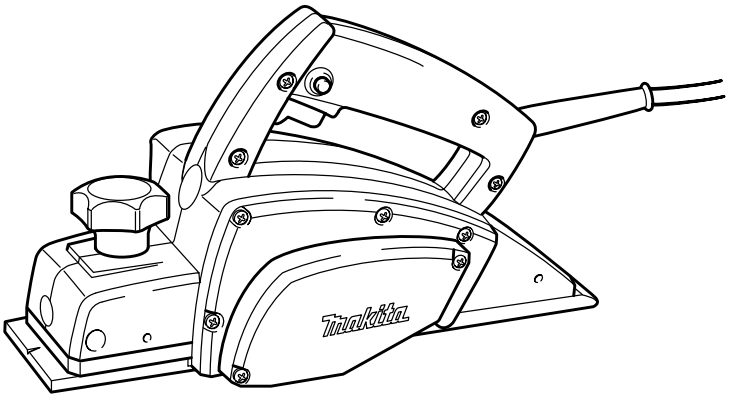
makita 牧田®

電動鉋刀

N1900B 型

使 用 說 明 書



雙重絕緣

規格

切削寬度	最大鉋深	回轉數	長度	淨重
82 毫米	1 毫米	每分鐘 16,000 回轉	290 毫米	2.8 公斤

* 生產者保留變更規格不另行通知之權。

* 規格可能因銷往國家之不同而異。

* 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

主 要 安 全 須 知
（供 全 部 工 具 用）

注意：使用電動工具時，爲了減少火災、觸電、及受傷等意外事故，必須注意以下所列舉的基本安全事項：請仔細讀完下列安全事項。

1. **保持工作場所清潔**。在雜亂的工作場所與工作台面上使用電動工具，最易發生意外。
2. **重視工作場所的環境**。不可在暗濕地方使用電動工具。電動工具不可淋雨。不可在可燃液，或可燃氣存在之處使用電動工具。
3. **不可讓小孩接近**。應該禁止閒人進入工作場所，更不可讓閒人觸摸工具或電源連接導線。
4. **收藏工具**。電動工具不用時，應收藏在乾燥，以及小孩不能拿到之處，宜加鎖。
5. **不可勉強使用工具**。必須在適當的轉速下使用工具，才可獲得良好的刨削效果並且比較安全。
6. **要用對刀具**。不可用小型刀具或裝置去加工本應使用大型刀具的工件。不可使用用途不對的刀具。
7. **注意著裝**。以寬鬆拂袖的服裝使用電動木工工具是最危險的。因爲可能被高速旋轉的刀具纏住而發生意外。在戶外工作時宜帶橡皮質手套與沒有破洞的靴子。留長髮的人，最好帶帽子。
8. **使用安全眼鏡**。刨屑多而有粉塵時，宜帶口罩。
9. **不要糟蹋導線**。不可拖著導線移行工具，或拉導線拔出插頭等。還須避免使導線觸及高熱物體及尖銳金屬邊緣或沾濕油脂。
10. **固定工件**。使用夾鉗固定要切削的工件。這比用手握住工件加工來得安全。
11. **不可伸越工具**。工作時，必須保持適當的姿勢，必須站穩，不可伸手越過工具取物及加工。
12. **注意保養工具**。刀具必須時時保持銳利的狀態俾獲良好的加工性與安全。按照規定潤滑與換配件。定期檢查導線，如發現有破損應即請牧田服務中心修復。延長接電導線如有破損，應即換新。手柄要保持乾燥清潔，不沾油脂。
13. **工具在不用時**，或進行保養，換夾具、刀具時，**一定要拔開電插頭**。
14. **記住取下調整用工具及板手等**。在打開開關轉動機械以前，須檢查刀具部分的調整工具及固定用板手等有無完全取去，必須養成這種習慣。
15. **防止意外起動**。將插頭插入電插座以前，須檢查工具的開關是否關著。
16. **戶外用接電延長導線**。在戶外使用工具時，一定要採用戶外專用的延長導線。
17. **工作時須保持清醒**。專心一致注意工件與工具進行工作。疲勞時不應使用工具。
18. **檢查損壞的部分**。在使用工具以前，須仔細檢查工具的護蓋或其他部分是否有損壞情形，須詳細檢查其損壞的程度是否將影響到工具正常的機能。檢查所有可移動的部分是否在正確位置，必須固定的部分是否固定緊等，檢查這些可能影響正常操作的部件。護蓋或其他部件如有損壞情形，應請專門店修理或更換，除非本說明書中另有指示。工具的開關如有問題，應即請專門服務中心更換，不可勉強以開閉電不靈的開關開動工具使用。

19. **避免觸電**。工作時，身體不可接觸到接地的金屬體，例如鐵管、散熱器、冷凍機等。
20. **更換零件**。修理、更換零件時，務請一定使用規定的零件。

注意電源電壓：接電時，一定要注意電源電壓是否與工具標示板上所標示的電壓相同。電源電壓高於工具的適用電壓時，將使使用人發生嚴重事故，同時也將損毀工具本身。因此，如未能確定電源的電壓時，絕不可隨便插上插頭。相反的，如電源電壓低於工具的所需電壓，則將有害於馬達的。

電動鉋刀的補充安全規則

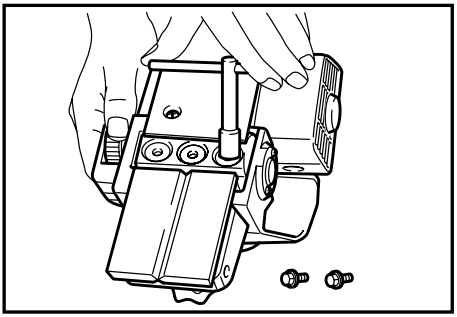
1. 工作場地不可留有破布、衣裳、導線、索線等等。
2. 避免刨到鐵釘。仔細檢查工件上是否留有鐵釘、砂石等。
3. 裝卸刀片時，須十分留意。
4. 操作前務須檢查刀筒上的刀片固定螺栓是否確實固定緊。
5. 須用雙手提穩工具進行切削。
6. 手要離開工具轉動的部分。
7. 在實際工件上使用本工具之前，請讓其空轉一會兒。觀察是否有振動或搖擺，因其可能表示安裝不良或刀片不平衡。
8. 確認在未打開開關時，刀片是否不接觸到工件。
9. 開動工具後，須待全速旋轉後才可開始刨削工件。
10. 身體必須保持離開工具至少 200 毫米。
11. 任何調整的工作都要關閉電開關並待刀筒完全靜止之後才可從事進行調整。
12. 絕不能用手指頭挖掏刀筒上的積塞木屑。刨削潮濕木材時，刀筒的刀溝內容易堆積木屑，此時須用木棒清除。
13. 旋轉中的工具不可離手放置。工具只有提握在雙手上時才可開動。
14. 要放下電動鉋刀時，須先關閉電源開關並使前鉋板朝上放在木塊上，使刀片不接觸到任何物體。
15. 時常互換刀筒上的刀片與刀蓋，使不至經久而形成不平衡狀態，因此發生振動與減低工具的使用壽命。

請保留此說明書

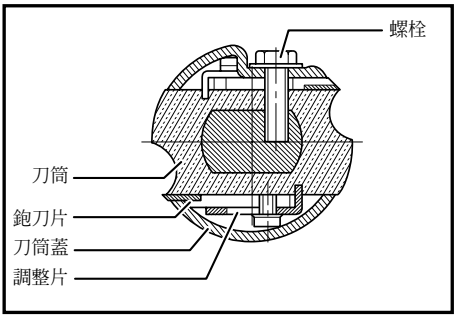
● **取除或安裝鉋刀刀片**

*** 注意：安裝或取除刀片之前，一定要確認工具的開關已經關上並且已經拔下電源插頭。**

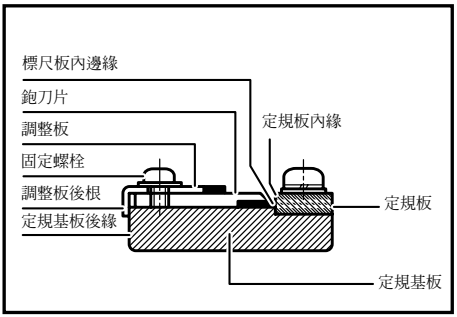
爲了取下刀筒上的刀片，必須先用座式板手擰下三顆安裝螺栓。刀筒罩蓋可以和刀片同時拆下。



爲了安裝刀片，必須先清除全部切屑及附著在刀筒或刀片上的外來異物。請使用同樣尺寸同樣重量的刀片，否則會造成刀筒振動，從而造成鉋切動作不良，以至損壞工具。



鉋刀片放在定規基板上並使刀片邊緣完全與標尺板內邊緣相平齊。將調整板放在刀片上，然後輕輕按住調整板的後根部並使其與定規基板的後邊相平齊，旋緊調整板上的固定螺栓。這時方可將調整板的後根部滑進滾筒夾套內，然後將滾筒罩蓋合在上面。最後用座式板手均勻而交替地旋緊三顆安裝螺栓。

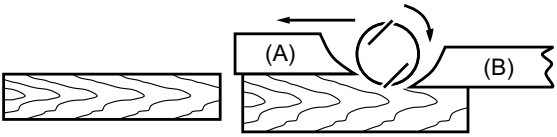


*** 注意：當將刀片安裝在工具上時，請仔細地旋緊刀片安裝螺絲。如果安裝螺絲鬆動，可能是很危險的。請經常檢查它們是否被旋緊了。**

除外將刀片的位置安裝的正確且緊固，否則是不可能得到細緻而平滑的加工面的。刀片應該如此安裝，既使其切削邊絕對水平，也就是使其與後底板的表面相平行。下面是一些正確和不正確的安裝例子。

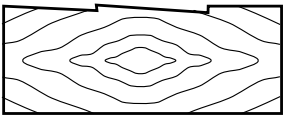
（A）前鉋板（可移動）
（B）後鉋板（固定的）

正確的調整



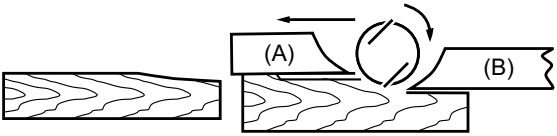
刀鋒完全與後鉋板面同一水平。

表面有刻痕



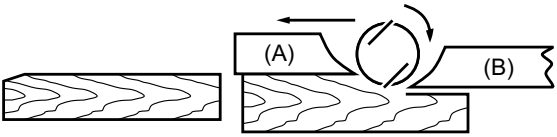
原因：
一片或兩片刀的刀鋒不平行於後鉋板基線。

前端有凹陷



原因：
一片或兩片刀完全脫離與後鉋板基線的正確關係位置（過低）。

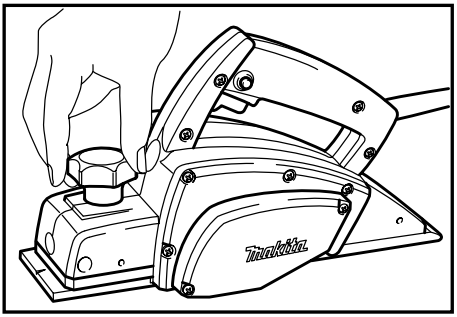
尾端有凹陷



原因：
一片或兩片刀的刀鋒高於後鉋板面。

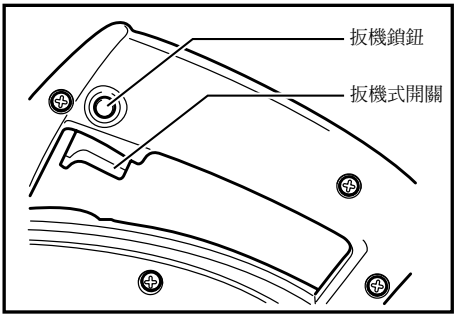
● **切削深度調節**

簡單地旋轉工具前部的旋鈕即可調整切削深度。



● **開關的操作**

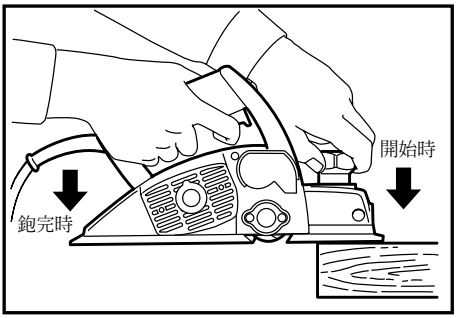
手鉋機的起動，只要扣起扳機即可。一放鬆扳機，手鉋即停止轉動。要使連續轉動時，扣起扳機後壓下鎖鈕即可。再扣扳機，接著再放鬆，即可消除連續轉動。



*** 注意：要插電以前，須先檢查手鉋的開關操作是否圓滑，扣上扳機再放鬆，扳機開關是否能夠彈回原位（關閉）。**

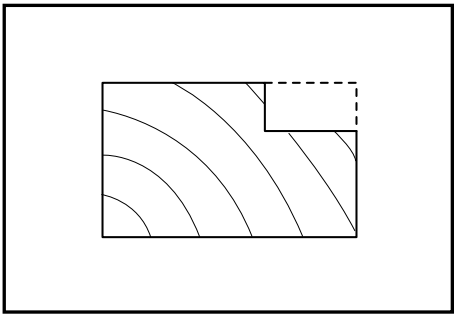
● **鉋平操作**

首先，將工具前部底板水平地放在加工件表面上而不使與刀片有任何接觸。打開開關並且等到刀片獲得最大速度。然而方可慢慢向前移動工具。在鉋平開始時請給工具前部施加壓力，而在要結束鉋完時，請給後部施加壓力。如果將加工件以一定的姿勢傾斜地放著的話，將使傾斜鉋平變得更容易進行。切削速度和深度將決定加工效果。本電動鉋刀可以一定速度進行切削而不會被切屑而堵塞。進行粗糙的切削時，可以增加切削深度，而爲了獲得良好的加工效果時就必須減少切削深度並且更加緩慢地向前移動工具。

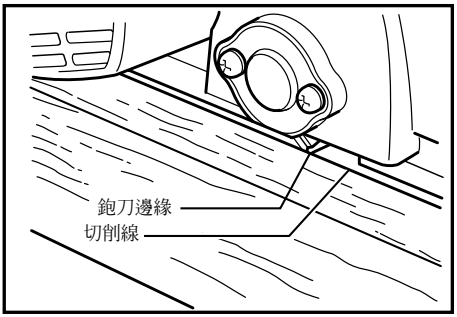


● **鉋平操作**

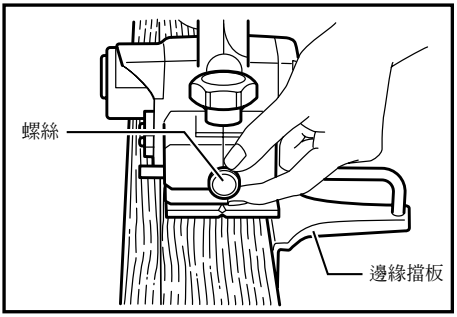
爲了進行右邊所示的梯形切削，請使用邊緣擋板。



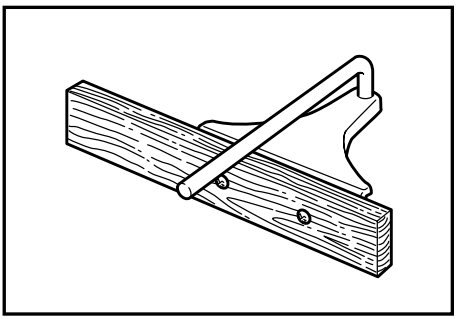
在加工件上畫一切削線。將邊緣擋板插進工具前部的孔內。然後將鉋刀邊緣與切削線相對齊。



調整邊緣擋板直到其與加工件邊緣相接觸，然後旋緊螺絲以將其固定。



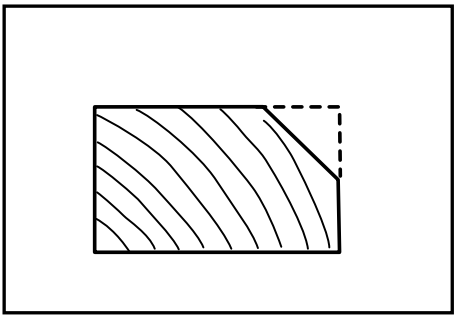
如果您想增加擋板的長度，祇需貼上一塊外加的木片即可。爲此在擋板上開有很方便的孔，這些孔還可以被用來安裝一個伸長的導桿（選購附件）。

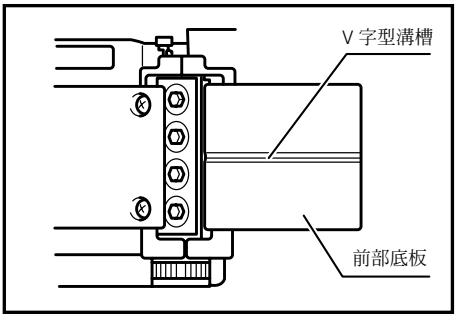


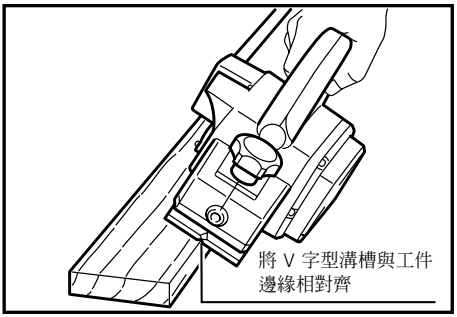
* 注意：鉋平時，請將邊緣擋板與工件的邊對齊了移動工具。否則將會產生不均勻效果。最大切削深度為 9 毫米。

● 鉋角

爲了進行如右圖如示的切削，請將前部底板上的“V”字型溝槽與工件邊緣相對齊並且請按（A）圖所示的那樣進行鉋平操作。

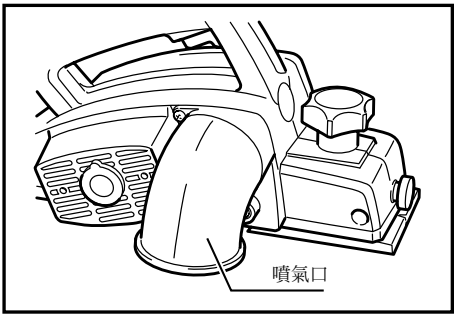




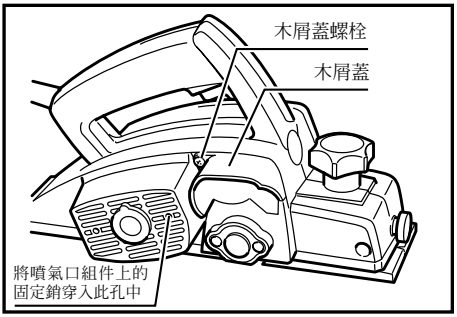


● **噴氣口的使用**

使用特別製作的噴氣口可以將切削的飛散減小到最少，從而使得工作場地更加干潔。

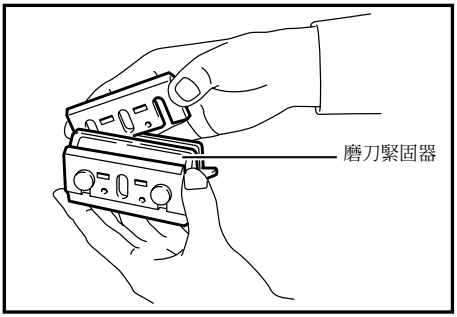


只卸下鉋機上的木屑蓋，即可裝置噴氣口組件。方法是將噴氣組件套上，將固定銷穿入後蓋孔。用木屑蓋螺栓將噴氣口固定。

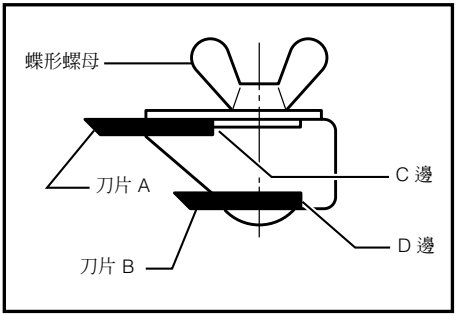


● **研磨鉋刀片**

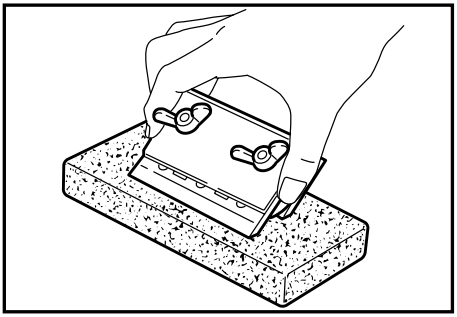
經常保持刀片銳利，以便達到最佳的刨削效果。使用磨刀緊固器固定刀片磨除刀鋒上的缺口，研磨成最銳利平整的刀鋒。



首先旋鬆刀夾上的兩顆蝶形螺母並將刀片（A）和（B）插進去，使它們與（C）邊和（D）邊相接觸。然後旋緊蝶形螺母。



將磨刀石浸水 2 ~ 3 分鐘取出。固定在緊固器上的兩刀片刀口斜面靠緊磨石進行研磨，便可得兩刀片都具有同一刀口斜面。

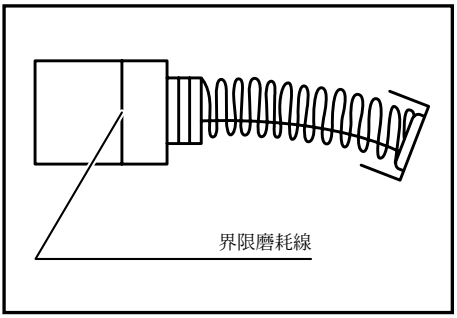


保　養

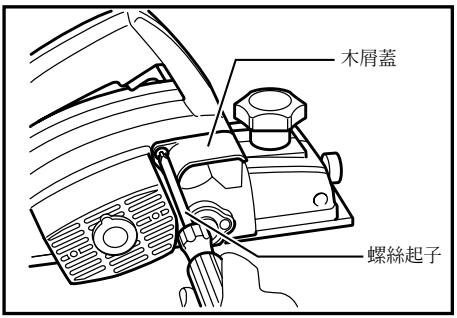
*** 注意：在做檢查，保養工作前，一定要關掉開關並拔下電源插頭。**
切勿使用汽油、苯、稀釋劑、酒精或類似物品清潔工具。否則可能會導致工具變色、變形或出現裂縫。

● 替換碳刷

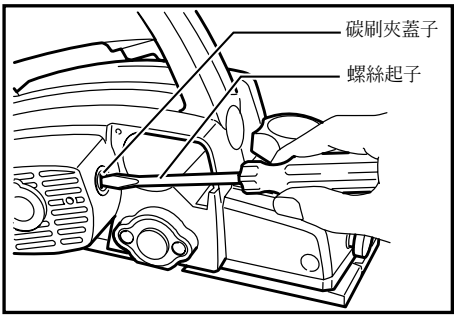
定期替換和檢查碳刷。當其磨損到達界限磨耗線時，就需要替換。要保持碳刷清潔並使其在夾內能自由滑動。兩把碳刷應同時替換。請僅使用 MAKITA（牧田）生產的碳刷。



用一螺絲起子刀取下切屑灰斗的木屑蓋。



用螺絲起子取下碳刷夾的蓋子。取出被磨損的碳刷，插進新的碳刷，然後擰緊碳刷夾蓋子。



爲了保證產品安全性與可靠性，修理、任何其它的保養或調節，都應當請 MAKITA（牧田）下屬的工廠服務中心來進行。並使用 MAKITA（牧田）的配件。

選購附件

* 注意：這些附件或裝置是專用於本說明書所列的 MAKITA（牧田）電動工具的。如使用其他廠牌零件或裝置，可能導致傷人的危險。附件也只限用於適當的目的。

- 鉋刀片
- 鉋刀片（碳化鎢）
- 修整磨刀石
- 鉋刀台
- 噴氣口
- 集塵袋
- 導尺
- 套口板手
- 導尺伸長器組
- 刀片定規
- 磨刀夾
- 塑膠製攜帶箱

生產製造商名稱：Makita Corporation
進口商名稱：台灣牧田股份有限公司

電話：02-8601-9898　　傳真機：02-8601-2266
地址：新北市 24459 林口區文化三路二段 798 號

883185K118
NNP

www.makita.com