

邊緣修整器

EDGE TRIMMER

257




粗齒
ETB21精齒
ETB22萬能齒
ETB23





■用途

- 用於木，石膏板，塑膠，金屬的稜邊的加工。

■Use : For finishing the board-edges of Wood, Plastics, Plaster Board, Metals etc.

規格表 STANDARD TABLE

			ITEM No.
mm	A × B mm	kg-1p	
114	53 × 51	0.18	ET 20

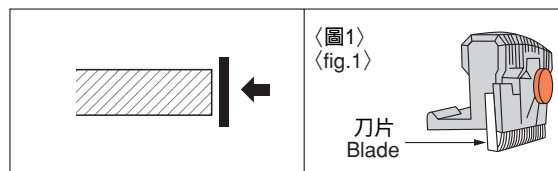
DIMEN- SION	BOX				ITEM No.
					
TYPE	mm	W × T mm			
粗齒Bastard				0.8	ETB 21
精齒Smooth	100	30 × 4.5	10	0.8	ETB 22
萬能齒All-around				1.15	ETB 23

1 ETB21 (粗齒) · ETB22 (精齒)

●側面切削時

請按〈圖1〉所示的標準形態使用。

For finishing "Side Face", it's used like 〈fig.1〉.



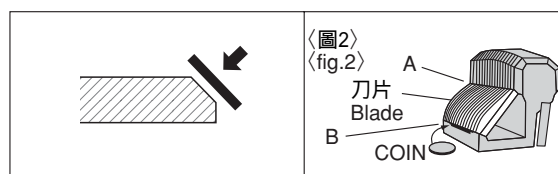
●45°面切削時

請按〈圖2〉所示，將刀片鑲嵌在內側使用。安裝方法是：將刀片固定到B的槽之後，往A的方向推壓。取出時，請使用硬幣插入旋轉後取出。

For facing the angle 45°, it's used like 〈fig.2〉.

At first the blade is fixed on B, and pushed in A by hand. Then in order to care your hand, please take gloves on hand.

When the blade is taken off, please insert and twist a coin, like 〈fig.2〉.



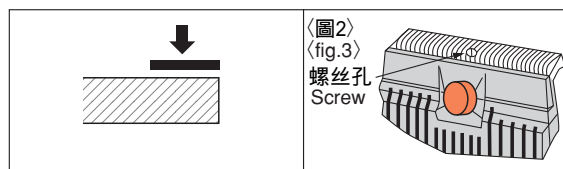
2 ETB23 (萬能齒類型，用螺絲釘撐緊)

●切削上面時

按〈圖3〉所示，在中央處撐緊螺絲。

撐緊ETB23時使用。

For finishing "Front Face", ETB23 is used like 〈fig.3〉.



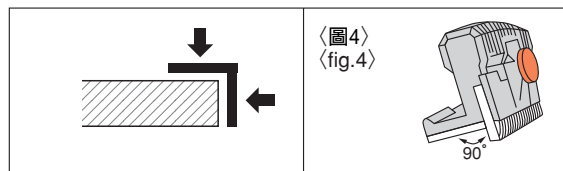
3 ETB21 · ETB22 · ETB23

●兩片刀片相對90°角加工時

把圖1和圖3結合起來使用。兩片刀片呈90°角使用。〈圖4〉

For facing the angle 90°, it's used like 〈fig.4〉

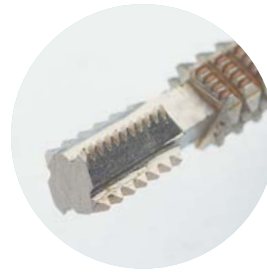
assorting 〈fig.1〉 with 〈fig.3〉.



螺紋修整鉸

SCREW THREADS FILES

800



■用途

- 修整損壞的螺紋。
- 每一根螺紋修整鉸有8種規格螺紋。

■Use : Precision hand tool for restoring all screw threads- male and female.

規格表 STANDARD TABLE

			 kg-1p	ITEM No.	
	mm	mm		RED	BLUE
230	20A	75B	0.13	SCW 010	SCW 020



修整鉸

TYPE		CASE COLOR	螺紋距離 PITCH								
公制用	INTERNATIONAL	紅 RED	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00mm	
英制用	WHITHWORTH	藍 BLUE	10	11	12	14	16	18	20	24 F	

超薄平銼

VERY THIN HAND DITCH FILES

350



規格表 STANDARD TABLE

平 HAND		BOX		ITEM No.	
mm		pcs	kg-25pcs		
190L	90ℓ	10 × 0.5	25	0.63	GHI 1902

■用途

- 因為厚度僅為0.5mm，可加工修整窄縫。

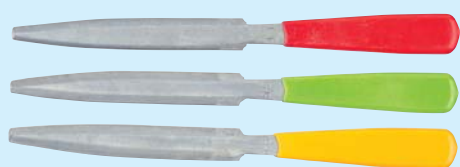
■Use : For repair to modify "flute" like comb by only 0.5mm thickness of file.

吉他銼

GUITAR FILES

380

3PCS-SET



2面凹槽



規格表 STANDARD TABLE

TYPE	mm		W × T mm	2R	BOX	kg	ITEM No.
	L	ℓ		2R	pcs		
3PCS-SET	190L	90ℓ	14.3 × 2.0	—	3 (each1)	0.16 (1set)	GTST 190
2R	—	—	—	15.8 × 4.0	10	0.85 (10pcs)	GT2R 190

■用途

- 修整吉他等絃樂器槽板上定音的枕弦。
- 木管，金管樂器等的制作和修整。

■Use : For repair of stringed music instrument (guitar etc.)

去飛邊刀

TRIMMING KNIFE

397

右手用 RIGHT-HANDED



左手用 LEFT-HANDED



規格表 STANDARD TABLE

TYPE	mm		BOX	kg-5pcs	ITEM No.
	L	ℓ	pcs		
右手用 RIGHT-HAND	162L	37ℓ	5	0.13	BTK 162R
左手用 LEFT-HAND	—	—	—	—	BTK 162L

■用途

- 去除塑膠或金屬的飛邊。
- 有右手和左手用兩種。

■Use : For the Trimming work of Plastic or soft Metals.

銼刀八題 ⑥

荊山 信行

仁方，以前又被稱為新瀉。想不到新瀉也是銼刀的產地。仁方銼始於大阪製造法的引進。

傳說「仁方不是銼刀工業發展的理想地域」。據說文政二年，當時的工匠包括木工，鍛工，桶屋，木挽，鉗屋等僅有8人。

仁方的確不是得天獨厚，但是，在技術方面似乎得到真傳。進入明治年後，仁方村的阪本幸兵衛特地為在東京舉辦的第二屆內國勸業博覽會（明治十四年）製作了三把「黑燒橫目鑿（銼）」。所謂黑燒橫目鑿即單齒，淬火後不經任何處理的黑色銼刀。

因此，仁方銼刀技術遵循明治十八年的『農商工申合規約』的行業規範，經過大量實踐，得到了很大的發展。在那個規約中，強調了要「勤奮和節儉」，「杜絕粗製濫造」，「改良製品使之成為流行品」等嚴格的行業規範。

仁方與新瀉

據說「古時候把鑿稱作越後（新瀉）鑿」，燕市的銼比仁方的銼有名。

又據說歷史悠久，流傳元祿年間的鋸鍛件的材料是使用出雲的玉鋼。因此鋸齒修整用的銼刀製作法便應運而生。當時燕製造了和釘。據說這是和釘工匠們繼承和發展了銼刀技術的結果。到明治四十四年，燕銼的產量達到三百萬支，占日本全國的80%，成為日本最大的銼刀生產地。而當時仁方的銼刀產量還不足四十四萬支。但是，隨著大正六年的戰事頻發，社會不穩定。燕銼也陷入了粗製濫造的混亂局面，燕銼頻出弊端，使其名譽掃地。

據說昭和十年，燕銼和仁方銼打起了「兩刃銼訴訟」，最後燕銼勝訴。但在吳地載和新瀉地載的記錄裏都沒有關於兩刃銼訴訟的記載。（廣島縣立西部工業技術中心主任研究員=吳市）

綠地帶 3.10.3摘自中國新聞

牙刷柄油石

HAND LAPPER

850

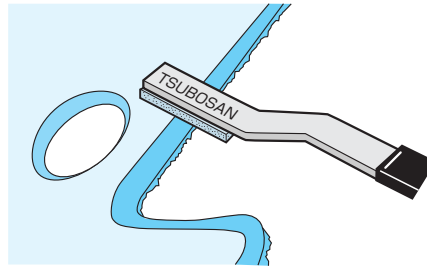


■ C粒度 結合度N

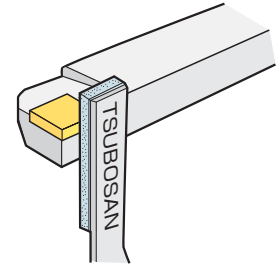
■ 用途

- 鑽頭, 刨刀, 銑刀, 菜刀, 剪刀等淬火鋼的研磨及刃部修整。
- 超硬金屬工具, 玻璃, 陶瓷等的修整。

■ Use : Modifying the edge of Twist-drill, Cutter, Knife, Scissors, Glass, Hard Metals, etc.



● 去除塑膠成型或鑄件的毛邊。



● 鑽頭, 刨刀等再研磨後的修整。

規格表 STANDARD TABLE

DIMEN- SION	扁 HAND		半圓 HALF ROUND	三角 TRIANGULAR	BOX	
	mm	W×T mm	W×T mm	W mm	pcs	kg-10pcs
175L 450	12	5	12 × 4.6	12	10	0.4
ITEM No.	HIL ****		HAL ****	SAL ****		

HANDLE COLOR	粗 ←		中 ←			細 ←		油
	藍 BLUE	紅 RED	綠 GREEN	黃 YELLOW	黑 BLACK	紫 NAVY BLUE	深綠 DARK GREEN	
粒度 GRID No.	#180	#240	#320	#400	#600	#800	#1000	
ITEM No.***assorted	0180	0240	0320	0400	0600	0800	1000	

< ITEM No. 例 > 半圓牙刷柄油石 #320 : HAL0320

< ITEM No. ex > HALF ROUND HAND LAPPER #320 : HAL0320



銼刀八題 ⑦

苅山 信行

根據書中記載,「銼刀材料是購自出雲松江,伯耆的玉鋼」,「使用了用安來的砂鐵生產的安來鋼」,而玉鋼和安來鋼同樣是用「たたら製鉄」製造的。

たたら製鉄是把砂鐵作為原料把木炭作為燃料製造的鐵。製成的鐵塊稱作鑄,其中央部能製成品質優良的玉鋼。

這個玉鋼也分等級。根據『鑪和鍛冶』記載,特優稱為天,上品稱為寸,次上品稱為可,普通級則成為や。

特優品多用於日本刀,上品使用於銼刀或者菜刀的刃部,次上品使用於柴刀或鑷刀,普通級則多被海軍工廠使用。可見,銼刀是使用了高級的玉鋼。

這種玉鋼從產地用馬或用船集中運輸到廣島的批發店,再向內海的各地供應。仁方銼刀的流通方式亦是如此。

安來的玉鋼

「玉鋼經過鍛造,鍛打成寬度約15厘米左右的銼刀材料。用這種玉鋼製成的銼刀,評價一般。究其原因玉鋼的成分參差不一。像銼刀那樣,使用面大,但均質加工非常困難。只有充分熟悉玉鋼的性能,運用卓越的技術含量並有效駕馭它的人才能製作出優質的銼刀。

「到明治二十年代,誕生了取代玉鋼的金屬材料『Stahl』」,但這種Stahl材料的實體不太清楚。

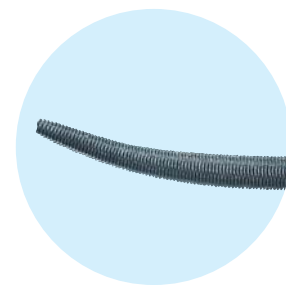
經過調查後得知,Stahl是德國的「Stahl」鋼,是把鐵鋼石作為原材料用溶礦爐製成的鋼。用這種材料製造的銼刀取得了好評。(廣島縣立西部工業技術中心主任研究員=吳市)

綠地帶 3.10.5摘自中國新聞

硬度測定銼 HARDNESS TESTER (HRC40~HRC65) 860



● 攜帶方便的工具箱 (6支一套)
(6pcs/set)



測定

■ **Material** : SKS-8 (JIS)

■ **用途**

- 能輕鬆測定硬度HRC40~65的測定工具。
- 可以放入口袋，能使用在大型工作物或室外特殊鋼材等不能置放實驗機的情況。
- 擁有這套檢驗工具，便能檢驗切削加工前的被切削材料的硬度和檢驗熱處理後的硬度情況。

■ **特長**

- 六支裝的套裝，硬度根據顏色區分。
- 把手部分防滑，操作方便。
- 能除去被檢驗材料的鏽斑。用測試工具測試時，若物件留下傷痕，表示其硬度不夠。
- 若沒有傷痕，則用偏高一級的測試工具檢驗。因為測試工具的端部是彎曲加工的，所以可以檢驗平面，曲面，和內徑面的硬度。

規格表 STANDARD TABLE

			ITEM No.
mm	mm	kg-1 set	
175L	65l	φ4.3	0.23
			MA 00600

顏色 COLOR	表示 INDICATION	測定銼的硬度表 FILE-HARDNESS	
赤 RED	HRC 40	HRC 40~42	HV 392~412
黃 YELLOW	HRC 45	HRC 45~47	HV 446~471
黃綠 LIGHT-GREEN	HRC 50	HRC 50~52	HV 513~544
綠 GREEN	HRC 55	HRC 55~57	HV 595~633
青 BLUE	HRC 60	HRC 60~62	HV 697~746
黑 BLACK	HRC 65	HRC 65~67	HV 800~865

- ※ 每個表示的硬度值允許存在HRC2的誤差。
- ※ Each indicated No .has the allowance at the rate of HRC2 highiy

■ **Use** : This new innovative file set provides a quick, inexpensive and simple way to check material hardness. No need to bring the material to be tested over to a hardness testing machine : Just bring this file set (6 files from 40 to 65 HRC) to the piece to be tested. Follow these simple steps to test your material :

1. Start with the BLACK handle file (65 HRC) and run the file over the test material. If it marks the material, the material is less than 65 HRC.
2. Try the BLUE handle file (60 HRC) : If it does not mark the material, the file is softer than the material. In this case the material is between 60 and 65 HRC.
3. If the BLUE handle file (60 HRC) did mark the material, simply try the GREEN file (55 HRC) , the LIGHT-GREEN handle file (50 HRC) , and continue until the material is not marked. The approximate hardness of the material is between the file that marks the material and the file that slips over the material.

