

素描鉛筆製作說明書 Sketch Pencil 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

由於本品已提供黏合的銅木管, 直接套入心軸及襯套即可開始車床工作.

品名	編號	用途
1. 筒夾式心軸組 2MT	PM-MDW2MT	車製木管
2. #12 製筆襯套	PM-BU12	使木管車製出必要的直徑
3. 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.

波浪夾跳動筆
內含零件

編號 PEN-WCM-01 PEN-WCM-10 PEN-WCB-01 PEN-WCB-10
銅木管 1(花梨木或楓木等)/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 > 後塞/筆夾壓入 > 旋下筆心後蓋, 將筆心鎖上前端 > 鎖上筆心後蓋.

恭喜, 您的手工木筆完成了.

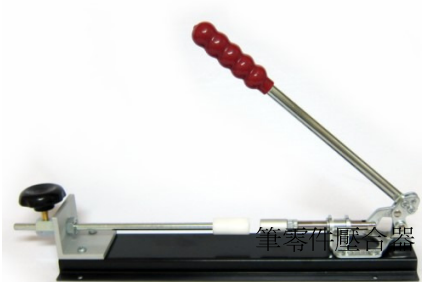
(*圖片為示意圖, 零件可能電鍍/造型不同)



旋下筆心後蓋, 將筆心鎖上前端

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

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