



(牧 田)

# 手提電鑽

10毫米(3/8吋) 6010N型

## 使用說明書



### 規 格

鑽孔能力		額定輸出功率	回 轉 數	長 度	淨 重
鋼 材	木 材				
10毫米 (3/8吋)	21毫米 (7/8吋)	200W	每分鐘 1,200回轉	291毫米 (11 1/2吋)	2.1公斤 (4.6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，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. **注意着裝。**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. **防止意外的起動。**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. **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。

## 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. 當在可能埋有電線的牆壁、地板或任何地方鑽孔時，不要觸到本工具上的任何金屬部件。
5. 不要脫手正在旋轉着的工具。當手推緊以後方可操作。
6. 剛剛停止操作後，不可立刻觸摸鑽頭或工具其可能會非常熱而燙壞您的皮膚。  
省略這些的指導。

**請保留此說明書**

### ● 按裝或取下鑽頭

\* 注意：在按裝或取下鑽頭之前一定要確認已經關上開關。

按裝鑽頭時，應將其盡量裝得深一些。用手擰緊夾頭。然後將鑽卡流插進三個孔內，順時針旋緊。用三個孔將夾頭均勻地旋緊是非常重要的。要取下鑽頭時，可轉動鑽卡沿反時針方向而祇用一個孔，然後用手旋鬆鑽卡。

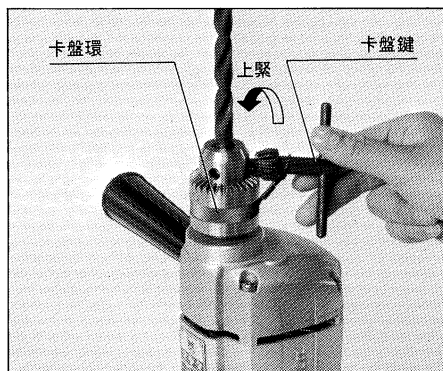


圖 1

### ● 工具的拿法

用一祇手握住開關握柄，用另一祇手握住側面握柄（輔助握柄）。

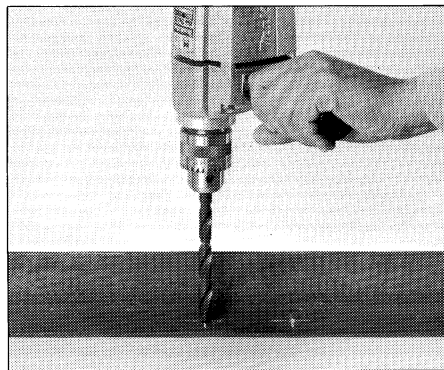


圖 2

### ● 開關的操作

此工具的起動，只要扣起扳機即可。一放鬆扳機，工具即停止轉動。要使連續轉動時，扣起扳機後壓下鎖鈕即可。再扣扳機，接着再放鬆，即可消除連續轉動。

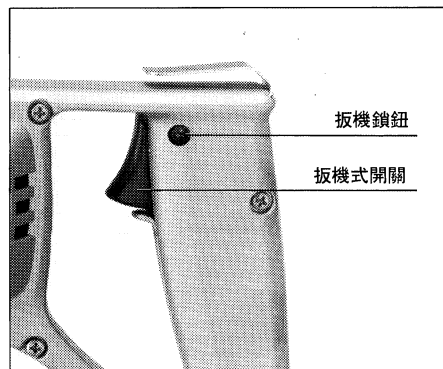


圖 3

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

## ● 鑽孔操作

當在木板上鑽孔時，請使用帶有前導螺絲的木鑽。這種前導螺絲可以依靠自身而很自然地鑽進去，而不需要給工具施加任何壓力。

## ● 在金屬上鑽孔

開始轉孔時，爲了防止鑽頭打滑，可用一尖衝頭和錘子在金屬板上想要鑽孔的地方打一痕記，然後將鑽頭尖對在該痕記上進行鑽孔操作。

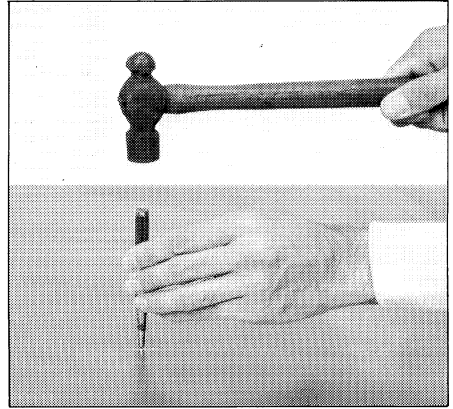


圖 4

在金屬上鑽孔時，請使用切割潤滑油。但鋼和黃銅例外，應當採用幹鑽。

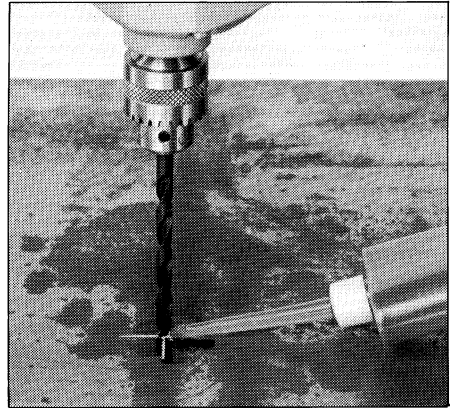


圖 5

## \* 注 意

- 過分握緊工具也不能加速鑽孔速度。其實這種過分的壓力將祇能起到損壞鑽頭尖的作用，不利於工具的操作，減少工具的壽命。
- 在孔鑽通時，會在工具 / 鑽頭上產生極大的力。所以當鑽頭開始鑽通工件時，要握緊工具並且格外的小心。
- 當要加工的工件很小時，一定要用虎鉗或其它的夾緊工具將其夾緊。

## 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。

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。

爲了保證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。

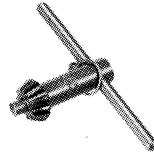
### ● 握 柄 32

零件號碼：273406-7



### ● 卡盤鍵

零件號碼：763203-4



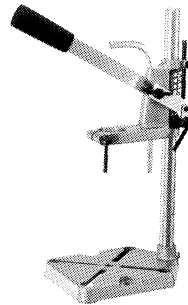
### ● MDS型台鑽架

零件號碼：122043-3



### ● 43型台鑽架

零件號碼：122190-0



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