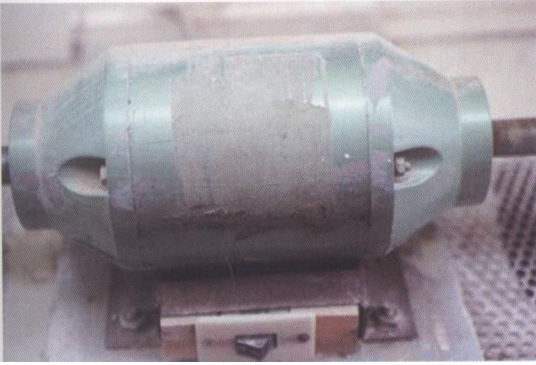


### 第三章 贝雕机器概述

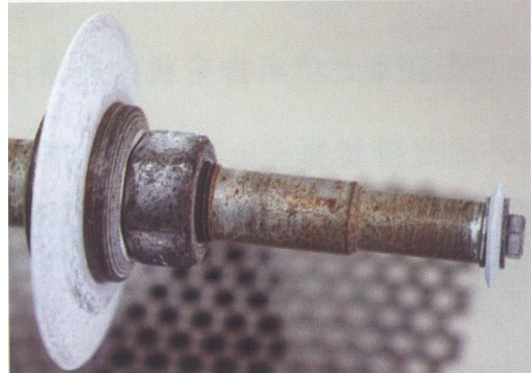
#### 一、磨型机器认识

在学习制作贝雕之前，首先认识磨型机器。

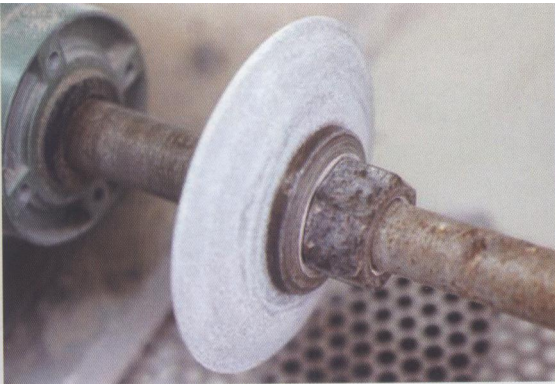
磨型机器由电机、轴承、砂轮、开关、吸尘等五个部分组成。



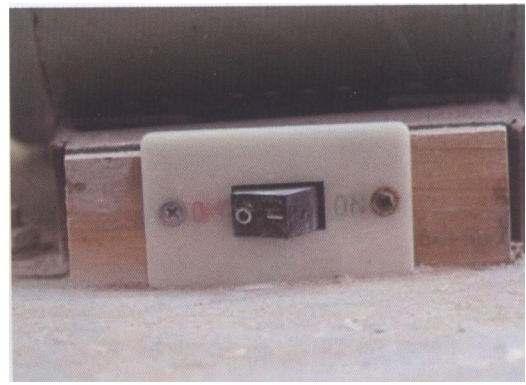
电机



轴承



砂轮



开关



吸尘风机



砂轮

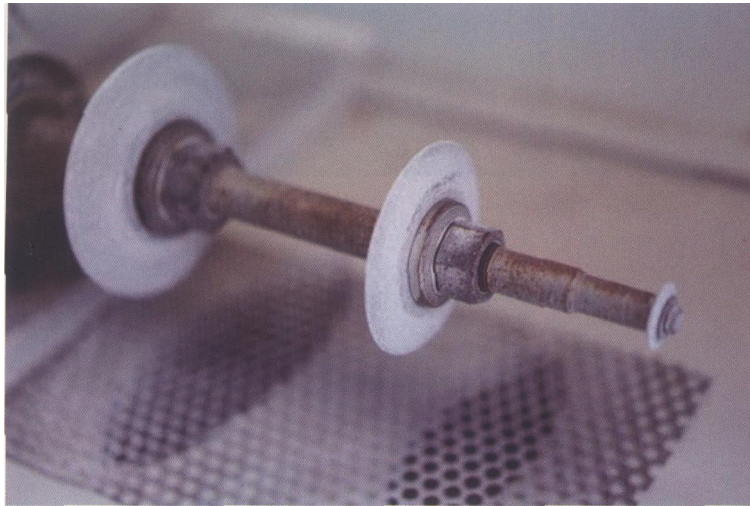
电机为三相 380V 工业电压，功率 800-2000W，通常在每分针/800-1200 转，内置散热风叶及散热结构。

轴承为对称长轴，每边等距大、中、小三个砂轮分别罗母套件固定，左右方向相反罗牙拧紧。

砂轮为绿碳化硅 80 目大、中、小三个规格。

开关为左右或上下开关，部分带空气开关。

吸尘为大功率排尘机，是专门设计制作的贝雕吸尘系统，固定在室外通过管道排尘，磨型开始前要先打开吸尘机开关。



## 二、磨型安全要求

贝雕磨型机高转速砂轮很容易磨伤手，所以上工位时首先要对机器有充分的认识，以防受伤。特别是女生的长头发靠近砂轮机时很容易被强力排尘机风力吸住卷入转轴而造成巨大危险，所以长头发者一定要盘起头发或佩戴工作帽后方可上机台操作。磨型时佩带的过长装饰物品、丝巾、围巾、手链等一定要收好以防机轴卷入。电机要远离水以防漏电。磨型时磨件掉抽风箱里如要捡回，一定要关掉电机，待转轴完全停止后方能伸手到箱体内捡。

## 三、砂轮使用要求

贝雕使用的砂轮是绿碳化硅砂轮，只适合打磨贝壳的硬度，不能磨切石头、钢铁等硬度高的材质。砂轮依大、中、小顺序固定在轴上，固定螺母一定要拧紧。砂轮使用前要用专用的整形刀片打造型（俗称“打砂轮”），按自己习惯要求打出棱形。尖的边缘切割，棱面磨形、擦皮。大砂轮磨粗，中砂轮细磨精磨，小砂轮打细线条。

打砂轮时，有些操作者，尤其年青初学操作者，为求磨削速度快，用力过大过猛，这是一种极不安全操作行为。任何砂轮本身都有一定强度，这样做很可能造成砂轮破碎，甚至飞出伤人，也是一种应禁止行为。所以，打砂轮者，一定要有比较长的磨型时间，对砂轮、对电机转速及磨擦力都有比较熟练操作后，在师傅的指导下方可进行。



仅供阅读 请勿侵权

