



刀鞘内側精加工使用。  
SCABBARD RASPS



### 粗齒紋銼 (木工類型) FILE RASPS

270

粗齒 RASPS CUT



精加工銼齒 TRIPLE FILE CUT



**特長**

● 一面是粗齒 (粗切削), 反面則是精加工銼齒。

**用途**

● 用於木或軟金屬。

**Use :** For wood or soft metals.

Rasps Cut on one side, and Triple File Cut on another.

粗齒紋銼

規格表 STANDARD TABLE

INCH	mm	扁 HAND				半圓 HALF ROUND				圓 ROUND			
		W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM No.	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM No.	W mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM No.
6	150	16 × 4	0.82	6	HI 15040	16 × 4.5	0.74	6	HA 15040	φ 6	0.46	6	MA 15090
8	200	21 × 5	1.72	6	HI 20040	21 × 6	1.82	6	HA 20040	φ 8	1.00	6	MA 20090
10	250	25 × 6	3.22	6	HI 25040	25 × 7	3.00	6	HA 25040	φ 10	1.88	6	MA 25090
12	300	30 × 7	5.50	6	HI 30040	30 × 8.5	5.26	6	HA 30040	φ 12	3.32	6	MA 30090
14	350	34 × 7.5	8.00	6	HI 35040	34 × 10	8.12	6	HA 35040	φ 15	5.62	6	MA 35090
16	400	36 × 8.5	11.24	6	HI 40040	36 × 11	10.48	6	HA 40040	φ 18	9.60	6	MA 40090

齒紋粗度表 CUTTING No. TABLE

	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm	350 mm
粗齒 Rasps Cut cuts/cml	20	16	10	7	5

### 粗齒紋銼 (鉛工類型) RASPS

276

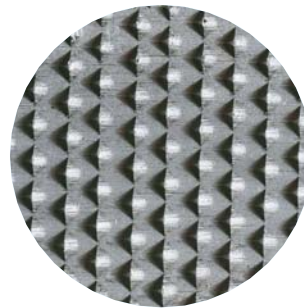
扁 HAND



半圓 HALF ROUND



圓 ROUND



粗齒 (兩面)  
Rasps Cut (Both sides)

**特長**

● 兩面均為粗齒 (粗加工)。

**用途**

● 用於軟金屬。

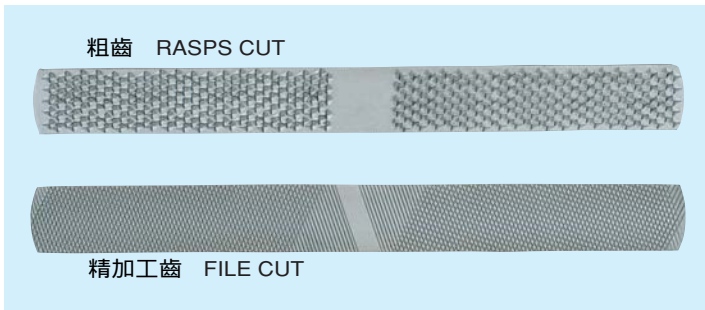
**Characteristic :** Rasps Cut on both sides.

**Use :** For soft metals.

規格表 STANDARD TABLE

INCH	mm	扁 HAND				半圓 HALF ROUND				圓 ROUND			
		W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM No.	W × T mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM No.	W mm	kg-doz	BOX pcs	ITEM No.
6	150	16 × 4	0.82	6	HI 15030	16 × 4.5	0.74	6	HA 15030	φ 6	0.46	6	MA 15090
8	200	21 × 5	1.72	6	HI 20030	21 × 6	1.82	6	HA 20030	φ 8	1.00	6	MA 20090
10	250	25 × 6	3.22	6	HI 25030	25 × 7	3.00	6	HA 25030	φ 10	1.88	6	MA 25090
12	300	30 × 7	5.50	6	HI 30030	30 × 8.5	5.26	6	HA 30030	φ 12	3.32	6	MA 30090
14	350	34 × 7.5	8.00	6	HI 35030	34 × 10	8.12	6	HA 35030	φ 15	5.62	6	MA 35090
16	400	36 × 8.5	11.24	6	HI 40030	36 × 11	10.48	6	HA 40030	φ 18	9.60	6	MA 40090

**馬蹄銼 BOARD RASPS 280**

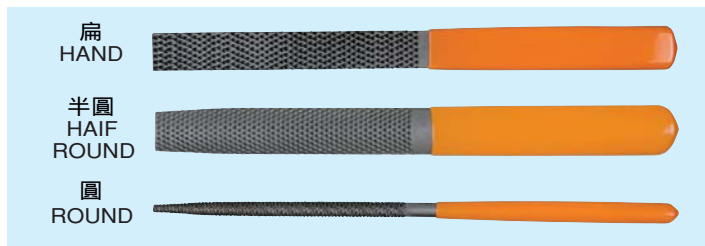


- 用途
  - 石膏板的粗加工，及馬蹄的修整。
- Use : For Plaster Board.

規格表 STANDARD TABLE

INCH	mm	W × T mm	BOX pcs	kg-doz	ITEM No.
12	300	32 × 6	6	5.5	BD 30000
14	350	36 × 6	6	7.1	BD 35000
14	WIDE350	42 × 5	6	6.9	BD 35100

**鉛木工銼 CABINET FILES 272**

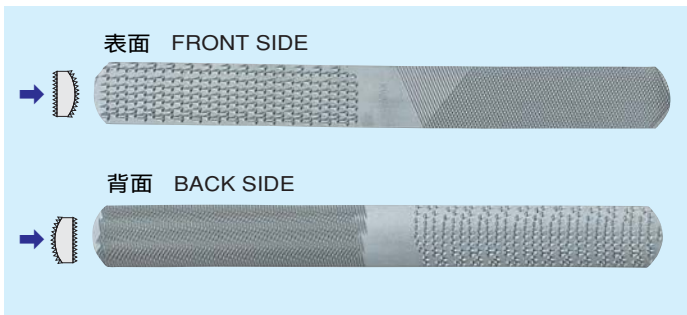


- 特長
  - 扁銼是木工類型（單面是精加工齒）半圓是鉛工銼（兩面均為粗齒），圓銼是粗齒。
- 用途
  - 既可作為木工教材，又可作為攜帶方便的野外工具使用。
- Use : For it's education as one of wood-working tools.
  - “Hand” File has file cut/Rasp cut.
  - “Half Round” File has Rasp cut in front and back side.
  - “Round” File has Rasp cut.

規格表 STANDARD TABLE

mm	扁 HAND W × T mm	半圓 HALF ROUND W × T mm	圓 ROUND W mm
220	15.5 × 3.8	19.5 × 3.5	φ6
kg-doz	1.3	1.3	0.6
ITEM No.	HI 22040	HA 22040	MA 22040

**鞋銼 SHOE RASPS 279**



- 用途
  - 主要用於鞋類修理加工。
  - 木，軟木，橡膠等也可使用。
- Use : By shoe-makers and shoe-repairers.

規格表 STANDARD TABLE

INCH	mm	W × T mm	CARTON pcs	kg-doz	ITEM No.
8	200	22.5 × 5	300	1.87	KU 20040
9	225	22.5 × 5	300	2.55	KU 22540
10	250	25.0 × 5.5	300	3.51	KU 25040



**銼刀八題 ⑤ 苕山 信行**

銼刀的歷史，根據希臘文獻記載「BC2000年希臘的克立特文明發明了青銅銼刀」。這應該是最早的記載。接著BC1300年古埃及發明了銅制的粗齒銼。BC700年又製作了鐵制的銼刀。隨著時代的推移，羅馬人於AD1100年製作了經過鐵浸碳處理的銼刀。

所謂浸碳處理，即為使銼刀的刃部堅硬，把碳素滲透其中。在冶金技術發達的中國，據說早在BC200年就盛行浸碳處理技術了。

那麼，本地的仁方銼刀的歷史又是如何呢。根據『仁方鄉土志』等記載，「文政年間或者天保年間鐵匠從大阪引進了製作法」。「文政七年，金穀彌助或嘉平次被盛傳在大阪立賣堀修業完成」。「大阪的銼刀屋師傅壺井豐次郎招了弟子，學習淬火劑的配方技術」等等，眾說紛雲。無論怎麼說，大阪是仁方銼的發祥地。

**四千年的歷史**

在大阪調查了仁方銼刀的身世。文政三年和七年的『商人購物獨家指南』中收錄了鑄鍛造工匠山口屋加兵衛的名字，但沒有收錄當時評價很高的銼刀工匠壺井豐次郎的名字。另外據『大阪商工名家集』（弘化三年）記載，除上述的山口屋和銼刀工匠高橋長兵衛，銼刀工匠惣兵衛的名字被收錄外，壺井的名字同樣也沒有被記載。究竟是壺井氏原本就不存在呢，還是忘記收錄，至今不得而知。

銼刀企業名字裏「壺 鋸製作所」之類的企業往往帶有壺字。一種說法是採用了上述工匠壺井中的壺字，也有認為是用淬火劑用的豆瓣醬保存用的壺來命名的。

（廣島縣立西部工業技術中心主任研究員=吳市）

綠地帶 3.10.2摘自中國新聞