

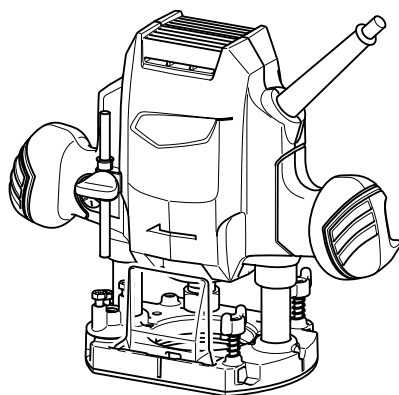
maktec®

牧科®


使用說明書

木工用雕刻機

MT361 型



011944

 雙重絕緣

重要事項：使用前請閱讀。

規格

型號	MT361
彈簧夾頭能力	6 毫米, 1/4" 和/或 8 毫米
切入能力	0 - 35 毫米
回轉數 (rpm)	27,000
全高	218 毫米
淨重	2.7 公斤
安全等級	回/川

- 生產者保留變更規格不另行通知之權利。
- 註：規格可能因銷往國家之不同而異。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

符號

END201-5

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。



- 雙重絕緣



- 僅限於歐洲國家
請勿將電氣設備與家庭普通廢棄物一同丟棄。請務必遵守歐洲 Directive 2002/96/EC 關於廢棄電子電器設備的指令並根據法律法規執行。達到使用壽命的電氣設備必須分類回收至符合環境保護規定的再循環機構。

用途

ENE010-1

本工具用於對木材、塑料以及類似材料進行修整與壓型。

電源

ENF002-2

本工具所連接電源的電壓須符合銘牌所示的額定值，只可使用單相交流電源。本工具達到雙重絕緣，因此也可用於不帶接地線的插座。

一般電動工具安全警告

GEA005-3

⚠ 警告：請仔細讀完下列安全警告以及安全事項。未按照以下列舉的警告和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。

警告中所說的“電動工具”是指使用電源（接線式）或電池（充電式）驅動的電動工具。

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

4. 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。
5. 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。
6. 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。
7. 不得躡躑導線。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。
8. 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。
9. 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。
10. 建議為電源配備額定殘餘電流為 30mA 以下的 RCD 保護裝置。

人身安全

11. 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。
12. 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。
13. 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。
14. 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。
15. 操作時手不要伸得太長。使用時請雙腳站穩，隨時保持平衡。這樣在意外情況下能很好地控制電動工具。

16. 注意衣裝。不要穿寬鬆衣服或佩帶飾品。勿使妳的頭髮、衣服和手套靠近運動部件。寬鬆衣服、佩飾或長發易卷入運動部件。
17. 如果提供了與排屑裝置、集塵設備連接用的裝置，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。

電動工具使用和注意事項

18. 使用電動工具時請勿用力過猛。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。
19. 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。
20. 在進行任何調節、更換附件或存放電動工具之前，必須拔掉電源插頭和／或取下工具中的電池組。這種防護性措施將減少電動工具突然起動的危險。
21. 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。
22. 保養電動工具。檢查可移動的部份的對位偏差或卡滯、零件破損情況和影響電動工具運轉的其他條件。如有損壞，電動工具必須在使用之前修理好。許多事故由維護不良的電動工具引發。
23. 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。
24. 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。

維修

25. 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。
26. 上潤滑油及更換附件時請遵循本說明書指示。
27. 手柄務必保持乾燥清潔，不沾油脂。

木工用雕刻機使用安全警告

GEB018-3

1. 因為刀片可能會接觸到自身的電線，操作工具時抓握絕緣把手。砂輪接觸到「帶電」的電線時，電動工具上曝露的金屬部分可能也會「帶電」，並使操作者觸電。
2. 請使用螺絲鉗或其他可行的方式將工件夾緊並穩固地放置在平穩的平台上。手持工件或將工件抵在身側，可能會導致工件擺放不穩，使工具失去控制。
3. 操作期間請佩戴耳罩。
4. 裝卸刀頭時，需十分小心。
5. 操作之前請仔細檢查刀頭上是否有裂縫或損壞。立即更換有裂縫或損壞的刀頭。
6. 注意不要切割到鐵釘。操作之前請檢查並清除工件上的所有鐵釘。
7. 需用雙手握緊工具。
8. 手應遠離旋轉的部件。
9. 打開開關前，請確認刀頭未與工件接觸。
10. 在實際的工件上使用工具之前，請先讓工具空轉片刻。請注意，振動或搖擺可能表示刀頭安裝不當。
11. 請注意刀頭旋轉方向以及饋送方向。
12. 運行中的工具不可離手放置。只可在手握工具的情況下操作工具。
13. 將工具從工件上取下之前，請務必關閉工具電源並等待工具完全停止。
14. 操作之後，請勿立刻觸摸刀頭，以防高溫燙傷皮膚。
15. 請注意勿使工具基座沾染稀釋劑、汽油、油等類似物品。這可能導致工具產生裂縫。
16. 請注意根據工具速度選擇合適的刀柄直徑。
17. 某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。
18. 根據您操作的材料及應用，請務必使用正確的防塵面罩／呼吸器。

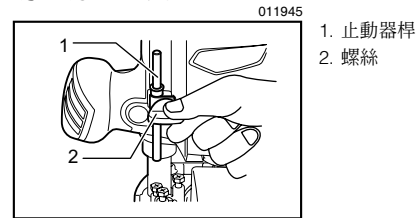
請保留此說明書。

△ 警告：
請勿為圖方便或因對產品足夠熟悉（由於重複使用而獲得的經驗）而不嚴格遵循相關產品安全規則。使用不當或不遵循使用說明書中的安全規則會導致嚴重的人身傷害。

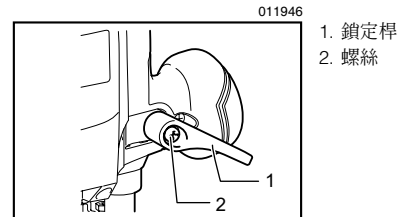
功能描述

- △ 注意：**
- 在調節或檢查工具功能之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。

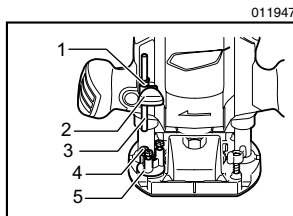
調節切割深度



將工具置於平坦的表面。擰鬆固定止動器桿的螺絲。



擰鬆鎖定桿，然後降低機身，直至刀頭恰好接觸到平坦的表面。擰緊鎖定桿以鎖定機身。



1. 深度箭頭
2. 螺絲
3. 止動器桿
4. 六角調整螺栓
5. 止動器推塊

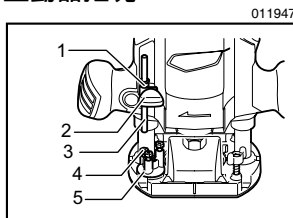
接下來，請降低止動器桿，直至其與六角調整螺栓相接觸。將深度箭頭與「0」刻度對齊。升起止動器桿直至獲得所需的切割深度。由深度箭頭在刻度板上標示切割深度（每刻度為1毫米）。然後將調節環用螺絲擰緊。

此時，鬆開鎖定桿，然後降低工具機身，直至止動器桿與六角調整螺栓相接觸，即可獲得預設的切割深度。

△ 注意：

- 由於過度切割可能會導致電機過載或使工具變得難以控制，因此在使用 8 毫米直徑的刀頭切槽時，一次切割深度不應超過 15 毫米。
 - 使用 20 毫米直徑的刀頭切槽時，一次的切割深度不應超過 5 毫米。
- 如果需要使用 8 毫米直徑的刀頭切割超過 15 毫米深，或使用 20 毫米直徑的刀頭切割超過 5 毫米深的槽時，請分多次進行切割，並逐漸加深刀頭設定深度。

止動器推塊



1. 深度箭頭
2. 螺絲
3. 止動器桿
4. 六角調整螺栓
5. 止動器推塊

止動器推塊有三個六角調整螺栓，每旋轉一周升高或降低 0.8 毫米。通過使用這些六角調整螺栓，無需再調節止動器桿即可方便地獲得三種不同的切割深度。

調節最低的六角螺栓可獲得最深的切割深度，執行「調節切割深度」中所述的方法。調節其餘的兩個六角螺栓可獲得相對較淺的切割深度。這些六角螺栓之間的高度差異相當於切割深度之間的差異。

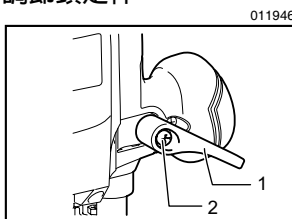
調節六角螺栓時，請旋轉六角螺栓。切割深槽時，止動器推塊也便於進行三次切割，可逐漸加深刀頭設定深度。

△ 注意：

當使用的刀頭總長達 60 毫米及以上，或邊緣長度達 35 毫米及以上時，請勿如前所述調節切割深度。若要調節，請進行如下操作。

請擰鬆鎖定桿並通過上下移動機身，仔細將工具基座下的刀頭凸起部分調節至所需切割深度。然後再次擰緊鎖定桿以將機身鎖定在該切割深度。使用時，將機身鎖定在該位置。由於刀頭超出工具基座，請操作時注意。

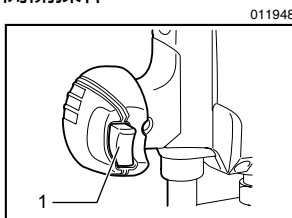
調節鎖定桿



1. 鎖定桿
2. 螺絲

鎖定桿的鎖定位置可調。如需調節，請拆下固定鎖定桿的螺絲。鎖定桿將脫落。將鎖定桿調節至所需位置。完成調節之後，請順時針擰緊鎖定桿。

開關操作



1. 開關扳機

△ 注意：

- 插上工具電源插頭之前，請務必確認開關板機能夠正常工作，鬆開時能回到「OFF」（關）位置。

啓動工具時，只要扣動開關板機即可。鬆開開關板機工具即停止。

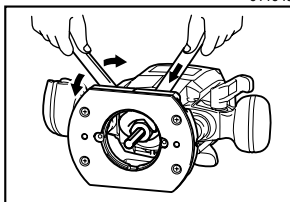
裝配

△ 注意：

- 對工具進行任何裝配操作前請務必確認機器已關閉且已拔下電源插頭。

安裝或拆卸刀頭

011949



△ 注意：

- 牢固安裝刀頭。請務必僅使用本工具附帶的扳手。鬆動或過緊的刀頭會非常危險。
- 不插入刀頭時，請勿擰緊筒夾螺母。否則會導致錐形底座的破損。

將刀頭完全插入錐形底座，並用兩個扳手將筒夾螺母緊固。

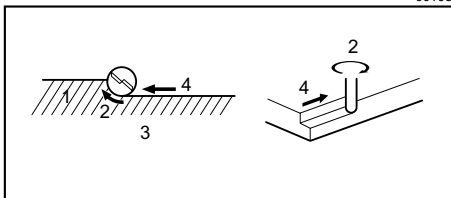
除廠方安裝至工具上的 6 毫米或 1/4" 尺寸的錐形底座外，標準裝備中，將提供一個 8 毫米的錐形底座（視國別環境而定）。根據您使用的刀頭選擇合適尺寸的錐形底座。

要拆卸刀頭，請以與安裝相反的步驟操作。

操作

將工具基座放在要切割的工件上，刀頭不得與工件有任何接觸。然後啓動工具並等待，直至刀頭達到全速運轉時再進行操作。降低機身，在工具表面向前移動本工具，使其平穩地保持平坦前進，直至切割操作完成即可。

001984



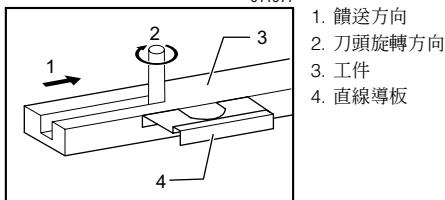
1. 工件
2. 刀頭旋轉方向
3. 從工具頂部觀看
4. 饋送方向

進行切邊時，工件表面應在饋送方向的刀頭左側。

註：

- 太快地向前移動本工具可能會導致切割不良，或者損壞刀頭或電機。太慢地向前移動本工具可能會導致爆裂或損壞切割。饋送率依據刀頭尺寸，工件類型和切割深度而定。在實際的工件上開始切割之前，建議先在廢棄木材上進行一次簡單的切割。這不僅能精確的顯示切割如何，也能讓您檢查切割的尺寸。

011977



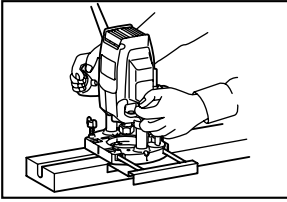
1. 饋送方向
2. 刀頭旋轉方向
3. 工件
4. 直線導板

註：

- 使用直線導板或修整器導板時，請確保將其安裝在饋送方向的右側。這有助於保持其與工件的側邊平齊。

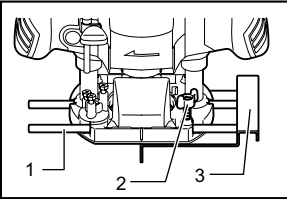
直線導板

011950



斜削削或開槽時，使用直線導板進行直線切割尤為有效。

011951

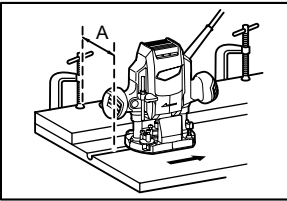


1. 導板
2. 夾緊螺絲
3. 直線導板

如需安裝直線導板，將導板支架插入工具基座上的孔內。請調節刀頭和直線導板之間的距離。達到所需距離後，擰緊翼形螺絲，將直線導板固定到位。

切割時，在直線導板與工件的一側平齊的情況下移動工具。

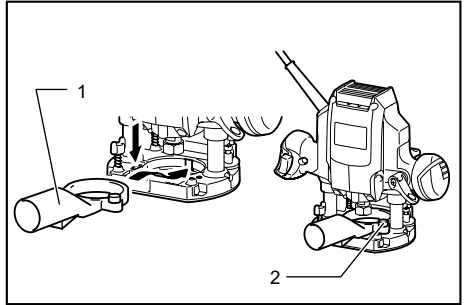
011952



如果工件一側與切割位置的距離 (A) 對於直線導板來說過寬，或者如果工件的一側不直，直線導板無法使用。在這種情況下，將直線導板牢固的夾緊至工件上，並將其抵住木工用雕刻機基座，作為導板使用。朝箭頭方向饋送工具。

集塵口裝置 (僅用於歐洲國家)

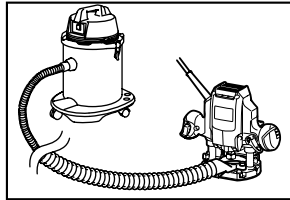
011953



1. 集塵口
2. 翼形螺絲

使用集塵口除塵。使用翼形螺絲將集塵口安裝至工具基座上，使集塵口上的凸起部分嵌入工具基座上的凹槽內。

011954



然後，將吸塵器的軟管連接至集塵口。

保養

△ 注意：

- 檢查或保養工具之前，請務必關閉工具電源開關並拔下插頭。
- 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。

為了保證產品的安全性與可靠性，任何維修、碳刷檢查、更換部件或其他維修保養工作需由 Makita (牧田) 授權的服務中心完成。務必使用 Makita (牧田) 的替換部件。

選購附件

⚠ 注意：

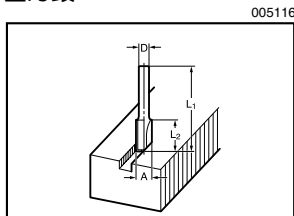
- 這些附件或裝置專用於本說明書所列的 Makita（牧田）電動工具。如使用其他廠牌附件或裝置，可能導致傷人的危險。僅可將附件或裝置用於規定目的。

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 & 凹槽成型刀頭
- 修邊成型刀頭
- 層壓整修刀頭

木工用雕刻機刀頭

直刀頭

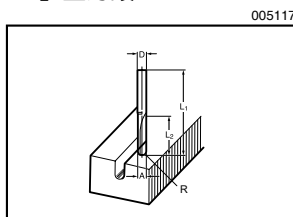


005116

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

009802
毫米

「U」型刀頭



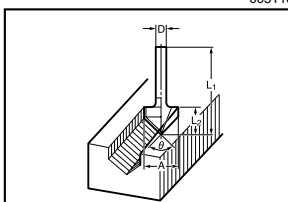
005117

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

009803
毫米

「V」型刀頭

005118

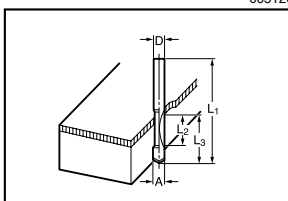


D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

009804
毫米

鑽尾修邊刀頭

005120

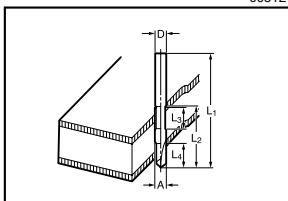


D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

009806
毫米

鑽尾雙修邊刀頭

005121

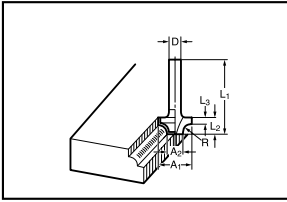


D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

009807
毫米

圓角刀頭

005125

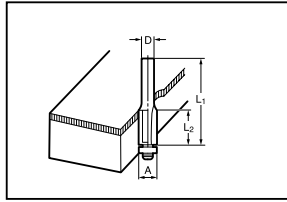


009808
毫米

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

滾珠軸承修邊刀頭

005130

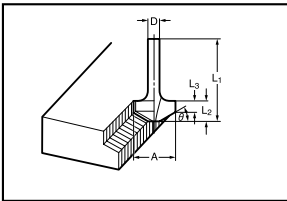


009811
毫米

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

斜角刀頭

005126

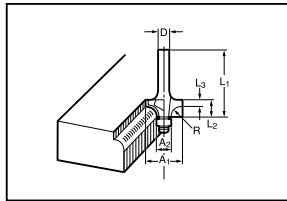


009809
毫米

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

滾珠軸承圓角刀頭

005131

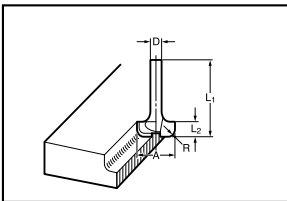


009812
毫米

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	15	8	37	7	3.5	3
6	21	8	40	10	3.5	6
1/4"						

倒角敏仔刀頭

005129

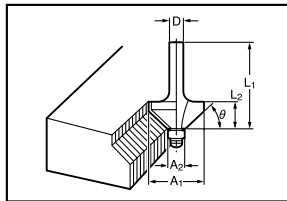


009810
毫米

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

滾珠軸承斜角刀頭

005132

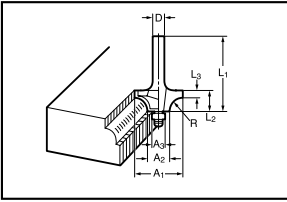


009813
毫米

D	A 1	A 2	L 1	L 2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

滾珠軸承敏仔刀頭

005133



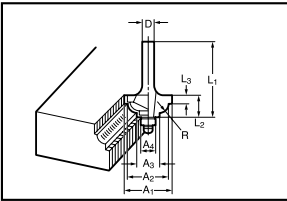
009814

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

滾珠軸承倒角敏仔刀頭

005134



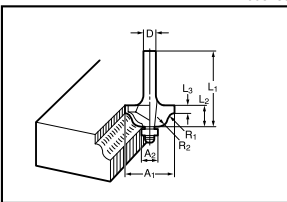
009815

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

滾珠軸承戶西線刀頭

005135



009816

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

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