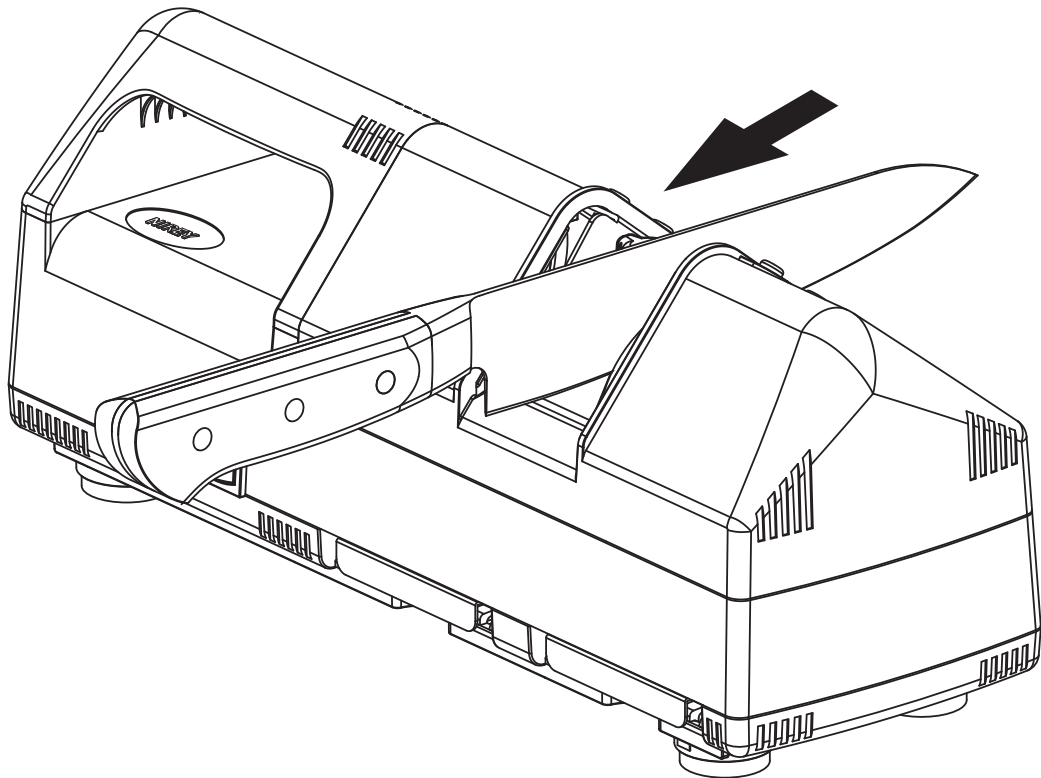




耐銳電動磨刀機 使用說明書

本產品榮獲 台灣 78565 · 75645 · 80046
中國 ZL 93 2 25 297 .4
美國 5,397,262
法國 0109734 等多國專利 &
台灣、中國、法國、美國...等
多國新專利申請中，仿冒必究



使用前請詳閱說明書，並保留說明書。

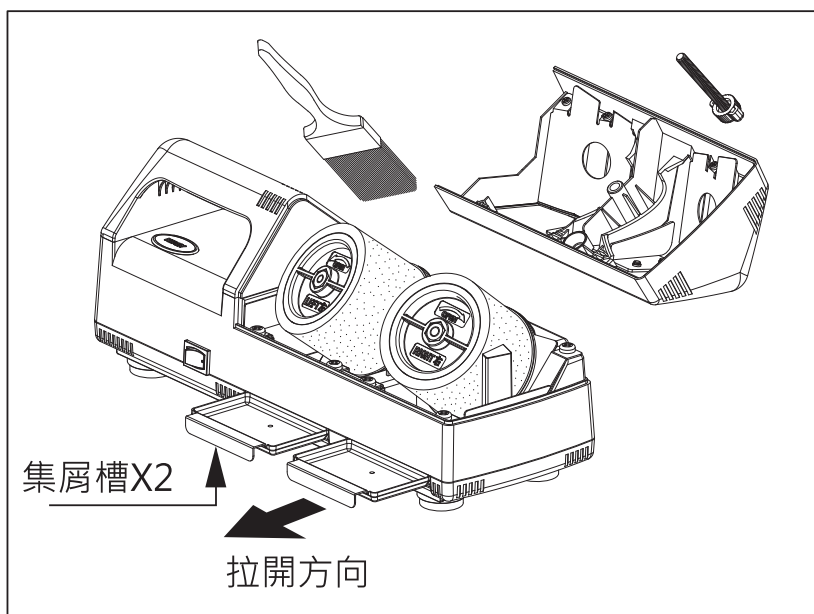
磨刀機使用方式

1. 使用磨刀機之前，請保持刀具清潔及乾燥。
2. 任何一把鈍刀，在第一次使用本機時，建議先用中號或粗號磨刀砂修飾刀口角度。完成修飾刀口角度後，再換上細號磨刀砂進行後續細磨步驟。
3. 參照第3及第4頁說明，選用(1號)或(2號)刀導板進行研磨。
4. 正確進刀位置及磨刀方向請參照第5頁(圖1)。左邊磨刀口開始磨。進刀時，將刀鋒尾端對準刀導版的中心點。慢慢地將刀具由前向後拉，同時刀鋒和磨刀輪接觸點保持水平。
5. 接著把刀放到右邊磨刀口，重複上述相同動作。
6. 磨的時候記得左邊一下右邊一下，兩邊交換研磨以維持刀口均勻度。
7. 左邊磨刀口磨左刀鋒，右邊磨刀口則磨右刀鋒。

如何操作本磨刀機請參閱接下來的詳細圖解及說明。

保養與清潔

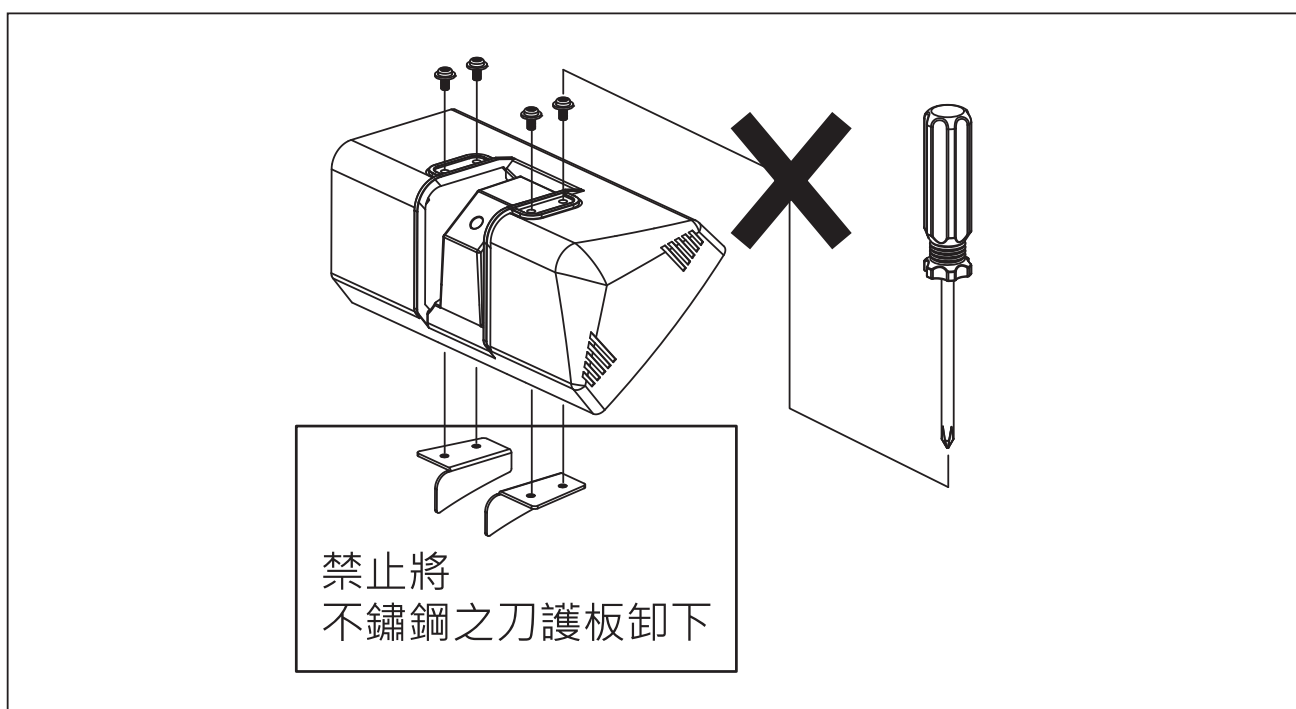
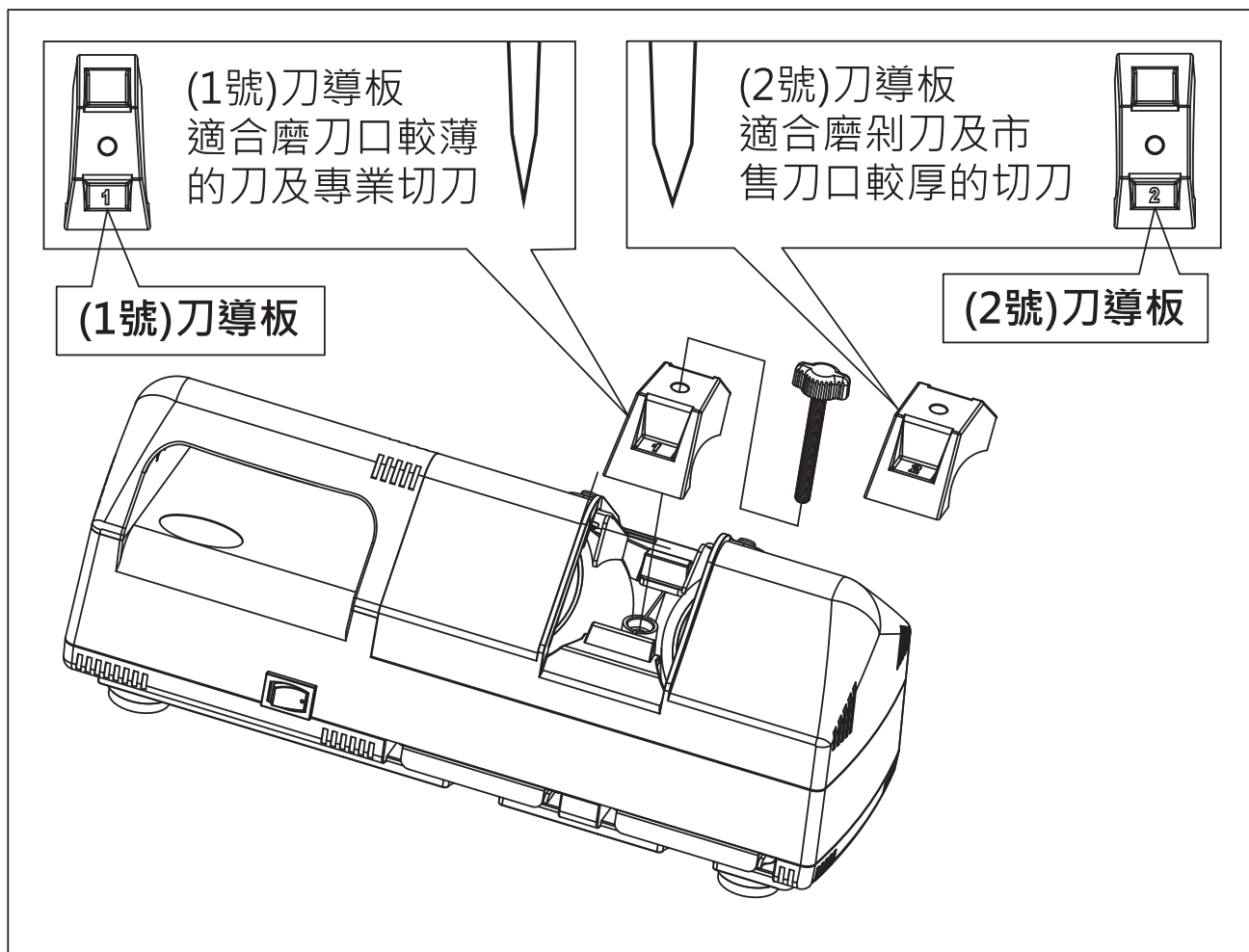
建議每次用完立即清潔磨刀機。定期清潔除了能增強延緩磨刀砂損耗，也能減少鐵屑粉塵堆積在活動的零件上。



步驟一：
打開磨刀機上蓋，輕輕拍打或使用毛刷清理磨刀時所殘留的刀屑。

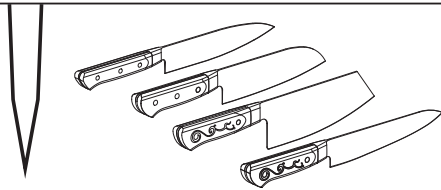
步驟二：
抽出磨刀機底部集屑槽，並倒掉集屑槽之刀屑。

(1號)&(2號)刀導板使用方法

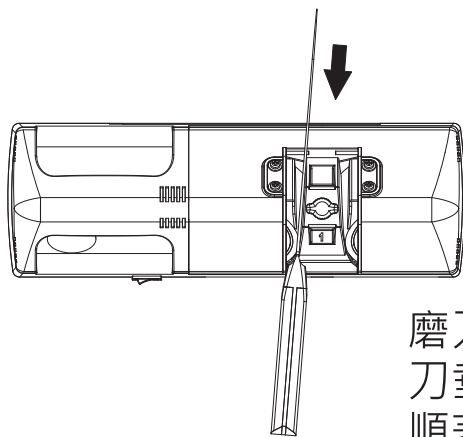


(1號)刀導板磨薄刀之使用方法

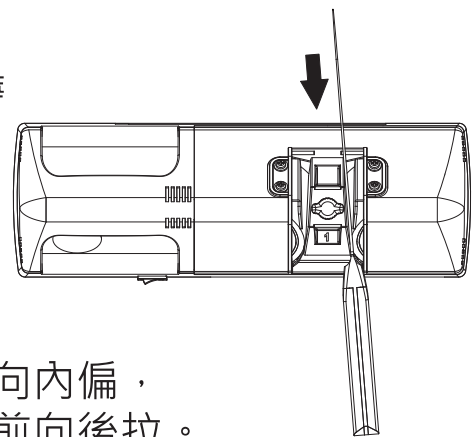
(1號)
刀導板
磨刀口
較薄的刀



請用(1號)刀導板磨刀口較薄的刀及專業切刀。



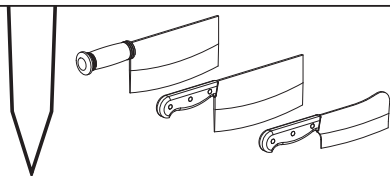
左右邊交換研磨



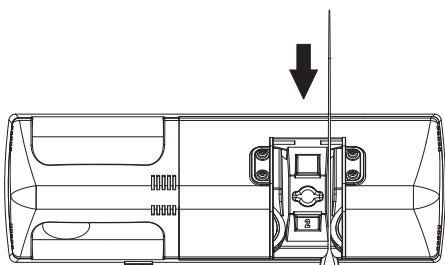
磨刀方式：
刀垂直向下，刀尖向內偏，
順著刀導板，刀由前向後拉。

(2號)刀導板磨厚刀之使用方法

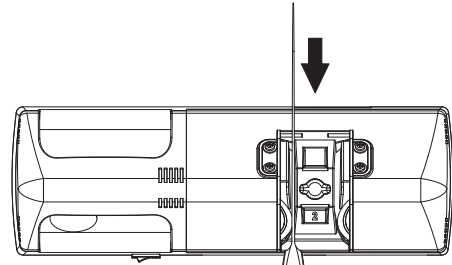
(2號)
刀導板
磨剃刀及刀
口較厚的刀



請用(2號)刀導板磨剃刀及市售刀口較厚的切刀。

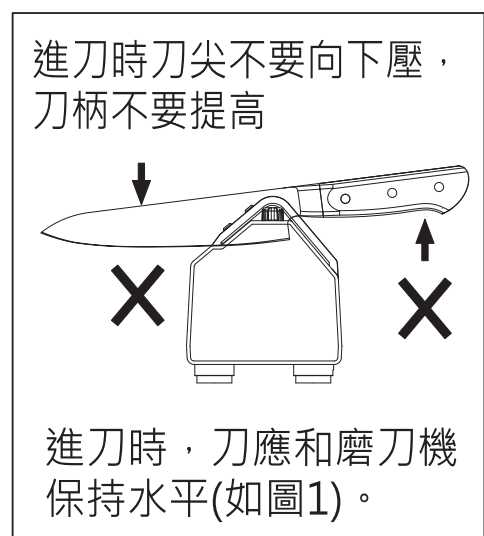
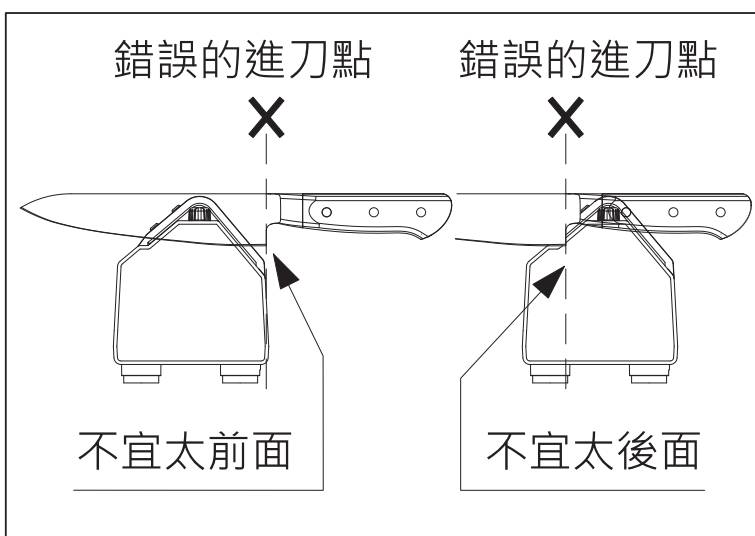
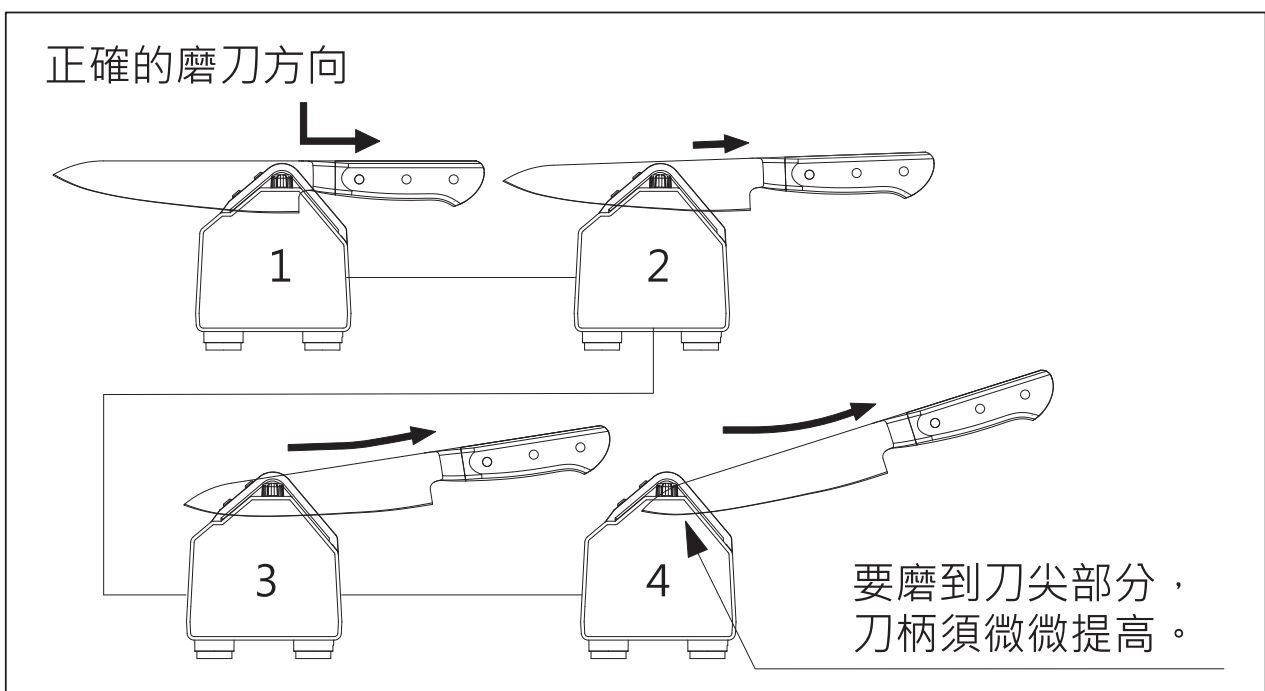
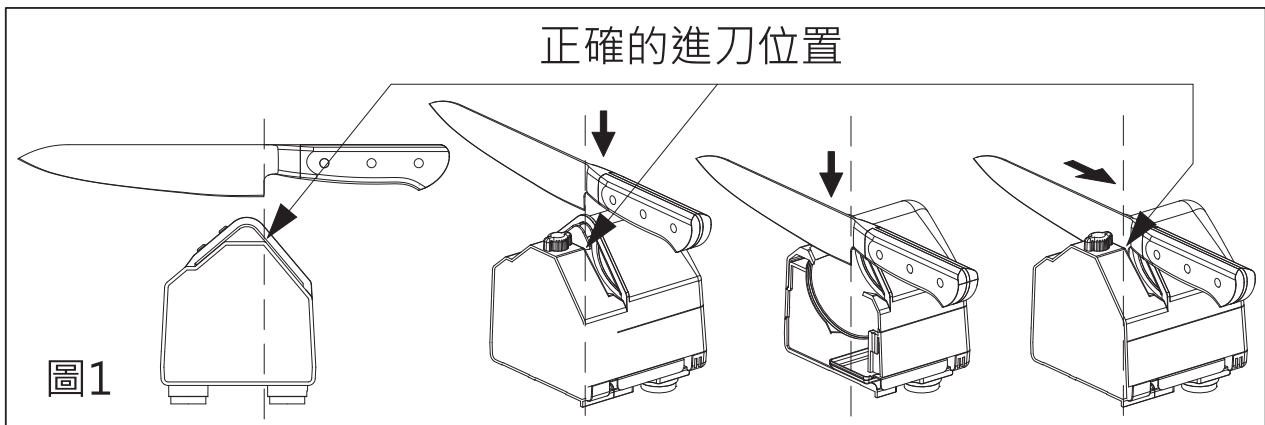


左右邊交換研磨

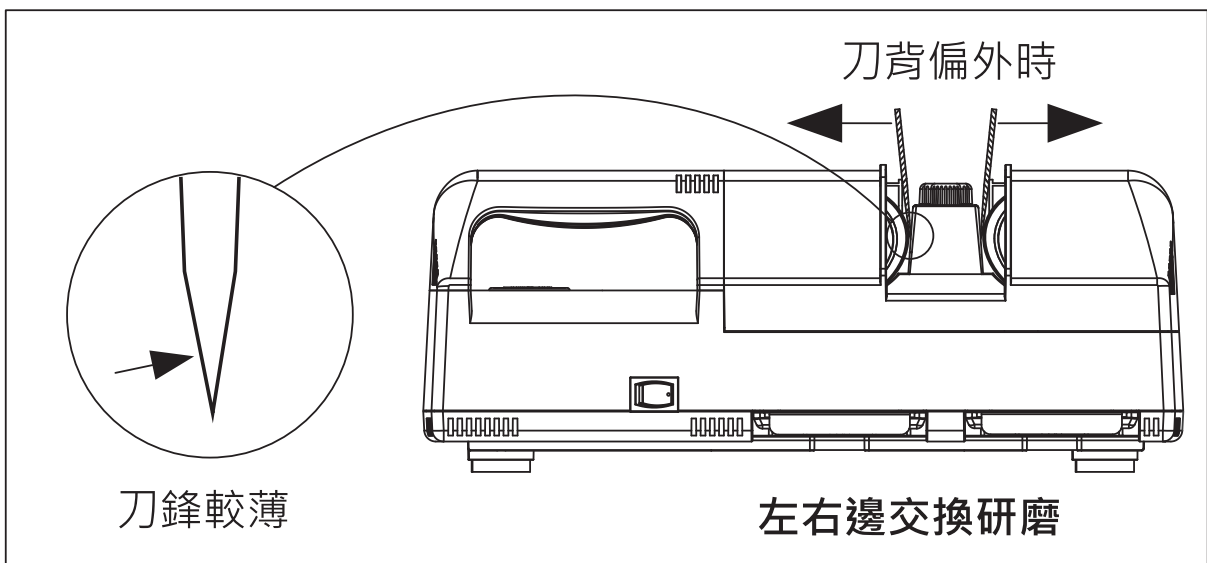
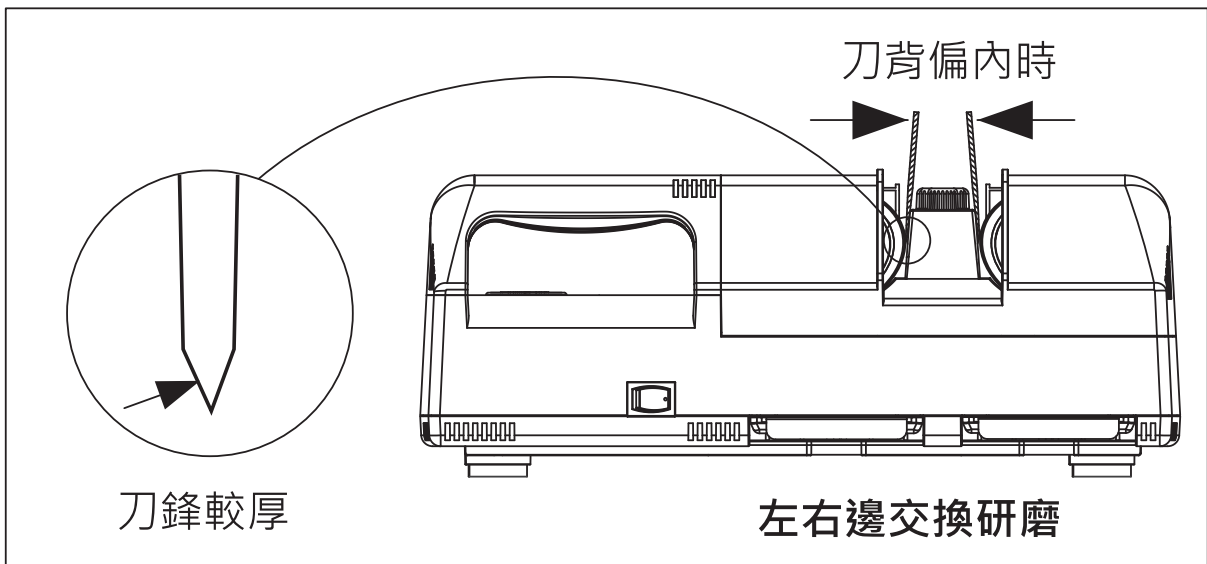
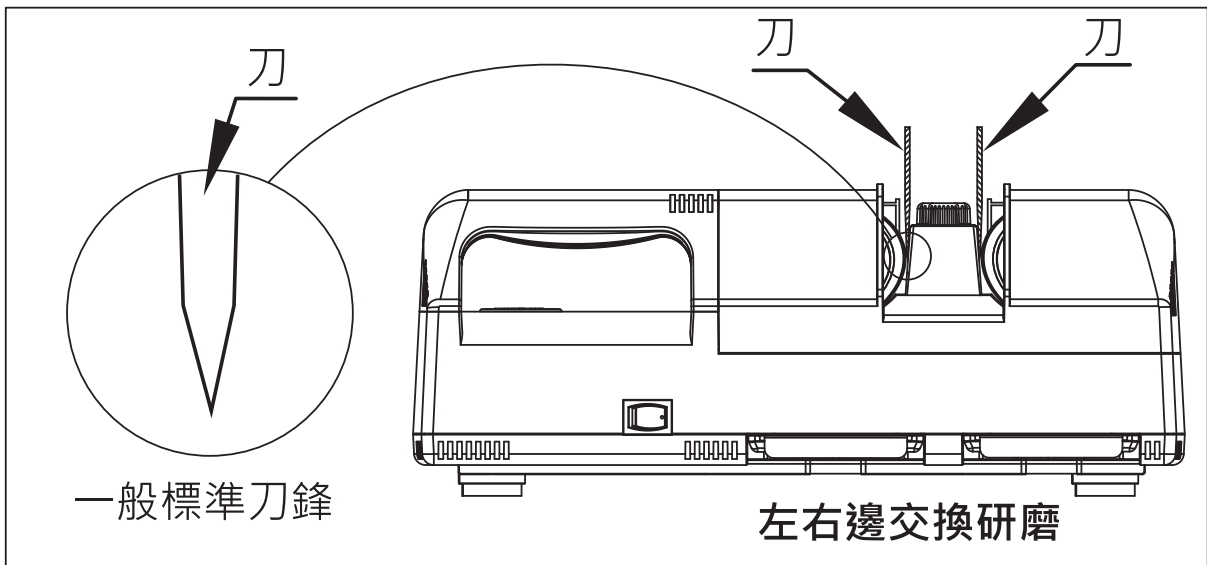


磨刀方式：
刀垂直向下，刀尖至刀柄一直線，
順著刀導板，刀由前向後拉。

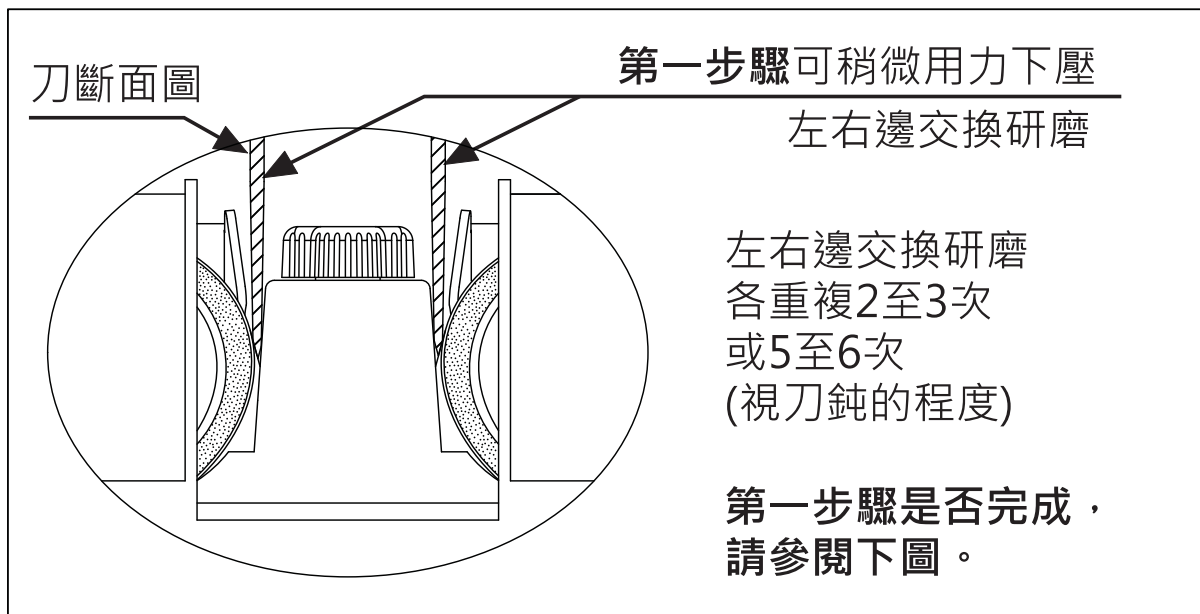
正確的進刀點及磨刀方向



磨刀時刀鋒口角度變化

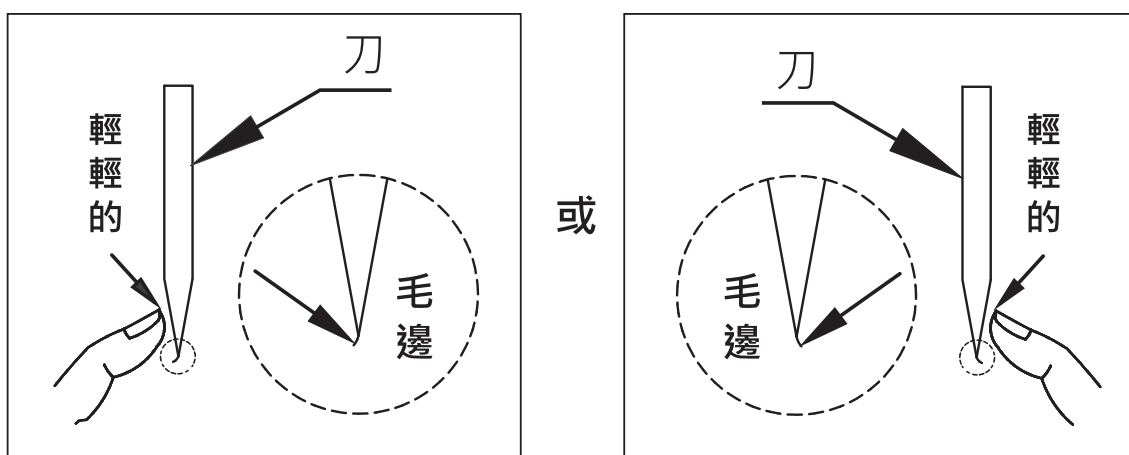


磨出媲美新刀利度第一步驟



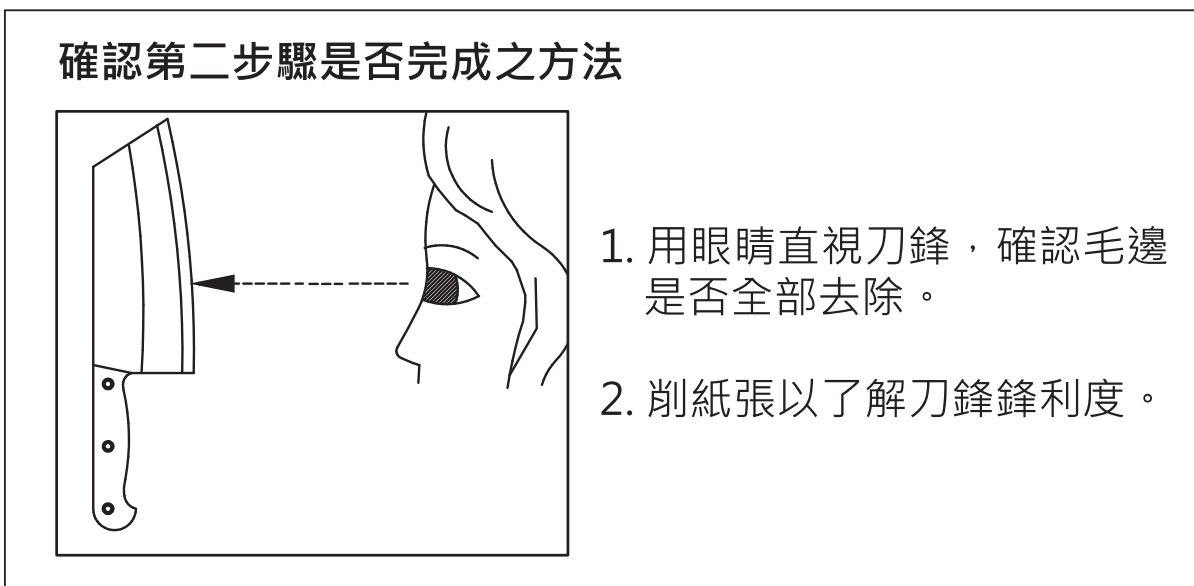
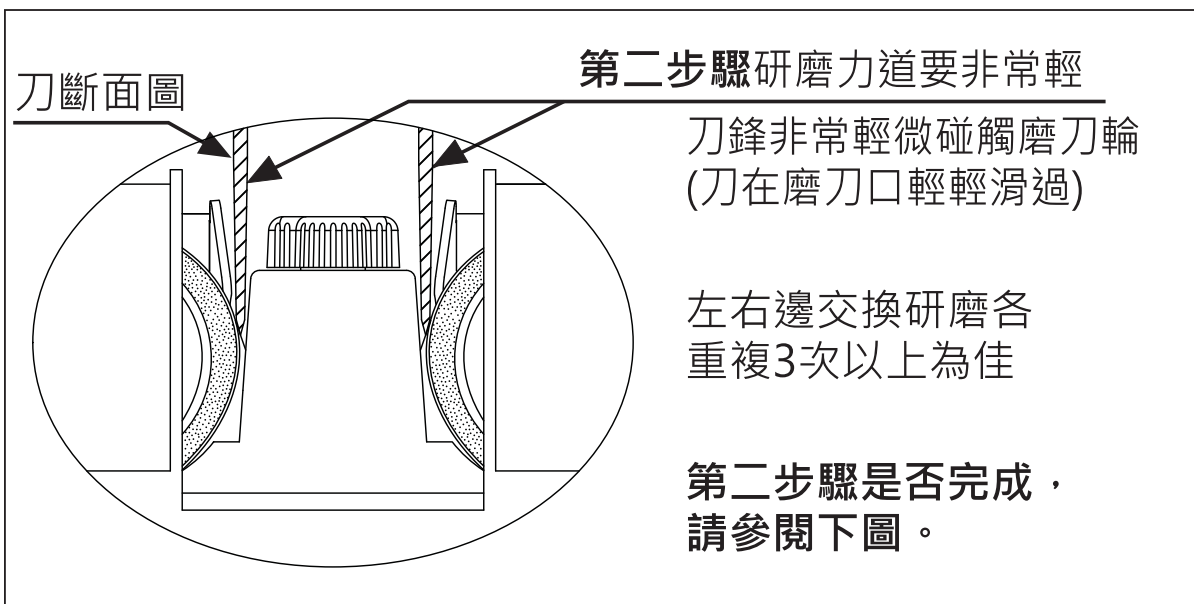
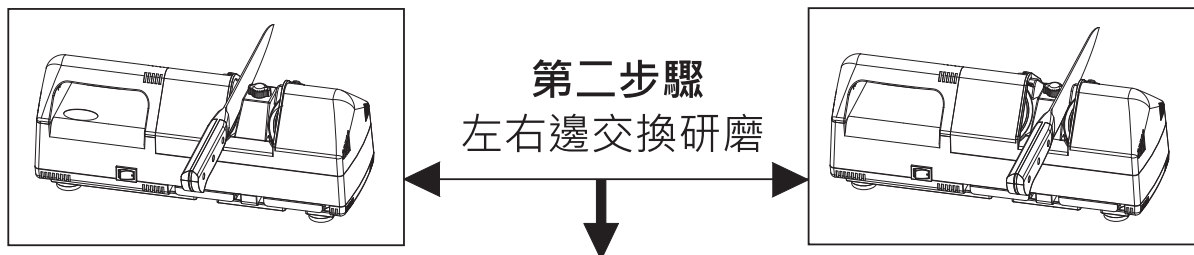
確認第一步驟是否完成之方法

刀鋒的毛邊(刀芒)，可能會在左邊，或在右邊。



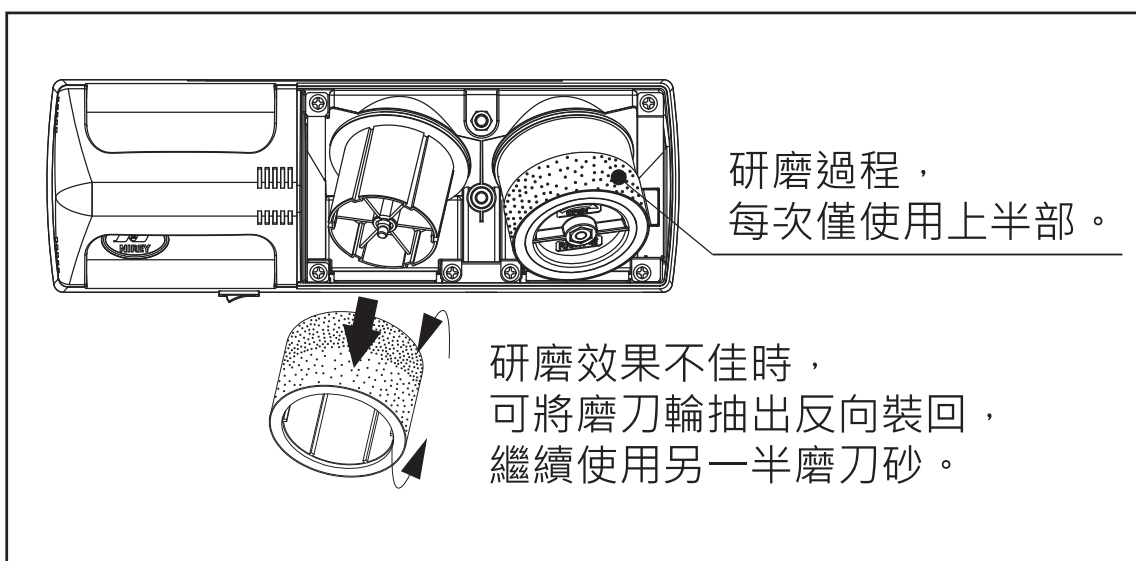
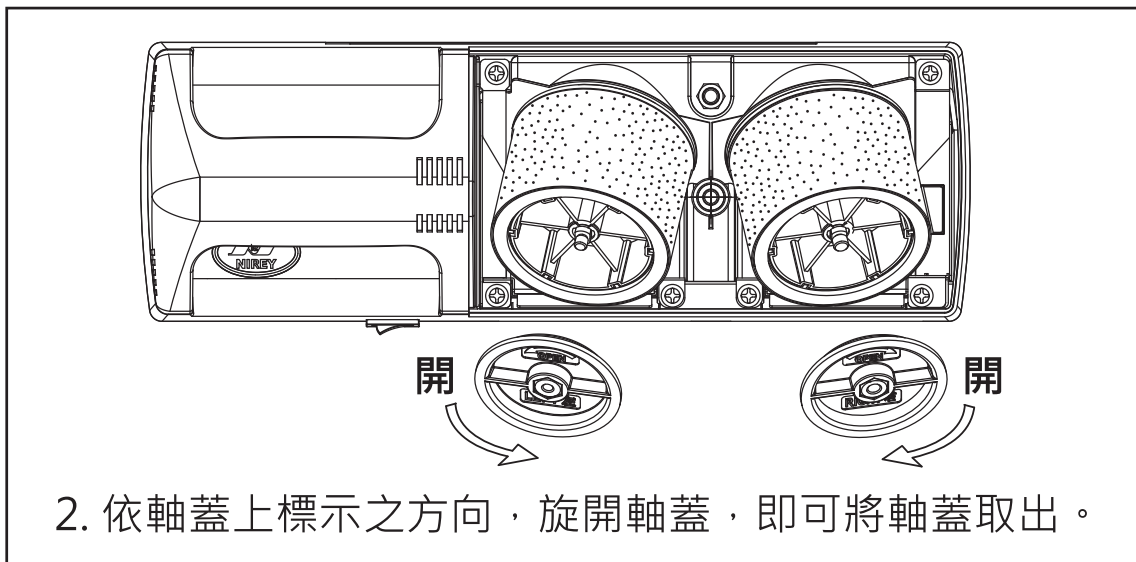
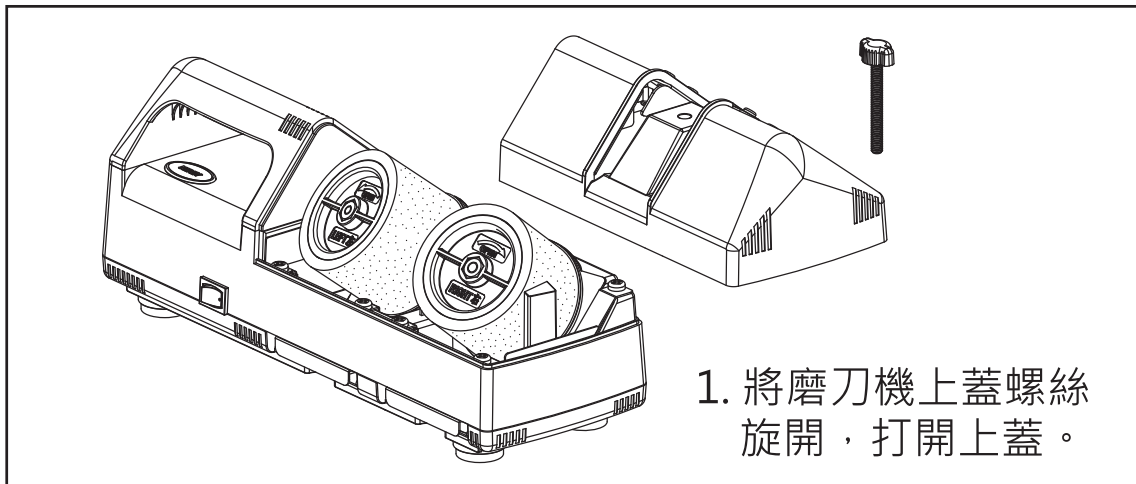
用手指順箭頭方向，輕觸，如有毛邊出現，表示刀口已經磨開，第一步驟已完成。

磨出媲美新刀利度第二步驟



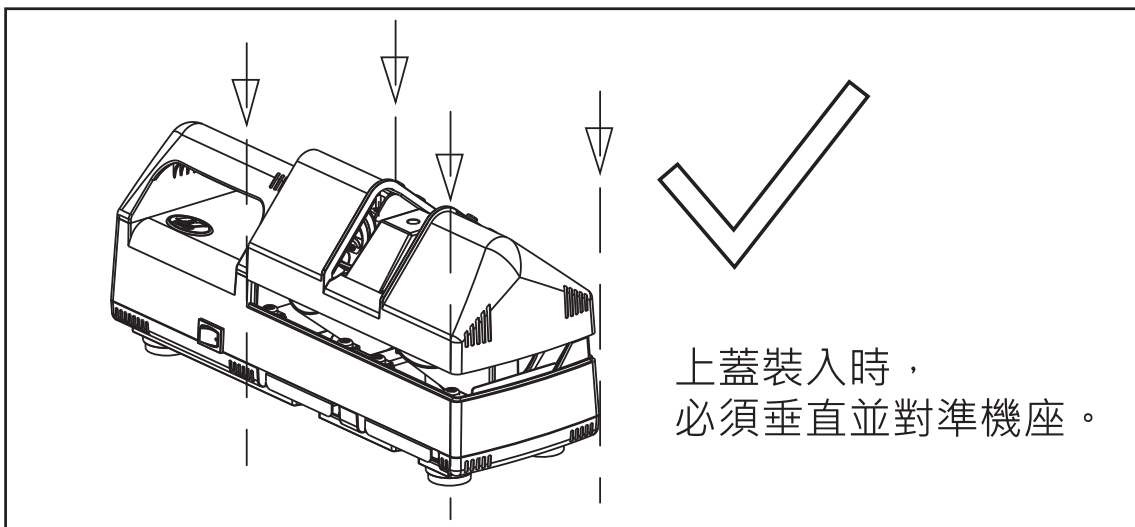
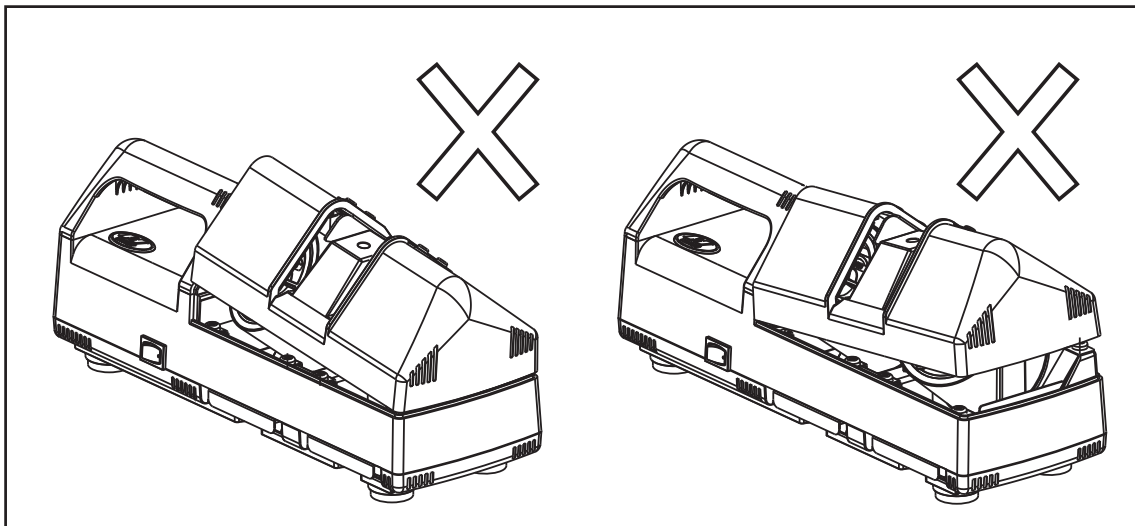
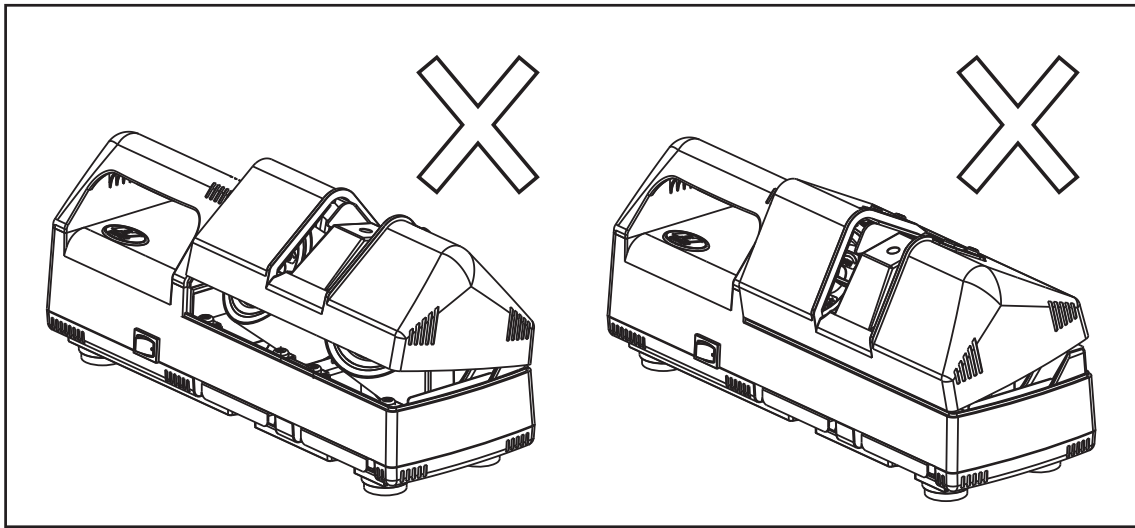
只要將刀鋒的毛邊磨掉，媲美新刀利度已完成，可讓刀鋒更耐利及耐久。

磨刀輪裝卸



正確裝入磨刀機上蓋方式，請參閱第10頁說明。

正確裝入磨刀上蓋方式

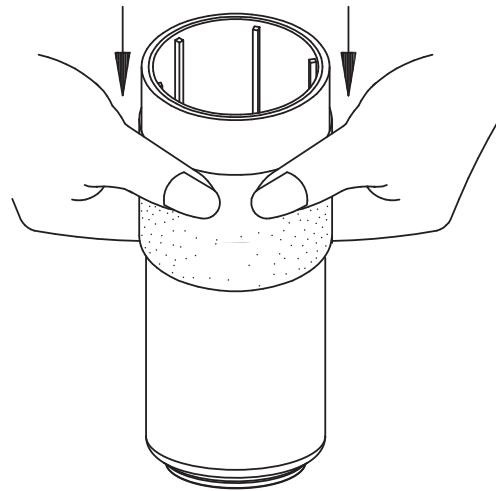
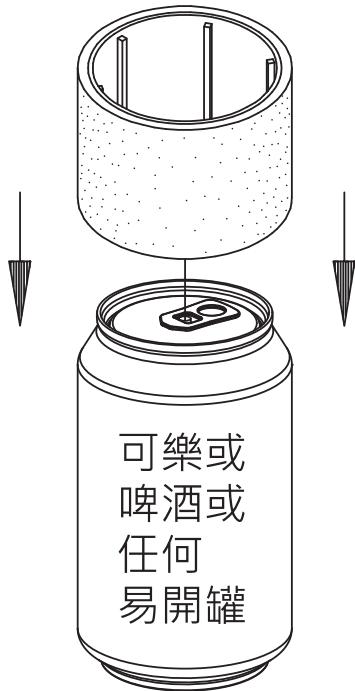


上蓋裝入時，
必須垂直並對準機座。

更換磨刀砂布

磨刀砂布若已不堪使用，就必須更換。更換時，可用以下方式取下。

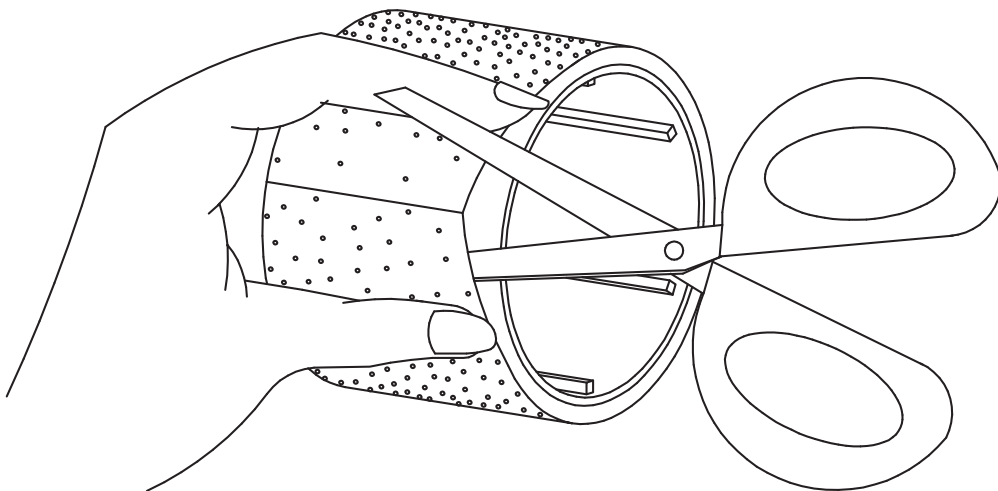
方式一 保留原磨刀砂布



將磨刀輪置於易開罐上方，
雙手往下推即可卸下砂布。
(應用於換裝新磨刀砂布)

方式二

用剪刀剪斷磨刀砂布

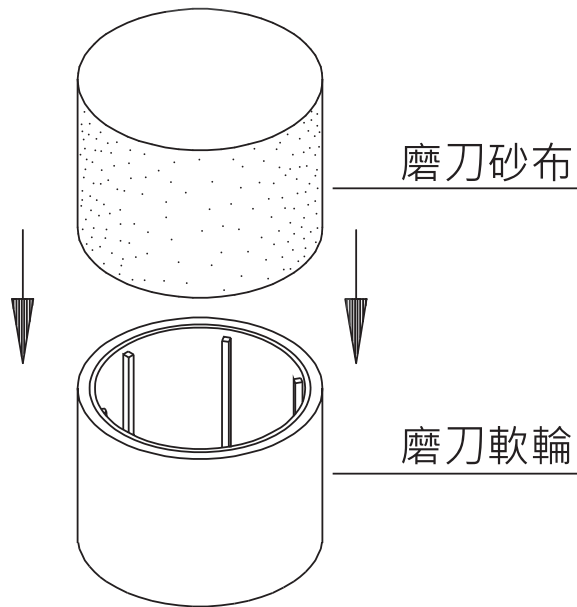


安裝新的磨刀砂布，請參閱第12頁說明。

安裝磨刀砂布

裝上新砂布

確定新砂布已平穩套入磨刀軟輪後，再輕輕左右搖動壓軟輪至砂布完全裝入。



磨刀砂布及磨刀輪

磨刀砂布分為粗號砂、中號砂以及細號砂。材質為氧化鋁。本磨刀機標配為細號砂。

粗號砂：內側為藍色，一組為單位。適用於刀口受損或缺口的刀具以及修飾刀口角度。粗砂研磨強度大，使用時要額外留意。粗砂比較耐用，但磨起來刀利度較不細緻。

中號砂：內側為白色，一組為單位。研磨力道介於粗號及細號，也適用於修飾刀口角度。

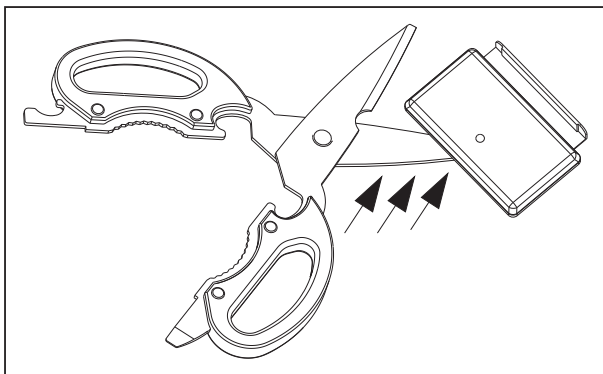
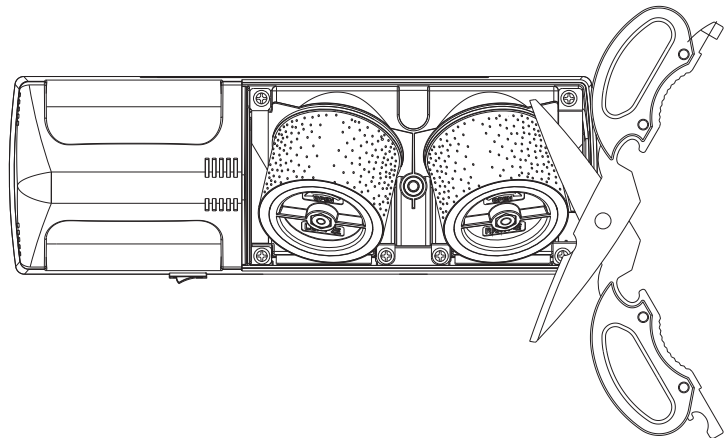
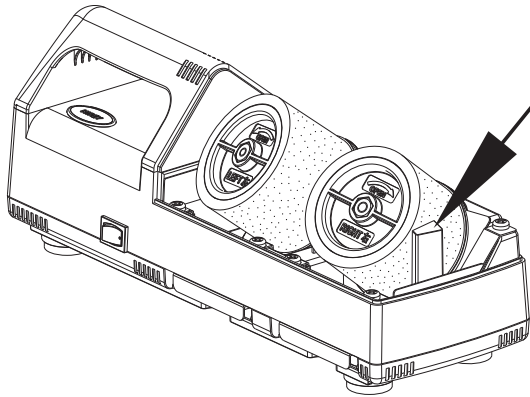
細號砂：內側為紅色，一組為單位。主要用於最後細磨或平日保養。磨起來刀利度較細緻。

注意：當磨刀輪海綿老化無彈性時，必須更換新的磨刀輪。

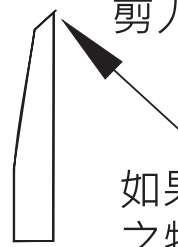
一般剪刀磨法

磨剪刀必須使用細砂效果為佳。注意，剪刀只磨單邊。磨剪刀必須依照剪刀原來的刀口斜度研磨，且不宜重壓。

磨一般剪刀固定板



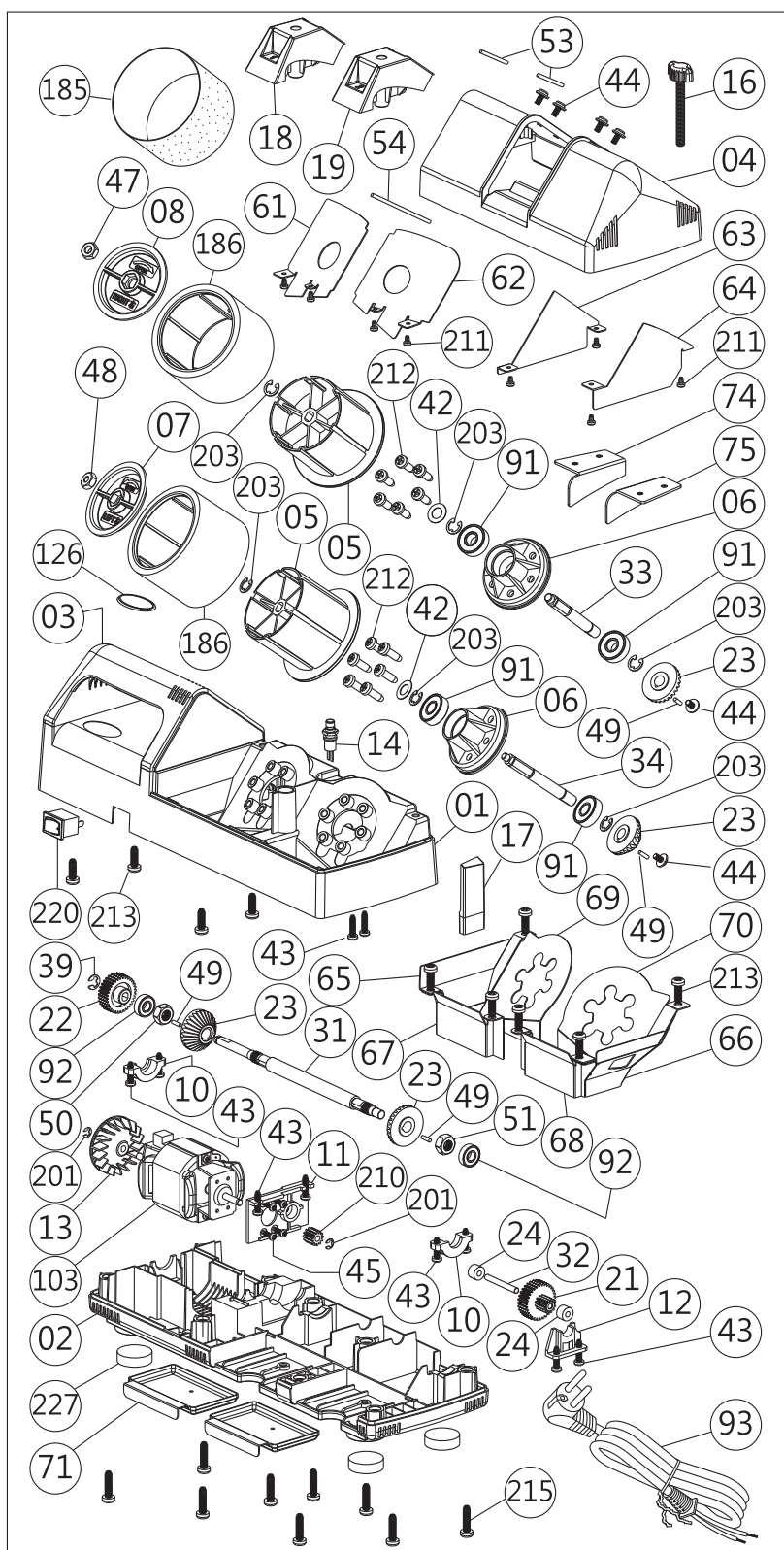
剪刀斷面圖



如果產生毛邊，可用硬之物體或利用磨刀機之集塵鐵片輕輕的將毛邊刮除(如左圖)。

- 注意：**
1. 此功能只能磨一般剪刀。
 2. 此功能不適宜磨專業剪刀如縫紉用剪刀等...
 3. 不了解剪刀角度變化者請勿嘗試研磨剪刀，以避免剪刀磨壞。

各部名稱及分解圖



- | | |
|----------------|------------|
| 01.本體 | 02.底座 |
| 03.手把 | 04.上蓋 |
| 05.主軸 | 06.軸承座 |
| 07.左輪蓋 | 08.右輪蓋 |
| 11.馬達固定板 | 10.軸承蓋x2個 |
| 13.風扇 | 12.銅套壓板 |
| 17.剪刀座 | 14.斷電開關 |
| 21.齒輪雙層 | 16.手動螺絲 |
| 23.傘齒輪 | 18.(1號)刀導板 |
| 31.主軸心 | 19.(2號)刀導板 |
| 33.右輪軸心 | 22.大正齒輪 |
| 39.C型扣11 | 24.銅套-H型 |
| 43.螺釘4mmx10支 | 32.軸心 |
| 44.華司螺絲x6支 | 34.左輪軸心 |
| 45.螺絲3mmx6支 | 42.墊片x2片 |
| 47.M6左牙螺帽 | 53.護刀銷 |
| 48.M5右牙螺帽 | 54.護刀銷 |
| 49.插銷 | 71.集屑槽 |
| 50.M8左牙螺帽 | 74.左護板 |
| 51.M8右牙螺帽 | 75.右護板 |
| 61.鐵片-上蓋前左 | 91.培林x4個 |
| 62.鐵片-上蓋前右 | 92.培林x2個 |
| 63.鐵片-上蓋左側 | 93.電源線 |
| 64.鐵片-上蓋右側 | 103.馬達 |
| 65.鐵片-本體左側 | |
| 66.鐵片-本體右側 | |
| 67.鐵片-本體左前 | |
| 68.鐵片-本體右前 | |
| 69.鐵片-本體左輪護板 | |
| 70.鐵片-本體右輪護板 | |
| 126.波麗商標 | |
| 185.磨刀砂布 | |
| 186.磨刀輪 | |
| 201.C型扣7x2個 | |
| 203.C型扣12x6個 | |
| 210.小正齒輪 | |
| 211.3mmx5x6支 | |
| 212.5mmx12x12支 | |
| 213.5mmx15x10支 | |
| 215.5mmx20x9支 | |
| 220.開關 | |
| 227.腳墊x4片 | |

- 151.馬達組=103+13+210+201(2)
 156.左傘齒輪組=44+23+203(3)+34+49+42
 157.右傘齒輪組=44+23+203(3)+33+49+42
 150.上蓋組=04+61+62+63+64+211+74+75+44
 158.傳動軸組=31+23(2)+49(2)+50+51+92(2)+22+39

- 152.左輪蓋組=07+48
 153.右輪蓋組=08+47
 154.軸承座組=06+91(2)

磨刀機電壓	100~120V/AC	
	220~240V/AC	



台灣消費者服務中心：04-24259000/0800-429868

感謝您使用 耐銳電動磨刀機!