

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 登録実用新案公報(U)

(11) 実用新案登録番号

実用新案登録第3112266号
(U3112266)

(45) 発行日 平成17年8月11日(2005.8.11)

(24) 登録日 平成17年6月29日(2005.6.29)

(51) Int.Cl.⁷

B 2 4 B 3/36

B 2 4 B 3/52

B 2 4 B 37/00

F I

B 2 4 B 3/36

C

B 2 4 B 3/52

C

B 2 4 B 37/00

A

評価書の請求 未請求 請求項の数 3 書面 (全 7 頁)

(21) 出願番号 実願2004-3672 (U2004-3672)

(22) 出願日 平成16年5月26日(2004.5.26)

(73) 実用新案権者 593081729

栗栖 清吉

山口県岩国市南岩国町3-13-31

(72) 考案者 栗栖 清吉

山口県岩国市南岩国町3-13-31

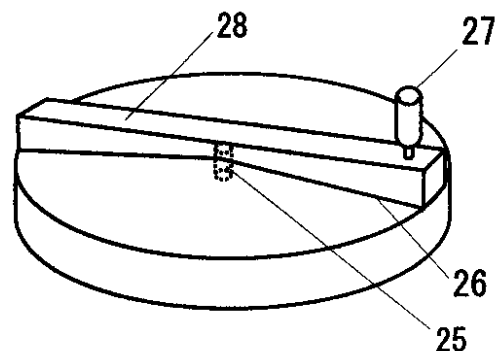
(54) 【考案の名称】 手動式バリカン刃研磨盤及び修整具

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】切れなくなったバリカン刃を荒研ぎ及び仕上げ研ぎの両方を簡単に出来るようにする手動式の研磨機及び修整具の提供。

【解決手段】研磨盤を円錐形の形態に形成することで研磨盤に曲面が生じる。この曲面は中心部より外円部に広がる程大きくなりこの曲面を活用したものと研磨盤の中心部に穴部を設けこの穴部に合致する突起を持ちかつ研磨盤の研ぎ面に相反する形状26を持つ研ぎ面を修整28するもの。

【選択図】図7



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

図面に示すように鋳物材質からなる研磨盤を円形として、その研ぎ面をかつ円形の中心部から外円部にかけて直線の凸部で穏やかに形成した円錐形のバリカン刃研磨盤。

【請求項 2】

研磨盤の中心部に穴部を設けこの穴部に合致する突起を持ちかつ研磨盤の研ぎ面と相反する形状を持つ研磨盤面修整具。

【考案の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

バリカン刃を研磨するにあたり、研磨面を円錐形に形成すれば研磨面上は自然に曲面が生じる。その曲面は中心部より外部に広がる程大きくなる。その曲面を活用してバリカン刃を研磨するもの。

【背景技術】

【0002】

従来の円盤研磨器は盤面全面が同じ曲面状に形成されており、これをもって研磨すると刃先の左右中間部に隙が生じる難点があった。それと荒研ぎと仕上げ研ぎの両方が一面で出来るものはなかった。

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0003】

従来ある手動式バリカン刃研磨器の円盤面は全体が同じ曲状面に形成されており、この形態で研磨すれば刃先中間部分に隙が生じる難点があった事と研ぎ面の変形を正確に整える修整も難題である。

【課題を解決するための手段】

【0004】

本考案は研磨面を円錐形状に形成することにより中心部と外円部までが直線をなしている。その直線面に刃先を平行に向けて研磨するので刃先中間部分の難点であった隙部分の課題を解決するもの。

また研磨面も使用し続ければ当然変形が生じるので正確な研磨が不可能になり研ぎ面を修整する必要があるので同じ材質を研ぎ面の長さに設けた直方形の形態のものを円錐形の研ぎ面に合致する修整具を用意して、修整具の中心部に軸を設けて研磨盤中心部に設けてある軸穴に差し入れて研磨剤を塗布して回転すれば正常な状態が整う。

修整具上部端に設けた柄は回転を補助するもの。

【考案の効果】

【0005】

バリカン刃は薄い刀から厚い刀と種類が多種ありそれぞれの厚さを維持することが大切であり、研磨の際に一番注意を要する点である。その点からすると電動式のような磨耗度の激しいもので研ぐと 1 ミリを大切にすバリカン刃の研磨に適しているか疑問に思う。その点手動式研磨の方がはるかに磨耗度も少なく寿命も長く経済的でその上危険性もなく安全である。

【実施例】

【0006】

鋳物材質は研磨剤と馴染み易く研磨に適した材質であり、この材質を円形に形成した研磨盤 10 の中心点 11 と外円部 12 を直線の凸状に形成して穏やかな円錐形 14 を設けると中心部 11 は山形の形状でその周囲は自然に曲面 15 が生じる。この曲面 15 を活用して荒研ぎと仕上げ研ぎを一面で二役果たすことが出来る。

また研磨面 10 も頻繁に使用すれば当然変形が生じるので修整が必要である。以上のことから研磨面 10 の中心部 11 に穴 13 を設けてこの穴 13 に合致する同材質の突起を持ち研磨盤 10 の研ぎ面と相反する形状 26 を持つものを設けて研ぎ面を整える修整具 28 。

10

20

30

40

50

【図面の簡単な説明】

【 0 0 0 7 】

【図 1】研磨盤の平面図

【図 2】研磨盤の側面図

【図 3】研磨盤の断面図

【図 4】バリカン研磨の実施平面図

【図 5】バリカン刃の荒研ぎ及び仕上げ研ぎ側面

【図 6】バリカン刃先正面及び側面図

【図 7】研磨盤及び修整具斜面図

【図 8】修整具の側面図

10

【符号の説明】

【 0 0 0 8 】

1 0 研磨盤本体

1 1 研磨盤中心部

1 2 研磨盤外円部

1 3 研磨盤軸穴部

1 4 円錐形側面

1 5 円盤面の曲面状

1 6 バリカン刃荒研ぎ

1 7 バリカン刃先

20

1 8 右回り運行仕上げ研ぎ

1 9 左回り運行仕上げ研ぎ

2 0 バリカン刃荒研ぎ状側面

2 1 バリカン刃仕上げ研ぎ状側面

2 2 バリカン刃正面隙間状態

2 3 バリカン刃正面隙間なし

2 4 バリカン刃組み合わせ側面

2 5 修整具の軸

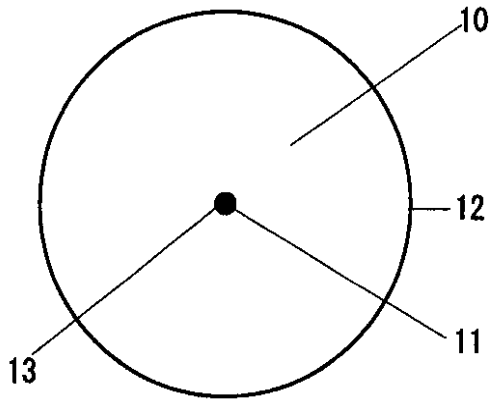
2 6 修整研磨面

2 7 柄

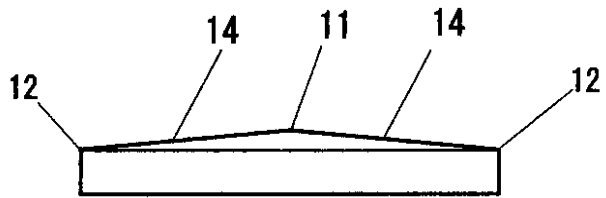
30

2 8 修整具

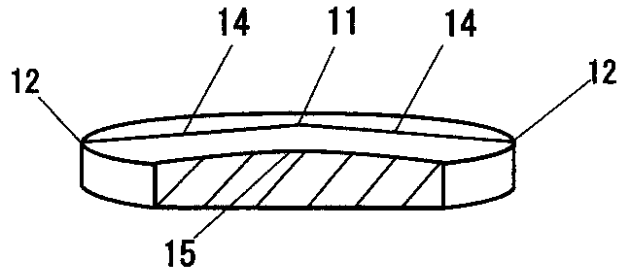
【図 1】



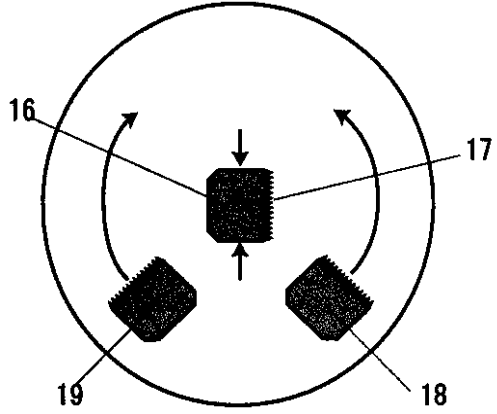
【図 2】



【図 3】

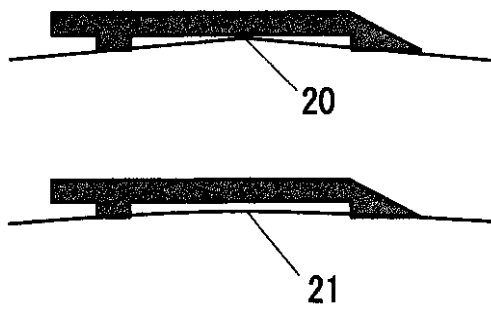


【図 4】

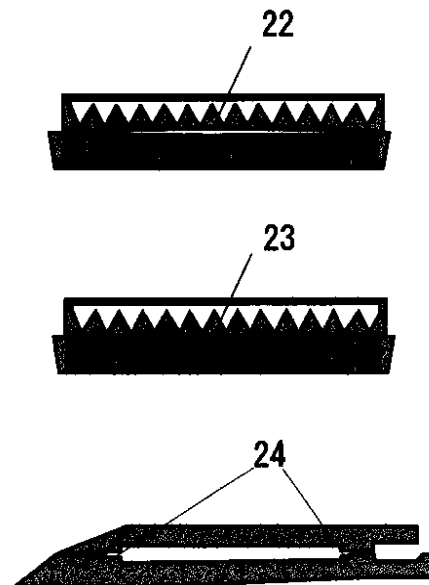


技術者

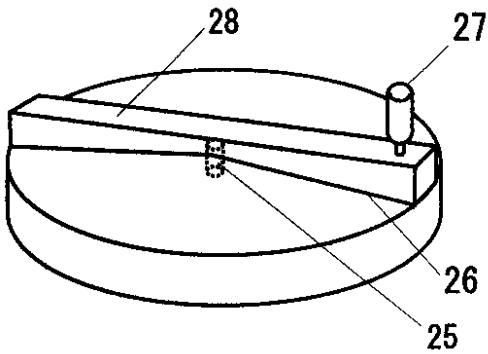
【図 5】



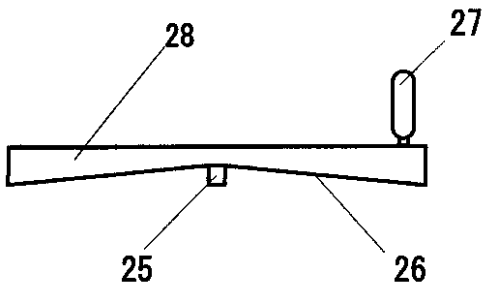
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【手続補正書】

【提出日】平成16年8月9日(2004.8.9)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】実用新案登録請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

図面に示すように鋳物材質を用いて円形に形成した研磨盤 10 の中心部 11 から外円部 12 まで直線で隠やかな傘状の勾配に設けた円錐形 14 の形状を特徴とするバリカン刃研磨器。尚この勾配の傾斜角度は、研磨盤 10 の半径の 200 分の 1 程度中心部より外円部が低い円錐形 14 が適当。

【請求項 2】

研磨盤 10 の中心部 11 に軸穴部 13 を設けて、この軸穴部 13 に合致する突起 25 を持ち、かつ研磨盤 10 の研ぎ面と相反する形状 26 を持つ研磨盤面直し修整具 28 及び回転を補助する柄 27。

【手続補正書】

【提出日】平成17年1月13日(2005.1.13)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】実用新案登録請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項 1】

鋳物盤を適当な円形に形成したその盤面上を緩やかな円錐形 1 4 の形状に形成し円盤上に曲面と直線の形態が生じるこの盤面上を活用して研磨することを特徴とするバリカン刃研磨盤。

【請求項 2】

請求項 1 記載の研磨盤 1 0 の中心部に設けた軸穴 1 3 は修整具 2 8 の突起した軸棒 2 5 を差し入れる軸穴であるこの軸穴 1 3 に軸棒 2 5 を差し入れて研磨盤 1 0 と修整具 2 8 を合体さすバリカン刃研磨盤。

【請求項 3】

請求項 1 記載の研磨盤上の形状を整えるために適当な長方形の鋳物材を研磨盤 1 0 の直径の長さの長さに設けそれを研磨盤 1 0 の形状と相反して合致するものに形成しその中心部に突起した軸棒 2 5 を設けて研磨盤 1 0 の中心部の軸穴 1 3 に差し入れ回転させて摺り合わせ研磨盤修整具。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【考案の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

バリカン刃を研磨するにあたり円形に形成した研磨盤上を円錐形状にすれば研磨面は自然に曲面と直線が生じるこの両面を活用して研磨することを特徴とするバリカン刃研磨盤と研磨盤上の変形を整える修整具

【背景技術】

【0002】

従来のバリカン刃研磨盤の円盤面は全面が球面状のものをを用いて研磨されていたために刃先櫛刃の中心部分に隙が生じて上下刃の接触がよくない難点があった更に研磨盤の変形したものを正確に修整するものもなかった。

【考案の開示】

【考案が解決しようとする課題】

【0003】

従来あるバリカン刃研磨盤の円盤面は全体が球面状であったその形態で研磨すれば刃先櫛刃の中心部分に隙が生じて上下刃の接触がよくない難点があった更に研磨盤の変形を正確に整える修整具もなかったこの 2 点を解決するもの。

【課題を解決するための手段】

【0004】

本考案は円形の研磨面を緩やかな円錐形 1 4 の形態に形成すれば中心部 1 1 から外円部 1 2 は直線をなしているその直線面に刃先櫛刃を平行に当てて研磨すれば従来の刃先櫛刃の中心部分に隙間 2 2 が生じて上下刃の接触がよくなかった難点が解決するまた研磨盤 1 0 も使用を続ければ当然変形が生じるので研磨が不可能になり研磨盤 1 0 を修整する必要があり研磨盤 1 0 の中心部 1 1 に軸穴 1 3 を設けて同じ材質で長方形に形成して研磨盤 1 0 の直径と等しい長さにし研磨盤 1 0 の形態に相反して合致 2 6 するものを設けてその中心に突起した軸棒 2 5 を設けて研磨盤中心部 1 1 に設けた軸穴 1 3 に差し入れて摺り合わせて整えるバリカン刃研磨盤修整具 2 8

【考案の効果】

【0005】

研磨盤を円錐形に形成すれば盤面上に曲面と直線が生じるこの両面を活用して研磨すれば上下刃の接触と切れ味が良く盤面上の修整も盤面に相反して合致した面摺りを用いて修整すれば整う。

【実施例】

【0006】

研磨盤10を緩やかな円錐形14に形成すると盤面上に曲面15と直線が生じるこの直線の部分に刃先櫛刃18を平行に当てて研磨すれば刃先中間部分に隙が生じない、盤面上の変形もそれに相反して合致26した形状の面摺りを用いて修整する。

【図面の簡単な説明】

【0007】

【図1】研磨盤を示した平面図である

【図2】研磨盤を示した側面図である

【図3】研磨盤を示した断面図である

【図4】バリカン研磨の実施を示した平面図である

【図5】バリカン刃の荒研ぎ及び仕上げ研ぎを示した側面図である

【図6】バリカン刃先正面及び側面を示した図である

【図7】研磨盤及び修整具を示した斜面図である

【図8】修整具を示した側面図である

【符号の説明】

【0008】

- 10 研磨盤本体
- 11 研磨盤中心部
- 12 研磨盤外円部
- 13 研磨盤軸穴部
- 14 円錐形側面
- 15 円盤面の曲面状
- 16 バリカン刃荒研ぎ
- 17 バリカン刃先
- 18 右回り運行仕上げ研ぎ
- 19 左回り運行仕上げ研ぎ
- 20 バリカン刃荒研ぎ側面
- 21 バリカン刃仕上げ研ぎ側面
- 22 バリカン刃正面隙間状態
- 23 バリカン刃正面隙間なし
- 24 バリカン刃組み合わせ側面
- 25 修整具の軸棒
- 26 修整研磨盤
- 27 柄
- 28 修整具