

makita®

(牧田)

電動起子機

6820V型

可變速/可反轉

使 用 說 明 書



雙重絕緣

規 格

檢 磁 3884A003

能 力		鑽柄尺寸	回 轉 數 (每分)	長 度	淨 重
自轉關閉螺絲	乾面板螺絲				
6毫米 ($\frac{1}{4}$ 吋)	5毫米 ($\frac{3}{16}$ 吋)	$\frac{1}{4}$ 吋六角	0—4,000	268毫米 ($10\frac{1}{16}$ 吋)	1.3公斤 (2.9磅)

* 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。

主 要 安 全 須 知

(供 全 部 工 具 用)

注 意：使用電動工具時，為了減少火災、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. **注意着裝。**以寬鬆拂袖的服裝使用電動木工工具是最危險的。因為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. **不要糟踏導線。**不可拖着導線移行工具，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扳手等。**在打開開關轉動機械以前，須檢查刀具部份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着。
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. **檢查損壞的部份。**再使用工具以前，須仔細檢查工具的護蓋或其他部份是否有損壞情形，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

部份是否在正確位置，必須固定的部份是否固定緊等，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。

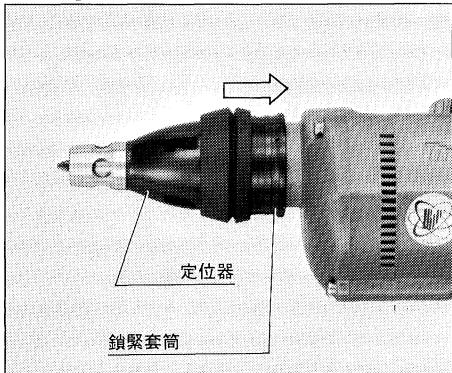
電動鐵板牙起子機的補充安全規則

1. 要確認您有結實的立腳點。當在高處操作時要確認下面沒人。
2. 拿緊本工具。
3. 不要用手觸摸旋轉部件。
4. 當鑽進牆壁、地板或任何可能碰到帶電電線的地方時，不要觸摸工具上的任何金屬部件。請抓握在工具的絕緣把手表面上以防鑽到帶電電線時而遭電擊。
5. 停止操作後，不要立刻觸摸鑽頭或工件，其可能會非常熱而燙壞您的皮膚。

請保留此說明書

● 定位器的拆卸和安裝

拆卸定位器時，先將鎖緊套筒朝馬達方向推進，按順時針方向輕輕旋轉，將其鎖緊。然後按逆時針方向旋轉定位器，將之拆下。安裝定位器時，先按順時針方向將其擰緊，然後鬆開鎖緊套筒，輕輕旋轉以使鎖緊套筒上的凸出部分與定位器上的凹進部分相吻合。

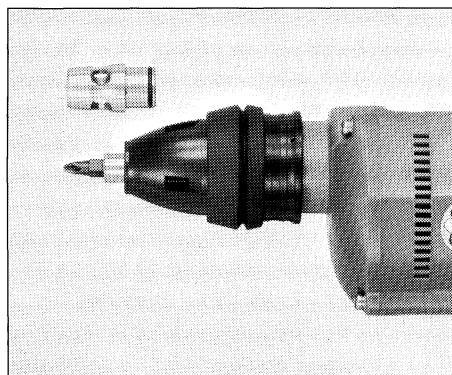


● 鑽頭的拆卸與安裝

* 注意：在拆卸或安裝鑽頭之前，一定要確認一下開關是否已關上和電插頭是否已拔開。

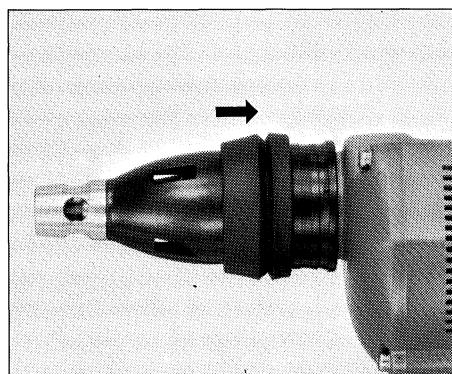
拆卸鑽頭時，先將制動器從定位器上拔下，然後用鉗子夾住鑽頭並將其從磁性鑽頭夾中拔出。拔鑽頭時如用鉗子時而扭動鑽頭會使鑽頭更容易拔出。

安裝鑽頭時，將鑽頭牢牢地插進磁性鑽頭夾，然後將制動器緊緊地推進定位器裏。

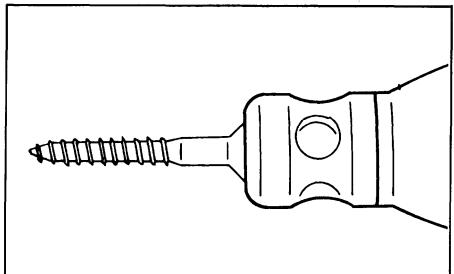
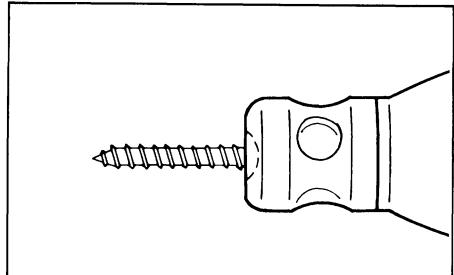


● 深度的調節

將鎖緊套筒朝馬達方向推進，按順時針方向輕輕旋轉，將其鎖緊。

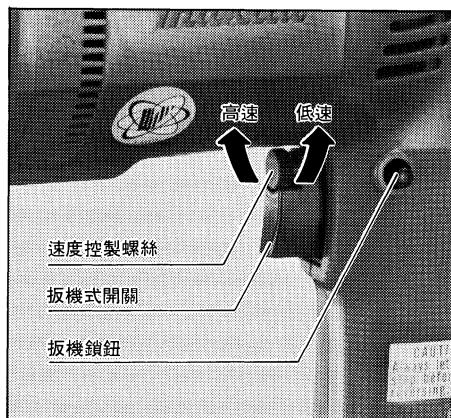


旋轉定位器以調節深度。首先，調節定位器使定位器前端與螺釘頭平面對齊。定位器旋轉一整周相當於深度變化 1.5 毫米 ($\frac{1}{16}$ 吋)。定位器調整後，鬆開鎖緊套筒。然後輕輕旋轉鎖緊套筒以使其上的凸出部分與定位器上的凹進部分相吻合。將試用螺釘鑽進您的材料或一塊備用材料中，如果深度不適於該螺釘，請繼續調整直到達到規定的適宜深度。



● 開關的操作

隨着施加在扳機上的壓力的增加，工具的速度也增加。想要啓動工具時，祇需簡單地扣動扳機。放開扳機工具就停止。想要進行連續操作時，先扣下扳機然後按下扳機鎖鈕。想從鎖住狀態停止工具時，先將扳機扣到底然後放開即可。本工具裝有速度控製螺絲以便可以限製（調節）最大工具速度。順時針方向旋轉控製螺絲可獲得較高速度，反時針方向則可獲得較低速度。



* 注意：要插電以前，須先檢查工具的開關操作是否圓滑，扣上扳機開關是否能够彈回原位（關閉）。

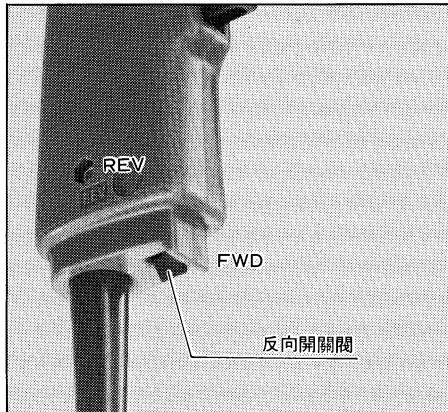
* 注意：如果不將鑽頭的頂端和螺釘頭對好同時向前用力接上離合器的話，即使開關開着、馬達在轉動，鑽頭也不會旋轉。

● 反轉開關的操作

本工具裝有一反向開關以改變旋轉方向。移動反向開關閥到“FWD”位置可獲得順時針方向旋轉，或“REV”的位置以獲得反時針方向旋轉。

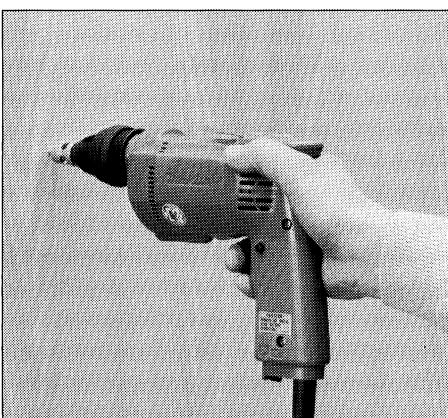
* 注意：

- 鑽孔之前請務必檢查旋轉方向。
- 當有當工具完全停止以後方可使用反向開關。工具尚未完全停止時，如若改變旋轉方向則將會損壞工具。



● 操 作

將螺釘放在鑽頭的頂端，然後把螺釘的尖端置於工件表面，將其鉗牢。對工具用力，開始工作。當螺釘底部露出時，要立即將工具移開。



* 注意：

- 請使用與螺釘頭合適的鑽頭。
- 當把螺釘對準鑽頭頂端時，注意不要在螺釘上用力。如果螺釘被推向裏面，離合器便會接上，螺釘會突然旋轉。這將會損壞工具或致傷。
- 要確實保證鑽頭垂直插進螺釘頭，否則螺釘或鑽頭可能會受損。

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。

● 更換電刷

當碳刷被磨損到一定長度時，工具將會停止。一旦發生這種情況，將應當替換兩把碳刷。

為了保証產品的安全性與可靠性，修理，碳刷檢查或替換，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，並請一定使用MAKITA (牧田) 的配件。

備 件

* 注意：這些備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，可能導至傷人的危險。備件也只限用於適當的目的。

● 鑽 頭



零件號碼	尺 寸
784212-0	1-25
784211-2	2-25
784213-8	3-25

● 磁性鑽頭托 6.35—60

零件號碼: 784807-9



● 非磁性鑽頭托 6.35—60

零件號碼: 784615-8



在工作上堆滿金屬顆粒或碎屑的情況下，一般
使用非磁性鑽頭托。

**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