

1. 規格	1
2. 安裝	2
2.1 搬運須知	2
2.2 桌上型安裝	2
2.3 下沉式安裝	2
2.4 桌板圖	3
3. 潤滑	5
3.1 潤滑油	5
3.2 潤滑	5
3.3 更換機油	6
3.4 檢查和更換機油濾清器	6
4. 操作方式	7
4.1 針系列	7
4.2 車針安裝	7
4.3 穿線	8
4.4 調整線張力	9
4.5 壓腳壓力	9
4.6 調整壓腳的位置	9
4.7 差動調整	10
4.8 針距調整	10
4.9 SP 裝置	11
4.10 清潔縫紉機	11
4.11 布導板(左)	12
4.12 布導板(前)	12
4.13 布導板(後)	12
5. 調節裝置	13
5.1 針線張力	13
5.2 上飾線張力	13
5.3 彎針線張力	14
5.4 針和上飾線鈎針	14
5.4.1 安裝上飾線鈎針	14
5.4.2 安裝上飾線導線器	15
5.4.3 安裝上飾線導孔	15
5.5 針與彎針之間的距離	16

5.6 量規的使用	16
5.7 針的高度	17
5.8 針和彎針的前後位置	17
5.9 針和頂針片(後)	18
5.10 針和頂針片(前)	19
5.11 送布齒高度	19
6. 調整拖輪組結構	21
6.1 上送料滾輪的位置	20
6.2 上送料滾輪的壓力	21
6.3 調整送料輪機構的進給量	21
7. 切布機構	23
7.1 調整布料的剪裁位置	22
7.2 調整吸風管(前)	22
7.3 調節吸風管蓋	23
7.4 更換下切刀	23
7.5 更換上切刀	24
7.6 調整上切刀行程	25
7.7 磨刀	26

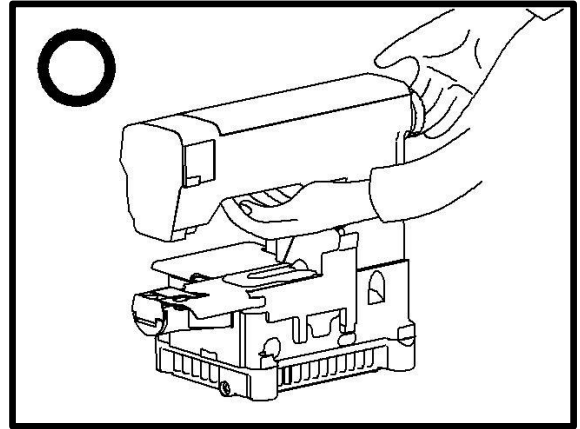
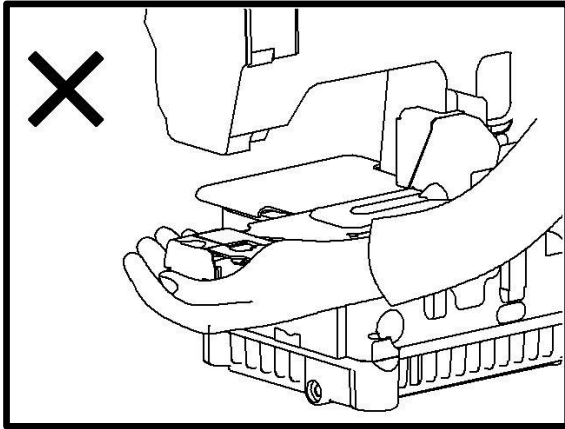
1. 規格

機型	MU 812 型
說明	高速筒型三針五線繡縫機帶左修邊機構
體積	長 470mm x 寬 220mm x 高 415mm
工作空間	圓周 340mm
重量	41.5 公斤
應用	輕質材料針織物的包邊操作
車縫速度	最高 4500rpm(間歇操作期間)
縫距	1.4mm-3.6mm 每英寸 7-18 針；每 30mm 8-21 針
針型	UY x 128GAS #10-#14(標準:#10)
針距	三針：4.8mm、5.6mm、6.4mm (兩針：3.2mm、4.0mm)
針行程	31mm
上刀行程	3.0mm-6.5mm
吸屑系統	壓縮空氣系統
抬壓腳	5.6mm 針距，附上飾線：5.5mm，無上飾線：7.0mm
送料方式	調整螺絲(可微調)
差動比	標準：1:0.9 - 1:1.4 1:0.9 - 1:1.8 (普通差動的針距最大為 2.5mm 或更小) 1:0.6 - 1:1.1 (通過改變進料桿連接的位置來調節)
差動進給調節	調節器微調 即使在操作過程中也可通過移動外部操縱桿進行調節
潤滑	油泵自動潤滑
潤滑油	OIL No. 22
油槽容量	800 cc
安裝形式	檯面安裝

2. 安裝

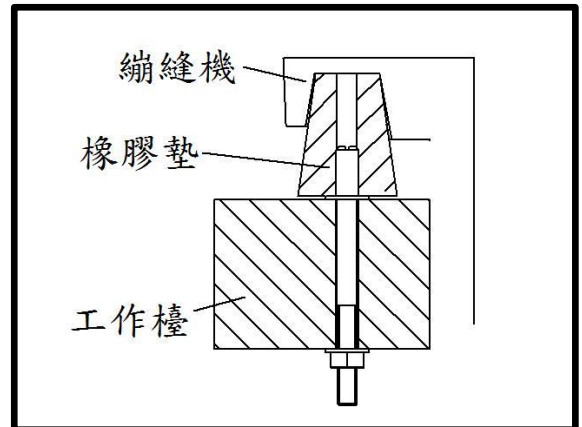
2.1 搬運須知

搬運時，請握住機器臂和手輪（如圖所示）。切勿扶著圓筒否則可能損壞機器。



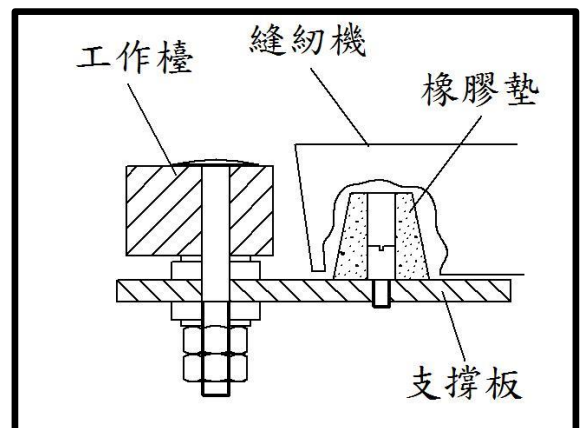
2.2 桌上型安裝

- (1) 將螺帽和螺栓固定在機器工作檯下方。
- (2) 將橡膠墊固定在螺栓上。
- (3) 將縫紉機牢固地鎖在機器工作檯上方。



2.3 下沉式安裝

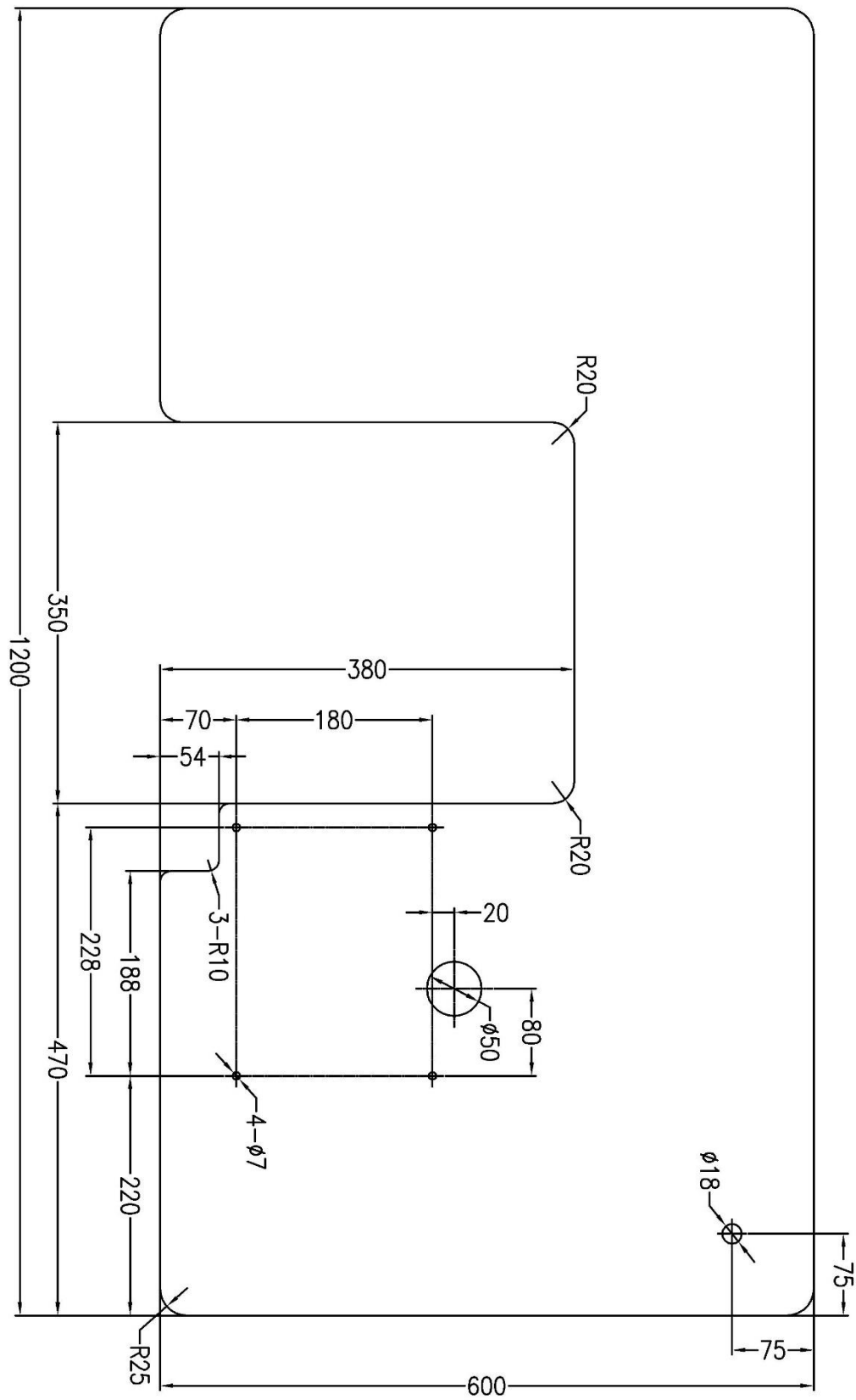
- (1) 將螺絲鎖在支撐板上。
- (2) 將支撐板安裝在機器工作檯上。
- (3) 在螺絲上放橡膠墊。
- (4) 將縫紉機牢固地鎖在機器工作檯上方。



2. 安裝

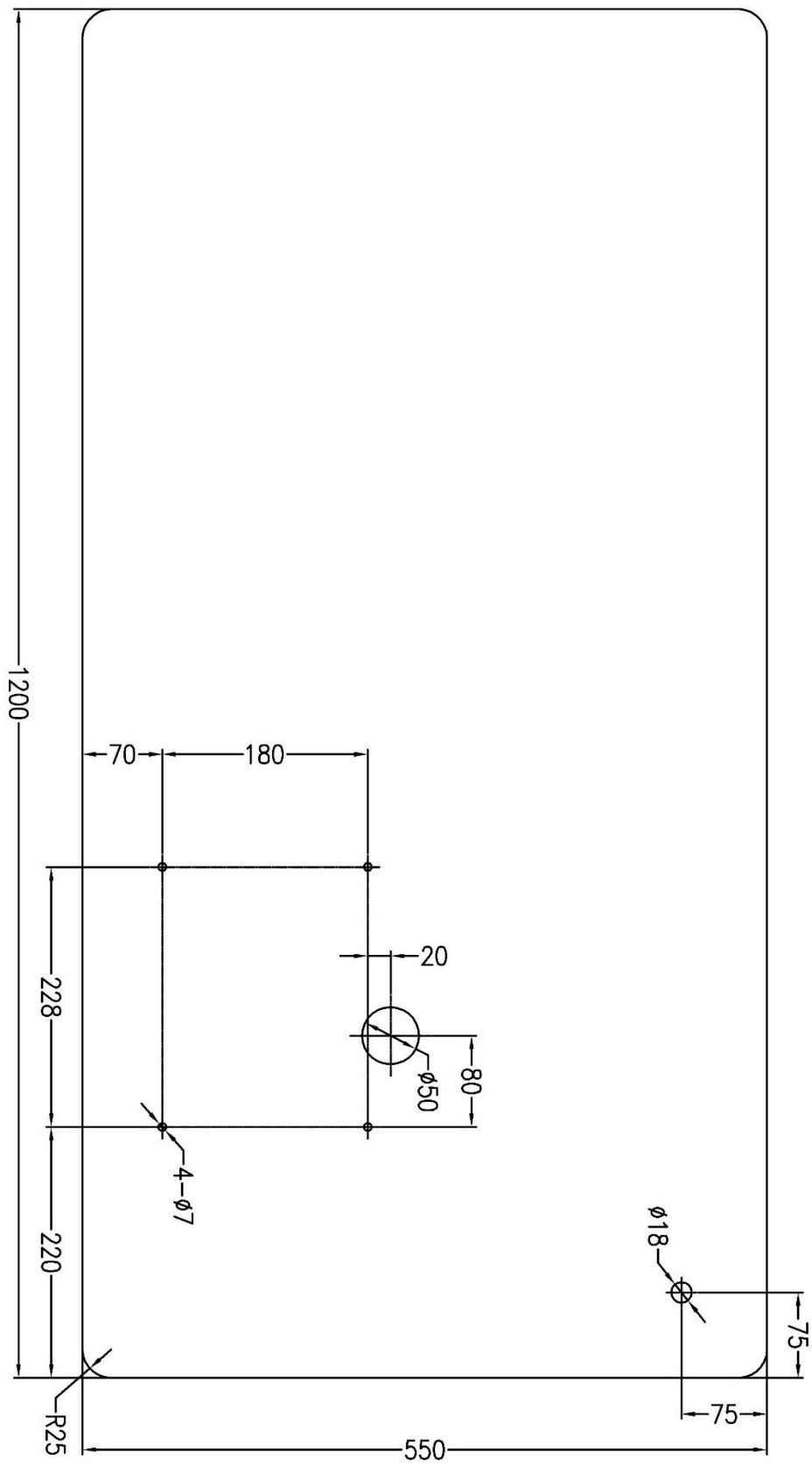
2.4 桌板圖

☆桌上型 A 款



2. 安裝

☆桌上型 B 款



3. 潤滑

3.1 潤滑油

使用 OIL No. 22。

！警告！

切勿在機油中倒入添加物。若倒入，可能導致機油變質和機器損壞。

3.2 潤滑

當使用新機器或是一段時間沒有運轉機器時，請向針桿①和彎針桿②加幾滴油。

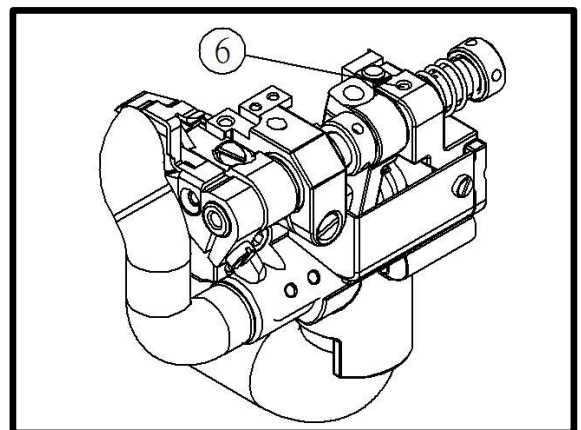
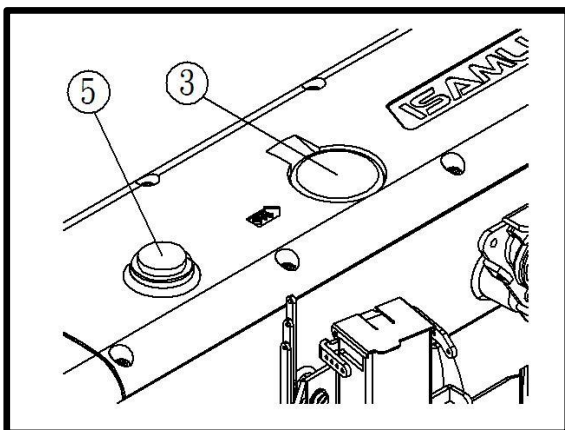
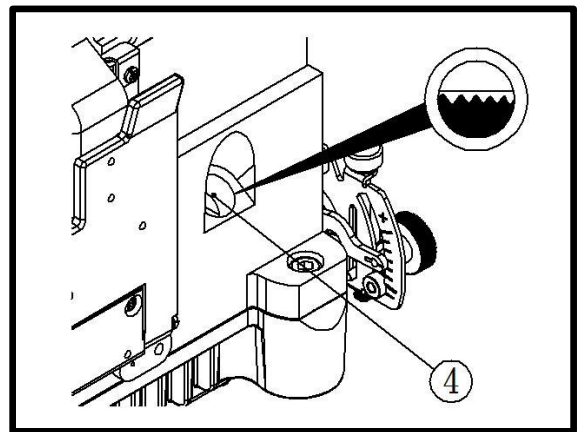
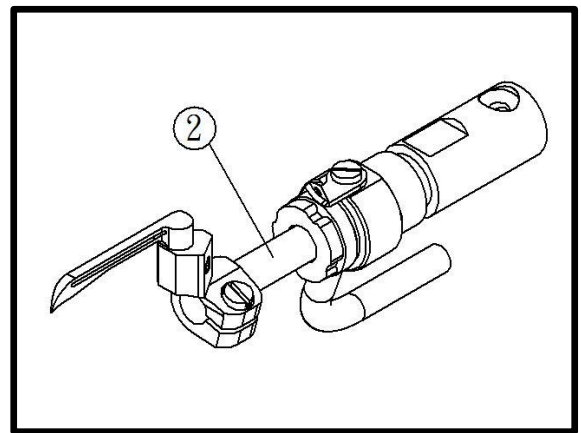
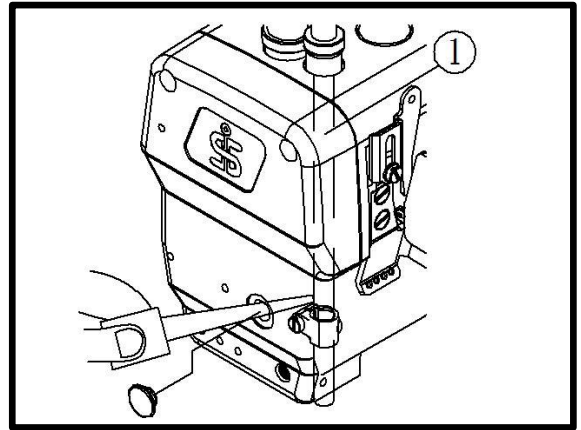
拆下標示”OIL”的密封塞③，並倒入潤滑油至油鏡④的上線。

機器運轉時，檢查油鏡⑤內的噴嘴是否有油濺出。

如果油沒有從噴嘴濺出，請見“4.4 檢查和更換機油濾清器”。

！警告！

- (1) 機油過多或機油不足都會造成漏油和機器故障。一定要保持線之間的油位。過多的潤滑也會導致油的飛散和材料的污染。
- (2) 須定期在孔⑥加幾滴油保持潤滑。

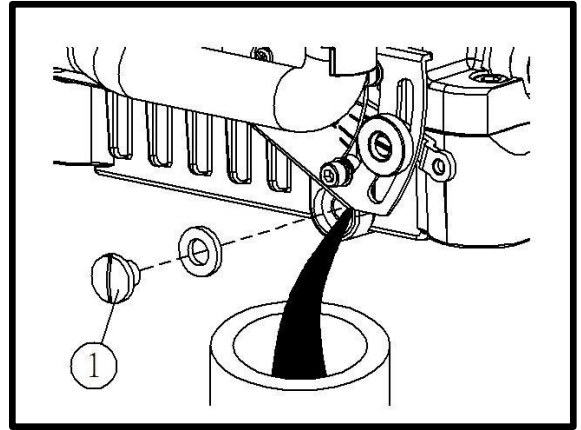


3. 潤滑

3.3 更換機油

新機器使用 200 小時（約一個月）後，更換機油。之後每年更換一次或兩次機油。

- (1) 鬆開螺絲①，倒乾機油。
- (2) 鎖緊螺絲①。
- (3) 將縫紉機安裝回工作檯上。
- (4) 倒入新的 Oil No. 22。

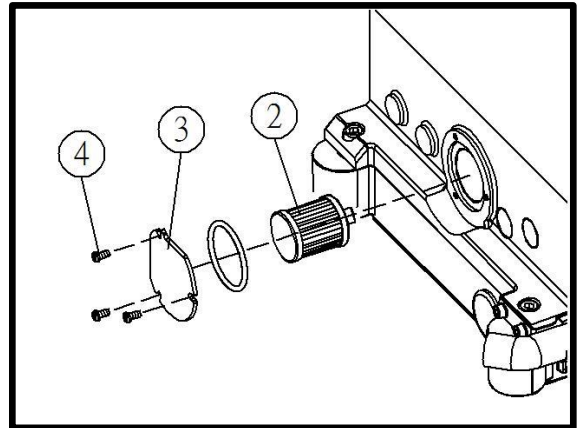


3.4 檢查和更換機油濾清器

如果機油濾清器②被灰塵堵塞，則無法確實的進行供油潤滑。

每六個月卸下機油濾清器蓋③和機油濾清器②進行檢查。如果有堵塞或破裂，請清潔或更換機油濾清器。

如在機油充分保留的狀況下從噴嘴濺出的機油不足或有許多氣泡，請檢查或更換機油濾清器。



註：鬆開螺絲④時，請小心檢查及更換，不要讓在機油濾清器②中的油濺出。

4. 操作方式

4.1 針系列

使用 UY x 128GAS(UY128GAS)。

根據布料的厚度和類型選擇合適的針。

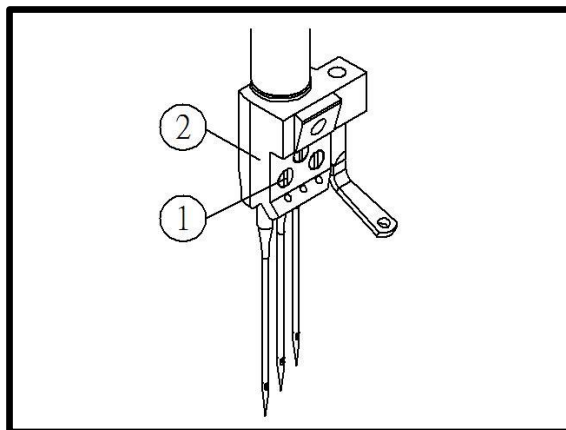
日本規格	9	10	11	12	13	14
公制規格	65	70	75	80	85	90

4.2 車針安裝

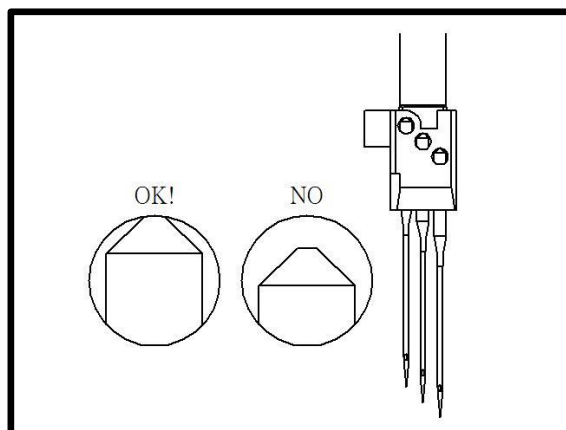
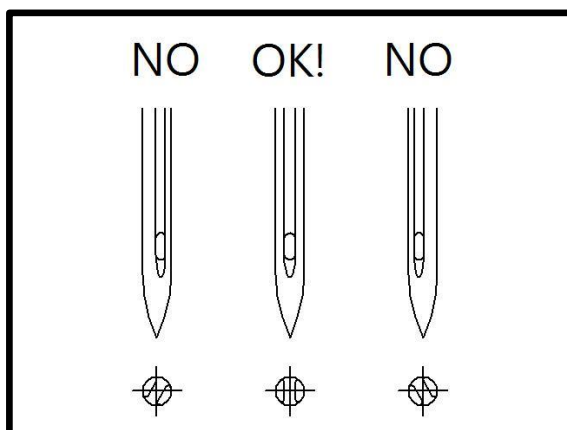
！警告！

安裝之前，請務必關閉電源開關，並檢查機器是否已經停止。

- (1) 用螺絲起子鬆開螺絲①。
- (2) 用鑷子取出舊針。
- (3) 將新針頭插入針鉤②，並讓其凹槽朝向後方。
- (4) 用螺絲起子鎖緊螺絲①。



註：用 0.6N·m (6kgf·cm) 的力量鎖緊螺絲①。



4. 操作方式

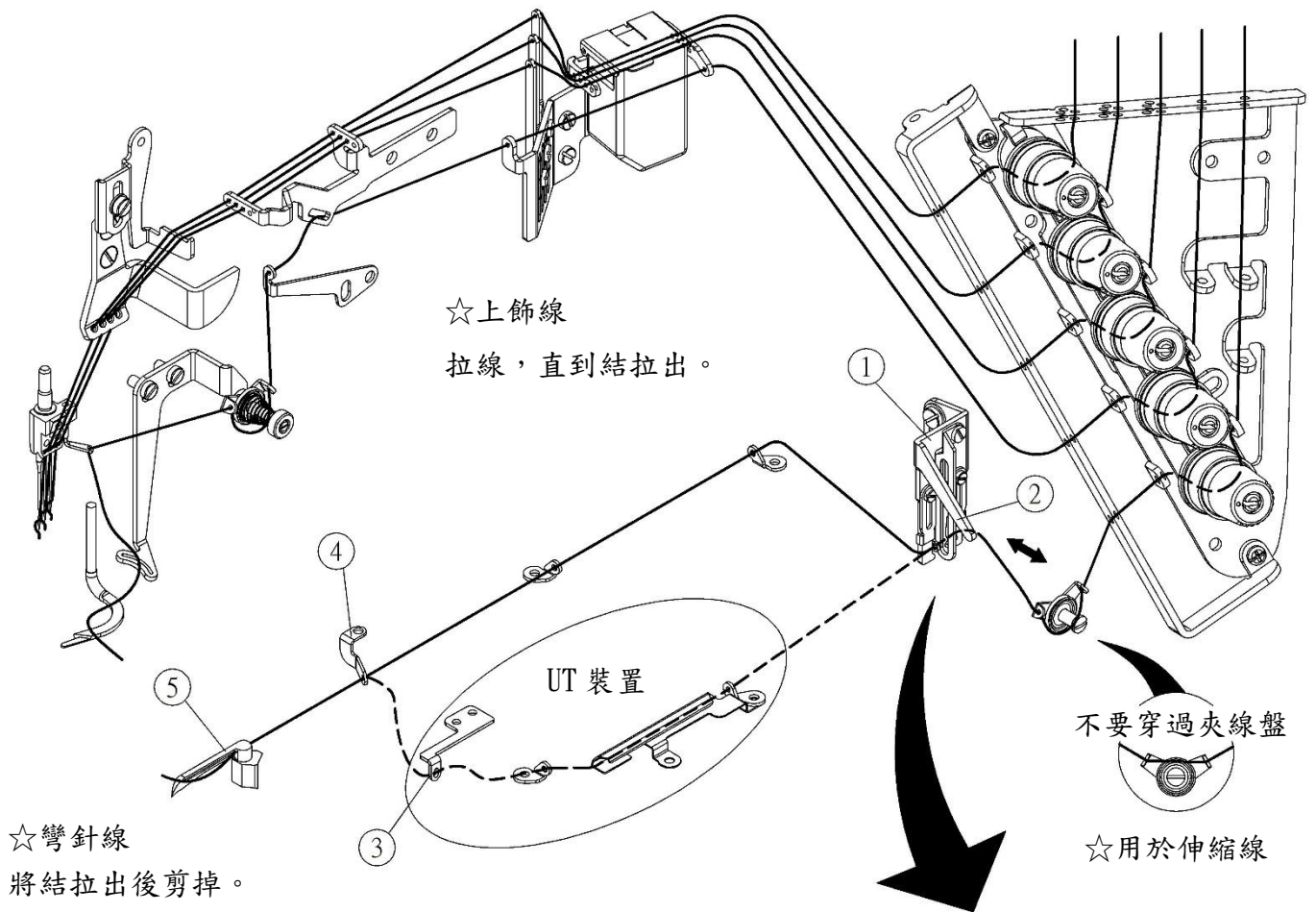
4.3 穿線

未穿線時，請參照下圖穿線。

已穿線時，綁上新線打死結後，重新拉線。

☆針線：將線拉到針前為止。然後在針孔前剪掉結重新穿線。

如圖所示，正確的穿線方法，將左針的線穿在最裡面的位置。



註：帶 UT 設備的縫紉機穿線。
通過鬆線板③再通過鉤針線過線孔④，最後穿過彎針⑤。

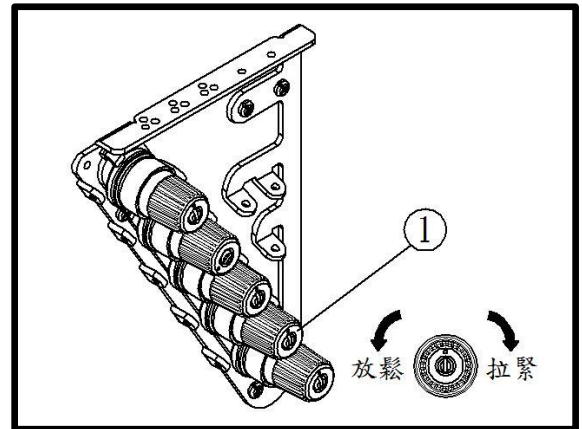
註：為便於穿線，請拉提線導板支架②的桿①。
穿線後，推動桿②將提線導板支架①復位到原始位置。

4. 操作方式

4.4 調整線張力

根據布料類型，線的類型，縫線寬度，針跡長度和其他縫製條件，用線張力彈簧蓋①調節線張力。

- 順時針旋轉蓋子為調緊張力。
- 逆時針旋轉蓋子為調鬆張力。



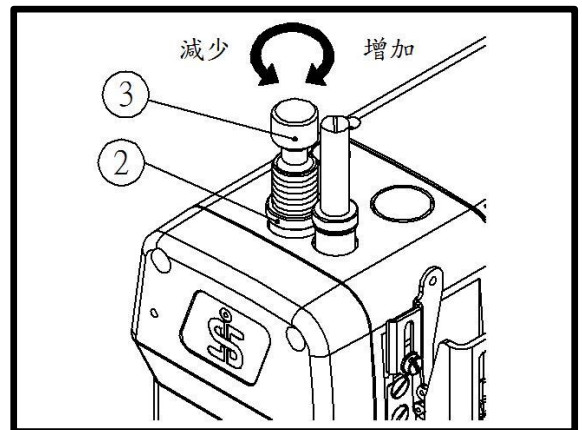
4.5 壓腳壓力

鬆開螺帽②然後轉動調節螺絲③調節壓力。

- 順時針方向旋轉調緊壓腳壓力。
- 逆時針方向旋轉調鬆壓腳壓力。

將壓力保持在最低壓力以確保穩定的縫紉性能。

補充：當壓腳作動時，不要使用調節螺絲③來調節壓力。



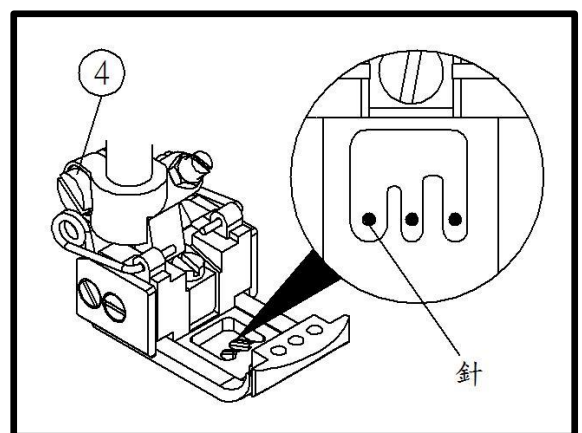
4.6 調整壓腳的位置

！警告！

調整之前，請務必關閉電源開關，並檢查機器是否已經停止。

調整壓腳針孔的左右位置。

- (1) 鬆開螺絲④。
- (2) 左右移動壓腳的邊緣，以便每個針都落到針孔中心。
- (3) 鎖緊螺絲④。



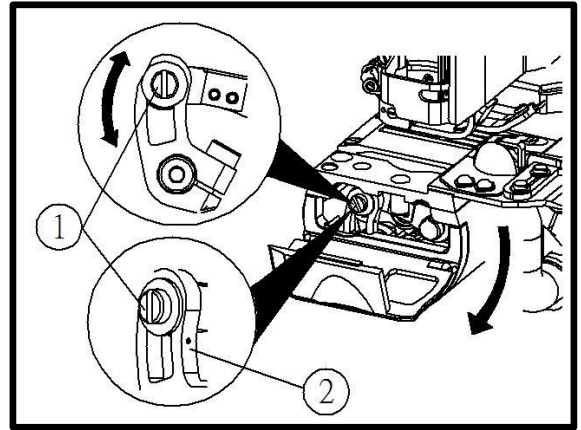
4. 操作方式

4.7 差動調整

螺絲①中心和點②對齊時，差動比為 1:1。

- (1) 鬆開螺絲①。
- (2) 緊密縫製時，向上移動螺絲①(最大正差動比為 1:1.4)。拉伸縫製時，向下移動螺絲①(最大反差動比 1:0.8)。
- (3) 鎖緊螺絲①。

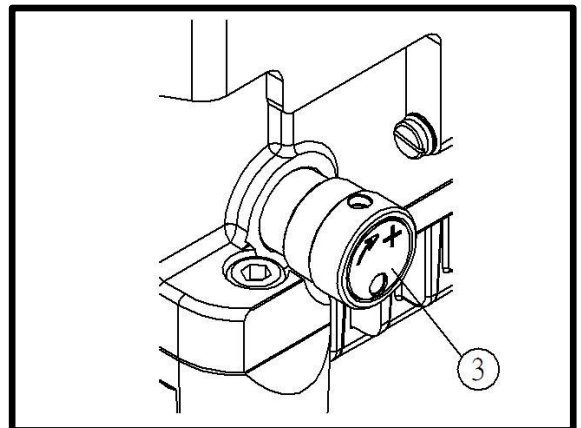
註：針距 4.2mm 時，最大的正差動比為 1:1.2。



4.8 針距調整

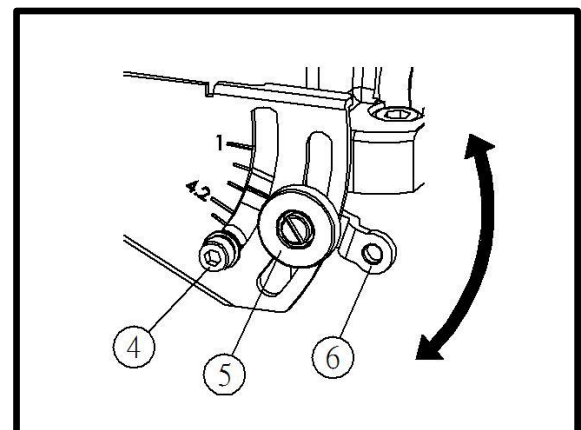
可調針距範圍 1.4mm 至 4.2mm。

- 增加針距時，順時針旋轉調節鈕③，送料連桿⑥向下移動。
- 減少針距時，逆時針旋轉調節鈕③，送料連桿⑥向上移動。



每英寸和每 30mm 的針數如下表所示

針距(mm)	每針	
	inch	mm
4.2	6	7.5
3.6	7	8
2.4	10.5	12.5
1.4	18	21

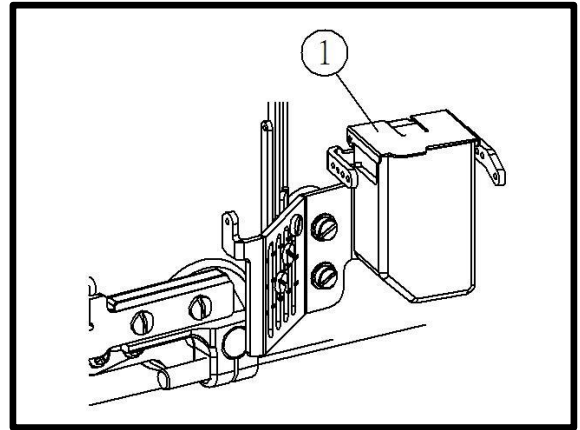


4. 操作方式

4.9 SP 裝置

在高速運轉機器或使用合成線和合成纖維時，請使用標準的 SP 裝置(針線上油)防止斷線和跳針。

使用二甲基矽油。



註：

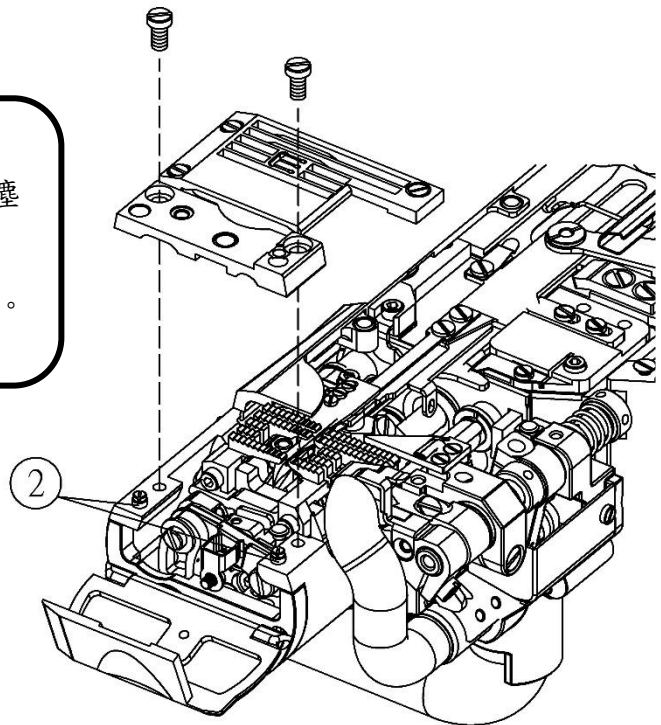
- (1) 有時需打開 SP 裝置的蓋子①檢查油量。油量不足時請補充。
- (2) 切勿向機器內供應矽油。如矽油濺到機器內部請用布完全擦拭乾淨，否則可能導致機器損壞。

4.10 清潔縫紉機

縫紉機內部的廢線和灰塵會導致髒亂。應定期清潔縫紉機。針板的槽和送布齒周圍區域應特別清潔。

註：如果使用氣槍請小心將產品上的灰塵及廢線清除。

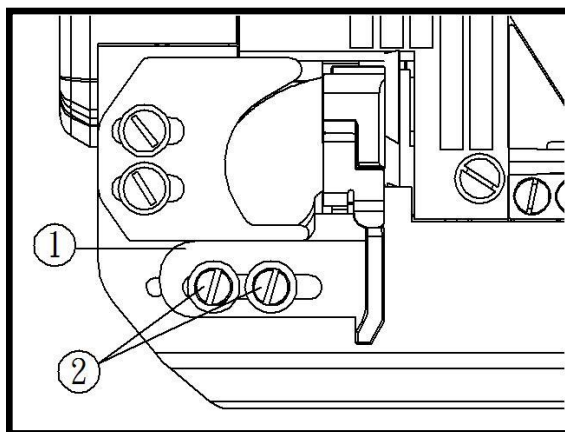
請勿鬆開針板支架上的定位襯套螺絲②。



4. 操作方式

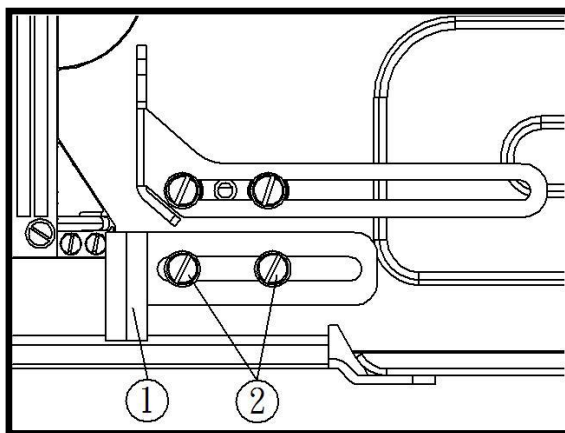
4.11 布導板(左)

- (1) 鬆開布導板(左)①上的螺絲②。
- (2) 將布導板①的導引部的最右側和上切刀③對齊。
- (3) 鎖緊螺絲②。



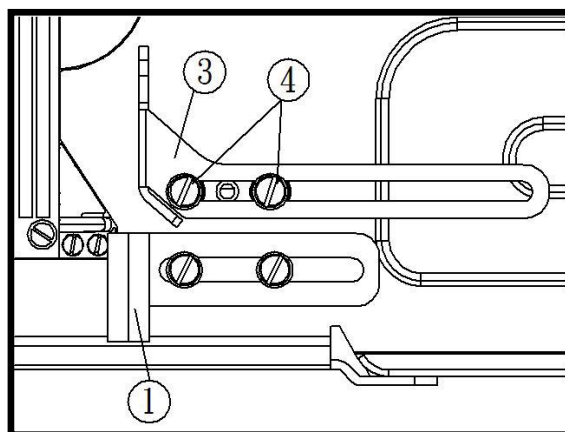
4.12 布導板(前)

- (1) 鬆開布導板(前)①的螺絲②。
- (2) 將布導板(前)①和折疊布下擺寬度的右端對齊。
- (3) 鎖緊螺絲②。



4.13 布導板(後)

- (1) 鬆開布導板(後)③上的螺絲④。
- (2) 將布導板(後)③的左側和布導板(前)①的導向部分對齊。
- (3) 鎖緊螺絲④。



5. 調節裝置

！警告！

調整之前，請務必關閉電源開關並檢查機器是否已停止。

5.1 針線張力

針線孔位：

各針線孔的標準位置如圖所示。

應注意使螺絲的中心與針線孔支架④對齊。

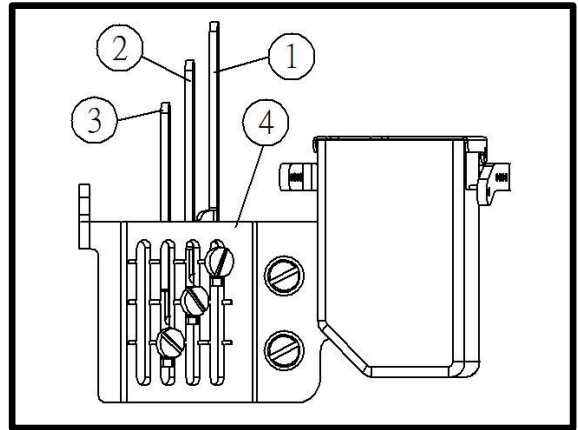
右針線孔①：頂線。

中針線孔②：中線。

左針線孔③：底線。

● 要拉緊針線，請提高針線孔。

● 要放鬆針線，請降低針線孔。



針線頂片：

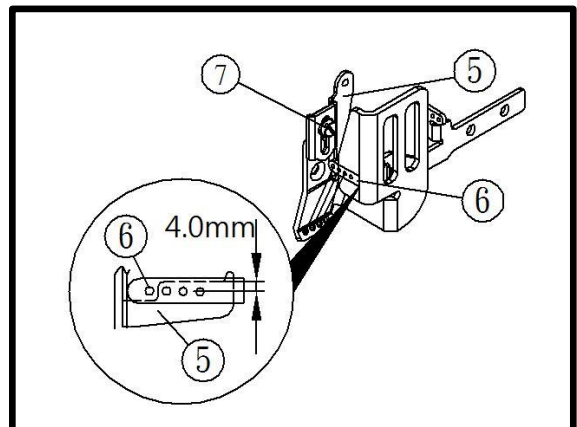
當挑線桿⑥在最底部時，其標準位置是挑線桿

⑥的線孔中心至針線頂片⑤的頂部距離為

4.0mm。

● 要使針線環變大或是使用可伸縮線時，請鬆開螺絲⑦並提高針線頂片⑤。

● 要使針線環變小，請鬆開螺絲⑦並降低針線頂片⑤。



5.2 上飾線張力

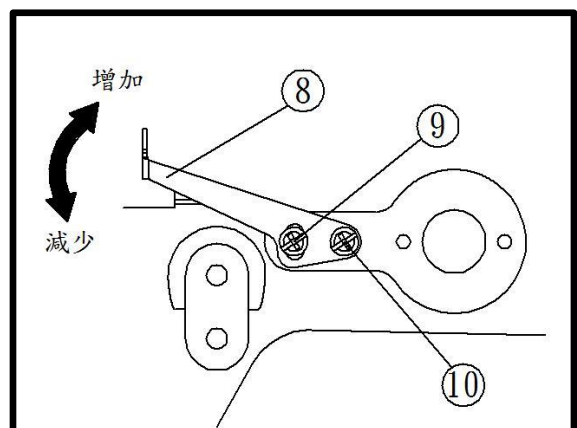
將上飾線過線桿(上)⑧的槽中心和螺絲⑨的中心對齊。

鬆該螺絲⑨、⑩調整。

● 增加送線量，上升上飾線過線桿(上)⑧。

● 減少送線量，下降上飾線過線桿(上)⑧。

註：使用像羊毛等可伸縮線時，請將上飾線過線桿(上)⑧調至高於標準值。



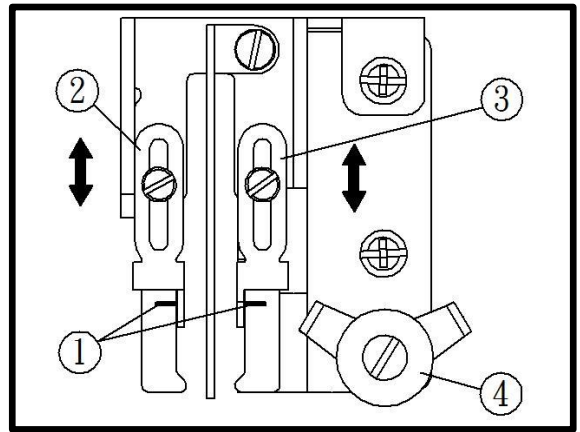
5. 調節裝置

5.3 彎針線張力

將導線孔（左）②和（右）③與導線孔支架上的記號線①對齊作為標準。

鬆開兩個導線孔的螺絲進行調整。

- 收緊彎針線張力，上升導線孔（左）②和（右）③。
- 放鬆彎針線張力，下降導線孔（左）②和（右）③。

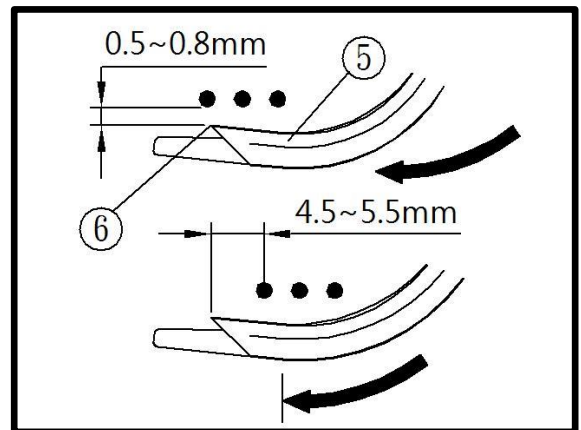


註：使用伸縮線時，把導線孔②和③移動到最低點，線不要穿過頂蓋張力盤④。

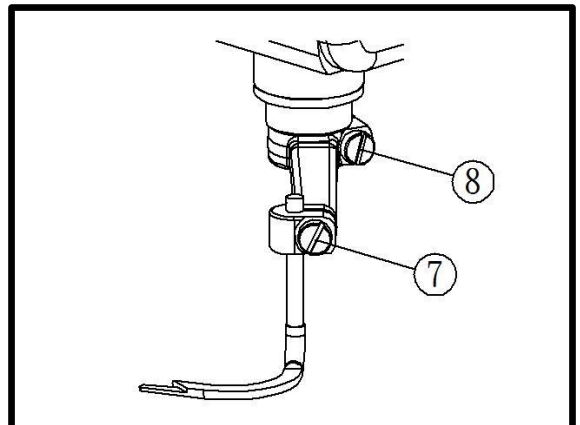
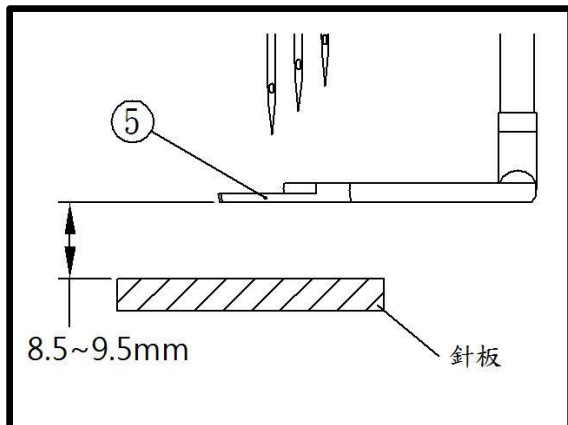
5.4 針和上飾線鈎針

5.4.1 安裝上飾線鈎針

- (1) 鬆開鈎針支架上的螺絲⑦、⑧。
- (2) 讓左針和鈎針⑤上的鈎針尖⑥之間距離為0.5mm至0.8mm。
- (3) 當鈎針⑤位於最左端時讓左針中心和鈎針尖⑥之間距離為4.5mm至5.5mm。然後鎖緊螺絲⑧。
- (4) 將針板面與鈎針⑤底部的距離設置為8.5mm至9.5mm。然後鎖緊螺絲⑦。



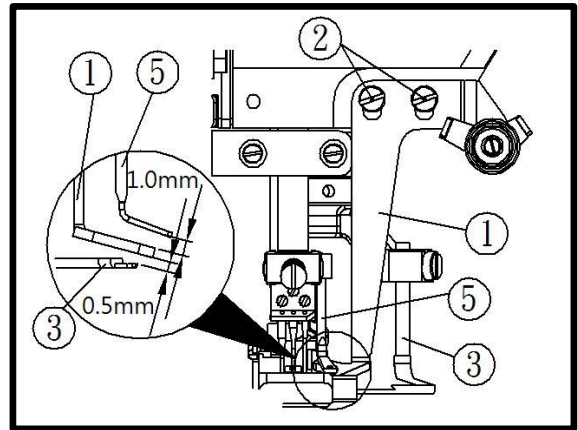
註：調節上飾線鈎針的高度，根據針距在可調節的範圍內，使上飾線從右針的後面穿過，被左針鈎住。



5. 調節裝置

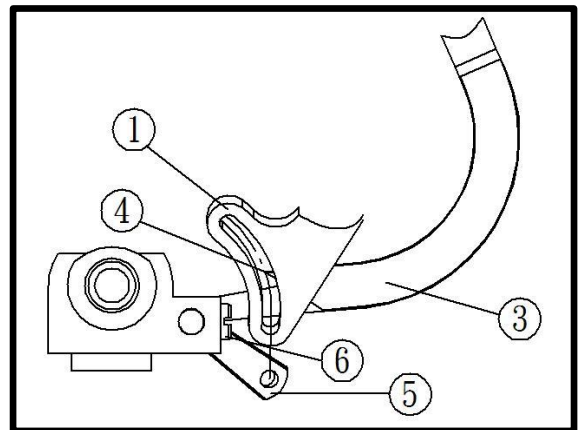
5.4.2 安裝上飾線導線器

- (1) 鬆開上飾線導線板①上的螺絲②。
- (2) 讓上飾線鉤針③的頂部和上飾線導線板①的底部距離為 0.5mm。
- (3) 當上飾線鉤針③位於最右端時，將鉤針尖④置於上飾線導線板①線槽的中央，然後鎖緊螺絲②。



5.4.3 安裝上飾線導孔

- (1) 鬆開上飾線導孔⑤上的螺絲⑥。
- (2) 當針桿位於最低點時讓上飾線導線板①的頂部和上飾線導孔⑤底部之間的距離為 1.0mm。
- (3) 沿著從上飾導線板①的槽中伸出的線設置上飾線導孔⑤。
- (4) 鎖緊螺絲⑥。



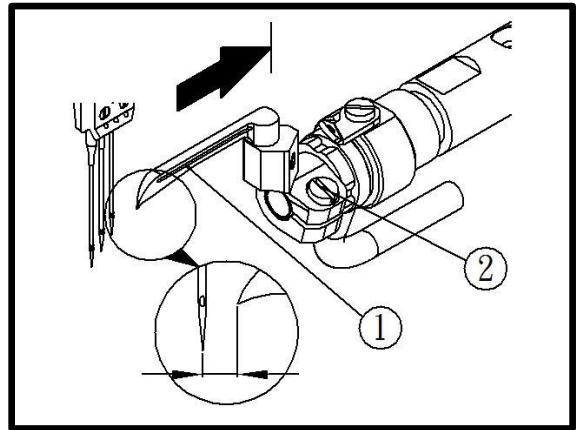
5. 調節裝置

5.5 針與彎針之間的距離

彎針尖端與右針中心之間的距離取決於針位於最低點且彎針①位於最右側時的距離。

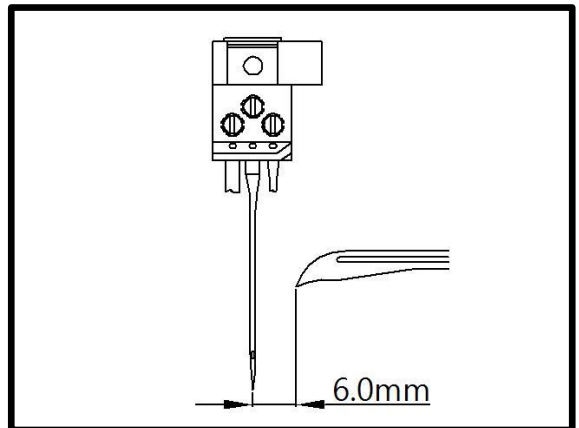
參閱表後，鬆開彎針支架的螺絲②以調節距離。

註：即使針距改變，針桿中心和彎針①尖端之間的距離仍為 6.0mm。



針距(記號)	測量記號	彎針距離
3.2mm (32)	A	4.4mm
4.0mm (40)	B	4.0mm
4.8mm (48)	C	3.6mm
5.6mm (56)	D	3.2mm
6.4mm (64)	E	2.8mm

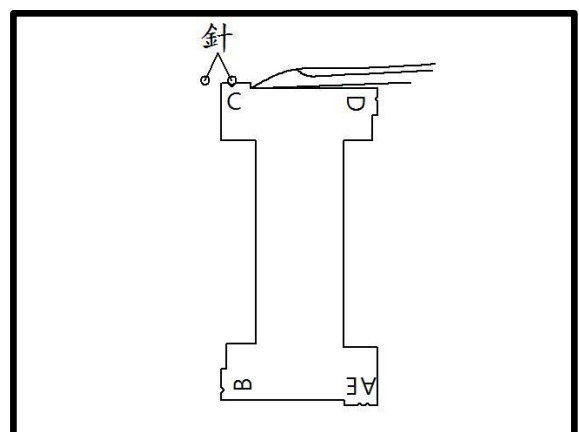
使用量規可讓調節距離更容易。



5.6 量規的使用

量規在每個針距上都有標記(A、B、C、D、E)不同的規格，適合不同針距的調整。

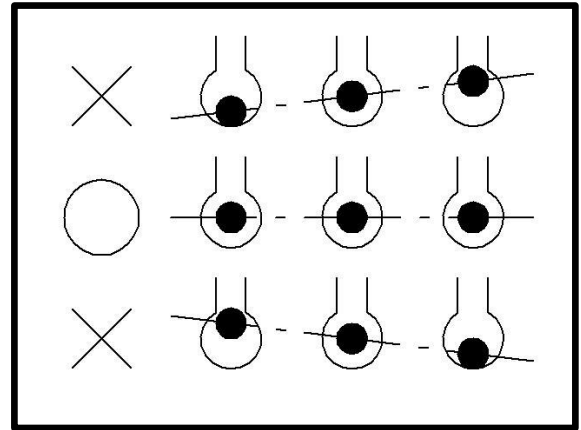
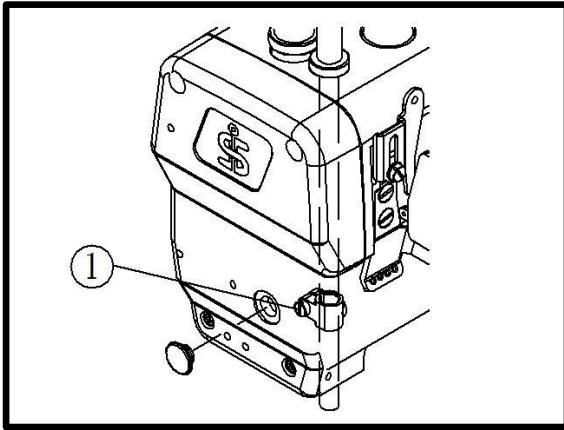
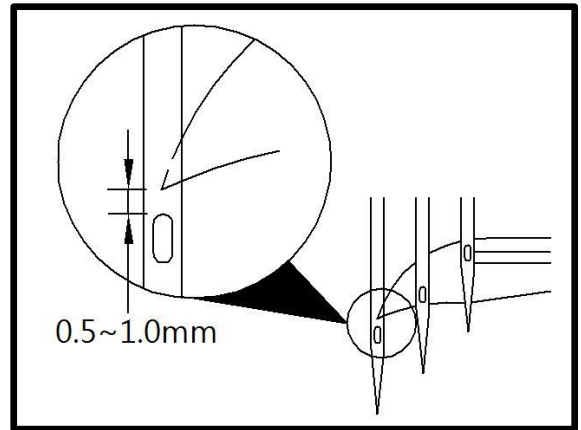
將彎針移到最右邊，將右針置入相應針距的“V”槽中，並將彎針尖端移至量規邊緣上。



5. 調節裝置

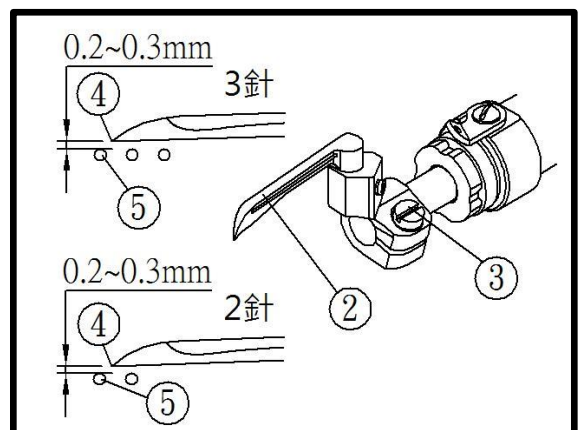
5.7 針的高度

- (1) 將針安裝到針鐮的左孔。
- (2) 檢查彎針是否完全插入彎針支架中。
- (3) 轉動手輪直到彎針尖和左針的中心交會為止。
- (4) 鬆開針桿支架的螺絲①然後上下移動針桿，使彎針尖至針眼頂部上方距 0.8mm 至 1.3mm。
- (5) 鎖緊螺絲①，並檢查針是否分別落在針板針孔的中央。



5.8 針和彎針的前後位置

- (1) 轉動手輪直到彎針尖④移到左針⑤的中心。
- (2) 鬆開螺釘③，並移動彎針座，使左針⑤的背面和彎針尖端之間的距離為 0.2mm 至 0.3mm。然後鎖緊螺絲③。



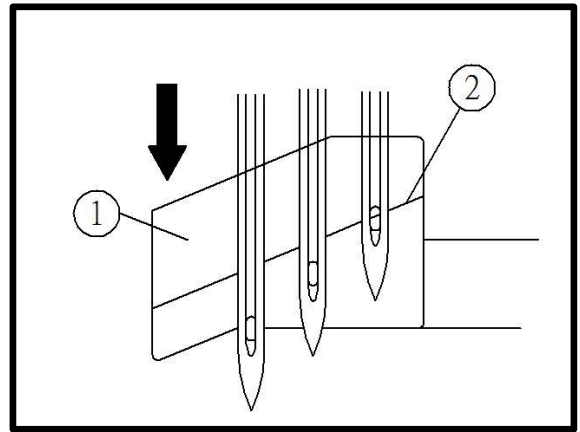
註：鎖緊螺絲③後，彎針的前後位置可能會移動。鎖緊後應重新檢查位置。

5. 調節裝置

5.9 針和頂針片(後)

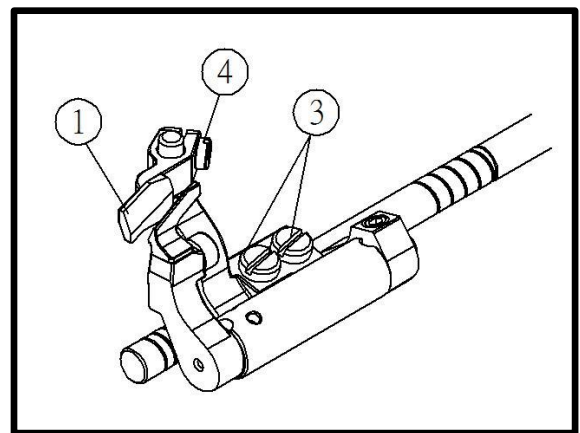
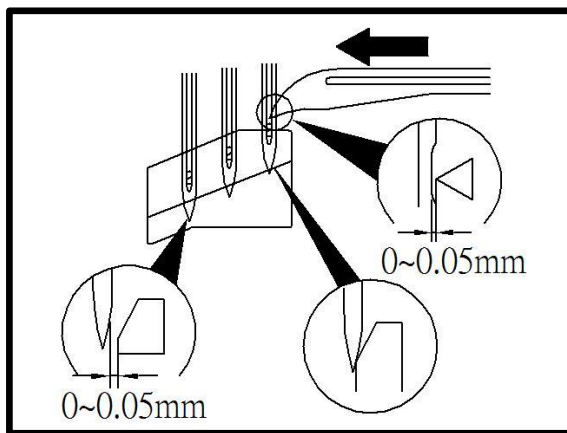
☆頂針片(後)高度

- (1) 轉動手輪，直到車針降至最低點。
- (2) 鬆開螺絲④。
- (3) 調整頂針片(後)①，使頂針片(後)的線條②要和最右邊車針的線孔的中心對齊。
- (4) 暫時鎖緊螺絲④。



☆頂針片(後)和針之間的前後位置及角度

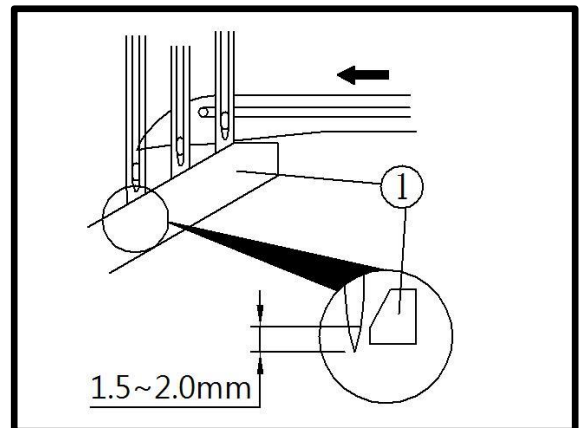
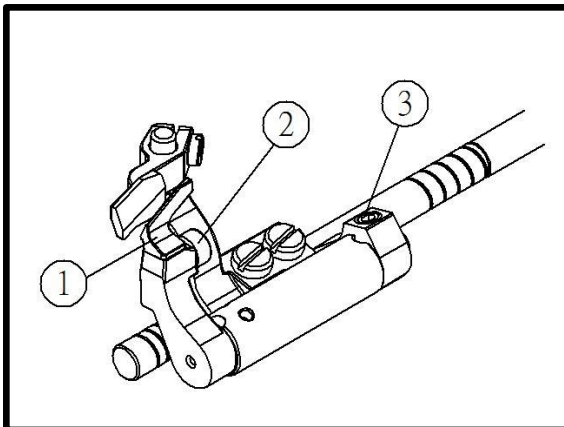
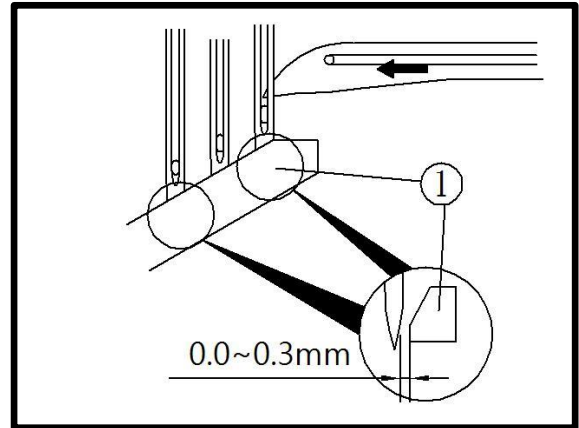
- (1) 鬆開螺絲③、④。
- (2) 當彎針尖點與右針中心相交時，將頂針片(後)與針碰觸，使針與彎針之間的距離為 0mm 至 0.05mm。
- (3) 讓左針和頂針片(後)之間的距離為 0mm 至 0.05mm。
- (4) 鎖緊螺絲③、④。



5. 調節裝置

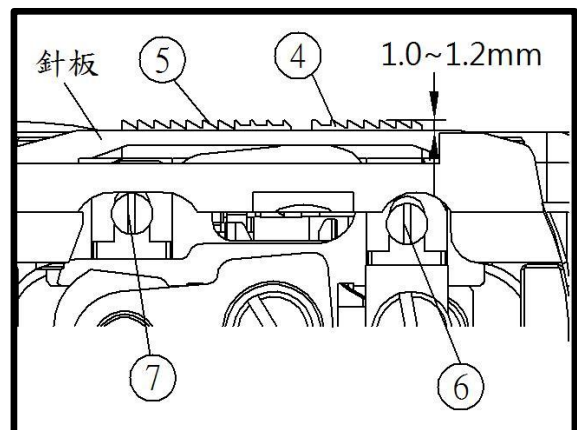
5.10 針和頂針片(前)

- (1) 當彎針尖進入右針中心時，鬆開螺絲③。
從頂部看下去，將頂針片(前)①與針對齊線②平行放置，暫時鎖緊螺絲③。
- (2) 順時針旋轉手輪，直到彎針尖進入左針的中心。
- (3) 鬆開螺絲③調整頂針片(前)①，使針尖位於頂針片(前)①切角下方
1.5~2.0mm。
- (4) 鎖緊螺絲③。
- (5) 鬆開螺絲③。使頂針片(前)①與右針及左針之間間隙為0.3~0.4mm。
- (6) 鎖緊螺絲③。



5.11 送布齒高度

- 當送布齒運行至最高位置時，差動齒④和主齒⑤的高度與針板平面距離為1.0~1.2mm。同時也平行於針板平面。
- 可鬆開螺絲⑥、⑦進行調節。



6. 調整送料輪組結構

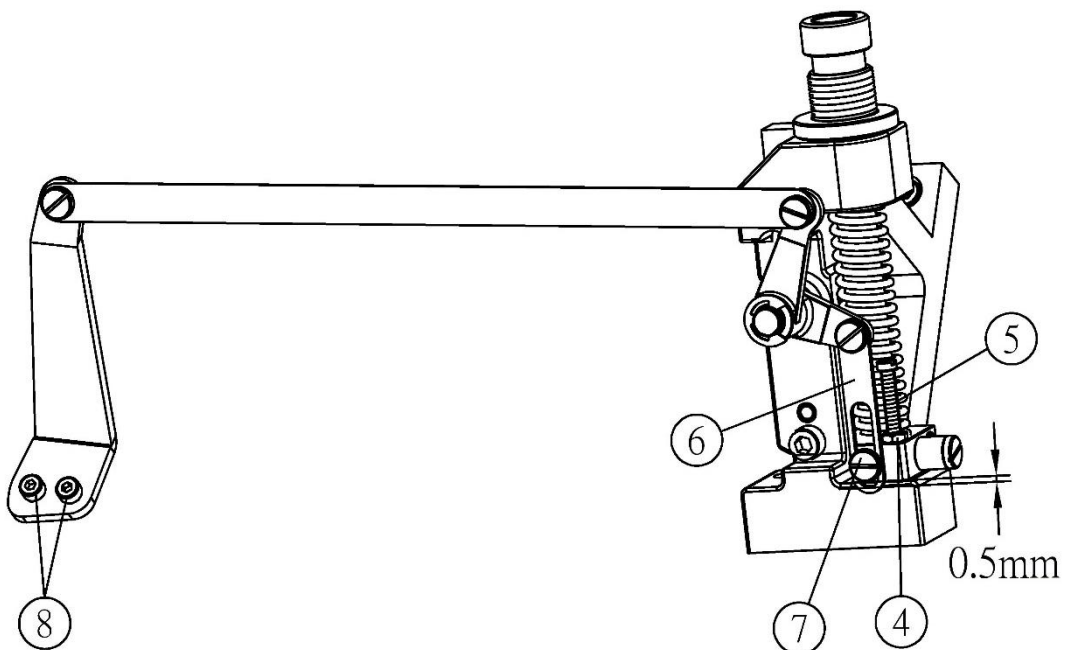
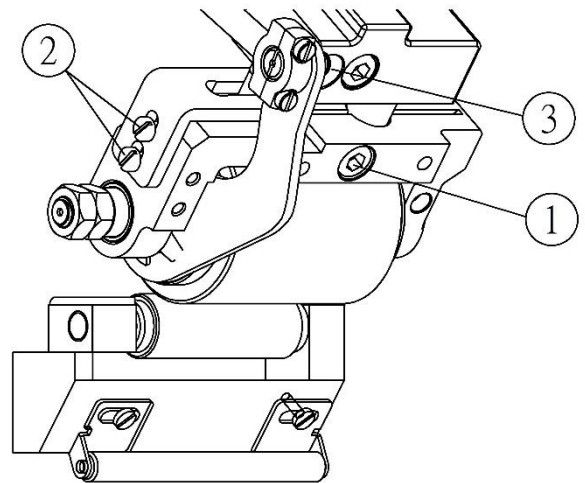
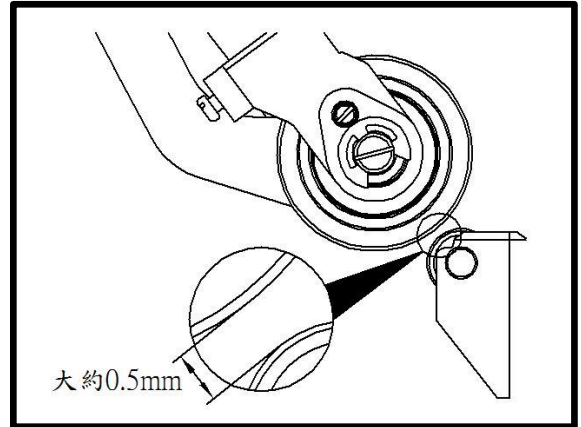
6.1 上送料滾輪的位置

上送料滾輪的齒必須和下送料滾輪的齒平行。放鬆上送料滾輪後，上送料滾輪和下送料滾輪之間的空隙必須為 0.5mm。此為標準。

*調整上、下送料滾輪的齒相互平行。鬆開上送料滾輪支架的螺絲①，導向器的螺絲②，銷的螺絲③進行調整。將螺絲①、②定位，確保可以慢慢上下移動後鎖緊螺絲③。

*在上送料滾輪和下送料滾輪之間留 0.5mm 的空隙。放鬆上送料滾輪，鬆開螺帽④，並使用調節螺絲⑤進行調節。根據布料厚度調整空隙。

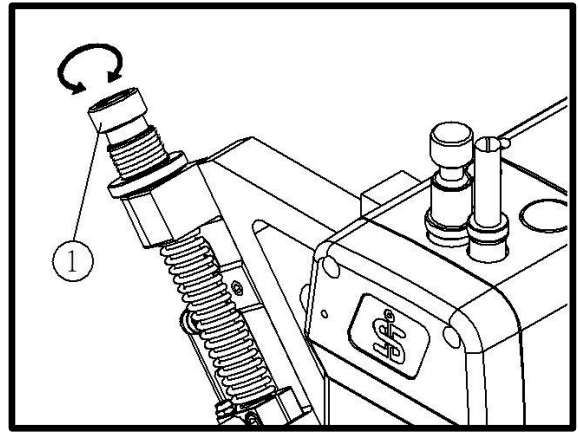
*當壓腳放在針板表面時，在升降器連接板槽底面⑥和螺絲⑦留 0.5mm 的空隙。鬆開上送料滾輪升降器(右)的螺絲⑧進行調節。



6. 調整送料輪組結構

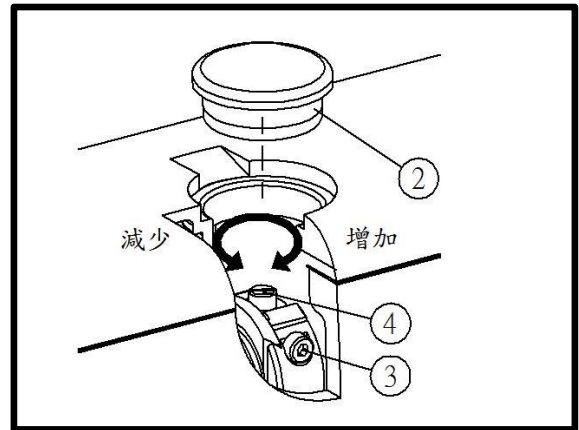
6.2 上送料滾輪的壓力

將布料固定在上、下送料滾輪之間，把壓力設置到最小。順時針旋轉調節螺絲(I)增加壓力，逆時針旋轉調節螺絲①減少壓力。



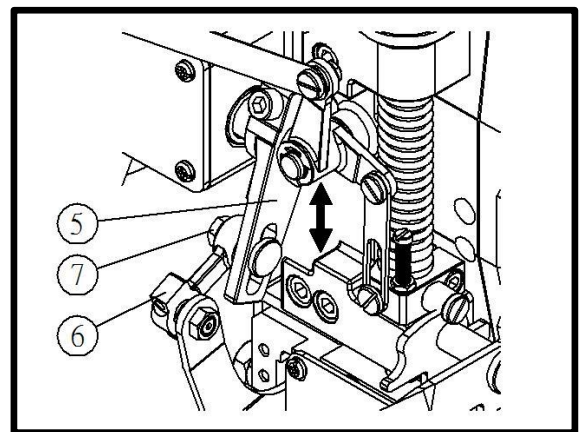
6.3 調整送料輪機構的進給量

- (1) 卸下頂蓋密封塞②。
- (2) 旋轉手輪直到上拖輪調節器的螺絲③位於上方。鬆開螺絲③。
- (3) 旋轉手輪使調節螺絲④位於上方。
- (4) 轉動調節螺絲④調節進給量。
 - 順時針旋轉減少進給量。
 - 逆時針旋轉增加進給量。
- (5) 用 2.5N·m 的力量鎖緊螺絲③。



進行微調時，請鬆開擺臂⑤和球連桿⑥上的螺絲⑦。並上下移動螺絲⑦進行調節。

- 向上移動減少進給量。
- 向下移動增加進給量。



7. 切布機構

！警告！

調整之前，請務必關閉電源開關並檢查機器是否已停止。

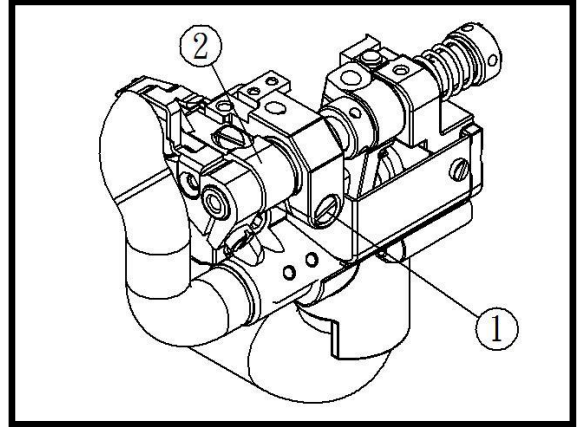
7.1 調整布料的剪裁位置

鬆開刀台的螺絲①。

(1) 向左或向右移動下刀刀座②。

(2) 用 1.5N-m 至 2N-m(15 公斤重至 20 公斤重) 的力量鎖緊螺絲①。

註：更改布料剪裁位置後請參閱“7.2 調節吸風管(前)”和“7.3 調節吸風管蓋”。

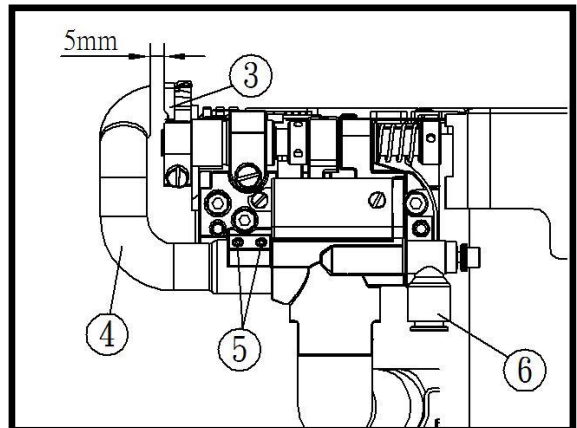


7.2 調整吸風管(前)

將吸風管(前)④的吸風口和導屑環③的左側距離約 5mm。

鬆開螺絲⑤即可調整吸風管(前)④的位置或將其拆下。

用調速閥控制器⑥調節吸力。以最小的壓力即能將布屑順利吸入為準則。



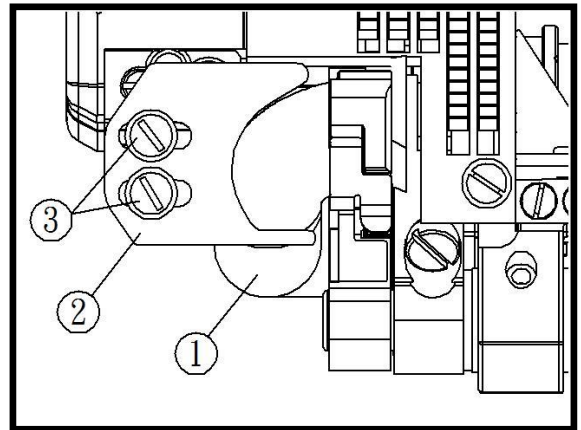
註：如果螺絲⑤鎖太緊，吸風管④可能會難以調整。

7. 切布機構

7.3 調節吸風管蓋

更改吸風管①的位置後，調整吸風管蓋②的位置。

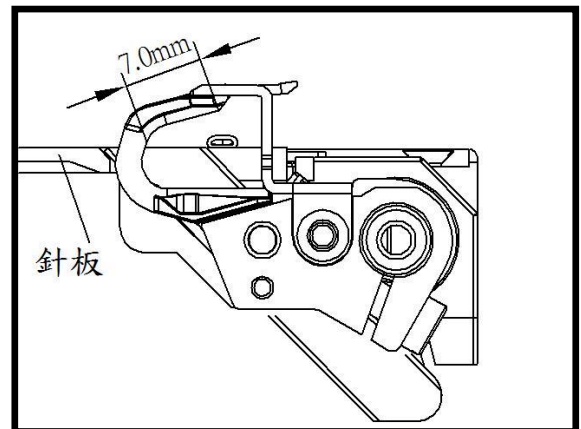
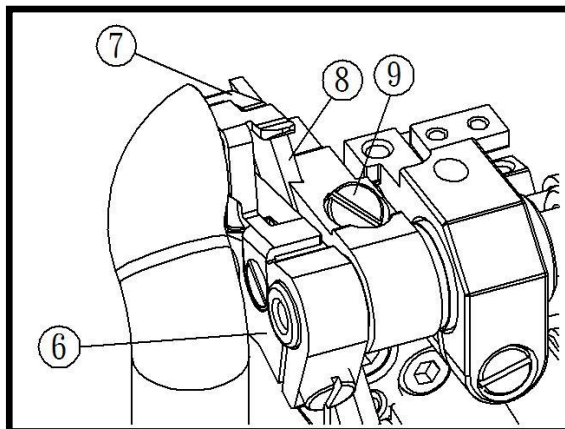
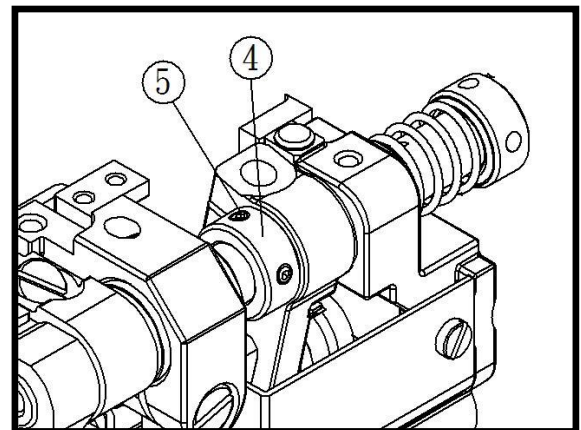
- (1) 鬆開吸風管蓋②上的螺絲③。
- (2) 將吸風管蓋②的右側盡量緊密吸風管(前)①。
- (3) 鎖緊螺絲③。



7.4 更換下切刀

卸下下切刀：

- (1) 鬆開軸環(左)④的螺絲⑤。
- (2) 向左移動上切刀刀座⑥，使上切刀⑦和下切刀⑧之間留出空隙。
- (3) 鎖緊螺絲⑤。
- (4) 鬆開固定下切刀⑧的螺絲⑨，然後向下拉出下刀⑧。



安裝下切刀：

- (1) 將下切刀⑧的刀刃與針板的頂部平面對齊，然後鎖緊螺絲⑨。
- (2) 鬆開螺絲⑤，依靠彈簧的力道使上切刀⑦和下切刀⑧接觸。
- (3) 放置一條線在上切刀⑦和下切刀⑧之間，然後轉動手輪檢查刀片的鋒利度。
- (4) 將上切刀⑦的尖端(位於刀片底部)和下切刀⑧的頂部刀刃調至相距7.0mm，然後鎖緊螺絲⑤。
- (5) 重新檢查切線是否順暢。

7. 切布機構

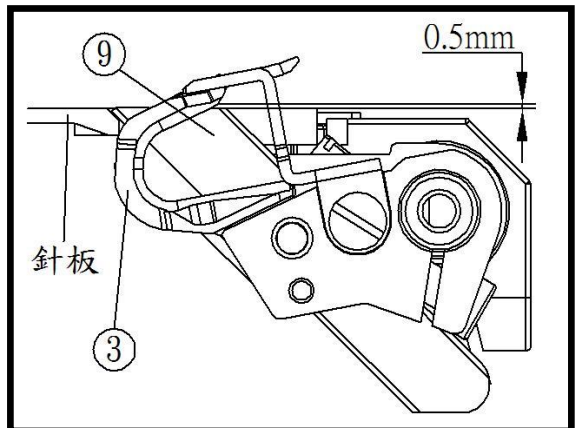
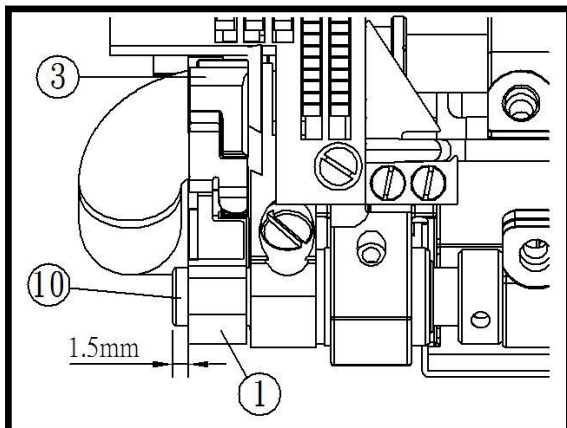
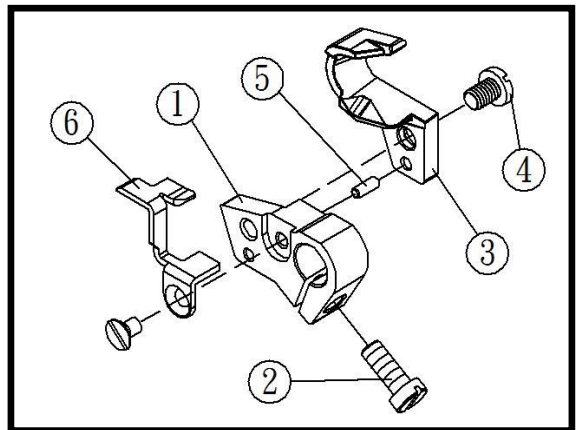
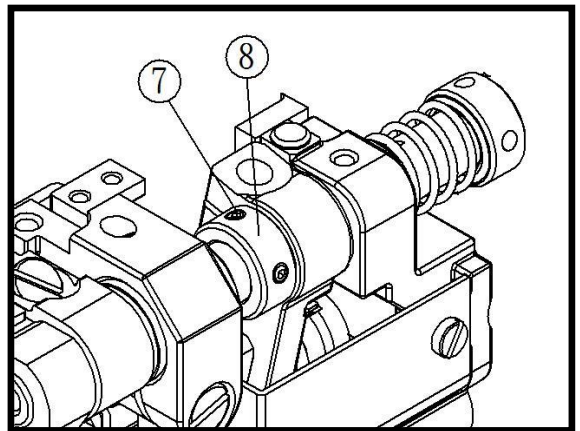
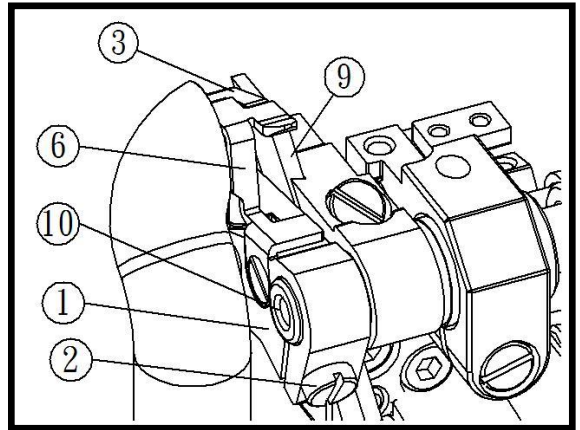
7.5 更換上切刀

卸下上切刀：

- (1) 鬆開上切刀座①的螺絲②。
- (2) 卸下上切刀座①。
- (3) 鬆開上切刀③的螺絲④。
- (4) 卸下上切刀③。

安裝上切刀：

- (1) 將上切刀③安裝到上切刀座①的銷⑤上，並鎖緊螺絲④。
- (2) 固定在上切刀座①的導屑環⑥的左端，須與上切刀軸⑩的左端相距1.5mm。
- (3) 轉動手輪將上切刀③降到最低點。移動上切刀座①將上切刀尖端置於下切刀刀刃上方0.5mm。然後鎖緊螺絲②。
- (4) 鬆開軸環(左)⑦上的螺絲⑧，靠彈簧的推力使上切刀③和下切刀⑨接觸。
- (5) 放置一條線在上切刀③和下切刀⑨之間，然後轉動手輪檢查刀片的鋒利度。
- (6) 將上切刀③的尖端(位於刀片底部)和下切刀⑨的頂部刀刃調至相距7.0mm，然後鎖緊螺絲⑧。
- (7) 重新檢查切線是否順暢。



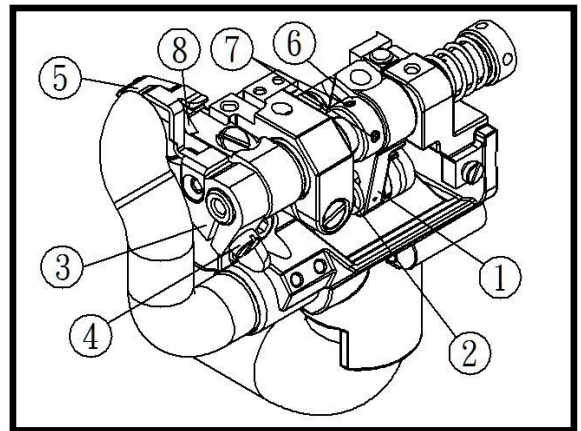
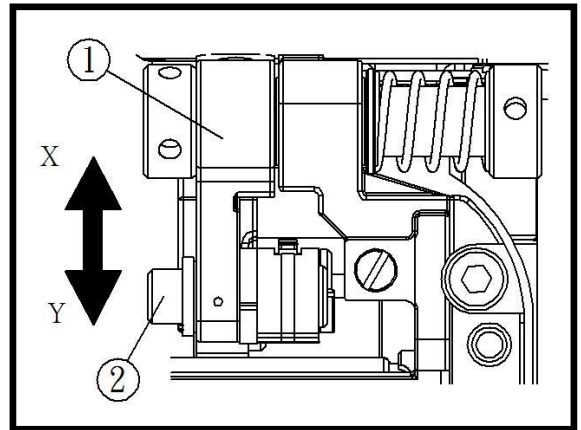
7. 切布機構

7.6 調整上切刀行程

將上切刀行程調整為 3.0mm 至 6.5mm。出廠時已調整為 4.0mm。

調整步驟如下：

- (1) 鬆開調節曲柄①的螺絲②進行調節。
 - 沿 Y 方向移動減少行程。
 - 沿 X 方向移動增加行程。
- (2) 鎖緊螺絲②。
- (3) 鬆開上刀座③的螺絲④，然後稍微輕輕鎖緊。
- (4) 轉動手輪將上切刀⑤降到最低點。移動上切刀座③將上切刀尖端置於下切刀刀刃上方 0.5mm。然後鎖緊螺絲④。
- (5) 鬆開軸環(左)⑥上的螺絲⑦，靠彈簧的推力使上切刀⑤和下切刀⑧接觸。
- (6) 放置一條線在上切刀⑤和下切刀⑧之間，然後轉動手輪檢查刀片的鋒利度。
- (7) 將上切刀⑤的尖端(位於刀片底部) 和下切刀⑧的頂部刀刃調至相距 7.0mm，然後鎖緊螺絲⑦。
- (8) 重新檢查切線是否順暢。



7. 切布機構

7.7 磨刀

如切刀磨損嚴重，請重新研磨下切刀①。
準備冷水在保持涼爽的狀態重新研磨下刀。
如圖所示重新調整正確角度。

