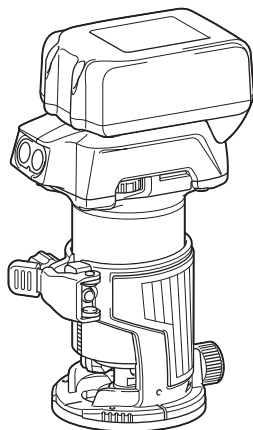




使用說明書

充電式木工雕刻修邊機

DRT50



使用前請閱讀。

規格

| | |
|--------|---|
| 型號： | DRT50 |
| 夾套卡盤能力 | 6 mm , 8 mm , 1/4 " 或 3/8 " |
| 回轉數 | 10,000 - 30,000 rpm |
| 全長 | 226 mm |
| 額定電壓 | D.C. 18 V |
| 標準電池組 | BL1815N / BL1820 / BL1820B / BL1830 / BL1830B / BL1840 / BL1840B / BL1850 / BL1850B / BL1860B |
| 淨重 | 1.8 - 2.1 kg |

- 生產者保留變更規格不另行通知之權利。
- 規格和電池組可能因銷往國家之不同而異。
- 重量可能有所不同，視附件（包含電池組）而定。上表顯示符合EPTA-Procedure 01/2014的最輕及最重組合。

符號

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。



僅用於歐盟國家
請勿將電氣設備或電池組與家庭普通廢棄物一同丟棄！請務必遵守歐洲關於廢棄電子電器設備和關於電池與蓄電池以及廢電池與廢蓄電池的指令，根據法律法規執行。達到使用壽命的電氣設備與電池組必須分類回收至符合環境保護規定的再循環機構。

用途

本工具用於對木材、塑料以及類似材料，進行修整與壓型。

安全警告

一般電動工具安全警告

警告： 請通讀本電動工具附帶的所有安全警告、安全事項、插圖和規格。未按照以下列舉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。

在該警告中的「電動工具」是指電網電源供電（接電源線）的電動工具或電池驅動（充電式）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

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 不得腳踏導線。不可拖著導線移行工具或拉導線拔出插頭。還須避免使導線接觸及高熱物體、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。

- 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。
- 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。
- 電動工具會產生對使用者無害的電磁場（EMF）。不過，對心律調整器使用者及其他類似醫療器材的使用者而言，請務必先聯絡器材製造商及／或醫師以瞭解相關建議，再操作此類電動工具。
- 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。
- 在進行任何調整、更換配件或存放電動工具之前，請將插頭從電源上拔下，並且／或將可拆式電池組從工具上取下。此類防護性安全措施可減少電動工具突然起動的危險。
- 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。

人身安全

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 操作時手不要伸得太長。使用時請雙腳站穩，時刻保持平衡。這樣在意外情況下能很好地控制電動工具。
- 注意衣裝。不要穿寬鬆衣服或佩帶飾品。勿使頭髮和衣服靠近運動部件。寬鬆衣服、佩飾或長髮易捲入運動部件。
- 如果提供了與排屑裝置、集塵設備連接的裝置，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。
- 切勿因頻繁使用本工具而自認熟練導致您大意輕忽工具的安全原則。一時的疏忽隨即會造成人員重傷。
- 保養電動工具及配件。檢查運動部件的安裝誤差或卡滯情形、零件損壞和影響電動工具運轉的其他情況。如有損壞，電動工具必須在使用之前修理好。許多事故由保養不良的電動工具引發。
- 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。
- 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。
- 手柄及握把表面務必保持乾燥清潔，不沾油脂。如手柄及握把表面油滑，將無法在非預期的情況下安全操控工具。
- 使用此工具時，請勿穿戴可能會捲入的布質工作手套。布質工作手套捲入移動零件中，會導致嚴重的人身傷害。

用電池驅動的電動工具的使用和注意事項

電動工具使用和注意事項

- 僅使用製造商指定的充電器進行充電。使用適用於某一類型電池組的充電器給其他電池組充電可能會引起火災。
- 僅使用專門設計的電池組給電動工具供電。使用任何其他電池組可能會造成人身傷害及火災。
- 不使用電池組時請將其遠離紙夾、硬幣、鑰匙、釘子、螺絲或其他小型金屬物體放置。這些物體可能會使電池端子短路。短接電池端子可能會引起燃燒或起火。
- 使用過度時，電池中可能溢出液體；請避免接觸。如果意外接觸到電池漏液，請用水沖洗。如果液體接觸到眼睛，請就醫。電池漏液可能會導致過敏發炎或灼傷。
- 使用電動工具時請勿用蠻力。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。

- 請勿使用損壞或經修改過的電池組或工具。損壞或經修改過的電池可能會出現無法預料的運作情形，而引發火災、爆炸或人員受傷風險。
- 請勿將電池組或工具暴露於火源或高溫環境。暴露於火源或 130°C 以上的高溫可能會發生爆炸。
- 請遵守所有充電說明，並勿於說明中指定之溫度範圍外進行電池組或工具充電。以錯誤的方式或於指定之溫度範圍外進行充電，可能會損壞電池，並增加火災風險。
- 從工件上取下工具前請務必關閉工具並等待木工用修邊機鑽頭完全停止。
- 在操作完成後，請勿立即觸碰木工用修邊機鑽頭，這部分可能會非常燙以致於灼傷您的皮膚。
- 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。
- 請使用鑽頭柄直徑正確且適合工具速度的木工用修邊機鑽頭。
- 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。

維修

- 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。
- 請勿維修損壞的電池組。僅可由製造商或授權的維修商維修電池組。
- 上潤滑油及更換附件時請遵循本說明書指示。
- 手柄務必保持乾燥清潔，不沾油脂。

- 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： 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。

充電式木工雕刻修邊機安全警告

- 由於切割機可能會接觸到隱藏的電線，請握持本電動工具的絕緣握持表面。切割到「帶電」的導線時，電動工具上暴露的金屬部分可能也會「帶電」，並使操作員觸電。
- 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。
- 長時間操作時請佩戴保護耳罩。
- 請小心操作木工用修邊機鑽頭。
- 操作前，請仔細檢查木工用修邊機鑽頭上是否有裂縫或損傷。請立即更換有裂縫或受損的鑽頭。
- 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。
- 緊握工具。
- 勿使您的手靠近旋轉部件。
- 打開開關前，請確木工用修邊機鑽頭未與工件接觸。
- 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。
- 請注意木工用修邊機鑽頭的旋轉方向與饋送方向。
- 運轉中的工具不可離手放置。僅可採用手持方式操作該工具。

電池組的重要安全須知

- 使用電池組之前，請閱讀（1）充電器、（2）電池和（3）使用電池的產品上的所有指示說明和注意標識。
- 請勿拆解電池組。
- 如果工具運行時間極短，請立即停止使用。否則可能會導致過熱、起火甚至爆炸。
- 如果電解液進入眼睛，請立即用清水沖洗並就醫。這種情況可能會導致失明。
- 請勿短接電池組：
 - 請勿用任何導電材料觸碰電池端子。
 - 避免將電池組與釘子、硬幣等金屬物品存放在同一容器中。
 - 請勿將電池組置於水中或使其淋雨。
 電池短路會產生較大的電流、導致過熱並可能引起起火甚至擊穿。
- 請勿將工具和電池組存放於溫度可能達到或超過50°C的場所。
- 請勿焚燒電池組，即使其已嚴重損壞或徹底磨損。電池組會在火中爆炸。
- 小心勿跌落或撞擊電池。
- 請勿使用損壞的電池。

10. 本工具附帶的鋰離子電池需符合危險品法規要求。

第三方或轉運代理在進行商業運輸時，應遵循包裝和標識方面的特殊要求。有關運輸項目的準備作業，諮詢危險品方面的專業人士。同時，請遵守可能更詳盡的國家法規。

請使用膠帶保護且勿遮掩表面的聯絡資訊，並牢固封裝電池，使電池在包裝內不可動。

11. 關於如何處理廢棄的電池，請遵循當地法規。

妥善保存這些手冊。

⚠️小心：請僅使用原裝Makita（牧田）電池。使用非原裝Makita（牧田）電池或經過改裝的電池可能會導致電池爆炸，從而造成火災、人身傷害或物品受損。同時也會導致牧田工具和充電器的牧田保修服務失效。

保持電池最大使用壽命的提示

1. 要在電池組完全放電前對其充電。當發現工具動力不足時，一定要停止使用工具並對電池組進行充電。
2. 切勿對已經充滿的電池組再次充電。過度充電會縮短電池的使用壽命。
3. 要在室溫為 10°C – 40°C 的條件下對電池組充電。請在充電前使處於發熱狀態的電池組冷卻。
4. 如果電池組長時間（超過六個月）未使用，請給其充電。

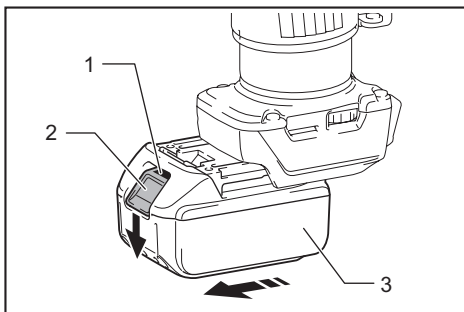
功能描述

⚠️小心：調節或檢查工具功能之前，請務必關閉工具電源開關並取下電池組。

安裝或拆卸電池組

⚠️小心：安裝或拆卸電池組前，請務必關閉工具電源。

⚠️小心：安裝或拆卸電池組時請握緊工具和電池組。未握緊工具和電池組可能會導致它們從您的手中滑落，損壞工具和電池組，造成人身傷害。



► 1. 紅色指示燈 2. 按鈕 3. 電池組

拆卸電池組時，要在滑動電池組前側按鈕的同時將其從工具中抽出。

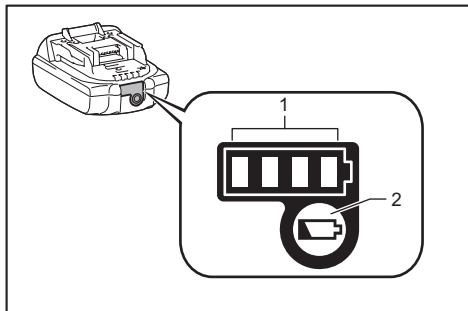
安裝電池組時，將電池組舌片對準電池倉槽溝，將其滑入。將其插到底直至聽到喀嗒聲鎖定到位時為止。如果您尚能看見按鈕上側的紅色指示燈，則說明還未完全鎖定。

⚠️小心：務必將電池組完全插入，直至紅色指示燈不亮為止。否則其可能會意外從工具中脫落出來從而造成自身或他人受傷。

⚠️小心：請勿過度用力安裝電池組。如果電池組滑動不平滑，可能是插入不當。

顯示電池的剩餘電量

僅適用於帶指示燈的電池組



► 1. 指示燈 2. 檢查按鈕

按下電池組上的檢查按鈕顯示剩餘電池電量。指示燈將亮起數秒。

| 指示燈 | | | 剩餘電量 |
|---------------------------|---------|---------|-----------|
| ■ 亮起 | □ 關閉 | ◐ 閃爍 | |
| ■ ■ ■ ■ | | | 75%至100% |
| ■ ■ ■ □ | | | 50%至75% |
| ■ ■ □ □ | | | 25%至50% |
| ■ □ □ □ | | | 0%至25% |
| ◐ □ □ □ | | | 請對電池進行充電。 |
| ■ ■ □ □ ↑ ↓ □ □ ■ ■ | | | 電池可能存在故障。 |

注：根據使用條件和環境溫度，指示電量可能於實際電量有稍許不同。

工具／電池組保護系統

本工具設有工具／電池組保護系統。此系統可自動切斷馬達電源，以延長工具和電池使用壽命。若本工具或電池組在操作期間處於下列環境，將自動停止運轉：

過載保護

以導致異常高電流的方式操作電池時，工具會自動停止且無任何指示。在這種情況下，請關閉工具電源並停止導致工具過載的應用。然後再打開工具電源重新啟動工具。

過熱保護

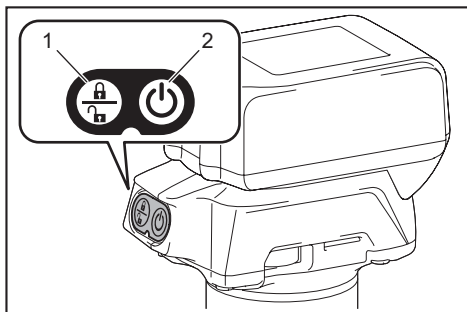
工具或電池過熱時，工具會自動停止運轉且指示燈會閃爍。在此情況下，請先讓工具及電池冷卻，再重新啟動工具。

過放電保護

電池剩餘電量不足時，本工具自動停止運轉。此時，請取出工具中的電池並予以充電。

開關操作

若要開啟工具，只需按下鎖定／解鎖按鈕即可。工具進入待機模式。若要啟動工具，請在待機模式中按下啟動／停止按鈕。若要停止工具，請再次按下啟動／停止按鈕。工具進入待機模式。若要關閉工具，請在待機模式中按下鎖定／解鎖按鈕。



► 1. 鎖定／解鎖按鈕 2. 啟動／停止按鈕

注：若在待機模式中靜置工具未進行任何操作持續 10 秒，工具將自動關閉電源且指示燈將熄滅。

注：您也可在工具運轉時，按下鎖定／解鎖按鈕以停止並關閉工具。

點亮前燈

小心： 不要直視燈光或光源。

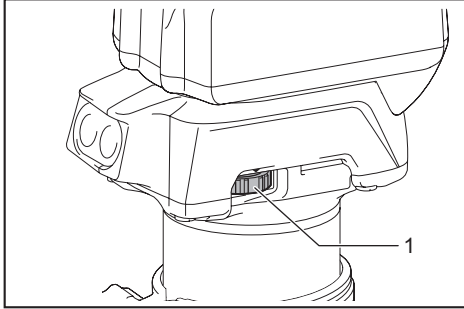
若要開啟指示燈，請按下鎖定／解鎖按鈕。若要關閉指示燈，請再次按下鎖定／解鎖按鈕。

注意：工具過熱時，指示燈會閃爍。先讓工具徹底冷卻後，再重新操作工具。

注：請用乾布擦去燈殼上的塵垢。應小心不要刮花燈頭，否則可能會降低照度。

速度調節盤

轉動速度調節盤即可變更工具轉速。下表顯示調節盤上的編號及對應轉速。



► 1. 速度調節盤

| 數值 | 速度 |
|----|------------|
| 1 | 10,000 rpm |
| 2 | 15,000 rpm |
| 3 | 20,000 rpm |
| 4 | 25,000 rpm |
| 5 | 30,000 rpm |

注意：如果長時間以低速連續操作工具，則電機將過載，導致工具故障。

注意：將速度調節盤從「5」變為「1」時，請逆時針轉動調節盤。請勿過於用力順時針旋轉調節盤。

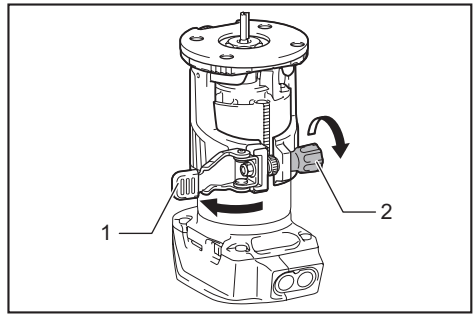
電子功能

本工具配備方便操作的電子功能。

- 恆速控制
速度控制功能提供一致轉速，不論負載情形為何。
- 柔啟動
柔啟動功能可減輕啟動震動，並流暢的啟動工具。

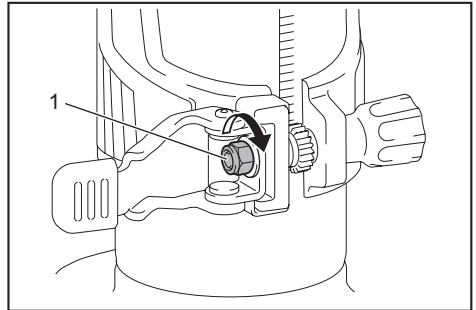
調整鋸深

若要調整鋸深，請開啟鎖定桿，然後轉動調整螺絲以上下移動工具基座。調整後，請確實關閉鎖定桿。



► 1. 鎖定桿 2. 調整螺絲

注意：若在關閉鎖定桿後未固定工具，請鎖緊六角螺母，然後再關閉鎖定桿。

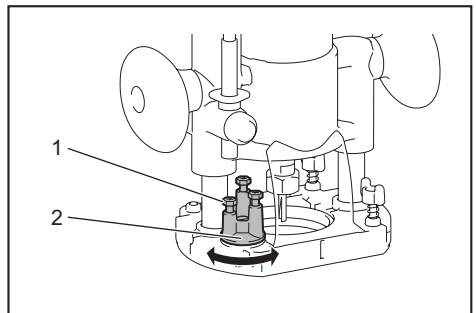


► 1. 六角螺母

利用切入基座調整鋸深

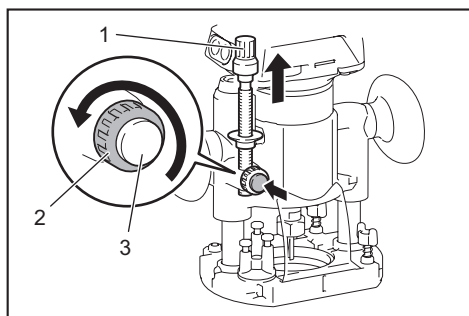
選購配件

1. 將工具放在平面上。
2. 透過轉動止動器基座，以選擇止動器螺絲。



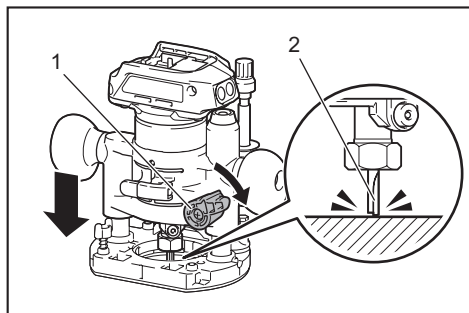
► 1. 止動器螺絲 2. 止動器基座

3. 鬆開止動器桿固定螺母，然後往上拉止動器桿，同時按下送料按鈕。



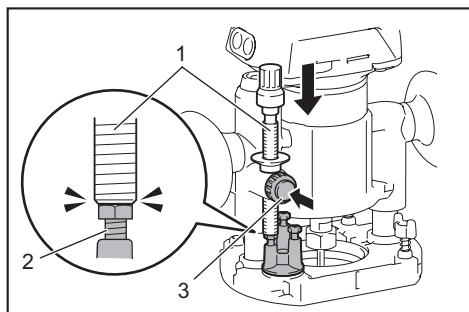
► 1. 止動器桿 2. 固定螺母 3. 送料按鈕

4. 下推工具直到木工用修邊機鑽頭尖端接觸平面，然後再轉動固定桿以固定工具。



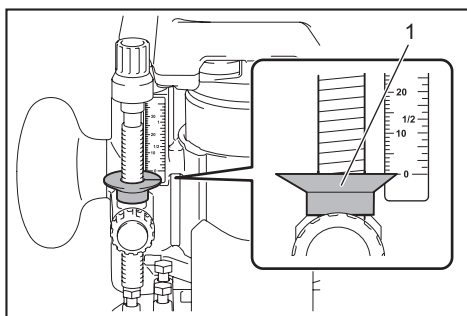
► 1. 固定桿 2. 木工用修邊機鑽頭

5. 在按下止動器桿的同時按下送料按鈕，直到接觸止動器螺絲。



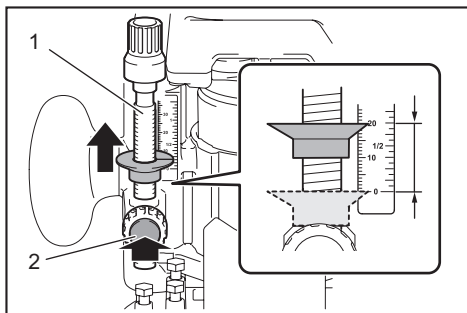
► 1. 止動器桿 2. 止動器螺絲 3. 送料按鈕

6. 滑動深度指針，讓指針指到刻度上的「0」。



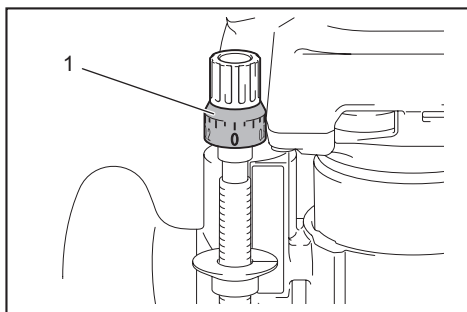
► 1. 深度指針

7. 往上拉止動器桿，同時按下送料按鈕以調整鋸深。



► 1. 止動器桿 2. 送料按鈕

8. 若要執行鋸深微調，請轉動止動器桿上的調節盤，讓指針指到「0」。



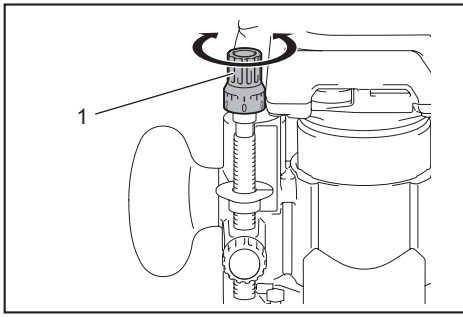
► 1. 調節盤

9. 轉動止動器桿頭部，以取得所需深度。若要增加深度，請逆時針轉動頭部。若要減少深度，請順時針轉動頭部。

安裝或拆下木工用修邊機鑽頭

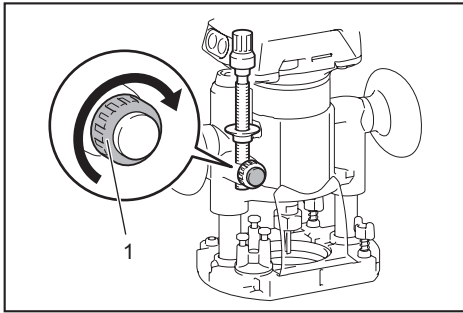
注意：請勿在未插入鑽頭的情況下，擰緊筒夾螺母。錐形底座可能會受損。

將木工用修邊機鑽頭完全插入錐形底座。按壓軸鎖並以扳手鎖緊筒夾螺母，或用兩把扳手確實鎖緊筒夾螺母。拆卸鑽頭時，按相反順序重複上述安裝步驟即可。



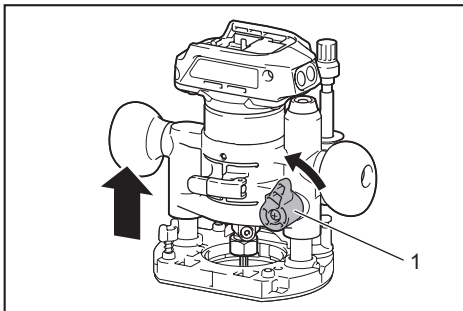
▶ 1. 止動器桿頭部

10. 鎖緊止動器桿固定螺母。

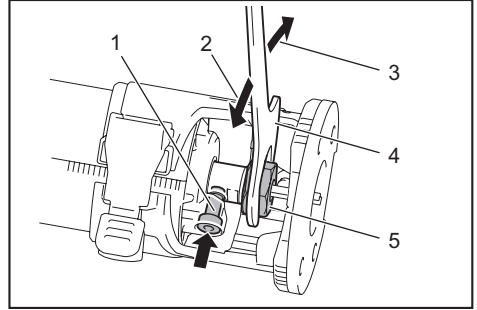


▶ 1. 固定螺母

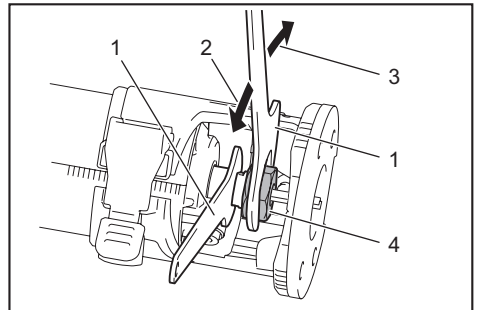
11. 鬆開固定桿。



▶ 1. 固定桿

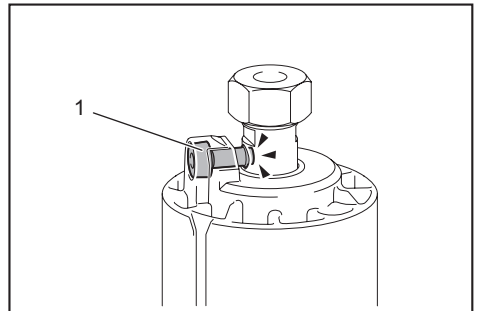


▶ 1. 軸鎖 2. 鬆開 3. 鎖緊 4. 扳手 5. 筒夾螺母



▶ 1. 扳手 2. 鬆開 3. 鎖緊 4. 筒夾螺母

注：當您以安裝的木工用修邊機鑽頭鎖緊筒夾螺母後，軸鎖可能不會回復原始位置。當您啟動工具時，軸鎖會回復至原始位置。



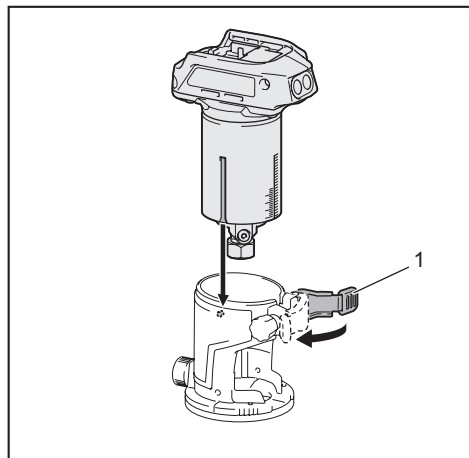
▶ 1. 軸鎖

裝配

⚠小心：在對工具進行任何裝配操作之前，請務必關閉工具電源開關並取下電池組。

安裝或拆卸木工用修邊機基座

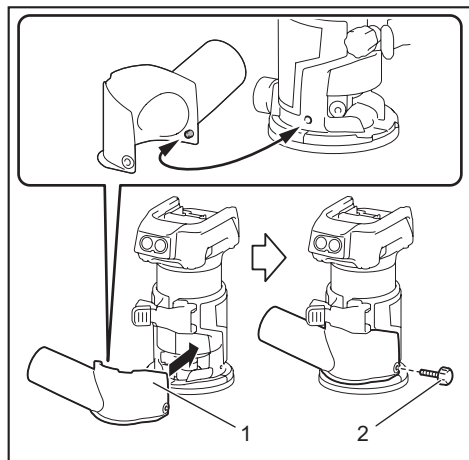
1. 開啟木工用修邊機基座的鎖定桿，然後將工具插入木工用修邊機基座，並將工具上的溝槽對齊木工用修邊機基座的凸出部分。



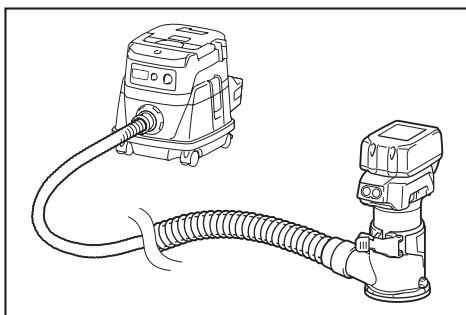
► 1. 鎖定桿

2. 關閉鎖定桿。

3. 將集塵噴嘴裝至木工用修邊機基座，然後鎖緊指旋螺絲。



► 1. 集塵噴嘴 2. 指旋螺絲



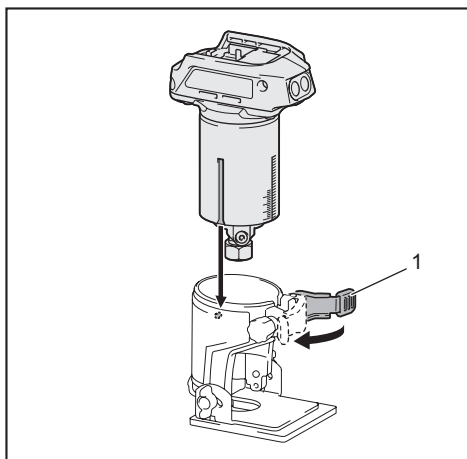
要拆卸基座時，按安裝步驟的相反順序進行。

⚠小心： 搭配木工用修邊機使用工具時，請確定將集塵噴嘴安裝至木工用修邊機基座上。

安裝或拆卸傾斜基座

選購配件

1. 開啟傾斜基座的鎖定桿，然後將工具插入傾斜基座，並將工具上的溝槽對齊傾斜基座的凸出部分。



► 1. 鎖定桿

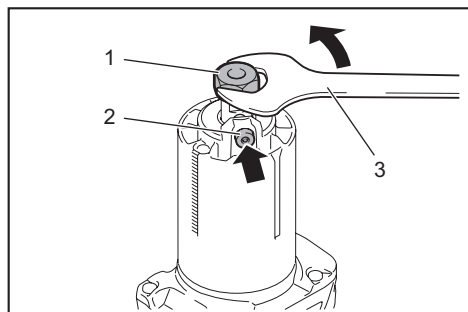
2. 關閉鎖定桿。

要拆卸基座時，按安裝步驟的相反順序進行。

安裝或拆卸偏移基座

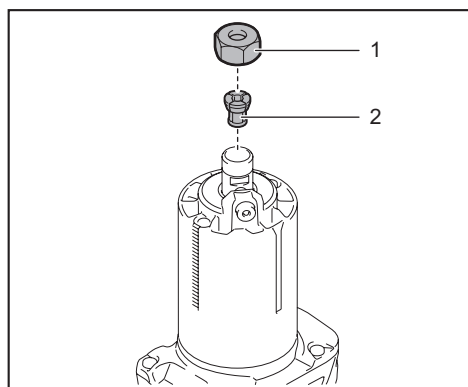
選購配件

1. 按下軸鎖，然後鬆開筒夾螺母。



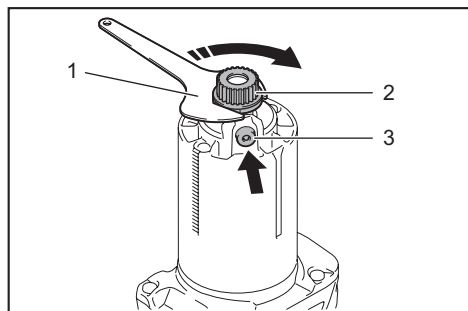
- 1. 筒夾螺母 2. 軸鎖 3. 扳手

2. 取下筒夾螺母和錐形底座。



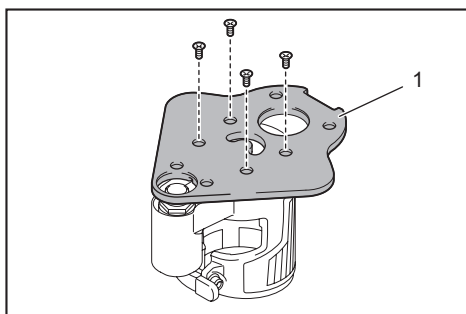
- 1. 筒夾螺母 2. 錐形底座

3. 按下軸鎖並以扳手鎖緊皮帶輪，以在工具上安裝皮帶輪。



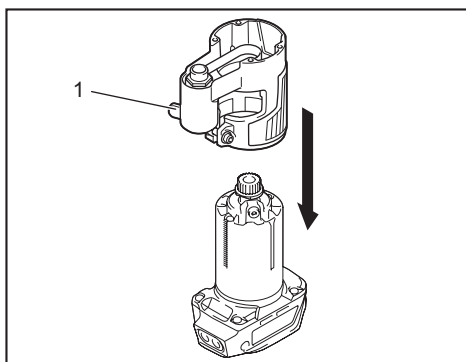
- 1. 扳手 2. 皮帶輪 3. 軸鎖

4. 鬆開基板上的螺絲，然後拆下基板。



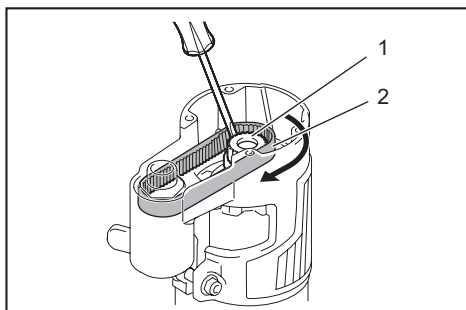
- 1. 基板

5. 開啟偏移基座的鎖定桿，然後將工具插入偏移基座。



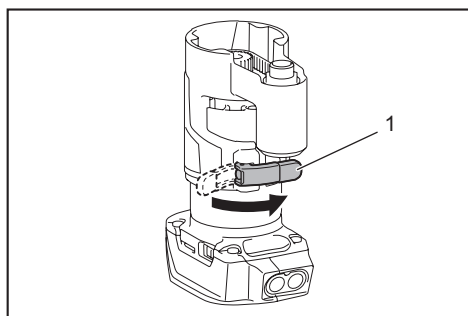
- 1. 鎖定桿

6. 手動旋轉皮帶以安裝皮帶至皮帶輪上。



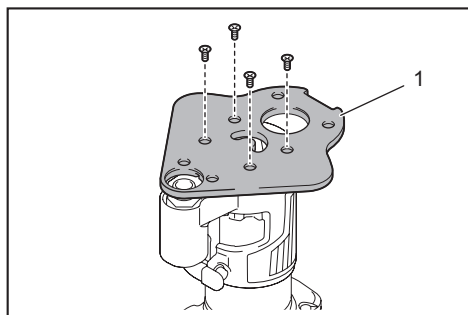
- 1. 皮帶輪 2. 皮帶

7. 關閉鎖定桿。



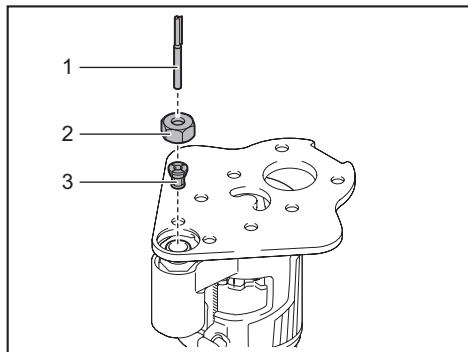
► 1. 鎖定桿

8. 擰緊螺絲以裝上基板。



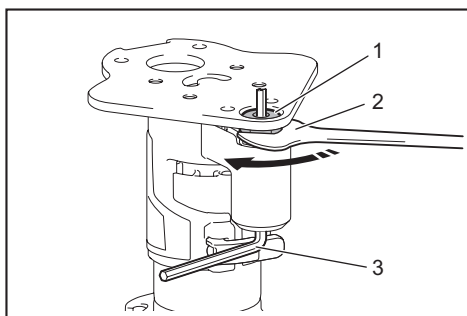
► 1. 基板

9. 將錐形底座和木工用修邊機鑽頭插入偏移基板，然後鎖緊筒夾螺母。



► 1. 木工用修邊機鑽頭 2. 筒夾螺母 3. 錐形底座

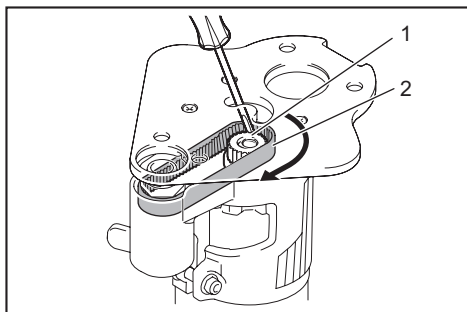
10. 將六角扳手插入偏移基座的孔中，然後用扳手鎖緊筒夾螺母。



► 1. 筒夾螺母 2. 扳手 3. 六角扳手

要拆卸基座時，按安裝步驟的相反順序進行。

注：您也可在不拆下基板的情形下，將皮帶安裝至皮帶輪上，如圖所示。

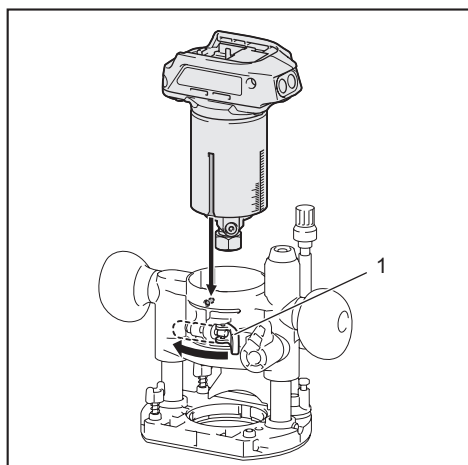


► 1. 皮帶輪 2. 皮帶

安裝或拆卸切入基座

選購配件

1. 開啟切入基座的鎖定桿，然後將工具插入切入基座到底，並將工具上的溝槽對齊切入基座的凸出部分。



► 1. 鎖定桿

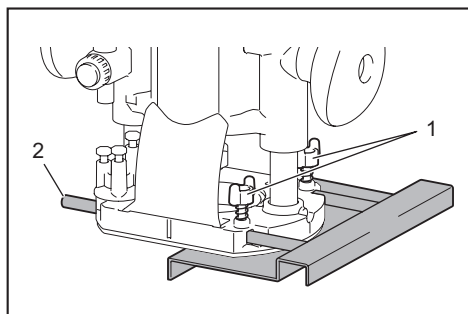
2. 關閉鎖定桿。

要拆卸基座時，按安裝步驟的相反順序進行。

安裝或拆卸切入基座上的平行尺

選購配件

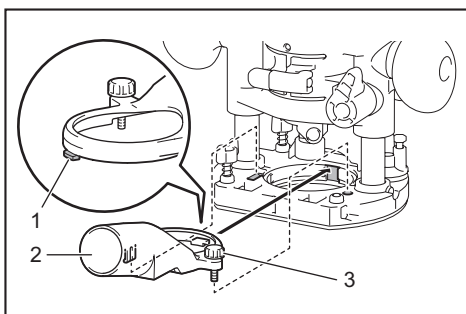
將導桿插入切入基座的孔中，然後旋緊翼形螺栓。要拆卸尺時，按安裝步驟的相反順序進行。



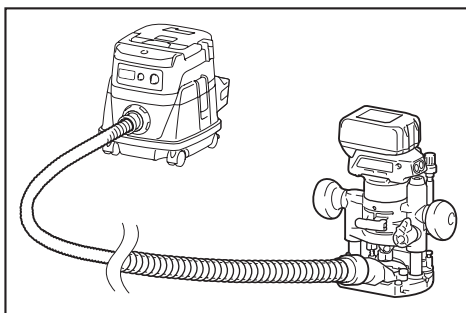
► 1. 翼形螺栓 2. 導桿

安裝或拆卸切入基座上的集塵噴嘴

將集塵噴嘴插入切入基座，讓集塵噴嘴上的凸出部分，嵌入切入基座中的凹槽，然後再鎖緊集塵噴嘴上的指旋螺絲。要拆卸噴嘴時，按安裝步驟的相反順序進行。



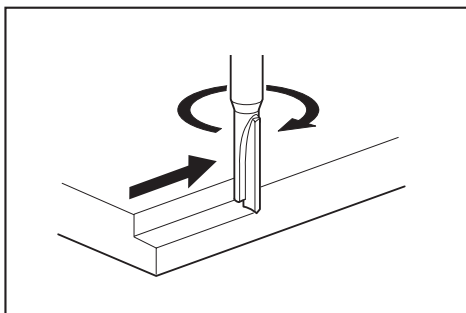
► 1. 凸起部分 2. 集塵噴嘴 3. 指旋螺絲



操作

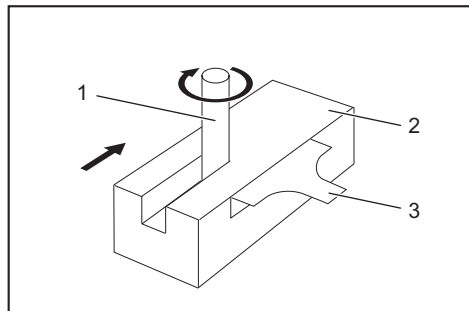
搭配木工用修邊機基座使用工具

將工具基座置於工件上，切勿讓木工用修邊機鑽頭發生任何接觸。啟動工具，等待鑽頭達到全速。在工件表面上向前移動工具。在移動工具時，確保工具基座完全齊平。進行邊緣切割時，請確定工件表面位於木工用修邊機鑽頭饋送方向的左側。



注：在實際工件上進行切割前，建議先試切割。正確的饋送速度視木工用雕刻機鑽頭尺寸、工件種類，以及切割深度而定。向前移動工具過快可能會導致切割品質不良，或者損壞鑽頭或馬達。向前移動工具過慢可能會過熱，並影響切割表面。

使用木工用修邊機軌座、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。



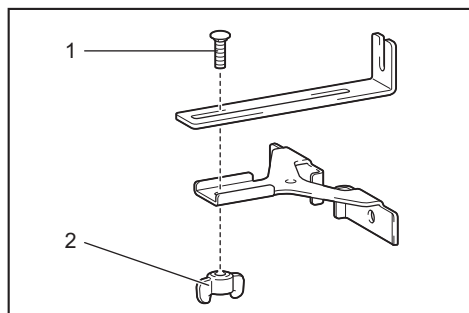
▶ **1.** 木工用修邊機鑽頭 **2.** 工件 **3.** 直線導板

注意：由於過度切割可能會導致馬達超載或難以控制工具，因此，在切割槽時，每次切割的切割深度不應超過 3 mm。如果要切割超過 3 mm 深的槽時，請分多次進行切割，逐漸加深鑽頭的設定深度。

使用直線導板

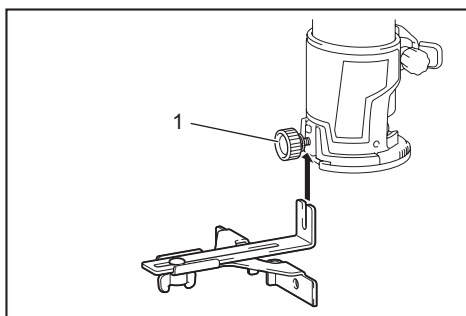
選購配件

1. 使用螺栓和翼形螺母組裝直線導板。



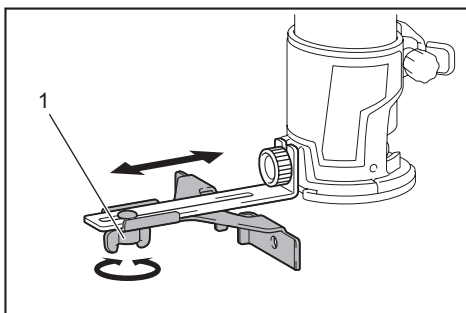
▶ **1.** 螺栓 **2.** 翼形螺母

2. 利用夾緊螺絲將直線導板安裝至木工用修邊機基座。



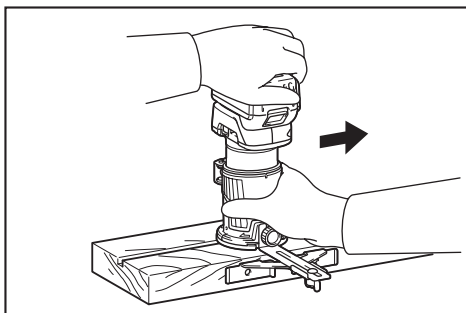
▶ **1.** 夾緊螺絲

3. 鬆開直線導板上的翼形螺母，並調整鑽頭和直線導板之間的距離。在所需的距離位置上，確實旋緊翼形螺母。

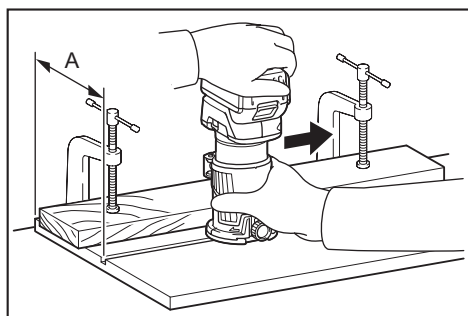


▶ **1.** 翼形螺母

4. 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 (A) 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，並將其抵住木工用修邊機基座，作為導板使用。按箭頭方向饋送工具。

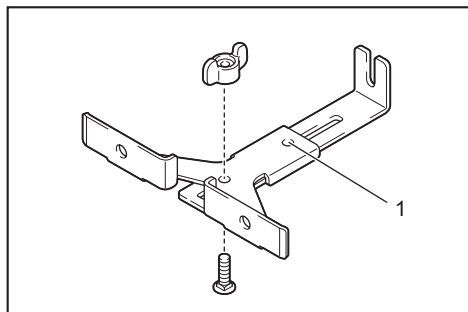


使用直線導板進行圓鋸作業

在圓鋸作業中，請如圖所示組裝直線導板。可切割的最小和最大半徑（圓心和鑽頭中心的距離）如下：

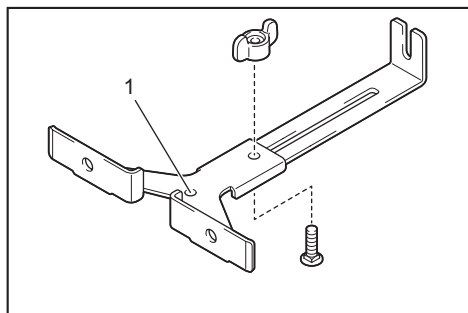
- 最小：70 mm
- 最大：221 mm

用於半徑為70 mm至121 mm的切割圓。



- 1. 中心孔

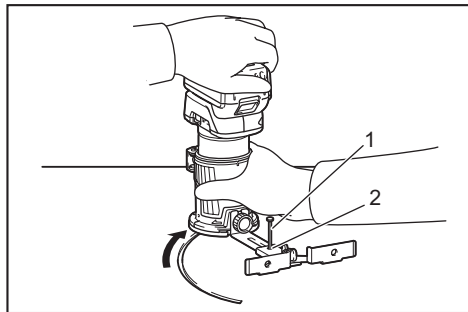
用於半徑為121 mm至221 mm的切割圓。



- 1. 中心孔

注：無法使用該導板切割半徑為172 mm至186 mm的圓。

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 mm的釘子，以固定直線導板。以釘子為軸順時針轉動工具。



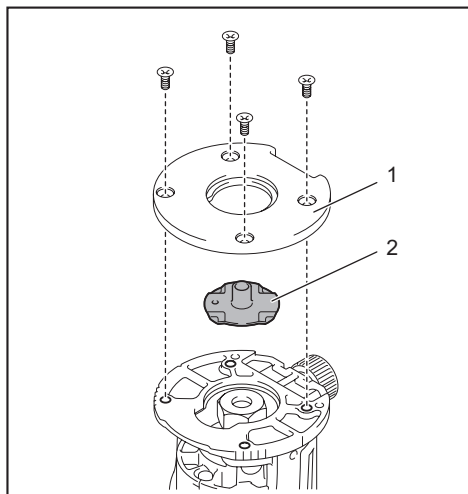
- 1. 釘子 2. 中心孔

使用樣規導板

選購配件

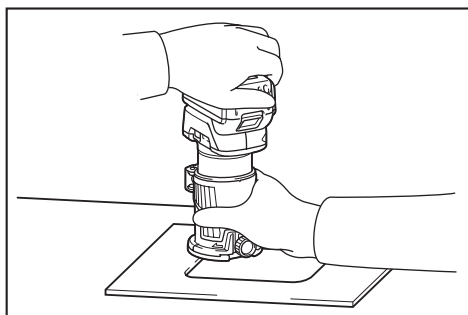
樣規導板允許利用樣規重複切割樣規圖案。

1. 鬆開基板上的螺絲，然後拆下木工用修邊機基座的基板。
2. 將樣規導板置於基座上，然後鎖緊螺絲以安裝基板。



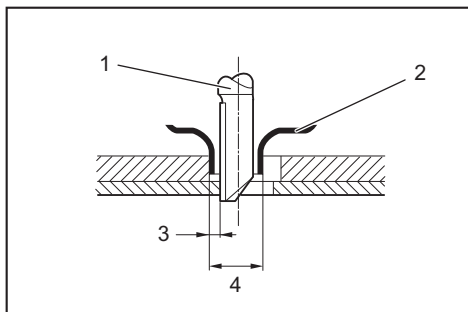
- 1. 基板 2. 樣規導板

3. 將工具放在樣規上，再將樣規導板沿著樣規側滑動的情況下移動工具。



注： 工件上的實際切割尺寸會與樣規略有不同。差別處為木工用修邊機鑽頭與樣規導板外側之間的距離 (X)。可使用下列公式計算距離 (X)：

距離 (X) = (樣規導板的外徑 - 木工用修邊機鑽頭直徑) / 2

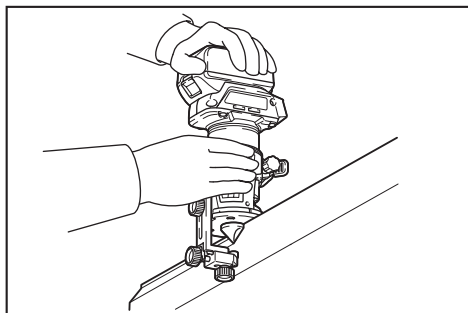


► 1. 木工用修邊機鑽頭 2. 樣規導板 3. 距離 (X) 4. 樣規導板的外徑

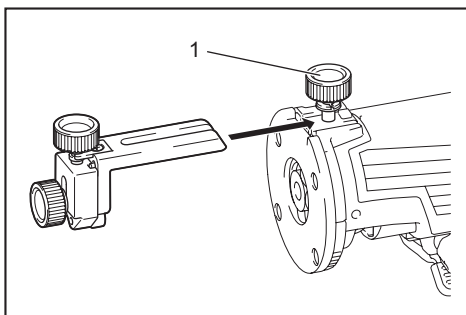
使用修整導板

選購配件

修整導板允許藉由沿工件側邊移動導板滾輪，以修整如家具貼面板曲線。

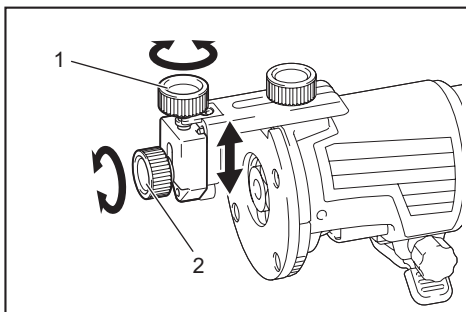


1. 鬆開夾緊螺絲，然後在木工用修邊機基座上安裝修整導板，再鎖緊夾緊螺絲。



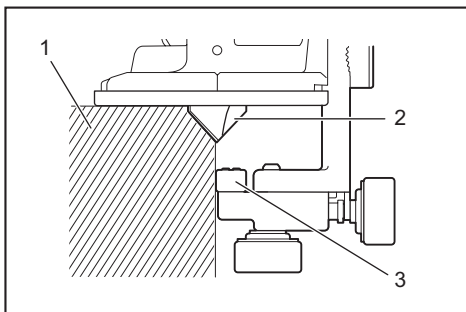
► 1. 夾緊螺絲

2. 鬆開夾緊螺絲並旋轉調整螺絲（每圈 1 mm），以調整木工用修邊機鑽頭和修整導板之間的距離。在所需的距離下，旋緊夾緊螺絲，將修整導板固定到位。



► 1. 調整螺絲 2. 夾緊螺絲

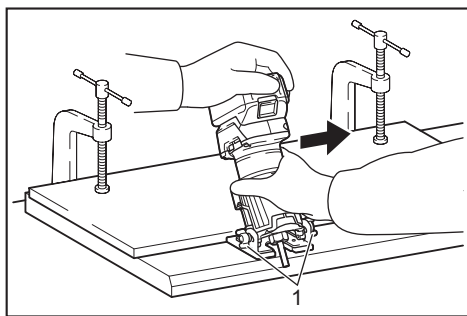
3. 在導滾輪與工件的一側靠緊的情況下移動工具。



► 1. 工件 2. 鑽頭 3. 導滾輪

搭配傾斜基座使用工具

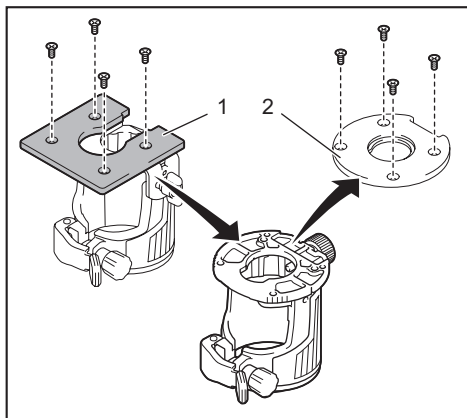
傾斜基座對於斜刨削十分方便。鬆開翼形螺絲，然後將工具傾斜至所需角度，再鎖緊翼形螺絲。將直線板牢牢夾緊在工件上，並將其抵住傾斜基座，作為導板使用。按箭頭方向饋送工具。



▶ 1. 翼形螺絲

搭配木工用修邊機基座使用傾斜基板

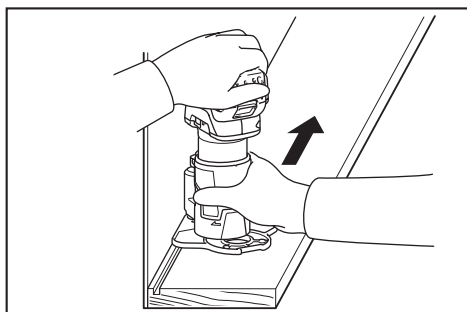
若要搭配方形基板使用木工用修邊機基座，請拆卸傾斜基座的基板，然後再裝至木工用修邊機基座上。



▶ 1. 傾斜基板 2. 木工用修邊機基板

搭配偏移基座使用工具

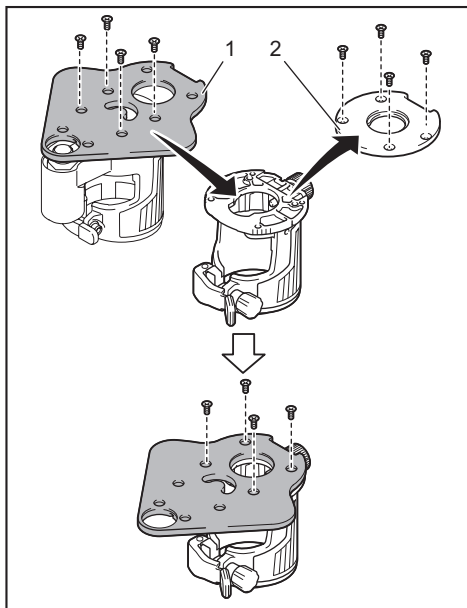
偏移基座適合用於狹窄區域，如角落。



使用木工用修邊機基座搭配偏移基座與把手

偏移基板也可搭配安裝木工用修邊機基座及把手（選用配件），以提升穩定度。

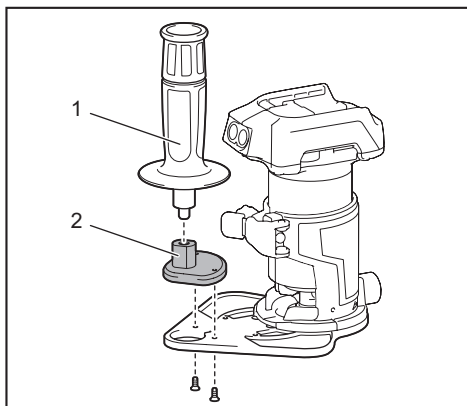
1. 鬆開基板上的螺絲，然後拆下偏移基座的基板。



▶ 1. 偏移基板 2. 木工用修邊機基板

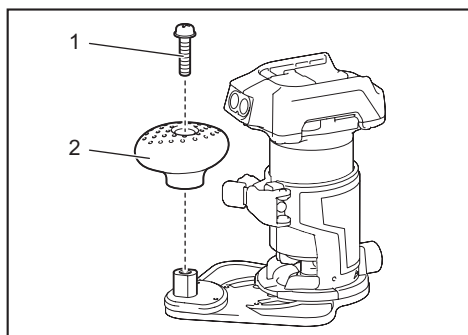
2. 鎖緊螺絲以將偏移基板安裝至木工用修邊機基座上。

3. 鎖緊螺絲以安裝把手附件及桿型把手至偏移基板。



▶ 1. 桿型把手 2. 把手附件

從切入基座拆下的旋鈕型把手，可替代桿型把手安裝至偏移基座上。



▶ 1. 螺絲 2. 旋鈕型把手

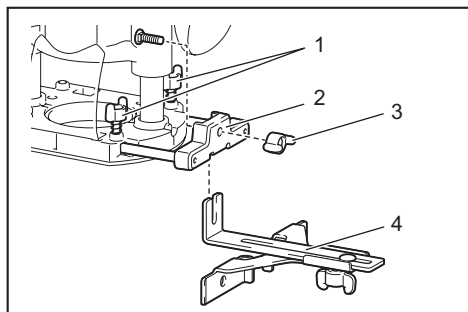
搭配切入基座使用工具

在操作期間，請務必用雙手握緊把手。透過與木工用修邊機基座的相同方式操作工具。

使用直線導板

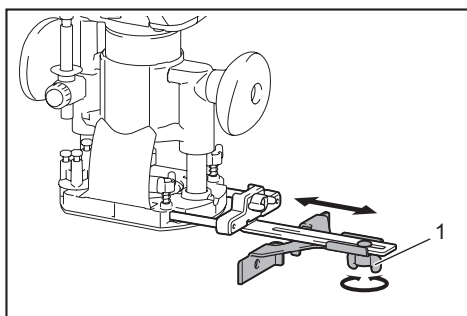
選購配件

1. 鎖緊翼型螺母以安裝直線導板至導板座。將導板座插入切入基座的孔中，然後旋緊翼形螺栓。



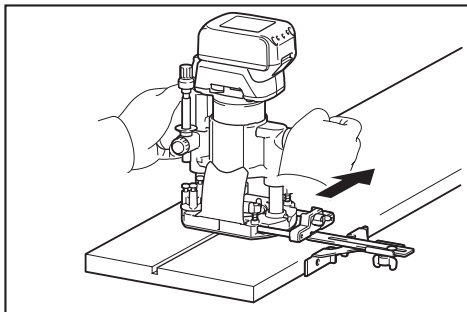
▶ 1. 翼形螺栓 2. 導板支架 3. 翼形螺母 4. 直線導板

2. 鬆開直線導板上的翼形螺母，並調整鑽頭和直線導板之間的距離。在所需的距離位置上，確實旋緊翼形螺母。



▶ 1. 翼形螺母

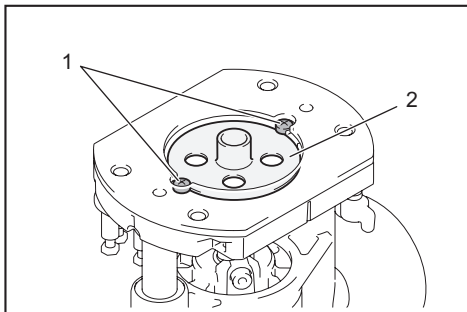
3. 透過與木工用修邊機基座直線導板的相同方式操作工具。



使用樣規導板

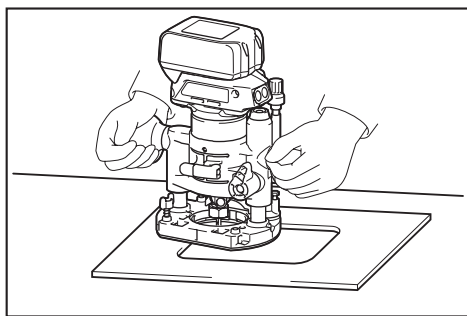
選購配件

1. 鬆開基座上的螺絲並拆下。將樣規導板置於基座上，然後鎖緊螺絲。



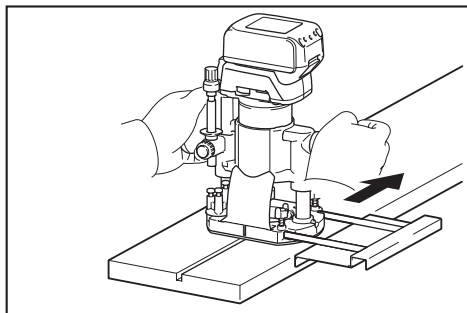
▶ 1. 螺絲 2. 樣規導板

2. 透過與木工用修邊機基座樣規導板的相同方式操作工具。

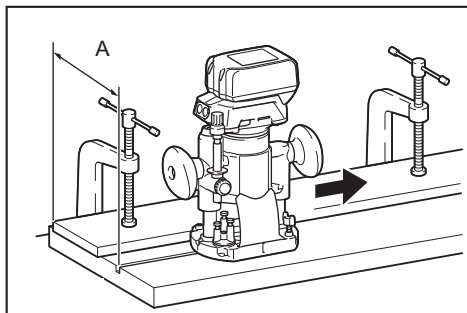


使用平行尺

斜刨削或開槽時，使用平行尺進行直線切割十分有效。調整鑽頭與平行尺之間的距離。在所需的距離下，旋緊翼形螺栓，將平行尺固定到位。切割時，在平行尺與工件的一側齊平的情況下移動工具。

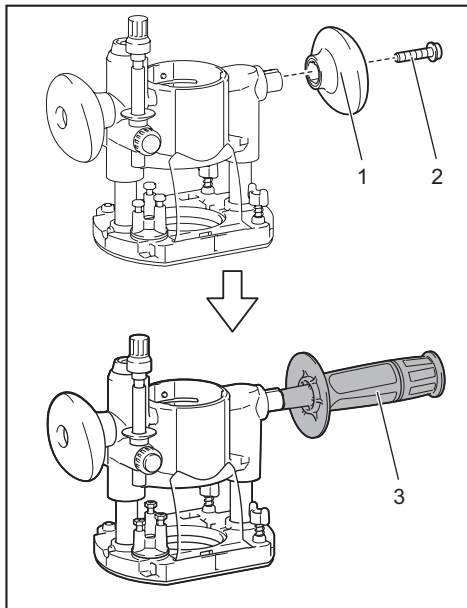


如果工件一側與切割位置之間的距離 (A) 對於平行尺而言過寬，或者工件的一側不是直線，則不能使用平行尺。此時，將直線板牢牢夾緊在工件上，並將其抵住切入基座，作為導板使用。按箭頭方向饋送工具。



變更旋鈕型把手為桿型把手

若要在切入基座上安裝桿型把手，請鬆開旋鈕型把手的螺絲，然後拆下旋鈕型把手，再鎖緊以安裝桿型把手。



▶ 1. 旋鈕型把手 2. 螺絲 3. 桿型把手

保養

⚠️ 小心： 檢查或保養工具之前，請務必關閉工具電源開關並拆下電池組。

注意： 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。

為了保證產品的安全與可靠性，任何維修或其他維修保養工作需由 Makita (牧田) 授權的或工廠維修服務中心來進行。務必使用 Makita (牧田) 的更換部件。

選購附件

⚠️ 小心： 這些附件或裝置專用於本說明書所列的 Makita (牧田) 專用工具。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。

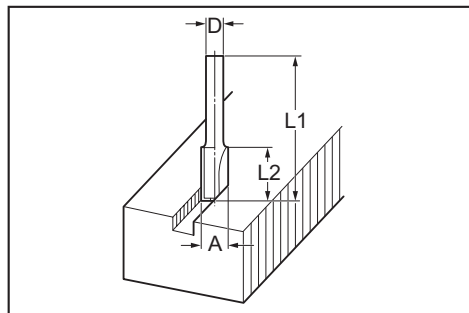
如您需要瞭解更多關於這些選購附件的信息，請諮詢當地的Makita（牧田）維修服務中心。

- 直線及溝槽成型鑽頭
- 邊緣成型鑽頭
- 層壓修整鑽頭
- 直線導板總成
- 修整導板總成
- 木工用修邊機基座總成
- 傾斜基座總成
- 切入基座總成
- 偏移基座總成
- 把手附件
- 樣規導板
- 錐形底座 6 mm
- 錐形底座 6.35 mm (1/4 ")
- 錐形底座 8 mm
- 錐形底座 9.53 mm (3/8 ")
- 扳手 13
- 扳手 22
- Makita（牧田）原裝電池和充電器

注：本列表中的一些部件可能作為標準配件包含於工具包裝內。規格可能因銷往國家之不同而異。

木工用修邊機鑽頭

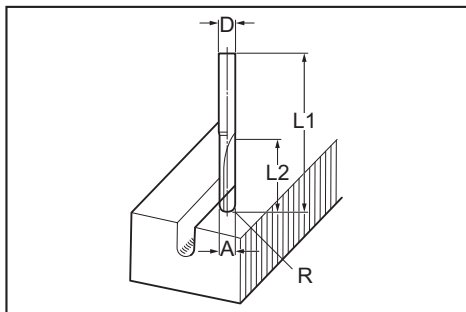
直線鑽頭



| | D | A | L1 | L2 |
|-----|-------|----|----|----|
| 20 | 6 | 20 | 50 | 15 |
| 20E | 1/4 " | | | |
| 8 | 8 | 8 | 60 | 25 |
| 8 | 6 | | 50 | 18 |
| 8E | 1/4 " | | | |
| 6 | 6 | 6 | 50 | 18 |
| 6E | 1/4 " | | | |

單位：mm

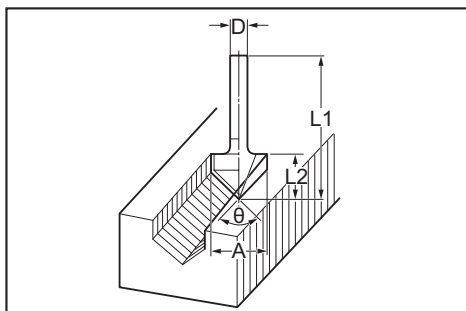
「U」型鑽頭



| | D | A | L1 | L2 | R |
|----|-------|---|----|----|---|
| 6 | 6 | 6 | 50 | 18 | 3 |
| 6E | 1/4 " | | | | |

單位：mm

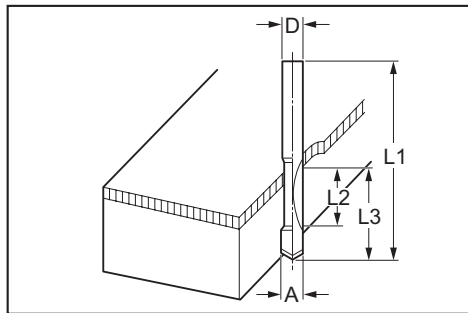
「V」型鑽頭



| D | A | L1 | L2 | θ |
|-------|----|----|----|----------|
| 1/4 " | 20 | 50 | 15 | 90° |

單位：mm

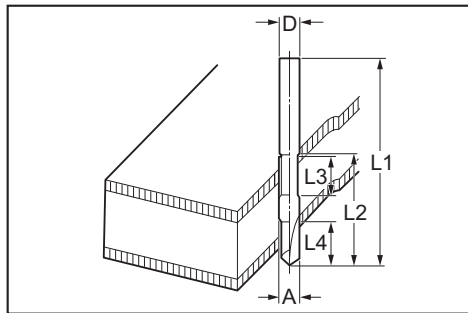
鑽尾修邊鑽頭



| | D | A | L1 | L2 | L3 |
|----|--------|---|----|----|----|
| 8 | 8 | 8 | 60 | 20 | 35 |
| 6 | 6 | 6 | | 18 | 28 |
| 6E | 1/4 // | | | | |

單位：mm

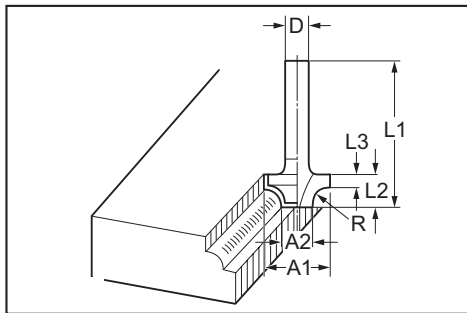
鑽尾雙修邊鑽頭



| | D | A | L1 | L2 | L3 | L4 |
|----|--------|---|----|----|----|----|
| 8 | 8 | 8 | 80 | 95 | 20 | 25 |
| 6 | 6 | 6 | 70 | 40 | 12 | 14 |
| 6E | 1/4 // | | | | | |

單位：mm

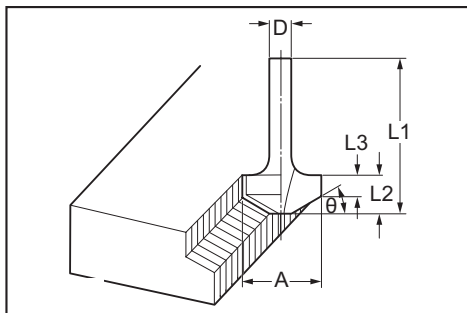
圓角鑽頭



| | D | A1 | A2 | L1 | L2 | L3 | R |
|-----|--------|----|----|----|----|----|---|
| 8R | 6 | 25 | 9 | 48 | 13 | 5 | 8 |
| 8RE | 1/4 // | | | | | | |
| 4R | 6 | 20 | 8 | 45 | 10 | 4 | 4 |
| 4RE | 1/4 // | | | | | | |

單位：mm

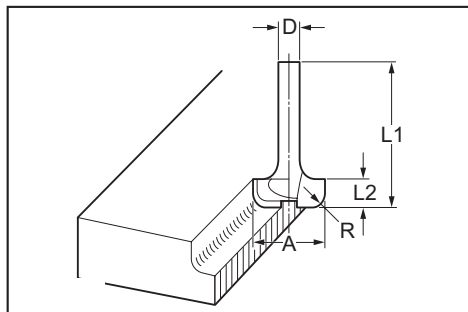
斜角鑽頭



| D | A | L1 | L2 | L3 | θ |
|---|----|----|----|----|-----|
| 6 | 23 | 46 | 11 | 6 | 30° |
| 6 | 20 | 50 | 13 | 5 | 45° |
| 6 | 20 | 49 | 14 | 2 | 60° |

單位：mm

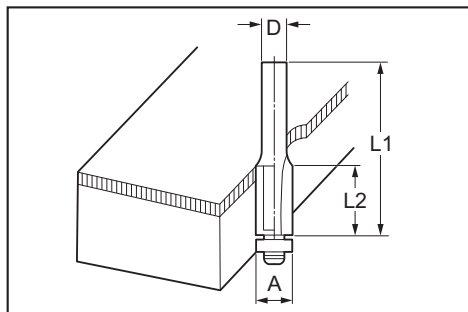
倒角敏仔鑽頭



| D | A | L1 | L2 | R |
|---|----|----|----|---|
| 6 | 20 | 43 | 8 | 4 |
| 6 | 25 | 48 | 13 | 8 |

單位：mm

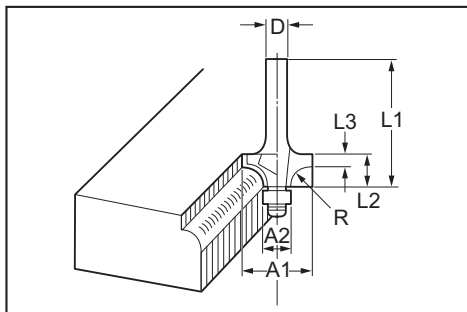
滾珠軸承修邊鑽頭



| D | A | L1 | L2 |
|--------|----|----|----|
| 6 | 10 | 50 | 20 |
| 1/4 // | | | |

單位：mm

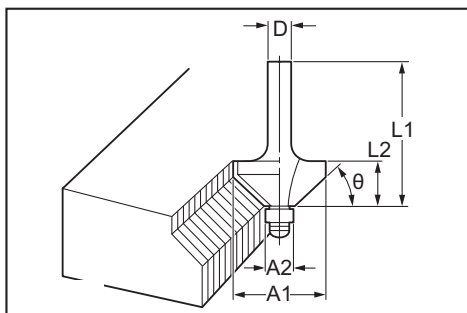
滾珠軸承圓角鑽頭



| D | A1 | A2 | L1 | L2 | L3 | R |
|--------|----|----|----|----|-----|---|
| 6 | 15 | 8 | 37 | 7 | 3.5 | 3 |
| 6 | 21 | | 40 | 10 | | |
| 1/4 // | | | | | | |

單位：mm

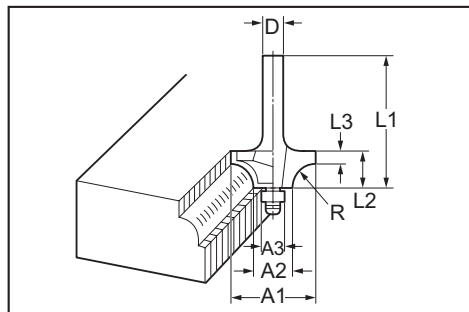
滾珠軸承斜角鑽頭



| D | A1 | A2 | L1 | L2 | θ |
|--------|----|----|----|----|----------|
| 6 | 26 | 8 | 42 | 12 | 45° |
| 1/4 // | | | | | |
| 6 | 20 | | 41 | 11 | 60° |

單位：mm

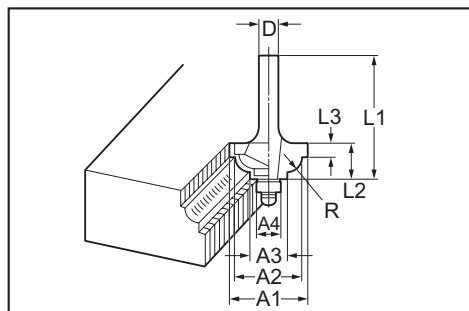
滾珠軸承敏仔鑽頭



| D | A1 | A2 | A3 | L1 | L2 | L3 | R |
|---|----|----|----|----|----|-----|---|
| 6 | 20 | 12 | 8 | 40 | 10 | 5.5 | 4 |
| 6 | 26 | | | 42 | 12 | 4.5 | 7 |

單位：mm

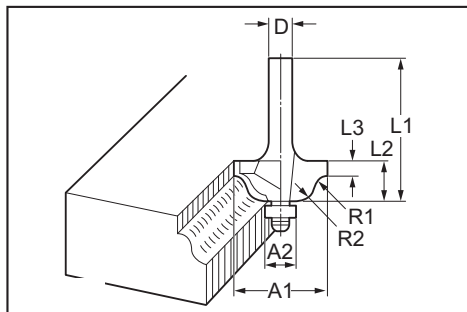
滾珠軸承倒角敏仔鑽頭



| D | A1 | A2 | A3 | A4 | L1 | L2 | L3 | R |
|---|----|----|----|----|----|----|-----|---|
| 6 | 20 | 18 | 12 | 8 | 40 | 10 | 5.5 | 3 |
| 6 | 26 | 22 | | | 42 | 12 | 5 | 5 |

單位：mm

滾珠軸承戶西線鑽頭



| D | A1 | A2 | L1 | L2 | L3 | R1 | R2 |
|---|----|----|----|----|-----|-----|-----|
| 6 | 20 | 8 | 40 | 10 | 4.5 | 2.5 | 4.5 |
| 6 | 26 | | 42 | 12 | | 3 | 6 |

單位：mm

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

www.makita.com

| |
|--------------------------------|
| 885585B118 ZHTW 20170224 |
|--------------------------------|