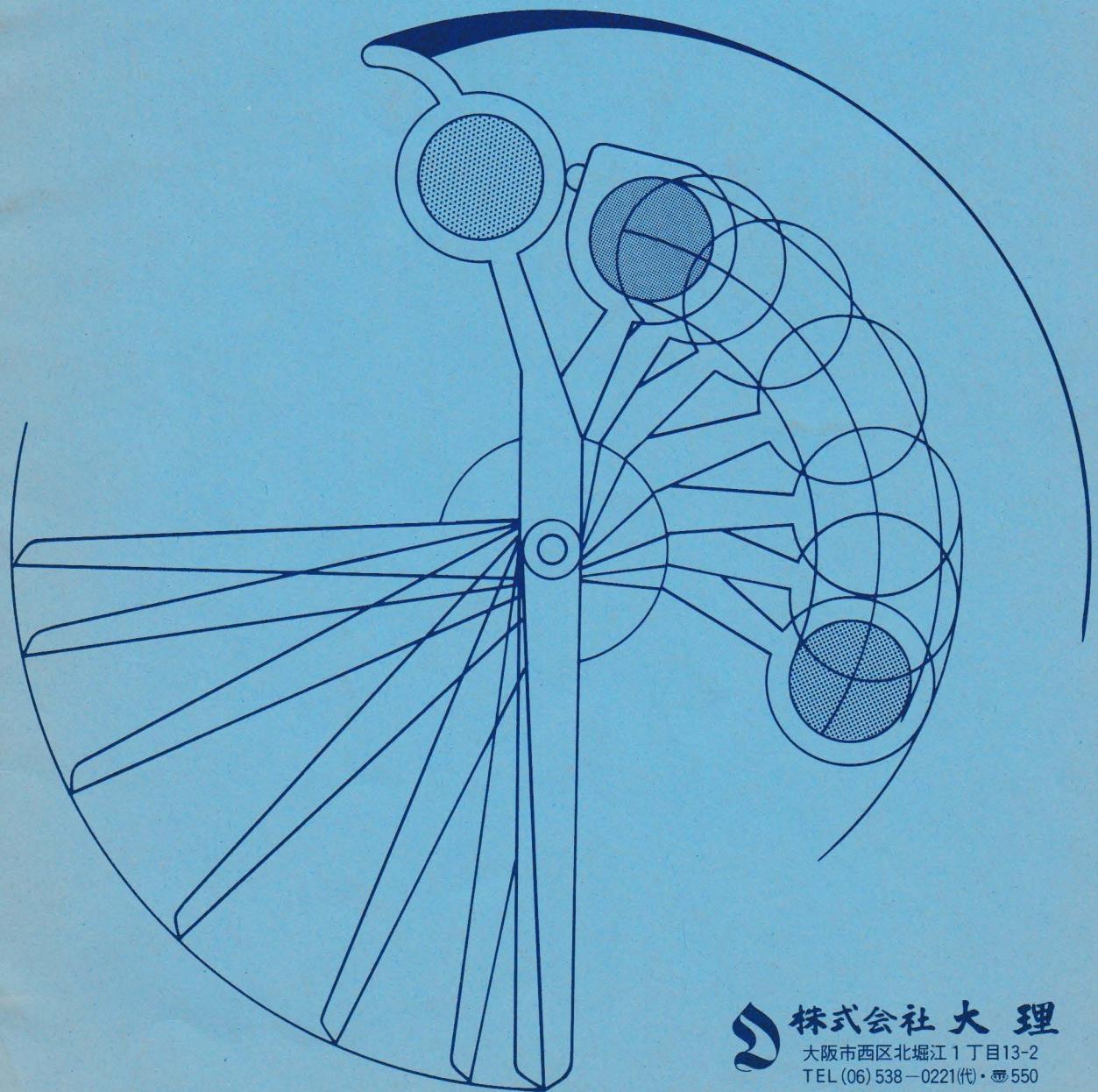


信頼できる驚異の 切れ味・天洋……



 株式会社 大理
大阪市西区北堀江1丁目13-2
TEL (06) 538-0221(代)・555

洋々とひろがり 天にはばたき躍進する

天洋は常に正しい基本理念を持ち続けています

製作者の作る心と、技術者の創る心が鋏に伝わり、鋏が完全な働きをするとき満足感が生れる。天洋は、原材から完成品まで全ての工程に工学理論に基く厳密な検査管理を行なっています。

一丁、一丁の鋏には、整形から仕上げまで全てに卓越した伝統の技術が生かされています。最高の調子と切れ味を保持するために、常に正しい基本理念を持ち、今日より明日へきびしい研鑽を重ねております。

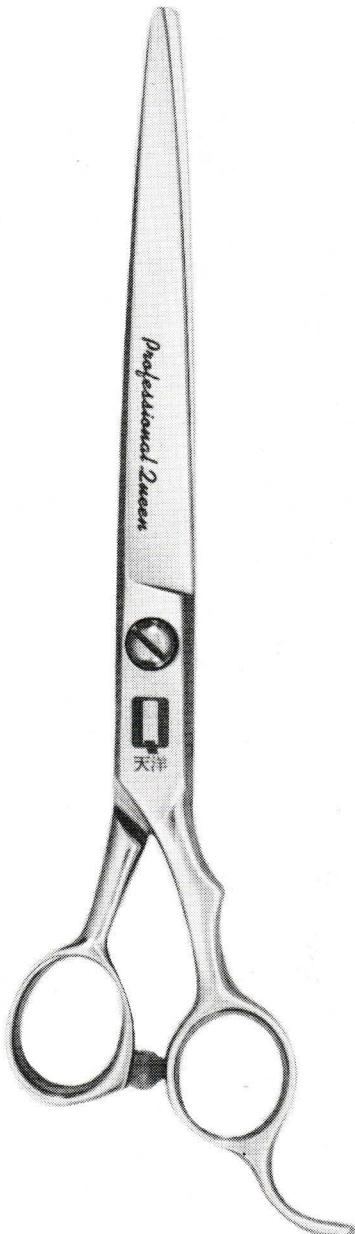
株式会社 大 理

取締役社長 後藤一郎

信頼にこたえて35年

正統派の確かな切れ味

天洋35年の歩み



- 1946年 天洋印(着鋼)発売。
- 1947年 金髪印(着鋼)発売。天洋印と共に好評を得る。
- 1950年 小形菱天洋印(着鋼)を発売。女性技術者に好評を得る。
- 1953年 天洋印を、A1、A2形の2種形態とする。
- 1955年 月桂冠天洋印(着鋼)発売。1955形として当時の最高級品として流通。切れ味、調子、形態共に斯界の超一流品として好評を博す。
- 1958年 天洋DR-5印(着鋼)発売。指当りが良く、使い具合の良い鋏として多くの理容技術者に愛用される。
製産数量日本一をマークする。
- 1959年 7天洋、5天洋、3天洋(着鋼)印とオカッパ鋏の4種10形態を発売。
●ステンレス鋼製鋏の製作研究を開始する。
- 1965年 龍印、虎印(着鋼)発売。数量限定品とする。日本刀練磨工法で製作され波刃絞の美しい鋏で、最高級品として理容技術者に愛用された。
- 1971年 やわらかい線を持つ、フイッシュ天洋印(ステンレス)発売。
- 1972年 名匠、海老貞治が世に問う名品「左貞信」印製作。数量限定品として発売。
- 1973年 すばらしい切れ味を持つステンレス鋼鋏の研究成果を発表する。
第1号品、オールステンレス天洋印を発売。
- 1975年 オールステンレス高級品G天洋印発売。
- 1977年 GX天洋印(ステンレス)と、ミニ鋏2形態を発売。
- 1978年 GS天洋印(ステンレス)発売。
- 1979年 アメリカ理容業界誌「モダン」で、天洋鋏の優秀性を世界に紹介される。
●ラジオ毎日でルポ放送、心血をそぎ込んで作られている天洋鋏に取材班驚嘆する。
●超最高級品、Q天洋(ステンレス)発売。

THE ETHN

SHEARS(HAIR CUTTING)

Dairi Co., Ltd.—Tenyo

Distribut
How do all
McClenn,
might p'
tors at
prefer
best &
distr.
care w

Rohn Hamel says "We sell to the distributor who has the best hand in the black market. This is just good business areas this is a white distributor is black. Or is distr

Rohn Hamel says "We sell to
the distributor who has the best hand in the
black market. This is just good business
areas this is a white distributor
is black. Or is it a distributor

The kindest blade in the business

*You may enjoy a real touch
of Japanese sword which
has been cultivated
700 years ago.*

Tenyo

DAIRI CO., LTD.
13-2, KITAHORIE 1-CHOME
NISHI-KU OSAKA, 550 JAPAN
Telephone 06-538-0221



研摩・修整講習会風景

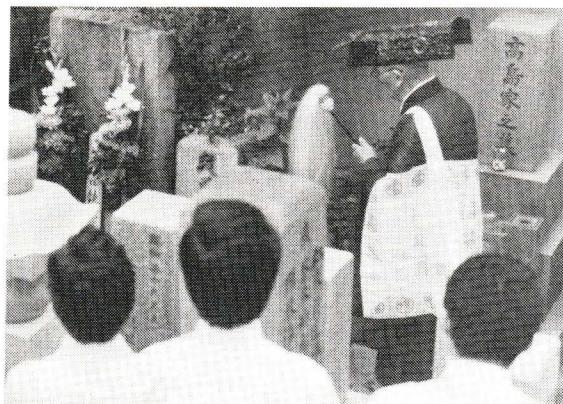
アメリカ・モダン・サーコノミー

「シオ毎日で「大洋ハサミ」が
ルポされたときの内容は次のよう
なものでした。

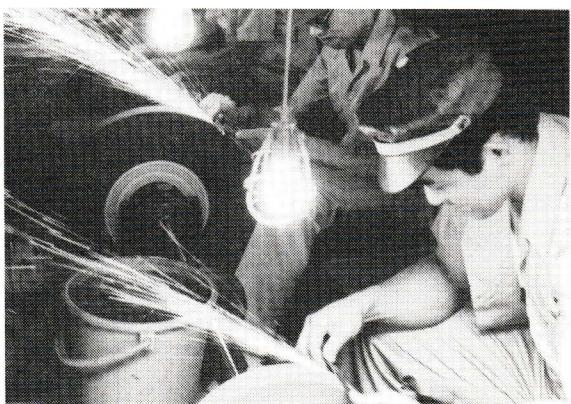
番組名は「どんぐり屋 場草夫
」です。サブタイトルは「ハサ
ミ」です。そのハサミの代表に天
洋ハサミが登場されたのです。
実際にレボータが製造工場を
訪れてのもので、この道一筋の海
さくらんが、「大洋ハサミ」の
工場を語り、こんな過程を経て、
まれて送りだされました。

レボーターの馬場サ
ミつづりが、こんな
のどは知らなかつた
じぢぢがすまほし。

ラジナ



ハサミ供養



製作風景

鉗の構造と機能

鉗は二枚の刃がネジで連結され一体となっている。

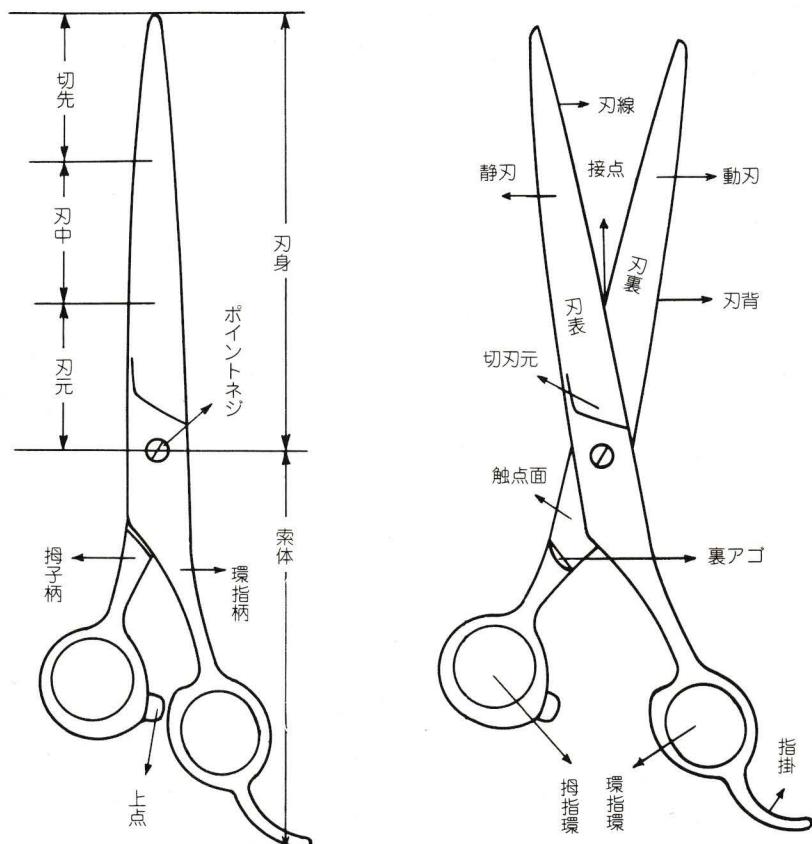
ネジを支点とする梃子(テコ)の作用で、二枚の刃が一定の圧力で接触し開閉して、閉じる時に物体(毛髪)を切断する機能を持っている。

鉗の材質の撰定

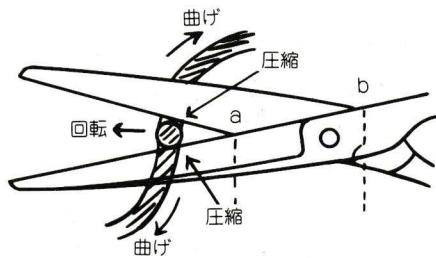
二枚の刃が働きの上ではげしい接触を行うために、大変摩耗しやすい。

鉗の機能を保持するためには、耐摩耗性が強く、硬く、変形しにくい材質であると同時にしかも耐久性を保持するために、さびににくい性質を有する材質が最も望ましい。

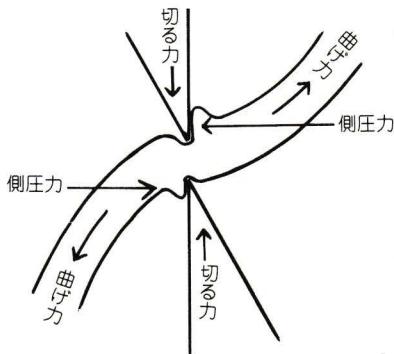
● 鉗各部の名称 ●



刃裏すき(逃角)はなぜ必要か



鉢で毛髪を切断しようとするとき、毛髪は切先から受け圧縮、曲げ、回転しようとする力を発生する。



圧縮、曲げ、回転しようとする力の影響を、動、静刃は側方に受けて、直角の方向に押し開かれようとする。この押し開こうとする力(側方圧)が切る力(せん断力)よりも大きくなると、鉢は毛髪を切断せずに挟んでしまう。



動、静刃の刃裏が平面であると、側方圧の力を強く受けると同時に刃裏の接触面が大きくなり、鉢の運動が重くなる。また、刃裏のわずかな凹凸の影響で切刃の接触を悪くする場合がある。



毛髪の切断で生ずる種々の抵抗力を逃げ、刃裏の接触面を少なくし、鉢の運動を軽くして効率よく機能を発揮させるために逃角が必要となる。

逃角面は刃裏を流いて作られている。それと同時に刃元から切先までの接点に平均した圧力をあたえるために、ゆるやかな「ヒネリ」が作られる。

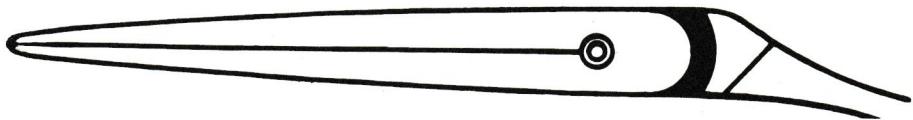
刃裏「ヒネリ」の適否

(1)



(1)図のように光線が流れている刃裏は、理想の「ヒネリ」が作られており、毛髪の切断時に生ずる側方圧に対応する力を刃元から切先までに平均して持っている。

(2)



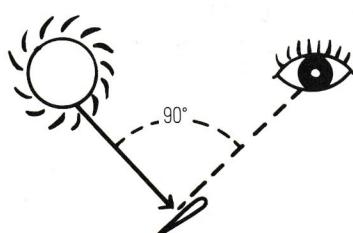
(2)図のように光線が流れている刃裏は、「ヒネリ」がないので毛髪の切断時に側方圧に対応する力が弱く、切先方向に進むに従って切刃が側方に押し開かれる度合が大きくなる。

(3)



(3)図のように光線が流れている刃裏は、切刃の接触圧が大きくなり鉗の運動を重くすると同時に、切刃の損耗を大きくする。

刃裏の「ヒネリ」(流き)の適否を光線で測定する方法



光線に対して90°の角度で鉗の刃裏に光線を受け、同じく90°の角度から刃裏を直視する(左図参照)と、逃角として作られた流き角度の中に光線の明暗で生ずる光線の流れで「ヒネリ」の適否が測定できる。

短時間で鍔の刃付けを正しく行うために……

鍔の刃付け研ぎは大変むつかしいもののように考えられているが、刃付け研ぎは、けっしてむつかしいものではない。

鍔の正しい形態を良く識り、刃付けの正しい觀察法を識ることにより、無駄な努力のない簡単な技法ですばらしい刃付けができる。

刃物の研磨を行う上で砥石の選定と、その調整が忘れがちになるが、砥石の材質は、荒研ぎ、中研ぎ、仕上研ぎ、いずれの場合も刃物の材質と硬度に適合するものを選定する必要がある。

日常使用の鍔で正しい形態を持っている鍔の刃付けは、研磨時ごとに荒研ぎ、中研ぎの必要はない。荒研ぎ、中研ぎは無駄な研ぎ減りを大きくするのみでなんの利点も得られない。

日常使用する鍔の切れが悪くなったとき、その鍔は刃先に微少の摩耗が生じたことを意味する。摩耗度が大きくならない間に正しい刃付けをする必要がある。

微少摩耗時の刃付けは、仕上砥石の使用で刃先だけを正しく刃付けする。わずかな研磨努力で、また元のすばらしい切味を発揮する。

鍔の研磨技法で、会得しなければならない最も大切なことは、正しい鍔の形態を良く識ることと、むだな研ぎをしないことである。

砥石の形態により生ずる、合せ刃間隔の状態

中凹 砥石使用



平面 砥石使用



R(アール)砥石使用



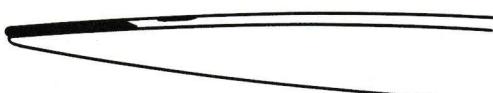
表刃(切刃)の砥石の当りを観察する

(1)



(1)図は黒い部分が低く、砥面に当っていない。
黒い部分を無くするよう研磨する。

(2)



(2)図は切先の黒い部分が、砥面に当っていない。
研磨時鉄の柄を少し持ち上げて研磨する。

(3)



(3)図は切先の白い部分が研ぎ過ぎである。研磨
時鉄の柄を少し押し下げて研磨する。

(4)



(4)図は切先の黒い部分が砥面に当っていない。
研ぎ角度が適切でない。研ぎ角度を修正して研
磨する。

(5)



(5)図は理想的な状態で研磨されている。

(下図、A・B参照)

裏刃がA図の点線(糸刃状)が示す部分で正しく刃付されており、ネジ入
れを行なった時、B図の形態を持つ鉄は正体であり、表刃の刃付が正し
く行なわれていれば最高の機能を発揮する。

(A)



(B)



物理的理論を基に化学合成された研磨材

- ニュースーパーストン・R
- テンヨーシャーパー
- ライセンスPOオイル
- ライセンスエメリー

ニュースーパーストン・R

ニュースーパーストン・Rは、最良質の天然砥を微粉碎して不純物を完全に取りのぞき、刃物研磨に適合する精分を化学的に合成した優れた研磨砥石で、着鋼、全鋼及びステンレス鋼等の異なる硬度を持つ刃物に対して、オールマイティのすばらしい研磨力を持っている。

- 表砥面は……中高アール状であり、(1図参照) 鋸の刃裏矯正研磨にすばらしい効力を發揮する。
- 裏砥面は……正しい平面状を整えているので全ての刃物の荒研ぎから、仕上研ぎまでの研磨に適合する。

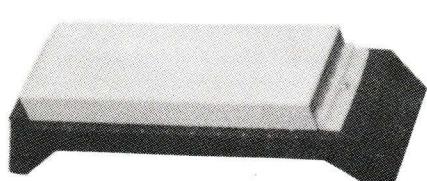
テンヨーシャーパー

テンヨーシャーパーは、ステンレス鋼刃物の仕上刃付研磨材として開発された木砥で、(2図参照)ステンレス鋼刃物の持つ硬度に最も適合し、鋭利な刃付ができる。

ライセンスPOオイル・ライセンスエメリー

ライセンスPOオイルおよびライセンスエメリー(粉状)は、(2図参照)テンヨーシャーパーの補助研磨材として化学配合により作られたものであり、キメ細い鋭利な刃付研磨には欠くことのできない研磨材である。テンヨーシャーパーと併用して使用する。

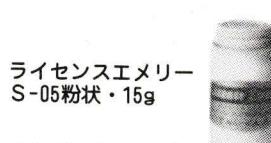
(1)



ニュースーパーストン・R (砥面アールの形状)



(2)

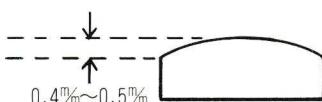


ライセンスエメリー
S-05粉状・15g

テンヨーシャーパー



ライセンスPOオイル



刃物は、あなたの手で生きかえる……

刃物の機能を充分に発揮させ良く切らすためには、常に正しい形体を保ち、正しく研磨された刃付が要求される。正しい研磨技法の修得と刃物の性質に適合する研磨材の使用で、刃物は本質のすばらしい切味を生みだす。

ニュースーパーストン・Rの使用法

1. ニュースーパーストンのアール面を使用し、水研ぎで鉄裏刃の矯正研磨を行う。
（途）（アール砥面は表刃研磨には使用しないこと。）
 2. ニュースーパーストンのアール面に鉄裏刃を密着させて、指先に力を加え強く矯正研磨を行う。
鉄裏刃の一番刃線が刃元から刃先まで、正しい当りで研磨されるまで研ぎの運行を行う。
 3. 矯正研磨の研ぎ運行のさい、鉄の触点面を砥面からぜったいに外さないよう注意すること。

スーパーストン・R(アール)砥石を使用して、矯正研磨を行う場合の砥面に対する鍔の位置と研磨の注意。

R砥石を使用する場合、次のことを特に注意すること。

1. 錐の触点面を砥面上から離さないことに外さないこと。
 2. 触点面の上を押された指の押圧力を強く保ち、錐の触点面を砥面から浮かせないこと。
 3. 刃裏の当り状態に合せ、添手の指押圧力を加減しながら、刃元から刃先へ移動させながら研磨の運行を行なう。



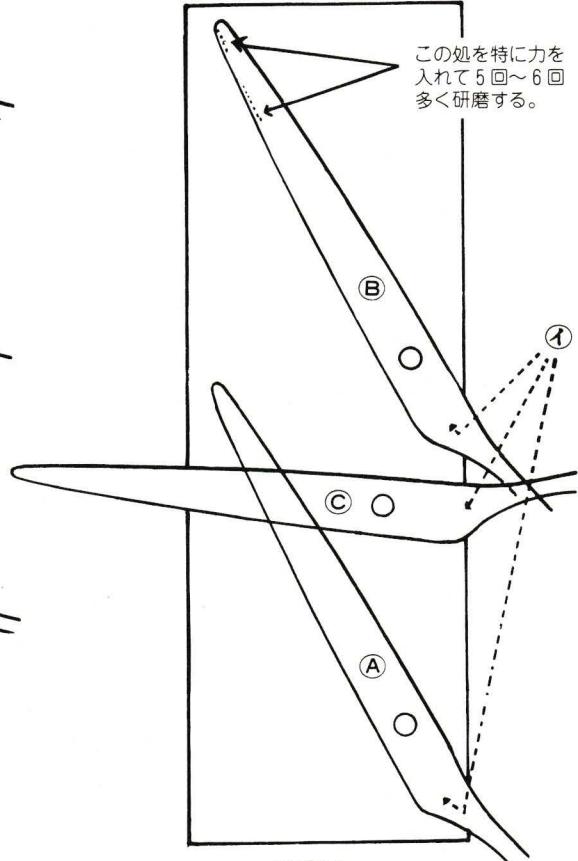
黒い部分が摩耗している。⑧図の要領でネジ穴附近に押し圧力を加え研磨運行する。アール砥面の効用で刃当りが矯正される。



黒い部分が摩耗している。◎図の要領でネジ穴附近に押し圧力を加え研磨運行する。アール砥面の効用で刃当りが矯正される。



黒い部分が摩耗しているが、正体を保った鍔であり使用度による自然の摩耗状態である。Ⓐ図の要領で刃身上に平均する押し圧力を加えながら研磨運行をすれば、アール砥面の効用でわずかな努力で正状な刃当となる。



ステンレス刃物を常に良く切らすためには、刃物に適応する研磨が要求される

ステンレス鍔を完全に仕上研磨する優秀な研磨材が開発された。

ステンレス鍔の完全な研磨刃付は、あなたの手で解決できる。

ステンレス刃物の研磨は、むつかしいものと考えられているが、決して一般的に考えられているほどむつかしいものではない。

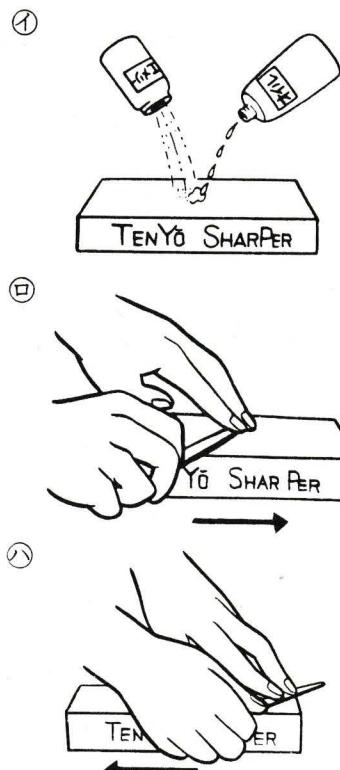
ステンレス刃物の性質に適応する研磨材、●テンヨーシャーパー●ライセンスP Oオイル●ライセンスエメリー●を正しく使用して、刃物の硬度に適合する押圧力のバランスを良く知ることにより刃物本質のすばらしい切味を生みだすことができる。

テンヨーシャーパー使用法

テンヨーシャーパーを使って研磨する鍔は、刃線および触点面に狂いのない正常な形体であることを原則とし、不正常なものは先ず正しく矯正を行ってから研磨を行う。(修正はスバーストンRを使用)

(イ) 準 備

テンヨーシャーパーにライセンスP Oオイルを5~6滴落し、ライセンスエメリーを少量(約耳かき1/2量)散布して、指先で良く混ぜ合せ、砥面全体にむらなく塗り広げる。



(ロ) 表刃研磨

表刃をテンヨーシャーパーの手元から前方へ(押し研ぎ)軽く7~8回運行する。

- ② ●刃角度は40°~45°が最も適当である。
- 研磨運行時に刃角度が狂わないように保つこと。
- 砥面上での引き研ぎはしないこと。引き研ぎをすると砥面をそこなう。

(ハ) 裏刃研磨

テンヨーシャーパーの前方に鍔の裏刃面を密着させる。この場合鍔の触点面を砥面から外れないようにし、指先に押し力を加えないで軽く2~3回引き研ぎのみを行う。

- ② ●刃元から刃先方向へ点を求める要領で鍔が浮かない程度の押し圧力を加えながら引き研ぎをする。
- 砥面上での押し研ぎはしないこと。押し研ぎをすると砥面をそこなう。

(ニ) 仕上研磨

(ロ)~(ハ)の研磨技法が終ったら、より一層刃付を鋭利に保つための仕上研磨を行う。

この場合、(ロ)の押し研ぎは2~3回、(ハ)の引き研ぎを1~2回最も軽く行うこと。

(ホ) 取扱い上の注意

テンヨーシャーパーは、砂、ホコリ等の不純物が附着すると効力をそこないます。使用後は良く手入をしてホコリ等のつかない場所に保管すること。

砥面に狂いが生じた場合は正確平面に矯正すること。

二段刃・刃付研磨の順序

研磨区分	使用砥石	実技
刃表	荒研用砥石	35°～40°の刃角度(押し研ぎ)で仕上刃付の基礎となる原型刃線をつくる。
刃裏	中研用砥石	刃表の研ぎで生じた「かえり刃」を取りつつ、刃裏刃線がはっきりと出るまで研ぐ。
刃表	中研用砥石	原型刃線角度より少し大きい40°～45°の角度で、刃元から刃先まで糸刃線(二段刃)をつくる。 荒研ぎで生じた研ぎキズを除去する程度で、研ぎすぎないよう留意する。
刃表	仕上用砥石 (テンヨー) (シャーパー)	中研ぎでつくった刃角度を正確に保ち、「カエリ刃」を出さないよう研ぎ運行の押し圧力を軽くする。
刃裏	仕上用砥石 (テンヨー) (シャーパー)	刃表の仕上刃付で生じたわずかな「カエリ刃」を取る。 押し圧力を最も軽く行う。(引研ぎ)

上記の研磨技法で正しく二段刃につくりあげられた鉄は、刃付研磨のつど、荒研ぎ、中研ぎの必要はない。

仕上砥石(テンヨーシャーパー)だけの使用で、摩耗個所を除去するというわずかな研磨努力で、短時間にすばらしい刃付ができる。

