



牧 田®

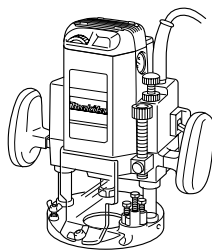
牧 田 牌
专业电动工具

使用说明书

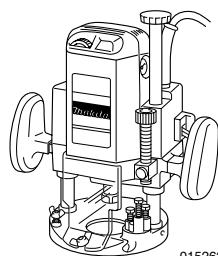
电木铣

3612 型

3612C 型



015261



015262

☐ 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。保留备用。

规格

型号	3612	3612C
刀头直径	12 毫米或 1/2 英寸	
柱塞行程长度	0 - 60 毫米	
空转回转速数（每分）	22,000	9,000 - 23,000
高度	297 毫米	
底板直径	160 毫米	
净重	5.7 公斤	5.8 公斤
安全级别	回 /II	

- 生产者保留变更规格不另行通知之权利。
- 注意：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

修整导座 • 样规导板 • 直线导件 • 平直刀头 • 固定器 • 筒夹 2（1/4 英寸、3/8 英寸） • 扳手

符号

END201-7

电源

ENF002-2

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。

本工具只可与电压与铭牌上所示之电压相同的电源连接，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。



- 阅读使用说明书。



- 双重绝缘

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。混乱和黑暗的工作场地会引发事故。
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）。

雕刻机安全警告

GEB018-4

1. 因为刀具可能会接触到自身的电线，操作工具时请抓握绝缘把手。切到“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. 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。应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. 需用双手握紧工具。
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. 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. 将刀头从工件上取下之前，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，因为它可能会非常烫而导致烫伤皮肤。
15. 请勿使用稀释剂、汽油、油或类似物品涂抹工具基座。它们可能会导致工具基座开裂。
16. 根据工具速度使用具有合适刀柄直径的刀头。
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. 根据您操作的材料及应用，请务必使用正确的防尘面罩/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。

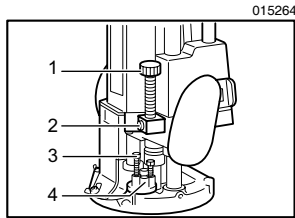
⚠ 警告:

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:

- 调节或检查工具功能之前, 请确认已关闭工具开关并拔下电源插头。



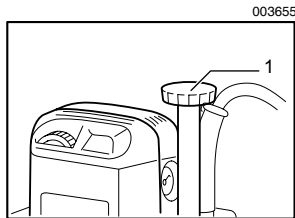
- 1. 制动器杆
- 2. 快速供料按钮
- 3. 调节六角螺栓
- 4. 制动器块

调节切割深度

将工具放置在平坦表面上。松开锁杆, 降低工具主体, 使刀头正好接触到平面上。按下锁杆固定住工具主体。此时请降低制动器杆, 直至其与调节六角螺栓相接触。通过压下快速供料按钮可使制动器杆快速移动。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。切割深度相当于制动器杆与调节六角螺栓之间的距离。可通过工具主体上的刻度 (每刻度为 1 毫米) 来检查制动器杆的行程。微小的深度调节可通过旋转制动器杆进行 (每旋转一周为 1.5 毫米)。此时, 松开锁定杆, 然后降低工具主体, 直至制动器杆与调节六角螺栓相接触, 即可获得预设的切割深度。

△ 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, 因此在切槽时, 一次切割深度不应超过 20 毫米。如果需要切割超过 20 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。
- 请勿将旋钮降得过低。否则刀头将伸出, 十分危险。

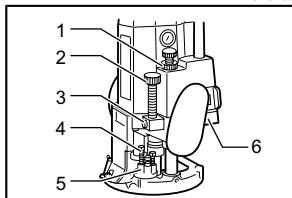


- 1. 旋钮

对于带旋钮的工具

通过旋转尼龙螺母, 可调节工具主体的上限。如果刀头尖端缩回时超过所需的基板表面, 旋转旋钮以降低上限。

015265

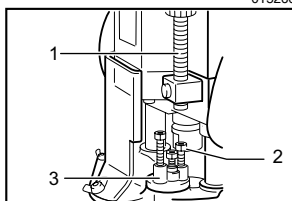


1. 尼龙螺母
2. 制动器杆
3. 快速送料按钮
4. 调节六角螺栓
5. 制动器快
6. 锁杆

对于带尼龙螺母的工具

通过旋转尼龙螺母，可调节工具主体的上限。不要将尼龙螺母降得过低，那样钻头将伸出，十分危险。

015266



1. 制动器杆
2. 六角螺栓
3. 制动器块

制动器块

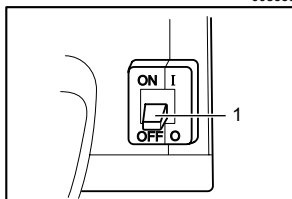
制动器块有三个调节六角螺栓，每旋转一周升高或降低 0.8 毫米。通过使用这些调节六角螺栓，无需再调节制动器杆即可方便地获得三种不同的切割深度。

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，请使用螺丝起子或扳手旋转六角螺栓。切割深槽时，制动器块也便于进行三次切割，可逐渐加深刀头设定深度。

开关的操作

003660



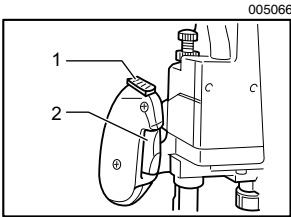
1. 开关阀

对于不带保护锁按钮的工具

△ 注意：

- 在插入工具的电源插头之前，请务必检查工具开关是否关闭。
- 打开开关之前应确保轴锁已经松开。
- 启动工具时应牢牢握住工具以抵制反作用力。

启动工具时，请将开关阀移动到 I（开）位置。要停止时，将开关阀移动到 O（关）位置。



1. 保护锁按钮
2. 扳机开关

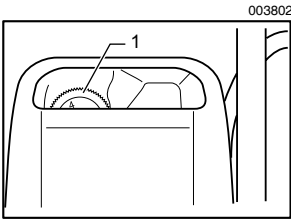
对于带保护锁按钮的工具

△ 注意:

- 将电池组插入工具之前，请务必确认扳机开关是否能扣动自如，释放后能够退回至“OFF”（关）位置。
- 打开开关之前应确保轴锁已经松开。

为避免使用者不小心扣起扳机开关，此工具采用保护锁按钮。若要开启工具，请按下保护锁按钮并扣动扳机开关。松开扳机可停止工具运转。

速度调节转盘



1. 速度调节转盘

仅用于 3612C 型

转动速度调节转盘至一既定数字设定（从 1 到 5），便可改变工具速度。

当朝数字 5 方向转动速度调节转盘时可获得更高的速度；当朝数 1 方向转动速度调节转盘时可获得较低的速度。

这样即可为最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。

有关调节转盘上的数值设定和工具速度的对应关系，请参阅下表。

006450

数值	每分钟
1	9,000
2	12,000
3	15,000
4	19,000
5	23,000

△ 注意:

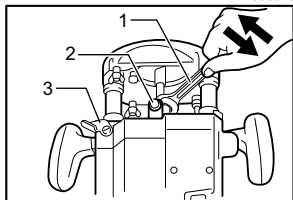
- 如工具长时间低速连续运行，电机会发生过载现象，造成工具故障。
- 速度调节转盘只能在 1 和 5 之间调节。请勿用强力将其转至超过 1 或 5 的位置，否则调速功能可能会失灵。

组件

△ 注意:

- 使用工具进行任何加工任务之前，请确认已经关闭工具开关并拔下电源插头。

003670



1. 扳手
2. 轴锁
3. 锁杆

刀头的安装或拆卸

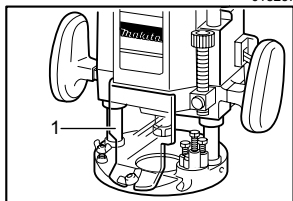
△ 注意：

- 要牢固安装刀头。一定要使用与工具配套的扳手。旋紧不足或旋紧过度的刀头十分危险。
- 请务必使用适合于刀头柄的直径的套筒。
- 在没有插入刀头或在未使用夹套套筒而插入杆式刀头的情况下，不要旋紧夹套螺母。两种情况都有可能导致转子主轴的损坏。
- 请仅使用雕刻机刀头上所标注的最大速度，切勿超过雕刻机的最大速度。

将刀头全部插入转子主轴内。按下轴锁使轴固定，然后用扳手牢牢旋紧夹套螺母。使用柄直径较小的雕刻机刀头时，先将适当的夹套套筒插入转子主轴内，然后再按上述步骤安装刀头。取下刀头时，请按安装刀头的相反步骤进行。

操作

015267



1. 切屑致偏板

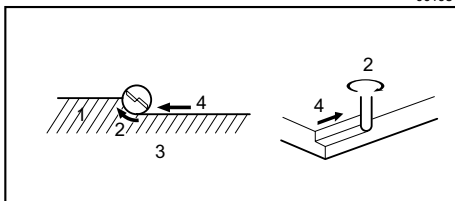
△ 注意：

- 进行操作之前，一定要确认工具主体能自动上升到上限，并且松开锁杆时，刀头不伸出工具底座。
- 进行操作之前，一定要确认切屑致偏板安装适当。

将工具底座放置于工件上方且不使刀头与工件有任何接触。然后打开工具开关并且等到刀头获得最大的速度。放低工具主体，贴着工件表面向前推进工具，这时要求保持工具底座平齐而均匀前进直到最后完成切削。

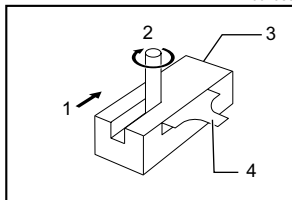
当进行边缘切削时，应使工件位于刀头的左边，当从送进方向看时。

001984



1. 工件
2. 刀头的旋转方向
3. 从工具顶部俯视
4. 送进方向

001985

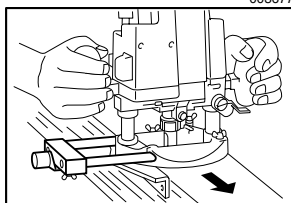


1. 送进方向
2. 刀头的旋转方向
3. 工件
4. 直线导件

注:

- 如若移动工具太快会导致切削质量不良，损坏刀头或马达，移动得太慢则可能会发热而使切削效果不良。适当的进刀速度将取决于刀头尺寸，工件的种类及切削深度。可以在实际工件上切削之前，最好先在碎木料上做一次试切。这将准确地告诉您切削将会怎样进行并且使您能够检查尺寸。
- 当使用直线导件或修整导座时，请确保将其安装在右边，当从送进方向看时，这将有助于保持与工件边缘平齐。

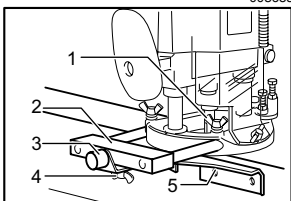
003677



直线导件（选购附件）

当切倒角或开槽时，对直线切削来说直线导件是非常有效的。

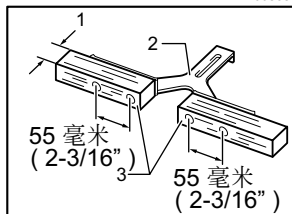
003683



1. 碟形螺母（A）
2. 固定器
3. 微调节螺丝
4. 碟形螺母（B）
5. 直线导件

用碟形螺母（B）将直线导件安装在固定器上。然后将固定器插进工具底座的孔内并拧紧碟形螺母（A）。调节刀头和直线导件之间的距离时，旋松碟形螺母（B）并旋转微调节螺丝（1.5 毫米每转）。在所需的距离上拧紧碟形螺母（B）以使直线导件固定到位。

003684



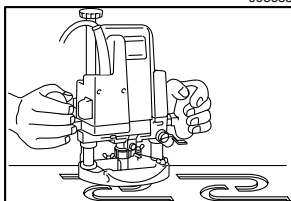
1. 大于 15 毫米 (5/8")
2. 直线导件
3. 木料

更宽尺寸的直线导件可通过以下方式制成：利用导件上的方便孔旋接在附加的木料上。

当使用大直径刀头时，请将厚度在 15 毫米以上的木料旋接在直线导件上，以防刀头碰到直线导件。

进行切削时，请使直线导件与工件边相平齐移动工具。

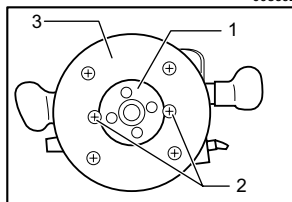
003688



样规导板（选购附件）

样规导板提供了一个刀头通路的袖套，从而可使用带有样规模样的线路。

003692

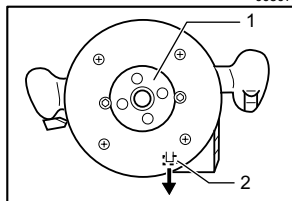


1. 样规导板
2. 螺丝
3. 底板

对于不带底板的工具

安装样规导板时，先旋松工具底座上的螺丝并插进样规导板，然后再旋紧螺丝。

005072

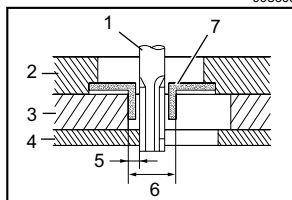


1. 样规导板
2. 锁板杆

对于带锁板的工具

安装样规导板时，按下锁板杆并将样规导板插入。

003695



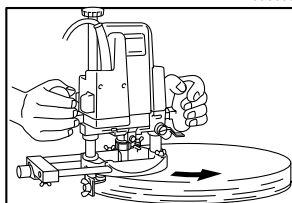
1. 刀头
2. 底板
3. 样规
4. 工件
5. 间距 (X)
6. 样规导板外径
7. 样规导板

将样规固定在工件上。将工具放在样规上，然后用样规导板沿着样规边滑动的同时移动工具。

注:

- 工件的切割尺寸与样规有微小的区别。要把刮钻与样规导板外径之间的距离 (X) 考虑进去。
间距 (X) 可按下面的公式计算：
间距 (X) = (样规导板外径 - 刮钻直径) / 2

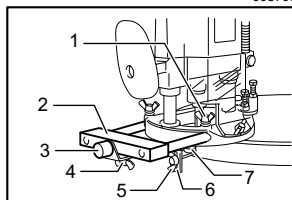
003698



修整导座 (选购附件)

使用修整导座可以容易地进行家具类表面的修整或曲线切削。导滚柱沿着曲线行进从而可保证精细的切削。

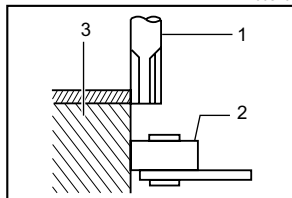
003700



1. 蝶形螺母 (A)
2. 固定器
3. 微调节螺丝
4. 蝶形螺母 (B)
5. 蝶形螺母 (C)
6. 修整导座
7. 导滚柱

用蝶形螺母 (B) 将修整导座安装在固定器上。然后将固定器插进工具底座的孔内并拧紧蝶形螺母 (A)。调节刀头和修整导座之间的距离时，旋松蝶形螺母 (B) 并旋转微调节螺丝 (1.5 毫米每转)。当上下调节固定器时，应旋松蝶形螺母 (C)。调节之后，再将所有的蝶形螺母旋紧。

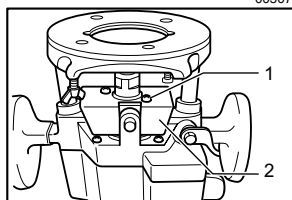
003701



1. 刀头
2. 导辊柱
3. 工件

进行切削时，请使导辊柱与工件边相平齐移动工具。

005079



1. 平头螺丝
2. 防尘罩

防尘罩（选购附件）

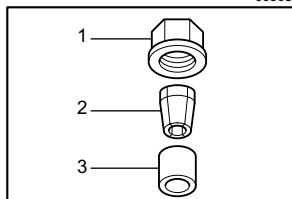
当使用牧田牌雕刻机架对本机进行倒置操作时配合工具使用。

在倒置操作过程中，本附件可以防止锯屑被吸入机器内。

当进行正常的位置操作时，请最好不要使用。但在倒置模式下，请一定尽量使用本附件。

如图所示安装防尘罩。

005080



1. 夹套螺母
2. 转子主轴
3. 衬套

衬套（选购附件）

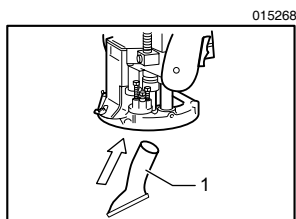
当使用牧田牌雕刻机架对本机进行倒置操作时，请使用衬套。

当更换刀头时，衬套可以防止雕刻机刀头掉入木材中。

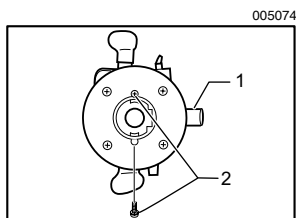
如图所示安装衬套。

真空吸头装置（选购附件）

对于不带锁板的工具

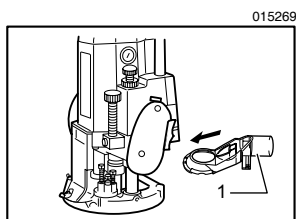


1. 真空吸头



1. 真空吸头
2. 螺丝

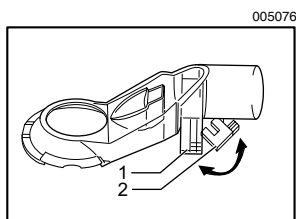
请使用真空吸头进行除尘操作。用 2 个螺丝将真空吸头安装到工具基座上。



1. 真空吸头

对于带锁板的工具

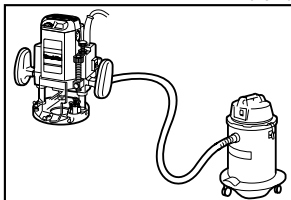
请使用真空吸头进行除尘操作。安装真空吸头时，请将锁杆抬高至其上。将真空吸头放在工具底座上以使其顶部扣入工具底座的挂钩。



1. 支架
2. 锁杆

将锁杆推入工具底座。

015270



然后将真空清洁器连接到真空吸头上。

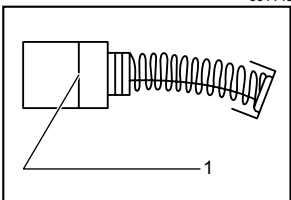
取下真空吸头时，请抬高锁杆。在拇指和手掌间握住支架的同时，将真空吸头拔出工具底座。

保养

△ 注意：

- 检查或保养工具之前，请确认已经关闭工具开关并拔下电源插头。
- 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。

001145

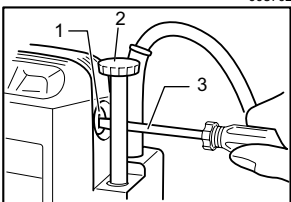


1. 界限磨损线

更换碳刷

定期拆下碳刷进行检查。当碳刷用至界限磨损线时，需予以更换。碳刷需保持清洁，确保碳刷能自如地滑入碳刷夹中。两个碳刷需同时更换。只准使用同一型号的碳刷。

003702



1. 碳刷夹盖
2. 旋钮
3. 螺丝起子

使用螺丝起子拆下碳刷夹盖。取出磨损的碳刷，插入新碳刷，然后紧固碳刷夹盖。

注：

- 当更换位于旋钮同一侧的碳刷时，请先拆下旋钮，然后松开碳刷夹盖的螺丝。

△ 注意：

- 插入新的碳刷之后，请务必重新安装好旋钮。

为确保产品的安全性和可靠性，产品应交由 Makita（牧田）授权的维修服务中心使用 Makita（牧田）牌更换部件进行修理及其他维护或调节。

选购附件

⚠ 注意:

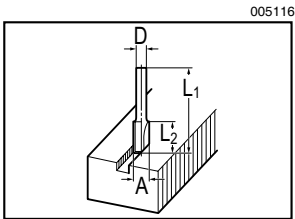
- 这些选购附件或装置是专用于本说明书所列的 Makita（牧田）电动工具的。如使用其他厂牌零件或装置，可能导致伤人的危险。仅可将选购附件或装置用于规定目的。

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。

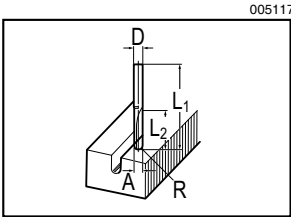
- 直线导件
- 修整导座
- 固定器
- 样规导板
- 样规导板转接器
- 锁紧螺母
- 转子主轴 12 毫米、1/2 英寸
- 夹套套筒 6 毫米、8 毫米、10 毫米
- 夹套套筒 3/8 英寸、1/4 英寸
- 扳手 8-24
- 真空吸头装置

雕刻机刀头

平直刀头



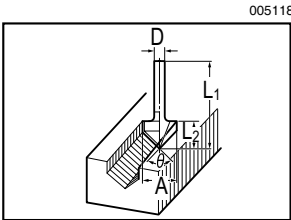
C00121 毫米				
	D	A	L 1	L 2
20	6	20	50	15
20E	1/4"			
12	12	12	60	30
12E	1/2"			
10	12	10	60	25
10E	1/2"			
8	8	8	60	25
8	6			
8E	1/4"	8	50	18
6	6			
6E	1/4"	6	50	18
20	12			
20E	1/2"	20	60	20



“U” 字槽刀头

C00122
毫米

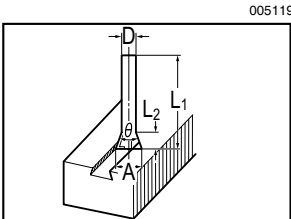
	D	A	L 1	L 2	R
12	12	12	55	20	6
12E	1/2"				
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				



“V” 字槽刀头

C00123
毫米

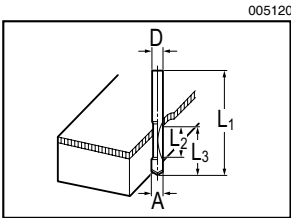
	D	A	L 1	L 2	θ
20	6	20	50	15	90°
20E	1/4"				



鸠尾槽刀头

C00124
毫米

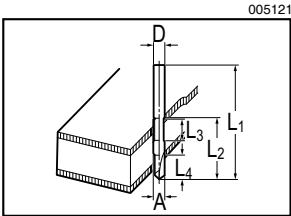
	D	A	L 1	L 2	θ
15S	8	14.5	55	10	35°
15SE	3/8"				
15L	8	14.5	55	14.5	23°
15LE	3/8"				
12	8	12	50	9	30°
12E	3/8"				



立铣刀头

C00125
毫米

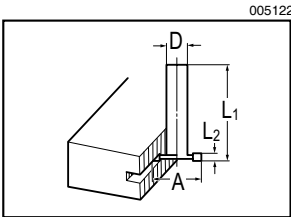
	D	A	L 1	L 2	L 3
12	12	12	60	20	35
12E	1/2"				
8	8	8	60	20	35
8E	3/8"				
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				



复合刀头

C00126
毫米

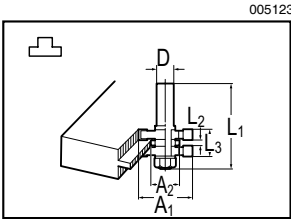
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
12	12	12	80	55	20	25
12E	1/2"					
12	12					
8	8	8	80	55	20	25
8E	3/8"					
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					



开槽刀头

C00127
毫米

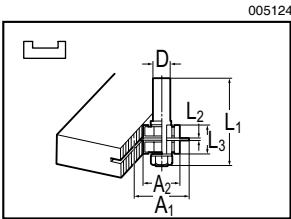
	D	L 1	L 2	A
6	12	55	6	30
6E	1/2"			
3	12	55	3	30
3E	1/2"			



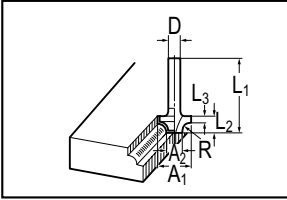
开榫-卯刀头

C00128
毫米

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3
	12	38	27	61	4	20
	1/2"					
	12	38	26	61	4	20
	1/2"					



005125



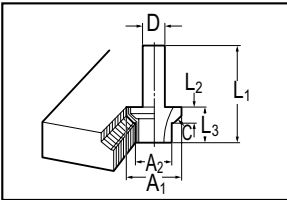
棱角修圆刀头

C00129

毫米

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	H
8R	6	25	9	48	13	5	8
8RE	1/4"						
6R	12	20	8	50	10	4	6
6RE	1/2"						
4R	6	20	8	45	10	4	4
4RE	1/4"						

005127



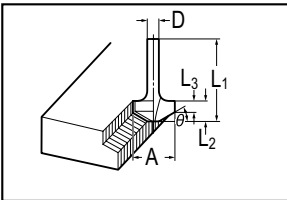
倒棱刀头

C00130

毫米

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	C
30	12	30	20	55	12	20	4
30E	1/2"						

005126

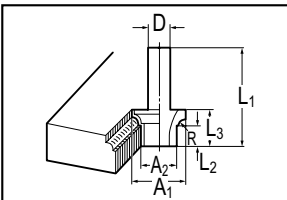


C00131

毫米

	D	A	L 1	L 2	L 3	θ
30°	6	23	46	11	6	30°
30° E	1/4"					
45°	6	20	50	13	5	45°
45° E	1/4"					
60°	6	20	49	14	2	60°
60° E	1/4"					

005128

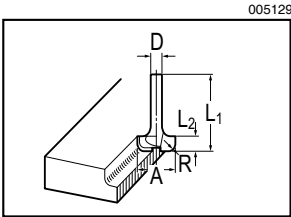


串珠状缘饰刀头

C00132

毫米

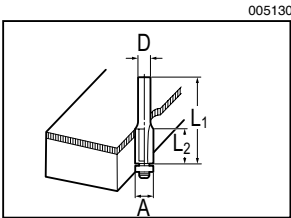
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
4R	12	30	20	55	12	20	4
4RE	1/2"						



半圆刀头

C00133
毫米

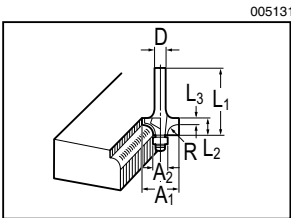
	D	A	L 1	L 2	R
4R	6	20	43	8	4
4RE	1/4"				
8R	6	25	48	13	8
8RE	1/4"				



滚珠轴承立刀头

C00134
毫米

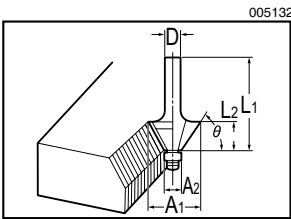
	D	A	L 1	L 2
10	6	10	50	20
10E	1/4"			



滚珠轴承外圆刀头

C00135
毫米

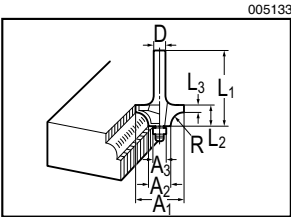
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
1	6	15	8	37	7	3.5	3
1E	1/4"						
2	6	21	8	40	10	3.5	6
2E	1/4"						



滚珠轴承倒棱刀头

C00136
毫米

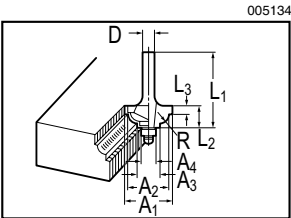
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	θ
45°	6	26	8	42	12	45°
45° E	1/4"					
60°	6	20	8	41	11	60°
60° E	1/4"					



滚珠轴承串珠状缘饰刀头

C00137
毫米

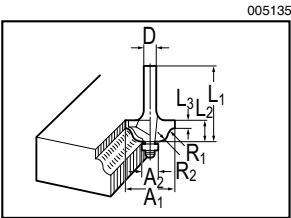
	D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
2	6	20	12	8	40	10	5.5	4
2E	1/4"							
3	6	26	12	8	42	12	4.5	7
3E	1/4"							



滚珠轴承半圆刀头

C00138
毫米

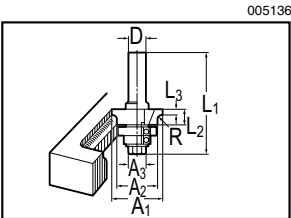
	D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
2	6	20	18	12	8	40	10	5.5	3
2E	1/4"								
3	6	26	22	12	8	42	12	5	5
3E	1/4"								



滚珠轴承双台外圆角刀头

C00139
毫米

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
2	6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5
2E	1/4"							
3	6	26	8	42	12	4.5	3	6
3E	1/4"							



滚珠轴承棱角修圆刀头

C00140
毫米

	D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
3R	12	35	27	19	70	11	3.5	3
3RE	1/2"							

[illegible]

[illegible]

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

883865E976

www.makita.com

IWT