

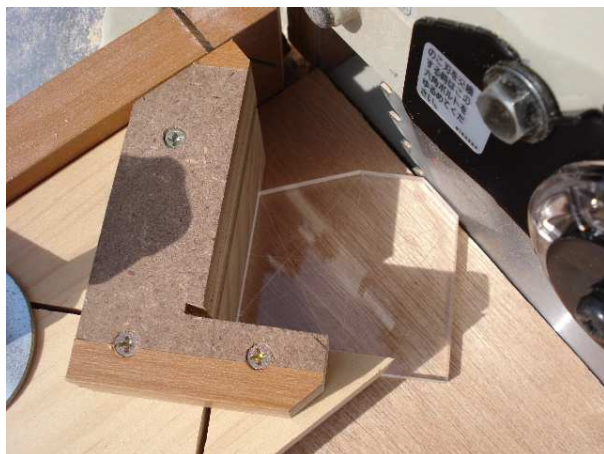
## スライド丸鋸で作る多面体木工作業風景



使用するのはマキタスライド丸鋸です。  
大工さんにおなじみの丸鋸です。  
水平垂直の直角を確かめてからスタートです。



切稜定規をセットします。  
切稜定規に く をビスでもんで材料固定の  
指かけにします。



アクリルの定規を当てて誤差を 0.5mm 程度  
にします。

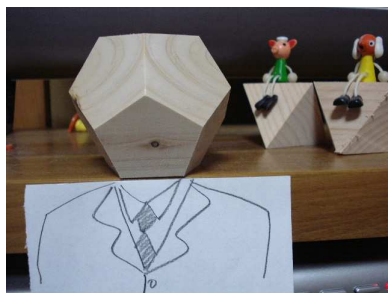


切りながら、誤差を 0.1mm 以下になるように  
調整します。  
安全に切れるよう、スライド幅を固定や調整し  
たりします。

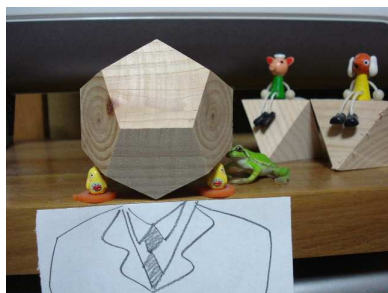
こうして出来たのが、正 20 面体です。かなり精度が上がりました。



これなら、人に差し上げてもいいかも。  
で、余談ですが、これ何かに見えて仕方がないので写真を撮ってみました。



ごかく系社員



びっくり系社員

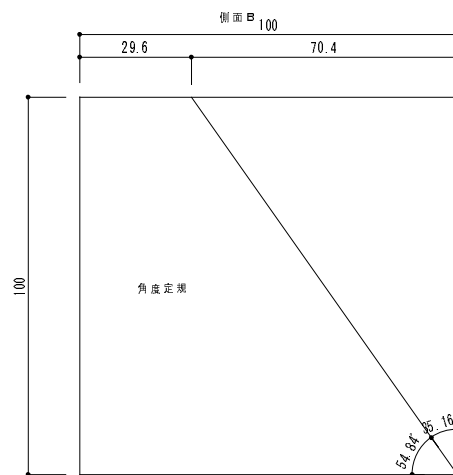
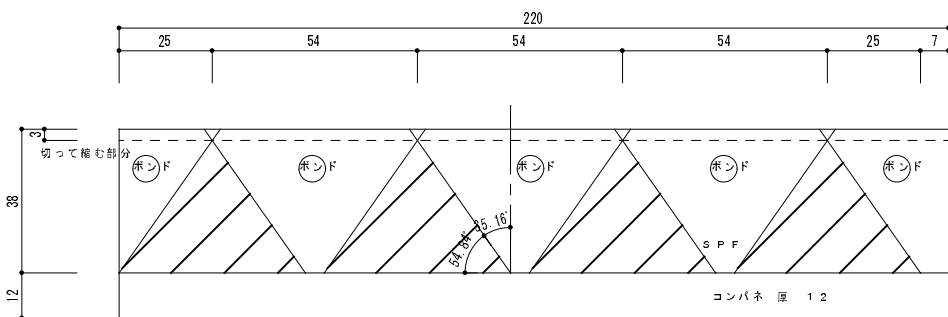
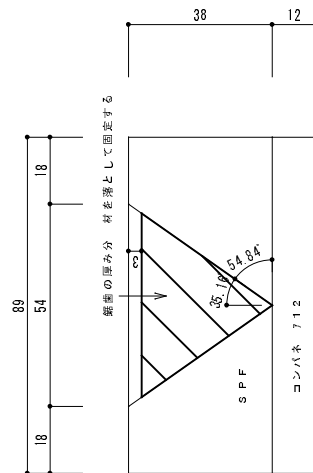
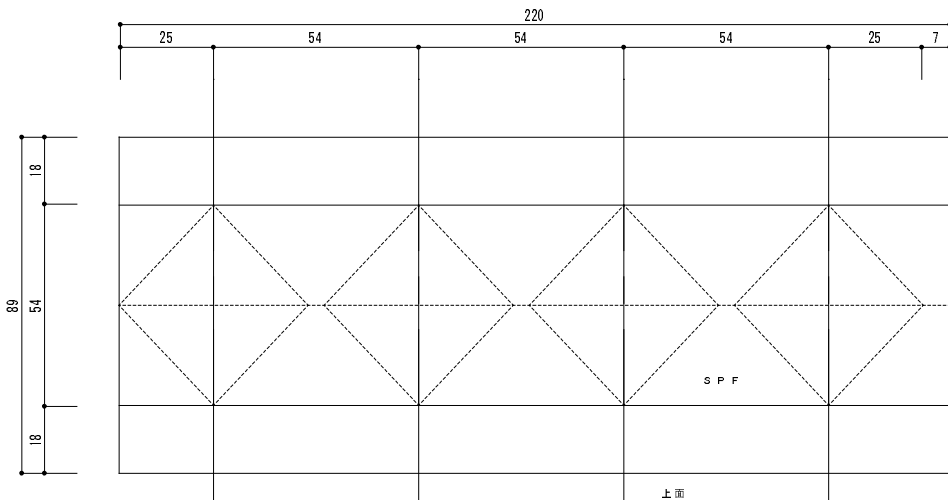


レンジャー系社員

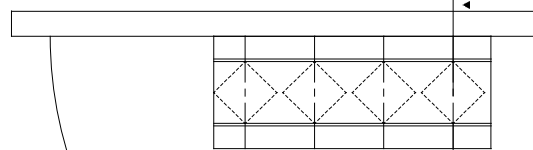
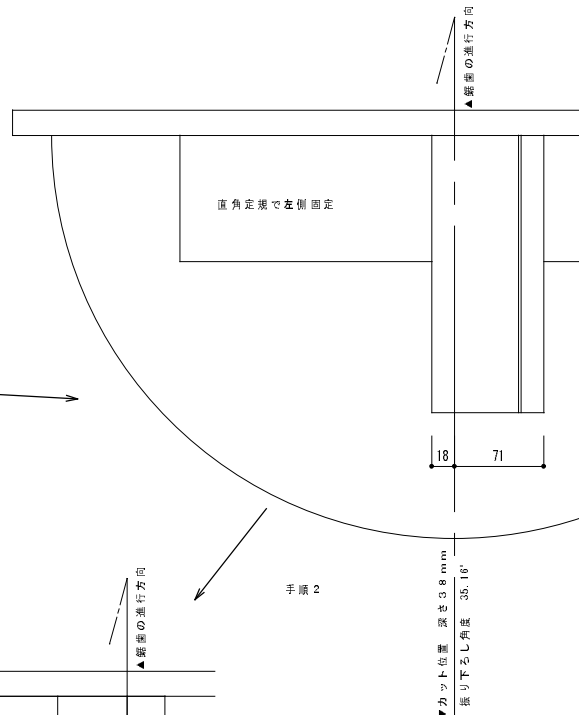
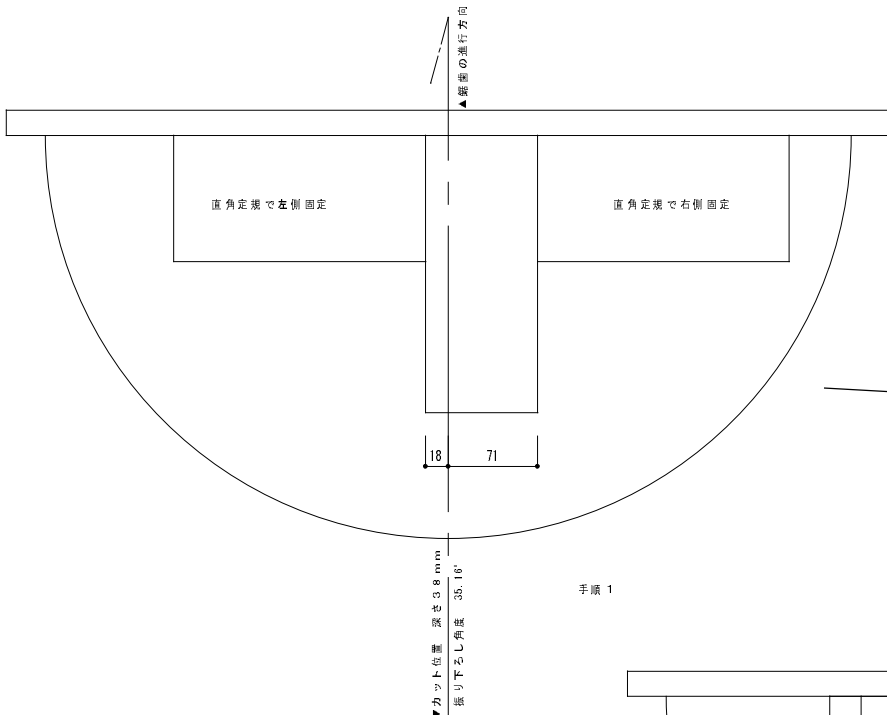
ちょっとふざけ過ぎですかね？

これで、正 4 面体、正 6 面体、正 8 面体、正 12 面体、正 20 面体 の安全な製作方法が  
わかりました。正 4 面体の安全な作り方は次のページで。(金太郎飴的正四面体製作方法)

金太郎船的正4面体作成法（安全）



材はSPFとします。〔2×4用 スプルー〕38×89×220  
 SPFとコンパネはボンドづけが望ましい  
 長手方向を振り下ろし角度 54.84°でスライド切りします。〔枠筋に倒える〕  
 材を丸鋸の切削方向に直行させて同じ様に振り下ろし角度 54.34°でスライド切り〔金太郎船出来上がり〕  
 材の不要部分に白ボンドでもつけておくとか残材が跳ね飛ばなくて安全



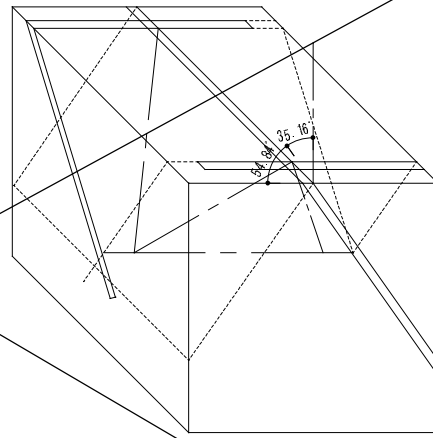
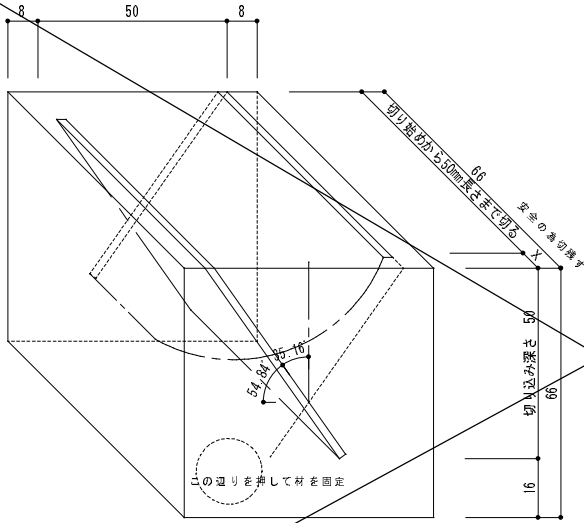
やはり、材に対して歯の進行方向は垂直が安全！  
 これで、片面を切削深さ3.8mmで4筋カットし、  
 もう片面を切り落とせば金太郎船よろしく  
 金太郎正4面体の出来上がり。

▼カット位置 深さ3.8mm  
 振り下ろし角度 35.16°

66mm立方体から 正4面体作成法

やってみたら危険でした！！

その1 鋸の振り下ろし角度を35.16°に決める場合  
1辺が50mmの場合



手順1

丸鋸の切削深さを決めて、スライド切りする  
材を180度回転させて反対側の面からもスライド切りする  
材の最後を切り落とさずに残すことが安定して切るポイント

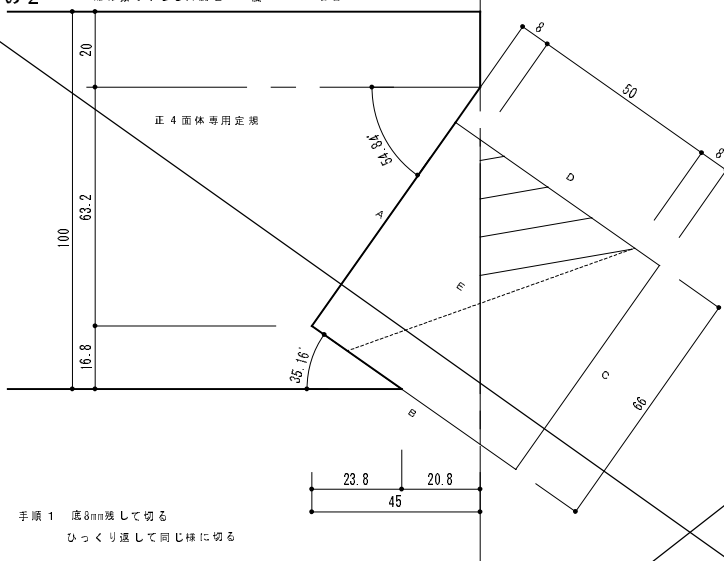
手順2

丸鋸の切削深さを決めて、スライド切りする  
材を180度回転させて反対側の面からもスライド切りする

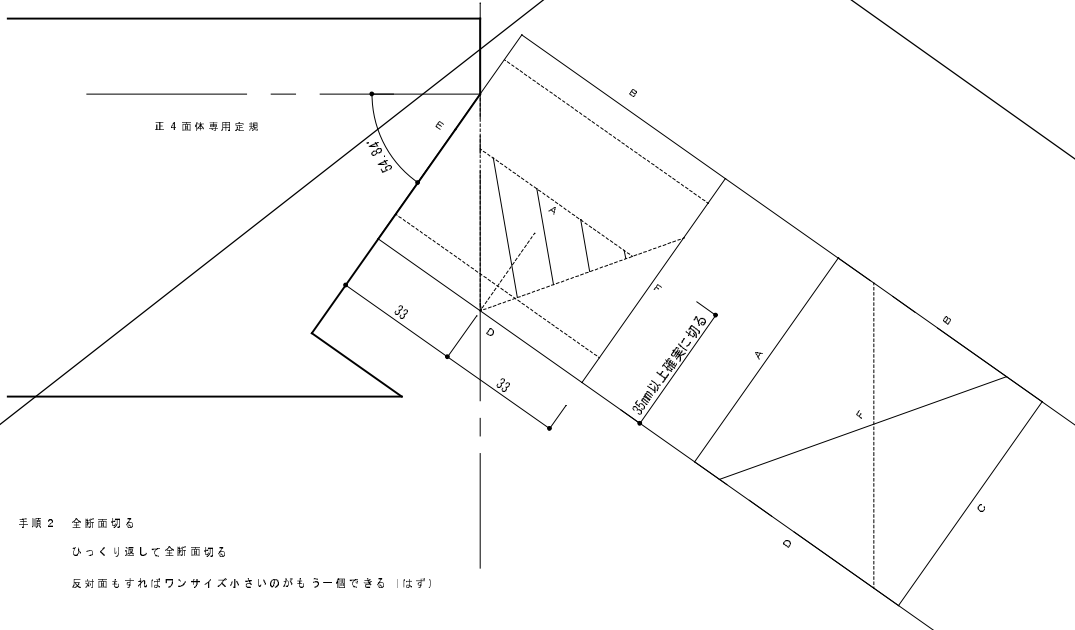
66mm立方体から 正4面体作成法

やってみたら危険でした！！

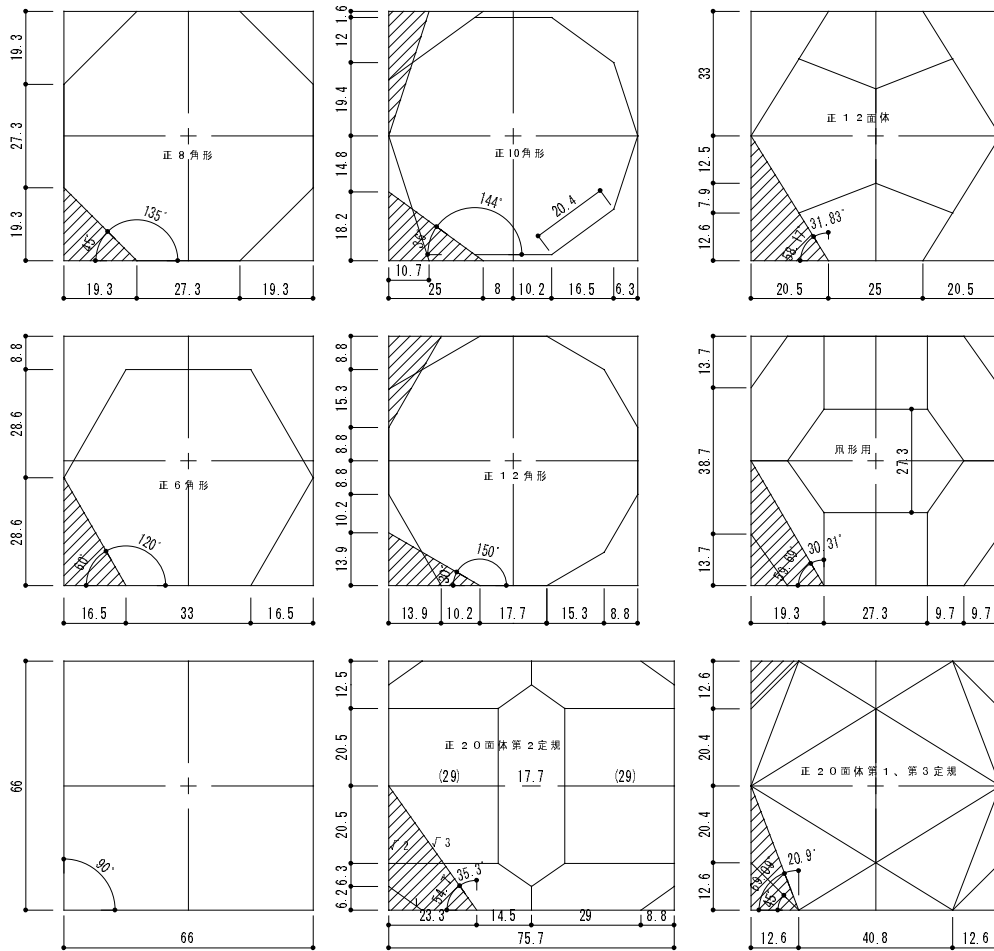
その2 鋸の振り下ろし角度を90度に決める場合



手順1 底8mm残して切る  
ひっくり返して同じ様に切る



手順2 全断面切る  
ひっくり返して全断面切る  
反対面もすればワンサイズ小さいのもう一個できる (はず)



- ※ アクリル 5mm厚 透明 66mm定尺定規
- ※ 66mm立方体から、各多角形を切り出す
- ※ これにより、スライド丸鋸での精度UP
- ※ 切るときのスピードUPも期待できる
- ※ アクリルカッターでラインを入れる（極細）
- ※ 図のハッチング部分は切り落とす
- ※ 扇型24面体用アクリル定規で、いまだ1度も成功しておりません。あしからず。
- ※
- ※
- ※
- ※
- ※