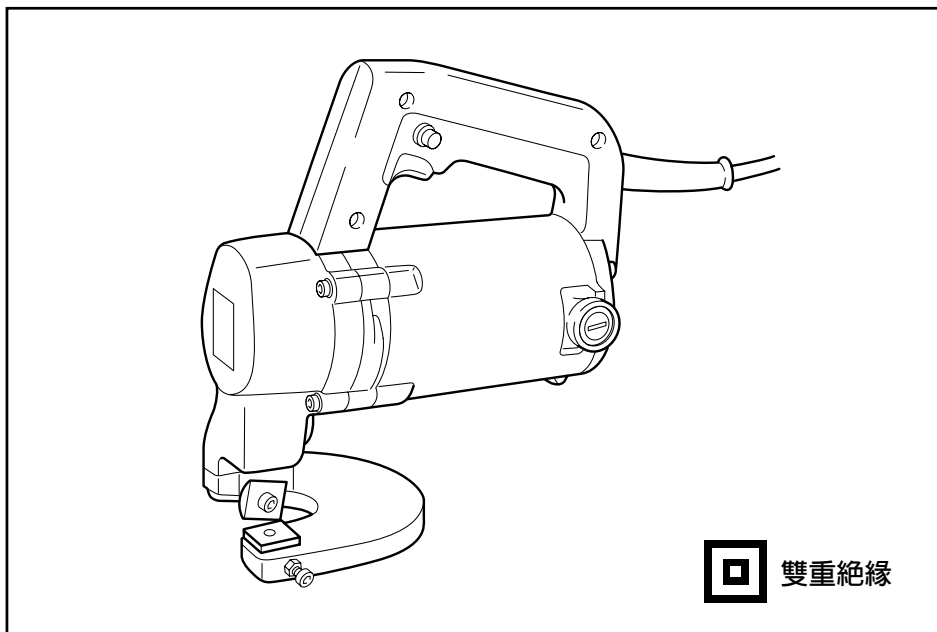


# 剪刀式電剪

## JS3200 型

### 使用說明書



#### 規格

最大切斷能力		最小剪切斷半徑	衝程速度	長度	淨重
軟鋼板	不銹鋼				
3.2 毫米	2.5 毫米	50 毫米	1,600	204 毫米	3.4 公斤

\* 生產者保留變更規格不另行通知之權。

\* 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

## (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. **注意著裝。**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. **不要糟蹋導線。**不可拖著導線移行工具，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，如發現有破損應即請牧田服務中心修復。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. **記住取下調整用工具及扳手等。**在打開開關轉動機械以前，須檢查刀具部分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. **防止意外起動。**將插頭插入電插座以前，須檢查工具的開關是否關著。
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. **檢查損壞的部分。**在使用工具以前，須仔細檢查工具的護蓋或其他部分是否有損壞情形，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分是否在正確位置，必須固定的部分是否固定緊等，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. **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。

**請保留此說明書**

### ● 剪切刀片檢查

確認已檢查過刀片磨損後再操作。使用磨損了的刀片將導致切面高低不平和操作不正常，所以應在使用前替換刀片。

### ● 刀片替換

用配帶的六角板手取下固定上下刀片的六角座帽頭式螺栓。將兩片剪切刀旋轉 90°（上下），即轉到刀片的未磨損部分。當然，當刀片的四個面都被磨損後，就應該替換新的刀片。

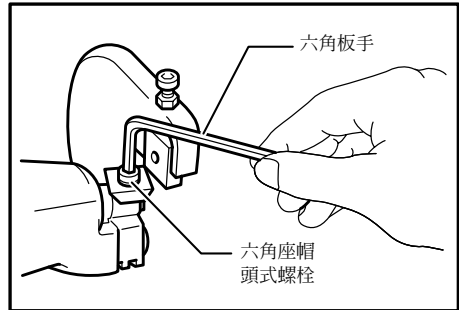


圖 1

用配帶的六角板手擰緊固定上面剪切刀片的六角座帽頭式螺栓。這時應押住剪切刀片。

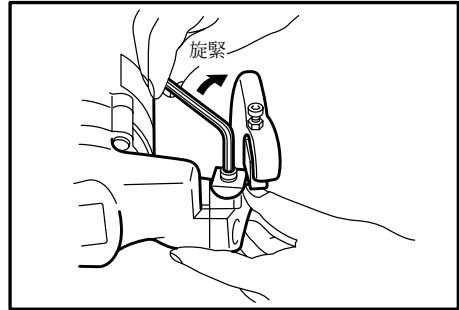


圖 2

裝好剪切刀片後，必須檢查確認在剪切刀片與刀片夾之間的傾斜表面之間沒有留下空隙。

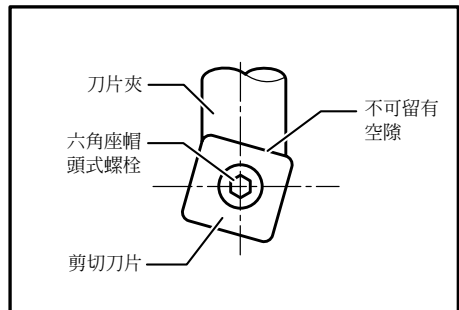


圖 3

然後象上面的刀片一樣裝上下面的剪切刀片，同時調節它們之間的空間。

### （剪切刀片的工作壽命）

剪切刀片的工作壽命與加工材料、張力強度和固定刀片的空隙有關。簡單地說，在一個定位的情況下（二個位置，一個 90° 旋轉），一把刀片可以切割約 500 米長 3.2 毫米厚的軟鋼。

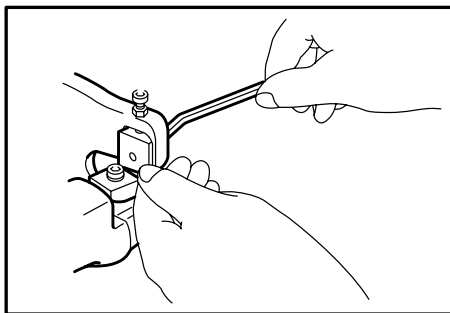


圖 4

### ● 調節刀片空隙

當進行這種調節時，上面的刀片應處於降低了的位置。首先，略微鬆動固定下面刀片的六角座帽頭式螺栓，然後，插進厚度尺選定想要的空隙。剪切厚度由塞規表示，所以，可以使用附表中的組合。調節操作柄上的六角座帽頭式螺栓以調節空隙，直到塞規不得輕易移動為止。然後，仔細地擰緊六角座帽頭式螺栓及固定下部刀片的六角螺母。

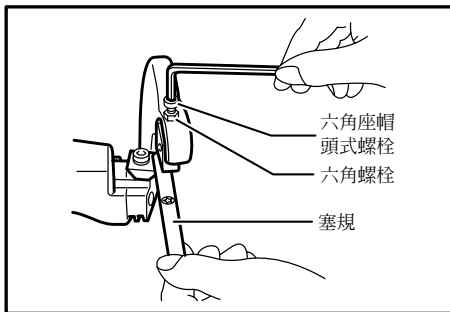


圖 5

塞規組合 (單位：毫米)

材料厚度	2.3	2.5	3.2
塞規組合	1.0+1.5	1.0+1.5	1.5+2.0

● **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，接著再放鬆，即可消除連續轉動。

\* **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）。

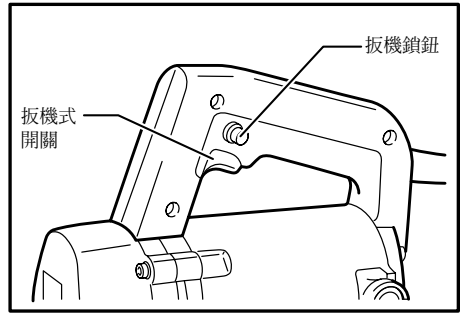


圖 6

● **允許剪切厚度**

把柄上的護罩起到當剪切軟鋼或不銹鋼板時的厚度尺的作用。如果材料厚度在護罩範圍之內，則可以剪切。

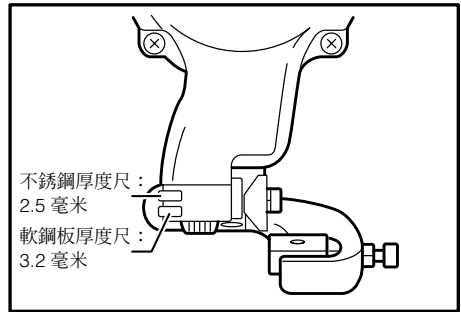


圖 7

材料的可剪切厚度取決於材料的強度。各種材料的最大可剪切厚度例出在右表中。任何試圖剪切超過標準厚度的材料都將會導致工具損壞或受傷。請遵守右表所例厚度標準。

◆ 對於上面提到的 (A) 和 (B)，請參閱下列的各國標準。

	ISO
(A)	3574-76
(B)	R 683

最大切斷能力	毫米	ga
屈服強度高達 400 牛/毫米 <sup>2</sup> 的鋼板	3.2	10
屈服強度高達 600 牛/毫米 <sup>2</sup> 的鋼板	2.5	13
屈服強度高達 800 牛/毫米 <sup>2</sup> 的鋼板	1.5	17
屈服強度高達 200 牛/毫米 <sup>2</sup> 的鋁板	4.0	9

● 固定材料

當切割厚板時，爲了固定材料使其不致於移動，請小心地將其固定在長凳或工作臺上。

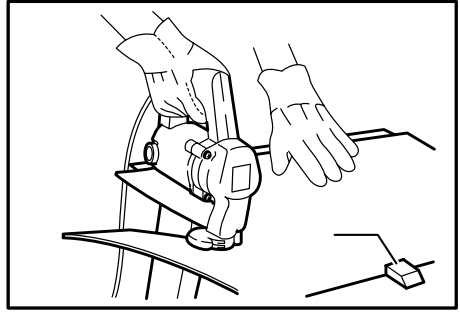


圖 8

● 切割方法

爲了平滑地切割，當向前進時，要將工具略向後傾斜。

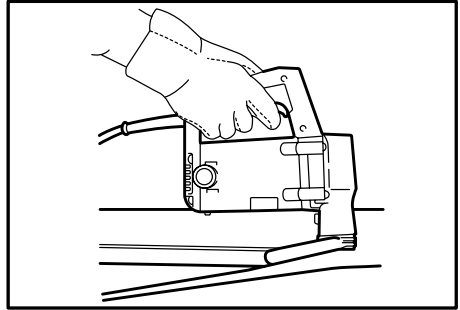
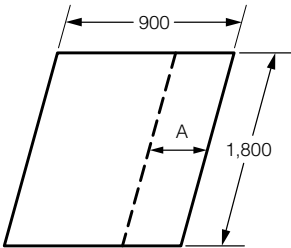


圖 9

最大切割寬度



(單位：毫米)

最 大 切 割 寬 度 (A)	軟鋼板	厚度，3.2：90
		厚度，2.3：無限制
	不銹鋼	厚度，2.5：70
		厚度，2.0：無限制

最小剪切斷半徑：50 毫米（當切割軟鋼板時，2.3 毫米厚）

## 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。

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

應定期取下碳刷進行檢查。當碳刷磨損至界限磨耗線時，應更換碳刷。應保持碳刷清潔，確保碳刷能自如地滑入碳刷夾中。兩個碳刷應同時更換。只准使用同一型號的碳刷。

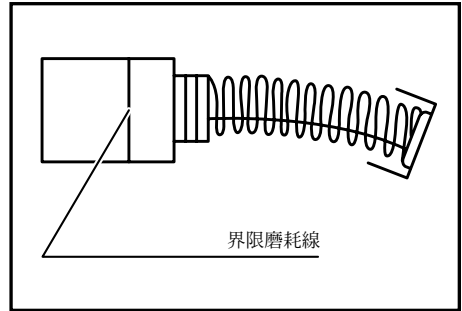


圖 10

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

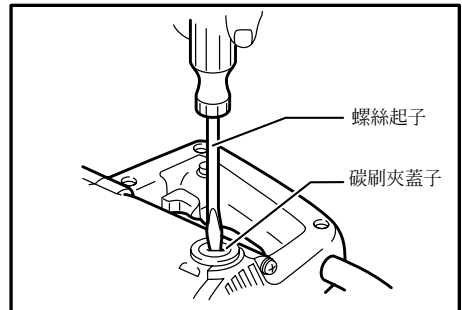


圖 11

爲了保證產品安全性與可靠性，修理，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。並使用 MAKITA（牧田）的配件。



## 選購附件

\* 注意：這些選購附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，可能導致傷人的危險。選購附件也只限用於適當的目的。

- 剪切刀片
- 塞規（0.2，0.3，0.4 毫米）
- 六角板手





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