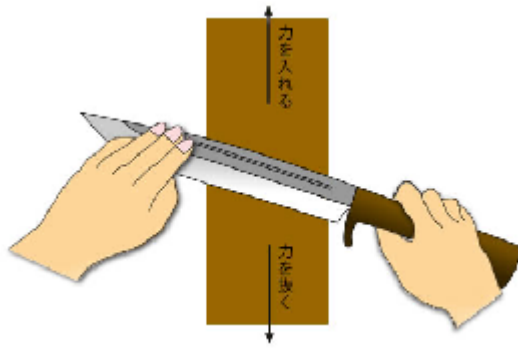
ハンドル素材には天然素材と人工素材とがあり、これも素材により、かなり価格に大きく影響する部分です。

天然素材:自然のままの素材であるため、色彩、個性が豊富であり、資質もそれぞれの素材によって異なります。ほとんどの素材が、加湿・乾燥によって伸縮・変形(反り)・ひび割れなどが生じる場合もあります。どんな天然素材にも、産出量に限りがあり、それゆえ比較的高価なものが多いと思います。代表的なものとしてエボニーウッド・サンバースタッグ(鹿角)・スタッグ(骨)貝類・天然石などすべての色合い、形が異なっているのが特長です。人工素材:人工素材のハンドルには、合成樹脂で出来たハンドル、積層合板で作ったハンドル、マイカルタで作ったハンドルの3つが主流です。合成樹脂:これで作ったハンドルは、耐久性、耐蝕性に優れ、変形しにくく豊富な色彩を選ぶことができます。合成樹脂には、ABS樹脂、ナイロン系樹脂、スチロール系樹脂、ラバー系樹脂があります。積層合板:天然木と樹脂の合成品、簡単にいえばベニヤ板を作る方法です。マイカルタ:紙、麻、布、木屑といったものに樹脂を注入し、圧縮して製造したもので、かなり高価なものです。

ハンドル材		特徴
天然素材	エボニー	黒檀のこと。柿の木の仲間で、硬く強い。色は焦げ茶から黒。独自の縞模様。
	ココボロ	中南米産出の、油脂分を多く含む硬い木。赤みのある焦げ茶系。
	ハードウッド	ハンドル材として使われる天然木の総称。
	ローズ・ウッド	亜熱帯地方産の硬い木。油脂分が多く、目が細かく揃っている。赤味の強い茶色に黒褐色の縞模様。
	アバロン	あわびの貝殻の内部部分。黒く浮き出た線状模様と、緑系主体の色調。
	ブラック・パール	あこや貝に似た、黒蝶貝の貝殻。黒ずんだ真珠の輝き。B.Pと略されることもある。
	マザー・オブ・パール	白蝶貝の貝殻。白く輝く、美しい真珠色。
	サンバースタッグ	インド産の鹿角。大型種で、角も大きい。ハンドル材のスタッグ(鹿角)はほとんど、これ。
	ハニーホーン	水牛の角。飴色の半透明な色調。ハンドル材としては、柔らかい。
人工素材	アイボリーマイカルタ	紙をベースにしたマイカルタ。象牙のような色合いからの名称
	ウッドマイカルタ	木を素材としたマイカルタ。見た目は木と同様。本来は飛行機のプロペラ用材。
	キャンバス・マイカルタ	麻の布地に樹脂加工したマイカルタ、仕上段階の選択で、ざらざらした高い滑り止め効果。強度的に優れている。
	ストーン・マイカルタ	貴石や樹脂の粉末、小片を樹脂加工したマイカルタ。テラゾと呼ばれる物も同類。
	リネン・マイカルタ	樹綿の布地に樹脂を侵透させたマイカルタ。キャンバス・マイカルタよりも地模様が細かい。
	ザイテル	デュポン社の開発した新素材。軽くて強く、薬品、溶剤などに冒されない。絶縁性が高い。
元素名	含まれることにより得られる性能	
炭素(C)	硬度、耐摩耗性、1.5%以上になると脆さが目立つ。	
ケイ素(Si)	耐蝕性	
マンガン(Mn)	耐蝕性	
クローム(Cr)	耐蝕性、13%以上含まれるものがステンレススチールと呼ばれる。	
バナジウム(V)	組成が細かく均一化される。研ぎやすく刃持ちがよくなる。	
モリブデン(Mo)	粘り強くなる。刃こぼれが起こりにくい。研ぎあがりがい。	
コバルト(Co)	硬度が高くなる。	
タングステン(W)	硬度が高くなる。	

研ぎ方

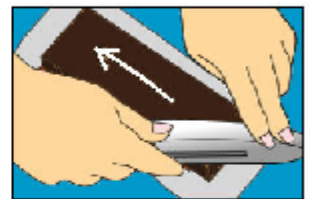
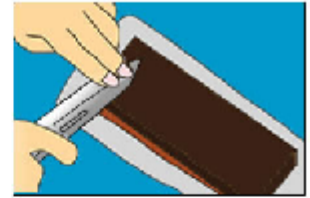
研ぎ方説明



●15度とは、ちょうど10円玉が2枚入る位。



砥石



刃の返し

鋼の方書きや金体の形はここで直します。

刃全体に返りが出て来たら次に中研ぎ砥石を用い同じ要領で研ぎ、荒研ぎの目が隠れて来たら、こころも立て、押しつける力を抜いて研ぎ刃の返りが隠れたら出来上がりです。

特に細かい刃先が必要であれば同じ要領で仕上げ砥石を使い研ぎあげますと仕上がりです。

