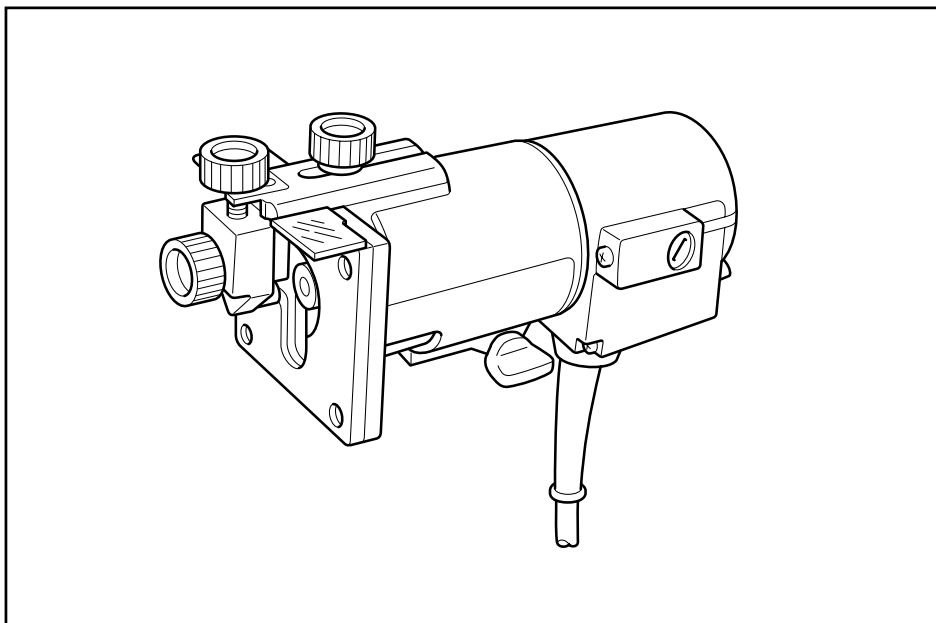


木工用修邊機

6 毫米 N3701 型

使用說明書



檢磁 3894A041

規格

刀頭直徑	回轉數（每分）	長度	淨重
6 毫米	30,000	220 毫米	1.6 公斤

- * 生產者保留變更規格不另行通知之權。
- * 注意：規格可能因銷往國家之不同而異。
- * 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

以下顯示本工具使用的符號。

在使用工具之前請務必理解其含義。



- 閱讀使用說明書。



- 僅限於歐盟國家
請勿將電氣設備與家庭普通廢棄物一同丟棄！請務必遵守歐洲關於廢棄電子電氣設備的 2002/96/EC 指令，根據法律法規執行。達到使用壽命的電氣設備必須分類回收至符合環境保護規定的再循環機構。

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鞋子。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，如發現有破損應即到牧田服務中心修復。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. **記住取下調整工具及扳手等。**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扳手等有無完全取去，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，不可勉強以關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. **別忘了接地線使用。**本工具須接地線使用俾免因觸電而發生意外。
21. **延長導線：**要用 3 蕊的含有地線的導線，使用接地型插頭與 3 腳插座。如有損壞情形時應即換新。
22. **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。

木工用修邊機的補充安全規則

1. 請非常小心地拿放刀具。
2. 在操作前要仔細檢查刀具，檢查是否有裂紋或損傷。對於有裂紋或損傷的刀具要及時地更換。
3. 要避免切削到釘子。在工作之前，要對工件進行檢查，去掉所有的釘子。
4. 要用緊緊地把穩設備。
5. 手要始終離開旋轉部件。
6. 確認刀具沒有與工件接觸之後方可打開工具開關。
7. 在實際加工工件之前，首先讓它空轉一段時間。觀察是否有由於刀具安裝不良引起的擺動。
8. 要注意刀具的旋轉方向和送進的方向。（參考第 6 頁）
9. 用手掌握操作以外的時間，不要讓機器斷續轉動。
10. 從工件上把機器移開之前，要在關斷電源，刀具完全停止以後進行。
11. 不要在加工完後馬上觸摸刀具。刀具可能很燙，會燙傷您的皮膚。

請保留此說明書

● 整修刀具的安裝或拆取

* 注意：安裝或拆取刀具之前，請務必確認已經關上工具的開關並且已拔下電源插頭。

將刀具盡量插進錐形筒夾內並用兩隻扳手旋緊筒夾螺母。除了由製造廠裝在工具上的 6 毫米錐形筒夾以外還附帶有 A1/4 吋錐形筒夾做為標準部件。請根據想要使用的刀具來選擇尺寸合適的錐形筒夾。若想拆取刀具時，請將上述安裝順序倒過來進行。

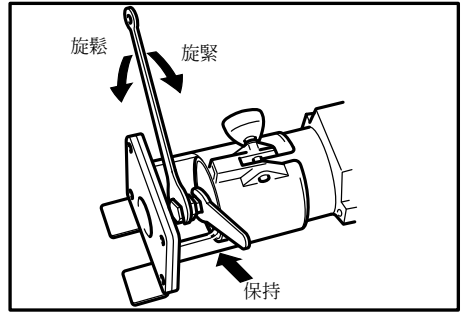


圖 1

* 注意：沒有插入刀具時切不可旋緊筒夾螺母，否則錐形筒夾將會損壞。

● 切削深度調節

將工具放在一平滑表面上。旋鬆夾緊螺絲並移動工具本體直到刀具正好觸到平滑表面。略微旋緊夾緊螺絲，將工具側放著然後旋鬆夾緊螺絲，移動工具底板直到得到想要的切削深度。切削深度可用工具上的標尺（每一刻度為 1 毫米）來檢查。然後旋緊夾緊螺絲。

* 注意：由於如果切得過深可能會導致馬達的過負荷或難以控制工具，所以當在切削溝槽時每次切削深度不得超過 3 毫米。當想切削超過 3 毫米深的溝槽時，請進行多次切削，而逐次增加刀具深度。

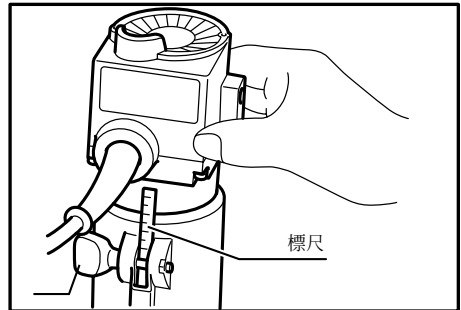


圖 2

● 開關的操作

想要啓動工具時，請將開關閥扳到「ON」的位置。停止工具時，就將開關閥扳到「OFF」的位置。

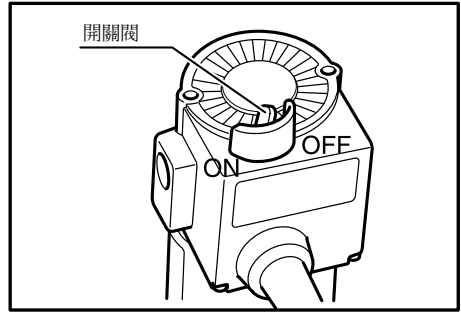


圖 3

● 操作

- 將工具底板放置於加工件上方而不使刀頭有任何接觸，然後打開工具開關並且等到刀頭獲得最大速度，貼著加工件表面向前推進工具，這時要求保持工具底板平齊而均勻前進直到最後完成切削。
- 當進行邊緣切削時，應使加工件位於刀頭的左邊，當從送進方向看時。

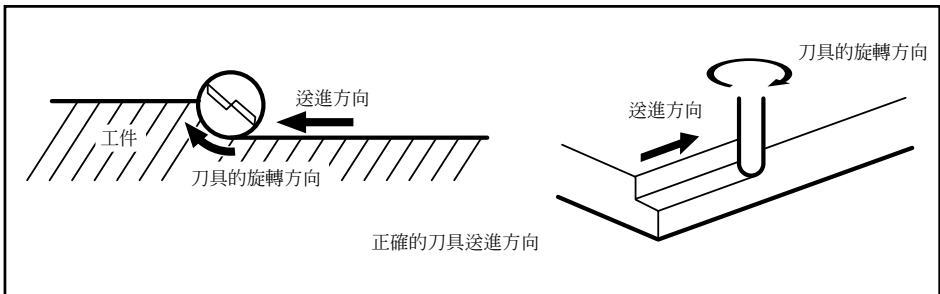


圖 4

* 注意：

- 如若移動工具太快會導致切削質量不良，損壞刀具或馬達，移動得太慢則可能會發熱而使切削效果不良，適當的進刀速度將取決於刀具尺寸，加工件的種類及切削深度，開始在實際工件上切削之前，最好先在不要的碎木料上做一次試切。這將準確地告訴您切削將會怎樣進行並且使您能夠檢查尺寸。
- 當使用直線導件或修整導座時，請確認應將其安裝左右邊，當從送進方向看時，這將有助於保持與加工件邊緣平齊。

● 直線導件

在切倒角或溝槽時，直線導件對直線切削非常有效。

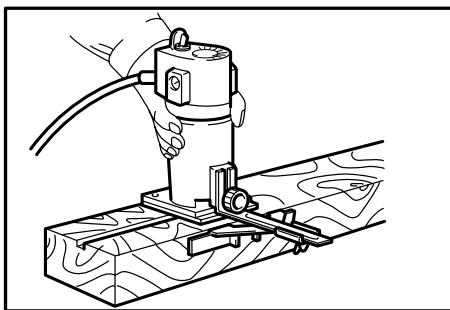


圖 5

拆除切屑導流器裝上帶有夾緊螺母（A）的直線導件，擰鬆導板上的蝶形螺母並調節刀具和直線導件之間的距離在想要的距離處，旋緊蝶形螺母。

當進行切削時，在移動工具的同時，請保持直線導件與工件邊緣相平齊。

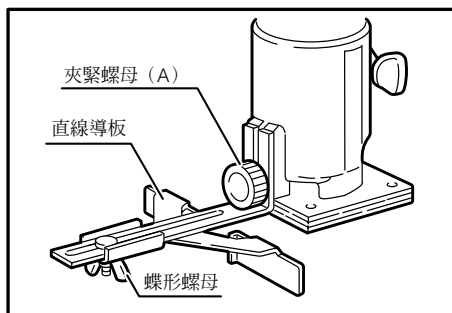


圖 6

● 圓周切割

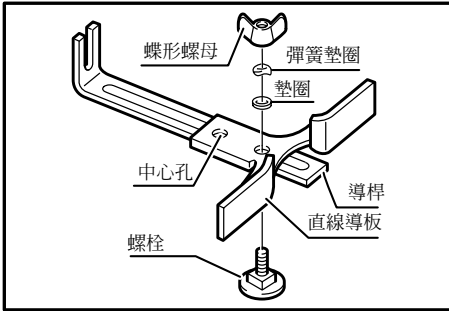
如果按照下圖所示裝配直線導板和導桿，可完成圓周切割。

可切割的圓的最小和最大半徑（圓心到鑽頭中心的距離）如下所示。

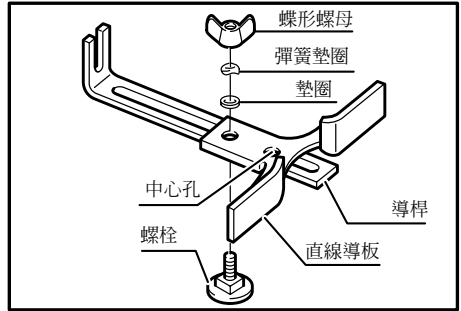
最小半徑：70 毫米

最大半徑：221 毫米

注意：半徑在 172 毫米和 186 毫米之間的圓不能使用此導板切割。



用於切割半徑在 70 毫米和 121 毫米之間的圓。



用於切割半徑在 121 毫米和 221 毫米之間的圓。

將要切割的圓的圓心與平直導板上的中心孔對準。在中心孔裏敲入一個直徑小於 6 毫米的釘子，以固定平直導板。繞著釘子按順時針方向旋轉工具。

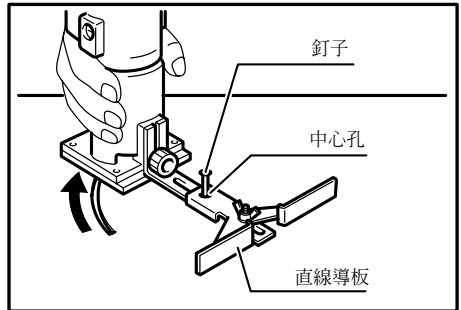


圖 7

● 修整導座

在家俱等類物體的鑲飾表面的薄板上的修整與曲線切削可使用修整導座而簡單地來進行。導軌在曲線上騎行從而保證精細切削。

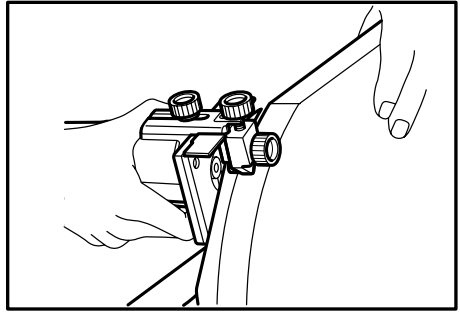


圖 8

用夾緊螺絲 (A) 將修整導座安裝在工具底板上。旋鬆夾緊螺絲 (B) 並由旋轉調整螺絲 (每轉為 1 毫米) 來調整刀具與修整導座之間的距離。在想要的距離處，旋緊夾緊螺絲 (B) 以固定該修整導座。

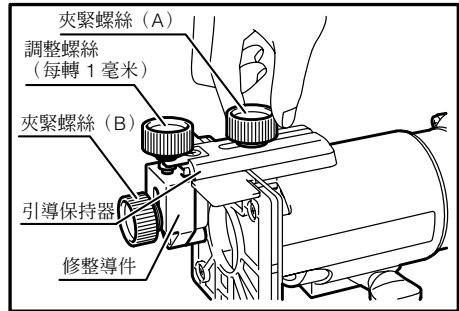


圖 9

操作時，在移動工具的同時，請保持導軌騎在工件的邊緣上。

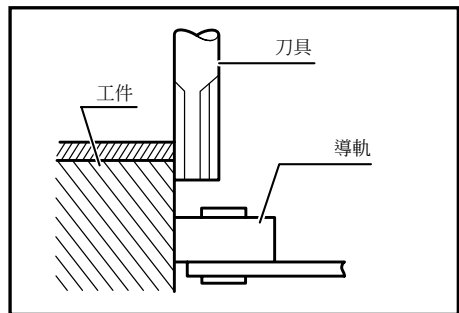


圖 10

● 樣規導板

樣規導板帶有一筒槽，刀具通過該筒槽以允許修整器與樣規為同樣形式。

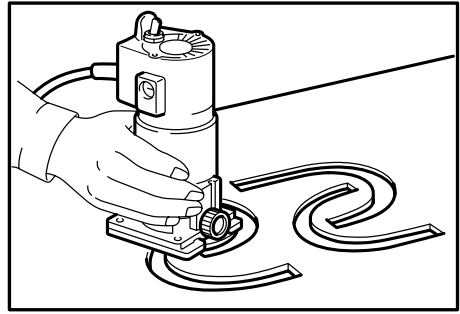


圖 11

旋鬆螺絲並取除底板保護，將樣規導板放在底板上然後再放上底板保護，最後旋緊螺絲以固定底保護。

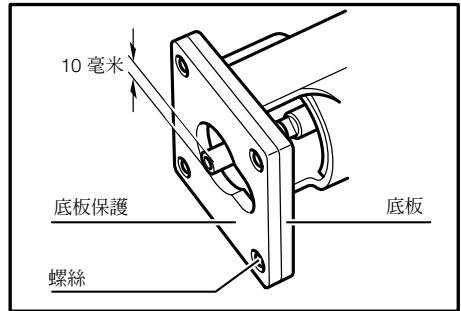


圖 12

將樣規固定在工件上，將工具放在樣規上並移動工具同時保護樣規導板沿著樣規的邊緣滑動。

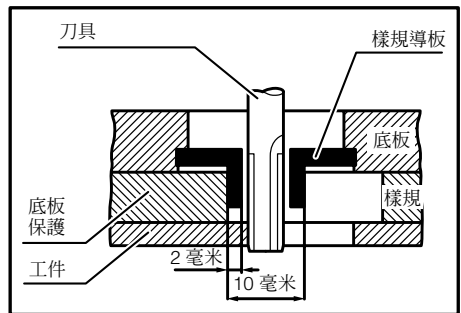


圖 13

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。

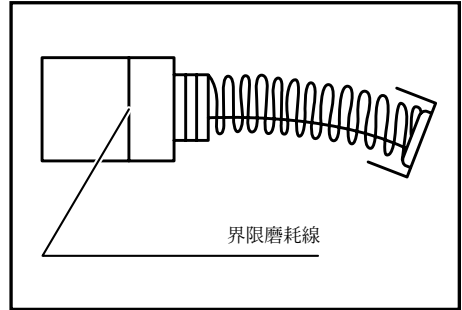


圖 14

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

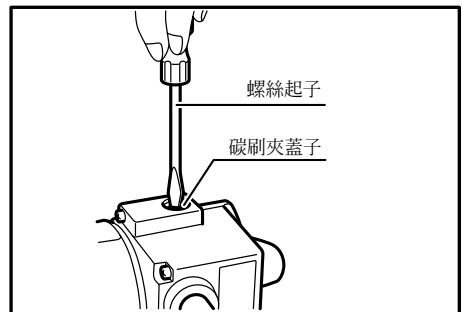


圖 15

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：這些選購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。選購附件也只限用於適當的目的。

- **框格削銑基座總成。**

如果把修邊機放在框格削銑座上，就可以把它做為穩定型式的削銑機，如圖所示。

最大工件寬度	123 毫米
45 度角時的最大寬度	77 毫米
最大工件高度	185 毫米
基座板的橫向移動	113 毫米
基座板的縱向移動	73 毫米

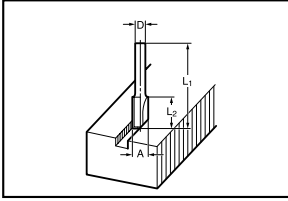
- **修整導向板**

使用修整導向板，就可以為修邊機底座得到直角的導向面。這樣，使精確的溝槽和邊角加工成為可能。

- 修整導座
- 樣規導板
- 錐形鎖夾 1/4 吋
- 錐形鎖夾 6 毫米
- 直線導板
- 扳手 10
- 扳手 17
- 修整底座總成

刀 具

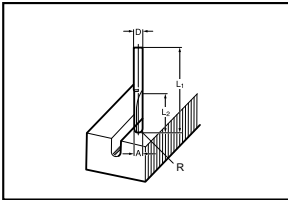
● 平面銑刀



毫米

	D	A	L 1	L 2
20	6	20	50	15
20E	1/4"			
8	6	8	50	18
8E	1/4"			
6	6	6	50	18
6E	1/4"			

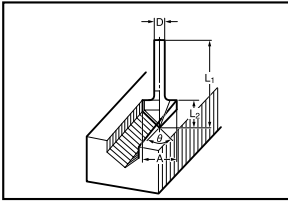
● U 型槽立銑刀



毫米

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

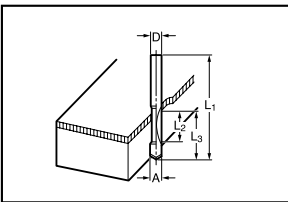
● V 型槽銑刀



毫米

	D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°	

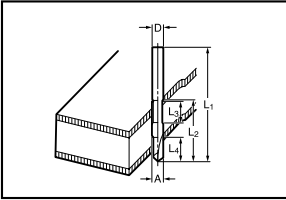
● 立銑刀



毫米

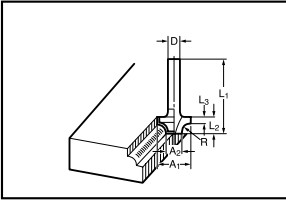
	D	A	L 1	L 2	L 3
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

● 複合銑刀



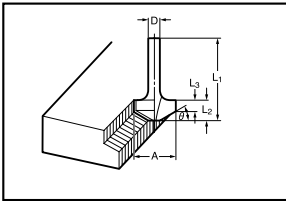
		D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
6	6	6	70	40	12	14	毫米
6E	1/4"						

● 稜角修圓刀



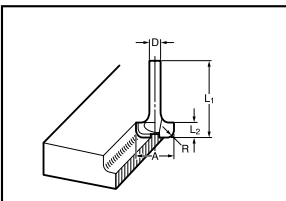
		D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
8R	6	25	9	48	13	5	8	毫米
8RE	1/4"							
4R	6	20	8	45	10	4	4	
4RE	1/4"							

● 倒角刀



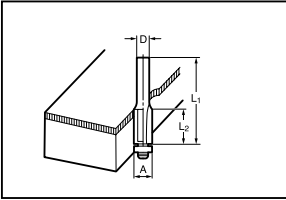
D	A	L 1	L 2	L 3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

● 半圓銑刀



D	A	L 1	L 2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

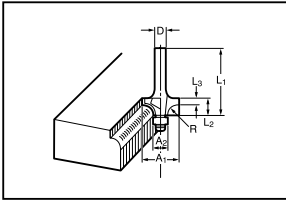
● 滾珠軸承立銑刀



D	A	L 1	L 2
6	10	50	20
1/4"			

毫米

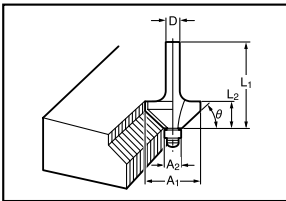
● 滾珠軸承外圓銑刀



D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	15	8	37	7	3.5	3
6	21	8	40	10	3.5	6
1/4"	21	8	40	10	3.5	6

毫米

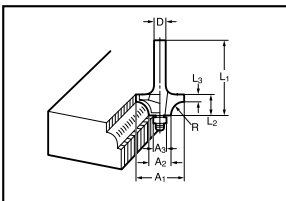
● 滾珠軸承倒棱刀



D	A 1	A 2	L 1	L 2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					60°
6	20	8	41	11	60°

毫米

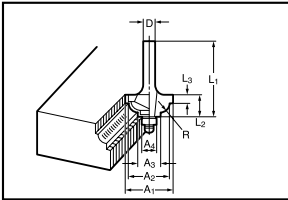
● 滾珠軸承單臺外圓角銑刀



D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
6	20	12	8	40	10	5.5	4
6	26	12	8	42	12	4.5	7

毫米

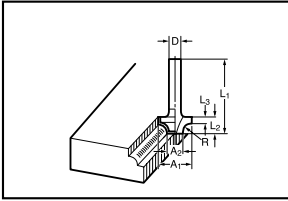
● 滾珠軸承雙臺內圓角銑刀



毫米

D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
6	20	18	12	8	40	10	5.5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

● 滾珠軸承雙臺外圓角銑刀



毫米

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5
6	26	8	42	12	4.5	3	6

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