

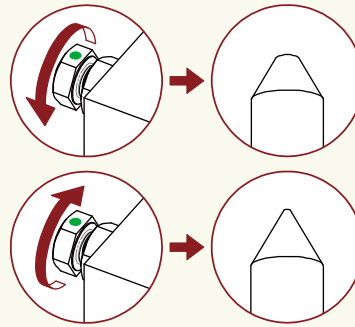
操作說明：

1. 依照鎢棒外徑尺寸選用合適的筒夾，並將筒夾傾斜 45° 嵌入後夾頭。(圖 1)
2. 將筒夾及後夾頭輕輕鎖入夾頭螺帽(圖 2 步驟①)，再將鎢棒放入後夾頭(圖 2 步驟②)，直到鎢棒欲修磨端凸出夾頭螺帽約 5 - 10 mm。
※ 請勿將夾頭螺帽鎖太緊或太鬆，應保持鎢棒少許可調整空間，以便後續定位。

3. 鎢棒定位：

- ① 將夾頭組置入定位座，使夾頭組任一缺口面對準定位座上的定位銷，使夾頭組與定位座完全密合，再將夾頭組順時針旋轉直至定位。
- ② 鎢棒推入到底直至定位。
- ③ 將後夾頭順時針旋轉加以鎖緊。
- ④ 將夾頭組稍微逆時針旋轉加以取出。

※ 【圈選處】螺絲可調整鎢棒研磨結果，如下所示：



4. 鎢棒研磨：

※ 研磨之前，將研磨座調整至鎢棒欲研磨之角度。(角度可調整 15° - 90°)

啟動開關，待馬達運轉安定後(約十秒鐘)開始進行研磨。將夾頭組置入研磨座，使夾頭組的任一缺口面對準研磨座上的二支定位銷後，輕輕推入並順時針旋轉進行研磨(請勿逆時針旋轉)，直到研磨聲音消失。

5. 研磨結束後，清潔所有使用過的配件和機器上所有接觸孔。