

**Makita**

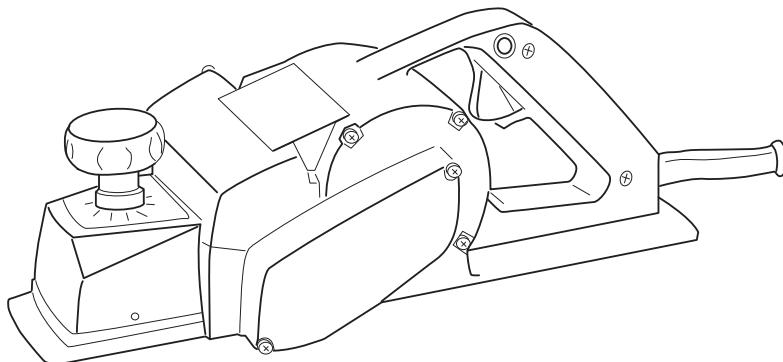
牧田<sup>®</sup>

牧田牌  
专业电动工具

# 电 刨

80毫米(3 $\frac{1}{8}$ 吋) 1600型

## 使 用 说 明 书



### 规 格

切削宽度	最大刨深	回转数(每分)	长 度	净 重
80毫米(3 $\frac{1}{8}$ 吋)	3毫米( $\frac{1}{8}$ 吋)	16,000	375毫米(14 $\frac{3}{4}$ 吋)	5公斤(11磅)

\* 生产者保留变更规格不另行通知之权。

\* 注意：规格可能因销往国家之不同而异。

## 主 要 安 全 须 知

### (供 全 部 工 具 用)

**注意：**使用电动工具时，为了减少火灾、触电、及受伤等意外事故，必须注意以下所列举的基本安全事项；请仔细读完下列安全事项。

1. **保持工作场所清洁。**在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，最易发生意外。
2. **重视工作场所的环境。**不可在暗湿地方使用电动工具。电动工具不可淋雨。不可在可燃液，或可燃气存在之处使用电动工具。
3. **不可让小孩接近。**应该禁止闲人进入工作场所，更不可让闲人触摸工具或电源连接导线。
4. **收藏工具。**电动工具不用时，应收藏在干燥，以及小孩不能拿到之处，宜加锁。
5. **不可勉强使用工具。**必须在适当的转速下使用工具，才可获得良好的刨削效果并且比较安全。
6. **要用对刀具。**不可用小型刀具或装置去加工本应使用大型刀具的工件。不可使用用途不对的刀具。
7. **注意着装。**以宽松拂袖的服装使用电动木工工具是最危险的。因为可能被高速旋转的刀具缠住而发生意外。在户外工作时宜带橡皮质手套与没有破洞的鞋子。留长发的人，最好带帽子。
8. **使用安全眼镜。**刨屑多而有粉尘时，宜带口罩。
9. **不要糟踏导线。**不可拖着导线移行工具，或拉导线拔出插头等。还须避免使导线触及高热物体及尖锐金属边缘或沾湿油脂。
10. **固定工件。**使用夹钳固定要切削的工件。这比用手握住工件加工来得安全。
11. **不可伸越工具。**工作时，必须保持适当的姿势，必须站稳，不可伸手越过工具取物及加工。
12. **注意保养工具。**刀具必须时时保持锐利的状态俾获良好的加工性与安全。按照规定润滑与换配件。定期检查导线，如发现有破损应即牧田服务中心修复。延长接电导线如有破损，应即换新。手柄要保持干燥清洁，不沾油脂。
13. **工具在不用时，或进行保养，换夹具、刀具时，一定要拔开电插头。**
14. **记住取下调整用工具及扳手等。**在打开开关转动机械以前，须检查刀具部分的调整工具及固定用扳手等有无完全取去，必须养成这种习惯。
15. **防止意外起动。**将插头插入电插座以前，须检查工具的开关是否关着。
16. **户外用接电延长导线。**在户外使用工具时，一定要采用户外专用的延长导线。
17. **工作时须保持清醒。**专心一致注意工件与工具进行工作。疲劳时不应使用工具。

18. **检查损坏的部分。**再使用工具以前，须仔细检查工具的护盖或其他部分是否有损坏情形，须详细检查其损坏的程度是否将影响到工具正常的机能。检查所有可移动的部分是否在正确位置，必须固定的部分是否固定紧等，检查这些可能影响正常操作的部件。护盖或其他部件如有损坏情形，应请专门店修理或更换，除非本说明书中另有指示。工具的开关如有问题，应即请专门服务中心更换，不可勉强以开关电不灵的开关开动工具使用。
19. **避免触电。**工作时，身体不可接触到接地的金属体，例如铁管、散热器、冷冻机等。
20. **更换零件。**修理、更换零件时，务请一定使用规定的零件。

**注意电源电压：**接电时，一定要注意电源电压是否与工具标示板上所标示的电压相同。电源电压高于工具的适用电压时，将使使用人发生严重事故，同时也将损毁工具本身。因此，如未能确定电源的电压时，绝不可随便插上插头。相反的，如电源电压低于工具的所需电压，则将有害于马达的。

## 电刨的补充安全规则

1. 工作场地不可留有破布、衣裳、导线、索线等等。
2. 避免刨到铁钉。仔细检查工件上是否留有铁钉、砂石等。
3. 装卸刀片时，须十分留意。
4. 操作前务须检查刀筒上的刀片固定螺栓是否确实固定紧。
5. 须用双手提稳工具进行切削。
6. 手要离开工具转动的部份。
7. 在实际工件上使用本工具之前，请让其空转一会儿。观察是否有振动或摇摆，因其可能表示接装不良或刀片不平衡。
8. 确认在未打开开关时，刀片是否不接触到工件。
9. 开动工具后，须待全速旋转后始可开始刨削工件。
10. 身体必须保持离开工具至少200毫米(8吋)。
11. 任何调整的工作都要关闭电开关并待刀筒完全静止之后才可从事进行调整。
12. 绝不能用手指头挖掏刀筒上的积塞木屑。刨削潮湿木材时，刀筒的刀沟内容易堆积木屑，此时须用木棒清除。
13. 旋转中的工具不可离手放置。工具只有提握在双手上时才可开动。
14. 要放下电刨时，须先关闭电源开关并使前刨板朝上放在木块上，使刀片不接触任何物体。
15. 时常互换刀筒上的刀片与刀盖，使不至经久而形成不平衡状态，因此发生振动与减低工具的使用寿命。

请保留此说明书

## ● 取除或按装刨刀片

\* 注意：按装或取除刀片之前，一定要确认工具的开关已经关上并且已经拔下电源插头。

为了取下刀筒上的刀片，必须先用座式扳手拧下三颗按装螺栓。刀筒罩盖可以和刀片同时拆下。

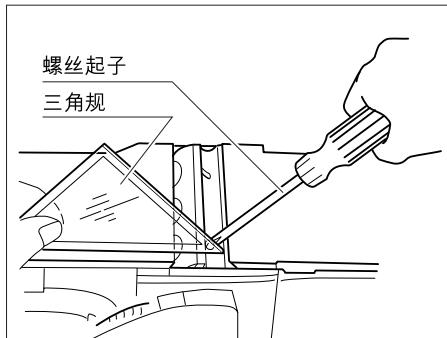
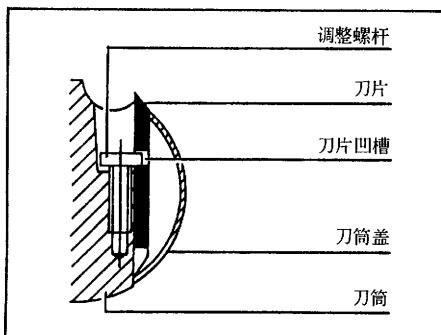
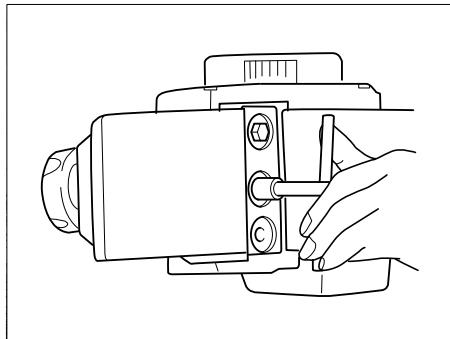
为了按装刀片，必须先清除全部切屑及附着在刀筒或刀片上的外来异物。请使用同样尺寸同样重量的刀片，否则会造成刀筒振动，从而造成刨切动作不良，以至损坏工具。

对于每个刀片有两个调整螺杆。安装刀片时，刀片上的凹槽应与调整螺杆的螺帽对上，然后安上转筒盖并用手拧紧三个螺栓。

旋转转筒使刀刃恰好在前后基座之间。

将三角尺平放在后基座上，将其滑放到刀刃上并作横向移动。旋转两个调整螺杆以调节刀片的凸出程度。调整刀片时，应使凸出程度在横向从头到尾保持一致。这样三角尺可与刀刃在全部宽度上齐平。刀片调整好后，用六角扳头均匀地、交替地拧紧三个安装螺栓。

拧紧螺栓之后，完全固定紧调整螺杆。



\* 注意：将刀片固定在工具上时，要注意拧紧安装螺栓。安装螺栓松动是非常危险的。要随时检查螺栓是否被拧紧了。

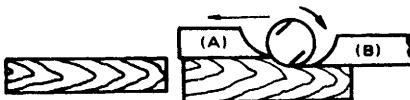
\* 注意：当将刀片按装在工具上时，请仔细地旋紧刀片按装螺丝。如果按装螺丝松动，可能是很危险的。请经常检查它们是否被旋紧了。

除外将刀片的位置按装的正确且坚固，否则是不可能得到细致而平滑的加工面。刀片应该如此按装，既使其切削边绝对水平，也就是使其与后底板的表面相平行。下面是一些正确和不正确的按装例子。

(A) 前刨板(可移动)

(B) 后刨板(固定的)

正确的调整



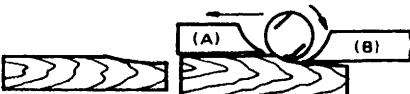
刀锋完全与后刨板面同一水平。

表面有刻痕



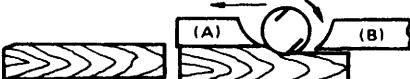
原因：  
一片或两片刀的刀锋不平行于后刨板基线。

前端有凹陷



原因：  
一片或两片刀完全脱离与后刨板基线的正确关系位置(过低)。

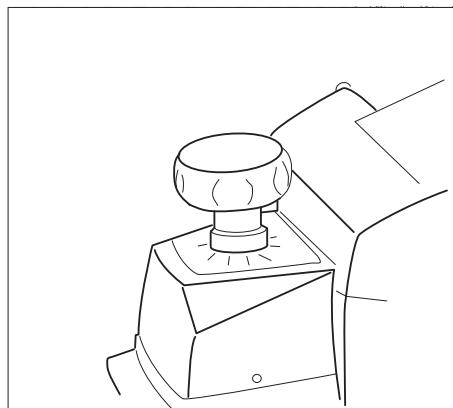
尾端有凹陷



原因：  
一片或两片刀的刀锋高于后刨板面。

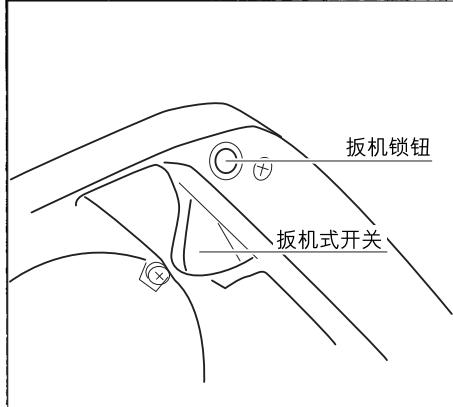
### ● 切削深度调节

简单地旋转工具前部的旋钮即可调整切削深度。



## ● 开关的操作

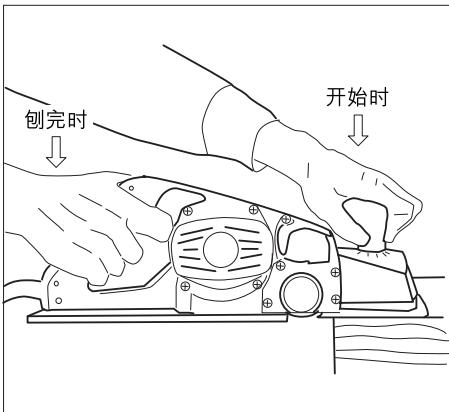
手刨机的起动，只要扣起扳机即可。  
一放松扳机，手刨即停止转动。要使连续转动时，扣起扳机后压下锁钮即可。再扣扳机，接着再放松，即可消除连续转动。



\* 注意：要插电以前，须先检查手刨的开关操作是否圆滑，扣上扳机再放松，扳机开关是否能够弹回原位（关闭）。

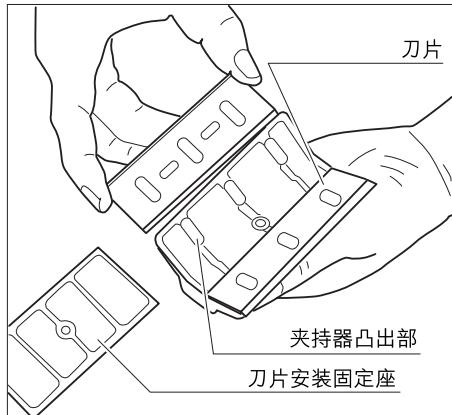
## ● 刨平操作

首先，将工具前部底板水平地放在加工件表面上而不使与刀片有任何接触。打开开关并且等到刀片获得最大速度。然而方可慢慢向前移动工具。在刨平开始时请给工具前部施加压力，而在要结束刨完时，请给后部施加压力。如果将加工件以一定的姿势倾斜地放着得话，将使倾斜刨平变得更容易进行。切削速度和深度将决定加工效果。本电刨可以一定速度进行切削而不会被切屑而堵塞。进行粗糙的切削时，可以增加切削深度，而为了获得良好的加工效果时就必须减少切削深度并且更加缓慢地向前移动工具。

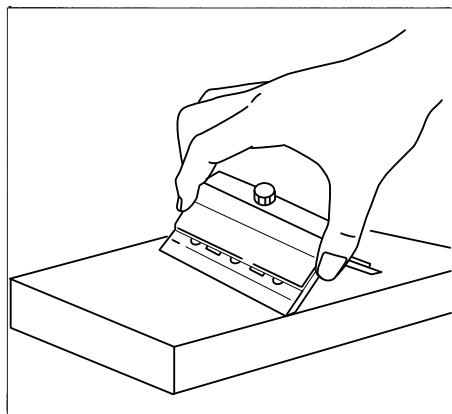


### ● 磨刨刀

两个刀片要一起磨以保证平滑的刨削作业。将两个刀片安装在夹持器里，并使夹持器上的凸出部放入刀片上的孔中。然后放上刀片安装固定座，并拧紧夹持器螺栓。

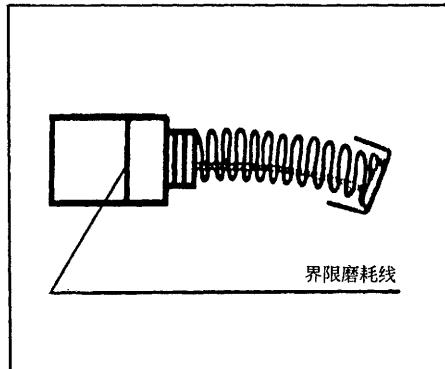


在这个条件下，握住磨刀夹持器使两个刀片与磨刀石完全接触。这样，两个刀片可在同一角度下同时磨快。

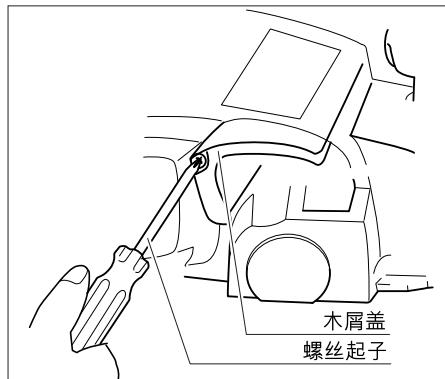


### ● 替换碳刷

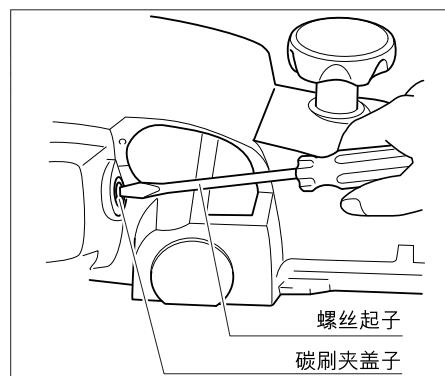
定期替换和检查碳刷。当其磨损到大界限磨耗线时，就需要替换。要保持碳刷清洁并使其在夹内能自由滑动。两把碳刷应同时替换。请仅使用 MAKITA (牧田) 生产的碳刷。



用一螺丝起子刀取下切屑灰斗的木屑盖。



用螺丝起子取下碳刷夹的盖子。取出被磨损的碳刷，插进新的碳刷，然后拧紧碳刷夹盖子。



为了保证产品安全性与可靠性，修理，任何其它的保养或调节，都应当请 MAKITA (牧田) 下属的工厂服务中心来进行。并使用 MAKITA (牧田) 的配件。

## 选购附件(分开销售)

\* 注意：这些选购附件(分开销售)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，可能导至伤人的危险。选购附件(分开销售)也只限用于适当的目的。

### ● 高速钢制刀片

宽：80毫米(3½吋)

零件号码：793001-2

### ● 刨刀夹

零件号码：123007-0

### ● 导向比例尺

零件号码：123032-1

### ● 刨子架

零件号码：STEX 122002

### ● 三角规

零件号码：762001-3

### ● 套口扳手

零件号码：782209-3

### ● 螺丝起子

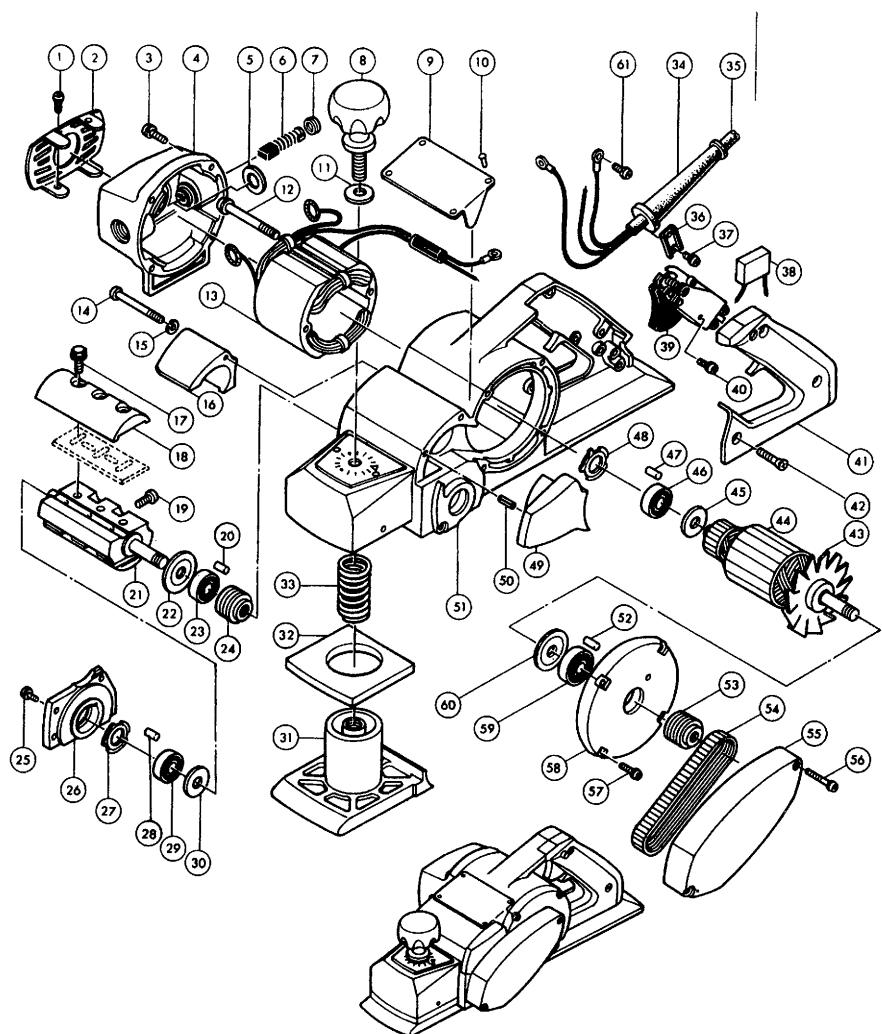
零件号码：783002-8

### ● 修整磨刀石

零件号码：794061-7

### ● 钢制携带盒

零件号码：182109-1



株式  
会社 Makita(牧田)

日本 爱知县安城市

883002-085

印在日本  
1996-1 E