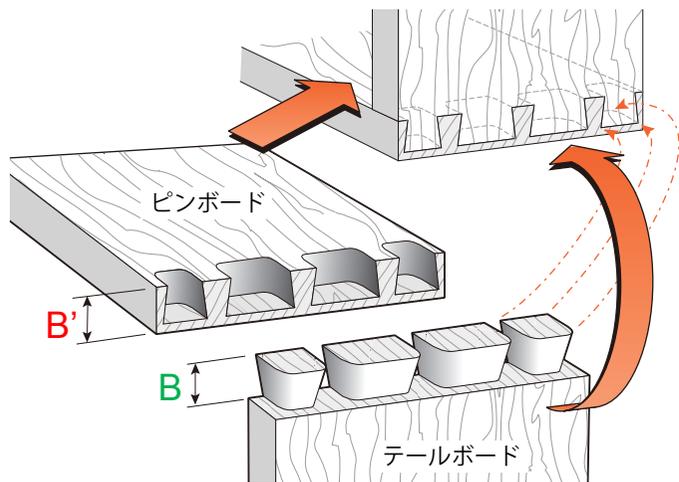




ハーフブラインドダブテール用ビットと板厚の選定

対象ジグ: SUPERシリーズ (12,18,24)

ハーフブラインドダブテール用ビットについて



<ハーフブラインドの加工で使用するダブテールビット>

ハーフブラインドでは、ピンボード・テールボードのどちらも同じビット・同じ切削深さで加工します。

ハーフブラインド用のビットは全部で5種類用意されており、それぞれ切削深さが決められています。

もし決められた切削深さよりも浅くしたり深くしたりすると、ジョイントが上手くいきません。

その理由は「ワンポイント・アドバイス 1:なぜ切削深さが決まっているのか?」をご覧ください。

<ピンボードは切削深さより厚いものを選ぶ>

左記でも紹介したように、ビットにはそれぞれ切削深さが決められているため、用意するピンボードの厚み (B') は各ビットの切削深さ (B) より大きいものを選びます。

ピンボードの厚みは板の強度やデザインを考慮して、適切な板厚を選定してください。

テールボードの厚みはビットに影響されませんので、各ジグや加工法 (バリエブル、シングルパス) ごとに決められている範囲の板厚から自由にお選びください。

ダブテールビットとピンボードの厚みの選定

ピンボードの厚み (B') が切削深さ (B) より厚いことを確認してください。

ビット	B 切削深さ	
	バリエブル	シングルパス
#80-8 ※標準付属品	19mm	12.7mm
#101-8	16mm	11.1mm
#112-8	12.7mm	9.5mm
#120-8 ※標準付属品	11mm	7.1mm
#128-8	9.5mm	5.5mm

※数値はインチをミリに変換したものです。

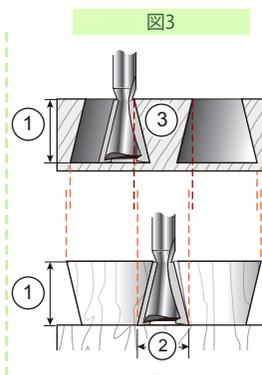
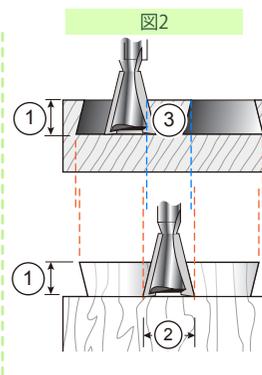
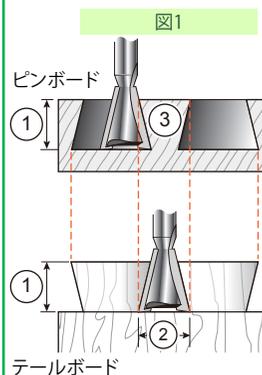
※加工後に残る板の厚みがわずかだと、板が割れてしまう可能性があります。

※「バリエブル (バリエブルスペース)」とはジョイントの間隔を自由に決めることのできる加工方法を意味します。

※「シングルパス」とは均等な間隔でピンとテールを同時に加工するハーフブラインドダブテールを意味します。

各ビットの切削深さ (インチ表示) や刃長・軸長などの詳細は各ビット販売ページの表をご確認ください。

ワンポイント・アドバイス 1



なぜ切削深さが決まっているのか?

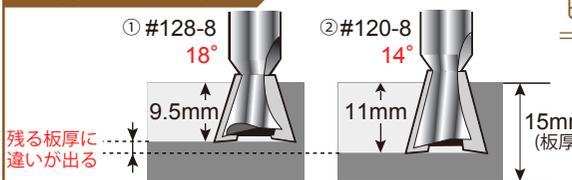
ハーフブラインドダブテールの加工では、切削深さ①を深くしたり浅くしたりしても②は変化しませんが、③は変化します。(図1)は決められている切削深さに合わせて加工した場合のジョイントイメージです。

例えば、切削深さを浅くした場合 (図2) ③が狭くなりますが、②は同じ幅のままなので、ゆるいジョイントになってしまいます。

また、切削深さを深くした場合 (図3) ③は広くなりますが、②は同じ幅のままなので、きついジョイントになってしまいます。

しかし各ビットごとに決められた切削深さは目安で、実際にはルーター・ビット・ガイドブッシュなどの微妙な誤差により、完璧なジョイントが一度の加工でできるわけではありません。その場合にはわずかにビットの切削深さを調整することもあります。

ワンポイント・アドバイス 2



ピンボードの厚みが 15mm の場合 (バリエブルスペース)

使用できるダブテールビットは、①#128-8、②#120-8の2種類です。これら2本のビットは刃の角度や刃長が異なるためそれぞれ見栄えや残る板厚が異なります。材料の硬さや見栄えなどを考慮し、実際に同じ材料でテストカットを行いましょう。