

プラスチックのペンの挽き方 Turning Plastics

穴あけ

ペンの材料をバイスとかクランプでしっかり固定して、中心に穴を開けます。しかし完全に貫通させるのではなく3mmぐらい残します。この残りの3mmぐらいは、穴が見えるように削り取ります。残りの材料の長さは、中に入れる真鍮のチューブより長くする必要があります。こ穴あけの技術は、ドリルの刃が貫通する時に、材料が割れるのを防ぎます。ドリルの回転数は250～500 RPMにして、13mmぐらい穴を開けたら、切りくずを排出するため、ドリルを穴の外へ戻します。太いドリルの刃を使う場合は回転数を落とします。

スクライパーの使用



ターニング中に材料が割れるのを防ぐ為ツールの上側を少し削ったスクライパーを使うことをお勧めします。切り刃の上側に短いベベルを作ると普通のスクライパーより、

切り取る量が減り、ツールのコントロールがやりやすくなります。手持ちのスクライパーの上図のように10～15度の角度で研いで改造することができます。スクューチゼルを水平に置いて、削ることも出来ます。ツールのハンドル側を少し持ち上げて削って下さい。この様にデュアルベベルのスクライパーを使えば普通のスクライパーでは、綺麗にカットすることが難しい、非常に硬い木とか

木目の詰まった部分を簡単に削ることが出来ます。

パーティングツールもプラスチックに使う場合安全です。

仕上げ

艶消しの仕上げの場合、耐水ペーパーを600番までかけます。光沢のある仕上げの場合、12000番ぐらいの、マイクロサーフェスのサンドペーパーを使い、その後プラスティポリッシュ20/20という、研磨用のコンパウンドを使います。サンドペーパーの効率向上と汚れの付着を防ぐため、水を使います。もし耐水ペーパーを持っていない場合は、普通のサンドペーパーを使ってじっくりやって下さい。

旋盤の回転速度

プラスチックでも木の材料と同じ旋盤の回転数にします。

Questions?

If you need further assistance with turning plastics please call our support staff at 1-800-551-8876.

Shop Online 24/7

www.woodturnerscatalog.com