

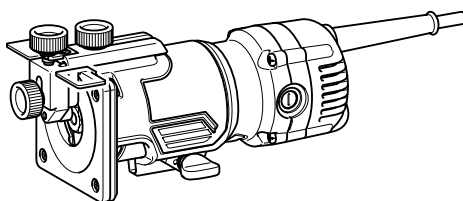
maktec[®]

牧科[®]

使用说明书

木工修边机

MT372 型



013204

双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	MT372
弹簧夹头能力	6.35 毫米或 6.0 毫米
空载速度 (r/min)	35,000
长度	199 毫米
净重	1.4 公斤
安全等级	回 / II

- 生产者保留变更规格不另行通知之权利。
- 规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

标准附件

- 木工修边机导板组件
- 直线导板组件
- 样规导板
- 扳手
- 扳手
- 碎屑挡板
- 直刀头

注：

- 标准附件可能会发生变更，恕不另行通知。
- 在香港地区，附件内容可能会有所不同。
- 附件可能会以组装于主机中的形式交付。

符号

END201-5

以下显示本工具使用的符号。在使用工具之前请务必理解其含义。



- 阅读使用说明书。



- 双重绝缘



- 仅限于欧盟国家
请勿将电气设备与家庭普通废弃物一同丢弃！请务必遵守欧洲 Directive 2002/96/EC 关于废弃电子电气设备的指令并根据法律法规执行。达到使用寿命的电气设备必须分类回收至符合环境保护规定的再循环机构。

用途

ENE010-1

本工具用于对木材、塑料和类似材料的修整和压型。

电源

ENF002-2

本工具所连接电源的电压须符合铭牌所示的额定值，只可使用单相交流电源。本工具达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

一般安全规则

GEA001-3

⚠ 警告：

阅读说明。 没有按照以下列举的说明而使用或操作将导致触电、着火和/或严重伤害。在所有以下列举的警告中术语“电动工具”指电驱动（有线）电动工具或电池驱动（无线）电动工具。

保存这些说明

工作场地

1. 保持工作场地清洁和明亮。混乱和黑暗的场地会引发事故。
2. 不要在易爆环境，如有易燃液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。电动工具产生的火花会点燃粉尘或气体。

3. 让儿童和旁观者离开后操纵电动工具。分心会使你放松控制。

电气安全

4. 电动工具插头必须与插座相配。绝不能以任何方式改装插头。需接地的电动工具不能使用任何转换插头。未经改装的插头和相配的插座将减少触电危险。
5. 避免人体接触接地表面，如管道、散热片和冰箱。如果你身体接地会增加触电危险。
6. 不得将电动工具暴露在雨中或潮湿环境中。水进入电动工具将增加触电危险。
7. 不得滥用电线。绝不能用电线搬运、拉动电动工具或拔出其插头。让电动工具远离热、油、锐边或运动部件。受损或缠绕的电线会增加触电危险。
8. 当在户外使用电动工具时，使用适合户外使用的外接电线。适合户外使用的电线将减少触电危险。

人身安全

9. 保持警觉，当操作电动工具时关注所从事的操作并保持清醒。切勿在有疲倦，药物、酒精或治疗反应下操作电动工具。在操作电动工具期间精力分散会导致严重人身伤害。
10. 使用安全装置。始终配戴护目镜。安全装置，诸如适当条件下的防尘面具、防滑安全鞋、安全帽、听力防护等装置能减少人身伤害。
11. 避免突然起动。确保开关在插入插头时处于关断位置。手指放在已接通电源的开关上或开关处于接通时插入插头可能会导致危险。
12. 在电动工具接通之前，拿掉所有调节钥匙或扳手。遗留在电动工具旋转零件上的扳手或钥匙会导致人身伤害。
13. 手不要伸得太长。时刻注意脚下和身体平衡。这样在意外情况下能很好地控制电动工具。
14. 着装适当。不要穿宽松衣服或佩带饰品。让你的头发、衣服和袖子远离运动部件。宽松衣服、佩饰或长发可能会卷入运动部件。
15. 如果提供了与排屑装置、集尘设备连接用的装置，则确保他们连接完好且使用得当。使用这些装置可减少碎屑引起的危险。

电动工具使用和注意事项

16. 不要滥用电动工具，根据用途使用适当的电动工具。选用适当的设计额定值的电动工具会使你工作更有效、更安全。
17. 如果开关不能接通或关断工具电源，则不能使用该电动工具。不能用开关来控制的电动工具是危险的且必须进行修理。
18. 在进行任何调节、更换附件或贮存电动工具之前，必须从电源上拔掉插头和/或将电池盒脱开电源。这种防护性措施将减少电动工具突然起动的危险。
19. 将闲置电动工具贮存在儿童所及范围之外，并且不要让不熟悉电动工具或对这些说明不了解的人操作电动工具。电动工具在未经训练的用戶手中是危险的。
20. 保养电动工具。检查运动件的安装偏差或卡住、零件破损情况和影响电动工具运行的其他条件。如有损坏，电动工具必须在使用前修理好。许多事故由维护不良的电动工具引发。
21. 保持切削刀具锋利和清洁。保养良好的有锋利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
22. 按照使用说明书以及打算使用的电动工具的特殊类型要求的方式，考虑作业条件和进行的作业来使用电动工具、附件和工具的刀头等。将电动工具用作那些与要求不符的操作可能会导致危险情况。

维修

23. 将你的电动工具送交专业维修人员，必须使用同样的备件进行更换。这样将确保所维修的电动工具的安全性。
24. 上润滑油及更换附件时请遵循本说明书指示。
25. 手柄务必保持干燥、清洁、无油（脂）。

木工修边机安全警告

GEB019-4

1. 因为刀具可能会接触到自身的电线，操作工具时请抓紧绝缘把手。切割到“带电”的电线时，工具上曝露的金属部分可能也会“带电”，并使操作者触电。

2. 请使用螺丝钳或其他可行的方式将工件夹紧并稳固地放置在平稳的平台上。手持工件或将工件抵在身侧，可能会导致工件摆放不稳，使工具失去控制。
3. 长时间操作期间请佩戴耳罩。
4. 装卸刀头时，需十分小心。
5. 操作之前请仔细检查刀头上是否有裂缝或损坏。立即更换有裂缝或损坏的刀头。
6. 注意不要切割到铁钉。操作之前请检查并清除工件上的所有铁钉。
7. 请牢握本工具。
8. 手应远离旋转的部件。
9. 打开开关前，请确认刀头未与工件接触。
10. 在实际的工件上使用工具之前，请先让工具空转片刻。请注意，振动或摇摆可能表示刀头安装不当。
11. 请注意刀头旋转方向和馈送方向。
12. 运行中的工具不可离手放置。只可在手握工具的情况下操作工具。
13. 将工具从工件上取下之前，请务必关闭工具电源并等待刀头完全停止。
14. 操作之后，请勿立刻触摸刀头，因为其可能会非常烫，导致烫伤皮肤。
15. 请小心勿在工具基座上涂抹稀释剂、汽油、油品或类似物品。这可能会导致工具基座出现裂缝。
16. 请使用适合工具转速的具有正确刀头柄直径的刀头。
17. 某些材料含有有毒化学物质。小心不要吸入粉尘，并避免皮肤接触。遵循材料供应商的安全提示。
18. 根据您的操作的材料及应用，请务必使用正确的防尘面罩／呼吸器。

请保留此说明书。

△ 警告：

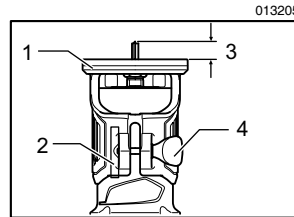
请勿为图方便或因对产品足够熟悉（由于重复使用而获得的经验）而不严格遵循相关产品安全规则。使用不当或不遵循使用说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

功能描述

△ 注意：

- 在调节或检查工具功能之前，请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

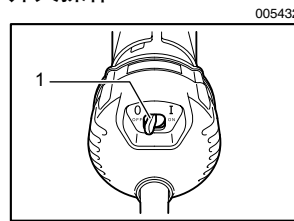
调节刀头凸出部分



1. 基座
2. 刻度
3. 刀头凸出部分
4. 夹紧螺丝

调节刀头凸出部分时，请松开夹紧螺丝并上下移动工具基座。完成调节后，请紧固夹紧螺丝以固定工具基座。

开关操作



1. 开关柄

△ 注意：

- 在插上工具电源之前，请确认工具电源已关闭。

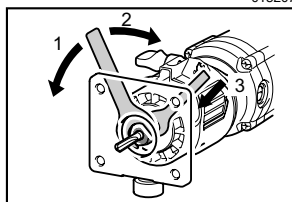
起动磨光机时，将开关柄移动到 I 位置。
停止时，将开关柄移动到 O 位置。

装配

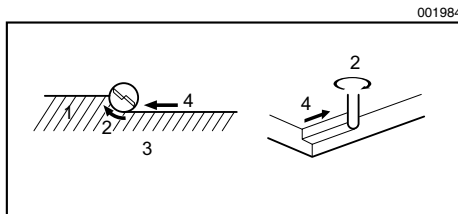
⚠ 注意：

- 对工具进行任何装配操作前，请务必确认工具已关闭且已拔出电源插头。

安装或拆卸木工修边机刀头



1. 旋松
2. 拧紧
3. 固定



1. 工件
2. 刀头旋转方向
3. 从工具顶部观看
4. 馈送方向

进行切边时，工件表面应在馈送方向的刀头左侧。

注：

- 太快地向前移动本工具可能会导致切割不良，或者损坏刀头或电机。太慢地向前移动本工具可能会灼烧和损毁切口。馈送率依据刀头尺寸、工件类型和切割深度而定。在实际的工件上开始切割之前，建议先在废弃木材上进行一次简单的切割。这不仅能精确的显示切割情况，也能让您检查切割的尺寸。

⚠ 注意：

- 请勿在未插入刀头的情况下拧紧筒夹螺母，否则会损坏锥形筒夹。
- 请仅使用本工具附带的扳手。

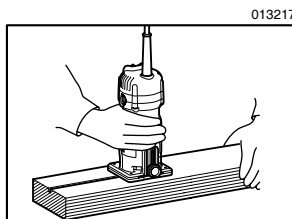
将刀头完全插入锥形筒夹，然后使用两个扳手拧紧筒夹螺母。

要拆卸刀头，请与安装相反的步骤操作。

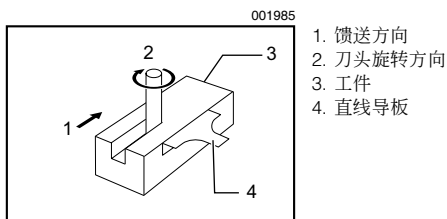
操作

⚠ 注意：

- 务必单手置于外壳上紧握住工具。不可触摸金属部件。



将工具基座放在要切割的工件上，刀头不得与工件有任何接触。然后启动工具并等待，直至刀头达到全速运转时再进行操作。在工件表面向前移动本工具，保持工具基座水平并平稳地向前推动，直至切割操作完成。



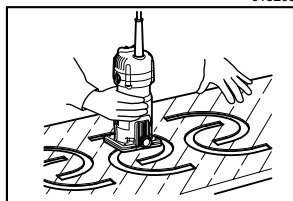
注：

- 使用直线导板或木工修边机导板时，请确保将其安装在馈送方向的右侧。这有助于保持其与工件的侧边齐平。

⚠ 注意：

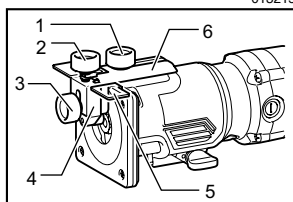
- 由于过度切割可能会导致电机过载或使工具变得难以控制，因此在切槽时，一次切割深度不应超过3毫米。如果需要切割超过3毫米深的槽时，请分多次进行切割，并逐渐加深刀头设定深度。

样规导板



013208

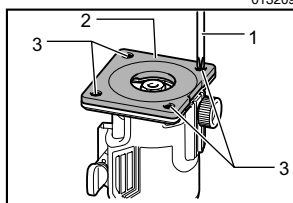
样规导板具有一个供刀头穿过的套筒，可以允许使用带样规模式的木工修边机。



013215

1. 夹紧螺丝 (A)
2. 调节螺丝
3. 夹紧螺丝 (B)
4. 木工修边机导板
5. 碎屑挡板
6. 导板支架

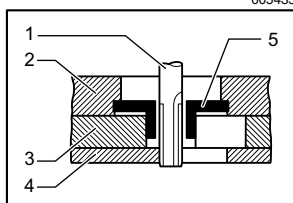
选送夹紧螺丝 (A)，然后拆下导板支架和碎屑挡板。



013209

1. 螺丝起子
2. 基座保护装置
3. 螺丝

旋松螺丝，拆下基座保护装置。将样规导板置于基座上并更换基座保护装置。然后拧紧螺丝以固定基座保护装置。



005435

1. 刀头
2. 基座
3. 样规
4. 工件
5. 样规导板

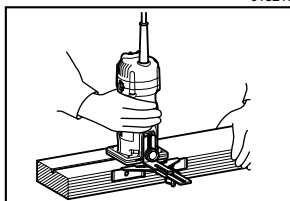
将样规紧固在工件上。将工具放置在样规上，在将样规导板沿样规侧滑动的情况下移动工具。

注：

- 将以与样规略有不同的尺寸切割工件。在雕刻机刀头和样规导板外部之间留出一定的距离 (X)。可使用下列方程式计算距离 (X)：

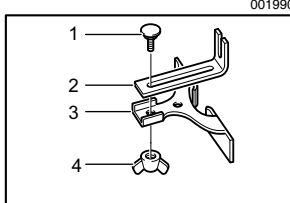
距离 (X) = (样规导板的外径 - 雕刻机刀头直径) / 2

直线导板 (选购附件)



013210

斜削削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

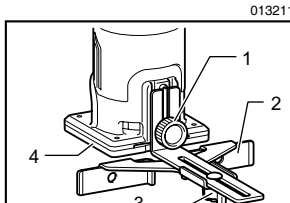


001990

1. 螺栓
2. 导向板
3. 直线导板
4. 蝶形螺母

使用螺栓和蝶形螺母将导向板安装至直线导板。

拆下导板支架和碎屑挡板。



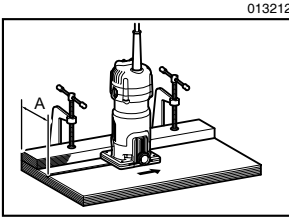
013211

1. 夹紧螺丝 (A)
2. 直线导板
3. 蝶形螺母
4. 基座

使用夹紧螺丝（A）安装直线导轨。

松开直线导轨上的蝶形螺母，并调节刀头和直线导轨之间的距离。在所需的距离位置上，拧紧蝶形螺母。

切割时，在直线导轨与工件的一侧平齐的情况下移动工具。



如果工件一侧与切割位置之间的距离（A）对于直线导轨来说过宽，或者如果工件的一侧不直，直线导轨无法使用。在这种情况下，可将一个直导轨牢固地夹紧至工件上，并使其抵住木工修边机底座，作为导轨使用。朝箭头方向馈送工具。

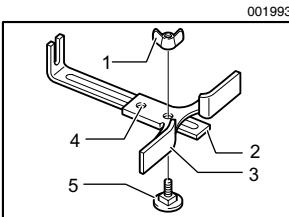
圆形切割

装配直线导轨和导向板，即可实现圆形切割。可切割的最小和最大半径（圆心和刀头中心的距离）如下：

最小半径：70 毫米

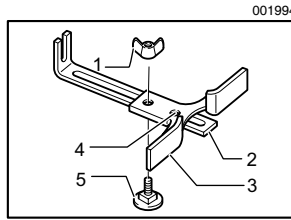
最大半径：221 毫米

用于半径为 70 毫米至 121 毫米的切割圆。



1. 蝶形螺母
2. 导向板
3. 直线导轨
4. 中心孔
5. 螺栓

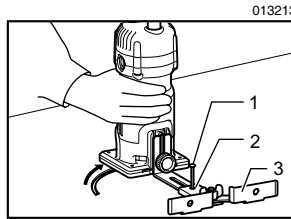
用于半径为 121 毫米至 221 毫米的切割圆。



1. 蝶形螺母
2. 导向板
3. 直线导轨
4. 中心孔
5. 螺栓

注：

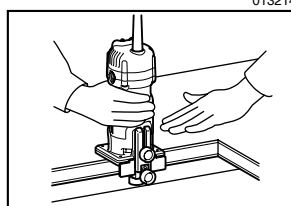
- 无法使用该导轨切割半径为 172 毫米至 186 毫米的圆。



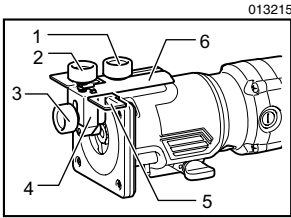
1. 钉子
2. 中心孔
3. 直线导轨

对齐直线导轨上的中心孔和要切割圆的圆心。在中心孔中钉入一个直径小于 6 毫米的钉子以固定直线导轨。以钉子为轴顺时针转动工具。

木工修边机导轨

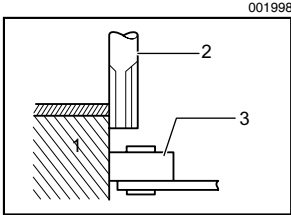


家具层板的修整、曲线切割，以及类似的操作可以轻松地使用木工修边机导轨进行操作。导轨划出曲线，确保了良好的切割。



1. 夹紧螺丝 (A)
2. 调节螺丝
3. 夹紧螺丝 (B)
4. 木工修边机导板
5. 碎屑挡板
6. 导板支架

将碎屑挡板安装在基座的凹槽中。然后使用夹紧螺丝 (A)，在工具基座上安装木工修边机导板和导板支架。拧松夹紧螺丝 (B) 并旋拧调节螺丝 (每圈 1 毫米) 以调节刀头和木工修边机导板之间的距离。达到所需距离后，拧紧夹紧螺丝 (B)，将木工修边机导板固定到位。



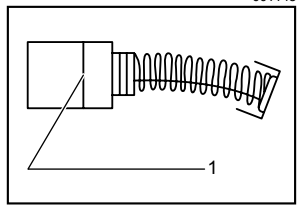
1. 工件
2. 刀头
3. 导辊

切割时，在导辊置于工件的一侧上的情况下移动工具。

保养

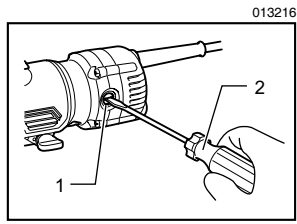
- △ 注意：
- 检查或保养工具之前，请务必关闭工具电源开关并拔下插头。
 - 切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

更换碳刷



1. 界限磨损线

定期拆下碳刷进行检查。在碳刷磨损到界限磨损线时进行更换。请保持碳刷清洁并使其在碳刷夹内能自由滑动。两个碳刷应同时替换。请仅使用相同的碳刷。



1. 碳刷夹盖
2. 螺丝起子

使用螺丝起子拆下碳刷夹盖。取出已磨损的碳刷，插入新的碳刷，然后紧固碳刷夹盖。

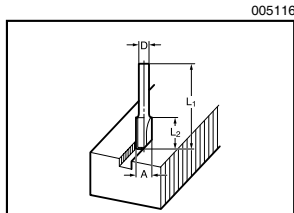
为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其他维修保养或调节需由牧田 (Makita) 授权的维修服务中心完成。务必使用牧田 (Makita) 的替换部件。

选购附件

- △ 注意：
- 这些附件或装置专用于本说明书所列的牧田电动工具。如使用其他厂牌附件或装置，可能导致伤人的危险。仅可将附件或装置用于规定目的。

如您需要了解更多关于这些选购附件的信息，请咨询当地的牧田 (Makita) 维修服务中心。

雕刻机刀头 直刀头

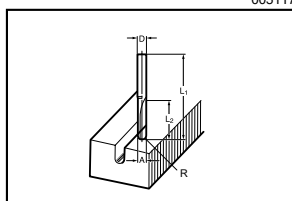


005116

006485
毫米

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

“U”型刀头

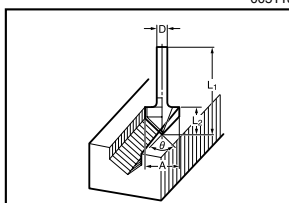


005117

006486
毫米

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

“V”型刀头

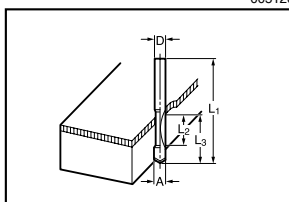


005118

006454
毫米

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

钻尾修边刀头

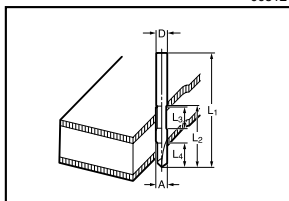


005120

006487
毫米

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

钻尾双修边刀头



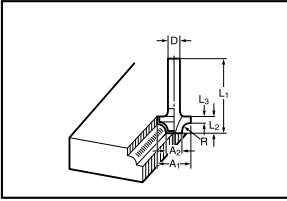
005121

006488
毫米

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

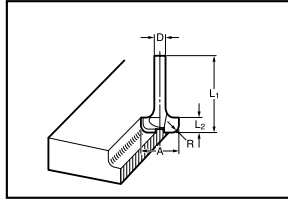
圆角刀头

005125



倒角敏仔刀头

005129



006489

毫米

	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"						

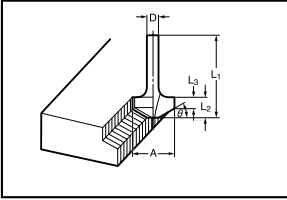
006464

毫米

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

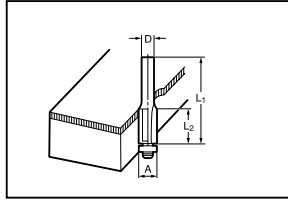
斜角刀头

005126



滚珠轴承修边刀头

005130



006462

毫米

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

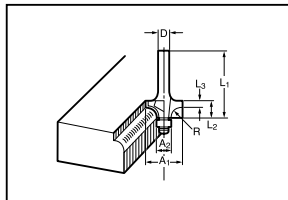
006465

毫米

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

滚珠轴承圆角刀头

005131



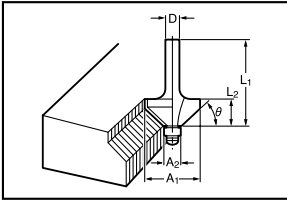
006466

毫米

D	A1	A2	L1	L2	L3	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

滚珠轴承斜角刀头

005132



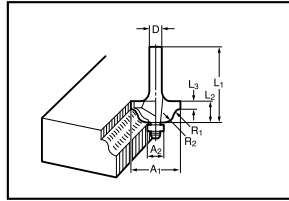
006467

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°

滚珠轴承户西线刀头

005135



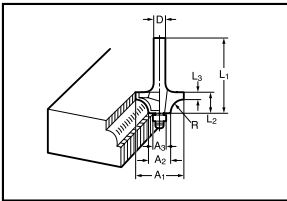
006470

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

滚珠轴承敏仔刀头

005133



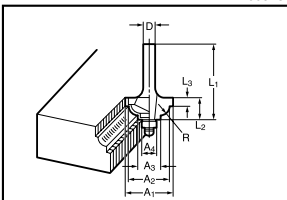
006468

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

滚珠轴承倒角敏仔刀头

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

总制造商： 株式会社牧田
日本国爱知县安城市住吉町 3-11-8

生产厂： 牧田（中国）有限公司
江苏省昆山市玉山镇吴淞江南路 318 号