農機修護工具

鉗工用銼刀

黃陽仁

銼刀是用以銼削機件表面，微量增加鑽孔的尺寸，銼圓金屬零件的突出角，以及修磨工具上必要的簡便工具。但其銼磨量有限，只適宜作少許的尺寸變更而已。

它的規格，是以具有齒紋的全長度、斷面形狀、齒紋粗細來表示。例如一〇英寸半圓粗銼刀、六英寸三角細銼刀等。

銼刀種類：銼刀面的齒紋，有單斜齒紋、双斜齒紋、粗突齒紋及曲弧齒紋等四種型式。和銼刀中心線呈六五—八五度斜紋的單斜齒紋銼刀，和復於其上刻入與中心線呈四〇～五〇度斜紋的双斜齒紋銼刀，是用來銼磨鐵材的鉗工銼刀。因双斜齒紋，具有尖銳的銼齒，故双齒紋比單斜齒紋，能銼削較多的金屬屑，造成粗糙的表面。

粗突齒紋，是具有衆多鈎突的粗齒，用來銼磨木材、皮及鉛鋁等軟金屬材料的。而曲弧齒紋，是用於鋁或鋼板表面的銼削。

使用方法：

(1)被銼物應固定或夾持在老虎鉗上，然後作業。

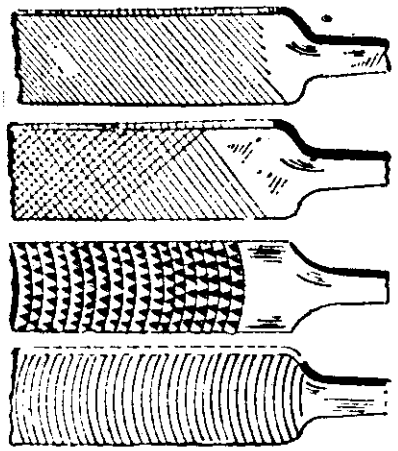
(2)推銼不宜重壓，送程長而慢，回程須將銼刀稍提起或放鬆壓力。

(3)使用單斜銼刀作推磨狀銼磨，可使平面光滑。但此時注意右手持其柄時，是向前推送時用刀，回程要放鬆。

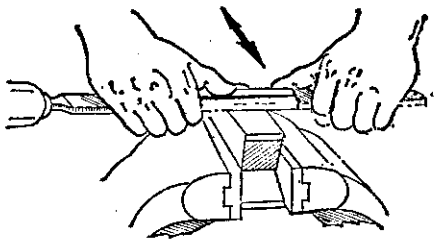
(4)銼齒溝中塞有金屬粉屑時，用鋼絲刷沿紋路方向清除後，再繼續使用。

(5)銼磨圓軸，初學者常有沿曲面移動銼刀，這是錯誤的。應隨推送銼刀，逐漸改變方向，其軌跡是和工作物呈外切圓弧，才是正確。

(6)放置保存，最好是個別懸掛在架上，否則分別用布或厚紙包紮，放置乾燥處所，不可塗油在銼齒面。



銼刀齒紋的種類



包砂布推磨可使工作物光滑

葉面撒布劑（葉から吸わせる即効營養劑）

（説明書備索）

	主成分	用途・施用期
カーライト	P_2O_5：50% K_2O：0.2%	果實的着色，增加甜度，提早收成。
ホスポン	P_2O_5：50% K_2O：33%	花芽分化期，增加果實發育。
カーナリン	N：12% P_2O_5：59%	營養分不足時，須恢復果樹損傷時。
ネオ・カーナリン	N：10% P_2O_5：51% K_2O：12%	花卉，韓國草，果樹，蕃茄、瓜類。

新時代請採用新技術！

葉面撒布就能够被葉面迅速吸收的即効植物營養劑

製造元：東北化學工業株式會社（日本・名古屋）

輸出元：丸善藥品產業株式會社（日本・大阪）

台灣連絡處：台北市撫順街27號（樓下）TEL：544414