



牧田®

牧田牌  
专业电动工具

# 使用说明书

## 雕刻机 (电木铣)

RP1800 型

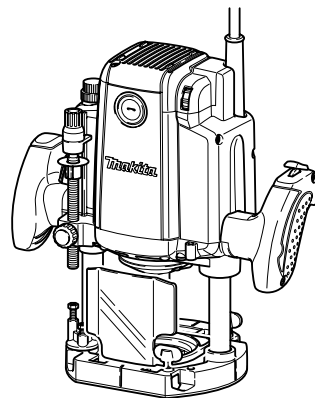
RP1800F 型

RP1801 型

RP1801F 型

RP2300FC 型

RP2301FC 型



009852

 双重绝缘

△ 警告：

为了您的安全，使用之前请仔细阅读本手册。  
请妥善保存该手册以备将来参考。

# 规格

型号	RP1800/ RP1800F	RP1801/ RP1801F	RP2300FC	RP2301FC
弹簧夹头能力	12 毫米或 1/2"			
切入能力	0 - 70 毫米			
回转数 (r/min)	22,000		9,000 - 22,000	
长度	312 毫米			
净重	6.0 公斤		6.1 公斤	
安全级别	回 / 川			

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

## 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

ENF002-1

本工具仅可连接至与铭牌上所示电压相同的电源，且仅可在单相交流电源下使用。本工具根据欧洲标准达到双重绝缘，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闭位置。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闭工具电源，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/或将电池盒脱离电源。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户手中是危险的。
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）。

## 具体安全规则

GEB018-1

请勿因对本产品的熟悉或熟练使用（由以前的重复使用所获得的经验）而忽视对木工雕刻机安全规则的严格遵循。不安全或不正确地使用本工具将导致严重的人身伤害。

1. 当进行该切割工具可能与隐藏的电线或其自身的导线相接触的操作时，请持握住工具的绝缘把手表面。与“火线”相接触会导致本工具暴露的金属部件“带电”，从而导致操作者触电。
2. 请使用夹钳或其他可用的方式来支撑工件并将其稳固在稳定的工作台上。手持工件或用身体抵住工件会使工件不稳固，并可能导致失控。
3. 操作中及前后一段时间内请佩戴防护耳罩。
4. 请务必小心处理钻头。
5. 操作之前请仔细检查钻头是否有裂痕或损坏。应立即更换有裂痕或损坏的钻头。
6. 请避免切割钉子。操作之前请检查并从工件上移除所有的钉子。
7. 请双手紧握工具。
8. 请使您的双手远离工具的运动部件。
9. 在电源开关开启之前请确保钻头未接触到工件。

10. 在将工具用于实际工件之前，请让其运转片刻。观察振动或摇晃情况，这可能意味着安装的钻头不正确。
11. 请注意钻头的旋转方向和进刀方向。
12. 请勿使工具自行运行，仅当手持工具时才可进行操作。
13. 将工具从工件上移开之前，请始终关闭工具电源并等待钻头完全停止。
14. 操作后请勿立即触摸钻头，它可能非常灼热而灼伤您的皮肤。
15. 请勿使用稀释剂、汽油、油或类似物质擦拭工具基座，它们可能导致工具基座出现裂痕。
16. 请注意使用钻头柄直径正确以及适合于工具速度的锯片。
17. 某些材料可能包含有毒的化学物质。请务必注意防止灰尘吸入及皮肤接触。请遵循材料供应商提供的安全数据。
18. 根据您加工使用的材料和应用，请始终使用正确的防尘罩或呼吸器。
19. 请勿使工具连续运转 1 分或以上。如果工具已经连续使用了 1 分或更长时间，则请在下次操作之前让工具休息 1 分。

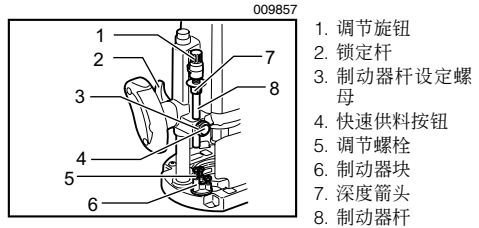
## 请保留此说明书

**警告：**  
对本说明书中所陈述的安全规则的误用或疏忽可能导致严重人身伤害。

## 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。

## 调节切割深度



将工具置于平坦的表面。拧松锁定杆，然后降低机身，直至刀头恰好接触到平坦的表面。拧紧锁定杆以锁定机身。

逆时针旋转制动器杆设定螺母。

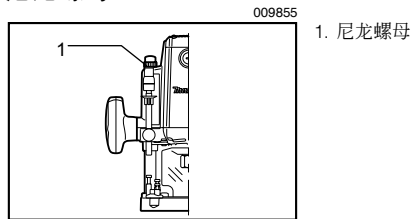
请降低制动器杆，直至其与调节螺栓相接触。将深度箭头与“0”刻度对齐。由深度箭头在刻度板上标示切割深度。

压下快速供料按钮时，升起制动器杆直至获得所需的切割深度。微小的深度调节可通过旋转调节旋钮进行（每旋转一周为 1 毫米）。

顺时针旋转制动器杆设定螺母，可拧紧制动器杆。

此时，松开锁定杆，然后降低机身，直至制动器杆与制动器块的调节六角螺栓相接触，即可获得预设的切割深度。

## 尼龙螺母

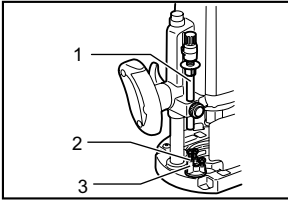


通过旋转尼龙螺母可调节机身上限。

- 注意：**
- 请勿将尼龙螺母降得过低。否则刀头将伸出，十分危险。

## 制动器块

009858



1. 制动器杆
2. 调节螺栓
3. 制动器块

制动器块有三个调节六角螺栓，每旋转一周升高或降低 0.8 毫米。通过使用这些调节六角螺栓，无需再调节制动器杆即可方便地获得三种不同的切割深度。

调节最低的六角螺栓可获得最深的切割深度，执行“调节切割深度”中所述的方法。

调节其余的两个六角螺栓可获得相对较浅的切割深度。这些六角螺栓之间的高度差异相当于切割深度之间的差异。

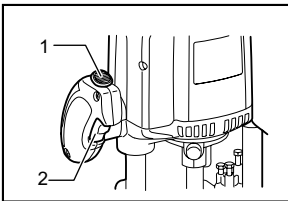
调节六角螺栓时，请使用螺丝起子或板手旋转六角螺栓。切割深槽时，制动器块也便于进行三次切割，可逐渐加深刀设定深度。

### △ 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，因此在使用 8 毫米直径的刀头切槽时，一次切割深度不应超过 15 毫米。
- 使用 20 毫米直径的刀头切槽时，一次的切割深度不应超过 5 毫米。
- 进行超深切槽操作时，请分 2 次或 3 次进行切割，并逐渐加深刀设定。

## 开关动作

009864



1. 锁定按钮
2. 开关扳机

### △ 注意：

- 插上工具电源插头之前，请务必确认开关扳机能够正常工作，松开时能回到“OFF”（关）位置。
- 打开开关前，请确保松开轴锁。

为避免使用者不小心扣动开关扳机，本工具采用锁定按钮。

要启动工具时，按下锁定按钮，然后扣动扳机开关即可。松开开关扳机即可停止工具。

如果要连续操作，只要扣动扳机开关，然后再按锁定按钮即可。要停止工具时，扣动扳机开关，使锁定按钮自动恢复至原来位置。然后，松开扳机开关。

松开扳机开关后，使用锁止功能可避免不小心扣动扳机开关。

### △ 注意：

- 关机前，请紧握工具，以应对反作用力。

## 电子功能

仅限 RP2300FC、RP2301FC 型

### 恒速控制

- 即使在有负载情况下，也可以保持恒定转速，因此可以进行精细磨光。
- 此外，如果工具上的负载超过了允许的范围，则电机的功率会降低，以保护电机，避免使其过热。当负载恢复正常时，工具将正常操作。

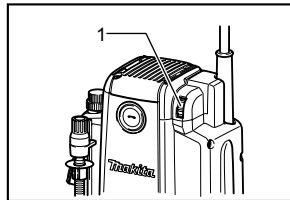
### 软启动功能

- 抑制启动时的振动，实现软启动。

## 转速调节刻度盘

仅限 RP2300FC、RP2301FC 型

009865



1. 转速调节刻度盘

可通过在 1 至 6 范围内旋转转速调节刻度盘至指定值来改变工具速度。

沿数字 6 方向旋转刻度盘时获得的速度较高，而沿数字 1 方向旋转刻度盘时获得的速度较低。

因此可为优化材料处理选择理想速度，即可调节至适合于材料和刀头直径的正确速度。

有关刻度盘上的数值设定和工具转速的对应关系，请参阅下表。

009875

数值	回转数 (r/min)
1	9,000
2	11,000
3	14,000
4	17,000
5	20,000
6	22,000

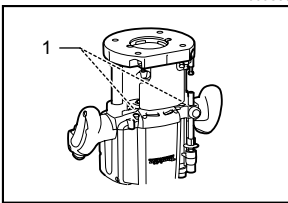
#### △ 注意：

- 如工具长时间低速连续运行，电机会发生过载现象，造成工具故障。
- 转速调节刻度盘最多可向前旋转至 6、向后旋转至 1，若强制将其旋转至 1-6 范围外的地方可能会导致转速调节功能无法使用。

## 点亮照明灯

仅限 RP1800F、RP1801F、  
RP2300FC、RP2301FC 型

009866



1. 照明灯

#### △ 注意：

- 请勿直视灯光或光源。

扣动扳机开关打开照明灯。在扣动扳机开关期间此灯保持亮起。

松开扳机开关 10-15 秒后，灯熄灭。

#### 注：

- 请使用干布擦拭灯头灰。  
注意不要刮花灯头，否则会降低亮度。

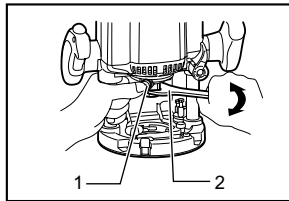
## 装配

#### △ 注意：

- 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。

## 安装或拆卸刀头

009854



1. 轴锁  
2. 板手

#### △ 注意：

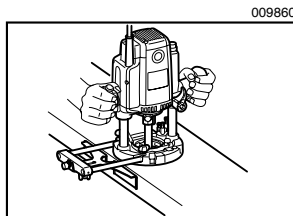
- 牢固安装刀头。请务必仅使用本工具附带的扳手。松动或过紧的刀头会非常危险。
- 请务必使用适合于刀头柄直径的套筒。
- 不插入刀头时，请勿拧紧筒夹螺母，或者不使用夹头套筒时请勿安装小柄刀头。否则会导致锥形底座的破损。
- 请仅使用雕刻机刀头上标注的最大速度，请勿超过雕刻机的最大速度。

将刀头完全插入锥形底座。按轴锁以固定轴，然后使用扳手拧紧筒夹螺母。使用较小刀柄直径的雕刻机刀头时，请将适当的夹头套筒插入锥形底座，然后如上所述安装刀头。  
要拆卸刀头，请以与安装相反的步骤操作。

## 操作使用

#### △ 注意：

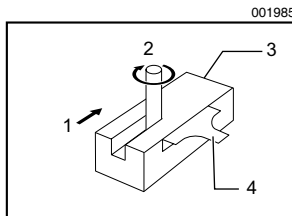
- 操作前，请务必确保在拧松锁定杆时，机身自动升起至上限，且刀头未从工具底座上凸出。
- 操作前，请务必确保正确安装碎屑挡板。



操作期间，请务必同时抓牢所有把手，紧紧握住工具。

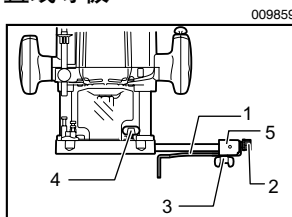
将工具基座放在要切割的工件上，刀头不得与工件有任何接触。然后启动工具并等待，直至刀头达到全速运转时再进行操作。降低机身，在工具表面向前移动本工具，使其平稳地保持平坦前进，直至切割操作完成即可。

进行切边时，工件表面应在馈送方向的刀头左侧。

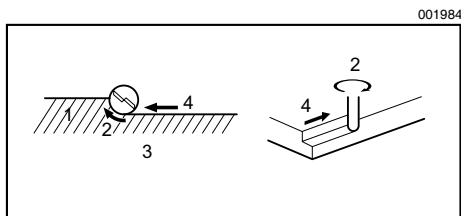


1. 馈送方向
2. 刀头旋转方向
3. 工件
4. 直线导轨

## 直线导轨



1. 直线导轨
2. 微调节螺丝
3. 夹紧螺丝 (B)
4. 夹紧螺丝 (A)
5. 导板支架



1. 工件
2. 刀头旋转方向
3. 从工具顶部观看
4. 馈送方向

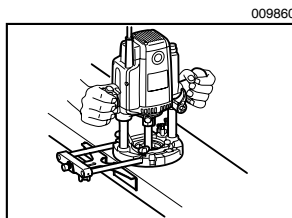
## 注：

- 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导致爆裂或损坏切割。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。这不仅精确的显示切割如何，也能让您检查切割的尺寸。
- 使用直线导轨或修整器导板时，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平齐。

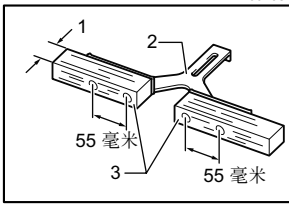
斜削削或开槽时，使用直线导轨进行直线切割尤为有效。

使用夹紧螺丝 (B)，在导板支架上安装直线导轨。将导板支架插入工具基座上的孔内，然后拧紧夹紧螺丝 (A)。

要调节刀头和直线导轨之间的距离，请先拧松夹紧螺丝 (B)，然后旋转微调螺丝 (每旋转一周为 1.5 毫米)。达到所需距离后，拧紧夹紧螺丝 (B)，将直线导轨固定到位。



通过使用导板上方便使用的孔，再用螺栓紧固额外几块的木材，即可获得所需尺寸的较宽直线导轨。

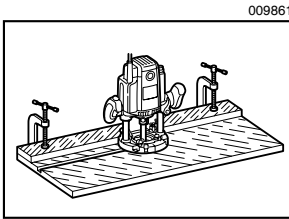


1. 超过 15 毫米
2. 直线导板
3. 木材

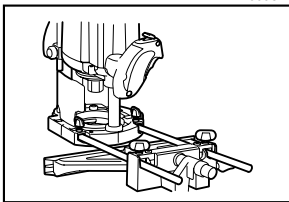
使用大直径刀头时，将几块的木材安装至厚度超过 15 毫米直线导板，以避免刀头撞击直线导板。

切割时，在直线导板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的距离对于直线导板来说过宽，或者如果工件的一侧不直，直线导板无法使用。在这种情况下，将直线导板牢固的夹紧至工件上，并将其抵住修整器基座，作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。



### 微调直线导板（附件）

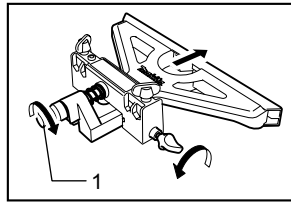


### 安装了雕刻机时

将两根杆（杆 10）插入导板支架上的外安装槽内，并通过拧紧 2 个夹紧螺丝（M15 × 14 毫米）加以紧固。请进行检查，以确保蝶形螺母（M6 × 50 毫米）已紧固，然后将雕刻机

基座安装装置滑动至两根杆（杆 10）上，再拧紧基座夹紧螺丝。

### 与直线导板相较，定位刀片的微调功能



1. 调节螺丝

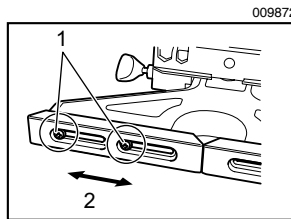
1. 拧松蝶形螺母（M6 × 50 毫米）。
2. 可旋转蝶形螺母（M10 × 52 毫米），调节位置（旋转一次可调节 1 毫米的位置）。
3. 完成位置调整后，拧紧蝶形螺母（M6 × 50 毫米）直至紧固。

可单独旋转刻度环，所以刻度装置可与零（0）对齐。

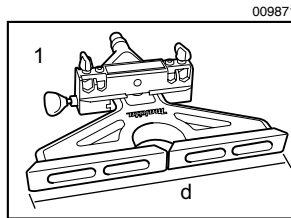
### 导轨宽度变更

拧松以圈标记的螺丝，朝左和右方向改变导轨的宽度。

改变宽度后，拧紧螺丝直至其紧固。导轨宽度（d）变更范围为 280 毫米至 350 毫米。



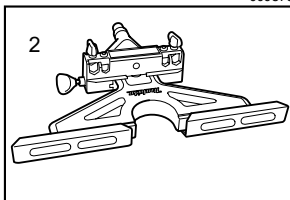
1. 螺丝
2. 可移动



1. 设为最小开口宽度时



009870



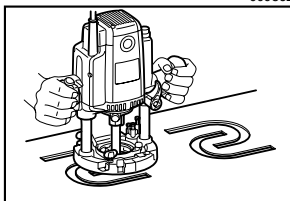
1. 设为最大开口宽度时

注：

- 将以与样规略有不同的尺寸切割工件。用于刀头和样规导板外部的距离 (X) 时。可使用下列方程式计算距离 (X)。距离 (X) = (样规导板的外径 - 刀头直径) / 2

## 样规导板 ( 选购附件 )

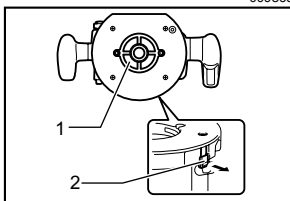
009862



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工具。

安装样规导板时，拉锁定板杆并将样规导板插入。

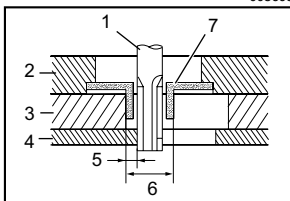
009863



1. 样规导板
2. 锁定板

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。

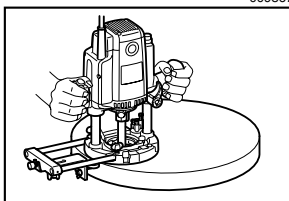
003695



1. 刀头
2. 基座
3. 样规
4. 工件
5. 距离 (X)
6. 样规导板的外径
7. 样规导板

## 修整器导板 ( 选购附件 )

009867



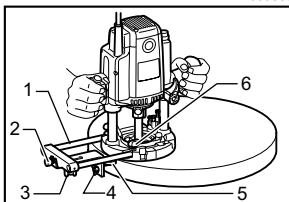
家具层板的修整、曲线切割，以及类似的操作可以轻松的使用修整器导板进行操作。导辊划出曲线，确保了良好的切割。

使用夹紧螺丝 (B)，在导板支架上安装修整器导板。将导板支架插入工具基座上的孔内，然后拧紧夹紧螺丝 (A)。

要调节刀头和修整器导板之间的距离，请先拧松夹紧螺丝 (B)，然后旋转微调螺丝 (每旋转一周为 1.5 毫米)。向上或向下调节导辊时，请拧松夹紧螺丝 (C)。

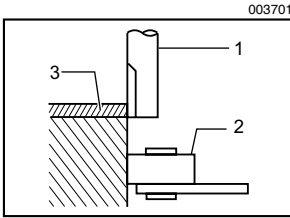
调节后，请牢牢紧固所有的夹紧螺丝。

009868

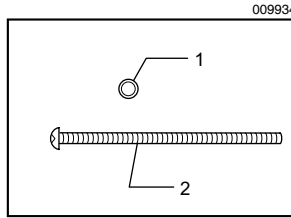


1. 导板支架
2. 微调螺丝
3. 夹紧螺丝 (B)
4. 夹紧螺丝 (C)
5. 修整器导板
6. 夹紧螺丝 (A)

切割时，在导辊置于工件的一侧上的情况下移动工具。

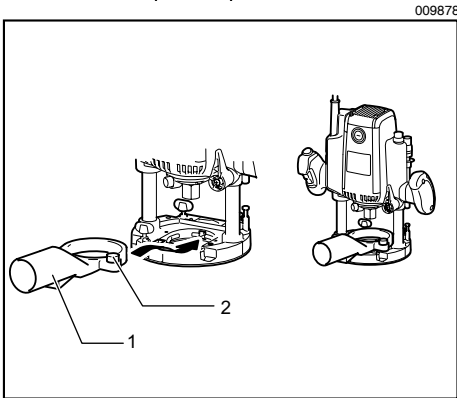


1. 刀头
2. 导辊
3. 工件



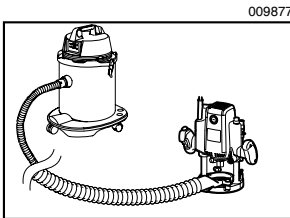
1. 平垫圈 6
2. 螺丝 M6 × 135

## 集尘口装置（附件）



1. 集尘口
2. 夹紧螺丝

使用集尘口除尘。使用蝶形螺丝将集尘口安装至工具基座上，使集尘口上的凸起部分嵌入工具基座上的凹槽内。然后，将真空清洁器的软管连接至集尘口。

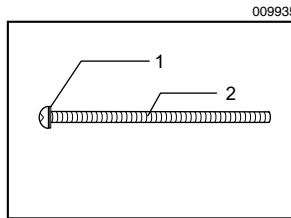


## 如果使用螺丝 M6 × 135 调节切割深度

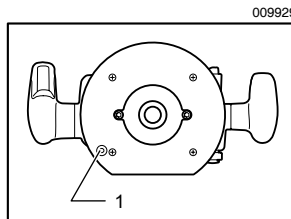
将工具与市售的雕刻机工作台一起使用时，使用该螺丝可在工作台上进行少量的切割深度调节。

## 1. 在工具上安装螺丝和垫圈

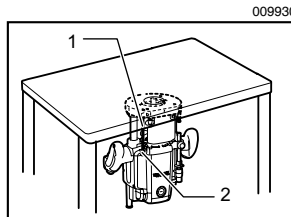
- 将平垫圈安装到螺丝上。
- 穿过工具基座上的螺丝孔插入该螺丝，然后将螺丝旋入工具电机托架的螺纹部分中。



1. 平垫圈 6
2. 螺丝 M6 × 135

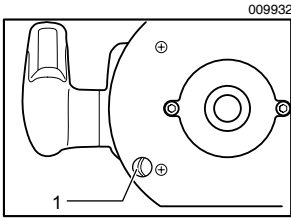


1. 孔

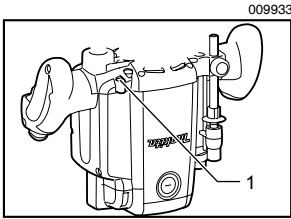


1. 螺丝 M6 × 135
2. 电机托架上的螺纹部分

此时，将一些润滑脂或润滑油涂抹于工具基座上的螺丝孔内以及电机托架的螺纹部分上。



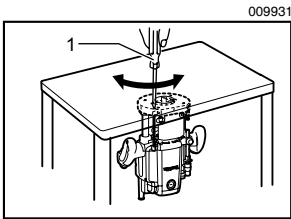
009932  
1. 工具基座上的螺丝孔内



009933  
1. 电机托架上的螺纹部分

## 2. 调节切割深度

- 通过在工作台上使用螺丝起子旋转该螺丝可以获得少量的切割深度。(每旋转一周为 1.0 毫米)
- 顺时针旋转该螺丝获得较深的切割深度，逆时针旋转获得较浅的切割深度。



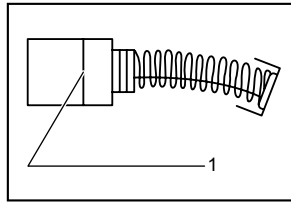
009931  
1. 螺丝起子

## 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。

## 更换碳刷



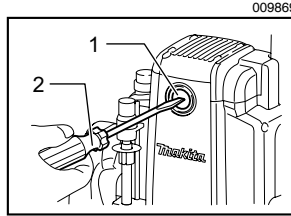
001145  
1. 界限磨损线

定期拆下碳刷进行检查。

定期拆下碳刷进行检查。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。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。



009869  
1. 碳刷夹盖  
2. 螺丝起子

碳刷更换完毕后，接通工具电源，让工具空载运行 10 分钟左右以磨合碳刷。然后，在工具运转的过程中检查工具的状态，释放开关扳机检查电动制动器的工作情况。倘若电动制动器不能正常工作，请交由当地 Makita（牧田）维修中心进行维修。

为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其它的保养或调节都应由牧田授权的维修中心人员进行，并一定要使用 Makita（牧田）的原厂配件。

## 选购附件

### ⚠ 注意：

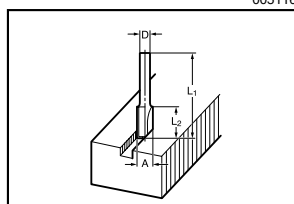
- 这些附件或装置专用于本说明书所列的 Makita（牧田）电动工具。如使用其他厂牌零件或装置，可能导致伤人的危险。仅可将选购附件或装置用于规定目的。

如您需要帮助，了解更多关于这些选购附件的信息，请咨询当地的 Makita（牧田）维修中心。

- 直线 & 凹槽成型刀头
- 修边成型刀头
- 层压整修刀头
- 直线导板
- 整修器导板
- 导板支架
- 样规导板
- 样规导板转换器
- 锁紧螺母
- 锥形底座 12 毫米、1/2"
- 夹头套筒 6 毫米、8 毫米、10 毫米
- 夹头套筒 3/8"、1/4"
- 24 号板手
- 真空头装置

## 雕刻机刀头

### 直刀头



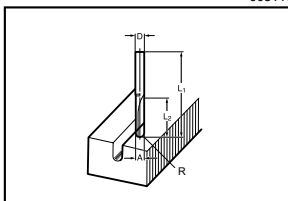
005116

D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

006452  
毫米

## “U”型刀头

005117

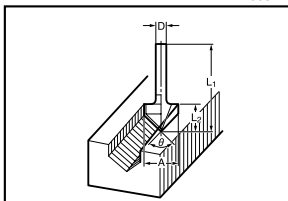


006453  
毫米

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

## “V”型刀头

005118

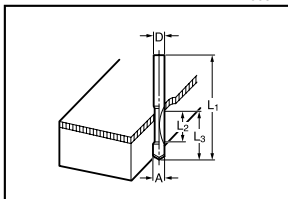


006454  
毫米

D	A	L 1	L 2	$\theta$
1/4"	20	50	15	90°

## 钻尾修边刀头

005120

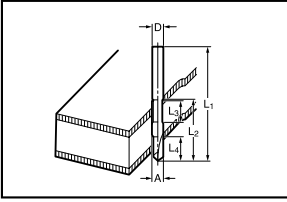


006456  
毫米

D	A	L 1	L 2	L 3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

### 钻尾双修边刀头

005121

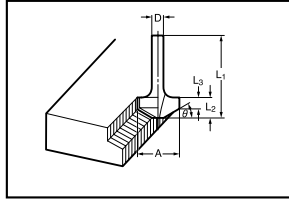


006457  
毫米

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

### 斜角刀头

005126

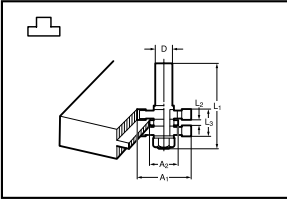


006462  
毫米

D	A	L 1	L 2	L 3	$\theta$
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

### 平板接合刀头

005123

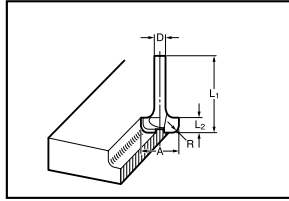


006459  
毫米

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3
12	38	27	61	4	20

### 倒角敏仔刀头

005129

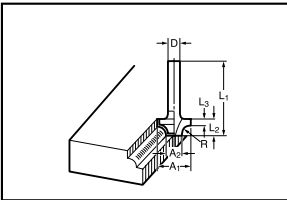


006464  
毫米

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

### 圆角刀头

005125

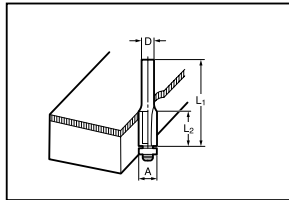


006460  
毫米

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

### 滚珠轴承修边刀头

005130

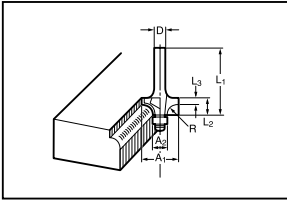


006465  
毫米

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

### 滚珠轴承圆角刀头

005131



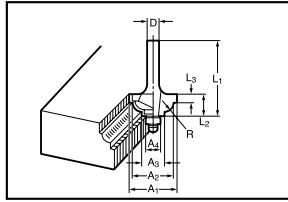
006466

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

### 滚珠轴承倒角敏仔刀头

005134



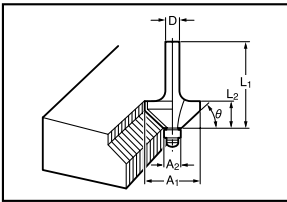
006469

毫米

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

### 滚珠轴承斜角刀头

005132



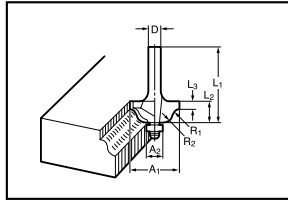
006467

毫米

D	A1	A2	L1	L2	$\theta$
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

### 滚珠轴承户西线刀头

005135



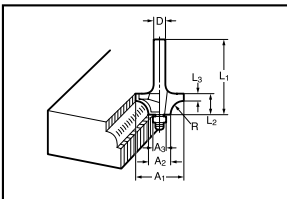
006470

毫米

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
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	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5.5	4
6	26	12	8	42	12	4.5	7

---

## 备忘录

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

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 : 冈崎工厂

日本国爱知县冈崎市 合欢木町字渡岛 22-1