

## 車刀研磨架使用說明書

### 目錄

- 一、 配件名稱圖示
- 二、 使用前的準備工作
- 三、 使用方式

- 一、 配件名稱圖示



## 二、 使用前的準備工作

這些工作對刀具研磨的準確度很重要，請切實完成。

以大司慢速砂輪機為例，在砂輪機底部鎖在一片厚 1.8 公分，長寬約 55 x 22 公分的木板。  
取下砂輪機原先的刀架。

在木板上砂輪左右兩邊底下，各鎖上一片厚 1.8 公分，長寬約 22 x 12 公分的木板。

以角尺測量對準砂輪片的中心線，將底座鎖在正下方。

準備清水適時浸泡刀具退熱。

本說明為圖片清晰，砂輪機未裝透明護罩，操作者應裝上，或是戴護目鏡/面罩

## 三、 使用方式

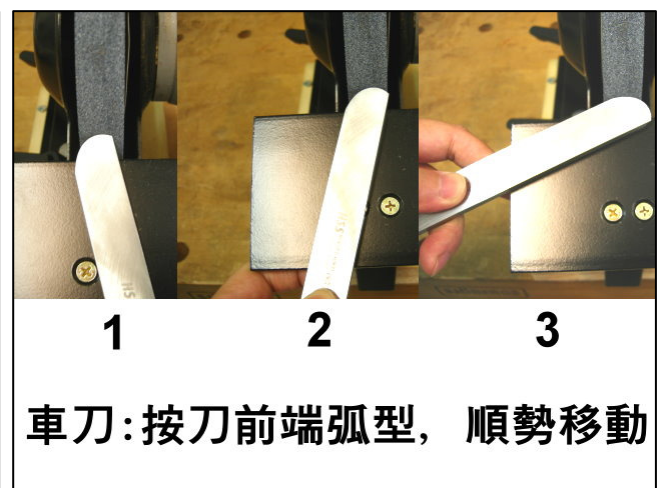
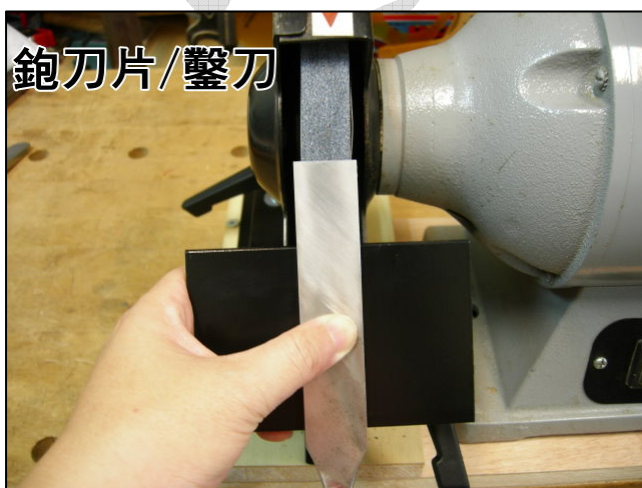
### 1. 平面研磨架:

平面研磨架插入底座，以萬向扳手固定

刀具放在平面上，取出適當角度，以萬向扳手固定

鉋刀/鑿刀:兩手持刀具，左右移動

車刀: 兩手持刀具,按刀前端弧型，順勢移動



## 2. V 型車刀托架:

將托架拉/推到刀具角度正好接觸到砂輪面的位置後，以萬向扳手固定  
刀具木柄放在 V 型槽裏，兩手持刀具在砂輪面上左右轉動  
碗型車刀及大切削車刀專用，最長可磨總長 68 公分的車刀



## 3. 軸型車刀專用研磨架:

刀具伸出約 63mm，鎖緊壓花螺帽  
立在 V 型槽，兩手持車刀在砂輪面上左右旋轉



4. 3V 斜面車刀專用研磨架:

將 3V 研磨架放在 V 型研磨架裏，並鎖緊旋鈕

將托架拉/推到刀具角度正好接觸到砂輪側平面的位置後，以萬向扳手固定  
刀具木柄放在 V 型槽裏，兩手持刀具貼在砂輪側平面上研磨

