

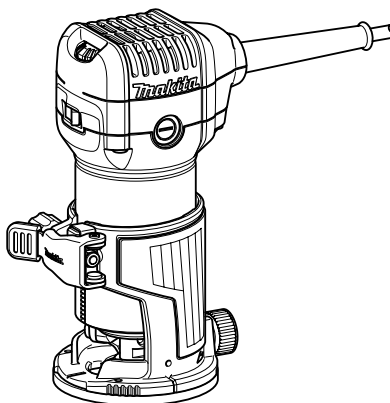


牧田®


使用說明書

木工用修邊機

RT0700C 型



011833

 雙重絕緣

重要事項：使用前請閱讀。

規格

型號	RT0700C
彈簧夾頭能力	6 毫米，8 毫米，1/4" 或 3/8"
回轉數 (rpm)	10,000 - 30,000
全長	200 毫米
淨重	1.8 公斤
安全等級	II/III

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

符號

END201-5

以下顯示本設備使用的符號。

在使用工具前請務必理解其含義。



- 請仔細閱讀使用說明書。



- 雙重絕緣



- 僅限於歐洲國家
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 關於廢棄電子電器設備的指令並根據法律法規執行。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。

一般電動工具安全警告

GEA005-3

△ 警告：請仔細讀完下列安全警告以及安全事項。未按照以下列舉的警告和安全事項而使用或操作可能導致觸電、火災和/或嚴重傷害。

妥善保存所有的警告和安全事項說明以備將來參考。

警告中所說的“電動工具”是指使用電源（接線式）或電池（充電式）驅動的電動工具。

工作場地安全

1. 保持工作場地清潔和明亮。混亂和黑暗的場所會引發事故。
2. 請勿在易爆環境，如有易燃液體、氣體或粉塵的環境下操作電動工具。電動工具產生的火花會點燃粉塵或氣體。
3. 操縱電動工具時不可讓兒童和旁觀者接近。操作時分心會使你無法正常控制機器。

電氣安全

4. 電動工具插頭必須與插座匹配。絕不能以任何方式改裝插頭。需接地的電動工具不能使用任何轉換插頭。使用未經改裝的插頭和與之匹配的插座將減少觸電危險。

5. 工作時，身體不可接觸到接地的金屬體，例如鐵管、散熱器、火爐和冷凍機。如果身體接地會增加觸電危險。
6. 不得將電動工具暴露在雨中或潮濕環境中。若有水進入電動工具將增加觸電危險。
7. 不得踏踭導線。不可拖著導線移行工具或拉導線拔出插頭。還須避免使導線觸及高熱物體、油脂、尖銳邊緣或運動部件。受損或纏繞的導線會增加觸電危險。
8. 當在戶外使用電動工具時，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能減少觸電的危險。
9. 如必須在潮濕的環境中使用電動工具，請使用殘餘電流裝置（RCD）保護電源。使用 RCD 保護電源能減少觸電的危險。
10. 建議為電源配備額定殘餘電流為 30mA 以下的 RCD 保護裝置。

人身安全

11. 保持警覺，當操作電動工具時關注所從事的操作並保持清醒。請勿在疲勞時或受到藥物、酒精或治療影響時操作電動工具。在操作電動工具期間分心可能會導致嚴重人身傷害。
12. 使用安全裝置。始終佩帶護目鏡。安全裝置，如適當條件下的防塵面具、防滑安全鞋、安全帽、防護耳罩等設備能減少人身傷害。
13. 避免意外起動。在將工具接上電源和/或電池組以及拿起或搬動電動工具之前，確保開關處於關閉位置。搬運工具時手指放在已接通電源的開關上或開關處於接通時插入插頭可能會引發事故。
14. 在電動工具接通之前，取下所有調節鑰匙或扳手。遺留在電動工具旋轉零件上的扳手或鑰匙會導致人身傷害。
15. 操作時手不要伸得太長。使用時請雙腳站穩，隨時保持平衡。這樣在意外情況下能很好地控制電動工具。
16. 注意衣裝。不要穿寬鬆衣服或佩帶飾品。勿使你的頭髮、衣服和手套靠近運動部件。寬鬆衣服、佩飾或長發易卷入運動部件。
17. 如果提供了與排屑裝置、集塵設備連接用的裝置，則確保他們連接完好且使用得當。使用集塵設備可減少因碎屑引起的危險。

電動工具使用和注意事項

18. 使用電動工具時請勿用力過猛。根據用途使用適當的電動工具。選擇具有適當設計額定值的電動工具會使妳工作更有效、更安全。
19. 如果開關無法接通或關閉工具電源，則不可使用該電動工具。不能用開關來控制的電動工具是危險的且必須進行修理。
20. 在進行任何調節、更換附件或存放電動工具之前，必須拔掉電源插頭和/或取下工具中的電池組。這種防護性措施將減少電動工具突然起動的危險。
21. 將閒置的電動工具存放在小孩不能拿到之處，並且不要讓不熟悉電動工具或對這些說明不了解的人操作電動工具。電動工具在未經訓練的用戶手中是危險的。
22. 保養電動工具。檢查可移動的部份的對位偏差或卡滯、零件破損情況和影響電動工具運轉的其他條件。如有損壞，電動工具必須在使用之前修理好。許多事故由維護不良的電動工具引發。
23. 保持切削刀具的鋒利和清潔。保養良好的有鋒利切削刃的刀具不易被卡住而且容易控制。
24. 按照使用說明書，根據作業條件和作業特點來使用電動工具、附件和工具的刀頭等。將電動工具用於那些與要求不符的操作可能會導致危險情況。

維修

25. 將你的電動工具送交專業維修人員修理，必須使用相同的備件進行更換。這樣將確保所維修的電動工具的安全性。
26. 上潤滑油及更換附件時請遵循本說明書指示。
27. 手柄務必保持乾燥清潔，不沾油脂。

木工用修邊機安全警告

GEB019-4

1. 因為刀具可能會接觸到自身的電線，操作工具時請抓握絕緣把手。切割到「帶電」的電線時，工具上曝露的金屬部分可能也會「帶電」，並使操作者觸電。
2. 請使用螺絲鉗或其他可行的方式將工件夾緊並穩固地放置在平穩的平台上。手持工件或將工件抵在身側，可能會導致工件擺放不穩，使工具失去控制。
3. 長時間操作期間請佩帶耳罩。
4. 裝卸刀頭時，需十分小心。
5. 操作之前請仔細檢查刀頭上是否有裂縫或損壞。立即更換有裂縫或損壞的刀頭。
6. 注意不要切割到鐵釘。操作之前請檢查並清除工件上的所有鐵釘。
7. 請牢握本工具。
8. 手應遠離旋轉的部件。
9. 打開開關前，請確認刀頭未與工件接觸。
10. 在實際的工件上使用工具之前，請先讓工具空轉片刻。請注意，振動或搖擺可能表示刀頭安裝不當。
11. 請注意刀頭旋轉方向和饋送方向。
12. 運行中的工具不可離手放置。只可在手握工具的情況下操作工具。
13. 將工具從工件上取下之前，請務必關閉工具電源並等待刀頭完全停止。
14. 操作之後，請勿立刻觸摸刀頭，因為其可能會非常燙，導致燙傷皮膚。
15. 請小心勿在工具基座上塗抹稀釋劑、汽油、油品或類似物品。這可能會導致工具基座出現裂縫。
16. 請使用適合工具轉速的具有正確刀頭柄直徑的刀頭。
17. 某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. 根據您操作的材料及應用，請務必使用正確的防塵面罩／呼吸器。

請保留此說明書。

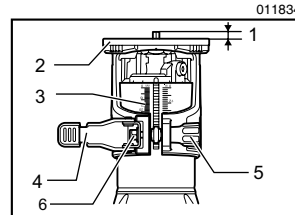
警告：
請勿為圖方便或因對產品足夠熟悉（因重複的使用）而不嚴格遵循產品的安全規則。使用不當或不遵循本說明書中的安全規則會導致嚴重的人身傷害。

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。

調節刀頭凸出部分



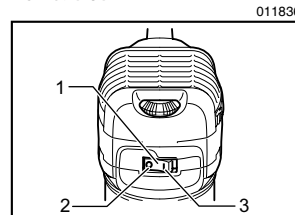
1. 刀頭凸出部分
2. 工具基座
3. 刻度
4. 鎖定桿
5. 調節螺絲
6. 六角螺母

調節刀頭凸出部分時，請鬆開鎖定桿並通過旋轉調節螺絲上下移動工具基座。完成調節後，請緊固鎖定桿以固定工具基座。

註：

- 如果即便在緊固固定桿的情況下也沒有固定工具，請擰緊六角螺母，然後緊固固定桿。

開關操作



1. 開關
2. 關閉 (O) 側
3. 開啓 (I) 側

△ 注意：

- 插上工具電源插頭之前，請務必確認工具已關閉。

啓動工具時，按下開關的「開啓 (I)」側。要停止工具時，按下開關的「關閉 (O)」側。

電子功能

本工具配備的電子功能易於操作，主要有下列特點：

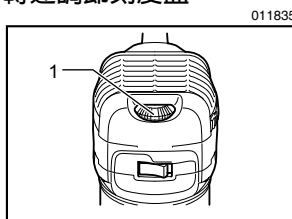
恆速控制

爲獲得恆速而進行的電子速度控制。即使在有負載的情況下亦可保持旋轉速度恆定，從而可實現良好的磨光效果。

軟啓動

軟啓動可以最大程度地降低啓動時的震動，從而實現穩定啓動。

轉速調節刻度盤



1. 轉速調節刻度盤

可通過在 1 至 6 範圍內旋轉轉速調節刻度盤至指定值來改變工具速度。

朝數字 6 方向旋轉刻度盤時，轉速遞增；朝數字 1 方向旋轉刻度盤時，轉速遞減。

因此可爲優化材料處理選擇理想速度，即，可調節至適合於材料和刀頭直徑的正確速度。

有關刻度盤上的數值設定和工具轉速的對應關係，請參閱下表。

011932

數值	rpm
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

△ 注意：

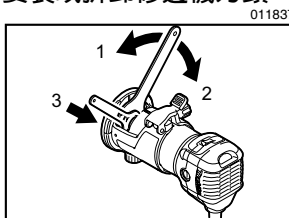
- 如工具長時間低速連續運行，電機會發生過載現象，導致工具出現故障。
- 轉速調節刻度盤只能在 1 和 6 之間調節。請勿用強力將其撥至超過 1 或 6 的位置，否則調速功能可能會失靈。

裝配

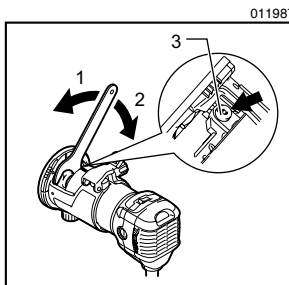
△ 注意：

- 對工具進行任何裝配操作前，請務必確認機器已關閉且已拔下電源插頭。

安裝或拆卸修邊機刀頭



1. 擰緊
2. 旋鬆
3. 固定



1. 擰緊
2. 旋鬆
3. 軸鎖

△ 注意：

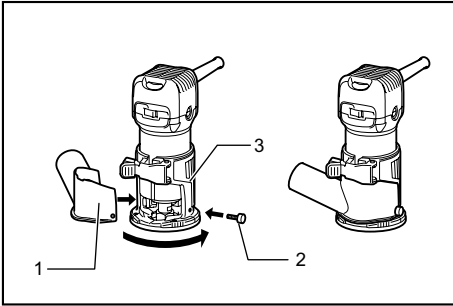
- 請勿在未插入刀頭的情況下擰緊筒夾螺母，否則會損壞錐形筒夾。
- 請僅使用本工具附帶的扳手。

將刀頭完全插入錐形筒夾，然後使用兩個扳手或按住軸鎖並使用附帶的扳手擰緊筒夾螺母。要拆卸刀頭，請以與安裝相反的步驟操作。

操作

用於修邊機基座

011989



1. 集塵口
2. 翼形螺絲
3. 修邊機基座

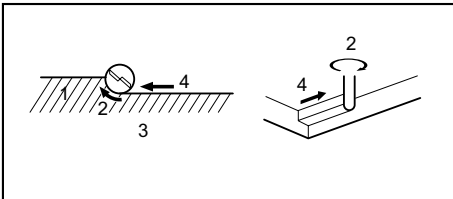
⚠ 警告：

- 使用帶修邊機基座的工具之前，請務必在基座上安裝集塵口。

將工具基座放在要切割的工件上，刀頭不得與工件有任何接觸。然後啟動工具並等待，直至刀頭達到全速運轉時再進行操作。在工件表面向前移動本工具，保持工具基座水平並平穩地向前推動，直至切割操作完成。

進行切邊時，工件表面應在饋送方向的刀頭左側。

001984



1. 工件
2. 刀頭旋轉方向
3. 從工具頂部觀看
4. 饋送方向

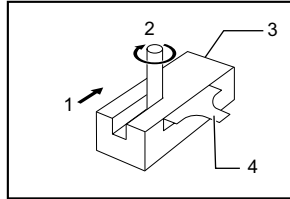
註：

- 太快地向前移動本工具可能會導致切割效果不佳，或者損壞刀頭或電機。太慢地

向前移動本工具可能會灼燒和損毀切口。饋送率依據刀頭尺寸，工件類型和切割深度而定。在實際的工件上開始切割之前，建議先在廢棄木材上進行一次簡單的切割。這不僅能精確的顯示切割情況，也能讓您檢查切割的尺寸。

- 使用修整器導軌、直線導板或修整器導板時，請確保將其安裝在饋送方向的右側。這有助於保持其與工件的側邊平齊。

001985



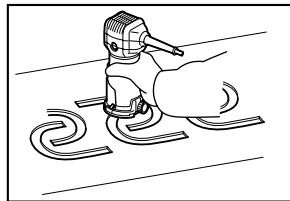
1. 饋送方向
2. 刀頭旋轉方向
3. 工件
4. 直線導板

⚠ 注意：

- 由於過度切割可能會導致電機過載或使工具變得難以控制，因此在切槽時，一次切割深度不應超過 3 毫米。如果需要切割超過 3 毫米深的槽時，請分多次進行切割，並逐漸加深刀頭設定深度。

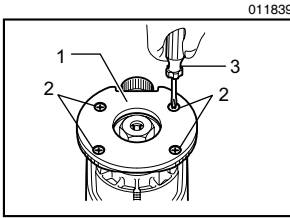
樣規導板

011838

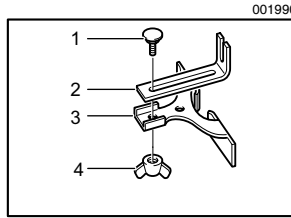


樣規導板具有一個供刀頭穿過的套筒，允許使用帶樣模式式的修邊機。

旋鬆螺絲，拆下基座保護裝置。將樣規導板置於基座上並更換基座保護裝置。然後擰緊螺絲以固定基座保護裝置。



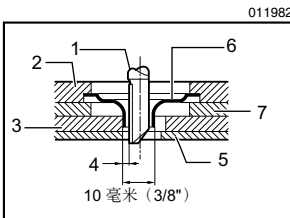
1. 基座保護裝置
2. 螺絲
3. 螺絲起子



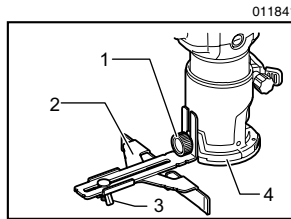
1. 螺絲
2. 導向板
3. 直線導板
4. 翼形螺母

將樣規緊固在工件上。將工具放置在樣規上，在將樣規導板沿樣規側滑動的情況下移動工具。

使用螺絲和翼形螺母將導向板安裝至直線導板。



1. 直刀頭
2. 基座
3. 樣規
4. 距離 (X)
5. 工件
6. 樣規導板 10
7. 基座保護裝置



1. 夾緊螺絲 (A)
2. 直線導板
3. 翼形螺母
4. 基座

註：

- 將以與樣規略有不同的尺寸切割工件。在雕刻機刀頭和樣規導板外部之間留出一一定的距離 (X)。可使用下列方程式計算距離 (X)。

距離 (X) = (樣規導板的外徑 - 雕刻機刀頭直徑) / 2

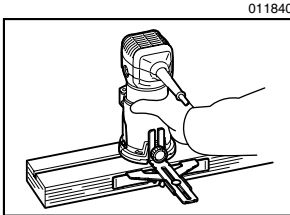
使用夾緊螺絲 (A) 安裝直線導板。

鬆開直線導板上的翼形螺母，並調節刀頭和直線導板之間的距離。在所需的距離位置上，擰緊翼形螺母。

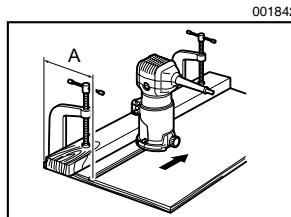
切割時，在直線導板與工件的一側平齊的情況下移動工具。

如果工件一側與切割位置之間的距離 (A) 對於直線導板來說過寬，或者如果工件的一側不直，直線導板無法使用。在這種情況下，可將一個直導板牢固地夾緊至工件上，並使其抵住修邊機基座，作為導板使用。朝箭頭方向饋送工具。

直線導板 (選購附件)

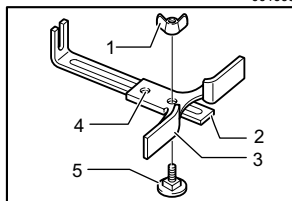


斜刨削或開槽時，使用直線導板進行直線切割尤為有效。



圓形切割

001993



1. 翼形螺母
2. 導向板
3. 直線導板
4. 中心孔
5. 螺栓

如圖所示裝配直線導板和導向板，則可以進行圓形切割。

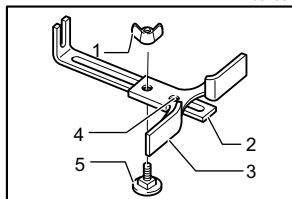
可切割的最小和最大半徑（圓心和刀頭中心的距離）如下：

最小：70 毫米

最大：221 毫米

用於半徑為 70 毫米至 121 毫米的切割圓。用於半徑為 121 毫米至 221 毫米的切割圓。

001994

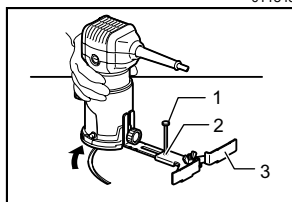


1. 翼形螺母
2. 導向板
3. 直線導板
4. 中心孔
5. 螺栓

註：

- 無法使用該導板切割半徑為 172 毫米至 186 毫米的圓。

011843

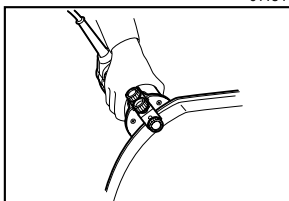


1. 釘子
2. 中心孔
3. 直線導板

對齊直線導板上的中心孔和要切割圓的圓心。在中心孔中釘入一個直徑小於 6 毫米的釘子以固定直線導板。以釘子為軸順時針轉動工具。

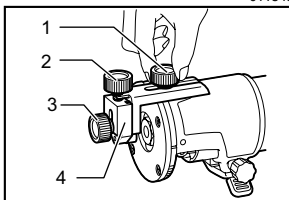
修整器導板

011844



傢俱層板的修整、曲線切割，以及類似的操作可以輕鬆的使用修整器導板進行操作。導軌劃出曲線，確保了良好的切割。

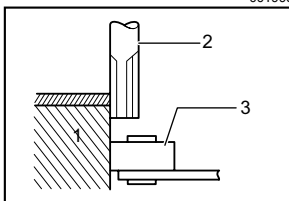
011845



1. 夾緊螺絲 (A)
2. 調節螺絲
3. 夾緊螺絲 (B)
4. 修整器導板

使用夾緊螺絲 (A)，在工具基座上安裝修整器導板。擰鬆夾緊螺絲 (B) 並旋擰調節螺絲 (每圈 1 毫米) 以調節刀頭和修整器導板之間的距離。達到所需距離後，擰緊夾緊螺絲 (B)，將修整器導板固定到位。

001998

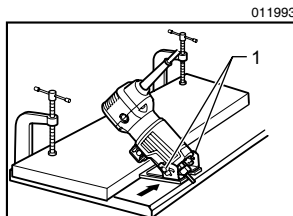


1. 工件
2. 刀頭
3. 導軌

切割時，在導軌置於工件的一側上的情況下移動工具。

傾斜基座（選購附件）

使用傾斜基座（選購附件）十分方便於進行斜削。



011993

1. 夾緊螺絲

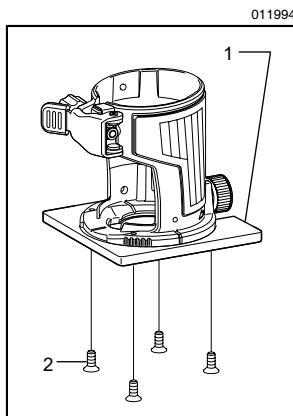
將工具放置在傾斜基座上並在刀頭達到所需的凸出長度時閉合鎖定桿。達到所需角度時，擰緊一側的夾緊螺絲。

將一個直導板牢固地夾緊至工件上，並使其抵住修邊機基座，作為導板使用。朝箭頭方向饋送工具。

從傾斜基座上拆下的基座保護裝置（選購附件）

將從傾斜基座拆下的基座保護裝置安裝至修邊機基座上，可將修邊機基座從圓形改為方形。

在其他應用中，可擰鬆並拆下四個螺絲將基座保護裝置從傾斜基座上拆下。

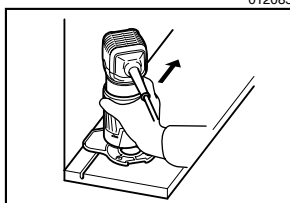


011994

1. 基座保護裝置
2. 螺絲

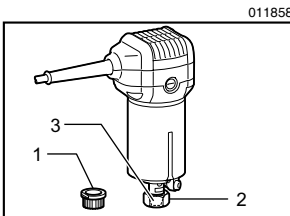
然後將基座保護裝置安裝在修邊機基座上。

偏置基座（選購附件）



012085

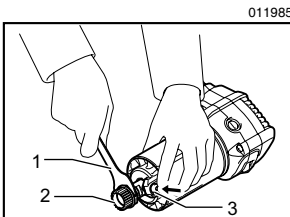
- (1) 諸如邊角等操作不便的位置進行作業時，偏置基座（選購附件）十分有用。



011858

1. 滑輪
2. 筒夾螺母
3. 錐形筒夾

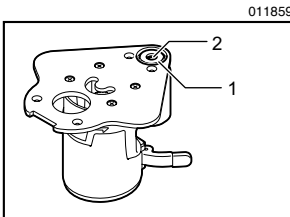
在將工具安裝至偏置基座之前，請擰鬆筒夾螺母以拆下筒夾螺母和錐形筒夾。



011895

1. 扳手
2. 滑輪
3. 軸鎖

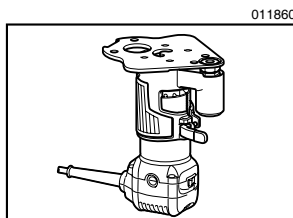
按軸鎖將滑輪安裝至工具，然後使用扳手牢固固定滑輪。



011896

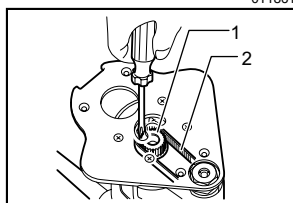
1. 筒夾螺母
2. 錐形筒夾

如圖所示安裝錐形筒夾並將筒夾螺母擰緊至偏置基座。



011860

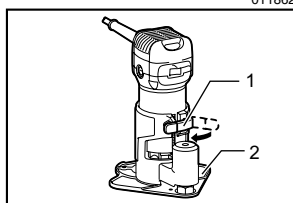
在偏置基座上安裝工具



011861

1. 滑輪
2. 帶

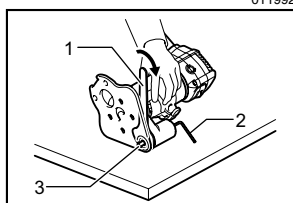
使用螺絲起子將帶的一端安裝到滑輪上並確保整個帶的寬度完全置於滑輪上。



011862

1. 鎖定桿
2. 偏置基座

使用鎖定桿將其固定在偏置基座上。



011992

1. 扳手
2. 六角扳手
3. 刀頭

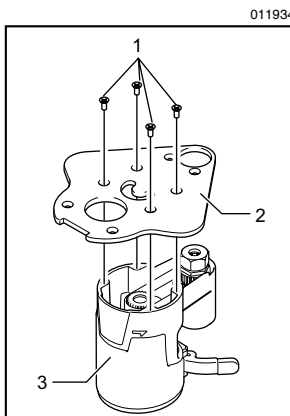
安裝刀頭時，傾倒工具使偏置基座位於其側面。

將六角扳手插入偏置基座的孔中。

使六角扳手保持在該位置，從對側將刀頭插入偏置基座軸上的錐形筒夾中，然後使用扳手緊固筒夾螺母。

要在更換時拆卸刀頭，請以與安裝相反的步驟操作。

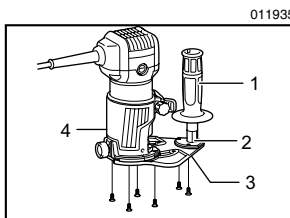
- (2) 偏置基座（選購附件）可與修邊機基座和把手裝置（選購附件）配合使用以獲得更加穩定的性能。



011934

1. 螺絲
2. 偏置基座板
3. 偏置基座的上位部分

擰鬆螺絲並從偏置基座上拆下上位部分。收起偏置基座的上位部分。

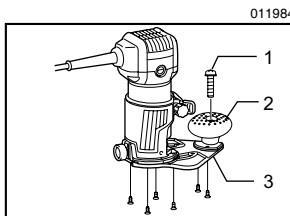


011935

1. 桿式把手（選購附件）
2. 把手裝置（選購附件）
3. 偏置基座板
4. 修邊機基座組件（選購附件）

分別使用四個螺絲和兩個螺絲將修邊機基座和把手裝置（選購附件）安裝到偏置基座板上。

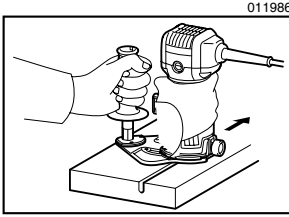
使用螺絲將桿式把手（選購附件）安裝至把手裝置。



011984

1. 螺絲
2. 旋鈕式把手
3. 偏置基座板

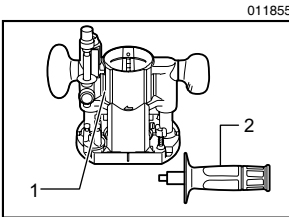
在其他應用中，可將從切入式基座（選購附件）拆下的旋鈕式把手安裝至把手裝置上。安裝旋鈕式把手時，請將其放置在把手裝置上並用螺絲加以固定。



僅與切入式基座（選購附件）配合使用時用作雕刻機

△ 注意：

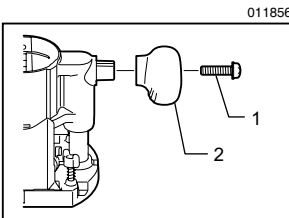
- 用作雕刻機時，請雙手緊握工具。



1. 切入式基座
2. 把手

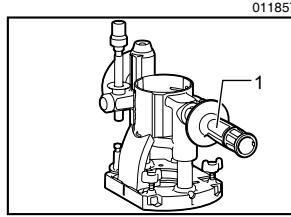
將本工具用作雕刻機時，請將工具完全按入切入式基座（選購附件）以進行安裝。

根據作業情況，可使用旋鈕式把手或桿式把手（選購附件）。



1. 螺絲
2. 旋鈕

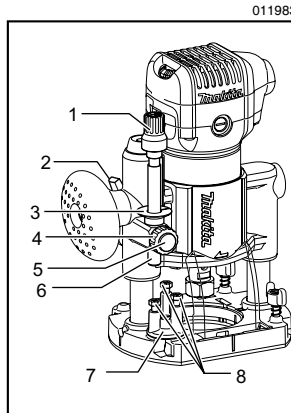
使用桿式把手（選購附件）時，請擰鬆螺絲並拆下旋鈕式把手。



1. 桿式把手（選購附件）

然後使用螺絲將桿式把手安裝至基座。

使用切入式基座（選購附件）時調節切割深度



1. 調節旋鈕
2. 鎖定桿
3. 深度指針
4. 止動器桿設定螺母
5. 快速供料按鈕
6. 止動器桿
7. 止動器塊
8. 調節螺栓

將工具置於平坦的表面。擰鬆鎖定桿，然後降低機身，直至刀頭恰好接觸到平坦的表面。擰緊鎖定桿以鎖定機身。

逆時針旋轉止動器桿設定螺母。請降低止動器桿，直至其與調節螺栓相接觸。將深度指針與「0」刻度對齊。由深度指針在刻度板上標示切割深度。

壓下快速供料按鈕時，升起止動器桿直至獲得所需的切割深度。微小的深度調節可通過旋轉調節旋鈕進行（每旋轉一周為1毫米）。

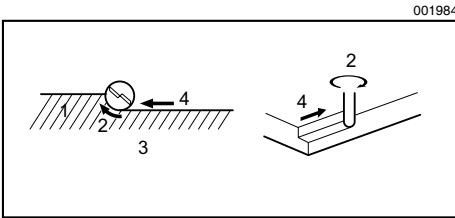
順時針旋轉止動器桿設定螺母，可擰緊止動器桿。

此時，鬆開鎖定桿，然後降低機身，直至止動器桿與止動器塊的調節六角螺栓相接觸，即可獲得預設的切割深度。

操作時，請務必通過兩個把手緊握工具。

將工具基座放在要切割的工件上，刀頭不得與工件有任何接觸。然後啟動工具並等待，直至刀頭達到全速運轉時再進行操作。降低機身，在工具表面向前移動本工具，使其平穩地保持平坦前進，直至切割操作完成即可。

進行切邊時，工件表面應在饋送方向的刀頭左側。

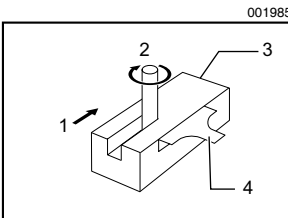


001984

1. 工件
2. 刀頭旋轉方向
3. 從工具頂部觀看
4. 饋送方向

註：

- 太快地向前移動本工具可能會導致切割效果不佳，或者損壞刀頭或電機。太慢地向前移動本工具可能會灼燒和損毀切口。饋送率依據刀頭尺寸，工件類型和切割深度而定。在實際的工件上開始切割之前，建議先在廢棄木材上進行一次簡單的切割。這不僅能精確的顯示切割情況，也能讓您檢查切割的尺寸。
- 使用直線導板時，請確保將其安裝在饋送方向的右側。這有助於保持其與工件的側邊平齊。



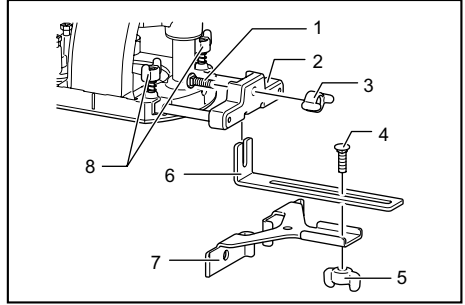
001985

1. 饋送方向
2. 刀頭旋轉方向
3. 工件
4. 直線導板

用作雕刻機時使用的直線導板（需要與導板支架（選購附件）配合使用）

斜削削或開槽時，使用直線導板進行直線切割尤為有效。

011988



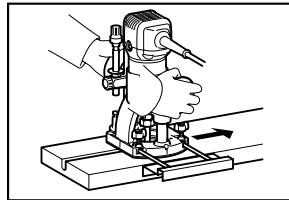
1. 螺栓
2. 導板支架
3. 翼形螺母
4. 螺栓
5. 翼形螺母
6. 導向板
7. 直線導板
8. 翼形螺栓

使用翼形螺母將直線導板安裝至導板支架（選購附件）。

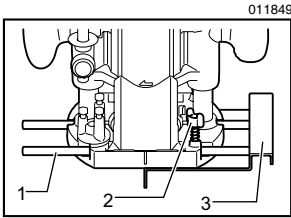
將導板支架插入切入式基座上的孔內，然後擰緊翼形螺栓。要調節刀頭和直線導板之間的距離，請鬆開翼形螺母。達到所需距離後，擰緊翼形螺母，將直線導板固定到位。

直線導板（選購附件）

011848



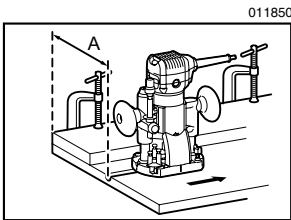
斜削削或開槽時，使用直線導板進行直線切割尤為有效。



1. 導板桿
2. 翼形螺栓
3. 直線導板

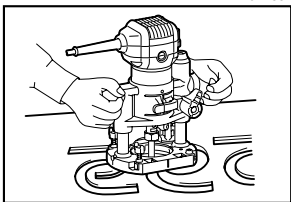
安裝直線導板時，請將導板桿插入切入式基座上的孔中。調節刀頭和直線導板之間的距離。達到所需距離後，擰緊翼形螺栓，將直線導板固定到位。

切割時，在直線導板與工件的一側平齊的情況下移動工具。



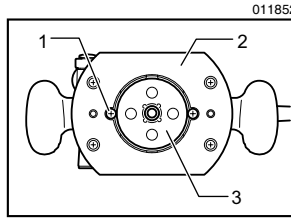
如果工件一側與切割位置之間的距離 (A) 對於直線導板來說過寬，或者如果工件的一側不直，直線導板無法使用。在這種情況下，可將一個直線導板牢固地夾緊至工件上，並使其抵住雕刻機基座，作為導板使用。朝箭頭方向饋送工具。

樣規導板 (選購附件)



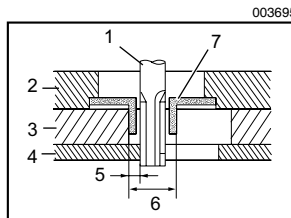
樣規導板具有一個供刀頭穿過的套筒，允許使用帶樣規模式的工具。

安裝樣規導板時，請擰鬆工具基座上的螺絲，插入樣規導板，然後擰緊螺絲。



1. 螺絲
2. 基座
3. 樣規

將樣規緊固在工件上。將工具放置在樣規上，在將樣規導板沿樣規側滑動的情況下移動工具。



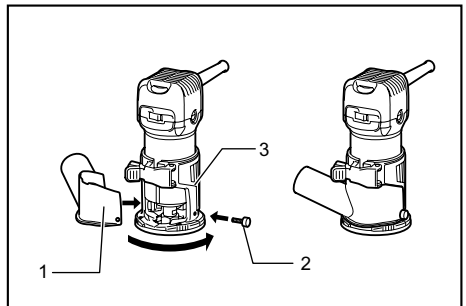
1. 刀頭
2. 基座
3. 樣規
4. 工件
5. 距離 (X)
6. 樣規導板的外徑
7. 樣規導板

註：

- 將以與樣規略有不同的尺寸切割工件。在刀頭和樣規導板外部之間留出一定的距離 (X)。可使用下列方程式計算距離 (X)。

$$\text{距離 (X)} = (\text{樣規導板的外徑} - \text{刀頭直徑}) / 2$$

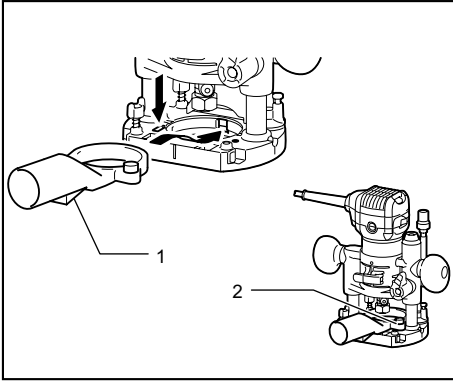
集塵口裝置 用於修邊機基座



1. 集塵口
2. 翼形螺絲
3. 修邊機基座

用於切入式基座（選購附件）

011853

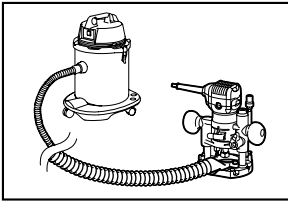


1. 集塵口
2. 翼形螺絲

使用集塵口除塵。使用翼形螺絲將集塵口安裝至工具基座上，使集塵口上的凸起部分嵌入工具基座上的凹槽內。

然後，將吸塵器的軟管連接至集塵口。

011854



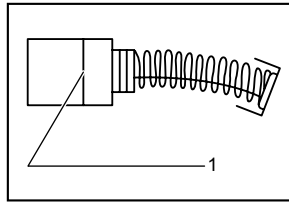
保養

△ 注意：

- 檢查或保養工具之前，請務必關閉工具電源開關並拔下插頭。
- 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。

更換碳刷

001145

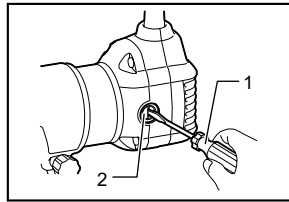


1. 界限磨耗線

定期拆下碳刷進行檢查。

在碳刷磨損到界限磨耗線時進行更換。請保持碳刷清潔並使其在碳刷夾內能自由滑動。兩個碳刷應同時替換。請僅使用相同的碳刷。

011846



1. 螺絲起子
2. 碳刷夾蓋

使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。

爲了保證產品的安全與可靠性，維修、任何其他維修保養或調節需由 Makita（牧田）授權的維修服務中心完成。務必使用 Makita（牧田）的替換部件。

選購附件

△ 注意：

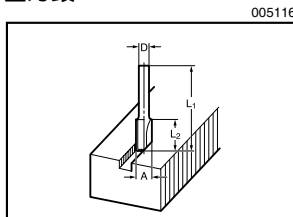
- 這些附件或裝置專用於本說明書所列的 Makita（牧田）電動工具。如使用其他廠牌附件或裝置，可能導致傷人的危險。僅可將附件或裝置用於規定目的。

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

- 直線 & 凹槽成型刀頭
- 修邊成型刀頭
- 層壓整修刀頭
- 直線導板組件
- 整修器導板組件

- 修邊機基座組件
- 傾斜基座組件
- 切入式基座組件
- 偏置基座組件
- 樣規導板
- 6 毫米錐形筒夾
- 6.35 毫米 (1/4") 錐形筒夾
- 8 毫米錐形筒夾
- 9.53 毫米 (3/8") 錐形筒夾
- 13 號扳手
- 22 號扳手

修邊機刀頭 直刀頭

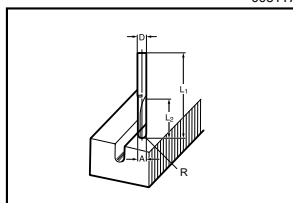


005116

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

011929
毫米

「U」型刀頭

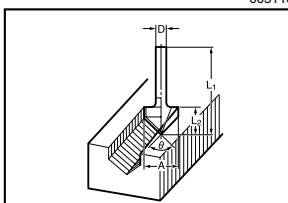


005117

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

006486
毫米

「V」型刀頭

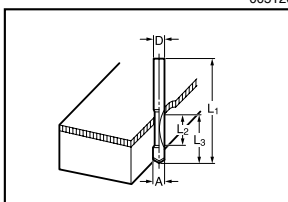


005118

		D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°		

006454
毫米

鑽尾修邊刀頭

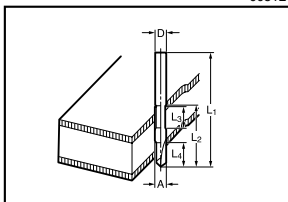


005120

		D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	6	60	18	28	35
6	6					
6E	1/4"	6	60	18	28	

011930
毫米

鑽尾雙修邊刀頭



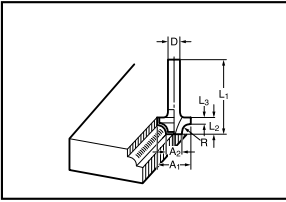
005121

		D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	L 5
8	8	6	70	40	12	14	25	
6	6							
6E	1/4"	6	70	40	12	14		

011931
毫米

圓角刀頭

005125

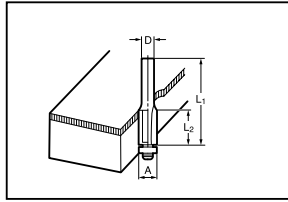


006489
毫米

	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"						

滾珠軸承修邊刀頭

005130

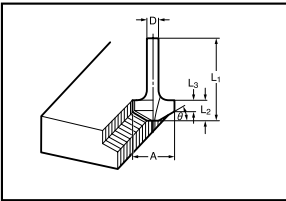


006465
毫米

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

斜角刀頭

005126

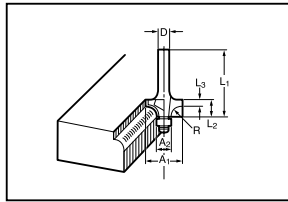


006462
毫米

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°

滾珠軸承圓角刀頭

005131

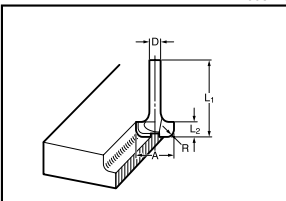


006466
毫米

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

倒角敏仔刀頭

005129

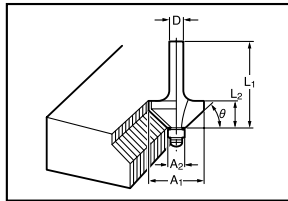


006464
毫米

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

滾珠軸承斜角刀頭

005132

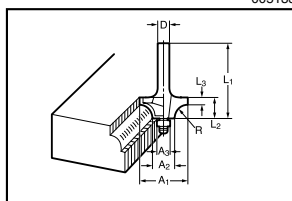


006467
毫米

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

滾珠軸承敏仔刀頭

005133



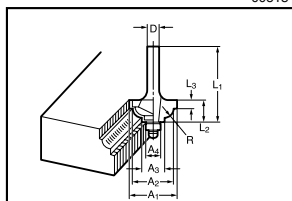
006468

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

滾珠軸承倒角敏仔刀頭

005134



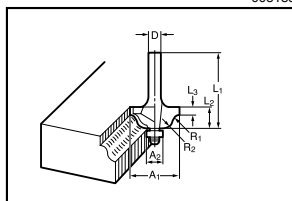
006469

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

滾珠軸承戶西線刀頭

005135



006470

毫米

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2
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