

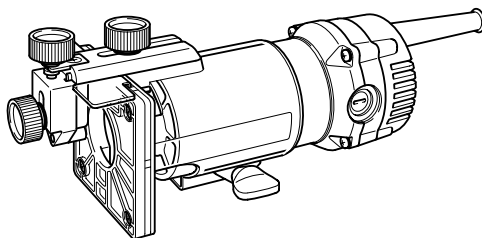
maktec®

牧科®

使用說明書

木工修邊機

MT370 型



005430

重要事項：使用前請閱讀。

規格

型號	MT370
夾持能力	6.35 毫米或 6.0 毫米
回轉數（每分）	35,000
總長度	199 毫米
淨重	1.5 公斤
安全等級	等級 1

- 生產者保留變更規格不另行通知之權利。
- 注意：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

ENA100-1

⚠ 警告：

請閱讀全部安全事項。如果不遵守以下所列舉的全部安全事項，可能會導致觸電、火災和／或嚴重受傷。在以下所列舉的全部安全事項中，“電動工具”一詞指使用電源操作的（有線的）電動工具或使用電池操作的（無線的）電動工具。

請保留此說明書

工作場所

1. 保持工作場所清潔，並且照明良好。切勿在雜亂、黑暗的工作場所與工作台面上使用電動工具，否則容易發生意外。
2. 不可在有爆炸性氣體，例如可燃液或可燃氣存在之處，或粉塵多之處使用電動工具。電動工具產生的火花會點燃這些粉塵或氣體。
3. 不可讓小孩接近及應該禁止閒人進入工作場所。注意力分散會導致機器失控。

電氣安全

4. 電動工具的插頭必須與插座匹配。千萬不要改裝插頭。不要將帶接地線的電動工具與任何變壓器插頭一起使用。使用未經改裝的插頭和與之匹配的插座可以減小觸電的危險。
5. 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。如果身體接地，會增加觸電的危險。
6. 電動工具不可淋雨，不可置於潮濕環境中。水流進電動工具會增加觸電的危險。

7. 不要腳踏導線。千萬不要拖著導線移行工具，或拉導線拔出插頭等。還須避免使導線觸及高熱物體、尖銳金屬邊緣及移動的部件或粘滷油脂。導線受損或纏結會增加觸電的危險。
8. 在戶外使用工具時，一定要採用戶外專用的延長導線。採用戶外專用的延長導線可以減小觸電的危險。

個人安全

9. 工作時必須保持清醒，專心一致注意工件與工具進行工作。疲勞時或受到藥物、酒精或治療的影響時，不應使用工具。操作電動工具時注意力稍有分散即有可能造成嚴重受傷。
10. 使用安全設備。使用安全眼鏡。在需要的情況下使用安全設備，如防塵口罩、防滑安全鞋、安全帽、聽力保護裝置等，可減少人身傷害。
11. 防止意外起動。將插頭插入電源插座前，必須檢查工具的開關是否關閉。通電後，手指不可經常地按在開關上；也不可在開關打開的情況下，將工具的插頭插入電源插座。
12. 在打開開關轉動機器以前，必須取下調整工具及扳手。如果在機器轉動時，扳手或工具未取下，可能造成受傷。
13. 不可伸手越過工具取物及加工。工作時，必須保持適當的正確姿勢，必須站穩。這樣可在意外情況發生時更好地控制電動工具。
14. 注意衣裝。切勿穿戴寬鬆的服裝及飾物。使頭髮、服裝和手套遠離運動的部件。寬鬆的服裝、飾物及長髮可能被運動的部件纏住。
15. 如果提供了除塵設備和集塵設備，請務必正確連接和使用這些設備。使用這些設備可以減少與粉塵相關的危險。

電動工具的使用和保養

16. 切勿超負荷使用電動工具。選用合適的電動工具。必須在工具規定的負荷容量內進行使用，才可獲得良好的效果並且比較安全。
17. 不可勉強以開關電不靈的開關開動工具使用。無法用開關控制的電動工具是危險的，必須修理。
18. 工具在進行調整、更換附件以前或工具不用時，一定要拔下電源插頭和／或電池盒。這些預防性安全措施可以減小電動工具意外起動的危險。
19. 不可讓小孩接觸電動工具，並且不可讓不熟悉電動工具或不熟悉此說明書的人操作電動工具。未經培訓的人員操作電動工具是危險的。
20. 保養電動工具。檢查可移動部分是否對齊或卡住，是否有部件損壞以及所有可能影響正常操作的情況。如有損壞，應進行修理後方可使用。很多意外都是由於電動工具保養不良引起的。
21. 保持刀具銳利、清潔。保養良好、銳利的刀具不會卡住，並且易於控制。
22. 使用電動工具、附件和刀具等時，請按此說明書的規定，並且按照具體的電動工具類型和使用方法，同時考慮工作環境和所要進行的操作。將電動工具用於規定用途以外的其他操作時會發生危險。

維修

23. 電動工具的維修務請交由專業修理人員使用相同的配件進行維修。這將保證電動工具的安全性。

木工修邊機的補充安全規則

ENB055-1

1. 使用工具進行操作時切割工具可能會接觸到隱藏的電線或工具自身的導線，因此需抓住工具的絕緣把手進行操作。工具與通電電線接觸會使得工具的金屬部分帶電，從而使操作人員觸電。
2. 長時間操作時應佩戴防護耳塞。
3. 處理鑽頭時應非常小心。
4. 操作前應仔細檢查鑽頭有無裂紋或損壞。如果發現，應立即更換有裂紋或損壞的鑽頭。

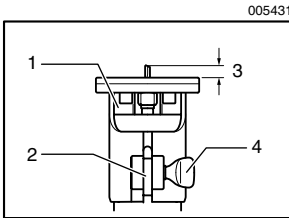
-
5. 應避免切割到螺釘。操作前應檢查並取下工件上的所有螺釘。
 6. 請牢固握持工具。
 7. 雙手應遠離旋轉部件。
 8. 在合上開關之前要確認一下鑽頭沒有和工件相接觸。
 9. 在使用工具加工實際的工件之前，應先讓工具運轉一會。觀察其有無指示鑽頭安裝不當出現的震動或搖擺。
 10. 請小心鑽頭的旋轉方向以及工件的送進方向。
 11. 請勿讓工具空轉，僅在握持工具時方可開動工具。
 12. 要先關上工具，等到鑽頭完全停下來之後再把工具從工件上拿走。
 13. 在加工操作之後不要馬上接觸鑽頭，以免鑽頭可能會很熱從而灼傷您的皮膚。
 14. 應始終朝後放置電源線以便使其遠離工具。
 15. 不要用溶劑、汽油、油或類似物體胡亂擦抹工具底板，以免引起工具底板斷裂。
 16. 應注意使用刀柄尺寸正確的刀具，且刀具應適應工具的速度。
 17. 正確接地。使用本工具進行操作時應接地線，以免使操作人員觸電。
 18. 延伸導線。請僅使用有 3 個插銷的接地插頭以及可插入工具插頭的 3 極插座的 3 線延伸導線。應立即更換或修復損壞或磨損過的導線。

請保留此說明書

功能說明

△ 注意：

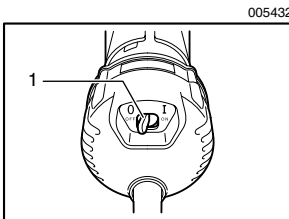
- 調整或檢查工具功能之前，請務必確認已經關上工具的開關並且已拔下電源插頭。



1. 底座
2. 刻度
3. 鑽頭伸出長度
4. 夾緊螺絲

調節鑽頭伸出長度

要調節鑽頭伸出長度時，應擰鬆夾緊螺絲，然後根據您的需要移上或移下工具底板。完成調節後，請牢固地將夾緊螺絲擰緊到工具底板上。



1. 開關閘

開關操作

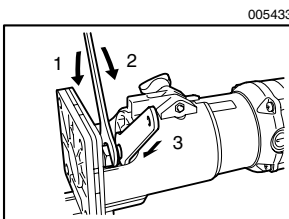
△ 注意：

- 插入工具電源插頭之前，請務必確認工具開關已關上。
- 要啟動工具時，請將開關閘板移動至 I 位置；要停止工具時，請將開關閘板移動至 O 位置。

組裝

△ 注意：

- 使用工具進行任何操作之前，請務必確認已經關上工具的開關並且已拔下電源插頭。



1. 擰鬆
2. 擰緊
3. 保持

安裝或拆下整修刀具

△ 注意：

- 請勿在未插入刀具的情況下擰緊筒夾螺母，否則會導致錐形筒夾破裂。
- 請僅使用隨工具附帶的扳手。

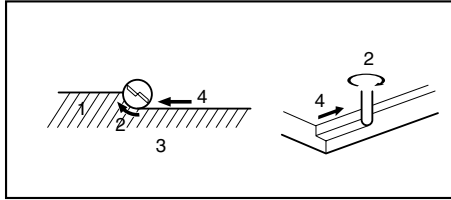
將刀具儘量插進錐形筒夾，並使用兩個扳手擰緊筒夾螺母。要拆下刀具時，請將上述安裝順序倒過來進行。

操作

將工具底板放置在要切割的加工件上方而不使刀頭與其有任何接觸。然後打開工具開關並等到刀頭獲得最大速度。貼著加工件表面向前推進工具，這時要求保持底板平齊且勻速前進直到最後完成切削。

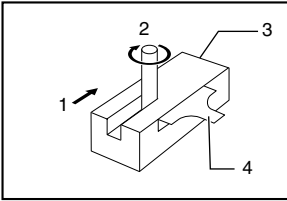
當進行邊緣切削時，應使加工件位於刀頭的左邊，當從送進方向看時。

001984



1. 加工件
2. 刀具的旋轉方向
3. 從工具頂部看時
4. 送進方向

001985



1. 送進方向
2. 刀具旋轉方向
3. 加工件
4. 直線導板

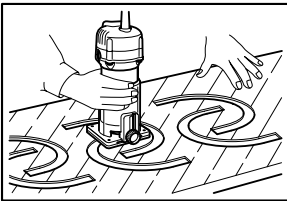
註：

- 如若向前移動工具太快會導致切削質量不佳，或者損壞刀具或馬達；向前移動工具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、加工件類型以及切削深度，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。
- 當使用修整塊、直線導板或修整導座時，請確認將其安裝至送進方向的右側。這將有助於保持與加工件邊緣平齊。

△ 注意：

- 由於過多的切削加工會引起電機負載或難以控制工具，所以在進行溝槽切削加工時一次行程的切削深度應不大於 3 毫米。可進行多次行程加工達到更深切削目的。

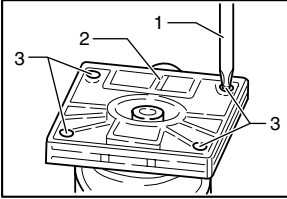
005434



樣規導板

樣規導板帶有一個筒槽，刀具可以穿過該筒槽，從而可以使用修整機切削樣規圖案。

004556

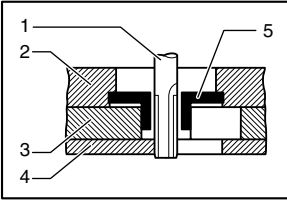


1. 螺絲起子
2. 底板保護
3. 螺絲

拆下切屑導流器。

擰鬆螺絲並拆下底板保護。將樣規導板放置在底板上並取下底板保護。然後通過擰緊螺絲固定底板保護。

005435



1. 鑽頭
2. 底板
3. 樣規
4. 加工件
5. 樣規導板

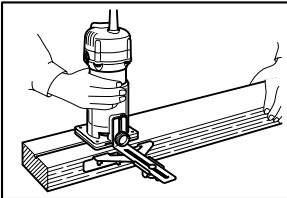
將樣規固定在加工件上。將工具放置在樣規上，並沿著樣規的邊線使用樣規導板移動工具。

註：

- 所切成的工件的尺寸大小略不同於樣規尺寸。要考慮從切削鑽頭到樣規導板外緣的距離 (X)。可使用下列方程計算距離 (X)：

$$\text{距離 (X)} = (\text{樣規導板外徑} - \text{切削鑽頭直徑}) / 2$$

005436

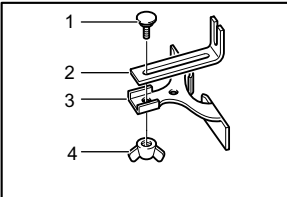


直線導板（選購附件）

在切倒角或溝槽時，直線導板對直線切削非常有效。

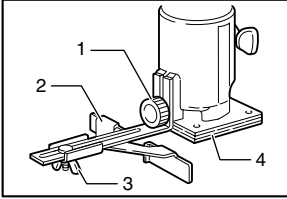
使用螺栓和蝶形螺母將導桿安裝至直線導板。

001990



1. 螺栓
2. 導桿
3. 直線導板
4. 蝶形螺母

004559



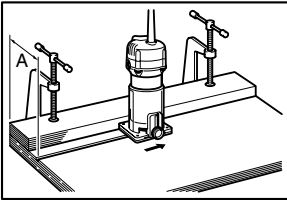
1. 夾緊螺絲 (A)
2. 直線導板
3. 蝶形螺母
4. 底板

拆下切屑導流器。

使用夾緊螺絲 (A) 安裝直線導板。擰鬆直線導板上的蝶形螺母並調節鑽頭和直線導板間的距離。調節到合適的距離時，牢固擰緊蝶形螺母。

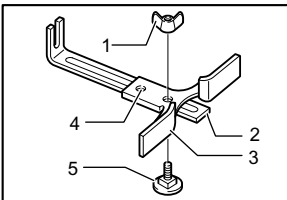
在進行切削時，移動工具一定要保持直線導板與工件的邊緣相平齊。

005437



如果工件邊緣與切削位置的間距 (X) 與直線導板相比太寬，或者工件的邊緣不是呈直線形的話，則不能使用直線導板。在這種情況下，把一塊直線板緊緊夾到工件上，用它來作爲一個相對於直線導板的導軌。按箭頭所示方向移送工具。

001993



1. 蝶形螺母
2. 導桿
3. 直線導板
4. 中心孔
5. 螺栓

圓周切割

如果您安裝如圖所示裝配的直線導板和導桿，可完成圓周切割。

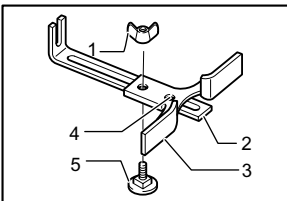
可切割的圓的最小和最大半徑（圓心到鑽頭中心的距離）如下所示：

最小半徑：70 毫米

最大半徑：221 毫米

用於切割半徑在 70 毫米至 121 毫米間的圓。

001994



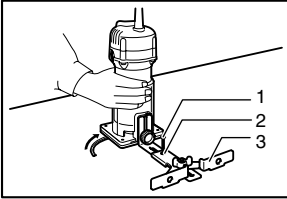
1. 蝶形螺母
2. 導桿
3. 直線導板
4. 中心孔
5. 螺栓

用於切割半徑在 121 毫米至 221 毫米間的圓。

註：

- 無法使用本導桿切割半徑在 172 毫米至 186 毫米間的圓。

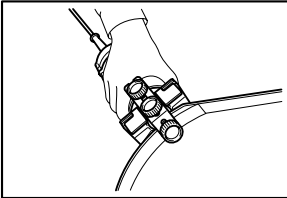
005438



1. 螺釘
2. 中心孔
3. 直線導板

將要切割的圓的圓心與直線導板上的中心孔對齊。將一個直徑小於 6 毫米的螺釘擰入中心孔以便固定直線導板。繞著螺釘按順時針方向旋轉工具。

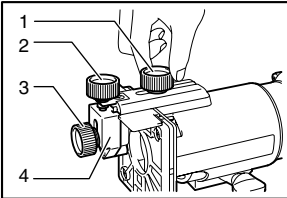
005439



修整導座

使用修整導座可非常方便地在家具等類似物體的裝飾表面的薄板上進行修整、曲線切割。導軌在曲線上移動從而保證精細切割。

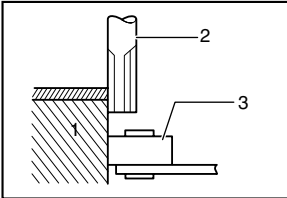
005440



1. 夾緊螺絲 (A)
2. 調節螺絲
3. 夾緊螺絲 (B)
4. 修整導座

使用夾緊螺絲 (A) 將修整導座安裝至工具底板。擰鬆夾緊螺絲 (B)，並通過轉動調節螺絲 (每轉動一圈為 1 毫米) 來調節鑽頭與修整導座間的距離。調節到合適的距離時，擰緊夾緊螺絲 (B) 來將修整導座固定到位。

001998



1. 加工件
2. 鑽頭
3. 導軌

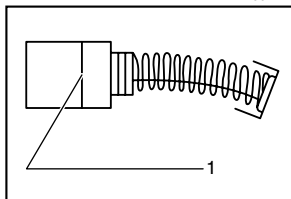
在進行切割時，移動工具一定要保持導軌貼著工件的邊緣。

保養

△ 注意：

- 在試圖進行檢查或保養之前，請務必確認工具的開關已關閉且電源插頭已拔下。
- 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。

001145

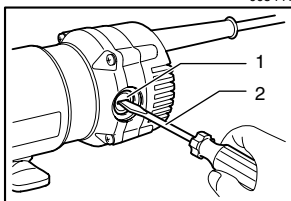


1. 界限磨耗線

更換碳刷

請定期拆下並檢查碳刷，當其磨損至界限磨耗線時進行更換。要保持碳刷清潔並使其在夾內能自由滑動。兩把碳刷應同時更換。請僅使用兩把相同的碳刷。

005441



1. 碳刷夾蓋
2. 螺絲起子

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

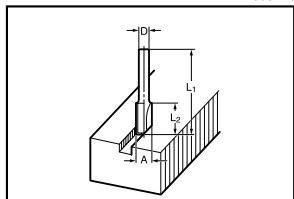
為了保證產品的安全與可靠性，維修、任何其他的保養或調節都應由牧田授權的維修中心人員進行，並一定要使用 Makita（牧田）的原廠配件。

選購附件

刀具

平面銼刀

005116



006485

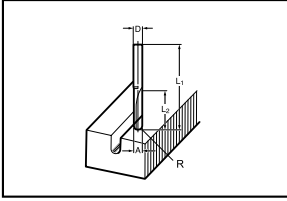
毫米

	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

005117

006486
毫米

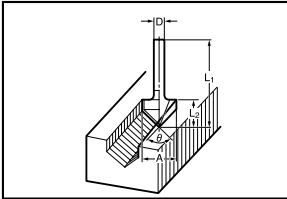


	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

V 型槽銑刀

005118

006454
毫米

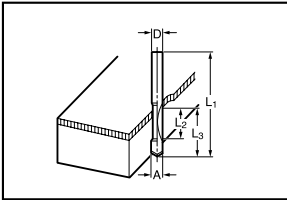


D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

立銑刀

005120

006487
毫米

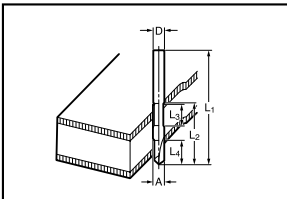


	D	A	L 1	L 2	L 3
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

複合銑刀

005121

006488
毫米



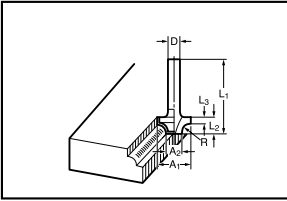
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

稜角修圓刀

005125

006489

毫米



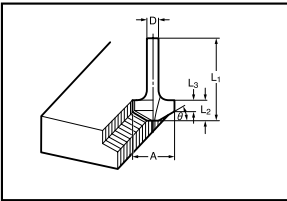
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
8R	6	25	9	48	13	5	8
8RE	1/4"						
4R	6	20	8	45	10	4	4
4RE	1/4"						

倒角刀

005126

006462

毫米



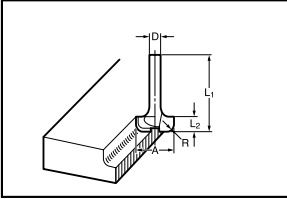
D	A	L 1	L 2	L 3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

半圓銼刀

005129

006464

毫米



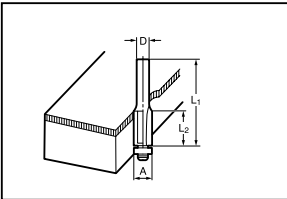
D	A	L 1	L 2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

滾珠軸承立銼刀

005130

006465

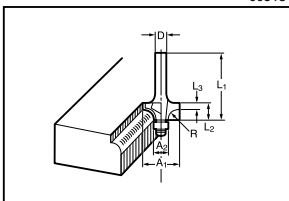
毫米



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

滾珠軸承外圓銑刀

005131



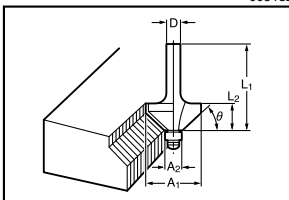
006466

毫米

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

滾珠軸承倒稜刀

005132



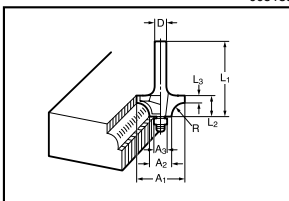
006467

毫米

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°

滾珠軸承單臺外圓銑刀

005133



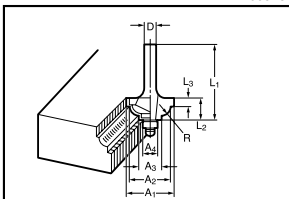
006468

毫米

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

滾珠軸承雙臺內圓銑刀

005134



006469

毫米

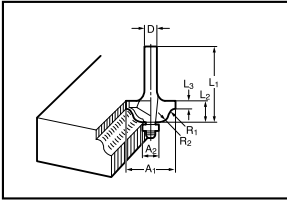
D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
6	20	18	12	8	40	10	5.5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

滾珠軸承雙臺外圓角銑刀

005135

006470

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

備忘録

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