



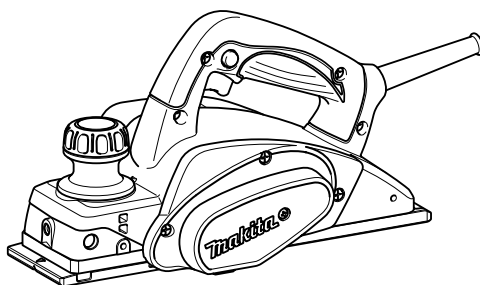
牧 田®

牧 田 牌
专业电动工具

使用说明书

电刨

KP0800 型



010170

 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	KP0800
刨削宽度	82 毫米
刨削深度	2.5 毫米
切槽深度	9 毫米
空载速度 (/min)	17,000
长度	285 毫米
净重	2.6 公斤
安全级别	II/III

- 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

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 ENE001-1
本工具用于对木材进行刨削加工。

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板手。遗留在电动工具旋转零件上的板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）。

电刨使用安全警告

GEB010-3

1. 等刨刀停止运动后再放置工具。外露的刨刀可能会嵌入表面而引发可能的失控和严重的伤害事故。

2. 请使用螺丝钳或其它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. 工作场地不可留有破布、衣裳、导线、索线等等。
4. 注意不要切割到铁钉。刨削操作之前请检查工件上是否有铁钉并将其清除。
5. 请仅使用锋利的刀片。装卸刀片时，需十分小心。
6. 操作前务必检查刀片安装螺栓是否紧固。
7. 需用双手握紧工具。
8. 手应远离旋转的部件。
9. 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安装不当或刀片不平衡。
10. 打开开关前，请确认锯片未与工件接触。
11. 在开始刨削操作前请等待刀片转速达到全速。
12. 在进行任何调整前，请务必关闭工具电源并等待刀片完全停止。
13. 绝不能用手指挖掘刀筒上的积塞木屑。刨削潮湿木材时，刀筒的刀沟内容易堆积木屑。请用木棒将其清除。
14. 运行中的工具不可离手放置。只能在手握工具的情况下运行工具。
15. 时常互换刀筒上的刀片与刀盖，以免因经久使用而形成不平衡，导致振动或缩短工具使用寿命。
16. 请仅使用本说明书中指定的牧田刀片。
17. 根据您的材料及应用，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。

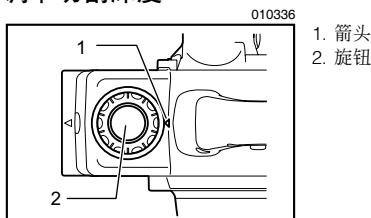
使用不当或不遵循本说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

功能描述

△ 注意：

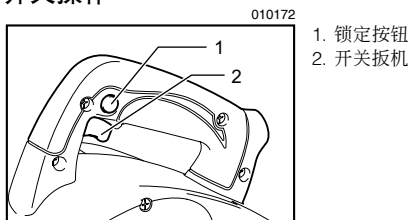
- 在调节或检查工具功能之前，请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

调节切割深度



只需旋转工具正面的旋钮，使指针指向所需切割深度便可调节切割深度。

开关操作



△ 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，释放时能回到“OFF”（关闭）位置。

对于带锁定按钮的工具

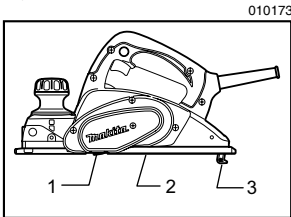
⚠ 注意：

- 操作期间，可将开关锁定在“ON”（开启）位置，使操作更加舒适。将工具锁定在“ON”（开启）位置时请小心，务必牢固抓握工具。

启动工具时，只要扣动开关扳机即可。松开扳机工具即停止。

连续操作时，扣动开关扳机并按下锁定按钮。要从锁定位置停止工具时，可将开关扳机扣到底，然后释放。

底脚



- 1. 刨刀片
- 2. 后刨板
- 3. 底脚

完成切割操作后，支起底脚，抬起工具后侧。这样可防止刀片受损。

装配

⚠ 注意：

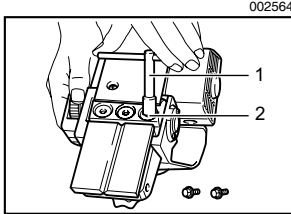
- 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。

拆卸或安装刨刀片

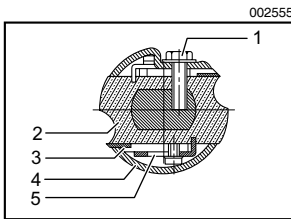
⚠ 注意：

- 安装刀片至工具时，请小心地将刀片安装螺栓旋紧。安装螺栓出现松动会非常危险。请务必检查安装螺栓，确保其紧固。
- 装卸刀片时，需十分小心。拆卸或安装刀片时，请使用手套或破布保护您的手指。
- 请仅使用牧田板手来拆卸或安装刀片。否则可能会导致安装螺栓安装过紧或者较松。这样可能会造成人身伤害。

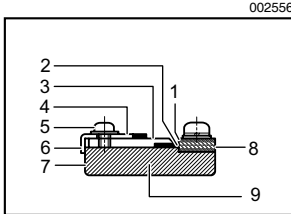
对于使用传统刨刀片的工具



- 1. 套筒板手
- 2. 螺栓



- 1. 螺栓
- 2. 刀筒
- 3. 刨刀片
- 4. 刀筒盖
- 5. 调整板



- 1. 量规定位板内缘
- 2. 刀片边缘
- 3. 刨刀片
- 4. 调整板
- 5. 螺丝
- 6. 后跟
- 7. 量规基板后缘
- 8. 量规定位板
- 9. 量规基板

拆卸刀筒上的刀片时，请使用套筒板手旋下安装螺栓。刀筒盖可与刀片同时拆下。

为了安装刀片，必须先清除全部碎屑以及附着在刀筒或刀片上的异物。请使用同样尺寸同样重量的刀片，否则会造成刀筒振动，从而造成刨削动作不良，以至损坏工具。

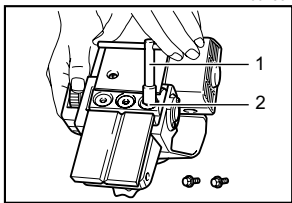
刨刀片放在量规基板上以使刀片边缘完全与量规定位板内边缘相平齐。将调整板放在刀片上，然后只需按与量规基板的后缘相平齐的调整板的后跟部，旋紧调整板上的两个螺丝。这时方可将调整板的后跟部滑进刀筒凹槽中，然后将刀筒盖盖上。

最后使用套筒板手均匀而交替地旋紧所有安装螺栓。

安装另一刀片时重复上述步骤。

对于使用小型刨刀片的工具

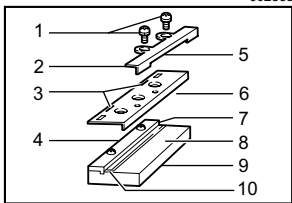
002564



- 1. 套筒板手
- 2. 螺栓

- 1. 如工具已使用过，则需先取下现有刀片，仔细清洁刀筒表面及刀筒盖。拆卸刀筒上的刀片时，请使用套筒板手旋下3枚安装螺栓。刀筒盖可与刀片同时拆下。

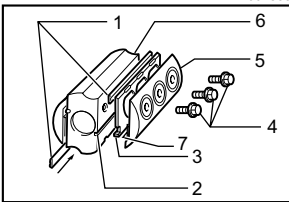
002565



- 1. 平头螺丝
- 2. 调整板
- 3. 刨刀片定位凸片
- 4. 量规定位板
- 5. 调整板后跟
- 6. 固定板
- 7. 量规定位板内侧面
- 8. 量规基板
- 9. 量规基板后缘
- 10. 小型刨刀片

- 2. 安装刀片时，使用平头螺丝将调整板安装至固定板，但勿将螺丝拧紧，然后调整量规基板上的小型刨刀片位置，使刀刃与量规定位板内侧面完全平齐。
- 3. 调整量规基板上的调整板／固定板位置，使固定板上的刨刀片定位凸片位于小型刨刀片凹槽中，然后按与量规基板的后缘相平齐的调整板的后跟部，紧固平头螺丝。
- 4. 特别注意要使刀片与量规定位板内侧面平齐，使刨刀片定位凸片位于刀片凹槽中，使调整板的后跟部与量规基板的后缘平齐。为达到整齐划一的切削效果，请务必仔细检查确认上述对齐情况。
- 5. 将调整板的后跟部滑进刀筒凹槽中。

002566



- 1. 小型刨刀片
- 2. 凹槽
- 3. 固定板
- 4. 六角法兰面螺栓
- 5. 刀筒盖
- 6. 刀筒
- 7. 调整板

- 6. 将刀筒盖置于调整板／固定板上，然后用3枚六角法兰面螺栓固定，在刀筒与固定板之间留出空隙，以便将小型刨刀片滑动到位。通过固定板上的刨刀片定位凸片定位刀片。
- 7. 刀片纵向调节时须手动定位，使得刀片末端不与其他部件接触，与一侧的外壳和另一侧的金属支架保持等距。
- 8. 紧固3枚六角法兰面螺栓（使用附带的套筒板手），然后旋转刀筒检查确认刀片末端未与工具机身接触。
- 9. 最后检查确认3枚六角法兰面螺栓已完全紧固。
- 10. 安装另一刀片时重复步骤1至9。

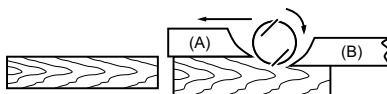
刨刀片的正确调整

刀片如未调整适当，则无法在工件上获得平滑而水平的切削面。刀片安装后其切割边缘处于绝对水平位置，与后刨板平行。
下图为正确及错误调整示例。

(A) 前刨板（可移动）

(B) 后刨板（固定）

正确的调整



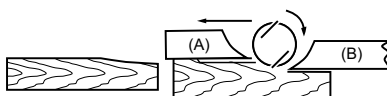
虽然该侧视图无法显示实际情况，但刀锋完全与后刨板平行。

表面有刻痕



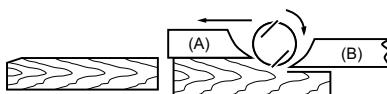
原因：一片或两片刀片的刀锋不平行于后刨板基线。

前端有凹陷



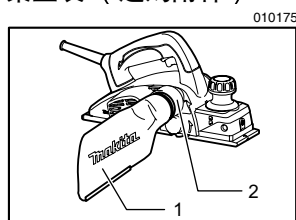
原因：一片或两片刀片的刀锋高于后刨板基线距离不够。

尾端有凹陷



原因：一片或两片刀片的刀锋距离后刨板基线过高。

集尘袋（选购附件）



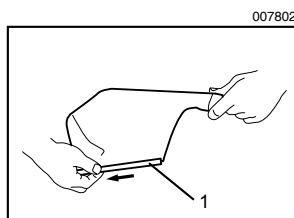
1. 集尘袋
2. 集尘口

对于未配备集尘口的工具

取下碎屑盖板然后安装集尘口（选购附件）将集尘袋安装在集尘口上。集尘口是锥形的。安装集尘袋时，将其紧紧推上集尘口，直至其在实际操作中不会掉落为止。

对于配备集尘口的工具

将集尘袋安装在集尘口上。集尘口是锥形的。安装集尘袋时，将其紧紧推上集尘口，直至其在实际操作中不会掉落为止。



007802

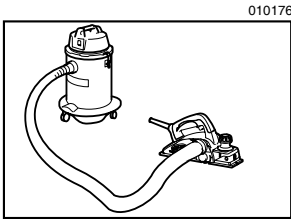
1. 紧固装置

当集尘袋已装满一半左右的空间时，从工具上取下集尘袋并拉出紧固装置。倒空集尘袋并轻轻拍打以去除附着在集尘袋内壁的碎屑，以便再次使用。

注：

- 如果将本工具与 Makita（牧田）吸尘器连接，则可进行更有效和清洁的操作。

连接吸尘器



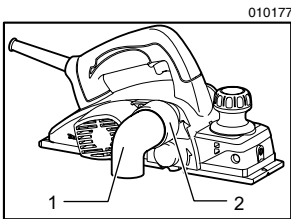
对于未配备集尘口的工具

当您想进行清洁刨削操作时，请将Makita（牧田）吸尘器连接至您的工具。然后如图所示将吸尘器软管接到集尘口（选购附件）上。

对于配备集尘口的工具

当您想进行清洁刨削操作时，请将Makita（牧田）吸尘器连接至您的工具。然后如图所示将吸尘器软管接到集尘口上。

弯管（ 选购附件 ）



使用弯管可改变碎屑排放方向，保持作业清洁。

对于未配备集尘口的工具

取下碎屑盖板然后安装集尘口（选购附件）只需将弯管（选购附件）滑入集尘口上便可完成安装。要取下弯管时，只需将其拔出。

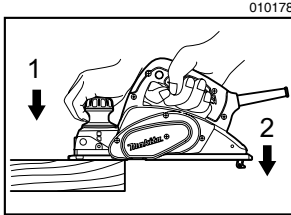
对于配备集尘口的工具

只需将弯管（选购附件）滑入集尘口上便可完成安装。要取下弯管时，只需将其拔出。

操作

操作本工具时请用一只手牢牢抓住旋钮，另一只手紧握开关把手。

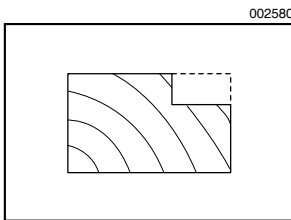
刨削操作



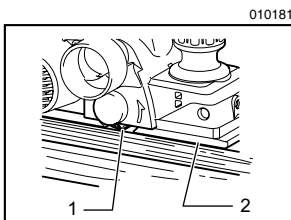
首先将工具前刨板平贴在工件表面，切勿使刀片与工件接触。启动工具并等待刀片达到全速运转后再进行操作。然后缓缓向前推动工具。刨削开始时在工具的前端施力，在刨削结束时在工具的后端施力。如果您可使工件保持倾斜状态不动，则在刨削时能够以下坡状态推刨，比较省力。

刨削速度与刨削深度可决定刨削面的性质。电刨的刨削速度只需保持不粘塞刨屑的程度。粗刨削时可以较大的刨削深度进行刨削，精加工时则应减小刨削深度，并慢速推动工具，提高刨削面的品质。

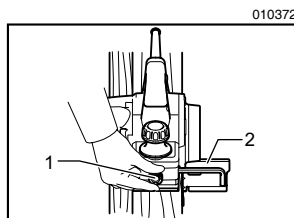
切槽



若要刨削出如图所示的阶梯状切口，须使用作为附件提供的边缘导板（导尺）。

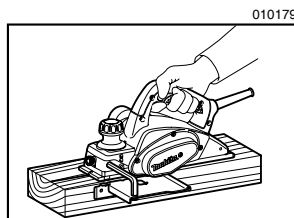


在工件上画切割线。将边缘导板插入工具正面的孔中。将刀片边缘与切割线对齐。



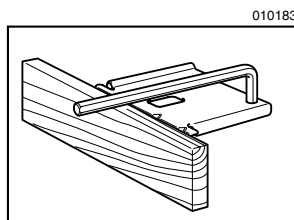
1. 螺丝
2. 边缘导板
(选购附件)

调节边缘导板，直至其与工件侧接触，然后紧固螺丝以固定导板。



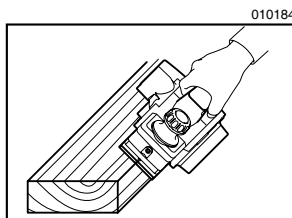
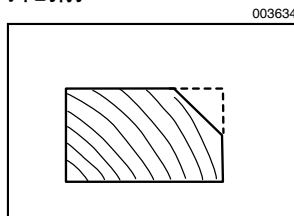
刨削时，在导板与工件的一侧平齐的情况下移动工具。否则会导致刨削表面不平。

最大切槽深度为 9 mm。



您可能希望通过安装附加木条的方式延长导板长度。导板上开有孔，可方便的插入延伸导板（选购附件）。

斜刨削



进行如图所示的斜刨削时，将前刨板的“V”形槽与工件对齐，然后进行刨削。

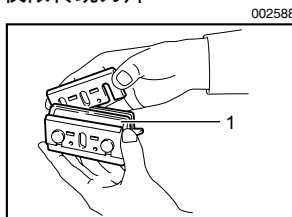
保养

△ 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。

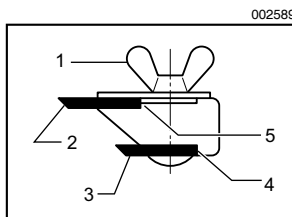
研磨刨刀片

仅限传统刀片



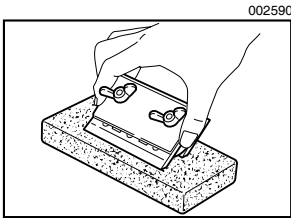
1. 刨刀夹

请保持刀片锐利，以便达到最佳的刨削效果。使用刨刀夹（选购附件）磨除刀锋上的缺口，提高刀刃的锋利度。



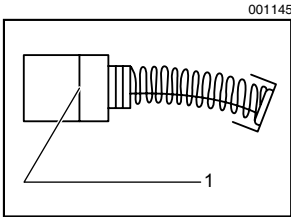
1. 碟型螺母
2. 刀片 (A)
3. 刀片 (B)
4. D 侧
5. C 侧

首先，松开刨刀夹上的两个碟型螺母，并插入刀片（A）及刀片（B），使两刀片背缘分别接触到 C 及 D 侧。然后旋紧碟型螺母。

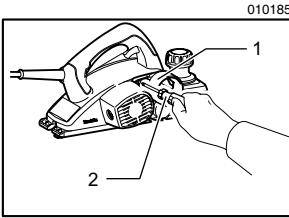
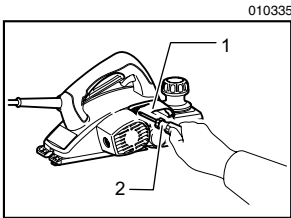


研磨前，将磨刀石浸水 2 或 3 分钟。将固定在刨刀夹上的两个刀片刀口斜面靠紧磨刀石进行研磨，可使两刀片都具有同一刀口斜面。

更换碳刷

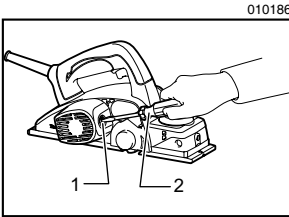


定期拆下碳刷进行检查。在碳刷磨损到界限磨损线时进行更换。请保持碳刷清洁并使其在碳刷夹内能自由滑动。两个碳刷应同时替换。请仅使用相同的碳刷。



- 1. 集尘口
- 2. 螺丝起子

用螺丝起子取下碎屑盖板或集尘口。



- 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、任何其它的保养或调节需由 Makita（牧田）授权的维修服务中心完成。务必使用 Makita（牧田）的更换部件。

工具的电源线如果损伤了，必须用一条通过牧田指定维修服务站购得的专门制备软线来更换。

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。如使用其他厂牌附件或装置，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）维修服务中心。

- 高速钢制刨刀片
- 碳化钨刨刀片（使用寿命更长）
- 小型刨刀片
- 刨刀夹组件

-
- 刀口规
 - 固定板装置
 - 边缘导板（导尺）
 - 延伸导板装置
 - 磨刀石
 - 集尘口
 - 集尘袋组件
 - 弯管
 - 套筒板手

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