

## 鵜鵝夾跳動筆製作說明書 Pelican Click Pen Instruction



感謝您的購買. 幫助您安全順利完成手工木筆, 請先詳細閱讀本說明再開始製作, 必要及建議使用的工具如下. 如您已購買我們的木工車床, 頭座錐度為 2MT, 若您的車床頭座錐度為 1MT, 請選用 PM-MDW1MT

品名	編號	用途
1. 筒夾式心軸組 2MT	PM-MDW2MT	車製木管
2. 8mm 加長鑽刀	2175	鑽打木管
3. #05 製筆襯套	PM-BU05	使木管車製出必要的直徑
4. 筆零件壓合器	PM-PRESS	壓合組裝筆零件

其它:游標卡尺/棉布/砂紙捲盒/英國桐油/透明漆/家具蠟等.

鵝鵝夾跳動筆  
內含零件

編號 2180  
銅管/前端/前端接牙/筆心/傳動/後塞/接牙/筆夾



## 安全上的注意:

應適時戴上耳罩/口罩/面罩, 並在乾燥通風的地方製作. 機械在使用前應潤滑, 工具刀具應鋒利. 使用機械者應已了解正確的使用方式.

## 製作步驟:

### 1. 車床工作

- 將銅木管插入[筒夾式心軸](#), 比對中圈後塞等零件後, 左/右安置直徑適合的[襯套](#), 鎖緊銅螺母. 心軸桿長度可自行調整或以多的襯套填補心軸多餘的長度. 注意尾座頂針壓力不可太大否則心軸會彎曲, 車出的管會偏心.
- 車床轉速 850-1200, 以約 10mm 的軸型車刀車削, 直到接近襯套直徑. 木管不一定車成平面, 可自由車製曲線造型.
- 以約 13mm 的斜面車刀將木管車製平滑, 等同襯套直徑
- 車床轉速可略加快, 以[砂紙捲盒](#) 150/240/320/400 砂紙逐次砂磨. 要求更細的表面可用 1000 或超細的[高纖研磨布](#)
- 以棉布或刷子塗油或透明漆. 乾燥後可再上蠟拋光.



## 2. 壓合組裝

- 零件依序擺好. 將壓合順序預先設想好. 如此可防止壓錯.
  - 以筆零件壓合器, 依序將前端接牙壓入 > 傳動連同彈簧放入 > 後塞/接牙及筆夾壓入 > 裝入筆心, 鎖上前端 > 筆心頂出傳動上方的螺牙 > 鎖上後塞.
- 恭喜, 您的手工木筆完成了. (\*圖片為示意圖, 零件可能電鍍/造型不同)



## 3. 失誤補救

- 如果在車製過程中, 車刀太大或施力過大導致木筆管破裂, 將木材部份完全車削掉或剝離後, 在車床上以砂紙磨除銅管上的乾膠, 即可再重新黏合木管.
- 如果零件壓合錯誤, 可夾在虎鉗上, 用直徑略小於銅管的鑽刀, 槌擊出零件. 注意夾力不要過大. 此法只能在一端尚未壓合的情況下使用.



大司有限公司提供多種筆零件及製筆工具, 木條, 讓您製作手工木筆得心應手!  
*DasTool supplies whole series of pen turning and lathe accessories. Visit us today!*

[www.dastool.com.tw](http://www.dastool.com.tw)

電話: 04-22336082 dastool.inc@msa.hinet.net