



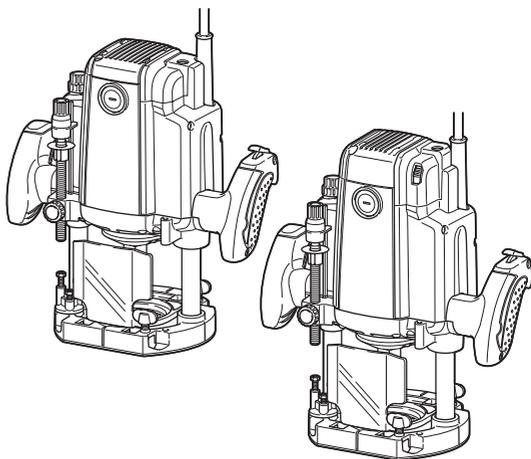
牧田®

牧田牌
专业电动工具

使用说明书

雕刻机

- RP1802
- RP1802F
- RP1803
- RP1803F
- RP2302FC
- RP2303FC



双重绝缘



使用前请阅读。保留备用。

规格

型号:	RP1802	RP1802F	RP1803	RP1803F	RP2302FC	RP2303FC
弹簧夹头能力	12 mm 或 1/2"					
切入能力	0 - 70 mm					
空载速度	23,000 r/min		22,000 r/min		9,000 - 23,000 r/min	
高度	312 mm				327 mm	
净重	6.2 kg					
安全等级	回/II					
照明灯	-	✓	-		✓	
转速调节刻度盘	-				✓	
电动制动器	-		✓		-	✓

- 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

- 导板支架
- 夹头套筒
- 直线导板
- 样规导板
- 修整器导板
- 扳手
- 旋钮
- 集尘口
- 螺丝M6 x 135

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。

雕刻机安全警告

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. 刀具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刀头。
5. 长时间操作时请佩戴耳罩。
6. 装卸雕刻机刀头时，需十分小心。
7. 操作之前，请仔细检查雕刻机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。
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. 需用双手握紧工具。
10. 手应远离旋转的部件。
11. 打开开关前，请确认雕刻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刀头安装不当。
13. 注意雕刻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雕刻机刀头完全停止。
16. 操作结束之后，请勿立刻触摸雕刻机刀头，因为它可能会非常烫而导致烫伤皮肤。
17. 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。
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. 避免导线碰到脚或任何物体。否则，缠绕的导线可能会引发掉落事故及人身伤害。

22. 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。

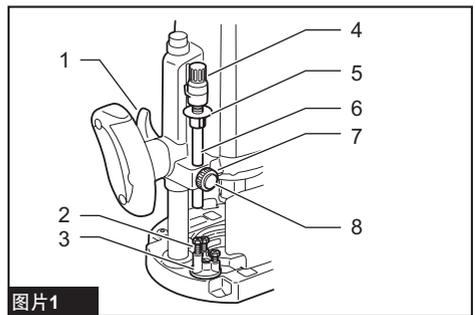
请保留此说明书。

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。

调节切割深度



图片1

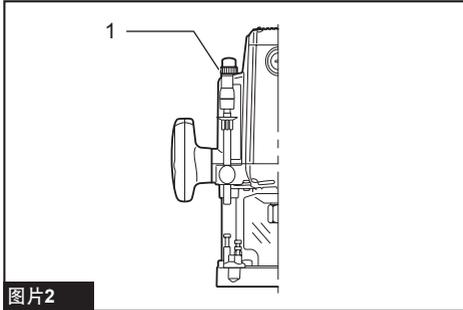
- 1. 锁定杆 2. 调节六角螺栓 3. 止动器块 4. 调节旋钮 5. 深度指针 6. 止动器杆 7. 止动器杆调节螺母 8. 快速送料按钮

1. 将工具置于平坦的表面。拧松锁定杆，然后降低机身，直至雕刻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. 按下快速送料按钮时，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，松开锁定杆，然后降低工具主体，直至止动器杆与止动器块调节六角螺栓相接触，即可获得预设的切割深度。

尼龙螺母

⚠️小心： 请勿将尼龙螺母降得过低。否则雕刻机刀头将伸出，十分危险。

通过旋转尼龙螺母，可调节机身上限。



▶ 1. 尼龙螺母

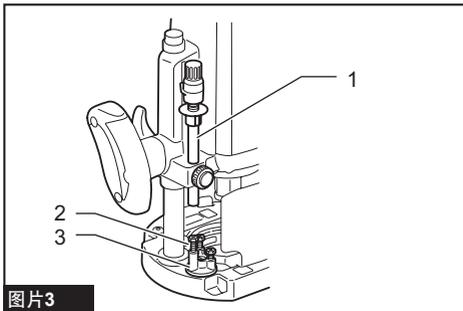
止动器块

⚠️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，因此在使用8 mm直径的刀头切槽时，一次的切割深度不应超过15 mm。

⚠️小心： 使用20 mm直径的刀头切槽时，一次的切割深度不应超过5 mm。

⚠️小心： 进行超深切槽操作时，请分2次或3次进行切割，并逐渐加深刀头设定深度。

因为止动器块配备了3个调节六角螺栓（每旋转一圈升高或降低0.8 mm），用户无需重新调整止动器杆便可轻松设定3个不同的切割深度。



▶ 1. 止动器杆 2. 调节六角螺栓 3. 止动器块

调节最低的可调节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。

调节其余两个调节六角螺栓可获得相对较浅的切割深度。这些调节六角螺栓之间的高度差异相当于切割深度之间的差异。

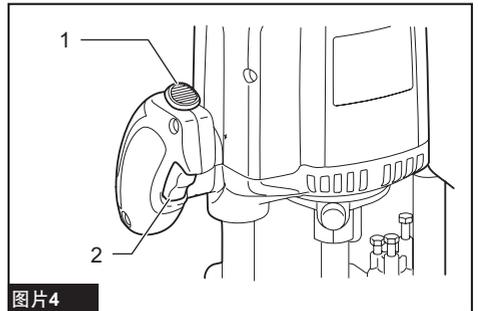
要调节六角螺栓，请使用螺丝刀或扳手旋转调节六角螺栓。切割深槽时，止动器块也便于进行三次切割，可逐渐加深刀头的设定深度。

开关操作

⚠️小心： 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，松开时能回到“OFF”（关闭）位置。

⚠️小心： 打开开关前，请确保松开轴锁。

为避免使用者不小心扣动开关扳机，本工具采用锁定按钮。



▶ 1. 锁定按钮 2. 开关扳机

要启动工具时，按下锁定按钮，然后扣动开关扳机即可。松开开关扳机，工具即停止。连续操作时，请在扣动开关扳机的同时进一步按下锁定按钮。

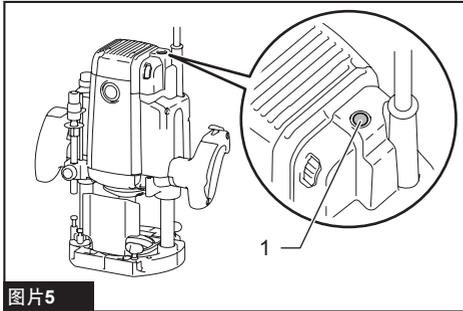
要停止工具时，扣动开关扳机直至锁定按钮自动复位为止。然后，松开开关扳机。释放开关扳机后，锁止功能将随之启动以防止开关扳机被扣动。

⚠️小心： 关机前，请紧握工具，以应对反作用力。

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5

► 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，因开关扳机被扣动，工具不会启动。

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，松开开关扳机。

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

仅限RP2302FC、RP2303FC型号

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

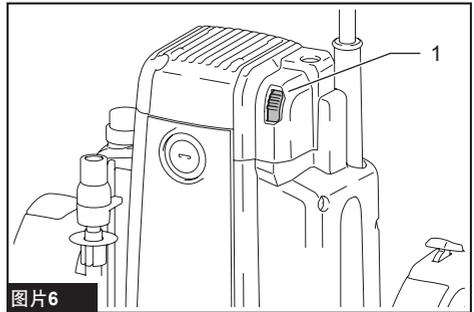
仅限RP2302FC、RP2303FC型号

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雕刻机刀头。这可能会导致人员受伤。

注意：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。

注意：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6

► 1. 转速调节刻度盘

朝数字6方向旋转刻度盘时，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。

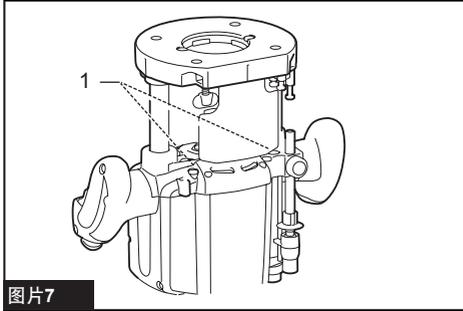
数值	r/min
1	9,000
2	11,000
3	14,000
4	17,000
5	20,000
6	23,000

点亮照明灯

仅限RP1802F、RP1803F、RP2302FC、R
P2303FC型号

⚠️小心： 请勿直视灯光或光源。

扣动开关扳机打开照明灯。在扣动开关扳机期间，此灯保持常亮。松开开关扳机约10秒后，灯熄灭。



图片7

► 1. 照明灯

注： 请使用干布擦拭灯头灰。注意不要刮花灯头，否则会降低亮度。

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。

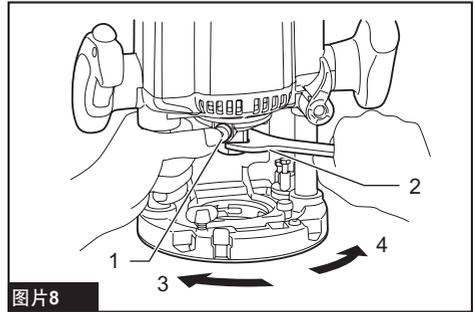
安装或拆卸雕刻机刀头

⚠️小心： 牢固安装雕刻机刀头。请务必仅使用本工具附带的扳手。松动或过紧的雕刻机刀头会非常危险。

注意： 不插入雕刻机刀头时，请勿拧紧筒夹螺母，或者不使用夹头套筒时请勿安装小柄雕刻机刀头。否则会导致锥形筒夹破损。

1. 将雕刻机刀头完全插入锥形筒夹。

2. 按轴锁以固定轴，然后使用扳手拧紧筒夹螺母。使用较小刀柄直径的雕刻机刀头时，请将适当的夹头套筒插入锥形筒夹，然后安装雕刻机刀头。



图片8

► 1. 轴锁 2. 扳手 3. 拧松 4. 拧紧

要拆卸雕刻机刀头，请以与安装相反的步骤操作。

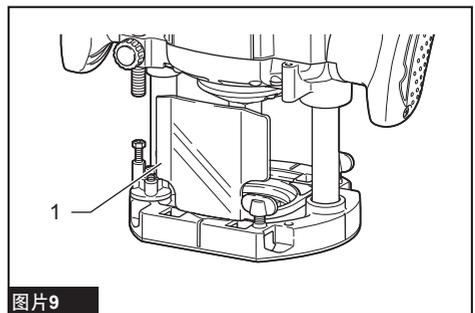
操作

⚠️警告： 操作前，请务必确保止动器杆由止动器杆调节螺母紧固。否则，切割深度可能会在操作期间变化并造成人身伤害。

⚠️小心： 操作前，请务必确保在拧松锁定杆时，机身自动升起至上限，且雕刻机刀头未从工具基座上凸出。

⚠️小心： 操作期间，请务必始终使用两个把手，同时通过两个把手来紧紧抓牢工具。

⚠️小心： 操作前，请务必确保正确安装碎屑挡板。



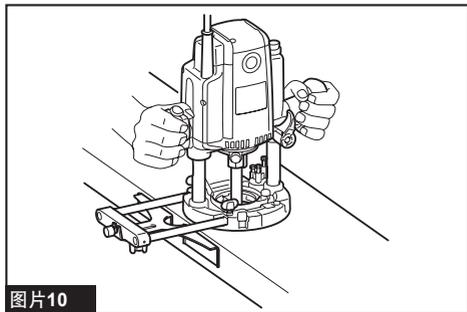
图片9

► 1. 碎屑挡板

1. 将基座放在要切割的工件上，雕刻机刀头不得与工件有任何接触。

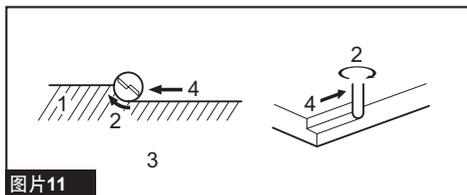
2. 启动工具并等待，直至雕刻机刀头达到全速运转时再进行操作。

3. 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。



图片10

进行切边时，工件表面应在馈送方向的雕刻机刀头左侧。



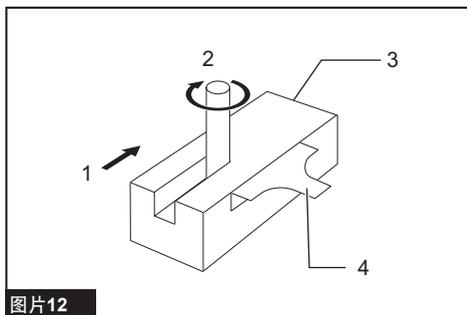
图片11

► 1. 工件 2. 刀头旋转方向 3. 从工具顶部观看 4. 馈送方向

注： 太快地向前移动本工具可能会导致切割不良，或者损坏雕刻机刀头或电机。太慢地向前移动本工具可能会灼烧和损毁切口。馈送率依据雕刻机刀头尺寸、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。

注： 使用直线导板或修整器导板时，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。



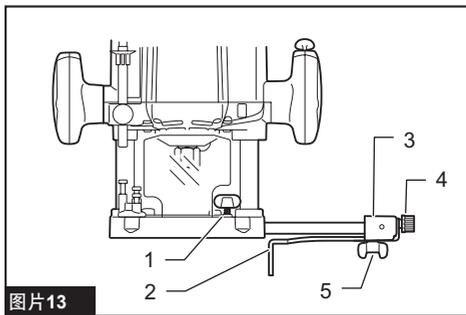
图片12

► 1. 馈送方向 2. 刀头旋转方向 3. 工件 4. 直线导板

直线导板

斜削削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

1. 使用夹紧螺丝 (B)，在导板支架上安装直线导板。将导板支架插入工具基座上的孔内，然后拧紧夹紧螺丝 (A)。要调节雕刻机刀头和直线导板之间的距离，请先拧紧夹紧螺丝 (B)，然后旋转微调螺丝 (每圈 1.5 mm)。达到所需距离后，拧紧夹紧螺丝 (B)，将直线导板固定到位。



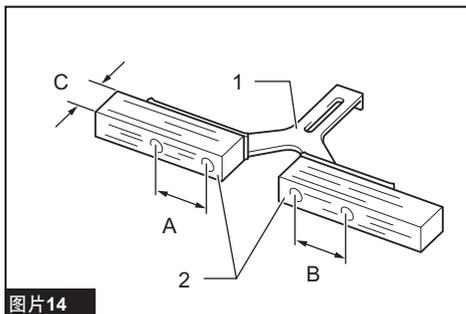
图片13

► 1. 夹紧螺丝 (A) 2. 直线导板 3. 导板支架 4. 微调螺丝 5. 夹紧螺丝 (B)

2. 切割时，在直线导板与工件一侧平齐的情况下移动工具。

通过使用导板上方便使用的孔，再用螺栓紧固额外几块的木材，即可获得所需尺寸的较宽直线导板。

使用大直径雕刻机刀头时，将几块木材安装至厚度超过 15 mm (5/8") 的直线导板，以避免雕刻机刀头撞击直线导板。



图片14

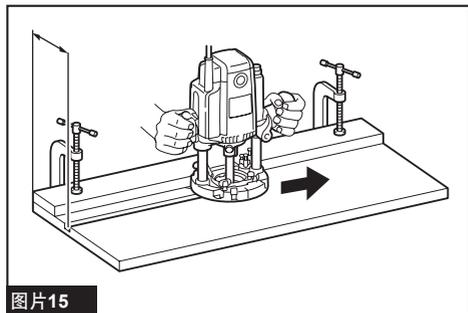
► 1. 直线导板 2. 木材

A=55 mm (2-3/16")

B=55 mm (2-3/16")

C=15 mm (5/8")或以上

如果工件一侧与切割位置之间的距离对于直线导轨来说过宽，或者如果工件的一侧不直，直线导轨无法使用。在这种情况下，可将一个直线导轨牢固夹紧至工件上，并使其抵住基座，作为导轨使用。朝箭头方向馈送工具。

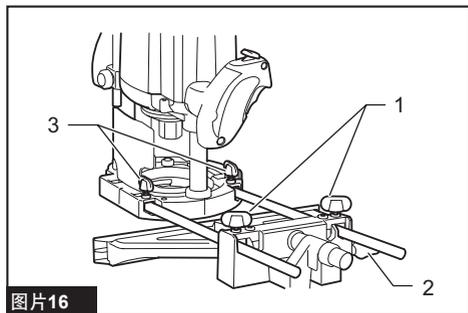


图片15

微调直线导轨

选购附件

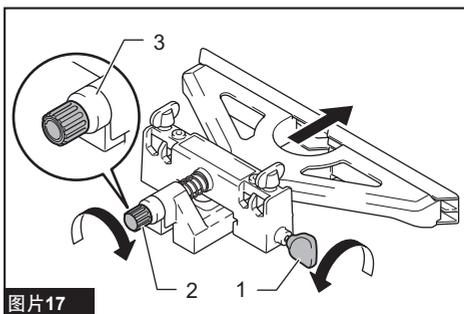
将两根推杆插入导轨支架的外侧安装槽内，然后通过拧紧两个夹紧螺丝(B)将其紧固。确保蝶形螺丝(A)已拧紧，将两根推杆插入基座，然后拧紧夹紧螺丝(A)。



图片16

- ▶ 1. 夹紧螺丝 (B) 2. 蝶形螺丝 (A)
- 3. 夹紧螺丝 (A)

微调刀片相对于直线导轨的位置



图片17

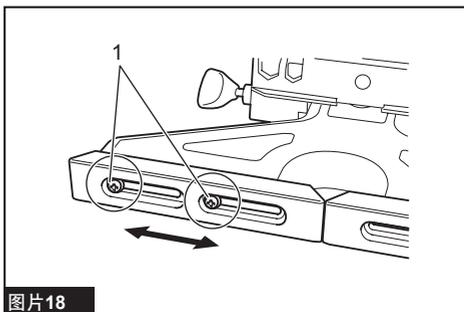
- ▶ 1. 蝶形螺丝 (A) 2. 蝶形螺丝 (B)
- 3. 刻度环

1. 拧松蝶形螺丝 (A)。
2. 必要时，通过旋转蝶形螺丝 (B) 可调节位置（每旋转一圈将位置调节1 mm）。
3. 拧紧蝶形螺丝 (A) 直至其牢固固定。刻度环可单独旋转，因此可将刻度单元与零点(0)对齐。

导轨宽度调整

将带有圆形标记的螺丝旋松后可调整直线导轨宽度。完成宽度调整后，拧紧螺丝直至其紧固为止。

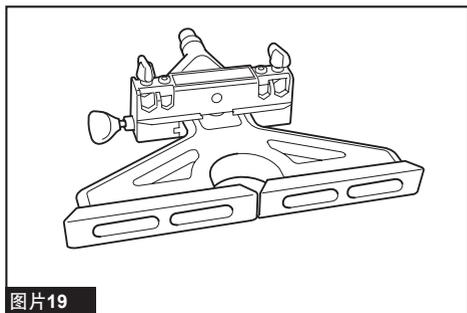
导轨宽度调节范围为280 mm至350 mm。



图片18

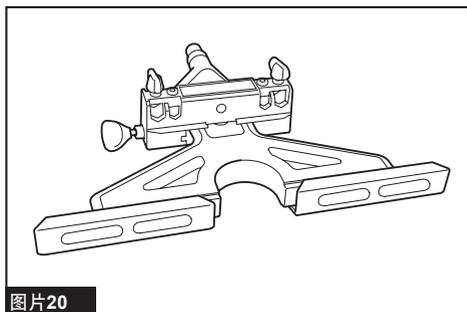
- ▶ 1. 螺丝

当设置在最小开口宽度时



图片19

当设置在最大开口宽度时

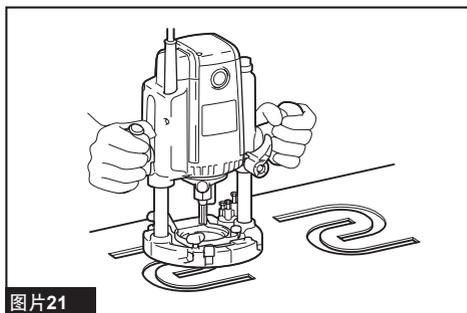


图片20

样规导板

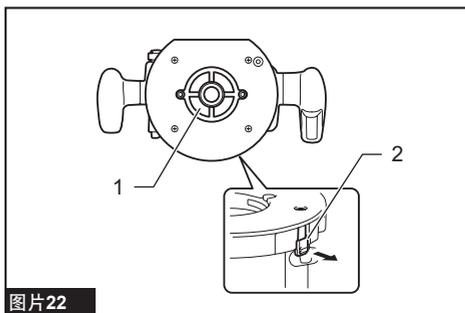
选购附件

样规导板配有供雕刻机刀头穿过的套筒，方便使用带样规模式的雕刻机。



图片21

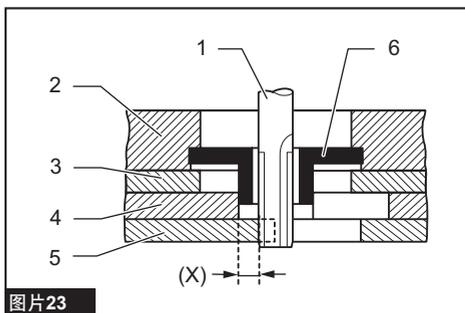
1. 先拉拽锁定板控制杆，再插入样规导板。



图片22

► 1. 样规导板 2. 锁定板控制杆

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23

► 1. 雕刻机刀头 2. 基座 3. 基板 4. 样规 5. 工件 6. 样规导板

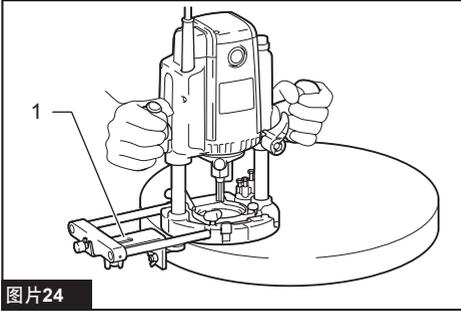
注：将以与样规略有不同的尺寸切割工件。在雕刻机刀头和样规导板外部之间留出一定的距离 (X)。可使用下列方程式计算距离 (X)：

距离 (X) = (样规导板的外径 - 雕刻机刀头直径) / 2

修整器导板

选购附件

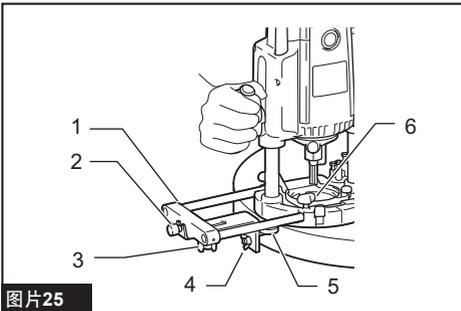
家具层板的修整、曲线切割，以及类似的操作可以轻松的使用修整器导板进行操作。导辊划出曲线，确保了良好的切割。



图片24

▶ 1. 修整器导板

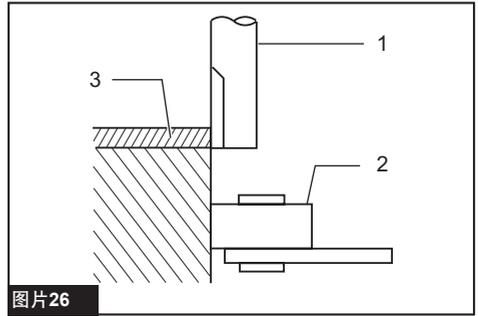
使用夹紧螺丝 (D)，在导板支架上安装修整器导板。将导板支架插入工具基座上的孔内，然后拧紧夹紧螺丝 (A)。要调节雕刻机刀头和修整器导板之间的距离，请先拧松夹紧螺丝 (D)，然后旋转微调螺丝 (每圈 1.5 mm)。向上或向下调节导辊时，请拧松夹紧螺丝 (C)。调节完成后，请牢牢紧固所有的夹紧螺丝。



图片25

▶ 1. 导板支架 2. 微调螺丝 3. 夹紧螺丝 (D) 4. 夹紧螺丝 (C) 5. 导辊 6. 夹紧螺丝 (A)

切割时，在导辊置于工件一侧的情况下移动工具。



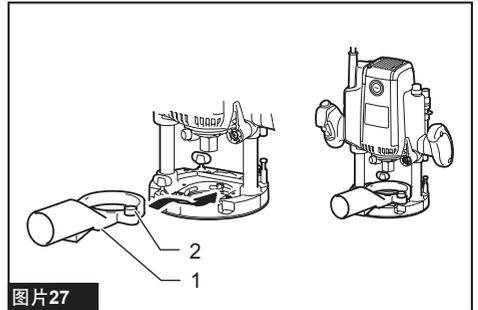
图片26

▶ 1. 雕刻机刀头 2. 导辊 3. 工件

集尘口套件

使用集尘口除尘。

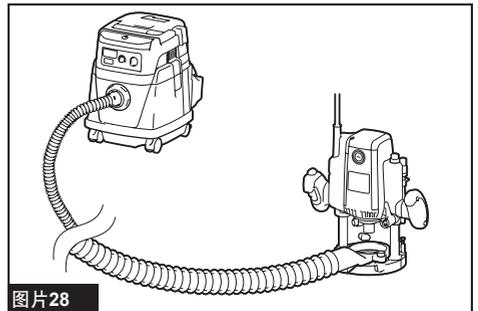
1. 使用蝶形螺丝将集尘口安装到工具基座上，同时确保集尘口的凸出部分嵌入到工具基座的凹槽内。



图片27

▶ 1. 集尘口 2. 蝶形螺丝

2. 将集尘器连接至集尘口。



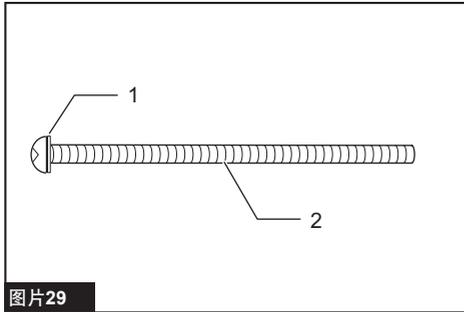
图片28

如何使用螺丝M6 x 135调节切割深度

当使用市售的雕刻机工作台工具时，操作人员可利用此螺丝从工作台上方微调切割深度。

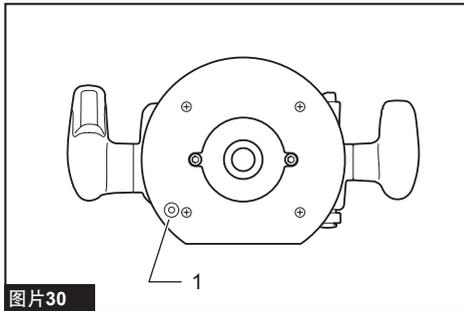
将带垫圈的螺丝安装到工具上

将带垫圈的螺丝沿螺丝孔插入工具基座内，然后将螺丝根据螺纹方向拧入工具电机支架。此时，在工具基座螺丝孔内侧和电机支架中的螺纹部分涂抹一些润滑脂或润滑油。



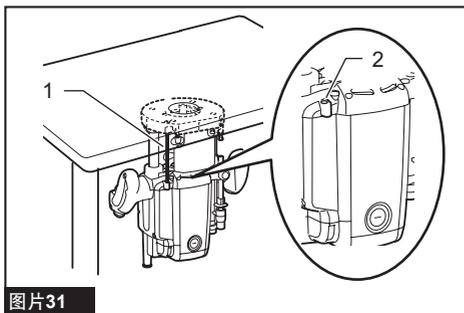
图片29

- 1. 平垫圈 2. 螺丝M6 x 135



图片30

- 1. 螺丝孔内的螺丝M6 x 135

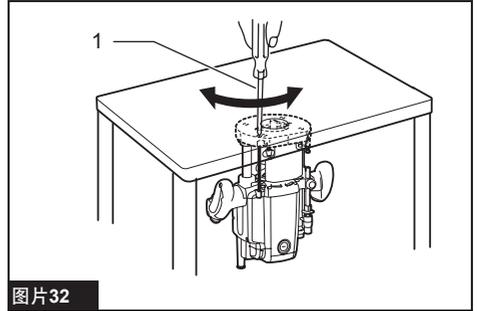


图片31

- 1. 螺丝M6 x 135 2. 电机支架中的螺纹部分

调节切割深度

1. 从工作台上方利用螺丝刀旋转此螺丝可以微调切割深度。（每一整圈1.0 mm）
2. 顺时针旋转螺丝可增大切割深度，反之逆时针旋转螺丝可减小切割深度。



图片32

- 1. 螺丝刀

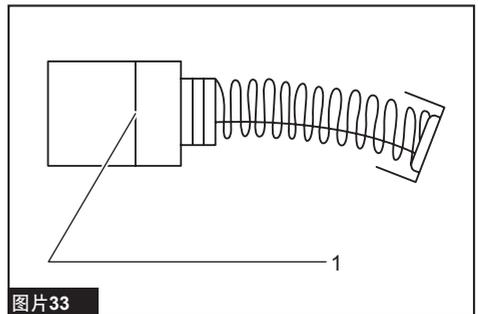
保养

⚠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



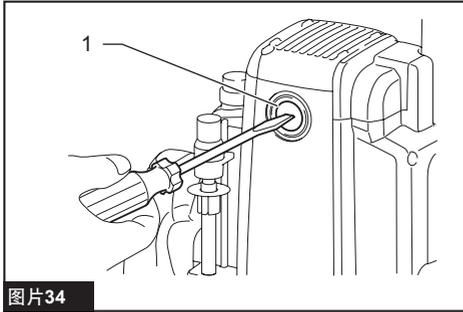
图片33

- 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。



图片34

► 1. 碳刷夹盖

仅限RP1803、RP1803F、RP2303FC型号

碳刷更换完毕后，插上工具电源插头，使工具空载运行10分钟左右以磨合碳刷。然后，在工具运转的过程中检查工具的状态，释放开关扳机检查电动制动器的工作情况。倘若电动制动器不能正常工作，请交由当地Makita（牧田）维修中心进行维修。

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。

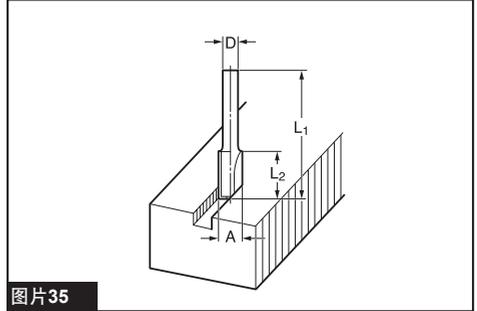
如您需要了解更多关于这些选购附件的信息，请咨询当地的Makita（牧田）维修服务中心。

- 直线 & 凹槽成型刀头
- 修边成型刀头
- 层压整修刀头
- 直线导板
- 修整器导板
- 导板支架
- 样规导板
- 样规导板适配器
- 锁紧螺母
- 锥形筒夹
- 夹头套筒
- 扳手
- 集尘口套件

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。

雕刻机刀头

直刀头

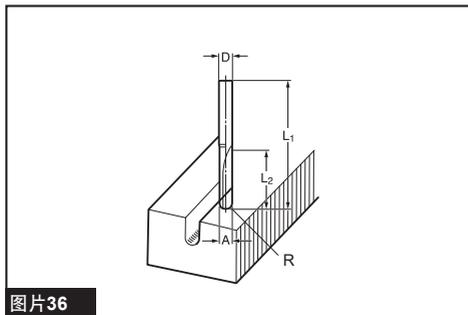


图片35

单位：mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

“U”型刀头

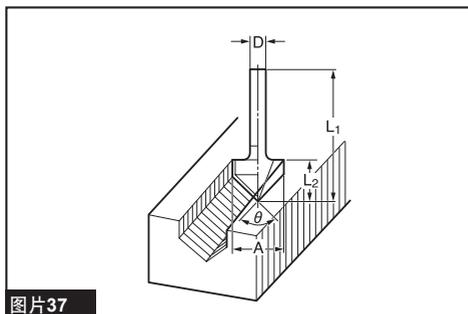


图片36

单位: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

“V”型刀头

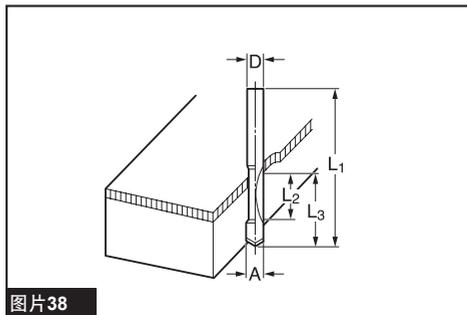


图片37

单位: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

钻尾修边刀头

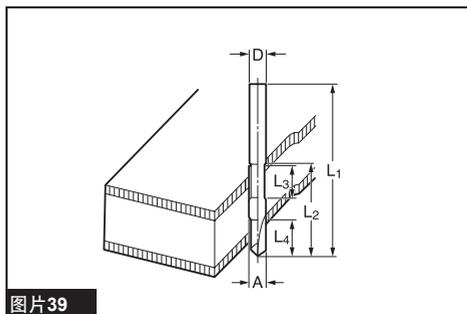


图片38

单位: mm

D	A	L1	L2	L3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

钻尾双修边刀头

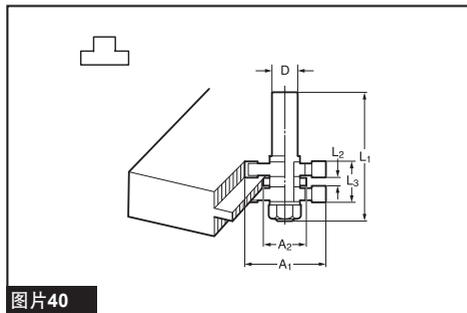


图片39

单位: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
6	6	70	40	12	14

平板接合刀头

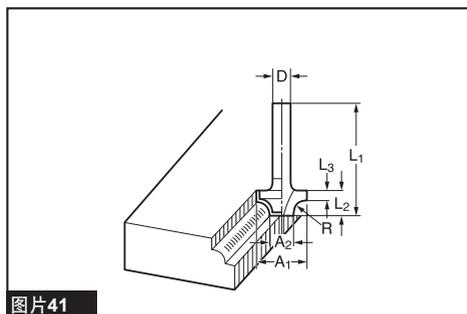


图片40

单位: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3
12	38	27	61	4	20

圆角刀头

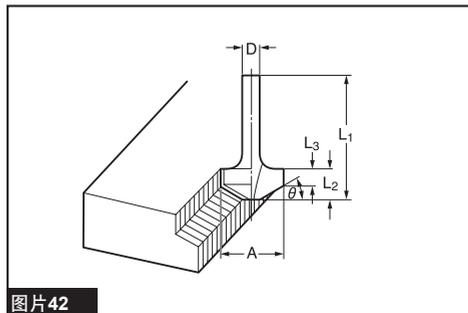


图片41

单位: mm

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

斜角刀头

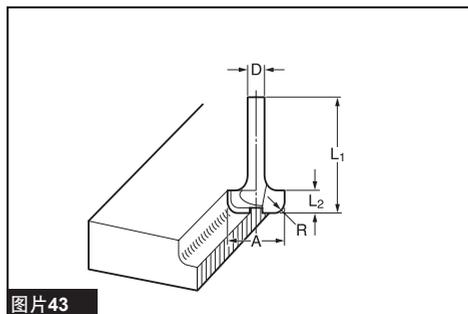


图片42

单位: mm

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

倒角敏仔刀头

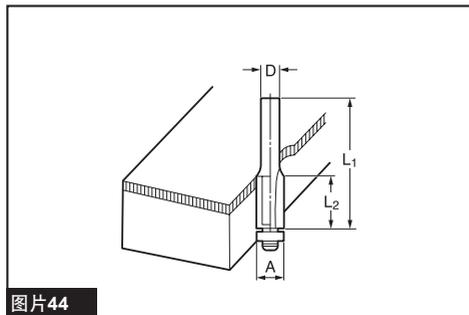


图片43

单位: mm

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

滚珠轴承修边刀头

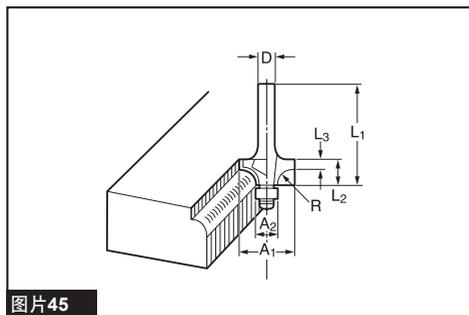


图片44

单位: mm

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

滚珠轴承圆角刀头

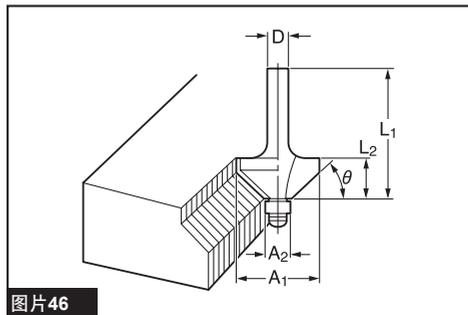


图片45

单位: mm

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

滚珠轴承斜角刀头

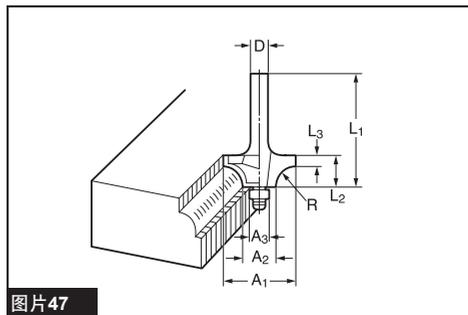


图片46

单位: mm

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

滚珠轴承敏仔刀头

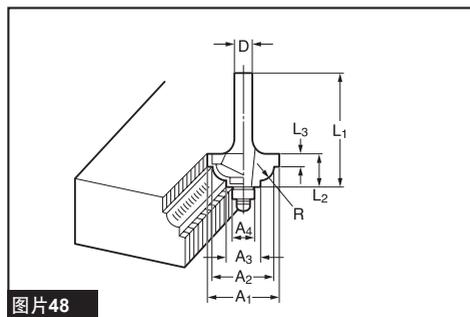


图片47

单位: mm

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

滚珠轴承倒角敏仔刀头

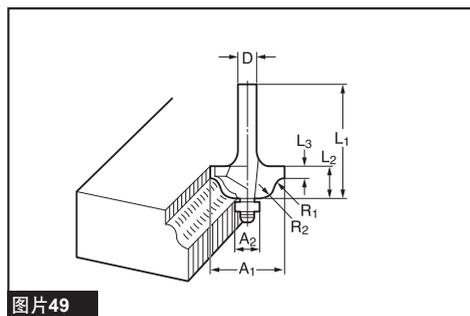


图片48

单位: mm

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

滚珠轴承户西线刀头



图片49

单位: mm

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

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

885917B082 ZHCN 20211023
