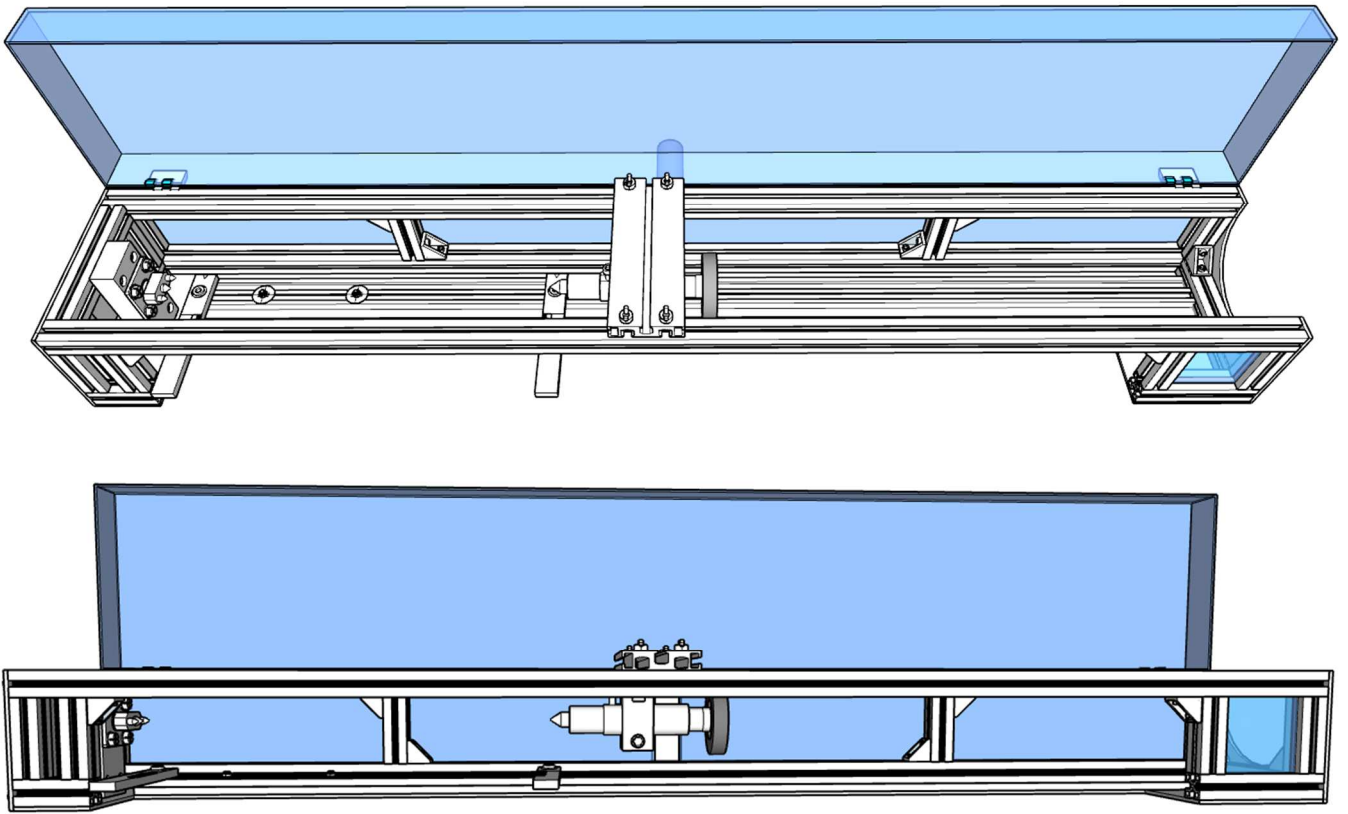


圓棒曲線仿型治具使用手冊

(配合立軸機或路達桌使用)



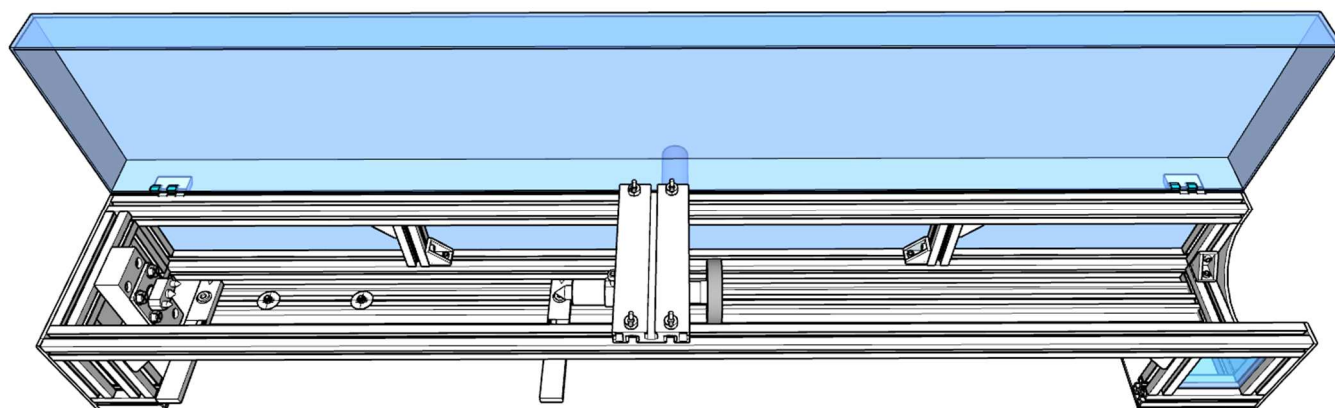
- 工具名稱: 木旋仿型治具
- 型號: Model-1
- 專利號: US12377571 B2
- 製造商名稱: 杺鑫機械有限公司
- 發行日期: 2025/10/31
- 版本: V2.5

安全注意事項

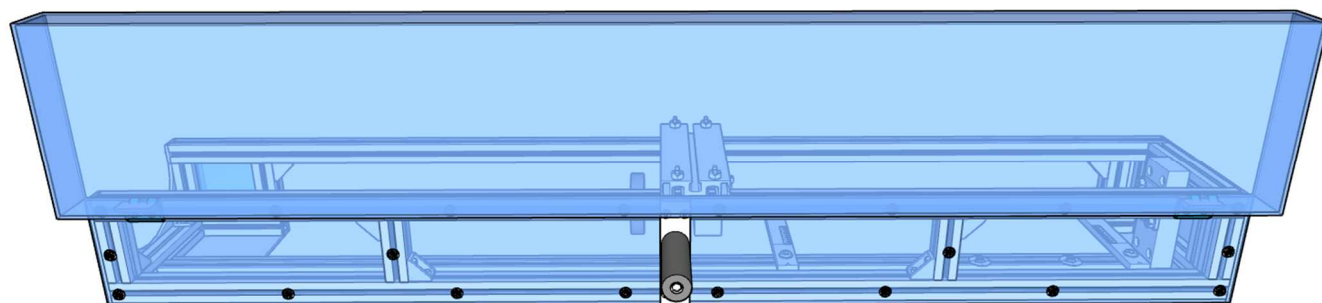
- 一般安全事項
 - 操作機器請勿戴手套
- 工具相關安全指南
 - 當日初次開動倒裝或更換刀具初次開動倒裝，請確定機器運轉聲音是否正確，若有異音或運轉或味道感覺不對，請馬上關閉機器，並檢查問題
 - 需觸碰倒裝刀刃時，請先拔除插頭後再進行更換
 - 切削時請注意切削方向，若切削方向錯誤容易造成危險
- 個人防護裝備建議
 - 使用倒裝與治具切削時，因切削時灰塵過大請戴口罩進行操作
 - 操作時請戴護目鏡使用
 - 切削時聲音過大且尖銳，請戴耳罩或耳塞使用

產品介紹

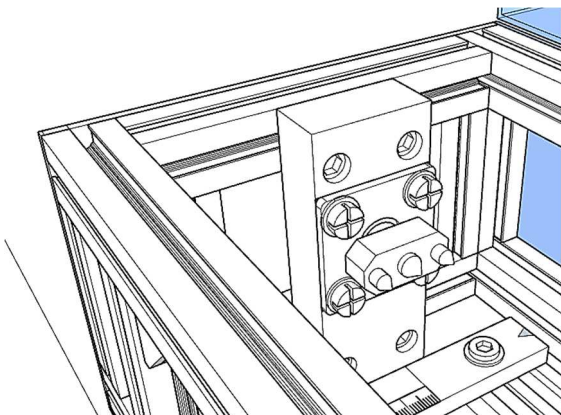
- 工具外觀圖與部件名稱
 - 外觀(前)



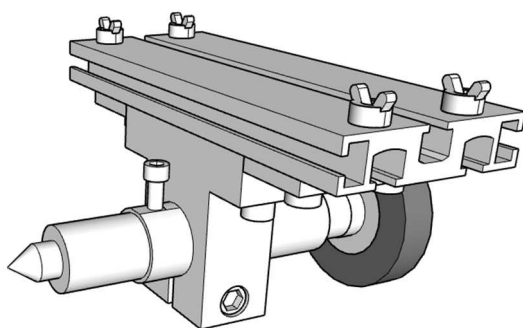
- 外觀(後)



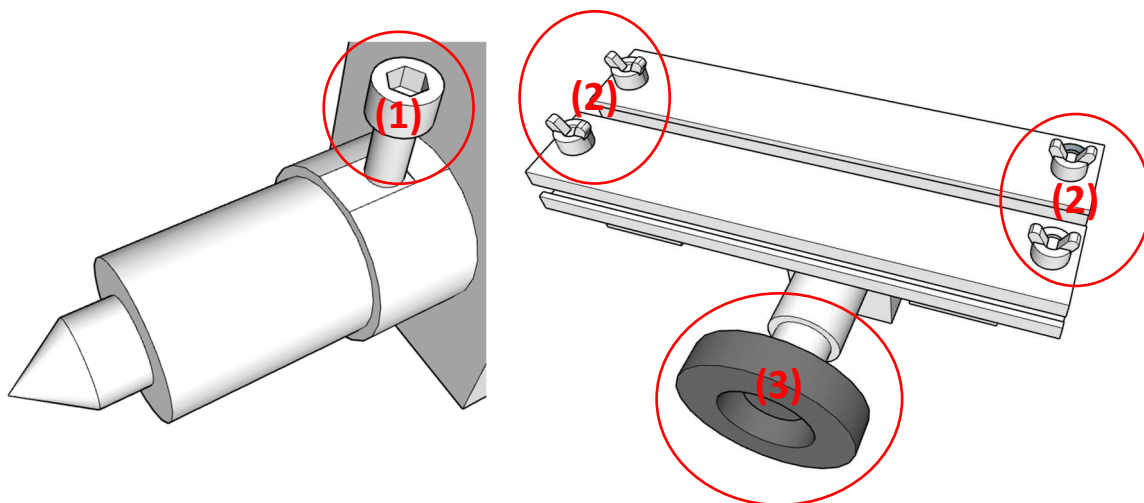
○ 前頂針



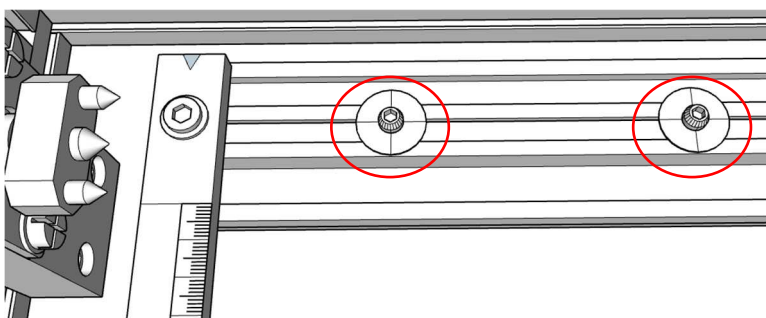
○ 尾座



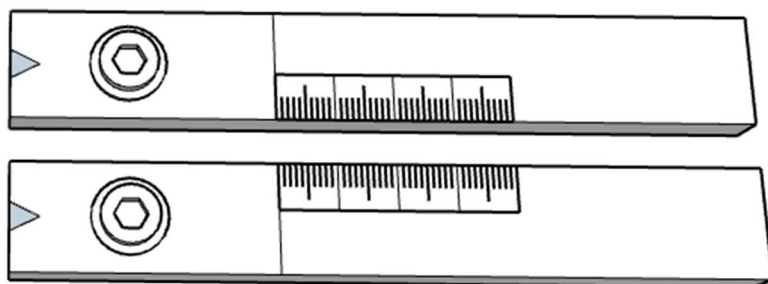
○ 尾座---(1)頂針固定螺絲 (2)蝶型螺絲固定尾座 (3)尾座手輪用於頂針緊迫木料



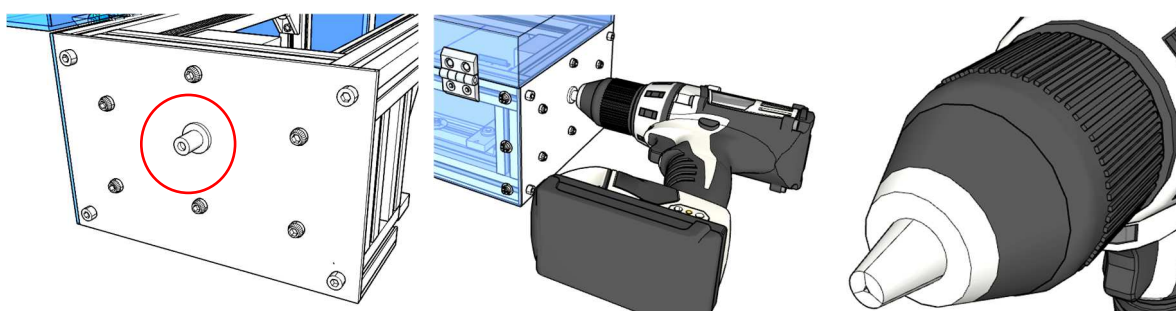
○ 模板固定螺絲



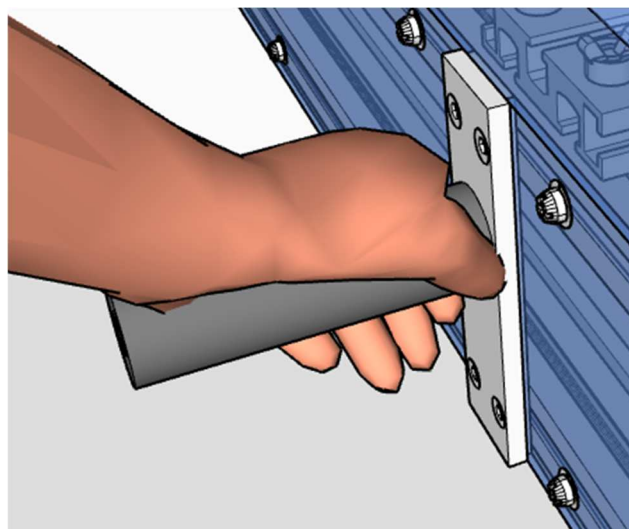
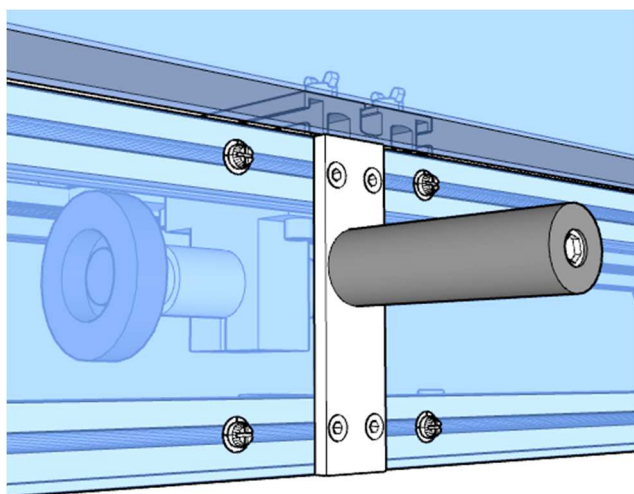
- 前後限位檔塊



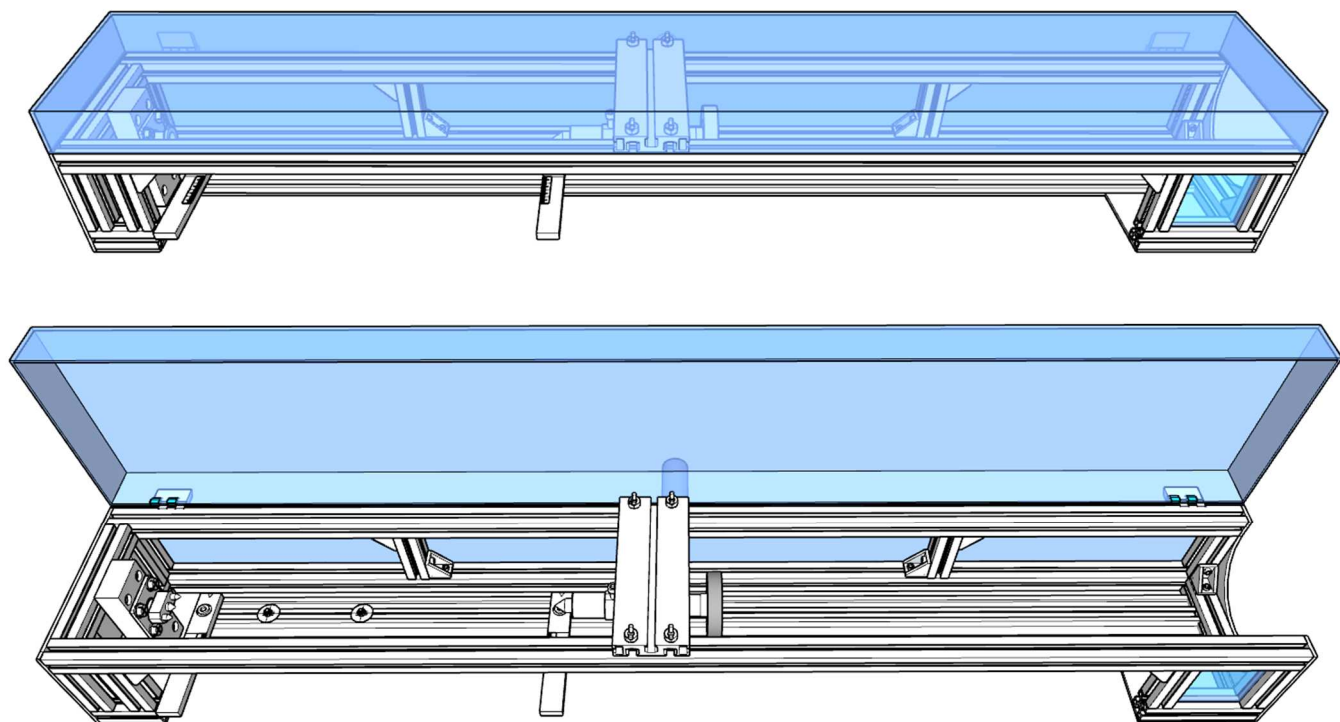
- 電鑽連接器(請以三爪式電鑽夾持，並以右手控制電鑽)柄徑 8mm



- 左手握把

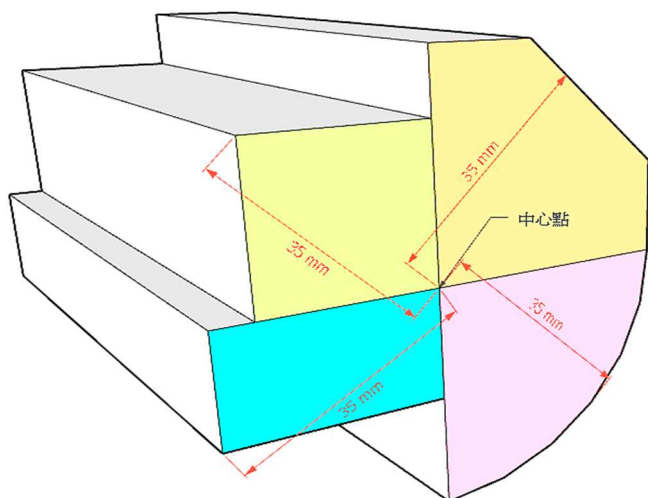


○ 透明安全保護蓋



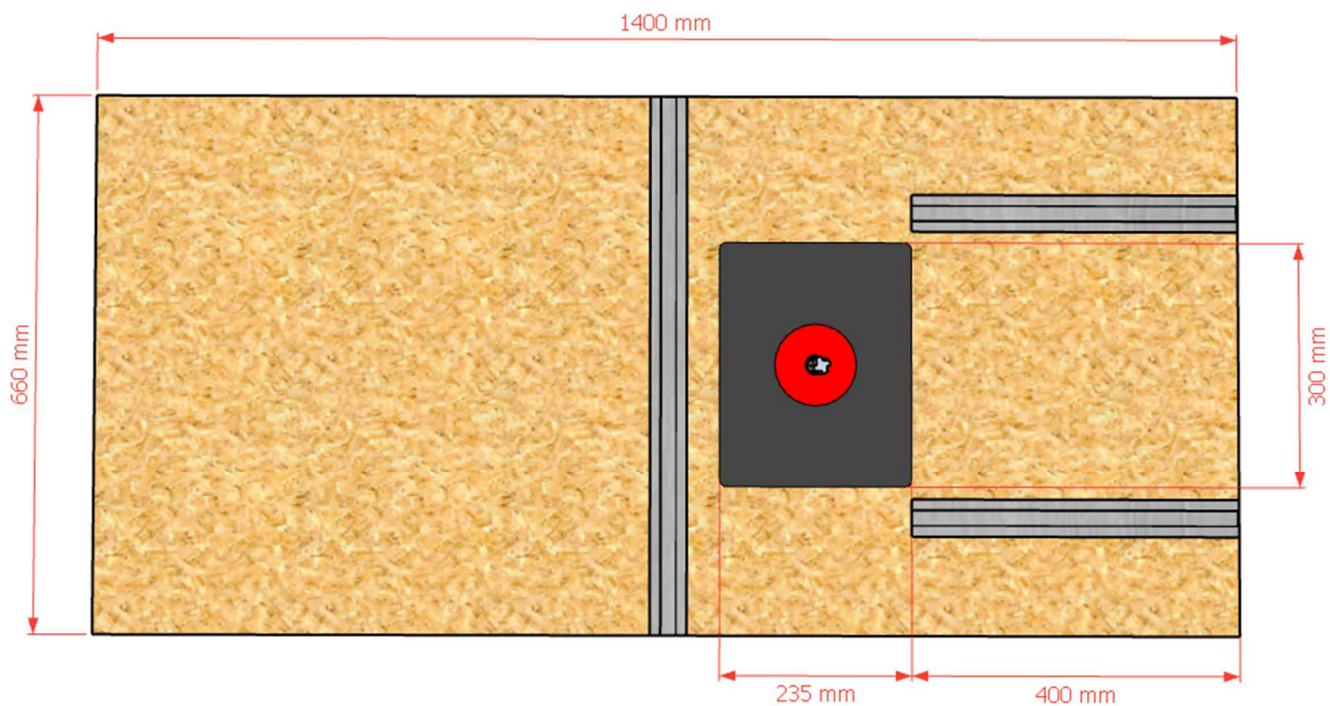
技術規格

- 治具尺寸:長 X 寬 X 高:1020X160X100mm
- 電鑽連接器夾持柄徑:8mm(直徑)
- 治具重量:6KG
- 最大夾持長度:820mm
- 最大加工長度:760mm
- 可加工木料大小: 直徑 12mm~70mm

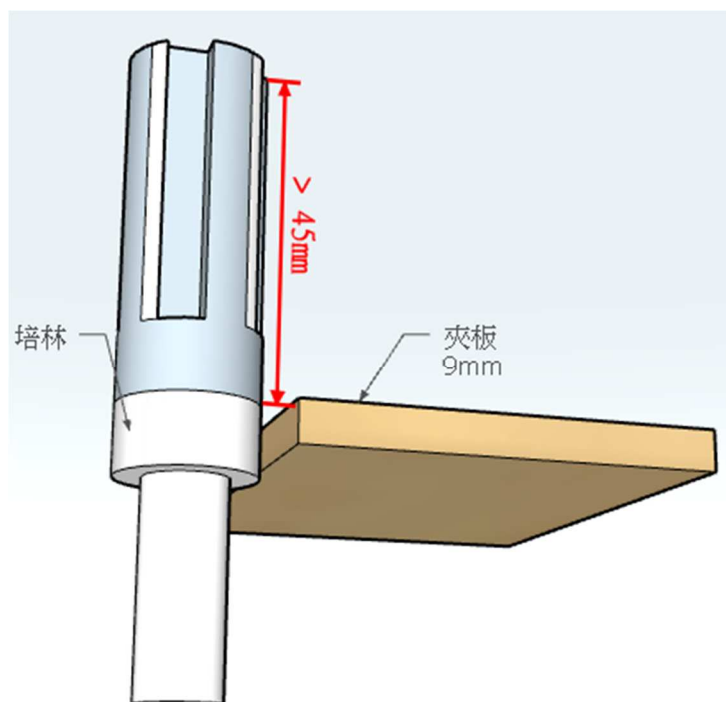


安裝與設定

- 仿型治具需配合倒裝路達使用
 - 路達桌建議尺寸 140cm x 66cm



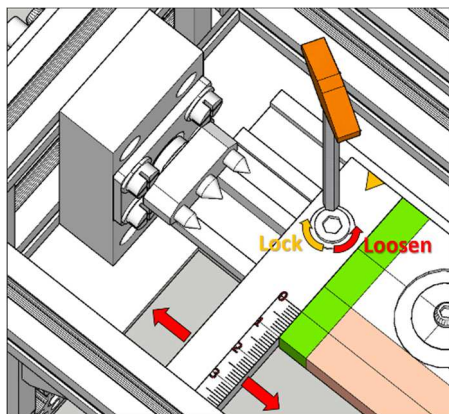
- 模板與路達刀建議尺寸
 - 切削直徑 20mm 並帶下培林
 - 路達刀培林到路達刀端面需超過 45mm
 - 模板建議使用 8~9mm 厚的夾板



- 模板安裝方式

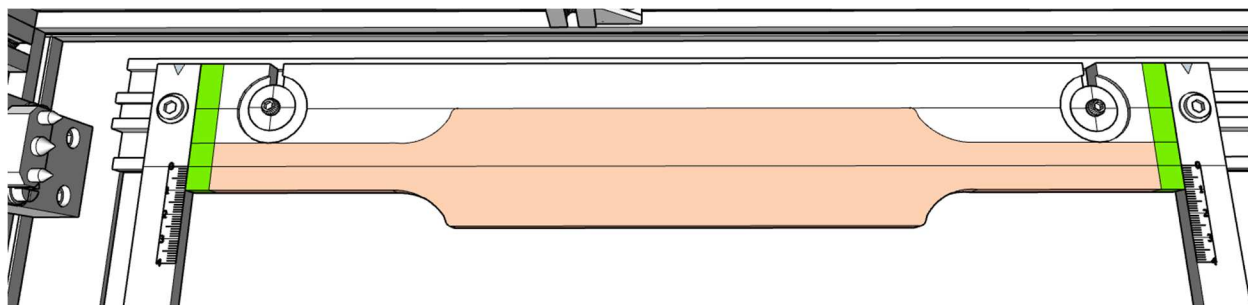
- 調整前後限位檔塊：

利用 4 號 T 型扳手鬆開固定螺絲後，沿軌道移動至需要的位置，並根據檔塊上的箭頭方向靠緊軌道後鎖緊



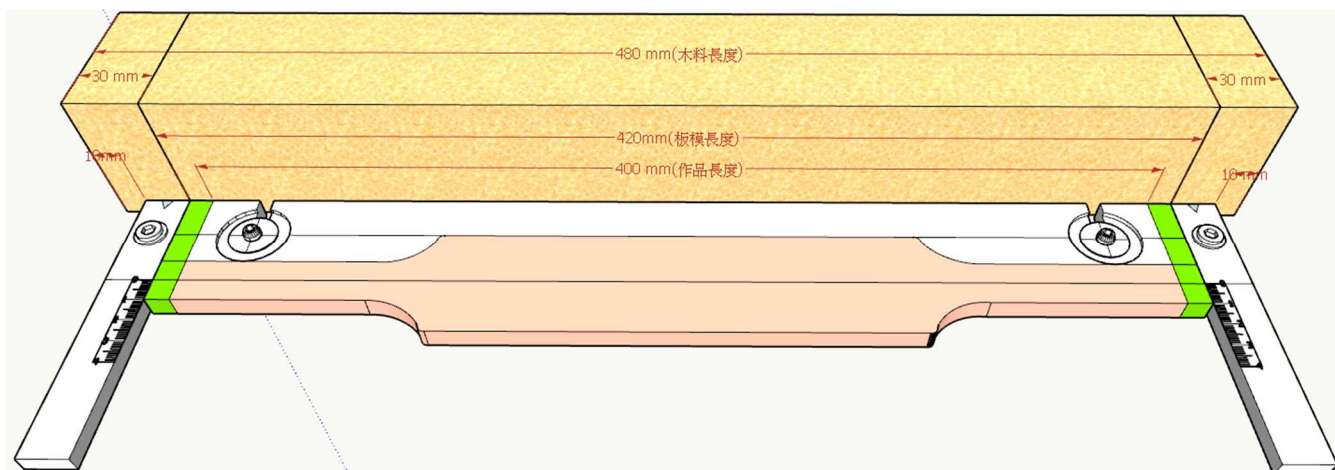
- 固定模板

利用 4 號 T 型扳手取下螺絲，軌道內螺帽可根據模板孔位調整，將模板放上並將中心線對齊限位檔塊上的刻度 0，後鎖上螺絲固定



- 安裝範例：

假設製作 400mm 成品，所需木料長度=模板長度 420mm+(左右各留 30mm x 2)，也就是需要 480mm 長的木料，示意圖如下圖



備註: 左右各留 30mm，小於 30mm 木料較有碎裂的風險，大於 30mm，切削出的邊料較完整



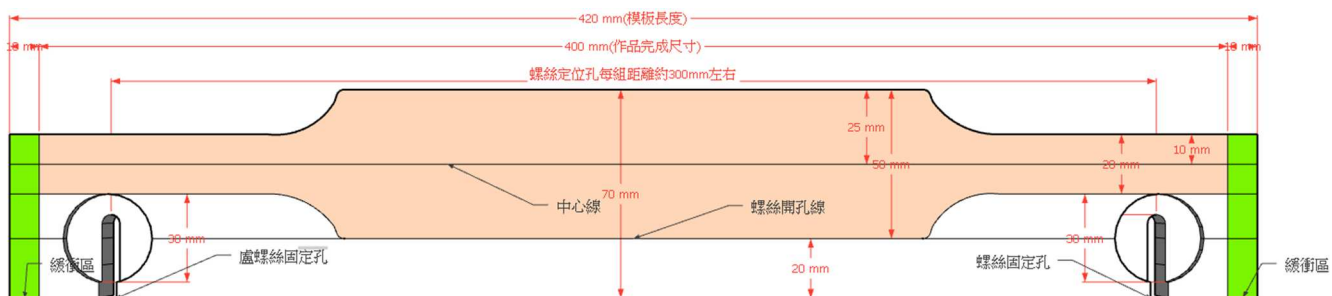
< 30 mm → 高機率產生撕裂



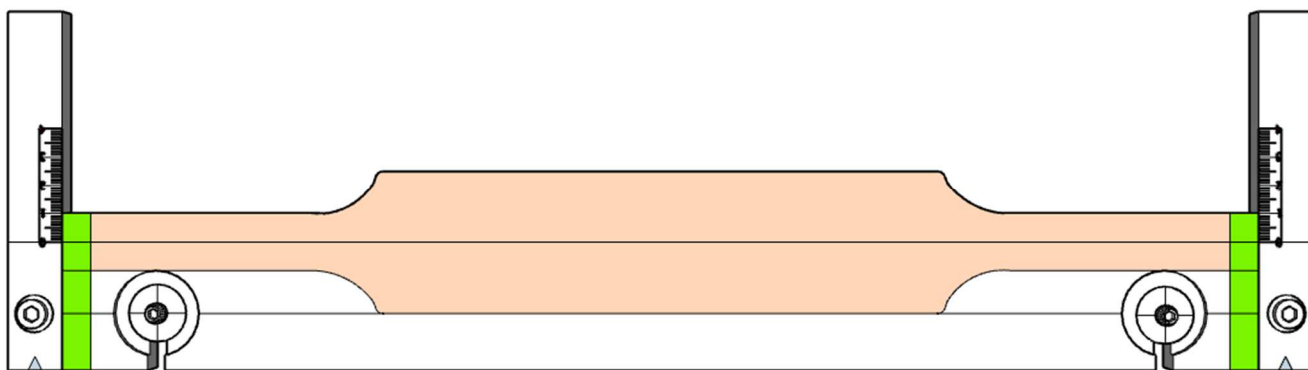
> 30 mm

操作說明

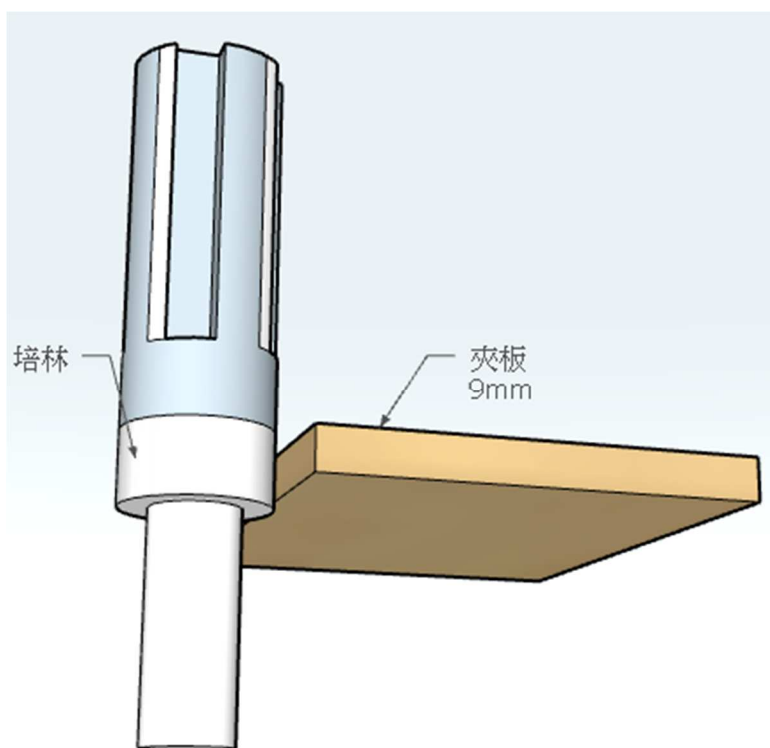
- 基本操作步驟
 - 製作自己的曲線仿型治具模板



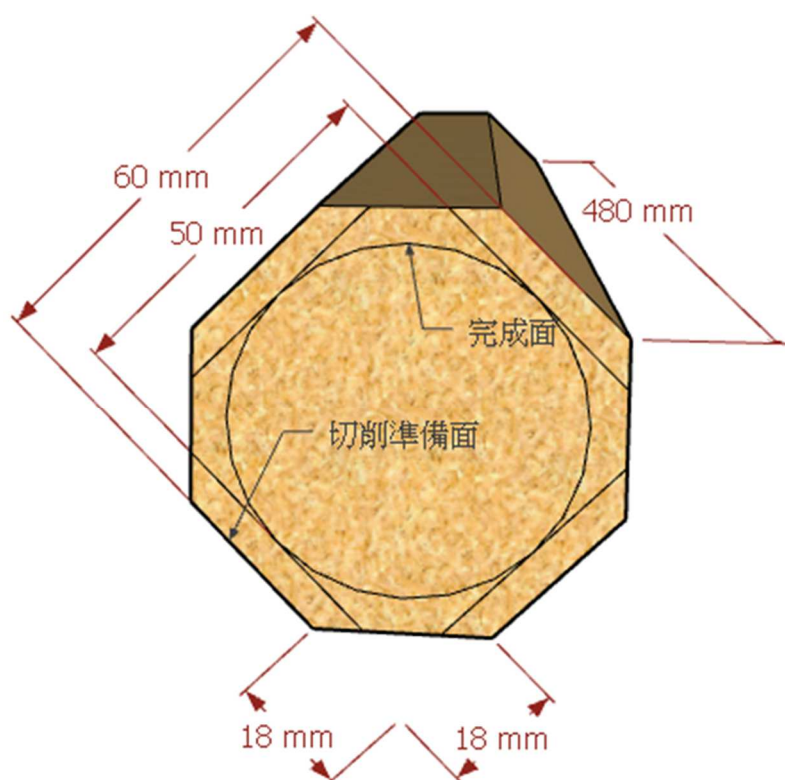
- 將模板固定於圓棒曲線仿型治具上



- 設定刀具高度(培林與模板完全接觸)

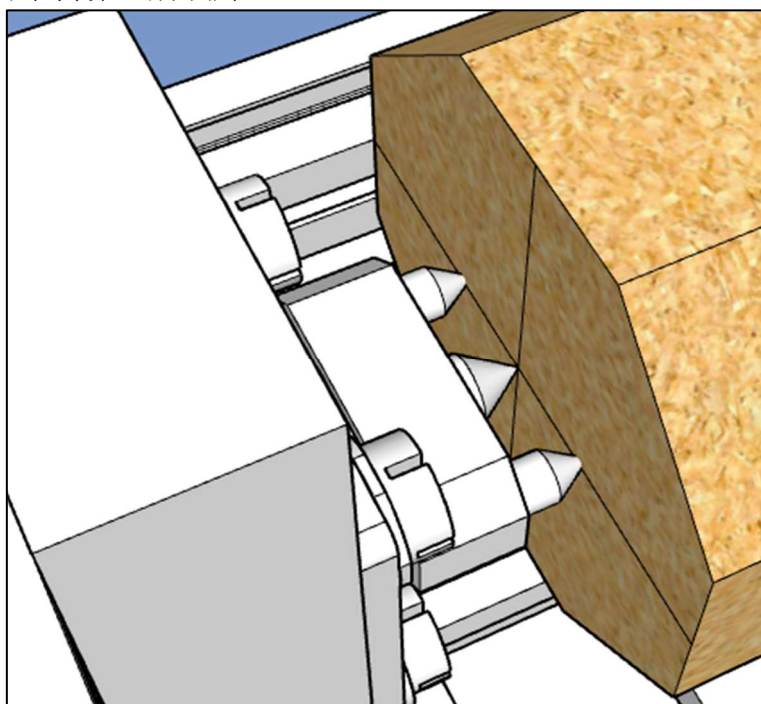


- 選取車削木料，並將木料於鋸台切削為八角形(完成面左右各加 5mm 作為切削準備面)，圖示為該範例木料材料尺寸

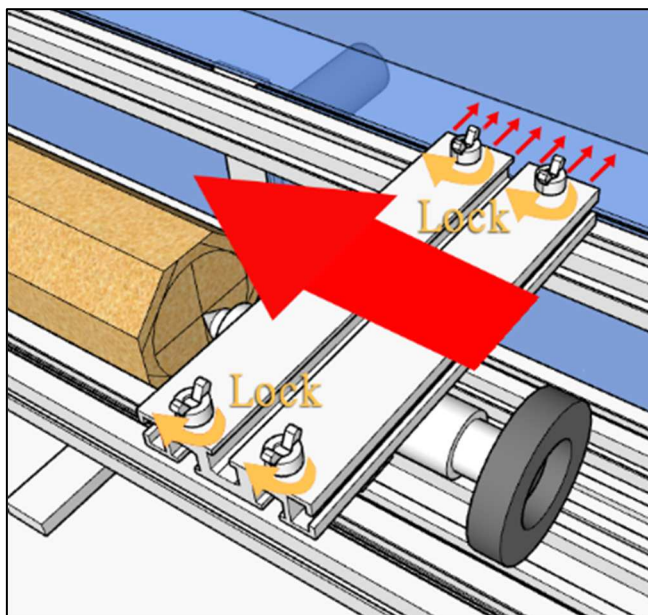


- 木料裝卸:

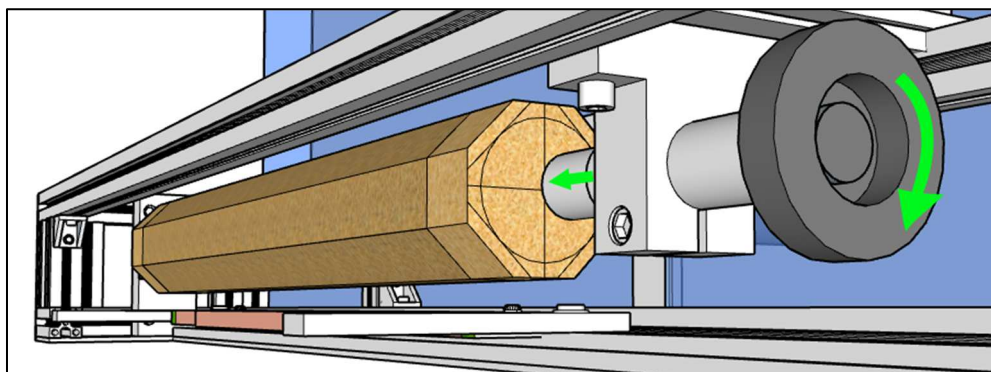
1. 將木料靠上前頂針



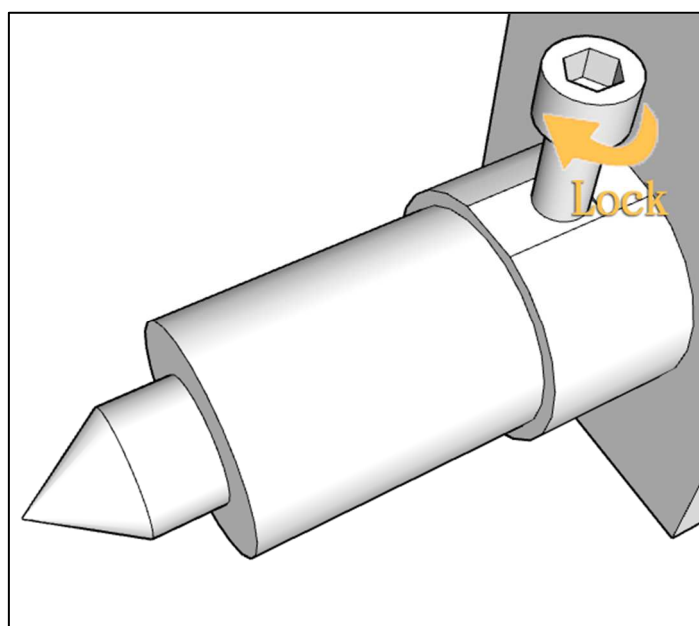
2. 靠著基準面(小箭頭)移動尾座(大箭頭),直到碰觸材料末端中心後,鎖緊蝶型螺絲(橘色)



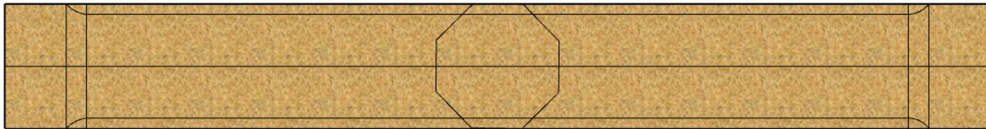
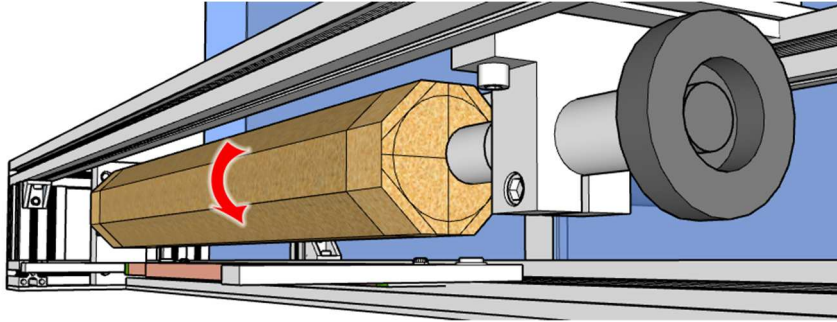
3. 旋轉手輪緊迫木料



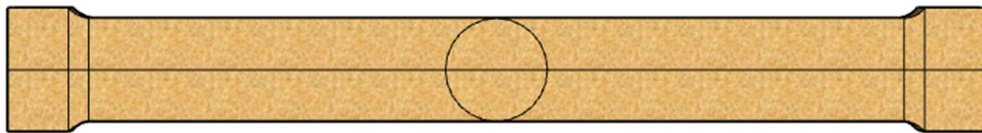
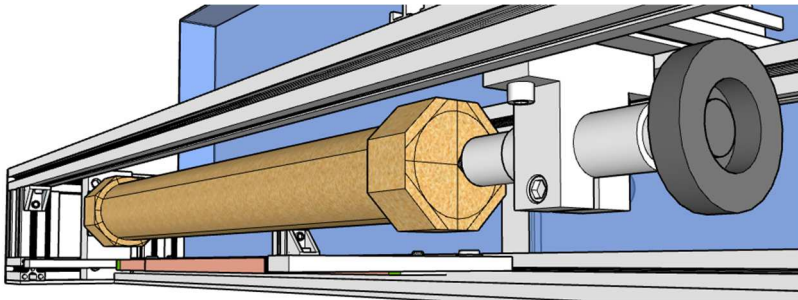
4. 最後鎖緊頂針止推螺絲



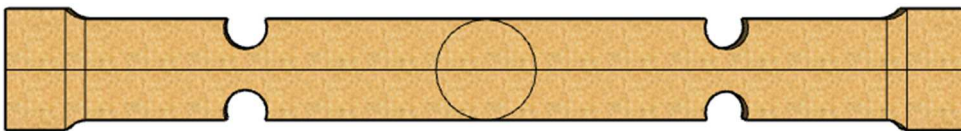
- 手動轉動切削木料，確定不會干涉或觸碰到任何不該觸碰的地方
- 將治具護蓋蓋上準備切削



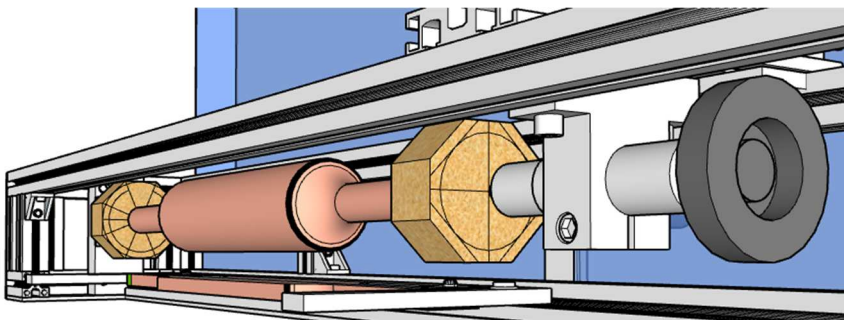
- 開始初步粗車削(將木料整成圓棒)

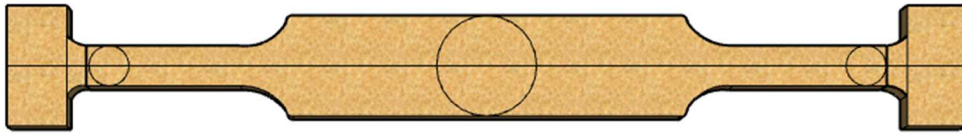


- 處理落差較大的區域(落差大於 10mm 者)
- 打型，重車削，車削落差的區域，重車削(車削大於 1mm 者)

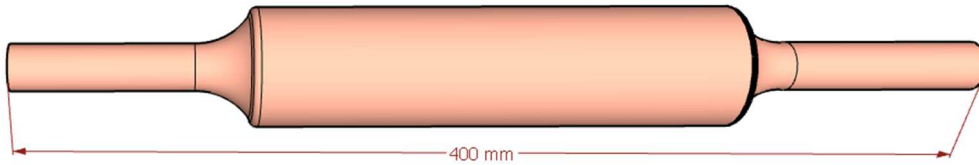


- 輕車削(車削小於 1mm)慢慢將型車削出來

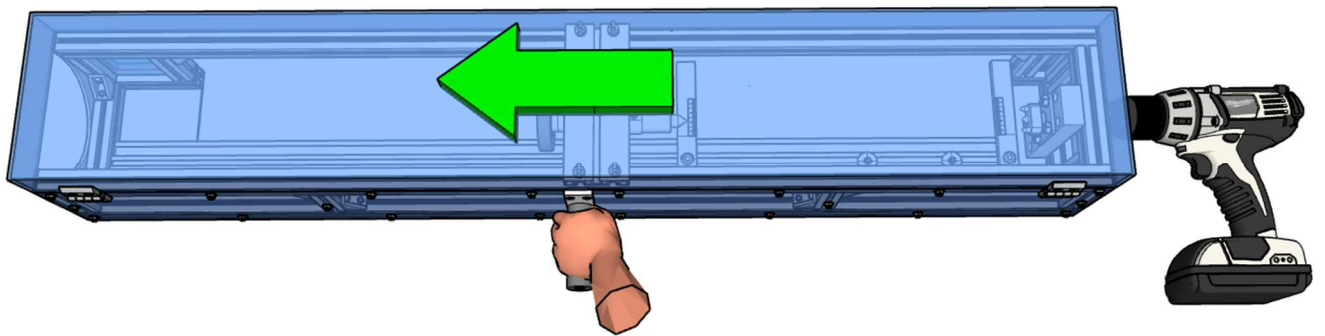




- 以車刀車削出完成面或 R 角，並以砂紙打磨(180 號→240 號→360 號)
- 完成車削，卸下木料，以鋸台切除不要的區域
- 完成



- 加工時治具移動方向



注意事項與錯誤操作示範:

- 請遵循加工方向避免事故發生
- 加工前請確認各部位是否有完全鎖緊
- 加工時，避免過度用力，以穩定且滑順的速度進行切削
- 請勿切削超過建議尺寸之材料

保養與維護

- 日常保養事項
 - 使用時請以 WD40 或潤滑油保養培林
 - 使用完請以噴槍清潔治具與路達桌

常見問題與排除

- 板模做出後，切削產出完成品品質不盡理想，出現弧形不順，變形狀況。
 - 問題原因:板模製作邊角並未成為 90 度角或弧形滑順度不足
 - 解決方式:以砂盤機、砂帶機、砂柱機將模板的曲線磨順，不要有過大段差、毛邊發生。



保固條款

- 保固內容
 - 硬體結構保固 1 年
- 客服聯絡方式
 - 連繫電話:(+886)4-2483-9458
 - E-mail: dsin@diywoodtooling.com