

SR-7 武士牌冷鋸 / 安裝操作說明



1. 換鋸片的時候，機械電源一定要關閉。



2. A: 務必確認鋸片安裝是正確的方向。
B: 安裝鋸片的時候，鋸片表面一定要擦乾淨。



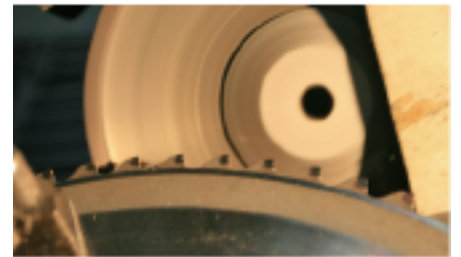
3. 安裝鋸片之前，先清乾淨鎢鋼夾具。鎢鋼夾具未確實清潔或已經變形，可能會讓鋸片切斜，甚至嚴重變形。



4. 鎖鋸片的時候，要反方向施力，拉住鋸片，再鎖緊。



5. 切第一刀料頭，長度至少需20mm，料頭太短容易打到鋸片，造成鋸齒斷裂。



6. 鋸片鈍了不要丟掉，鋸片可以再研磨至少六到十二次！



省鋸片有竅門，信不信由你！

1. 切料頭的第一刀叫端切長度，端切長度應設定於20mm以上，視料頭的完整度，料頭越不漂亮，端切長度就得增加，鋸片就不會“裂齒”，鋸片不怕鈍，而是最怕裂齒，裂齒太多就會報廢掉，有些料頭斜的特別多也特別長，端切長度就必須設定加長至30mm以上。
2. 如果發現“裂齒”都裂在鋸片正面，是因為料頭切太短。
3. 為了維護鋸片壽命，料頭不能切太短，否則一定會“裂齒”，一旦裂齒鋸片就會減短裁切壽命。
4. 如果是機械因素而撞刀，也會使鋸片“裂齒”變形，而不是鋸片本身的問題。
5. 鋸片除撞刀以外，如果鋸片板身有變形，變黑或扭曲，既有可能是夾鋸片的鎢鋼夾片發生問題。