



®

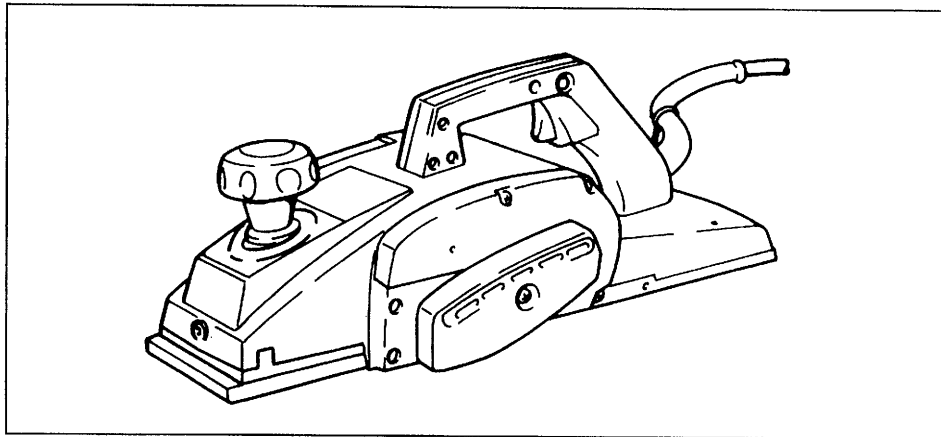
牧田®

牧田牌
专业电动工具

动力刨

136 毫米 (5-3/8 吋) **1804N 型**155 毫米 (6-1/8 吋) **1805N 型**

使用说明书



规格

型号	切削宽度	切削深度	空载转数 (转/分)	长度	净重
1804N	136 毫米 (5-3/8 吋)	3 毫米 (1/8 吋)	16,000	445 毫米 (17-1/2 吋)	7.8 公斤 (17.2 磅)
1805N	155 毫米 (6-1/8 吋)	2 毫米 (1/16 吋)	15,000	445 毫米 (17-1/2 吋)	7.9 公斤 (17.4 磅)

* 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。

标准附件

- 刨刀夹组件 (零件号码: 123006-2) 1
- 刀口规 (零件号码: 123009-6) 1
- 套口扳手 (零件号码: 782209-3) 1
- 高速钢制刨刀 (零件号码: A-07428) (1804N 型) 1
- 高速钢制刨刀 (零件号码: 793013-5) (1805N 型) 1
- 携带箱 (零件号码: 821080-1) 1

主要安全须知

注意：在使用电动工具时，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；请仔细阅读下列安全事项后才进行操作。

1. **保持工作场所清洁。**切勿在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，否则容易发生意外。
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，或可燃气体存在之处使用电动工具。
3. **不可让小孩接近及应该禁止闲人进入工作场所。**不可让闲人接近或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. **保持适当进给速度及压力。**使工具操作更安全及耐用。
6. **选用合适的工具及配件。**按指定应用范围操作，切勿超负荷，作过载加工用途。
7. **注意衣装。**切勿穿戴宽松的服装及饰物，以免在工具高速旋转时被缠住而发生意外。在户外工作时宜戴橡皮质手套及防滑工业安全鞋。长发操作者，须戴合适的保护帽。
8. **使用安全眼镜。**刨屑多而有粉尘时，宜戴口罩。
9. **不要脚踏导线。**不可拖著导线移行工具，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更安全。
11. 工作时，必须保持适当的正确姿势，必须站稳，不可伸手越过工具取物及加工。
12. **注意保养工具。**刀具必须时常保持锐利的状态才能获得良好的加工性能与操作安全。按照规定润滑与更换配件。定期检查导线，如发现有破损应立即到专业修理中心修理。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，一定要拔下电源插头。**
14. **记住取下调整用工具及扳手等。**在打开开关转动机器之前，必须检查刀具部份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。**将插头插入电源插座前，必须检查工具的开关是否关闭。通电后，手指不可经常地按在开关上。
16. **户外用电延长导线。**在户外使用工具时，一定要采用户外专用的延长导线。
17. **工作时必须保持清醒。**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。**在使用工具以前，必须仔细检查工具的护盖或其他部分是否有损坏情形，必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。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，务请一定使用牧田原厂规定的零件及交由专业修理中心更换。

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，将令使用者发生严重事故，同时也将损坏工具本身。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。

动力刨的补充安全规则

1. 在作业场所附近切不要放置抹布、布、电线、铁丝之类的物品。
2. 要避免切割到铁钉。作业前要检查工件上有无铁钉并将其全部清除。
3. 要极其小心处理刨刀。
4. 作业前一定要牢固地紧固好刨刀安装用螺栓。
5. 要用双手握牢动力刨。
6. 手要离开动力刨的转动部位。
7. 在对实际的工件进行作业之前，应使动力刨运转片刻。查看是否会出现表明因刨刀安装不良或平衡不佳而产生的振动或晃抖现象。
8. 打开开关之前，一定不要使刨刀接触到工件。
9. 要等到刨刀达到全速时再进行切割。
10. 要一直与动力刨保持至少200毫米(8吋)的距离。
11. 进行任何调试之前，一定要关闭动力刨的开关并等到刨刀完全停止转动后方可进行。
12. 不要将手指插入到碎屑槽内。当切割潮湿木材时，碎屑槽有时会被堵塞。
要用一圆棍将碎屑清理干净。
13. 不要松开手操作动力刨。只有当用手握住动力刨时方可操作。
14. 当放置动力刨时，要关闭开关并将前底座放在木墩上。这样刨刀不会接触到他物。
15. 一定要同时更换两个刨刀或其转轮罩，否则会导致因不平衡而造成震动并缩短动力刨的使用寿命。

请保留此说明书。

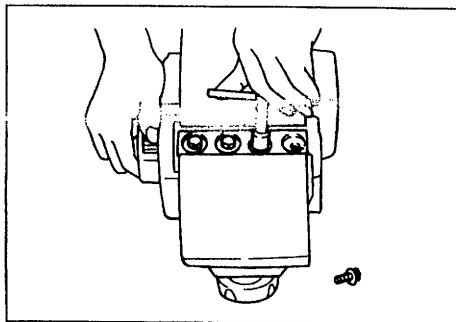
操作说明

刨刀的拆卸与安装

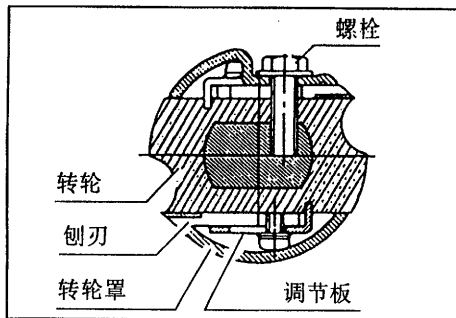
注意：

在拆卸或安装刨刀前，一定要关闭动力刨的开关且拔出插头。

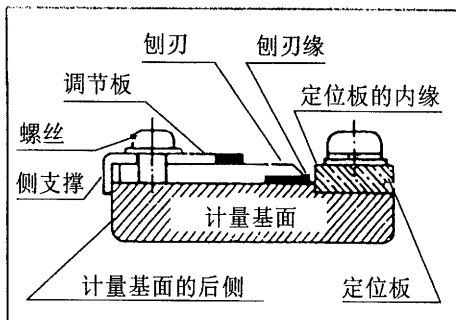
卸下转轮上的刨刀时，用套筒扳手松动4个安装用螺栓，一起脱下轮罩和刨刀。



安装刨刀时，首先清除掉附着在转轮上或刨刀上的所有纸屑与异物。一定使用大小和重量相同的刨刀，否则会因转轮的摇摆和振动而导致不良的切削动作，最终导致动力刨的损坏。



把刨刀置于计量基面上，以使刨刀缘同定位板的内缘完全齐平。把调节板放在刨刀上，然后推进调节板的侧支撑，使其与计量基面的后侧对齐。拧紧调节板上的两个螺丝。把调节板的侧支撑滑进转轮槽，装上转轮罩。用套筒扳手交替地均匀地紧固4个安装用螺栓。



注意：

当把刨刀装在动力刨时，请仔细地紧固刨刀安装用螺栓。安装用螺栓发生松动是危险的。所以要经常检查螺栓是否紧固。

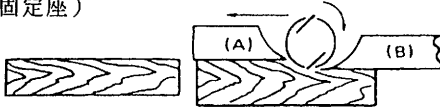
正确地固定刨刃

如果刨刃固定不当或不安全，切削的表面会粗糙且不平。刨刃缘要装得绝对平。也就是说要同后底座的表面平行。以下是一些刨刃安装适当和不适当的例子。

(A) 前底座（可移动座）

(B) 后底座（固定座）

正确的安装



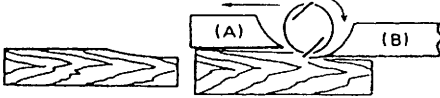
尽管从图示一侧未能表示清楚，但的确刨刃缘与后底座表面平行。

表面有裂痕



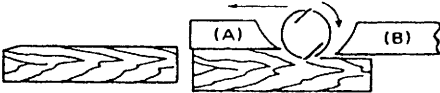
原因：有一片或两片刨刃缘与后底座线不平行。

起点处有沟槽



原因：有一片或两片刨刃缘未能足够抵近后底座线。

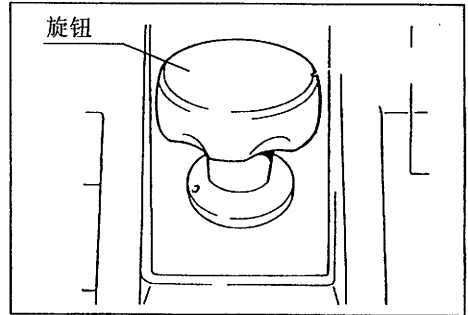
终点处有沟槽



原因：有一片或两片刨刃缘超出后底座线。

刨深调节

转动动力刨前端的旋钮可调节刨深。

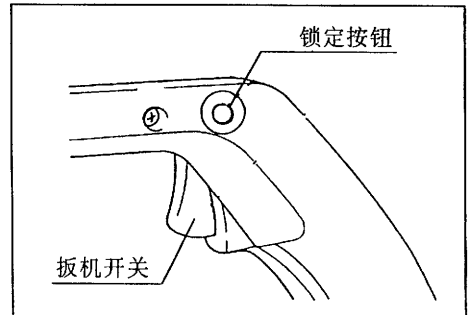


开关操作

启动动力刨时，扣动扳机；释放扳机即可使动力刨停止。扣动扳机后，按下锁定按钮即可持续作业；完全扣动扳机后释放扳机就可从锁定状态中使动力刨停止。

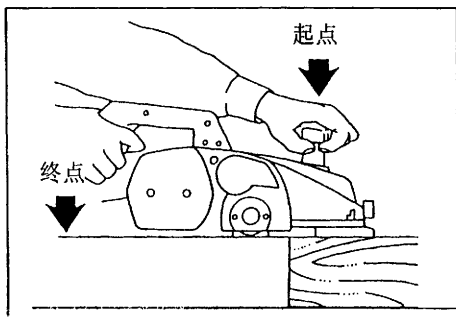
注意：

动力刨接通电源之前，一定要检查扳机开关是否扣动自如。当释放扳机时，看其能否退回到“OFF”（关）的位置。



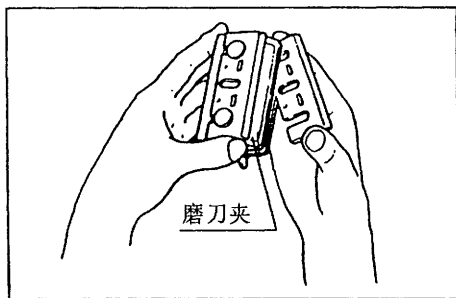
刨削操作

首先将动力刨的前底座平放在工件表面并使刨刃不要接触到工件。扣动扳机开关直至刨刃达到全速。然后将机器慢慢向前移动，在刨削的起点向动力刨的前方施加压力；在刨削的终点处向动力刨的后方施加压力。如果以稳固的方式将工件倾斜放置会更容易于进行刨削，这样可以向上向下刨削。刨削的速度和深度决定最终加工表面的状态。动力刨应保持以不会被刨屑堵塞的速度进行刨削。进行粗刨时，可加大刨深；当要获得精细的表面时，可减低刨深并更加缓慢地进刨。

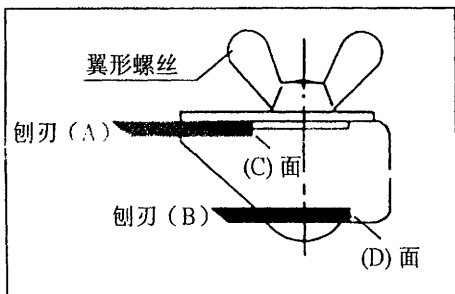


刨刃修整

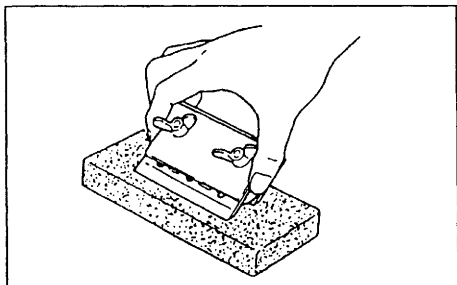
一定要保持刨刃锋利，以获得最佳的切削性能。用磨刀夹磨去刨刃上的刻痕以获得满意的刀刃。



首先松动磨刀夹上的两个翼形螺丝。把刨刃(A)和(B)插入磨刀夹，使得两片刨刃接触到(C)和(D)面，然后紧固翼形螺丝。



刨刃修整之前，将修整石浸入水中2或3分钟。握住磨刀夹使得刨刃(A)和(B)接触修整石，以相同的角度同时磨两片刨刃。



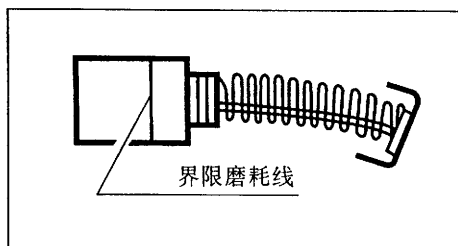
保养

注意：

在准备进行检修与保养之前，务必要关闭机器的开关并拔下电源插头。

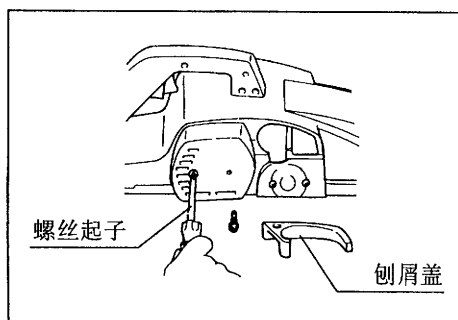
碳刷更换

应定期地把碳刷卸下来检查。当其磨损到界限磨损线时，就需要更换碳刷。确保碳刷清洁且自由地在刷夹内滑动。两个碳刷同时更换。请仅使用同种碳刷，



用螺丝起子卸下刨屑盖。

用螺丝起子卸下刷夹盖。取出磨损的碳刷，将新碳刷插入。固定好刷夹盖。



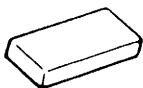
为了保证产品的安全性和可靠性，修理、任何其它的保养或调节，都应当请MAKITA（牧田）授权的或工厂维修服务中心来进行，而且要使用 MAKITA（牧田）牌的配件。

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，可能导致伤人的危险。选购附件 (分开销售) 也仅限用于适当的用途。

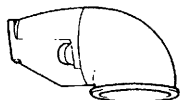
• 修整石

零件号码：794060-9



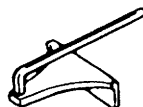
• 集尘罩

零件号码：1804N 型 — STEX122198
1805N 型 — JPA122197



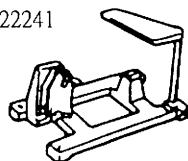
• 导向尺 (附螺丝)

零件号码：191454-3



• 刨架

零件号码：STEX122241



株式会社 Makita (牧田)

日本 爱知县安城市

883232A088

印在日本