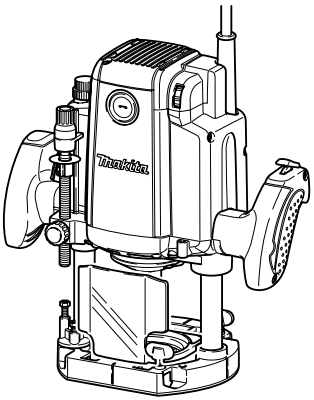
makita®

牧 田®

使用說明書

木工用雕刻機

RP1800 型
RP1800F 型
RP1801 型
RP1801F 型
RP2300FC 型
RP2301FC 型



009852

雙重絕緣

⚠ 警告：
爲了您的安全，使用之前請仔細閱讀本手冊。
請妥善保存該手冊以備將來參考。

規格

型號	RP1800/ RP1800F	RP1801/ RP1801F	RP2300FC	RP2301FC
夾套卡盤能力	12 毫米或 1/2"			
切入能力	0 - 70 毫米			
回轉數 （rpm）	22,000		9,000 - 22,000	
全長	312 毫米			
淨重	6.0 公斤		6.1 公斤	
安全等級	回/II			

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

符號 END201-4

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。
- 雙重絕緣
- 僅用於歐洲國家
  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 Directive 2002/96/EC 關於廢棄電子電氣設備的指令，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。

用途 ENE010-1

本工具用於對木材、塑料以及類似材料進行修整與壓型。

電源 ENF002-1

本工具僅可與銘牌上所示電壓相同的電源連接，且僅可使用單相交流電源。本工具根據歐洲標準達到雙重絕緣，因此也可用於不帶接地線的插座。

電動工具一般安全注意事項

GEA005-2

⚠ 警告：
請通讀所有的安全警告和所有的說明事項。若不遵循警告和說明事項，可能導致觸電、起火和／或嚴重的人身傷害。

請保留所有的警告和說明事項，以備日後參考。

警告所說的“電動工具”是指您使用電源（接線式）或電池（充電式）進行操作的電動工具。

工作區域安全事項

1. **保持工作區域清潔，照明情況良好**。混亂或黑暗的工作區域容易招致意外情況發生。
2. **請勿在易爆環境，如有可燃性液體、氣體或粉塵的環境下操作電動工具**。電動工具產生的火花可能會引燃粉塵或氣體。
3. **操作電動工具時請讓兒童和旁觀者遠離**。操作時的分心會使您無法正常控制工具。

電氣安全事項

4. **電動工具的插頭必須與插座相匹配。切勿以任何方式對插頭進行改裝。請勿將任何適配器插頭用於接地的電動工具。**未經改裝的插頭和相匹配的插座可降低觸電的危險。

5. **請避免與接地的表面如管子、散熱器、爐灶以及冰箱等進行身體接觸。**如果您的身體接地，將會增加觸電的危險。

6. **請勿將電動工具暴露在雨水或潮濕的環境中。**水進入電動工具將增加觸電的危險。

7. **請勿不當使用導線。切勿用導線拖拽工具或拔下電動工具的插頭。避免使導線受熱、沾染油脂，碰到尖銳的邊緣或移動的部件。**破損或纏繞的導線會增加觸電的危險。

8. **在室外操作電動工具時，請使用戶外專用的延長線。**使用適用於室外的導線可降低觸電的危險。

9. **如果必須要在潮濕的場所操作電動工具時，請使用帶漏電斷路器（GFCI）保護功能的電源。**使用漏電斷路器可降低觸電的危險。

人身安全注意事項

10. **操作電動工具時請保持警惕，注意您的操作，並運用常識。請勿在麻醉品、酒精或其它藥物作用影響下操作電動工具。**在操作電動工具期間分心可能會導致嚴重的人身傷害。

11. **請使用個人勞防用品。請務必佩戴眼罩。**正確使用防塵面罩、防滑安全鞋、硬質帽子或耳罩等勞防用品可減少人身傷害的危險。

12. **防止意外起動。在連接至電源和／或電池組，拿起或搬運工具之前，請確保開關處於關閉位置。**搬運工具時手指放在開關上或者在開關打開的情況下給工具通電會招致意外情況發生。

13. **在起動工具之前請取下所有的調節鑰匙或板手。**如果工具上旋轉部件上留有板手或調節鑰匙，則可能會導致人身傷害。

14. **操作時手不要伸得太長。操作時請雙腳站穩，隨時保持平衡。**這樣可在意外情況下較好地控制工具。

15. **注意衣裝。請勿穿戴寬鬆的衣服或佩帶首飾。勿使您的頭髮、衣服和手套靠近運動部件。**寬鬆的衣服、首飾或長頭髮會被捲入運動部件中。

16. **如果提供了與除塵和集塵設備連接用的裝置，請確保將其正確連接和使用。**使用集塵設備可減少與粉塵有關的意外事件。

電動工具的使用和保養

17. **不要濫用電動工具。根據用途使用正確的電動工具。**選擇具有正確的設計額定值的工具進行工作，可更好地完成作業並且更安全。

18. **如果工具的開關無法使工具開啓和關閉，則請勿使用該工具。**無法通過開關控制的電動工具非常危險，必須進行維修。

19. **在進行任何調節、更換附件或存放電動工具之前，請將插頭從電源上拔下，並且／或將電池組從工具上取下。**這些安全防衛措施可降低工具意外起動的危險。

20. **將閒置的電動工具存放於兒童無法觸及之處，並且不得讓任何不熟悉工具或這些說明事項的人員操作工具。**電動工具在未經訓練的用戶手中是危險的。

21. **保養電動工具。檢查運動部件是否有偏差或粘連、部件是否破損以及其它可能會影響工具運行的情況。如果部件有損壞，請在使用之前將工具送去維修。**許多意外是由於電動工具的保養不良引起的。

22. **保持切割工具的鋒利和清潔。**保養良好，具有鋒利切邊的切割工具不易粘連，並且易於控制。

23. **按照這些說明事項，根據作業條件和作業特點來使用電動工具、附件和鑽頭。**將電動工具用於除了這些設計用途以外的操作時將導致意外情況發生。

維修服務

24. **請將您的電動工具交由有資格的專業維修人員處理，僅可使用與原部件相同的更換部件。**這樣可確保保持工具的安全性。

25. **根據以下說明進行潤滑和更換附件。**

26. **保持手柄乾燥、清潔，沒有油污和潤滑脂。**

具體安全規則

GEB018-1

請勿因對產品足夠熟悉（因重複的使用）而不嚴格遵循木工雕刻機安全規則。如果不安全或錯誤地使用本工具，您可能會受到嚴重的人身傷害。

1. **當進行切割工具可能會接觸到隱藏的導線或自身的導線的作業時，請握住工具的絕緣抓握表面。**如果接觸到 “帶電”的導線，工具上曝露的金屬部份可能會 “帶電”，並使操作員觸電。
2. **使用夾鉗或其他實用的方法將工件固定並支撐在穩定的平台上。**用手握住工件或將工件抵在身側，可能會導致工件不穩，使工具失去控制。
3. **長時間操作時請佩戴保護耳罩。**
4. **請小心操作鑽頭。**
5. **操作前，請仔細檢查鑽頭上是否有裂縫或損壞。請立即更換有裂縫或損壞的鑽頭。**
6. **避免切割釘子。操作之前請檢查工件上是否有釘子並將其清除。**
7. **請務必用雙手握緊工具。**
8. **勿使你的手靠近旋轉部件。**
9. **打開開關前，請確保鑽頭未與工件接觸。**
10. **在實際的工件上使用工具之前，請讓工具空轉片刻。請注意，振動或搖擺可能表示鑽頭安裝不良。**
11. **請注意鑽頭的旋轉方向與饋送方向。**
12. **請勿在無人照看的情況下使工具運轉。僅採用手持方式操作該工具。**
13. **從工件上取下工具之前請務必關閉工具並等待鑽頭完全停止。**
14. **在操作後，請勿立即觸碰鑽頭，這部分可能會非常燙以致於灼傷您的皮膚。**
15. **請勿意外將稀釋劑、汽油、潤滑油或類似物質塗抹在工具基座上。否則可能會導致工具基座破裂。**
16. **請注意，需要使用鑽頭柄直徑正確且適合工具速度的切割機。**
17. **有些材料含有有毒化學物質。小心不要吸入粉塵，並避免皮膚接觸。遵循材料供應商的安全提示。**
18. **務必使用和您的作業原料以及作業類型相符的防塵面罩／呼吸器。**

妥善保存這些手冊。

⚠ 警告：
使用不當或不遵循本說明書中的安全規則會導致嚴重的人身傷害。

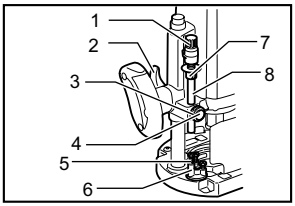
功能描述

⚠ **注意：**

- 在調節或檢查工具功能之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。

調節切割深度

009857



1. 調整旋鈕
2. 鎖定桿
3. 止動器桿設定螺母
4. 快速饋送按鈕
5. 調整螺栓
6. 止動器推塊
7. 深度指針
8. 止動器桿

將工具放在平面上。旋鬆鎖定桿，然後降低機身，直至鑽頭恰好碰到平面。擰緊鎖定桿以鎖定機身。

逆時針轉動止動器桿設定螺母。

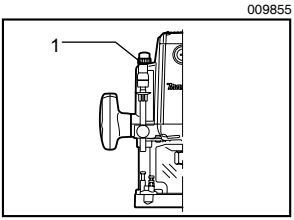
降低止動器桿，直至其接觸調整螺栓。將深度指針與 “0”刻度對齊。由深度指針在刻度板上指示切割深度。

按下快速饋送按鈕時，請升起止動器桿，直至達到所需的切割深度。微小的深度調節可透過轉動調整旋鈕進行（每轉動一周爲 1 毫米）。

透過順時針轉動止動器桿設定螺母，您可以緊固止動器桿。

現在，可以透過旋鬆鎖定桿然後降低機身直至止動器桿接觸止動器推塊的調整六角螺栓來獲取預定的切割深度。

尼龍螺母



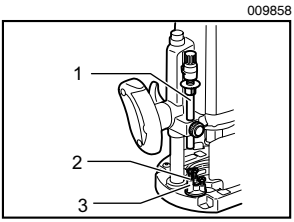
1. 尼龍螺母

可透過轉動尼龍螺母來調節機身的上限。

⚠ **注意：**

- 請勿將尼龍螺母降得過低。鑽頭會突出，造成危險。

止動器推塊



1. 止動器桿
2. 調整螺栓
3. 止動器推塊

止動器推塊擁有三個調整六角螺栓，每轉動一周會升起或降低 0.8 毫米。使用這些調整六角螺栓，您可在不需要重新調節止動器桿的情況下輕鬆獲取三個不同的切割深度。

按照 “調節切割深度”的方法，調節最低的六角螺栓可獲取最深的切割深度。

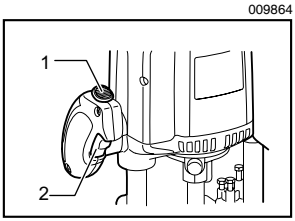
調節兩個剩下的六角螺栓可獲取較淺的切割深度。這些六角螺栓的高度差與切割深度差相同。

若要調節六角螺栓，請用螺絲起子或板手轉動六角螺栓。在切割深槽時，止動器推塊也可方便進行三次切割，可逐漸加深鑽頭設定深度。

⚠ **注意：**

- 由於過度切割可能會導致馬達過載或難以控制工具，因此，在用直徑爲 8 毫米的鑽頭切割槽時，每次切割的切割深度不應超過 15 毫米。
- 用直徑爲 20 毫米的鑽頭切割槽時，每次切割的切割深度不應超過 5 毫米。
- 對於超深的切槽操作，請進行兩或三次切割，逐漸加深鑽頭設定深度。

開關的操作



1. 鎖定按鈕
2. 開關扳機

⚠ **注意：**

- 接通工具電源前，請務必檢查開關扳機是否工作正常並在鬆開時回到 “OFF”（關）位置。
- 打開開關前，請確保軸鎖被釋放。

爲避免使用者不小心扣動開關扳機，此工具采用鎖定按鈕。

要啓動工具時，只需按下鎖定按鈕，然後扣動開關扳機。鬆開開關扳機則工具停止。

連續操作時，可拉動開關扳機然後進一步按下鎖定按鈕。要停止工具時，請扣動開關扳機，使得鎖定按鈕自動返回。然後鬆開開關扳機。

鬆開開關扳機後，保護鎖功能會生效，以防止開關扳機被扣動。

⚠ **注意：**

- 關閉工具時請緊握工具，以免工具彈回。

電子功能

僅用於 RP2300FC、RP2301FC 型

恆速控制

- 即使在負載條件下，由於旋轉速度可保持不變，因此可獲得精細磨光。
- 此外，工具上的負載超出允許的水平時，會降低至馬達的電源，以防止馬達過熱。負載返回至允許的水平後，工具將正常運轉。

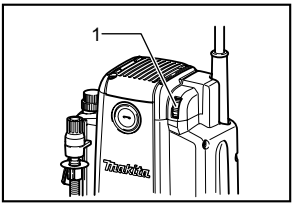
柔啓動功能

- 請柔啓動以防止起動時的振動。

速度調節盤

僅用於 RP2300FC、RP2301FC 型

009865



1. 速度調節盤

通過工具速度調節盤從 1 到 6 的數碼設置，可以改變旋轉速度。

當撥盤向數碼 6 的方向旋轉時，可獲得較高速度。向數碼 1 的方向旋轉時，可獲得較低速度。

這可實現選擇最理想的速度，以最佳地處理材料，即，可以正確調節速度，以符合材料和鑽頭直徑。

撥盤上的數碼設置與相應的工具速度間的關係，如下表所示。

009875

數碼	rpm
1	9,000
2	11,000
3	14,000
4	17,000
5	20,000
6	22,000

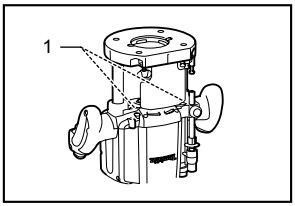
⚠ **注意：**

- 如果長時間以低速連續操作工具，則馬達將過載，導致工具故障。
- 速度調節盤最多只能旋至 6 並回轉至 1。不要強迫它超過 6 或 1，否則速度調節功能可能失效。

點亮燈

僅用於 RP1800F、RP1801F、RP2300FC、RP2301FC 型

009866



1. 指示燈

⚠ **注意：**

- 請勿直視燈或光源。

扣動開關扳機即可打開照明燈。在扣動開關扳機期間此燈保持亮起。鬆開扳機 10 - 15 秒後，指示燈會熄滅。

註：

- 請使用幹布擦拭燈頭灰。小心不要擦傷燈面，否則會降低其亮度。

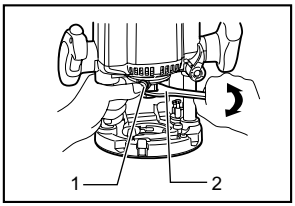
裝配

⚠ **注意：**

- 在對機器進行裝配操作前請務必關閉機器的電源並拔下插頭。

安裝或拆卸鑽頭

009854



1. 軸鎖
2. 板手

⚠ **注意：**

- 牢牢安裝鑽頭。請務必僅使用隨工具提供的板手。鑽頭過鬆或過緊都會導致危險。
- 請務必使用適合鑽頭柄直徑的夾套。

- 請勿在沒有插入鑽頭的情況下旋緊夾套螺母，或者在沒有使用夾套的情況下安裝小柄鑽頭。否則會導致錐形底座破裂。
- 僅使用最大速度（鑽頭上指示）超出木工雕刻機最大速度的木工雕刻機鑽頭。

將鑽頭完全插入錐形底座。按下軸鎖以保持軸的靜止，然後使用板手旋緊夾套螺母。使用鑽頭柄直徑較小的木工雕刻機鑽頭時，請先將合適的夾套插入錐形底座，然後如上所述安裝鑽頭。

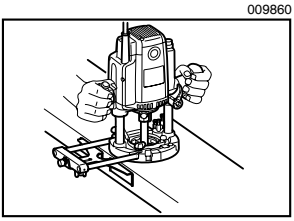
要拆卸鑽頭時，按安裝步驟的相反順序進行。

操作

⚠ **注意：**

- 操作之前，請務必確保在釋放鎖定桿時機身自動升起至上限，而且鑽頭沒有從工具基座中突出。
- 操作之前，請務必確保碎片檔板安裝正確。

009860

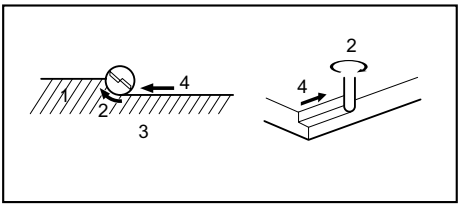


操作期間，請務必使用兩個把手，並透過兩個把手來握緊工具。

將工具基座置於工件上進行切割，不會與鑽頭發生任何接觸。啓動工具，請等待直至鑽頭達到全速。降低機身，然後在工件表面上向前移動工具，使其平穩保持平坦前進，直至切割完成。

進行邊緣切割時，工件表面應該位於鑽頭饋送方向的左側。

001984

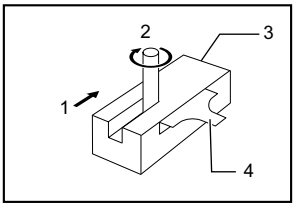


1. 工件
2. 鑽頭轉動方向
3. 從工具的頂部觀察
4. 饋送方向

註：

- 向前移動工具過快可能會導致切割質量不良，或者損壞鑽頭或馬達。向前移動工具過慢可能會過熱並影響切割。正確的饋送率視鑽頭尺寸、工件種類以及切割深度而定。開始在實際工件上切割之前，建議在一塊廢木材上進行試切割。這樣會顯示切割的效果如何，並可讓您檢查尺寸。
- 使用直線導板或修整導板時，請務必將其安裝在饋送方向的右側。這樣有助於使其與工件的側面保持齊平。

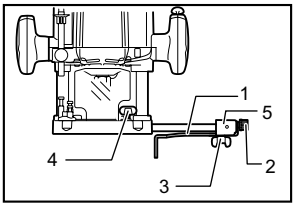
001985



1. 饋送方向
2. 鑽頭轉動方向
3. 工件
4. 直線導板

直線導板

009859



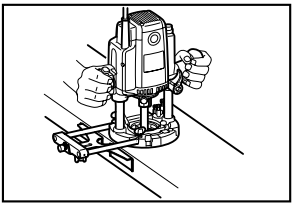
1. 直線導板
2. 微調螺絲
3. 夾緊螺絲（B）
4. 夾緊螺絲（A）
5. 導板支架

斜刨削或開槽時，使用直線導板進行直線切割十分有效。

用夾緊螺絲 （B）在導板支架上安裝直線導板。將導板支架插入工具基座的孔中，然後旋緊夾緊螺絲 （A）。

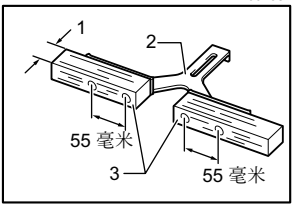
要調節鑽頭與直線導板之間的距離時，請旋松夾緊螺絲（B），然後轉動微調螺絲（每轉動一周爲 1.5 毫米）。在所需的距離下，旋緊夾緊螺絲 （B），將直線導板固定到位。

009860



透過使用導板上方便使用的孔，再用螺栓固定幾塊額外的木材，即可獲得所需尺寸的較寬直線導板。

004931



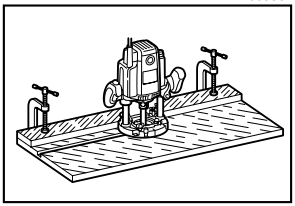
1. 超過 15 毫米
2. 直線導板
3. 木材

使用大直徑鑽頭時，將幾塊木材安裝至厚度超過 15 毫米的直線導板上，以防止鑽頭撞擊直線導板。

切割時，在直線導板與工件的一側齊平的情況下移動工具。

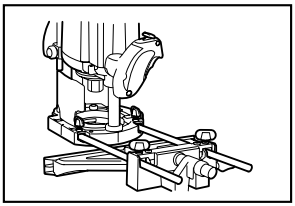
如果工件一側與切割位置之間的距離對於直線導板而言過寬，或者工件的一側不是直線，則不能使用直線導板。此時，將直線板牢牢夾緊在工件上，並將其抵住修整器基座，作爲導板使用。按箭頭方向饋送工具。

009861



微調直線導板 （選購附件）

009874

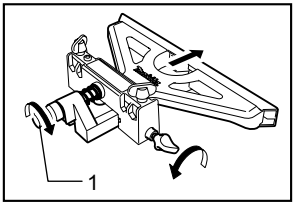


安裝了木工雕刻機時

將兩個桿 （桿 10）插入導板支架上的外安裝槽內，並透過旋緊兩個夾緊螺絲 （M15 × 14 毫米）進行固定。請進行檢查，以確保夾緊螺絲 （M6 × 50 毫米）已固定，然後將木工雕刻機基座安裝裝置滑動至兩個桿（桿 10）上，在旋緊基座的夾緊螺絲。

與直線導板相關的定位鋸片的微調功能

009873



1. 調整螺絲

1. 旋鬆夾緊螺絲 （M6 × 50 毫米）。
2. 可轉動夾緊螺絲 （M10 × 52 毫米）來調節位置 （轉動一周可調節位置 1 毫米）。
3. 完成位置調節後，旋緊夾緊螺絲 （M6 × 50 毫米）直至固定。

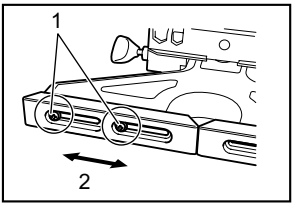
可單獨旋轉刻度環，所以刻度裝置可與零（0）對齊。

導靴寬度變更

旋鬆以圈標記的螺絲，朝左或朝右變更導靴的寬度。

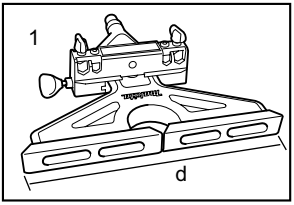
變更寬度後，旋緊螺絲直至其固定。導靴寬度（d）變更範圍爲 280 毫米至 350 毫米之間。

009872



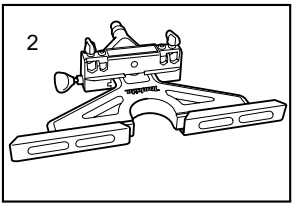
1. 螺絲
2. 可移動

009871



1. 設定爲最小開口寬度時

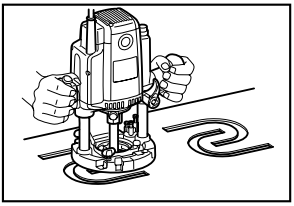
009870



1. 設定爲最大開口寬度時

樣規導板 （選購附件）

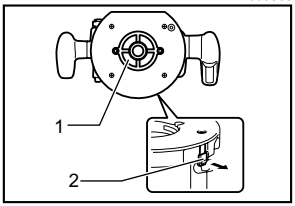
009862



樣規導板擁有一個供鑽頭穿過的套筒，可以允許使用帶樣規模式的工具。

要安裝樣規導板時，請拉動鎖定板桿，然後插入樣規導板。

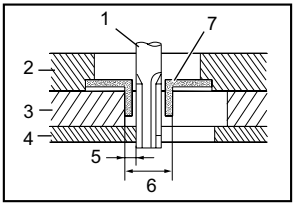
009863



1. 樣規導板
2. 鎖定板

將樣規固定在工件上。將工具放在樣規上，在將樣規導板沿著樣規側滑動的情況下移動工具。

003695



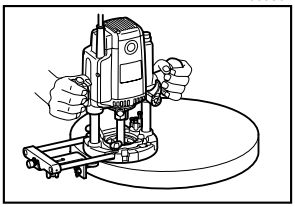
1. 鑽頭
2. 基座
3. 樣規
4. 工件
5. 距離 （X）
6. 樣規導板的外直徑
7. 樣規導板

註：

- 將以與樣規略有不同的尺寸切割工件。用於鑽頭與樣規導板外部的距離 （X）。可使用下列公式計算距離 （X）。
  距離 （X） = （樣規導板的外直徑 - 鑽頭直徑) ／ 2

修整導板 （選購附件）

009867



家具貼面板的修整、曲線切割，以及類似的操作可輕鬆地用修整導板進行。導滾輪會劃出曲線，確保了良好的切割。

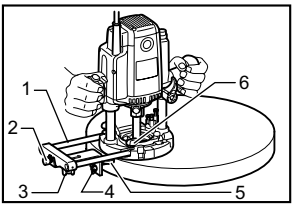
用夾緊螺絲 （B）在導板支架上安裝修整導板。將導板支架插入工具基座的孔中，然後旋緊夾緊螺絲 （A）。

要調節鑽頭與修整導板之間的距離時，請旋松夾緊螺絲（B），然後轉動微調螺絲（每轉動

一周爲 1.5 毫米）。上下調節導滾輪時，請旋松夾緊螺絲 （C）。

調節後，旋緊所有的夾緊螺絲。

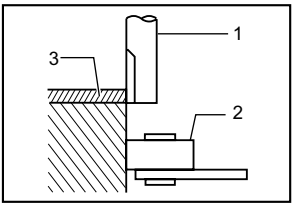
009868



1. 導板支架
2. 調整螺絲
3. 夾緊螺絲 （B）
4. 夾緊螺絲 （C）
5. 修整導板
6. 夾緊螺絲 （A）

切割時，在導滾輪與工件的一側靠緊的情況下移動工具。

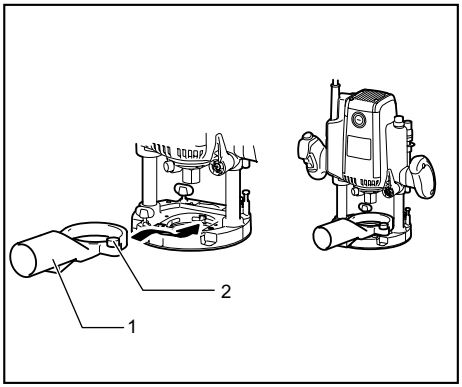
003701



1. 鑽頭
2. 導滾輪
3. 工件

集塵噴嘴套件 （選購附件）

009878

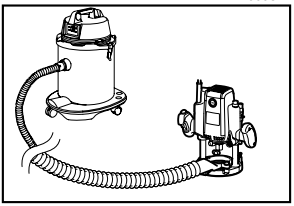


1. 集塵噴嘴
2. 夾緊螺絲

使用集塵噴嘴排屑。使用夾緊螺絲將集塵噴嘴安裝在工具基座上，使得集塵噴嘴的突出部份嵌入工具基座的凹陷部份。

然後，將吸塵器連接至集塵噴嘴。

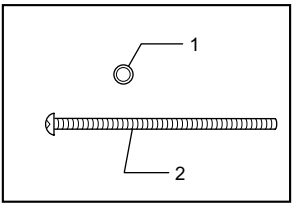
009877



如何使用 M6 × 135 調節切割深度

將工具與市售的木工雕刻機工作台一起使用時，使用該螺絲可在工作台上進行少量的切割深度調節。

009934

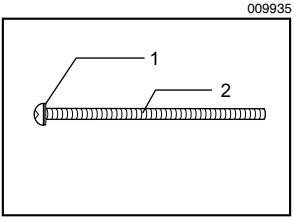


1. 平墊圈 6
2. 螺絲 M6 × 135

1. 在工具上安裝螺絲與墊圈

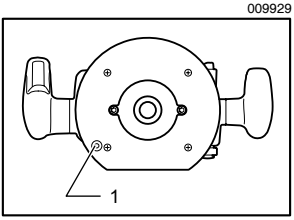
- 在該螺絲上安裝平墊圈。
- 穿過工具基座上的螺絲孔插入該螺絲，然後將螺絲旋入工具馬達托架的螺紋部份中。

009935



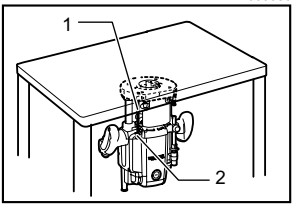
1. 平墊圈 6
2. 螺絲 M6 × 135

009929



1. 孔

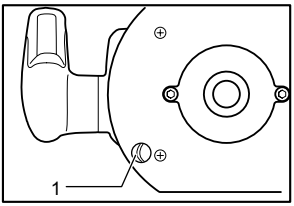
009930



1. 螺絲 M6 × 135
2. 馬達托架的螺紋部份

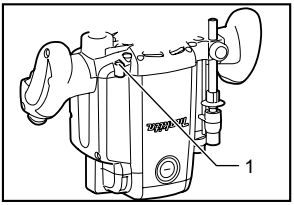
此時，在工具基座上的螺絲孔內部與馬達托架的螺紋部份塗抹潤滑脂或潤滑油。

009932



1. 工具基座上的螺絲孔內部

009933

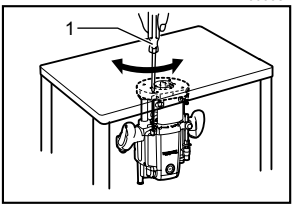


1. 馬達托架的螺紋部份

2. 調節切割深度

- 透過在工作台上使用螺絲起子轉動該螺絲可獲得少量的切割深度。（每轉動一整周爲 1.0 毫米）
- 順時針轉動該螺絲可使得切割深度更大，逆時針轉動可使得切割深度更小。

009931



1. 螺絲起子

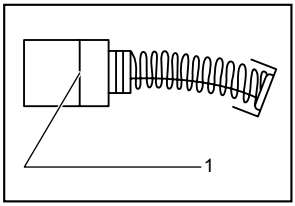
保養

⚠ **注意：**

- 在準備進行檢查或保養之前，務必要關閉本工具的開關並拔下電源插頭。

更換碳刷

001145

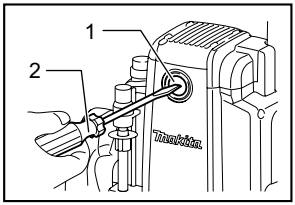


1. 界限磨耗線

定期拆下碳刷進行檢查。當碳刷磨損至界限磨耗線時，應更換碳刷。使碳刷保持清潔，確保其能順暢地滑入碳刷夾內。兩根碳刷應同時更換。祇能使用同一種碳刷。

用螺絲起子拆下碳刷夾蓋。取出已磨損的碳刷，插入新的碳刷，然後緊固碳刷夾蓋。

009869



1. 碳刷夾蓋
2. 螺絲起子

更換完碳刷之後，插入工具插頭，在刷子保持制動的狀態下使工具無負載運轉 10 分鐘。然後檢查工具的運轉情況以及在釋放開關扳機時的電閘操作。如果電閘沒有正常工作，請諮詢當地的 Makita （牧田）維修中心。

爲了保證產品的安全與可靠性，維修、任何其它的保養或調節須由 Makita （牧田）授權的維修中心進行。務必使用 Makita （牧田）的更換部件。

選購附件

⚠ **注意：**

- 這些附件或裝置專用於本說明書所列的 Makita（牧田）電動工具。如使用其他廠牌附件或裝置，可能導致傷人的危險。僅可將選購附件或裝置用於規定目的。

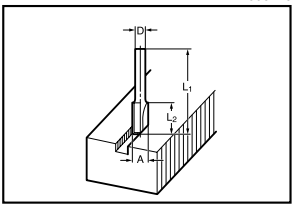
如您需要瞭解更多關於這些附件的信息，請諮詢當地的 Makita（牧田）維修服務中心。

- 直線及凹槽成型鑽頭
- 修邊成型鑽頭
- 層壓修整鑽頭
- 直線導板
- 修整導板
- 導板支架
- 樣規導板
- 樣規導板轉接器
- 鎖緊螺母
- 錐形底座 12 毫米，1/2"
- 夾套 6 毫米、8 毫米、10 毫米
- 夾套 3/8"、1/4"
- 24 號板手
- 真空頭套件

木工雕刻機鑽頭

直線鑽頭

005116



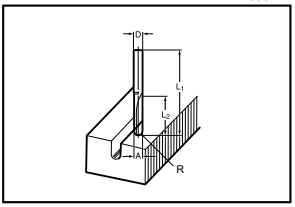
006452

毫米

D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

"U" 切槽鑽頭

005117



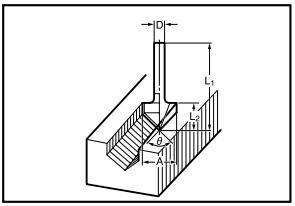
006453

毫米

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

"V" 切槽鑽頭

005118



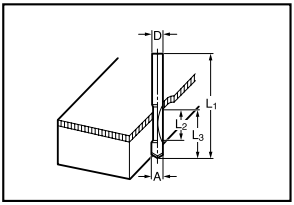
006454

毫米

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

鑽尾修邊鑽頭

005120



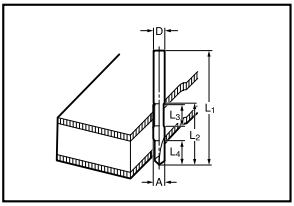
006456

毫米

D	A	L 1	L 2	L 3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

鑽尾雙修邊鑽頭

005121



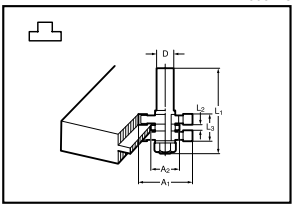
006457

毫米

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

平板接合鑽頭

005123



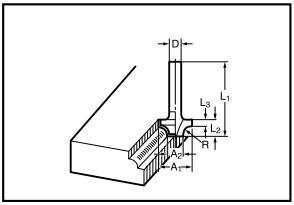
006459

毫米

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3
12	38	27	61	4	20

圓角鑽頭

005125



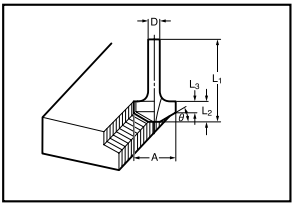
006460

毫米

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

斜角鑽頭

005126



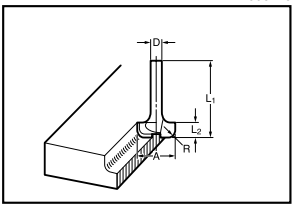
006462

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°

倒角敏仔鑽頭

005129



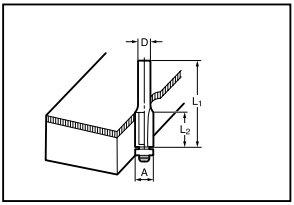
006464

毫米

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

滾珠軸承修邊鑽頭

005130



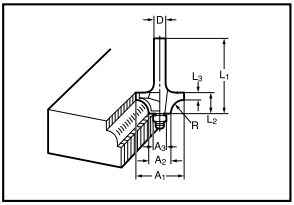
006465

毫米

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

滾珠軸承敏仔鑽頭

005133



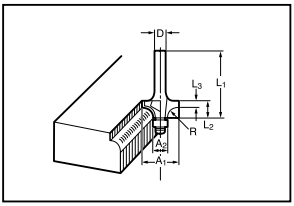
006468

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

滾珠軸承圓角鑽頭

005131



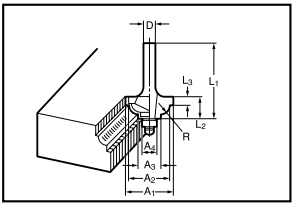
006466

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

滾珠軸承倒角敏仔鑽頭

005134



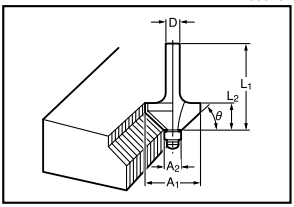
006469

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

滾珠軸承斜角鑽頭

005132



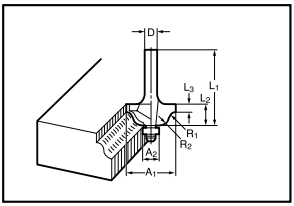
006467

毫米

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

滾珠軸承戶西線鑽頭

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

884877A112

www.makita.com

NNP