

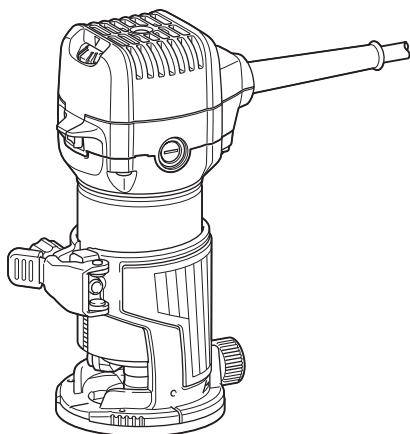


牧 田®

牧 田 牌
专业电动工具

使用说明书

木工修边机 RT0702C



双重绝缘



使用前请阅读。保留备用。

规格

型号:	RT0702C
筒夹卡盘能力	6 mm、8 mm或1/4"
空载速度	10,000 - 34,000 r/min
总高度	210 mm
净重	1.8 - 2.8 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。
- 重量因附件而异。根据EPTA-Procedure 01/2014，最重与最轻的组合见表格。

标准附件

- 直线导板
- 样规导板
- 集尘口
- 13号扳手
- 22号扳手
- 锥形筒夹

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。



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。

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

用途

本工具用于对木材、塑料和类似材料的修整和压型。

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. 由于刀具可能会接触到自身的电线，因此操作电动工具时请仅握住工具的绝缘抓握表面。切割到“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. 木工修边机刀头的刀柄必须与指定的筒夹卡盘相匹配。
4. 只能使用额定转速至少等于工具上标记的最大转速的木工修边机刀头。
5. 长时间操作时请佩戴耳罩。
6. 装卸木工修边机刀头时，需十分小心。
7. 操作之前请仔细检查木工修边机刀头上是否有裂缝或损坏。立即更换有裂缝或损坏的木工修边机刀头。
8. 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。
9. 请牢握本工具。
10. 手应远离旋转的部件。
11. 打开开关前，请确认木工修边机刀头未与工件接触。
12. 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木工修边机刀头安装不当。
13. 注意木工修边机刀头旋转方向和馈送方向。
14. 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。
15. 将工具从工件上取下之前，请务必关闭工具电源并等待木工修边机刀头完全停止。
16. 操作完成后，请勿立刻触摸木工修边机刀头，因为其可能会非常烫，导致烫伤皮肤。
17. 请勿使用稀释剂、汽油、油或类似物品涂抹基座。否则可能会导致基座开裂。
18. 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。
19. 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。
20. 将工具置于稳固的区域。否则可能会引发掉落事故，从而造成人身伤害。
21. 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。

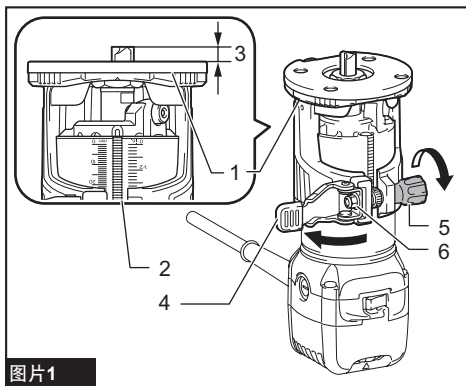
警告： 请勿为图方便或因对产品足够熟悉（由于重复使用而获得的经验）而不严格遵循相关产品安全规则。使用不当或不遵循使用说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

功能描述

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，请打开锁定杆并根据需要上下移动基座（转动调节螺丝）。完成调节后，请牢固闭合锁定杆以固定基座。



图片1

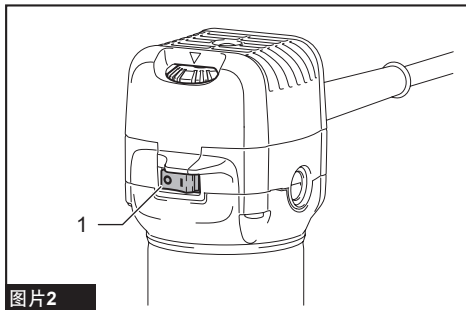
► 1. 基座 2. 刻度 3. 刀头凸出部分 4. 锁定杆 5. 调节螺丝 6. 六角螺母

注： 在闭合锁定杆的情况下也未能固定工具时，请拧紧六角螺母，然后闭合锁定杆。

开关操作

小心： 插上工具电源之前，请确认工具电源已关闭。

要启动工具，请按开关的“**I**”侧。要停止工具，请按开关的“**O**”侧。



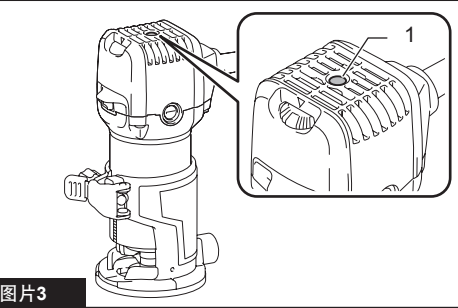
图片2

► 1. 开关

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



图片3

► 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

若开关的I侧已被按下，即使此时接通工具电源，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，请按开关的O侧。

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。

恒速控制

为获得恒速，进行电子速度控制。即使在有负载的情况下亦可保持旋转速度恒定，从而达到良好的磨光效果。

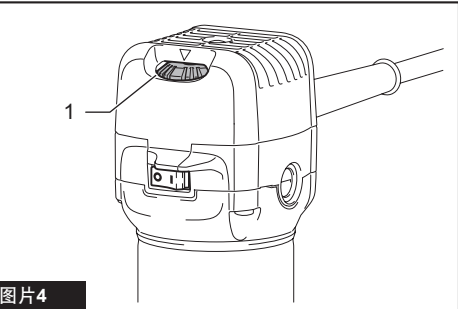
转速调节刻度盘

警告： 请勿在操作期间使用转速调节刻度盘。操作者可能会因为反作用力而碰到木工修边机刀头。这可能会导致人员受伤。

小心： 如果工具长时间以低速持续操作，则电机可能会过载，导致工具出现故障。

小心： 转速调节刻度盘只能在1和6之间调节。请勿用强力将其拨至超过1或6的位置，否则调速功能可能会失灵。

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。



图片4

► 1. 转速调节刻度盘

朝数字6方向旋转速度调节刻度盘时，转速递增。而朝数字1方向旋转刻度盘时，转速递减。这样可根据材料加工情况选择最佳转速，即可适当调节转速以适应材料和刀头直径。有关刻度盘上的数值设定和工具转速近似值的对应关系，请参阅表格。

数值	r/min
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	34,000

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拔下电源插头。

安装或拆卸木工修边机刀头

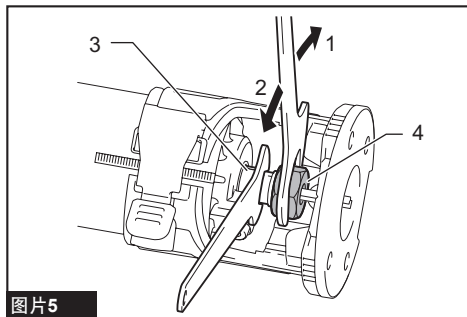
⚠小心： 请勿在未插入木工修边机刀头的情况下拧紧筒夹螺母，否则会损坏锥形筒夹。

⚠小心： 请仅使用本工具附带的扳手。

木工修边机刀头有两种安装方式。请任选其一。

使用两个扳手

将木工修边机刀头完全插入锥形筒夹，然后用一个扳手固定住颈部，再用另一个扳手拧紧筒夹螺母。

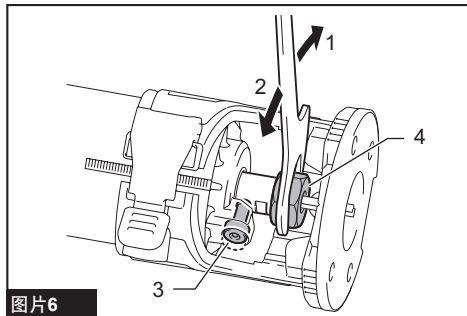


图片5

► 1. 拧紧 2. 拧松 3. 颈部 4. 筒夹螺母

使用一个扳手

将木工修边机刀头完全插入锥形筒夹，然后用手按住轴锁，再用扳手拧紧筒夹螺母。



图片6

► 1. 拧紧 2. 拧松 3. 轴锁 4. 筒夹螺母

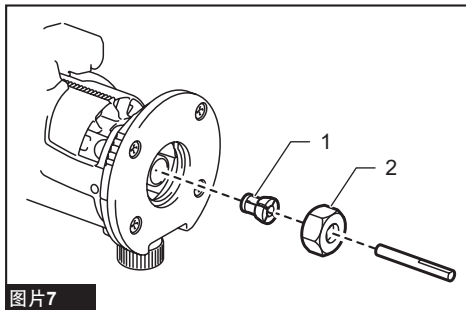
若要拆卸木工修边机刀头，请以与安装相反的步骤操作。

更换锥形筒夹

⚠小心： 根据您使用的木工修边机刀头选择合适尺寸的锥形筒夹。

⚠小心： 请勿在未安装木工修边机刀头的情况下拧紧筒夹螺母，否则可能会损坏锥形筒夹。

1. 请拧松筒夹螺母并将其取下。
2. 用所需的锥形筒夹替换掉已安装的锥形筒夹。
3. 重新安装筒夹螺母。



图片7

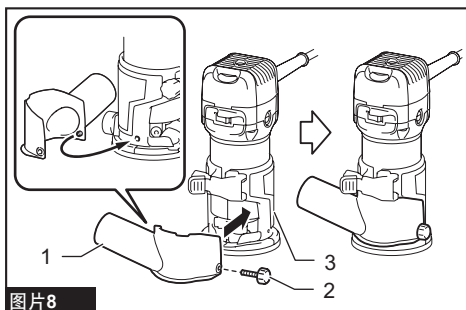
► 1. 锥形筒夹 2. 筒夹螺母

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。

基座

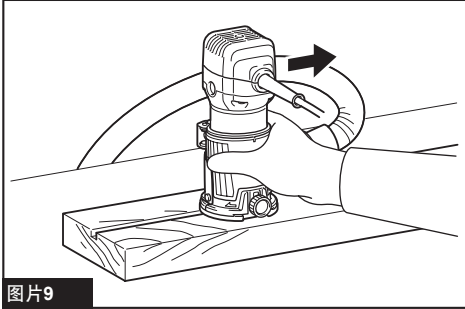
⚠警告： 使用工具和基座前，请务必在基座上安装集尘口。



图片8

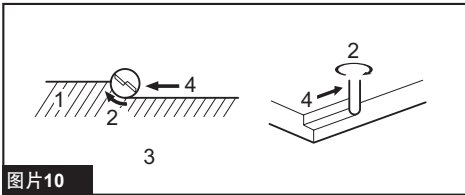
► 1. 集尘口 2. 蝶形螺丝 3. 基座

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。



图片9

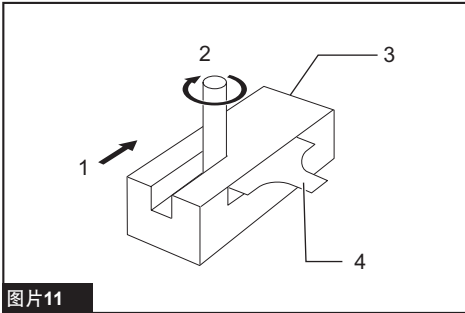
进行切边时，工件表面应在馈送方向的木工修边机刀头左侧。



图片10

- 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。



图片11

- 1. 馈送方向 2. 刀头旋转方向 3. 工件 4. 直线导板

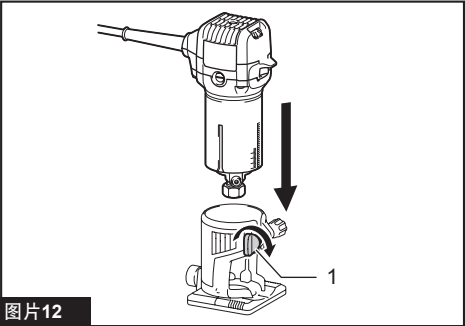
注： 太快地向前移动本工具可能会导致切割不良，或者损坏木工修边机刀头或电机。太慢地向前移动本工具可能会灼烧和损毁切口。馈送率依据刀头尺寸、工件类型和切割深度而定。在实际的工件上开始切割之前，建议先在废弃木材上进行一次简单的切割。这不仅能精确的显示切割情况，也能让您检查切割的尺寸。

⚠小心： 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，一次的切割深度不应超过**3 mm**。如果需要切割超过**3 mm**深的槽时，请分多次进行切割，并逐渐加深刀头的设定深度。

基座（树脂）

选购附件

可使用图中所示的选购附件基座（树脂）。



图片12

- 1. 夹紧螺丝

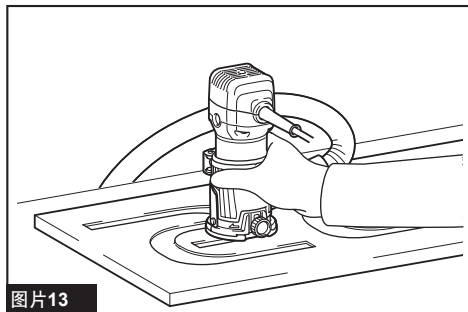
将工具放在基座（树脂）上，并根据要使用的木工修边机刀头凸出部分来拧紧夹紧螺丝。

关于操作步骤，请参见基座操作部分。

样规导板

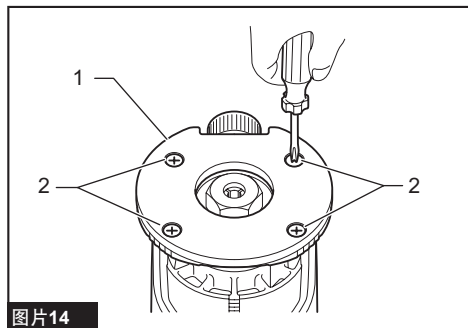
选购附件

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。



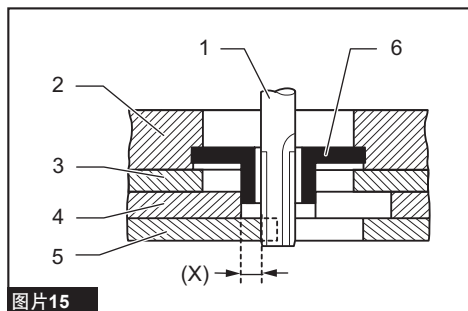
图片13

1. 旋松螺丝，拆下基座保护装置。



图片14

1. 基座保护装置 2. 螺丝
2. 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。
3. 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。



图片15

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

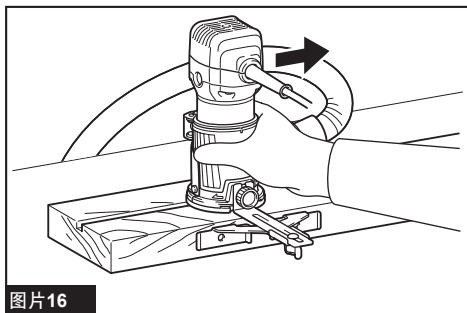
注：将以与样规略有不同的尺寸切割工件。在木工修边机刀头和样规导板外部之间留出一定的距离 (X)。可使用下列方程式计算距离 (X)：

$$\text{距离 (X)} = (\text{样规导板的外径} - \text{木工修边机刀头直径}) / 2$$

直线导板

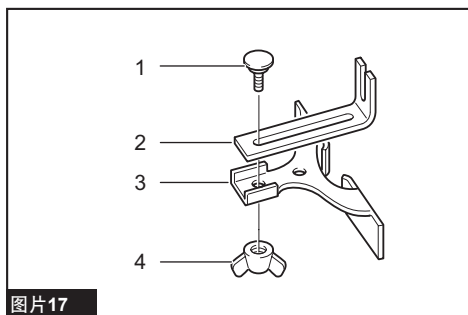
选购附件

斜刨削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。



图片16

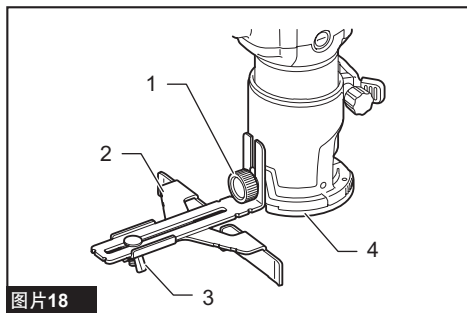
1. 使用螺栓和蝶形螺母将导向板安装至直线导板。



图片17

1. 螺栓 2. 导向板 3. 直线导板 4. 蝶形螺母

2. 使用夹紧螺丝安装直线导板组件。



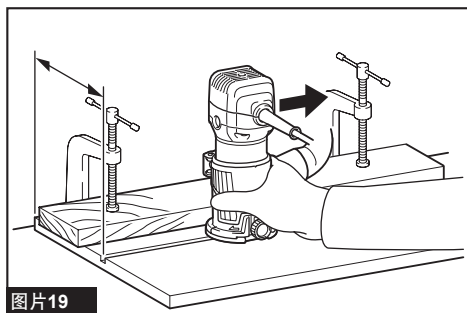
图片18

- 1. 夹紧螺丝 2. 直线导板 3. 蝶形螺母
4. 底座

3. 拧松直线导板组件上的蝶形螺母，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。

如果工件一侧与切割位置之间的距离对于直线导板说过宽，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，可将一个直导板牢固地夹紧至工件上，并使其抵住木工修边机底座，作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。



图片19

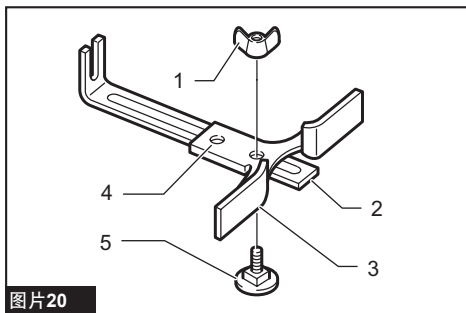
圆形切割

装配直线导板和导向板，即可实现圆形切割，如图所示。

可切割的最小和最大半径（圆心和木工修边机刀头中心的距离）如下：

最小：70 mm
最大：221 mm

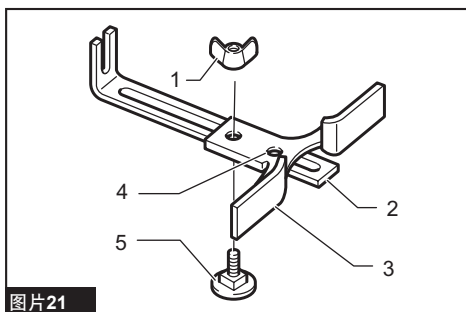
用来切割半径为70 mm至121 mm之间的圆



图片20

- 1. 蝶形螺母 2. 导向板 3. 直线导板 4. 中心孔 5. 螺栓

用来切割半径为121 mm至221 mm之间的圆

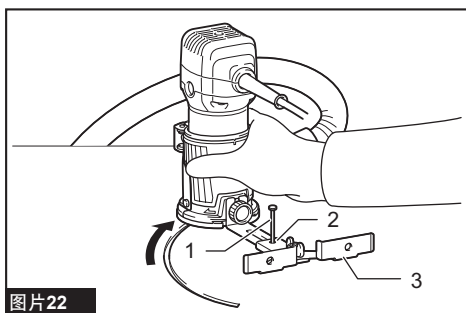


图片21

- 1. 蝶形螺母 2. 导向板 3. 直线导板 4. 中心孔 5. 螺栓

注：无法使用该导板切割半径为172 mm至186mm的圆。

1. 对齐直线导板上的中心孔和要切割圆的圆心。



图片22

- 1. 钉子 2. 中心孔 3. 直线导板

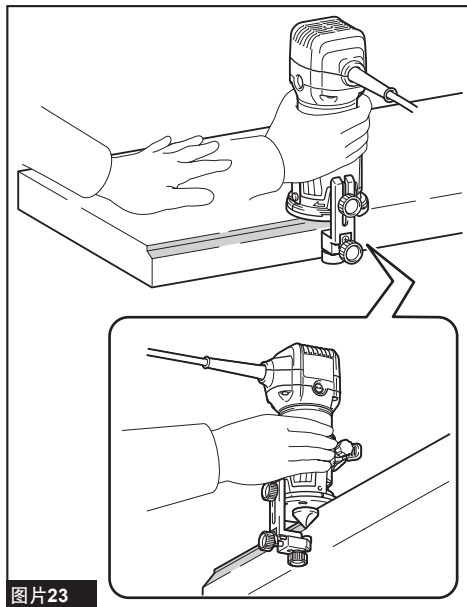
2. 在中心孔中钉入一个直径小于6 mm的钉子以固定直线导板。

3. 以钉子为轴顺时针转动工具。

木工修边机导板

选购附件

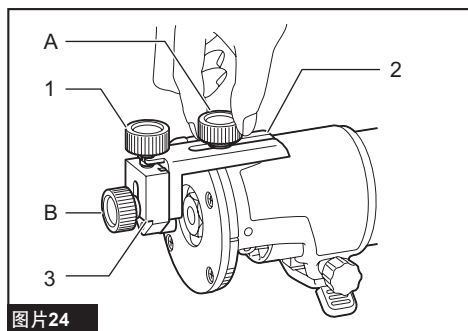
家具层板的修整、曲线切割，以及类似的操作可以轻松的使用木工修边机导板进行操作。导辊划出曲线，确保了良好的切割。



图片23

1. 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。

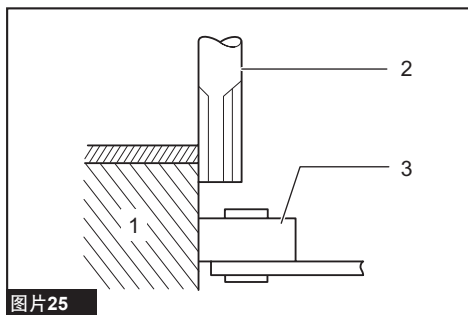
2. 拧松夹紧螺丝(B)并旋拧调节螺丝(每圈1 mm)以调节木工修边机刀头和木工修边机导板之间的距离。达到所需距离后，拧紧夹紧螺丝(B)，将木工修边机导板固定到位。



图片24

► 1. 调节螺丝 2. 导板支架 3. 木工修边机导板

3. 切割时，在导辊置于工件的一侧上的情况下移动工具。



图片25

► 1. 工件 2. 木工修边机刀头 3. 导辊

倾斜基座

选购附件

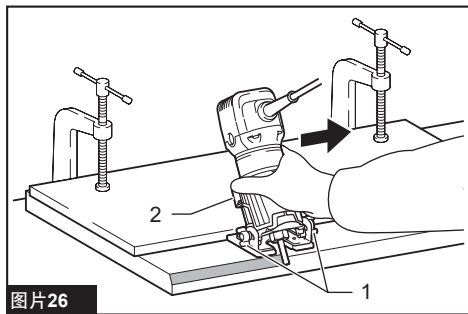
倾斜基座用于对层压板或类似材料的边缘进行修整。

倾斜基座方便进行斜刨削。

1. 将工具放在倾斜基座上，拧松夹紧螺丝，将工具倾斜到预定角度。

2. 在要使用的木工修边机刀头凸出部分闭合锁定杆，再拧紧夹紧螺丝至预定角度。

3. 将一个直导板牢固地夹紧至工件上，并使其抵住倾斜基座，作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。



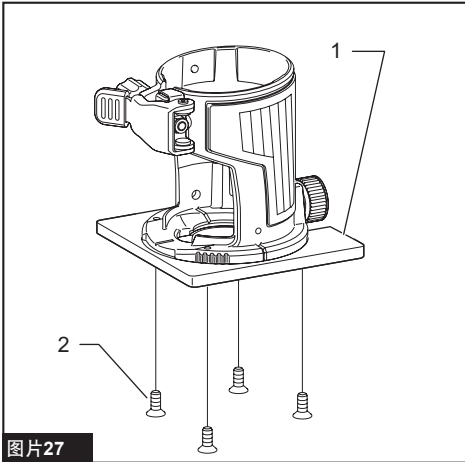
图片26

► 1. 夹紧螺丝 2. 锁定杆

将倾斜基座保护装置用于基座

从倾斜基座上拆下的倾斜基座保护装置（方形）可安装在基座上。倾斜基座保护装置的形状可从圆形变为方形。

- 1. 拧松并卸下四个螺丝，即可从倾斜基座上拆下倾斜基座保护装置。
- 2. 将倾斜基座保护装置安装到基座上。



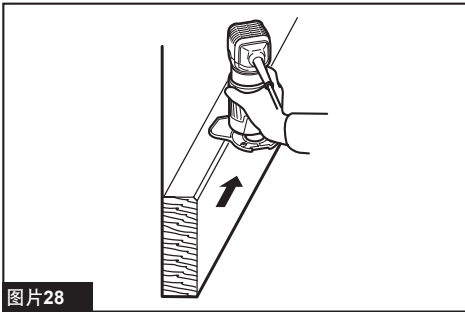
图片27

- 1. 倾斜基座保护装置 2. 螺丝

偏置基座

选购附件

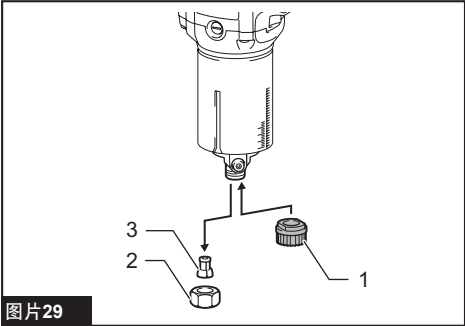
偏置基座用于对层压板或类似材料的边缘进行修整。对操作不便的位置进行作业时，偏置基座十分有用。



图片28

使用工具和偏置基座

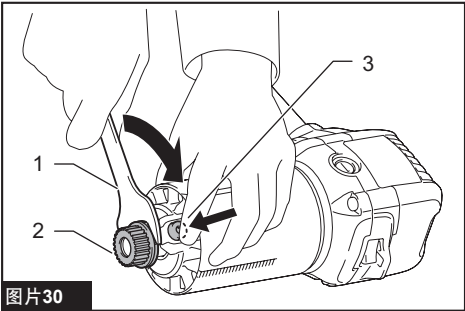
- 1. 在偏置基座上安装工具前，需拧松筒夹螺母，并取下筒夹螺母和锥形筒夹。



图片29

- 1. 皮带轮 2. 筒夹螺母 3. 锥形筒夹

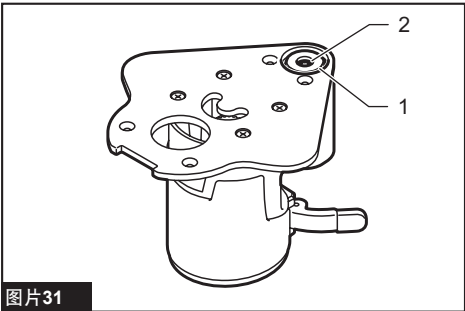
- 2. 按住轴锁并使用扳手拧紧皮带轮，将皮带轮安装至工具。



图片30

- 1. 扳手 2. 皮带轮 3. 轴锁

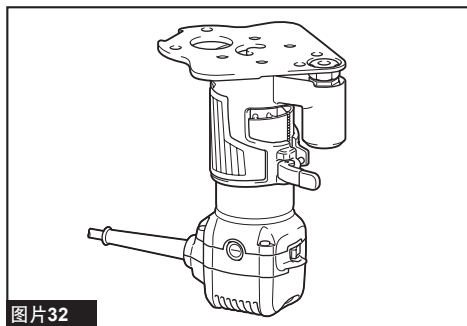
- 3. 放置锥形筒夹并在偏置基座上拧紧筒夹螺母，如图所示。



图片31

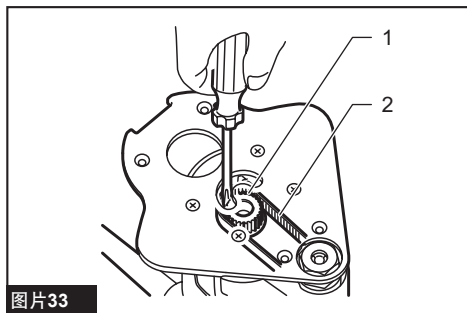
- 1. 筒夹螺母 2. 锥形筒夹

4. 将偏置基座安装到工具上。



图片32

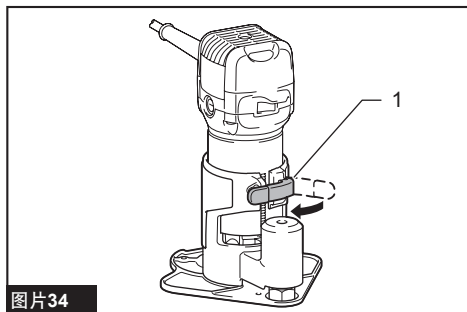
5. 用螺丝刀将皮带挂到皮带轮上，并确保皮带的宽度与皮带轮完全适配。



图片33

► 1. 皮带轮 2. 皮带

6. 闭合锁定杆。



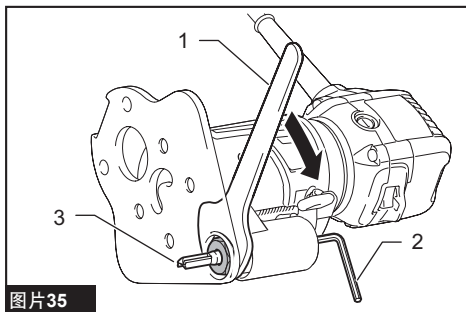
图片34

► 1. 锁定杆

7. 按照以下步骤安装木工修边机刀头。

放置带有偏置基座的工具。将六角扳手插入偏置基座的孔内。

将六角扳手保持在如图所示的位置，从相反方向将木工修边机刀头插入偏置基座轴上的锥形筒夹，并用扳手拧紧筒夹螺母。



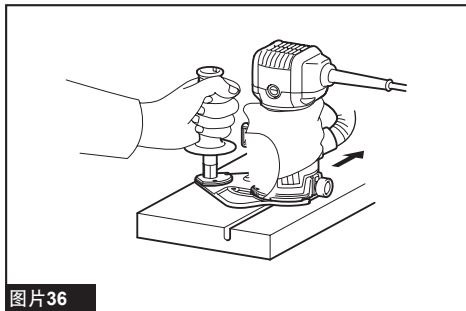
图片35

► 1. 扳手 2. 六角扳手 3. 木工修边机刀头

8. 若要拆卸木工修边机刀头，请以与安装相反的步骤操作。

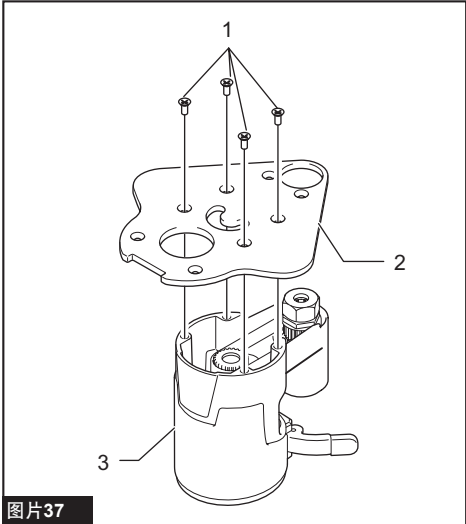
使用基座和偏置基座板及把手装置

偏置基座也可搭配基座和把手装置（选购附件）使用，提高稳定性。



图片36

1. 拧松螺丝并拆下偏置基座的上方部分。
将偏置基座的上方部分放到一边。

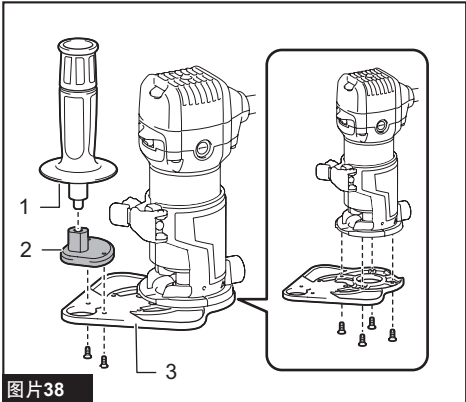


图片37

► 1. 螺丝 2. 偏置基座板 3. 偏置基座的上方部分

2. 用四个螺丝固定偏置基座板，再在偏置基座板上用两个螺丝固定把手装置。在把手装置上用螺丝固定一个杆式把手（选购附件）。在另一种使用方式中，可将切入式基座（选购附件）上的旋钮式把手拆下，并安装到把手装置上。若要安装旋钮式把手，需将它放到把手装置上并用螺丝固定。

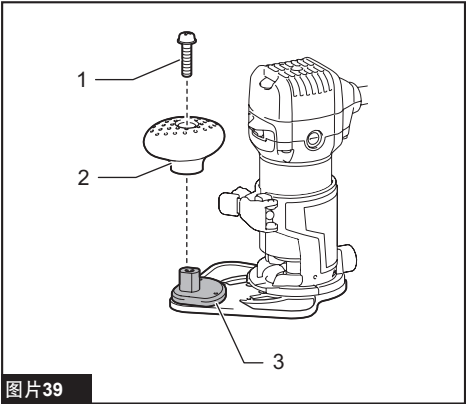
使用杆式把手



图片38

► 1. 杆式把手 2. 把手装置 3. 偏置基座板

使用旋钮式把手



图片39

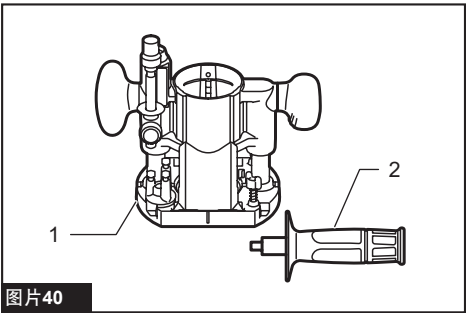
► 1. 螺丝 2. 旋钮式把手 3. 把手装置

使用工具和切入式基座

选购附件

⚠️ 小心： 在作为雕刻机使用时，需用双手紧紧握住工具。

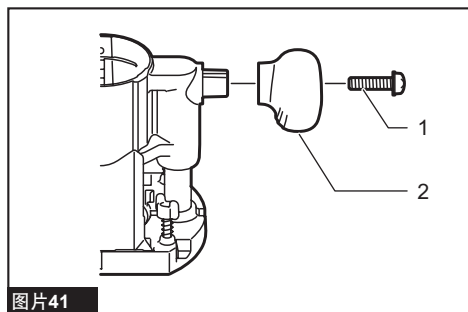
1. 若要将工具作为雕刻机使用，需将工具完全按下，并安装到切入式基座（选购附件）上。根据工作内容，可选择旋钮式把手或杆式把手（选购附件）。



图片40

► 1. 切入式基座 2. 杆式把手

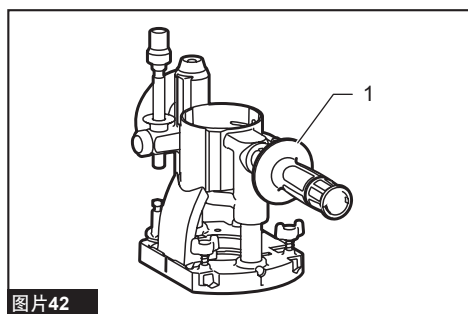
2. 若要使用杆式把手（选购附件），需拧松螺丝并拆下旋钮式把手。



图片41

► 1. 螺丝 2. 旋钮式把手

3. 用螺丝将杆式把手固定到基座上。

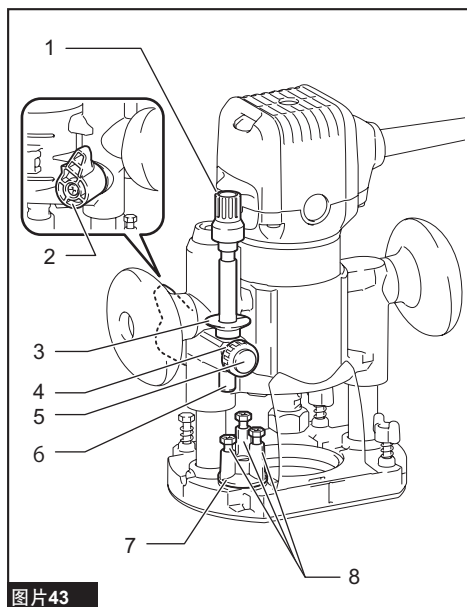


图片42

► 1. 杆式把手

在使用切入式基座（选购附件）时调整切割深度

⚠️小心： 在操作时，需用把手紧紧固定住工具。



图片43

► 1. 调节旋钮 2. 锁定杆 3. 深度指针 4. 止动器杆调节螺母 5. 快速供料按钮 6. 止动器杆 7. 止动器块 8. 调节六角螺栓

1. 将工具置于平坦的表面。拧松锁定杆，然后降低机身，直至木工修边机刀头恰好接触到平坦的表面。拧紧锁定杆以锁定机身。

2. 沿逆时针旋转止动器杆调节螺母。请降低止动器杆，直至其与调节六角螺栓相接触。将深度指针与“0”刻度对齐。由深度指针在刻度板上标示切割深度。

3. 按下快速供料按钮时，抬升止动器杆直至获得所需的切割深度。旋转调节旋钮可以微调深度（每圈1 mm）。

4. 通过顺时针旋转止动器杆调节螺母，可将止动器杆紧固。

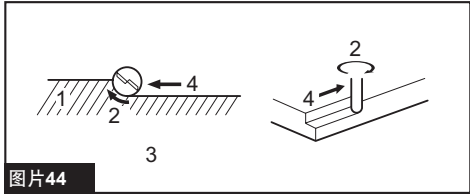
5. 此时，拧松锁定杆，然后降低工具机身，直至止动器杆与调节六角螺栓相接触，即可获得预设的切割深度。

6. 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。

7. 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。

8. 降低工具机身，在工件表面向前移动本工具，使基座平稳地保持平坦前进，直至切割完成。

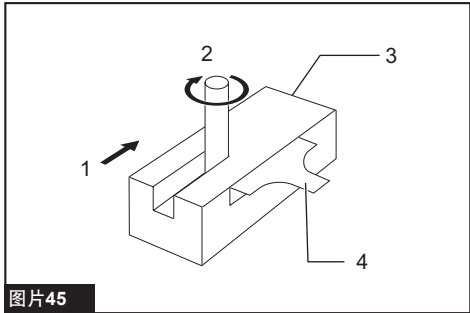
进行切边时，工件表面应在馈送方向的木工修边机刀头左侧。



图片44

► 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齐平。



图片45

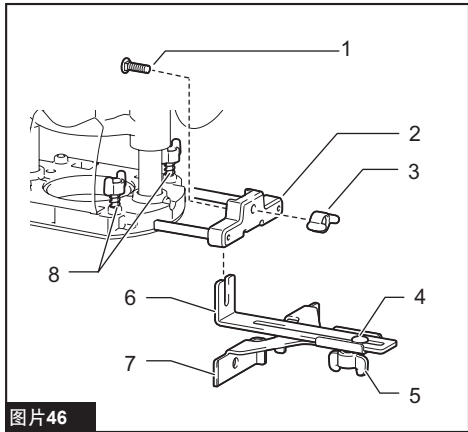
► 1. 馈送方向 2. 刀头旋转方向 3. 工件 4. 直线导板

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试切割。这不仅能精确地显示切割情况，也可让您检查切割的尺寸。

适配导板支架的直线导板

选购附件

斜削剖或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。



图片46

► 1. 螺栓 2. 导板支架 3. 蝶形螺母 (A) 4. 螺栓 5. 蝶形螺母 (B) 6. 导向板 7. 直线导板 8. 蝶形螺栓

1. 用螺栓和蝶形螺母 (A) 在导板支架 (选购附件) 上安装直线导板组件。

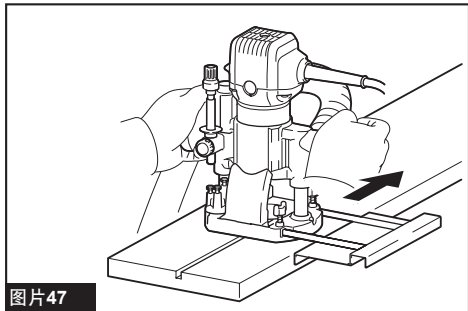
2. 将导板支架插入切入式基座上的孔内，拧紧蝶形螺栓。

3. 要调节木工修边机刀头和直线导板之间的距离，请拧松蝶形螺母 (B)。达到所需距离时，拧紧蝶形螺母 (B) 以将直线导板固定到位。

直线导板

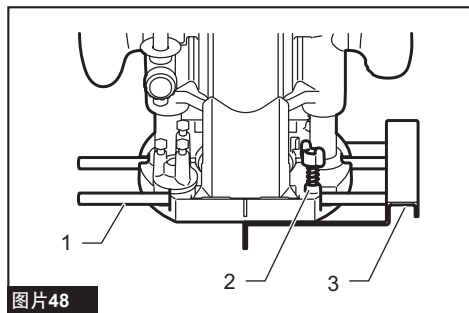
选购附件

斜削剖或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。



图片47

1. 将导板插入切入式基座上的孔内。



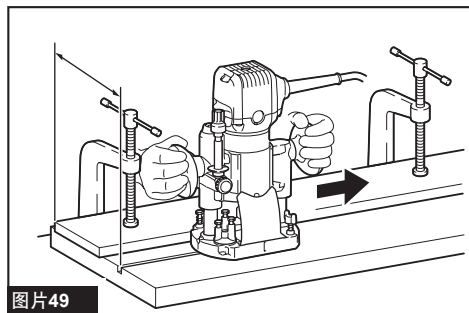
图片48

► 1. 导板 2. 蝶形螺母 3. 直线导板

2. 调节木工修边机刀头和直线导板之间的距离。达到所需距离时，拧紧蝶形螺母以将直线导板固定到位。

3. 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之间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，可将一个直线导板牢固夹紧至工件上，并使其抵住雕刻机基座，作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。

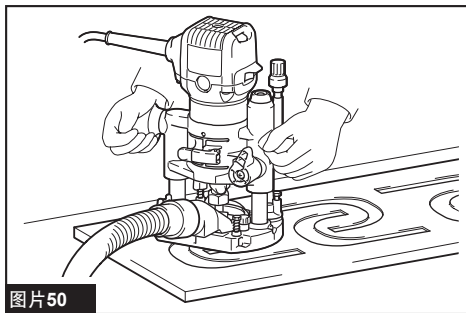


图片49

样规导板

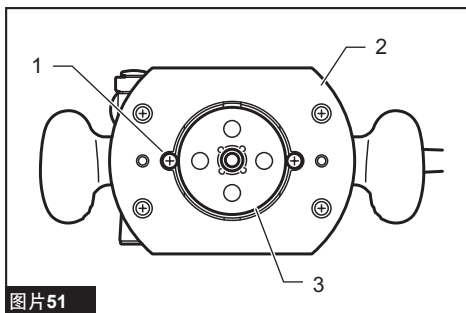
选购附件

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。



图片50

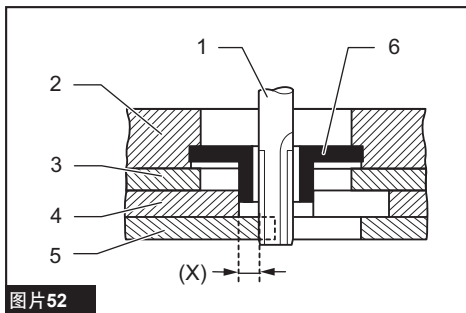
1. 拧松工具基座上的螺丝，插入样规导板，然后拧紧螺丝。



图片51

► 1. 螺丝 2. 基座 3. 样规导板

2. 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。



图片52

► 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）：

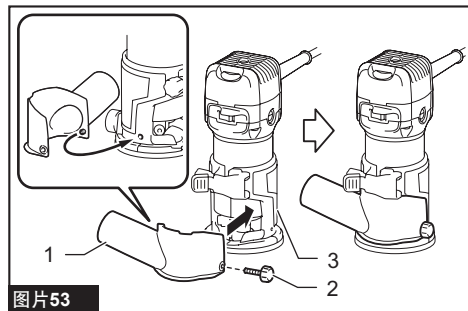
距离（X）=（样规导板的外径-木工修边机刀头直径）/ 2

集尘口套件

使用集尘口除尘。

基座

用蝶形螺丝在工具基座上安装集尘口。



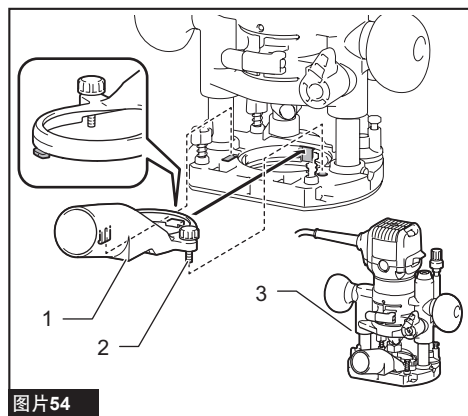
图片53

► 1. 集尘口 2. 蝶形螺丝 3. 基座

切入式基座

选购附件

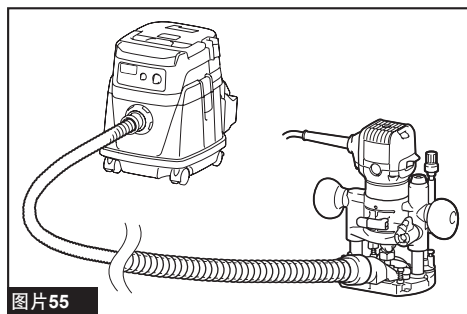
1. 用蝶形螺丝在切入式基座上安装集尘口，让集尘口凸出部分嵌入到切入式基座的凹槽内。



图片54

► 1. 集尘口 2. 蝶形螺丝 3. 切入式基座

2. 将集尘器连接至集尘口。



图片55

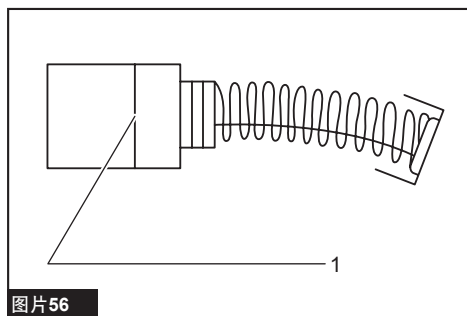
保养

⚠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、任何的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

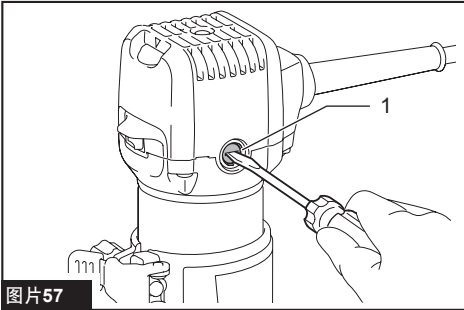


图片56

► 1. 界限磨耗线

定期检查碳刷。
在碳刷磨损到界限磨耗线时进行更换。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。



图片57

► 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。

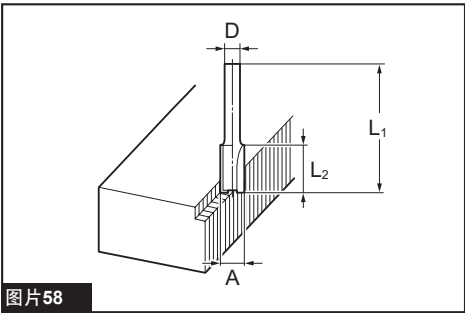
如您需要了解更多关于这些选购附件的信息，请咨询当地的**Makita（牧田）**维修服务中心。

- 直线 & 凹槽成型刀头
- 修边成型刀头
- 层压整修刀头
- 直线导板组件
- 修边机导板组件
- 基座组件（树脂）
- 倾斜基座组件
- 切入式基座组件
- 偏置基座组件
- 样规导板
- 锥形筒夹
- 扳手
- 集尘口
- 导轨
- 导轨适配器装置
- 带微调功能的直线导板
- 侧把手
- 把手装置

注： 本列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

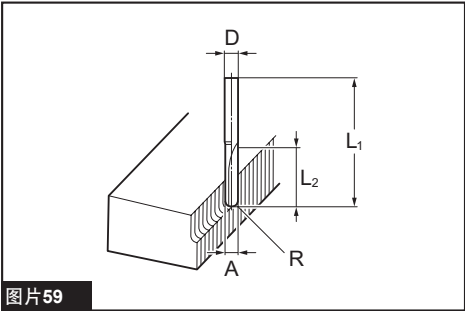


图片58

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8		60	25
6	8	50	18
1/4"			
6			
6	6	50	18
1/4"			

单位：mm

U型刀头

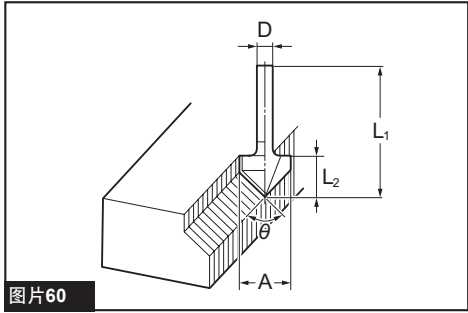


图片59

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

单位：mm

V型刀头

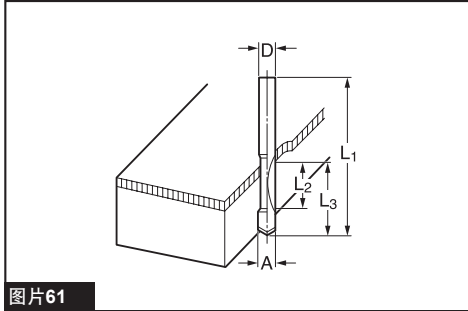


图片60

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

单位：mm

钻尾修边刀头

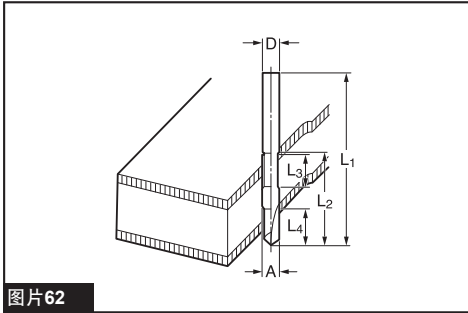


图片61

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

单位：mm

钻尾双修边刀头

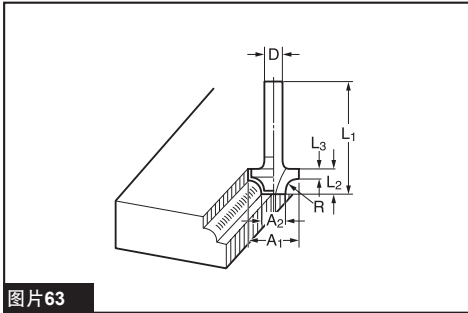


图片62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

单位：mm

圆角刀头

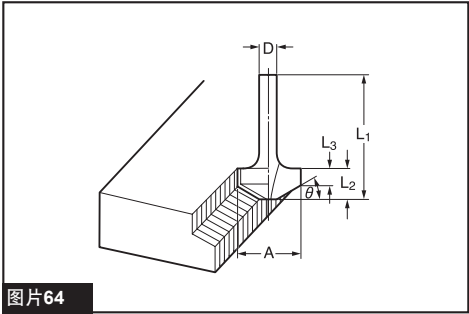


图片63

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

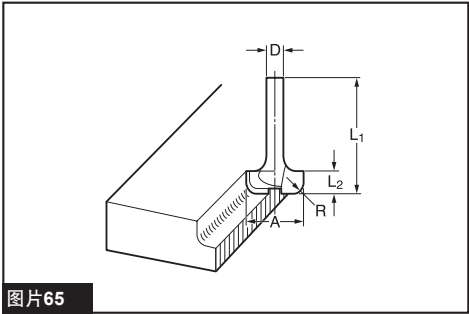


图片64

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

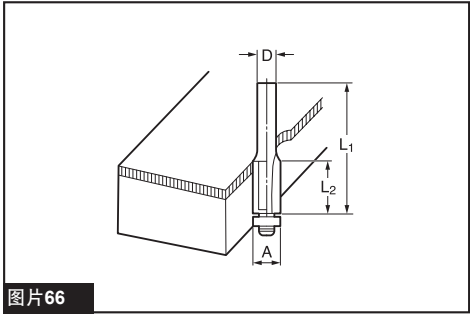


图片65

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

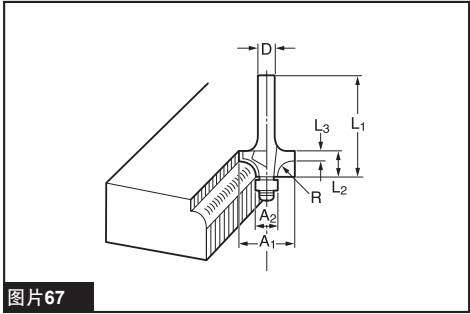


图片66

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

单位：mm

滚珠轴承圆角刀头

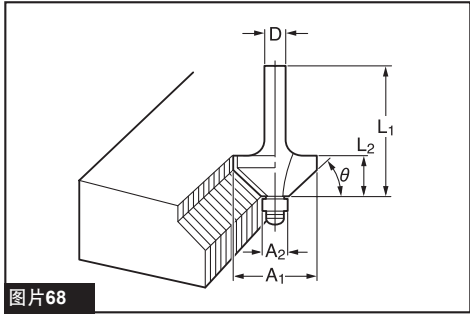


图片67

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

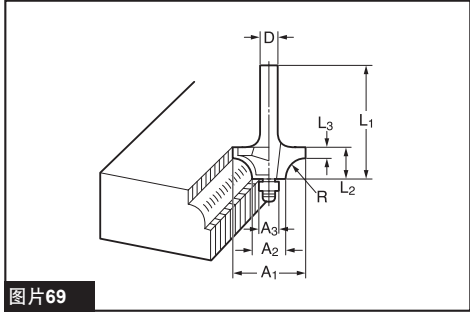
滚珠轴承斜角刀头



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

单位：mm

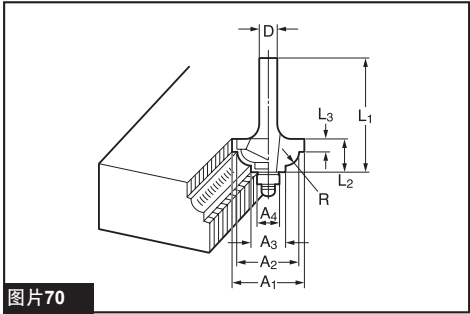
滚珠轴承敏仔刀头



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

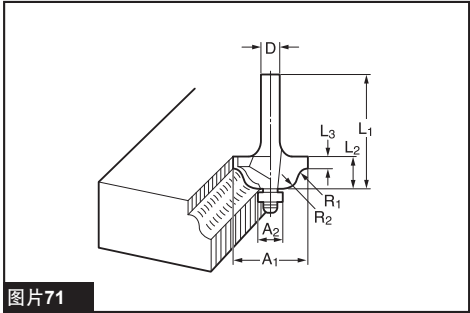
滚珠轴承倒角敏仔刀头



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

www.makita.com

885908-083 ZHCN 20210610
