

農機修護工具

砂輪 · 油石 · 水磨石

砂輪

要使機件研磨快速或銼磨較多量時，用砂輪較為方便。有手搖砂輪及電動砂輪兩種。電動砂輪廣用在工具機件的研磨，鋼線、彈簧的磨切，以及由研磨產生的火花，判斷鋼鐵的種類等。

砂輪規格，是以其直徑厚度尺寸，砂粒粗細及硬度表示，使用的回轉速度及電動機馬力大小，均有一定。

砂粒粗細度：迅速研磨多數金屬時，用粒度三〇的粗砂輪作業；研磨手工工具，使呈光滑面時，用粒度八〇以上的細砂輪。如研磨銅鋁等軟金屬材料，要使用粗粒砂輪；硬脆材料，應使用細砂輪。

砂粒硬度：工具鋼等堅硬材料的研磨，用軟質砂輪，以免退火；而軟質材料，則應使用硬質砂輪。

將鋼鐵在高速砂輪上研磨，觀察產生火花的形狀和顏色，可大體識別它的成分種類。如軟鋼或鑄鋼，火花數較少，長約二公尺，帶黃色；高碳鋼，火花量多，色暗紅齊一；灰鑄鐵，

黃陽仁

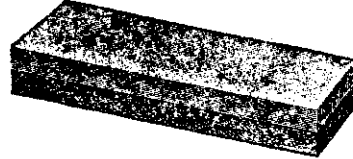
火花量雖多，火星少為其特徵，出口處黃色，尾端呈耀紅色。

進行此項試驗時，施壓力須不均，用力大，火花也多。又砂輪的圓周速度，須在每秒二·五公尺以上。

二、五公尺以上。因之，八英寸直徑的砂輪，每分鐘不能低於二、一〇〇轉。

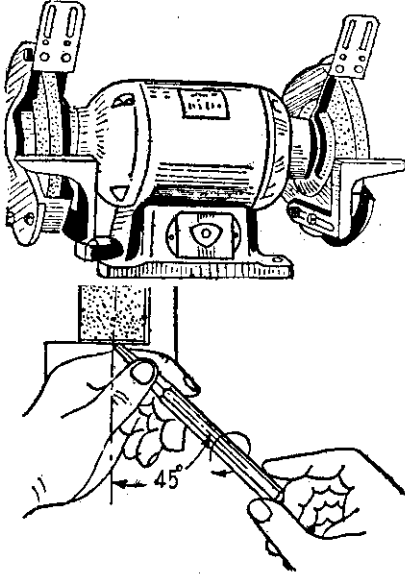
油石

油石是用於修磨刀具，一般在砂輪上粗磨後，再用油石細磨。其材料，有天然石及人造



油石

電動砂輪



砂輪研磨中心街

火星形小，顏色在接近砂輪處是紅色

，尾端黃色；鍊鋼，火花少，無火星

，色呈棕色；不銹鋼，出口處黃色，尾端變白色；鍛鐵

葉面撒布劑 (葉から吸わせる即効營養劑)

(說明書備索)



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

主成分

用途 · 施用期

カーライト

P₂O₅ : 50%
K₂O : 0.2%

果實的着色，
增加甜度，提早收成。

ホスポン

P₂O₅ : 50%
K₂O : 33%

花芽分化期，
增加果實發育。

カーナリン

N : 12%
P₂O₅ : 59%

營養分不足時，
須恢復果樹損傷時。

ネオ・カーナリン

N : 10%
P₂O₅ : 51%
K₂O : 12%

花卉，韓國草，
果樹，蕃茄、瓜類。

製造元：東北化學工業株式會社 (日本・名古屋)

輸出元：丸善藥品産業株式會社 (日本・大阪)

台灣連絡處：台北市撫順街 27 號 (樓下) TEL: 544414