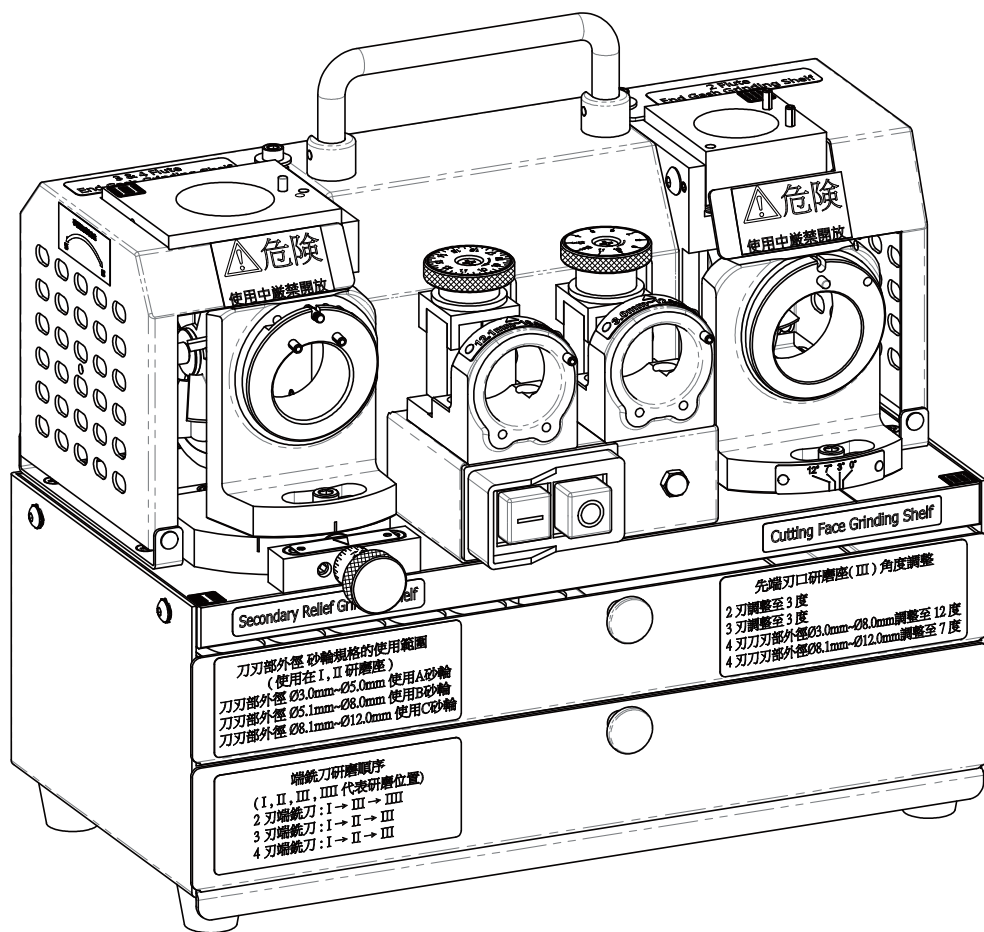


端銑刀研磨機

操作手冊



機種：GS-6

RECYCLING



請勿當作一般垃圾隨意丟棄電子設備，應使用分類的集中設施。

可聯繫當地政府以了解可利用的收集系統之相關資訊。

若將電子設備隨意掩埋或隨便傾倒，其有害物質會滲入至地下水，進而影響食物鏈，甚至是危害到您的身心健康。

當新、舊設備替換時，零售商有法律義務至少免費地回收其舊設備。

接地，連接一個供電低於150伏特的工具。

警告：

當使用電動工具時，為了降低火災、觸電及個人傷害之風險，應永遠遵循其基本安全預防措施，包含以下說明。

操作產品前，請仔細閱讀此操作說明書，並妥善保存以供日後參考。

1. 保持工作環境整潔
 - 雜亂區域及工作台易招致受傷。
2. 考量工作環境
 - 不要讓機具接觸到雨水。
 - 不要在潮濕的地方使用機具。
 - 保持工作環境光線充足。
 - 不要在有可燃液體及氣體之場所使用機具。
3. 防範觸電
 - 避免身體接觸已接地的物體表面。（如水管、散熱器、冰箱等）
4. 請其他人保持距離
 - 不要讓孩童及操作者以外的人去接觸運作中的機具或延長線，並請他們遠離工作區域。
5. 安置好閒置的機具
 - 當機具不使用時，應該被存放在乾燥且能上鎖，以及兒童觸碰不到的地方。
6. 不過當使用機具
 - 以工具能力所及的範圍內使用，確保其工作效能和安全性。
7. 使用正確的工具
 - 不強迫小型工具去做重型工具的工作。
 - 不做不屬於該工具用途的工作。例如不要用圓鋸去切割樹枝或原木。
8. 穿著合宜
 - 不要穿著寬鬆的衣服或配戴飾品，因為它們很有可能會被移動的零件勾住。
 - 當在戶外工作時，建議穿戴防滑用鞋。
 - 避免頭髮捲入運轉部件，建議穿戴保護頭髮的頭罩。
9. 使用保護設備
 - 使用護目鏡。
 - 假如工作操作會產生灰塵，須使用防塵口罩。

10. 連接吸塵設備

- 假如工具有提供吸塵設備和集塵設備，確保它們能被連接並適當地使用。

11. 不濫用電源線

- 不要將電源線從插座上猛扯下來，並使電源線遠離熱源、油以及銳利邊緣。

12. 安全的工作

- 比起您的手，使用夾具或台鉗夾持工件會較安全。

13. 工作時身體勿過度延伸

- 請保持站在適當的位置以及身體平衡。

14. 用心地維護工具

- 為了有較好、較安全的性能，請保持切割工具鋒利及清潔。
- 依指示做潤滑以及更換零件。
- 定期地檢查工具電源線，假如有損壞，須由授權的服務機構維修。
- 定期地檢查延長線，假如有損壞須更換。
- 保持手把乾淨及無油狀態。

15. 切斷電源

- 當不使用時、在維修前和更換零件時，例如刀片、鑽頭、刀具等，必須切斷機具電源。

16. 移開調整鑰匙與扳手

- 啟動電源前，養成檢查調整鑰匙與扳手是否已從工具上移除的習慣。

17. 避免無意的啟動

- 在插上電源插頭時，須先確認開關為“關”的狀態。

18. 戶外延長源的使用

- 當機具在戶外使用時，請使用有標明戶外用標誌的延長線。

19. 保持警覺

- 注意您正在進行中的工作，不要在疲勞時操作機具。

20. 檢查受損部件

- 在進一步使用機具前，必須仔細確認機具是否能正常運作。
- 檢查可動部件的準度、接合處，還有部件的損壞情形、裝置等任何會影響機具操作的狀況。
- 防護罩或其他部件受損，若此說明書沒有另外說明處理方式，則必須交由授權的服務機構維修或更換。
- 開關若有瑕疵，須交由授權的服務機構更換。
- 若開關無法正常啟動或關閉，請勿使用或操作機具。

21. 警告

- 使用此說明書建議之外的任何配件，很有可能導致人身傷害。

22. 請讓合格的專業人員來維修機具

- 此件機具符合相關安全規範，機具之維修應由合格的專業人員進行原零件更換，否則使用者很有可能受到嚴重的傷害。

23. 完成研磨工作之後，請使用空氣噴槍清除殘留在砂輪及保護蓋的鐵屑。

24. 完成研磨工作之後，請使用吸塵器來清理定位座及研磨座。

A加權聲位準： $L_{p,eq} = 66.24 \text{ dB(A)}$

$L_{p,eq} = 66.8 \text{ dB(A)}$

警告：

1. 防護罩請保持在正確位置及工作順序上。
2. 移開調整鑰匙與扳手。啟動電源前，養成檢查調整鑰匙與扳手是否已從工具上移除的習慣。
3. 保持工作環境整潔。雜亂區域及工作台易招致受傷。
4. 請勿在危險的環境下操作。不要在潮濕的地方使用機具，或讓機具接觸到雨水。
5. 請孩童保持距離。讓來訪者與工作區域保持安全距離。
6. 請將工作室上鎖，或移除主開關、啟動鑰匙，以確保兒童安全。
7. 不過當使用機具。以工具能力所及的範圍內使用，確保其工作效能和安全性。
8. 使用正確的工具。不要強迫工具或配件去做不屬於該設計用途的工作
9. 使用正確的延長線。確保您所使用的延長線是在良好的狀態下。
10. 穿戴合適的服裝。不要穿寬鬆的衣服、手套、領帶、戒指、手鐲，或其他飾品，因為它們很有可能會被移動的零件勾住。當在戶外工作時，建議穿戴防滑用鞋。建議穿戴保護頭髮的頭罩。
11. 使用護目鏡。假如切削操作會產生灰塵，請使用面罩或防塵口罩。一般日常使用的眼鏡僅有耐衝擊的功能，它們並非安全護目鏡。
12. 安全的工作。操作時請使用夾具或台鉗夾持工件。這樣比使用您的手還安全，且能空出您的雙手來操作機具。
13. 工作時身體勿過度延伸。請保持站在適當的位置以及身體平衡。
14. 用心地維護工具。為了有較好、較安全的性能，請保持切割工具鋒利及清潔。依指示做潤滑以及更換零件。
15. 切斷機具電源；要進行維修前或更換配件時，例如刀片、鑽頭、刀具等。
16. 降低無意啟動機具的風險。在插上電源插頭時，須先確認開關為“關”的狀態。
17. 使用建議的配件。參考用戶手冊建議的配件，使用未經認可的零件，很有可能導致人身傷害。
18. 千萬不要站在機具上。如果工具傾斜或無意地接觸切削機具，將會造成非常嚴重的傷害。
19. 檢查受損部件。在進一步使用機具前，防護罩或其他受損的部分必須仔細地確認其能正常運作，且能執行預期的功能。檢查可動部件的準度、接合處，還有部件的損壞情形、裝置等任何會影響機具操作的狀況。防護罩或其他部件受損，必須正確地維修或更換。
20. 進給的方向。進刀動作須逆著刀片或刀具的旋轉方向。
21. 不要放任機具在無人看管下運行。請關上開關。在機具完全停止運轉前不要離開機具。

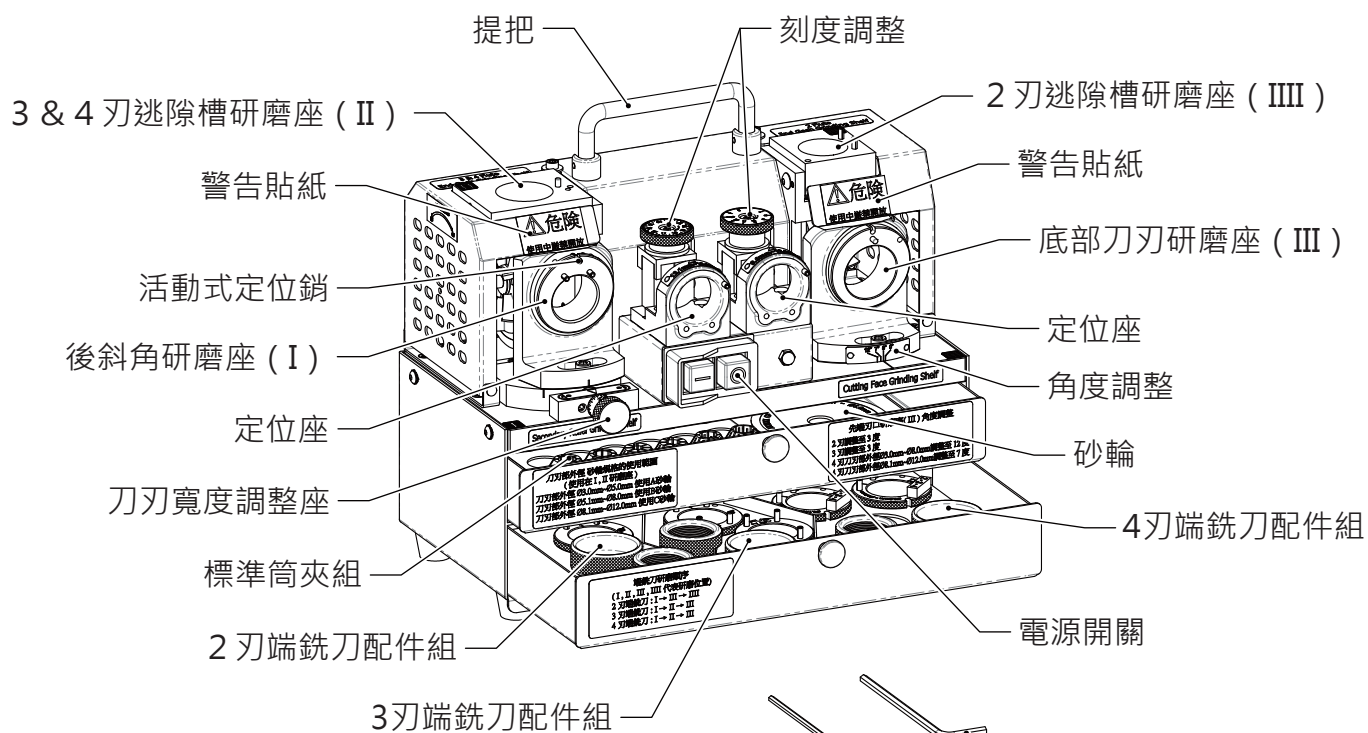
室內使用！！！！

警告：請不要暴露在雨水之下或是潮濕的地方。

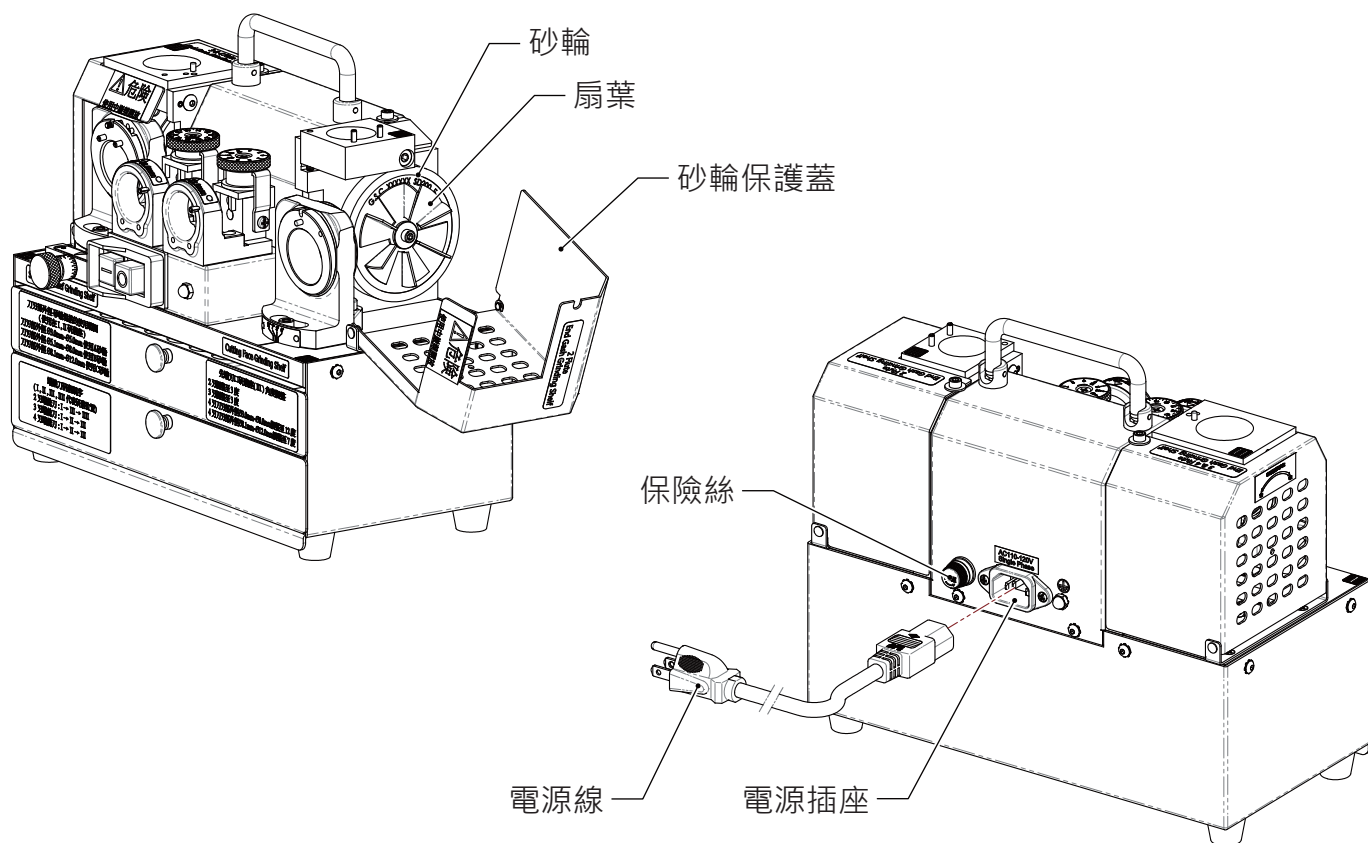
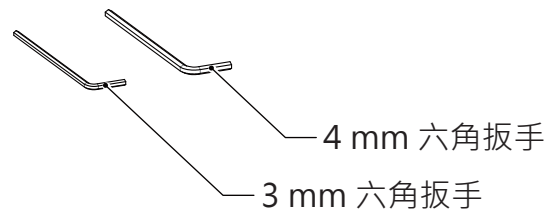
目錄索引

I.	機器各部位名稱介紹	6
II.	機器安裝說明	7
III.	選擇砂輪、配件組及筒夾	7
IV.	夾頭組裝配步驟	8
V.	定位座使用方法	9
VI.	2 刃端銑刀研磨準備作業	10
VII.	2 刃端銑刀研磨	11
VIII.	3 刃端銑刀研磨準備作業	12
IX.	3 刃端銑刀研磨	13
X.	4 刃端銑刀研磨準備作業	14
XI.	4 刃端銑刀研磨	15
XII.	刀刃口平行調整	16
XIII.	刀刃寬度調整座使用方法	16
XIV.	機器維護以及清潔	17

I. 機器各部位名稱介紹



標準研磨規格: $\Phi 3.0\text{ mm} - \Phi 12.0\text{ mm}$
 選配研磨規格: $\Phi 12.1\text{ mm} - \Phi 16.0\text{ mm}$



II. 機器安裝說明

1. 環境條件

- 請將機器放置於平坦且牢固的工作台上。
- 遠離液體或潮溼的場所，選擇乾爽的環境。
- 確認電源插頭及電源線被安置在一個合適的地方。

2. 電源供應

使用者地區電源供應須符合產品標籤上的電壓規格，並在插上電源插頭前，確認電源開關為“關”的狀態。

3. 馬達旋轉方向測試

- ① 將電源線插入電源插座。
- ② 確保砂輪保護蓋已被螺絲鎖緊。
- ③ 開啟電源並馬上關閉電源以檢查右側砂輪旋轉方向 - 逆時針旋轉。
- ④ 再次開啟電源，確認機器是否有異常聲音。

(機器裝配直流碳刷馬達，輕微的研磨聲音是正常的。)

III. 選擇砂輪、配件組及筒夾

1. 更換砂輪前，請將電源線從插座拔除。

2. 依照端銑刀材質，選擇合適的砂輪：

- 鎢鋼材質端銑刀選用 SD 砂輪 (原機標準配備) 。
- HSS (鋒鋼) 材質端銑刀選用 CBN 砂輪 (選配) 。

3. 依照端銑刀的刀刃部外徑尺寸，選擇合適的砂輪：

① 應用於 研磨座 (I) 以及 研磨座 (II) 之砂輪，其規格共分三種：

- 砂輪(A) 研磨尺寸範圍為 Φ3.0 mm - Φ5.0 mm.
- 砂輪(B) 研磨尺寸範圍為 Φ5.1 mm - Φ8.0 mm.
- 砂輪(C) 研磨尺寸範圍為 Φ8.1 mm - Φ12.0 mm.

② 研磨座 (III) 以及 研磨座 (IIII) 之標準砂輪，其研磨範圍為 Φ3.0 mm - Φ12.0 mm.

4. 依照端銑刀的刀刃數，選擇合適的配件組 (襯套和夾頭組) 。

5. 依照端銑刀外徑尺寸選用合適的筒夾。

IV. 夾頭組裝配步驟

1. 確認夾頭螺帽、後夾頭及筒夾沒有鐵屑、粉塵。
2. 將筒夾傾斜 45° 嵌入後夾頭。(圖 4-1)

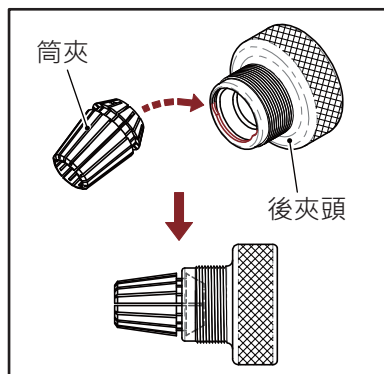


圖 4-1

3. 將筒夾及後夾頭輕輕鎖入夾頭螺帽(圖 4-2 步驟①)，再將端銑刀由柄部插入夾頭螺帽(圖 4-2 步驟②)，直到端銑刀欲修磨端凸出夾頭螺帽約 5 mm(圖 4-3)。

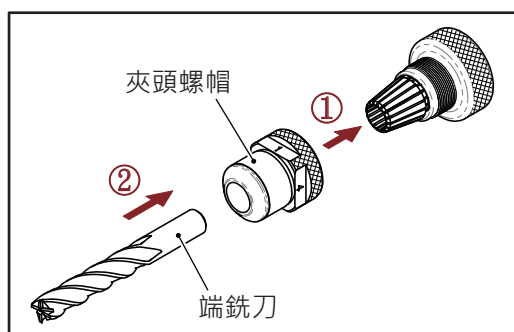


圖 4-2

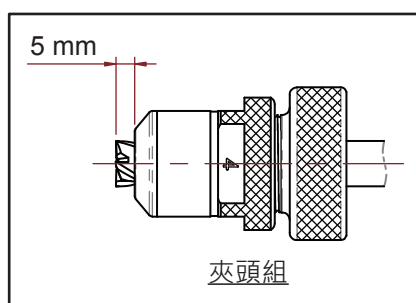


圖 4-3

※ 請勿將夾頭螺帽鎖太緊或太鬆，應保持端銑刀少許可調整空間，以便後續定位。

4. 將夾頭組 1 號缺口面朝上，調整端銑刀的刀刃口與 1 號缺口面平行。(圖 4-4)

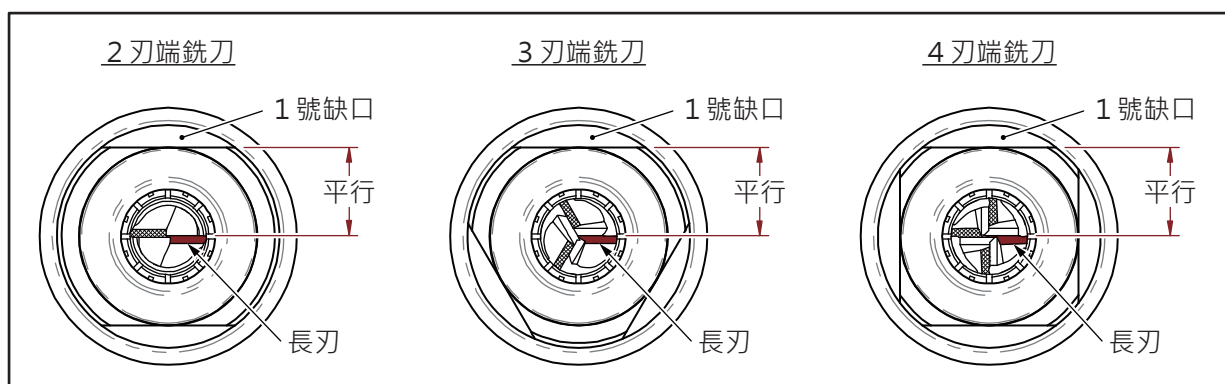


圖 4-4

V. 定位座使用方法

1. 定位座刻度重新設定：

- 右定位座：適用範圍 $\Phi 3.0 \text{ mm} - \Phi 12.0 \text{ mm}$ (圖 5-1)
 - ① 將定位座刻度順時針方向旋轉到底。
 - ② 逆時針調至“0”的位置。
- 左定位座：適用範圍 $\Phi 12.1 \text{ mm} - \Phi 16.0 \text{ mm}$ (圖 5-2)
 - ① 將定位座刻度順時針方向旋轉到底。
 - ② 逆時針調至“10”的位置。

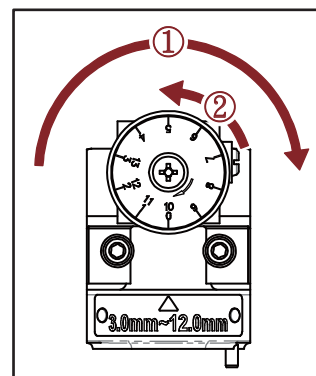


圖 5-1

2. 根據端銑刀材質，選擇合適的刻度調整：

- 鎢鋼材質端銑刀
根據端銑刀的刀刃部外徑尺寸調整刻度。
例如：外徑尺寸為 $\Phi 10 \text{ mm}$ ，則刻度調至 10。
- HSS 材質端銑刀
根據端銑刀的刀刃部外徑尺寸減少 1-3 格。請依加工需求，自行決定調降定位座刻度格數。
例如：外徑尺寸為 $\Phi 8 \text{ mm}$ ，則刻度調至 5-7。

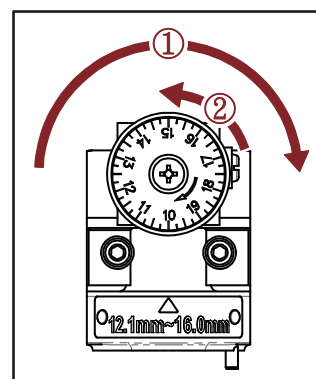


圖 5-2

3. 端銑刀定位 (圖 5-3)

- ① 將夾頭組 1 號缺口對準定位銷後插入定位座，使夾頭組與定位座完全密合，再將夾頭組順時針旋轉直至定位。
- ② 端銑刀推入到底並慢慢地順時針旋轉，直到長刃與定位上蓋接觸而停止旋轉。
- ③ 將後夾頭順時針旋轉加以鎖緊。
- ④ 將夾頭組稍微逆時針旋轉加以取出。

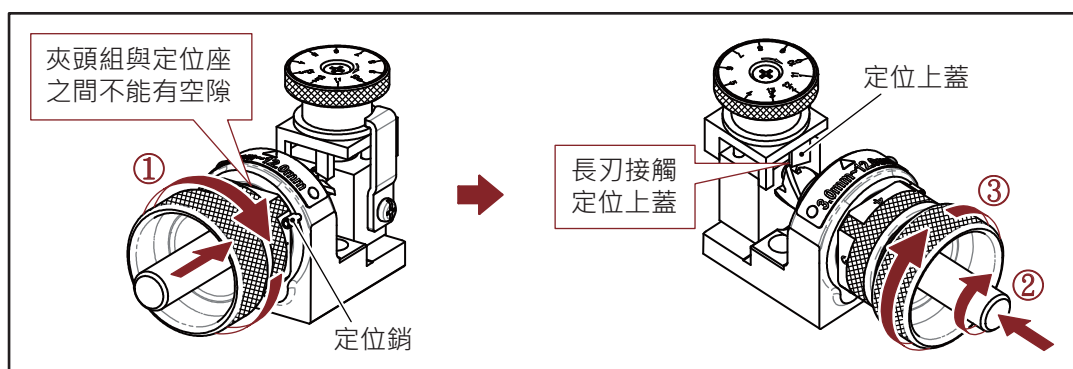


圖 5-3

- ✘ 取出夾頭組後，確認端銑刀的長刃務必與夾頭組的 1 號缺口平行 (請參考第 8 頁，圖 4-4)，若沒有平行，必須重新定位。

VI. 2 刃端銑刀研磨準備作業

1. 後斜角研磨座 (I) (圖 6-1)

- ① 將研磨座 (I) 的活動式定位銷向上扳到底。
- ② 將調整鈕往 “ - ” 方向旋轉至 “ 0 ” ，待研磨完畢後，依照加工需求，自行調整刀刃寬度。
(請參考「XIII. 刀刃寬度調整座使用方法」)

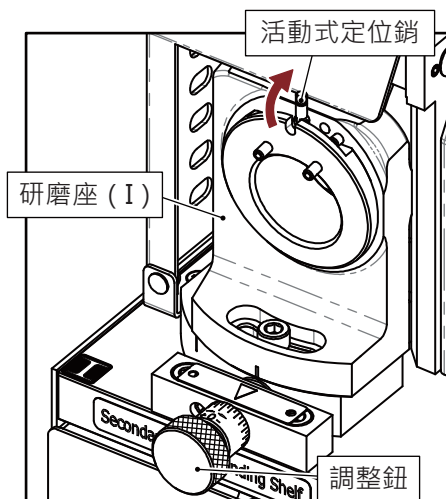


圖 6-1

2. 底部刀刃研磨座 (III) (圖 6-2)

- ① 將研磨座 (III) 的角度調整至 3 度。
- ② 將 2 刃底部刀刃研磨襯套置入研磨座 (III) ，使襯套的 ● 綠色標點對準研磨座的 ● 綠色標點後，將襯套輕輕推入到底。

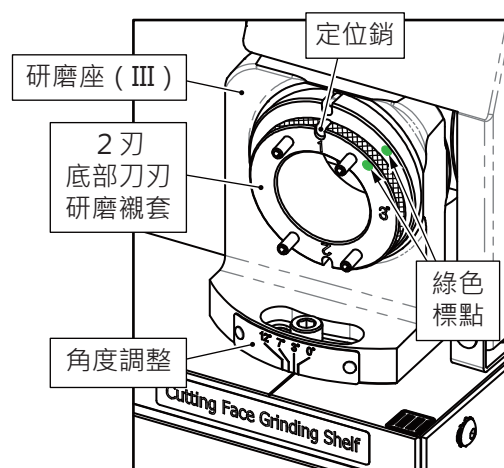


圖 6-2

VII. 2 刃端銑刀研磨

研磨順序：I、III、III。

啟動開關，待馬達運轉安定後（約十秒鐘）開始進行研磨。

※ 確保端銑刀的每一刃口有充分地研磨，才可研磨下一刃口。

1. 2 刃後斜角研磨 (I) (圖 7-1)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (I)，使夾頭組的 1 號缺口 對準研磨座的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推入並左右旋轉到底進行研磨，直到研磨聲音消失。
- ② 將夾頭組退出轉至 2 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。

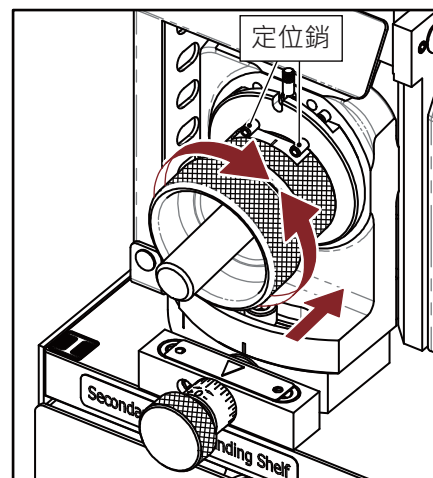


圖 7-1

2. 2 刃底部刀刃研磨 (III) (圖 7-2)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (III) 的襯套內，使夾頭組的 1 號缺口 對準襯套上數字 1 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失後，取出夾頭組。
- ② 將襯套退出轉至數字 2，使數字 2 的缺口對準研磨座的定位銷後，將襯套輕輕推入到底。
- ③ 將夾頭組置入襯套內，使夾頭組的 2 號缺口 對準襯套上數字 2 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。

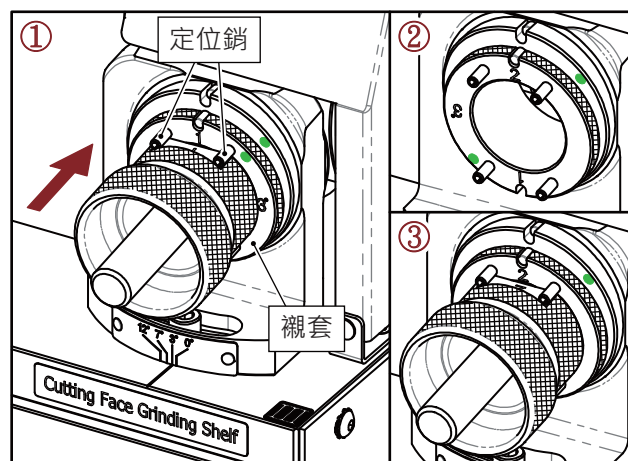


圖 7-2

3. 2 刃逃隙槽研磨 (III) (圖 7-3)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (III) 的襯套內，使夾頭組的 1 號缺口 對準研磨座的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。
- ② 將夾頭組退出轉至 2 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。

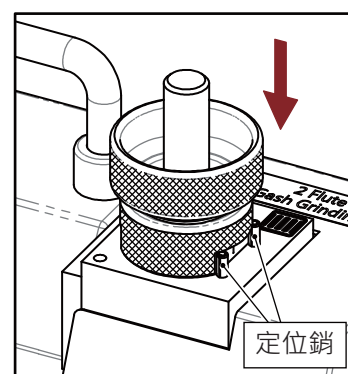


圖 7-3

VIII. 3 刃端銑刀研磨準備作業

1. 後斜角研磨座 (I) (圖 8-1)

- ① 將研磨座 (I) 的活動式定位銷向上扳到底。
- ② 將調整鈕往 “-” 方向旋轉至 “0”，待研磨完畢後，依照加工需求，自行調整刀刃寬度。
(請參考「XIII. 刀刃寬度調整座使用方法」)

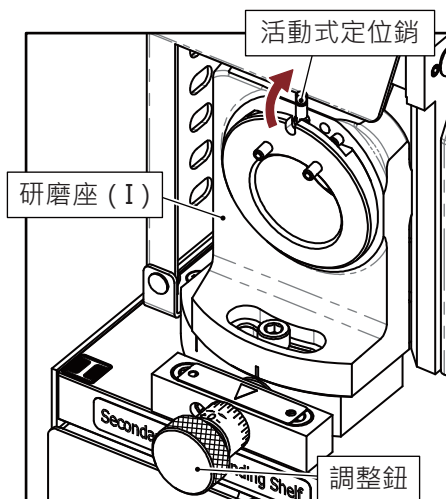


圖 8-1

2. 逃隙槽研磨座 (II) (圖 8-2)

將 3 & 4 刃逃隙槽研磨襯套置入研磨座 (II)，使襯套的 ● 粉紅色標點對準研磨座的 ● 粉紅色標點後，將襯套輕輕推入到底。

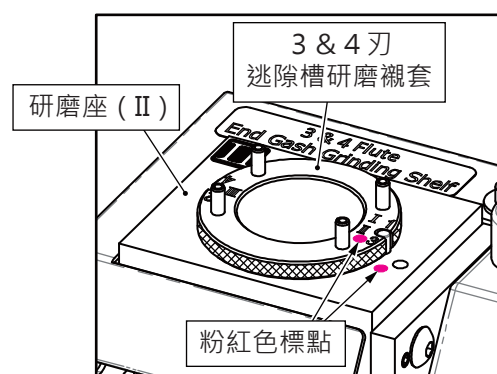


圖 8-2

3. 底部刀刃研磨座 (III) (圖 8-3)

- ① 將研磨座 (III) 的角度調整至 3 度。
- ② 將 3 刃底部刀刃研磨襯套置入研磨座 (III)，使襯套的 ● 綠色標點對準研磨座的 ● 綠色標點後，將襯套輕輕推入到底。

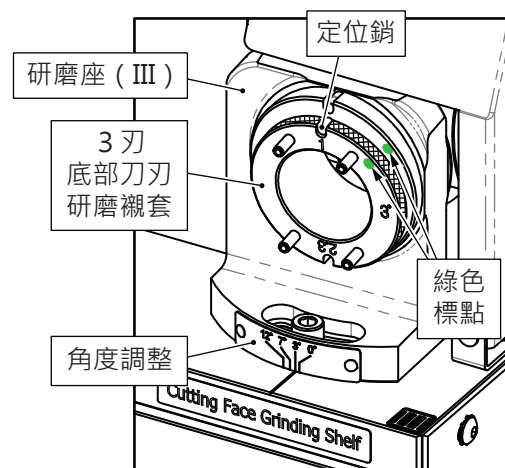


圖 8-3

IX. 3 刃端銑刀研磨

研磨順序：I、II、III。

啟動開關，待馬達運轉安定後（約十秒鐘）開始進行研磨。

※ 確保端銑刀的每一刃口有充分地研磨，才可研磨下一刃口。

1. 3 刃後斜角研磨 (I) (圖 9-1)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (I)，使夾頭組的 1 號缺口 對準研磨座的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推入並左右旋轉到底進行研磨，直到研磨聲音消失。
- ② 將夾頭組退出轉至 2 號缺口 及 3 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。

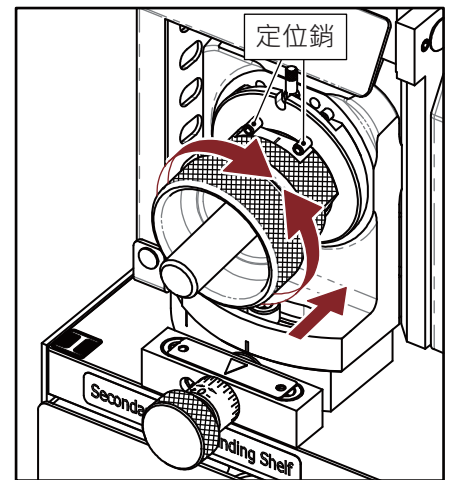


圖 9-1

2. 3 刃逃隙槽研磨 (II) (圖 9-2)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (II) 的襯套內，使夾頭組的 1 號缺口 對準襯套上數字 (I·II) 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。
- ② 將夾頭組退出轉至 2 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。
- ③ 取出夾頭組並將襯套退出轉至數字 (III)，使數字 (III) 的缺口對準研磨座的定位銷後，將襯套輕輕推入到底。
- ④ 將夾頭組置入襯套內，使夾頭組的 3 號缺口 對準襯套上數字 (III) 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。

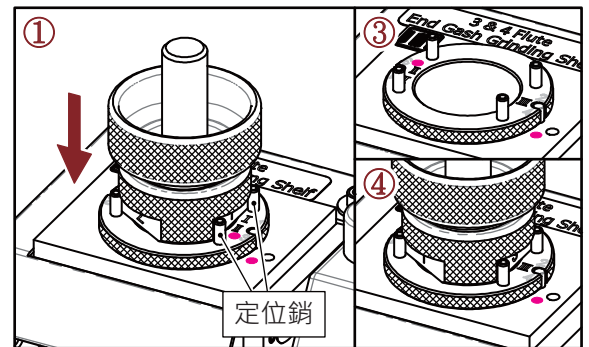


圖 9-2

3. 3 刃底部刀刃研磨 (III) (圖 9-3)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (III) 的襯套內，使夾頭組的 1 號缺口 對準襯套上數字 1 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失後，取出夾頭組。
- ② 將襯套退出轉至數字 (2·3)，使數字 (2·3) 的缺口對準研磨座的定位銷後，將襯套輕輕推入到底。
- ③ 將夾頭組置入襯套內，使夾頭組的 2 號缺口 對準襯套上數字 (2·3) 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。
- ④ 將夾頭組退出轉至 3 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。

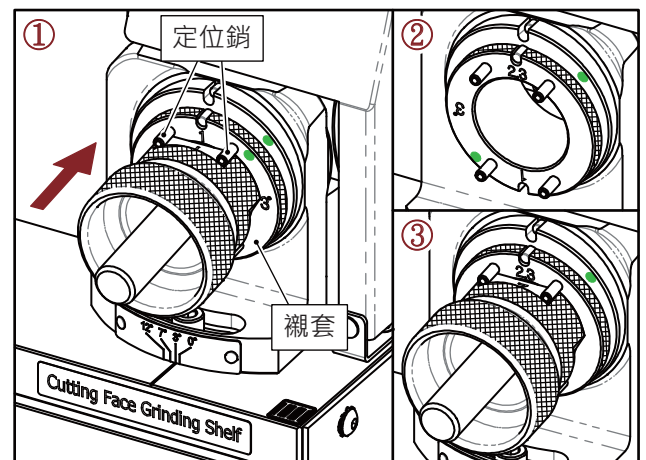


圖 9-3

X. 4 刃端銑刀研磨準備作業

1. 後斜角研磨座 (I) (圖 10-1)

- ① 將研磨座 (I) 的活動式定位銷向下扳至研磨轉軸缺口內。
- ② 將調整鈕往 “-” 方向旋轉至 “0”，待研磨完畢後，依照加工需求，自行調整刀刃寬度。
(請參考「XIII. 刀刃寬度調整座使用方法」)

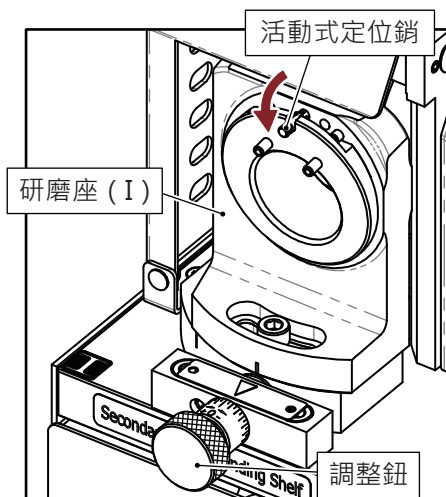


圖 10-1

2. 逃隙槽研磨座 (II) (圖 10-2)

將 3 & 4 刃逃隙槽研磨襯套置入研磨座 (II)，使襯套的 ● 粉紅色標點對準研磨座的 ● 粉紅色標點後，將襯套輕輕推入到底。

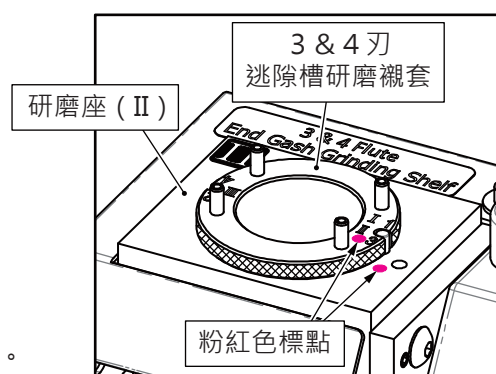


圖 10-2

3. 底部刀刃研磨座 (III)

依照端銑刀的刀刃部外徑尺寸，選擇合適的準備作業：

- 尺寸範圍為 $\Phi 3.0 \text{ mm} - \Phi 8.0 \text{ mm}$ (圖 10-3)

- ① 將研磨座 (III) 的角度調整至 12 度。
- ② 將 4 刃底部刀刃研磨襯套 (12 度) 置入研磨座 (III)，使襯套的 ● 綠色標點對準研磨座的 ● 綠色標點後，將襯套輕輕推入到底。

- 尺寸範圍為 $\Phi 8.1 \text{ mm} - \Phi 12.0 \text{ mm}$ (圖 10-4)

- ① 將研磨座 (III) 的角度調整至 7 度。
- ② 將 4 刃底部刀刃研磨襯套 (7 度) 置入研磨座 (III)，使襯套的 ● 綠色標點對準研磨座的 ● 綠色標點後，將襯套輕輕推入到底。

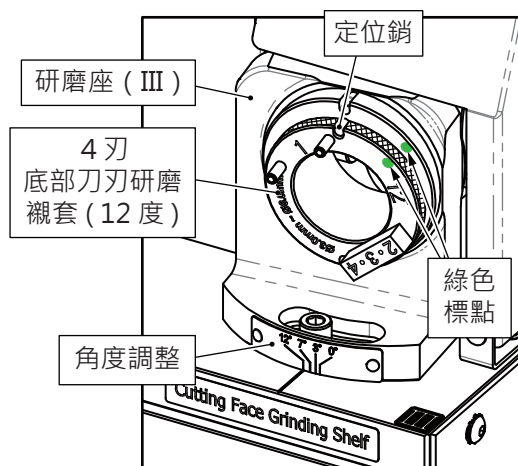


圖 10-3

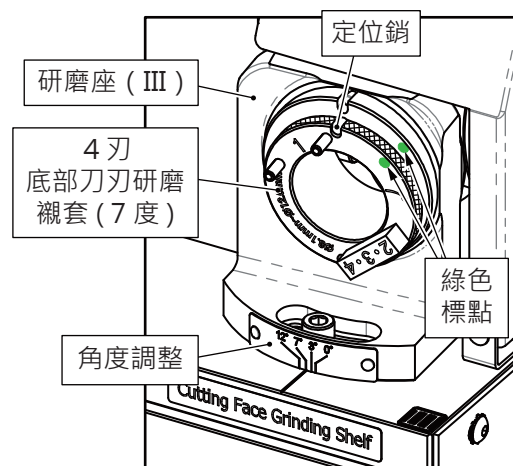


圖 10-4

XI. 4 刃端銑刀研磨

研磨順序：I、II、III。

啟動開關，待馬達運轉安定後（約十秒鐘）開始進行研磨。

※ 確保端銑刀的每一刃口有充分地研磨，才可研磨下一刃口。

1. 4 刃後斜角研磨 (I) (圖 11-1)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (I)，使夾頭組的 1 號缺口 對準研磨座的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。
- ② 將夾頭組退出轉至 2 號缺口、3 號缺口 及 4 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。

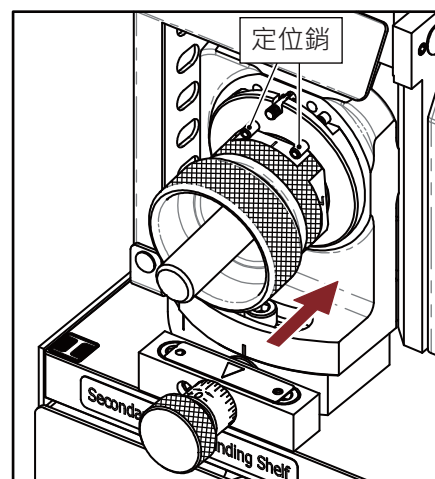


圖 11-1

2. 4 刃逃隙槽研磨 (II) (圖 11-2)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (II) 的襯套內，使夾頭組的 1 號缺口 對準襯套上數字 (1·3) 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。
- ② 將夾頭組退出轉至 3 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。
- ③ 取出夾頭組並將襯套退出轉至數字 (2·4)，使數字 (2·4) 的缺口對準研磨座的定位銷後，將襯套輕輕推入到底。
- ④ 將夾頭組置入襯套內，使夾頭組的 2 號缺口 對準襯套上數字 (2·4) 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。
- ⑤ 將夾頭組退出轉至 4 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。

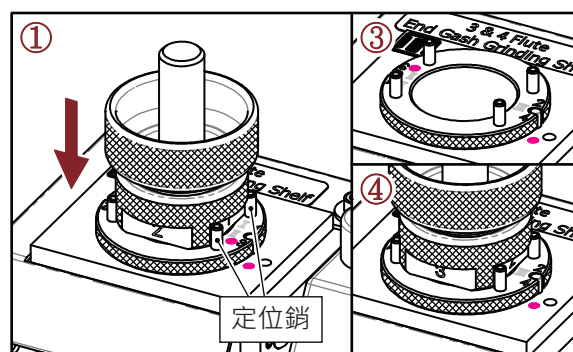


圖 11-2

3. 4 刃底部刀刃研磨 (III) (圖 11-3)

- ① 將夾頭組置入研磨座 (III) 的襯套內，使夾頭組的 1 號缺口 對準襯套上數字 1 的二支定位銷後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失後，取出夾頭組。
- ② 將襯套退出轉至數字 (2·3·4)，使數字 (2·3·4) 的缺口對準研磨座的定位銷後，將襯套輕輕推入到底。
- ③ 將夾頭組置入襯套內，使夾頭組的 2 號缺口 對準襯套上數字 (2·3·4) 的定位鍵後，將夾頭組輕輕推到底，直到研磨聲音消失。
- ④ 將夾頭組退出轉至 3 號缺口 及 4 號缺口，以相同方式進行研磨，直到研磨聲音消失。

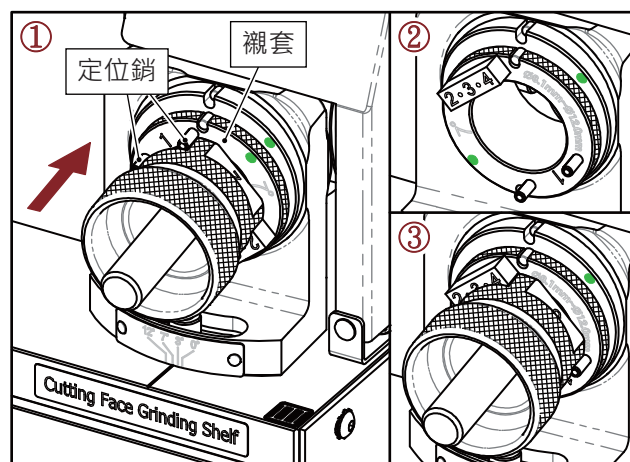


圖 11-3

XII. 刀刃口平行調整

端銑刀研磨完成後，刀刃口必須平行。(圖 12-1)

- 若刀刃口外大內小時 (圖 12-2)
 - ① 請減少定位座刻度並重新定位。
 - ② 重新研磨端銑刀。
- 若刀刃口外小內大時 (圖 12-3)
 - ① 請增加定位座刻度並重新定位。
 - ② 重新研磨端銑刀。

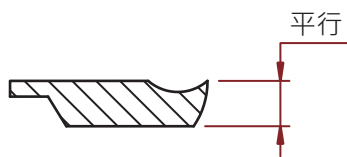


圖 12-1

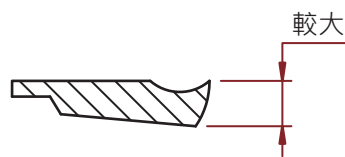


圖 12-2

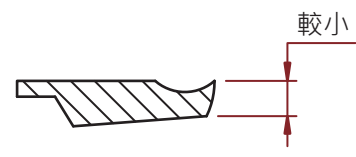


圖 12-3

XIII. 刀刃寬度調整座使用方法

此裝置可微調後斜角研磨座 (I) 的前後位置，以調整刀刃面的寬度。(圖 13-1)

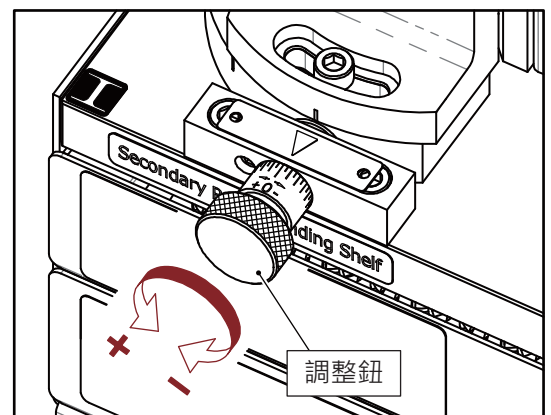
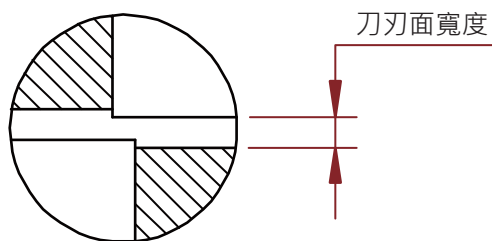


圖 13-1

1. 先將調整鈕往 “-” 方向旋轉到底，再調至 “0” 的位置。
2. 將調整鈕往 “+” 方向旋轉，刀刃面寬度越小 (薄)。
將調整鈕往 “-” 方向旋轉，刀刃面寬度越大 (厚)。

XIV. 機器維護以及清潔

1. 砂輪更換

✘ 請勿將砂輪更換成未授權供應商的砂輪。

- ① 將電源線從插座上拔除，確定電源已關閉。
- ② 確認砂輪保護蓋上標示的“砂輪螺絲裝卸方向”（圖 14-1）
- ③ 鬆開保護蓋螺絲，並掀開砂輪保護蓋。（圖 14-2）
- ④ 鬆開砂輪固定螺絲，接著移除舊砂輪。（圖 14-3）
- ⑤ 使用擦拭布清潔法蘭和新砂輪的接觸面。
- ⑥ 裝上新砂輪以及取下的零件，並鎖上砂輪固定螺絲。（圖 14-3）

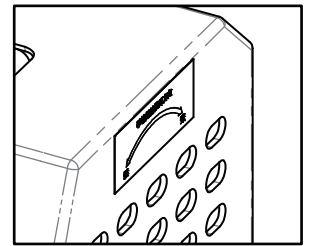


圖 14-1

✘ 旋緊砂輪固定螺絲時，鎖到扇葉不會移動即可，請勿鎖太緊以免螺絲受損。

- ⑦ 蓋上砂輪保護蓋，並鎖上保護蓋螺絲。

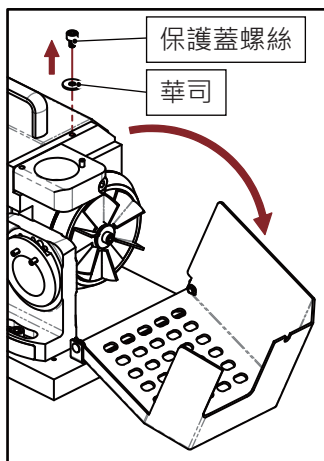


圖 14-2

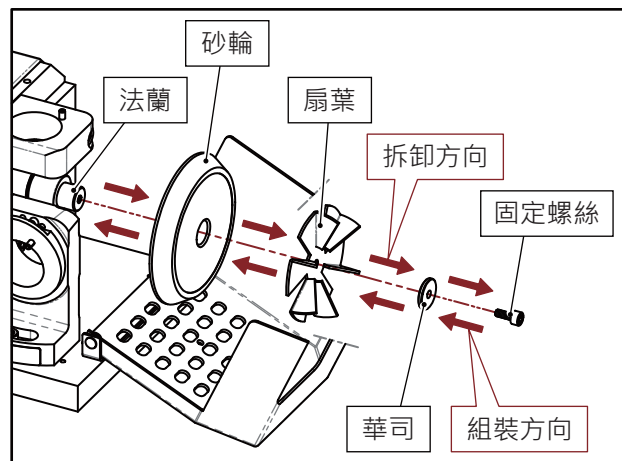


圖 14-3

2. 清潔

- ① 將電源線從插座上拔除，確定電源已關閉。
 - ② 將使用後之夾頭組拆解。
 - ③ 用空氣噴槍、擦拭布清潔所有使用過的配件和所有研磨座。（圖 14-4）（圖 14-5）
- ✘ 使用空氣噴槍清潔時，須配戴護目鏡。
- ④ 將清潔過後的配件放回原位，以利下次使用。

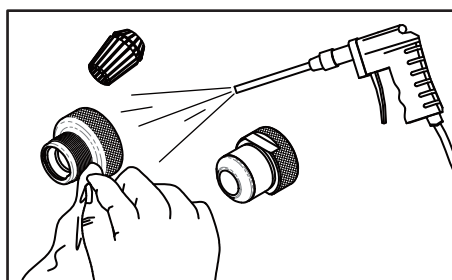


圖 14-4

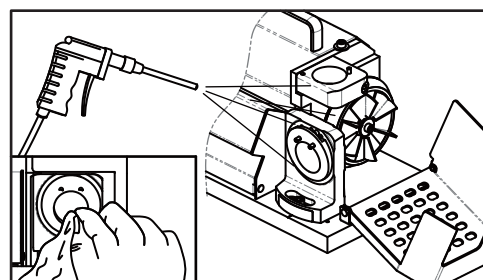


圖 14-5

