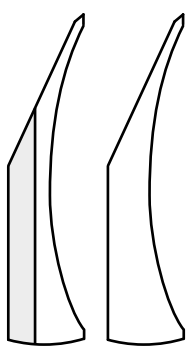
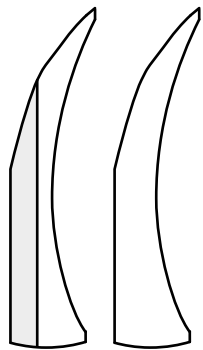


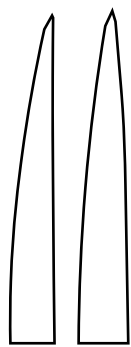
# 庖丁の形と刃付け



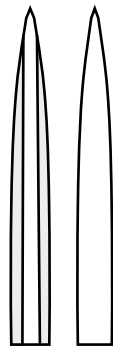
片刃  
裏すき  
小刃仕上げ



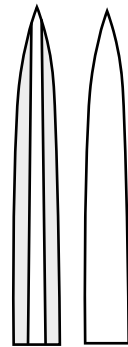
片刃  
裏すき  
蛤刃仕上げ



片両刃  
9:1 - 6:4 蛤型  
小刃仕上げ



両刃  
蛤型  
小刃仕上げ



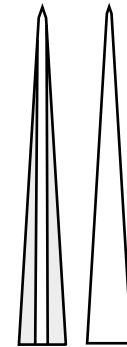
両刃  
蛤型  
蛤刃仕上げ



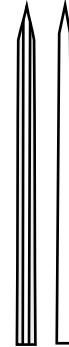
両刃  
切刃型  
小刃仕上げ



両刃  
ホロー型  
小刃仕上げ



両刃  
直型  
小刃仕上げ



両刃  
小切刃型

片刃庖丁の一般的な形。裏を削ることで、砥ぎやすく、薄く、切れ味の良い庖丁を作ることが出来るが、その半面、鋼に強度が必要なため、このタイプの庖丁を購入する場合は、安価品は避けるのがベター。

滑らかなハマグリ型の刃を作ることで、より滑らかな切れ味を実現する。刃の強度が増すため、出刃庖丁などに良く見られる。新品の状態での刃があまりなく、自分で研いで蛤刃するのが一般的。

片方寄りに作られた両刃庖丁。切れ味が良く、ものが切るときに押さえ手とのギャップができにくいのが、扱いにコツが必要。日本の全鋼洋庖丁の多くがこの形を採用している。右左の刃の比率はメーカーによって異なる。

砥ぎやすさと切り離れの良さを持つ、日本の合わせの洋庖丁の最も一般的な形。峰から刃先にかけて、いかに均一に滑らかなカーブを描いていて、細くなっているかが品質の差となる。

蛤型の庖丁に蛤刃を付けることで、食材の切り離れが良く、小刃を作らないため、見た目も美しい蛤型。鋼の質が重要になるため、多くの高級鍛造庖丁に使われている。同じように研ぎ直すのが難しいのが難点。

多くの伝統的な鍛冶屋が両刃の和庖丁に採用している形。片刃庖丁のように、切刃を研ぎ直すことで、性能を大きく落とすことなく使い続けることが出来る。蛤型に比べると食材がくっつきやすい。

製造段階で切刃を余分に削ることで、切り離れが良く、切れ味良く、研ぎやすく作ってある。ある一定のところまで砥ぎ抜くと、『幅広切刃型』と同じ性能になる。欠けやすく、少し扱いが難しい。

蛤型にする手間を省くことで、比較的安価に作れるため、機械生産の安い庖丁によく見られる形。切れ味は良いが、食材がくっつきやすく、研ぎすすめると性能は格段に落ちてしまう。

機械生産で作られたものであれば、最も簡単に製作できる安価品であるが、鍛造品であれば、強度を持ちながら、これだけ薄く作ることは難しく。庖丁自体も砥ぎやすく、切れ味のいいものとなる。