

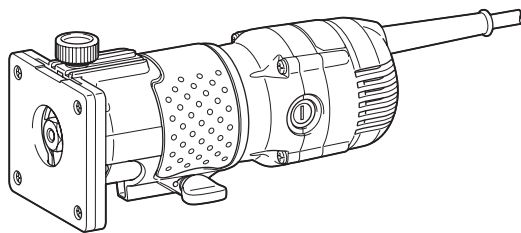


牧 田®

牧 田 牌
专业电动工具

使用说明书

木工修边机 3711



双重绝缘



使用前请阅读。保留备用。

规格

型号:	3711
弹簧夹头能力	6.35 mm (1/4") 或6.0 mm
空载速度	32,000 r/min
总高度	211 mm
净重	1.5 kg
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 01/2014

标准附件

- 木工修边机刀头（直刀头）
- 碎屑挡板
- 修整器导板
- 直线导板
- 样规导板
- 10号扳手
- 17号扳手

注： 标准附件可能会发生变更，恕不另行通知。

注： 在香港地区，附件内容可能会有所不同。

注： 附件可能会以组装于主机中的形式交付。

符号

以下显示本设备可能会使用的符号。在使用工具之前，请务必理解其含义。



阅读使用说明书。



佩带安全眼镜。



II类工具



仅限于欧盟国家
由于本设备中包含有害成分，因此使用过的电气和电子设备可能会对环境和人体健康产生负面影响。
请勿将电气和电子工具与家庭普通废弃物放在一起处置！
根据欧洲关于废弃电气电子设备的指令及其国家层面的修订法案，使用过的电气和电子设备应当单独收集并递送至城市垃圾收集点，根据环保规定进行处置。
此规定由标有叉形标志的带轮垃圾桶符号表示。

用途

本工具用于对层压板或类似材料的边缘进行修整。

电源

本工具只可连接电压与铭牌所示电压相同的电源，且仅可使用单相交流电源。本工具双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

安全警告

一般安全规则

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”指市电驱动（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

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 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

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 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。
6. 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。

7. 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

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 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。
6. 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。
7. 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

1. 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。

木工修边机安全警告

1. 因为刀具可能会接触到自身的电线，操作工具时请握住工具的绝缘抓握表面。切割“带电”的电线时，电动工具上暴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固定在稳定的平台上。手持工件或将工件抵在身上，可能会导致工件摆放不稳，使工具失去控制。

3. 长时间操作时请佩戴耳罩。
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. 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。

请保留此说明书。

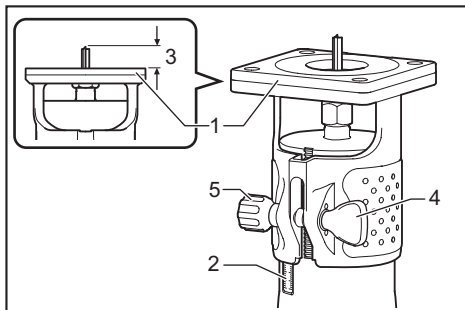
警告： 请勿为图方便或因对产品足够熟悉（由于重复使用而获得的经验）而不严格遵循相关产品安全规则。使用不当或不遵循使用说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

功能描述

小心： 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。

调节木工修边机刀头凸出部分

调节刀头凸出部分时，请松开夹紧螺丝并根据需要上下移动基座（转动调节螺丝）。完成调节后，请紧固夹紧螺丝以固定基座。

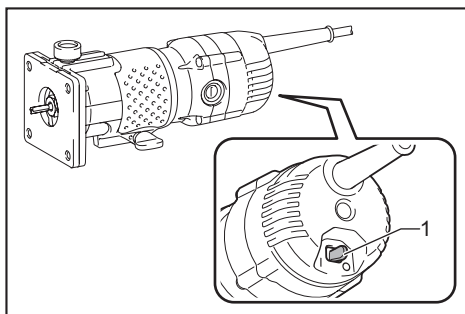


► 1. 基座 2. 刻度 3. 刀头凸出部分 4. 夹紧螺丝 5. 调节螺丝

开关操作

小心： 插上工具电源之前，请确认工具电源已关闭。

起动工具时，将开关柄移动到I位置。停止工具时，将开关柄移动到O位置。

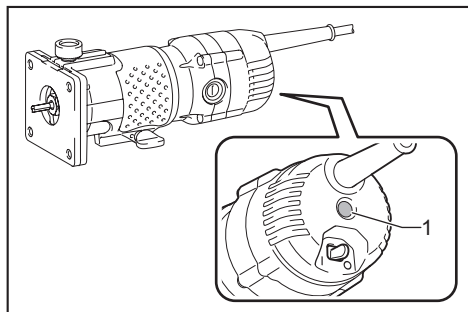


► 1. 开关柄

电子功能

本工具配备了电子功能以提高操作便利性。

指示灯



► 1. 指示灯

接通工具电源时，指示灯呈绿色亮起。如果指示灯没有亮起，则可能是电源线或控制器损坏。如果指示灯亮起而工具没有启动（即使工具已开启），则可能是由于碳刷磨损或是控制器、电机或ON / OFF（开 / 关）开关故障的缘故。

防止意外重启

即使接通工具电源，因开关柄位于I（开启）位置，工具也不会启动。

此时，指示灯闪烁红色，表示防止意外重启装置正在工作。

要取消防止意外重启功能，将开关柄放回O（关闭）位置。

软启动功能

软启动功能可最小化启动时的震动，让工具平稳启动。

装配

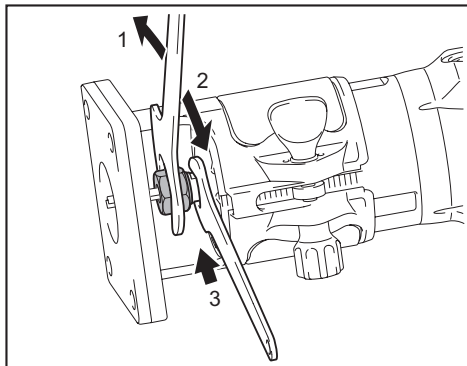
⚠️小心： 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已按下电源插头。

安装或拆卸木工修边机刀头

⚠️小心： 请勿在未插入木工修边机刀头的情况下拧紧筒夹螺母，否则会损坏锥形筒夹。

⚠️小心： 请仅使用本工具附带的扳手。

将木工修边机刀头完全插入锥形筒夹，然后使用两个扳手拧紧筒夹螺母。拆下刀头时，按与安装步骤相反的顺序进行。



► 1. 拧松 2. 拧紧 3. 握持

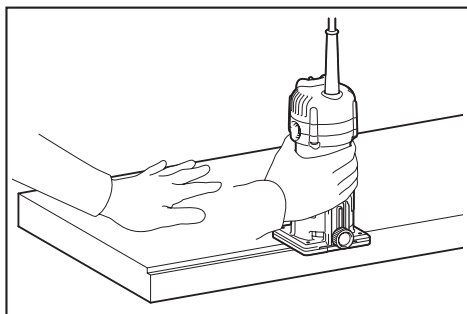
操作

⚠️小心： 务必单手置于外壳上握紧工具。请勿触摸金属部件。

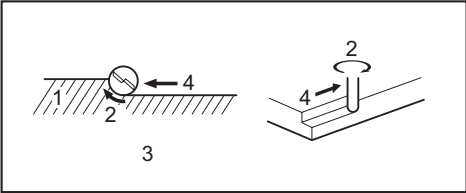
1. 将基座放在要切割的工件上，木工修边机刀头不得与工件有任何接触。

2. 启动工具并等待，直至木工修边机刀头达到全速运转时再进行操作。

3. 在工件表面向前移动本工具，保持基座水平并平稳地向前推动，直至切割操作完成。

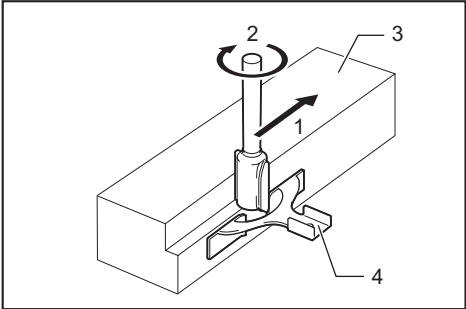


进行切边时，工件表面应在馈送方向的木工修边机刀头左侧。



► 1. 工件 2. 刀头旋转方向 3. 从工具顶部观看 4. 馈送方向

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平齐。

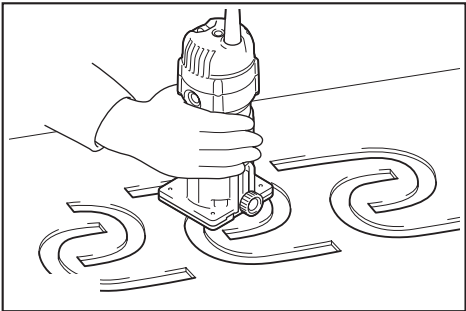


► 1. 馈送方向 2. 刀头旋转方向 3. 工件 4. 直线导板

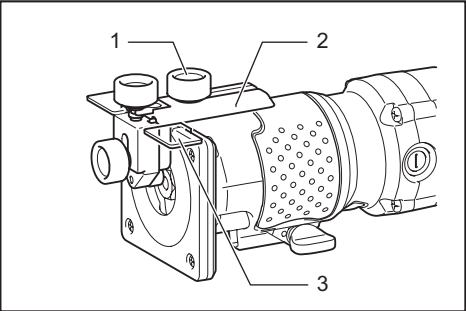
注： 太快地向前移动本工具可能会导致切割不良，或者损坏木工修边机刀头或电机。太慢地向前移动本工具可能会灼烧和损毁切口。馈送率依据刀头尺寸、工件类型和切割深度而定。在实际的工件上开始切割之前，建议先在废弃木材上进行一次简单的切割。这不仅能精确的显示切割情况，也能让您检查切割的尺寸。

样规导板

样规导板具有一个供木工修边机刀头穿过的套筒，可以允许使用带样规模式的木工修边机。

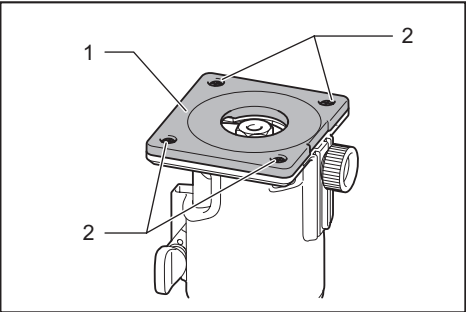


1. 旋松夹紧螺丝，然后拆下导板支架和碎屑挡板。



► 1. 夹紧螺丝 2. 导板支架 3. 碎屑挡板

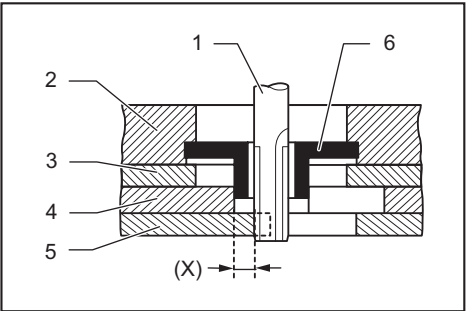
2. 旋松螺丝，拆下基座保护装置。



► 1. 基座保护装置 2. 螺丝

3. 将样规导板置于基座上并重新放置基座保护装置。然后拧紧螺丝以固定基座保护装置。

4. 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。



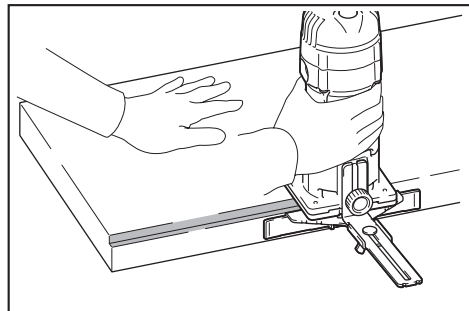
► 1. 木工修边机刀头 2. 基座 3. 基座保护装置 4. 样规 5. 工件 6. 样规导板

注： 将以与样规略有不同的尺寸切割工件。在木工修边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）：

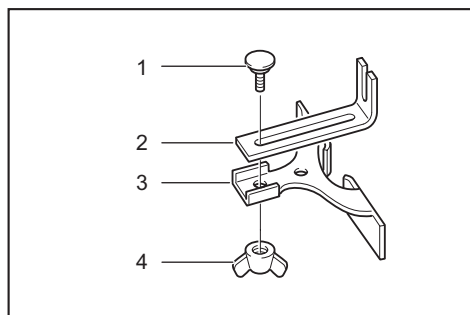
距离（X）=（样规导板的外径-木工修边机刀头直径）/ 2

直线导板

斜刨削时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

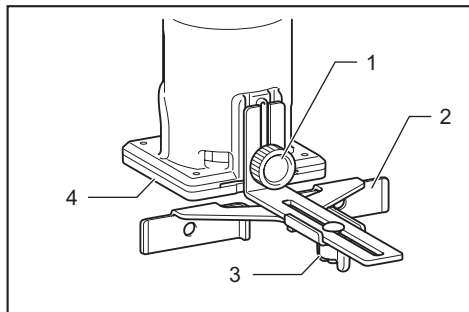


1. 使用螺栓和蝶形螺母将导向板安装至直线导板。



► **1.** 螺栓 **2.** 导向板 **3.** 直线导板 **4.** 蝶形螺母

2. 拆下导板支架和碎屑挡板，然后使用夹紧螺丝安装直线导板。



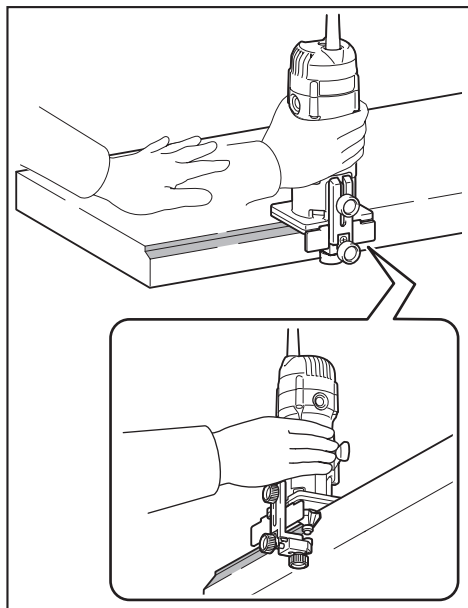
► **1.** 夹紧螺丝 **2.** 直线导板 **3.** 蝶形螺母 **4.** 基座

3. 松开直线导板上的蝶形螺母，并调节木工修边机刀头和直线导板之间的距离。在所需的距离位置上，拧紧蝶形螺母。

4. 切割时，在直线导板与工件的一侧平齐的情况下移动工具。

木工修边机导板

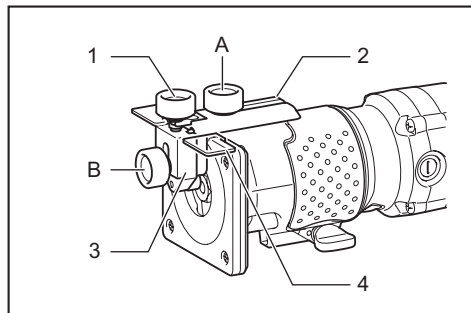
家具层板的修整、曲线切割，以及类似的操作可以轻松的使用木工修边机导板进行操作。导辊划出曲线，确保了良好的切割。



1. 将碎屑挡板安装在基座的凹槽中。

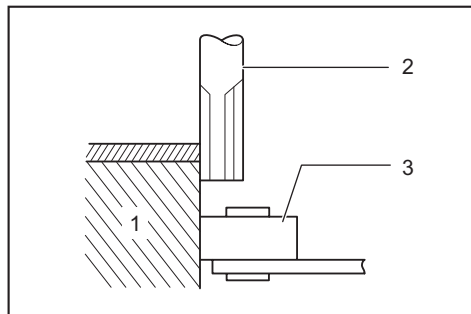
2. 使用夹紧螺丝（A），在基座上安装木工修边机导板和导板支架。

3. 拧松夹紧螺丝（B）并旋拧调节螺丝（每圈1 mm）以调节木工修边机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. 调节螺丝 2. 导板支架 3. 木工修边机导板 4. 碎屑挡板

4. 切割时，在导辊置于工件的一侧上的情况下移动工具。



► 1. 工件 2. 木工修边机刀头 3. 导辊

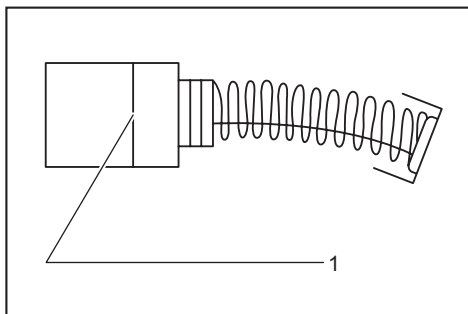
保养

⚠️小心： 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。

注意： 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。

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Makita（牧田）授权的或工厂维修服务中心完成。务必使用Makita（牧田）的替换部件。

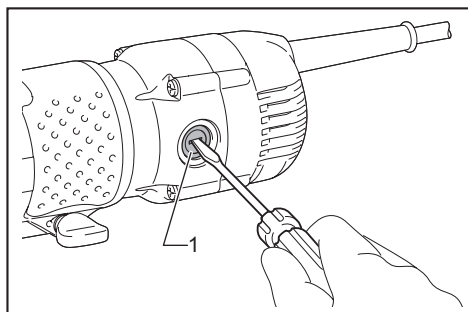
更换碳刷



► 1. 界限磨损线

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



► 1. 碳刷夹盖

选购附件

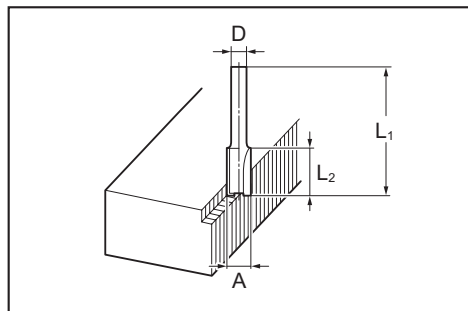
⚠️小心： 这些附件或装置专用于本说明书所列的Makita（牧田）工具。如使用其他厂牌附件或装置，可能导致人身伤害。仅可将附件或装置用于规定目的。

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Makita（牧田）维修服务中心。

注： 本列表表中的一些部件可能作为标准配件包含于工具包装内。它们可能因销往国家之不同而异。

木工修边机刀头

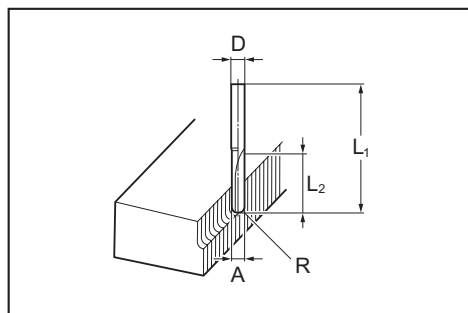
直刀头



D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

单位: mm

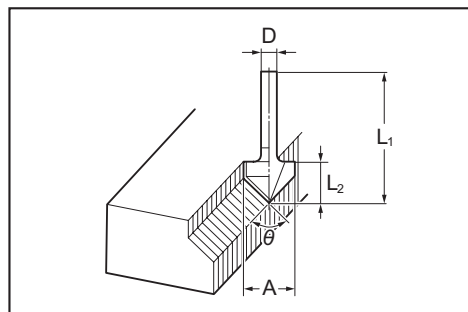
U型刀头



D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

单位: mm

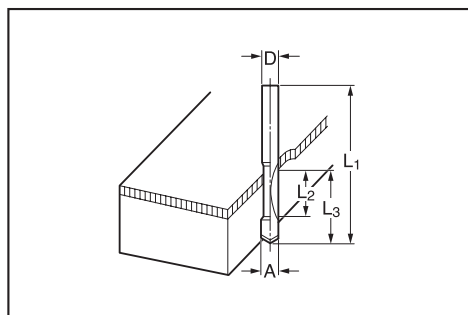
V型刀头



D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

单位: mm

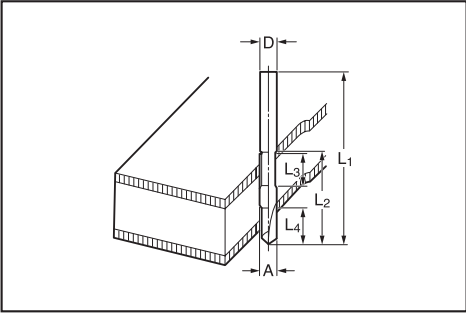
钻尾修边刀头



D	A	L1	L2	L3
6	6	60	18	28
1/4"				

单位: mm

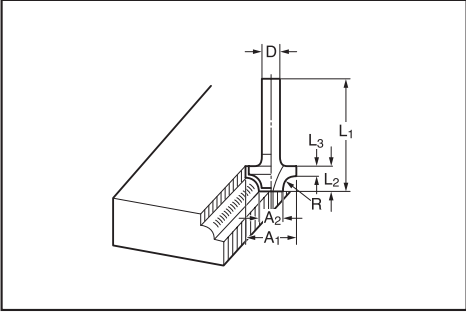
钻尾双修边刀头



D	A	L1	L2	L3	L4
6	6	70	40	12	14
1/4"					

单位：mm

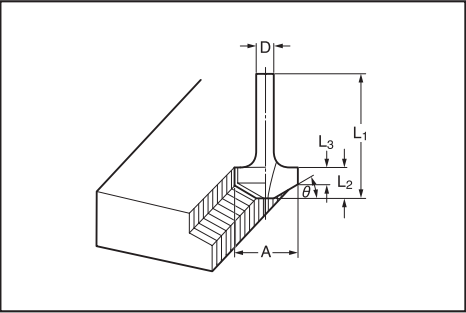
圆角刀头



D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

单位：mm

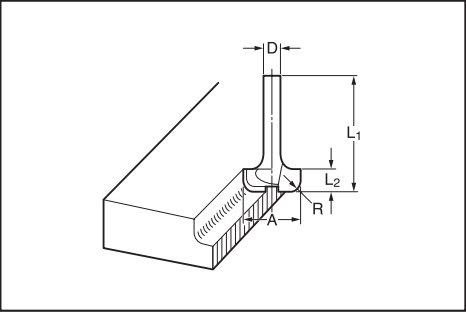
斜角刀头



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

单位：mm

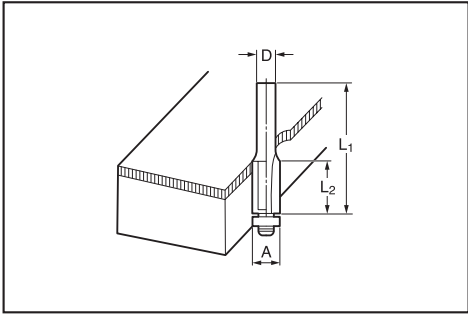
倒角敏仔刀头



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

单位：mm

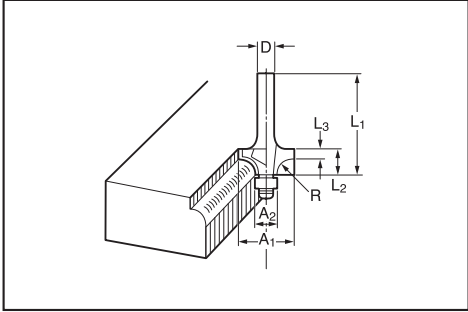
滚珠轴承修边刀头



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

单位：mm

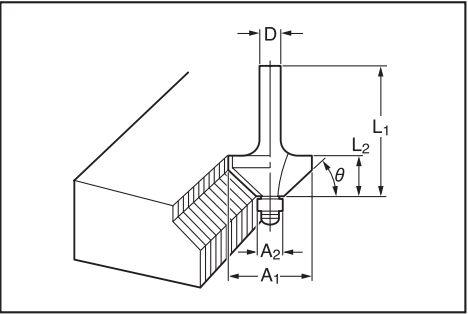
滚珠轴承圆角刀头



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

单位：mm

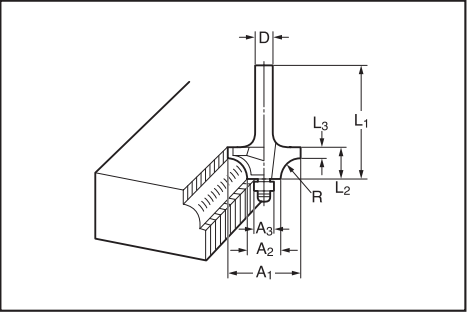
滚珠轴承斜角刀头



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

单位：mm

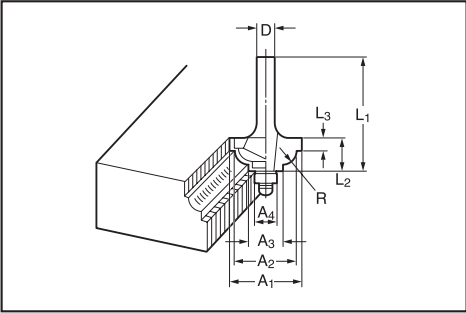
滚珠轴承敏仔刀头



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

单位：mm

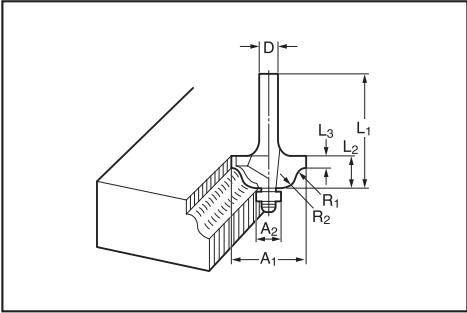
滚珠轴承倒角敏仔刀头



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

单位：mm

滚珠轴承户西线刀头



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

单位：mm

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