



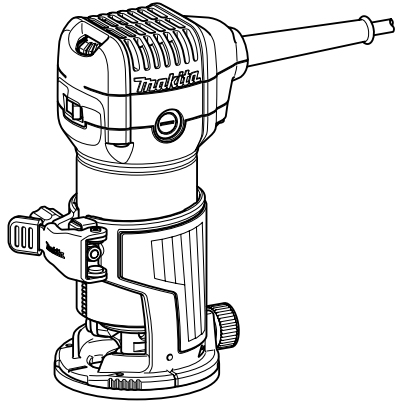
牧田®

牧田牌
专业电动工具


使用说明书

木工修边机

RT0700C 型



011833

 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	RT0700C
弹簧夹头能力	6 毫米, 8 毫米, 1/4" 或 3/8"
空载速度 (r/min)	10,000 - 30,000
长度	200 毫米
净重	1.8 公斤
安全等级	II/III

- 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 01/2003

标准附件

- 直线导板
- 锥形筒夹
- 集尘口
- 扳手
- 样规导板

符号

END201-5

以下显示本工具使用的符号。在使用工具之前请务必理解其含义。



- 阅读使用说明书。



- 双重绝缘



- 仅限于欧盟国家
请勿将电气设备与家庭普通废弃物一同丢弃！请务必遵守欧洲 Directive 2002/96/EC 关于废弃电子电气设备的指令并根据法律法规执行。达到使用寿命的电气设备必须分类回收至符合环境保护规定的再循环机构。

用途

ENE010-1

本工具用于对木材、塑料和类似材料的修整和压型。

电源

ENF002-1

本工具仅可连接至与铭牌上所示电压相同的电源，且仅可在单相交流电源下使用。本工具根据欧洲标准达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

一般安全规则

GEA001-3

⚠ 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

4. 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。

5. 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。
6. 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。
7. 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。
8. 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

9. 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。
10. 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。
11. 避免突然起动。确保开关在插入插头时处于关闭位置。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。
12. 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。
13. 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。
14. 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、佩带或长发可能会卷入运动部件。
15. 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

16. 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。
17. 如果开关不能接通或关闭工具电源，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。

18. 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/或将电池盒脱离电源。这种防护性措施将减少电动工具突然起动的危险。
19. 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。
20. 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。
21. 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。
22. 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

23. 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。
24. 上润滑油及更换附件时请遵循本说明书指示。
25. 手柄务必保持干燥、清洁、无油（脂）。

木工修边机安全警告

GEB019-4

1. 因为刀具可能会接触到自身的电线，操作工具时请抓握绝缘把手。切割到“带电”的电线时，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稳固地放置平稳的平台上。手持工件或将工件抵在身侧，可能会导致工件摆放不稳，使工具失去控制。
3. 长时间操作期间请佩带耳罩。
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. 请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. 请小心勿在工具基座上涂抹稀释剂、汽油、油品或类似物品。这可能会导致工具基座出现裂缝。
16. 请使用适合工具转速的具有正确刀头柄直径的刀头。
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。

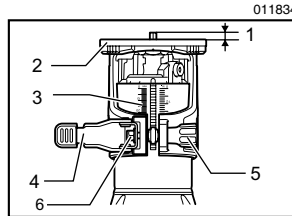
警告：
请勿为图方便或因对产品足够熟悉（由于重复使用而获得的经验）而不严格遵循相关产品安全规则。使用不当或不遵循使用说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

功能描述

注意：

- 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。

调节刀头凸出部分



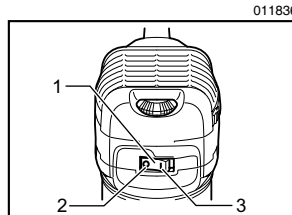
1. 刀头凸出部分
2. 工具基座
3. 刻度
4. 锁定杆
5. 调节螺丝
6. 六角螺母

调节刀头凸出部分时，请松开锁定杆并通过旋拧调节螺丝上下移动工具基座。完成调节后，请紧固锁定杆以固定工具基座。

注：

- 如果即便在紧固固定杆的情况下也没有固定工具，请拧紧六角螺母，然后紧固固定杆。

开关操作



1. 开关
2. 关闭 (O) 侧
3. 开启 (I) 侧

注意：

- 插上工具电源插头之前，请务必确认工具已关闭。

启动工具时，按下开关的“开启 (I)”侧。要停止工具时，按下开关的“关闭 (O)”侧。

电子功能

本工具配备的电子功能易于操作，主要有下列特点：

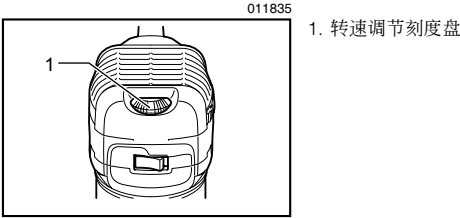
恒速控制

为获得恒速而进行的电子速度控制。即使在有负载的情况下亦可保持旋转速度恒定，从而可实现良好的磨光效果。

软启动

软启动可以最大程度地降低启动时的震动，从而实现稳定启动。

转速调节刻度盘



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。

朝数字 6 方向旋转刻度盘时，转速递增；朝数字 1 方向旋转刻度盘时，转速递减。

因此可为优化材料处理选择理想速度，即可调节至适合于材料和刀头直径的正确速度。

有关刻度盘上的数值设定和工具转速的对应关系，请参阅下表。

011932

数值	r/min
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

△ 注意：

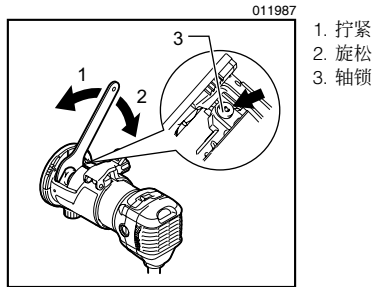
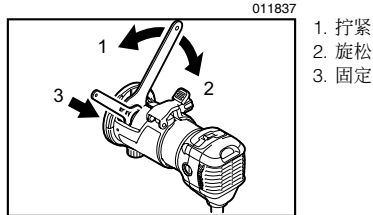
- 如工具长时间低速连续运行，电机会发生过载现象，导致工具出现故障。
- 转速调节刻度盘只能在 1 和 6 之间调节。请勿用强力将其拨至超过 1 或 6 的位置，否则调速功能可能会失灵。

装配

△ 注意：

- 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。

安装或拆卸修边机刀头



△ 注意：

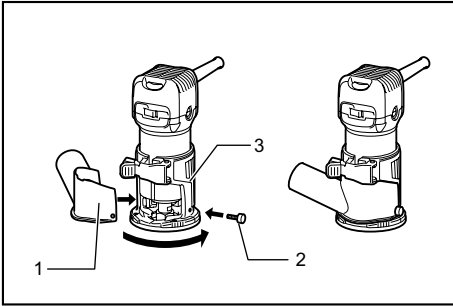
- 请勿在未插入刀头的情况下拧紧筒夹螺母，否则会损坏锥形筒夹。
- 请仅使用本工具附带的扳手。

将刀头完全插入锥形筒夹，然后使用两个扳手或按住轴锁并使用附带的扳手拧紧筒夹螺母。要拆卸刀头，请以与安装相反的步骤操作。

操作

用于修边机基座

011989



1. 集尘口
2. 蝶形螺丝
3. 修边机基座

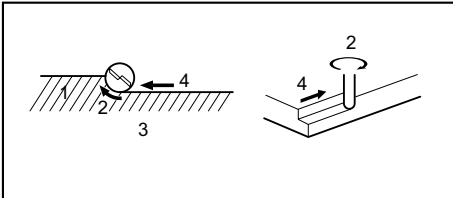
⚠ 警告：

- 使用带修边机基座的工具之前，请务必在基座上安装集尘口。

将工具基座放在要切割的工件上，刀头不得与工件有任何接触。然后启动工具并等待，直至刀头达到全速运转时再进行操作。在工件表面向前移动本工具，保持工具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刀头左侧。

001984



1. 工件
2. 刀头旋转方向
3. 从工具顶部观看
4. 馈送方向

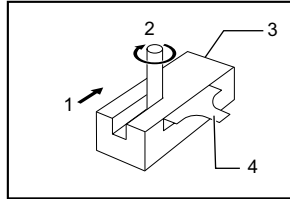
注：

- 太快地向前移动本工具可能会导致切割效果不佳，或者损坏刀头或电机。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。

- 使用修整器导轨、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。

001985



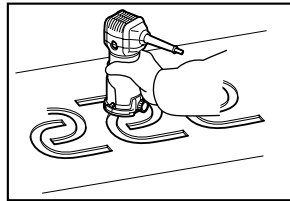
1. 馈送方向
2. 刀头旋转方向
3. 工件
4. 直线导板

⚠ 注意：

- 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，一次切割深度不应超过3毫米。如果需要切割超过3毫米深的槽时，请分多次进行切割，并逐渐加深刀头设定深度。

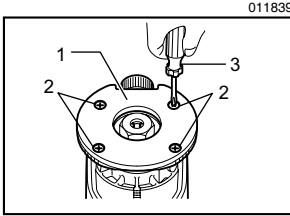
样规导板

011838



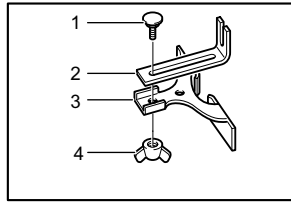
样规导板具有一个供刀头穿过的套筒，允许使用带样规模式的修边机。

旋松螺丝，拆下基座保护装置。将样规导板置于基座上并更换基座保护装置。然后拧紧螺丝以固定基座保护装置。



011839

1. 基座保护装置
2. 螺丝
3. 螺丝起子

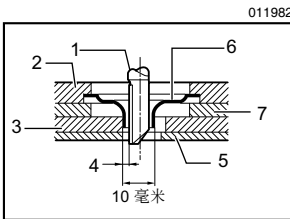


001990

1. 螺栓
2. 导向板
3. 直线导板
4. 蝶形螺母

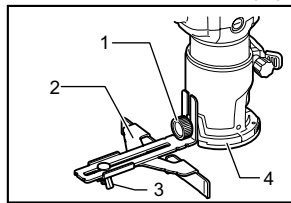
将样规紧固在工件上。将工具放置在样规上，在将样规导板沿样规侧滑动的情况下移动工具。

使用螺栓和蝶形螺母将导向板安装至直线导板。



011982

1. 直刀头
2. 基座
3. 样规
4. 距离 (X)
5. 工件
6. 样规导板 10
7. 基座保护装置



011841

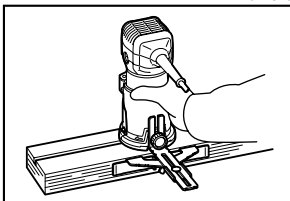
1. 夹紧螺丝 (A)
2. 直线导板
3. 蝶形螺母
4. 基座

注：

- 将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

直线导板 (选购附件)



011840

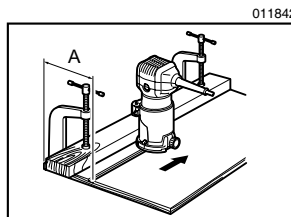
斜削削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

使用夹紧螺丝 (A) 安装直线导板。

松开直线导板上的蝶形螺母，并调节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。

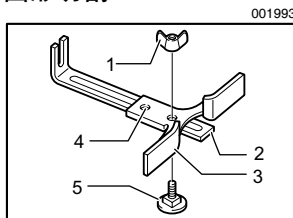
切割时，在直线导板与工件的一侧平齐的情况下移动工具。

如果工件一侧与切割位置之间的距离 (A) 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，可将一个直导板牢固地夹紧至工件上，并使其抵住修边机基座，作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。



011842

圆形切割



1. 蝶形螺母
2. 导向板
3. 直线导轨
4. 中心孔
5. 螺栓

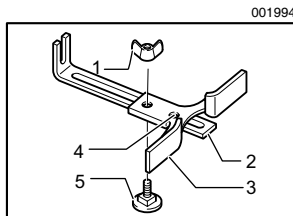
如图所示装配直线导轨和导向板，则可以进行圆形切割。

可切割的最小和最大半径（圆心和刀头中心的距离）如下：

最小：70 毫米

最大：221 毫米

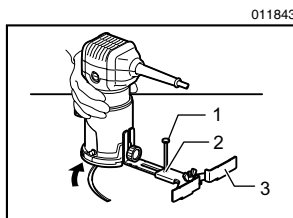
用于半径为 70 毫米至 121 毫米的切割圆。用于半径为 121 毫米至 221 毫米的切割圆。



1. 蝶形螺母
2. 导向板
3. 直线导轨
4. 中心孔
5. 螺栓

注：

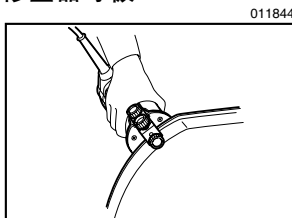
- 无法使用该导轨切割半径为 172 毫米至 186 毫米的圆。



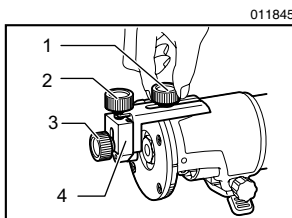
1. 钉子
2. 中心孔
3. 直线导轨

对齐直线导轨上的中心孔和要切割圆的圆心。在中心孔中钉入一个直径小于 6 毫米的钉子以固定直线导轨。以钉子为轴顺时针转动工具。

修整器导轨

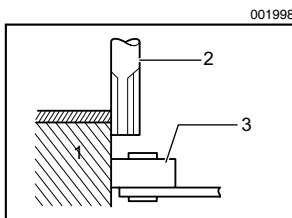


家具层板的修整、曲线切割，以及类似的操作可以轻松的使用修整器导轨进行操作。导轨划出曲线，确保了良好的切割。



1. 夹紧螺丝 (A)
2. 调节螺丝
3. 夹紧螺丝 (B)
4. 修整器导轨

使用夹紧螺丝 (A)，在工具基座上安装修整器导轨。拧松夹紧螺丝 (B) 并旋拧调节螺丝（每圈 1 毫米）以调节刀头和修整器导轨之间的距离。达到所需距离后，拧紧夹紧螺丝 (B)，将修整器导轨固定到位。

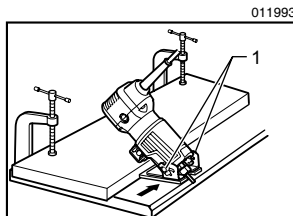


1. 工件
2. 刀头
3. 导辊

切割时，在导辊置于工件的一侧上的情况下移动工具。

倾斜基座（选购附件）

使用倾斜基座（选购附件）十分方便于进行斜削。



011993

1. 夹紧螺丝

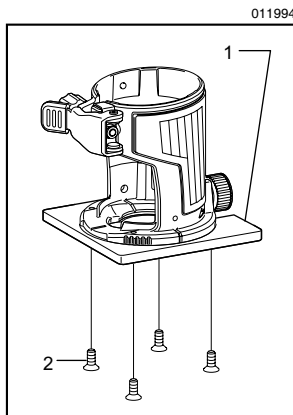
将工具放置在倾斜基座上并在刀头达到所需的凸出长度时闭合锁定杆。达到所需角度时，拧紧一侧的夹紧螺丝。

将一个直导板牢固地夹紧至工件上，并使其抵住修边机基座，作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。

从倾斜基座上拆下的基座保护装置（选购附件）

将从倾斜基座拆下的基座保护装置安装至修边机基座上，可将修边机基座从圆形改为方形。

在其他应用中，可拧松并拆下四个螺丝将基座保护装置从倾斜基座上拆下。



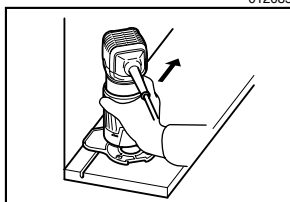
011994

1. 基座保护装置
2. 螺丝

然后将基座保护装置安装在修边机基座上。

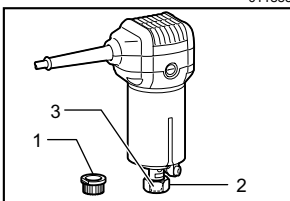
偏置基座（选购附件）

012085



- (1) 对诸如直角等操作不便的位置进行作业时，偏置基座（选购附件）十分有用。

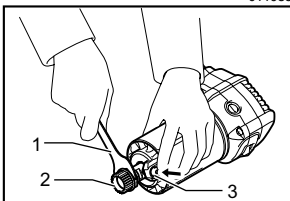
011858



1. 滑轮
2. 筒夹螺母
3. 锥形筒夹

在将工具安装至偏置基座之前，请拧松筒夹螺母以拆下筒夹螺母和锥形筒夹。

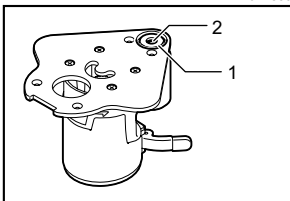
011985



1. 扳手
2. 滑轮
3. 轴锁

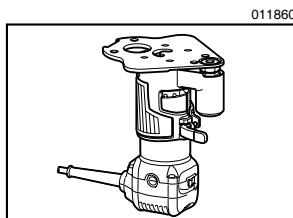
按轴锁将滑轮安装至工具，然后使用扳手牢固固定滑轮。

011859



1. 筒夹螺母
2. 锥形筒夹

如图所示安装锥形筒夹并将筒夹螺母拧紧至偏置基座。



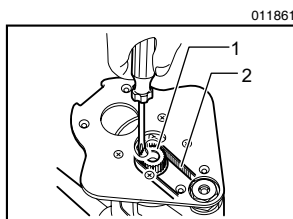
011860

使六角扳手保持在该位置，从对侧将刀头插入偏置基座轴上的锥形筒夹中，然后使用扳手紧固筒夹螺母。

要在更换时拆卸刀头，请以与安装相反的步骤操作。

- (2) 偏置基座（选购附件）可与修边机基座和把手装置（选购附件）配合使用以获得更加稳定的性能。

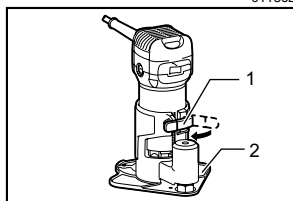
在偏置基座上安装工具



011861

1. 滑轮
2. 带

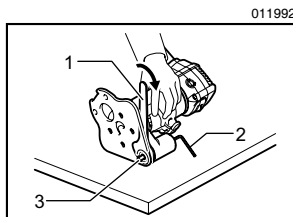
使用螺丝起子将带的一端安装到滑轮上并确保整个带的宽度完全置于滑轮上。



011862

1. 锁定杆
2. 偏置基座

使用锁定杆将其固定在偏置基座上。

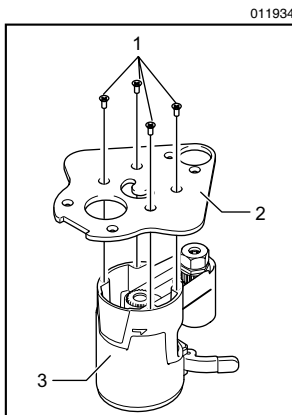


011992

1. 扳手
2. 六角扳手
3. 刀头

安装刀头时，倾倒工具使偏置基座位于其侧面。

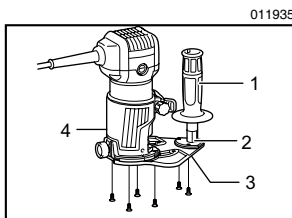
将六角扳手插入偏置基座的孔中。



011934

1. 螺丝
2. 偏置基座板
3. 偏置基座的上位部分

拧松螺丝并从偏置基座上拆下上位部分。收起偏置基座的上位部分。

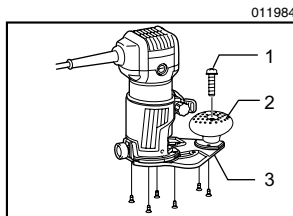


011935

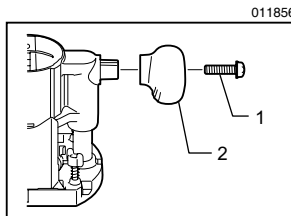
1. 杆式把手（选购附件）
2. 把手装置（选购附件）
3. 偏置基座板
4. 修边机基座组件（选购附件）

分别使用四个螺丝和两个螺丝将修边机基座和把手装置（选购附件）安装到偏置基座板上。

使用螺丝将杆式把手（选购附件）安装至把手装置。



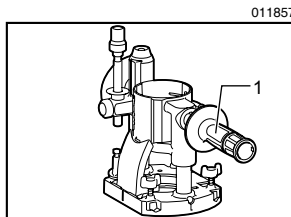
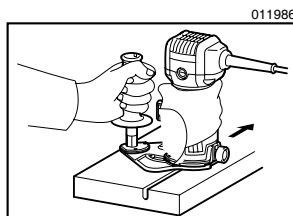
1. 螺丝
2. 旋钮式把手
3. 偏置基座板



1. 螺丝
2. 旋钮

在其他应用中，可将从切入式基座（选购附件）拆下的旋钮式把手安装至把手装置上。安装旋钮式把手时，请将其放置在把手装置上并用螺丝加以固定。

使用杆式把手（选购附件）时，请拧松螺丝并拆下旋钮式把手。



1. 杆式把手
(选购附件)

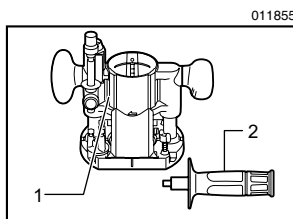
仅与切入式基座（选购附件）配合使用时用作雕刻机

然后使用螺丝将杆式把手安装至基座。

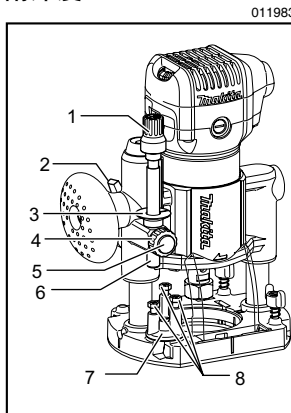
△ 注意：

- 用作雕刻机时，请双手紧握工具。

使用切入式基座（选购附件）时调节切割深度



1. 切入式基座
2. 把手



1. 调节旋钮
2. 锁定杆
3. 深度指针
4. 止动器杆设定螺母
5. 快速供料按钮
6. 止动器杆
7. 止动器块
8. 调节螺栓

将本工具用作雕刻机时，请将工具完全按入切入式基座（选购附件）以进行安装。

将工具置于平坦的表面。拧松锁定杆，然后降低机身，直至刀头恰好接触到平坦的表面。拧紧锁定杆以锁定机身。

根据作业情况，可使用旋钮式把手或杆式把手（选购附件）。

逆时针旋转止动器杆设定螺母。请降低止动器杆，直至其与调节螺栓相接触。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。

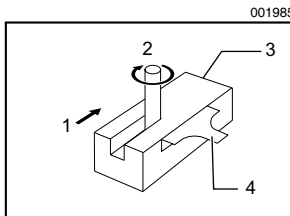
压下快速供料按钮时，升起止动器杆直至获得所需的切割深度。微小的深度调节可通过旋转调节旋钮进行（每旋转一周为1毫米）。顺时针旋转止动器杆设定螺母，可拧紧止动器杆。

此时，松开锁定杆，然后降低机身，直至止动器杆与止动器块的调节六角螺栓相接触，即可获得预设的切割深度。

操作时，请务必通过两个把手紧握工具。

将工具基座放在要切割的工件上，刀头不得与工件有任何接触。然后启动工具并等待，直至刀头达到全速运转时再进行操作。降低机身，在工具表面向前移动本工具，使其平稳地保持平坦前进，直至切割操作完成即可。

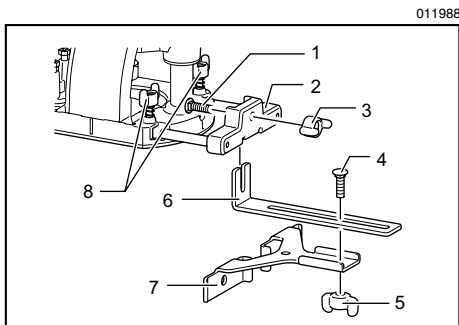
进行切边时，工件表面应在馈送方向的刀头左侧。



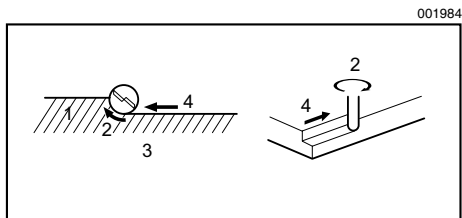
1. 馈送方向
2. 刀头旋转方向
3. 工件
4. 直线导板

用作雕刻机时使用的直线导板（需要与导板支架（选购附件）配合使用）

斜削削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。



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



1. 工件
2. 刀头旋转方向
3. 从工具顶部观看
4. 馈送方向

注：

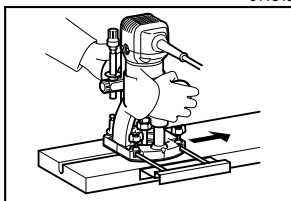
- 太快地向前移动本工具可能会导致切割效果不佳，或者损坏刀头或电机。太慢地向前移动本工具可能会灼烧和损毁切口。馈送率依据刀头尺寸，工件类型和切割深度而定。在实际的工件上开始切割之前，建议先在废弃木材上进行一次简单的切割。这不仅能精确的显示切割情况，也能让您检查切割的尺寸。
- 使用直线导板时，请确保将其安装在馈送方向的右侧。这有助于保持其与工件的侧边平齐。

使用蝶形螺母将直线导板安装至导板支架（选购附件）。

将导板支架插入切入式基座上的孔内，然后拧紧蝶形螺栓。要调节刀头和直线导板之间的距离，请松开蝶形螺母。达到所需距离后，拧紧蝶形螺母，将直线导板固定到位。

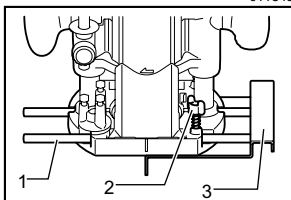
直线导板（选购附件）

011848



斜削削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

011849

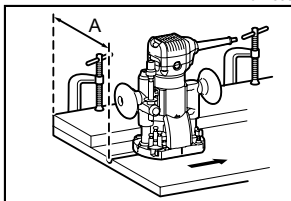


1. 导板杆
2. 蝶形螺栓
3. 直线导板

安装直线导板时，请将导板杆插入切入式基座上的孔中。调节刀头和直线导板之间的距离。达到所需距离后，拧紧蝶形螺栓，将直线导板固定到位。

切割时，在直线导板与工件的一侧平齐的情况下移动工具。

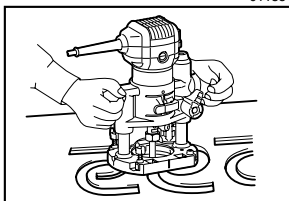
011850



如果工件一侧与切割位置之间的距离（A）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，可将一个直导板牢固地夹紧至工件上，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。

样规导板（选购附件）

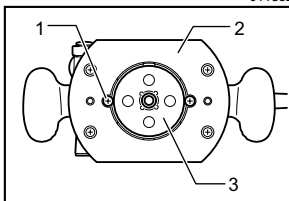
011851



样规导板具有一个供刀头穿过的套筒，允许使用带样规模式的工具。

安装样规导板时，请拧松工具基座上的螺丝，插入样规导板，然后拧紧螺丝。

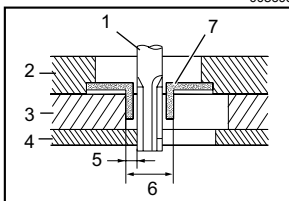
011852



1. 螺丝
2. 基座
3. 样规

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。

003695



1. 刀头
2. 基座
3. 样规
4. 工件
5. 距离（X）
6. 样规导板的外径
7. 样规导板

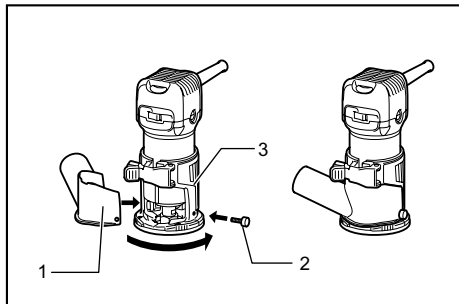
注：

- 将以与样规略有不同的尺寸切割工件。在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）。

$$\text{距离 (X)} = (\text{样规导板的外径} - \text{刀头直径}) \div 2$$

集尘口装置 用于修边机基座

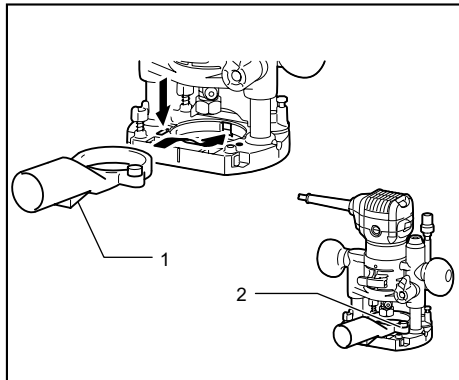
011989



1. 集尘口
2. 蝶形螺丝
3. 修边机基座

用于切入式基座（选购附件）

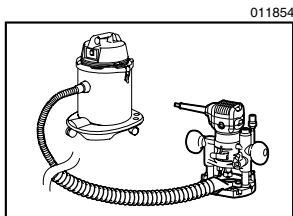
011853



1. 集尘口
2. 蝶形螺丝

使用集尘口除尘。使用蝶形螺丝将集尘口安装至工具基座上，使集尘口上的凸起部分嵌入工具基座上的凹槽内。

然后，将吸尘器的软管连接至集尘口。



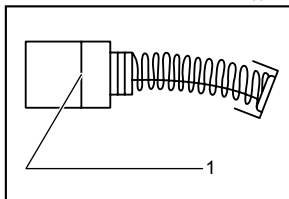
保养

△ 注意：

- 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。
- 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。

更换碳刷

001145

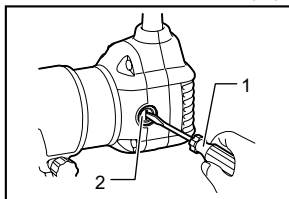


1. 界限磨损线

定期拆下碳刷进行检查。

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。

011846



1. 螺丝起子
2. 碳刷夹盖

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

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）授权的维修服务中心完成。务必使用 Makita（牧田）的替换部件。

选购附件

⚠ 注意：

- 这些附件或装置专用于本说明书所列的 Makita（牧田）电动工具。如使用其他厂牌附件或装置，可能导致伤人的危险。仅可将附件或装置用于规定目的。

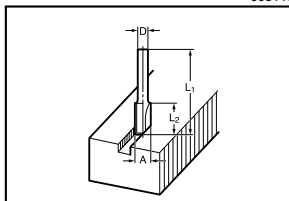
如您需要了解更多关于这些选购附件的信息，请咨询当地的 Makita（牧田）维修服务中心。

- 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
- 整修器导板组件
- 修边机基座组件
- 倾斜基座组件
- 切入式基座组件
- 偏置基座组件
- 样规导板
- 6 毫米锥形筒夹
- 6.35 毫米锥形筒夹
- 8 毫米锥形筒夹
- 9.53 毫米锥形筒夹
- 13 号扳手
- 22 号扳手

修边机刀头

直刀头

005116

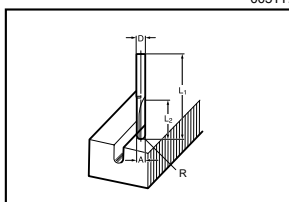


011929
毫米

	D	A	L 1	L 2
20	6	20	50	15
20E	1/4"			
8	8	8	60	25
8	6			
8E	1/4"			
6	6	6	50	18
6E	1/4"			

“U”型刀头

005117

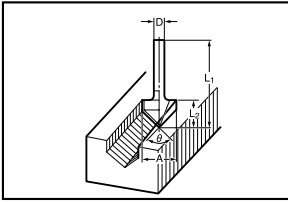


006486
毫米

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

“V”型刀头

005118

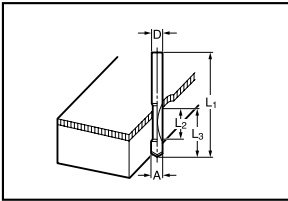


006454
毫米

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

钻尾修边刀头

005120

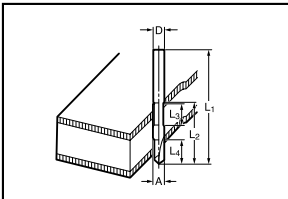


011930
毫米

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

钻尾双修边刀头

005121

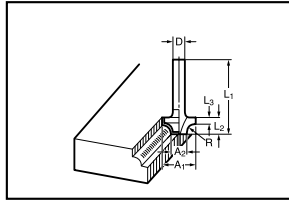


011931
毫米

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

圆角刀头

005125

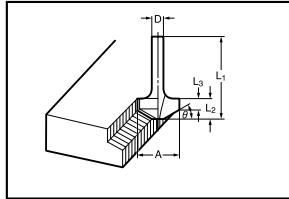


006489
毫米

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
8R	6	25	9	48	13	5	8
8RE	1/4"						
4R	6	20	8	45	10	4	4
4RE	1/4"						

斜角刀头

005126

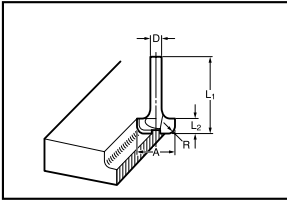


006462
毫米

D	A	L 1	L 2	L 3	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

005129

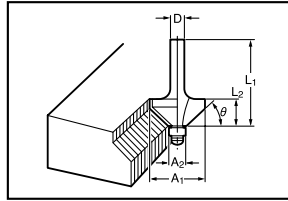


006464
毫米

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

滚珠轴承斜角刀头

005132

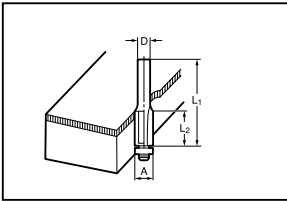


006467
毫米

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

滚珠轴承修边刀头

005130

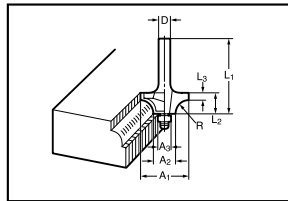


006465
毫米

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

滚珠轴承敏仔刀头

005133

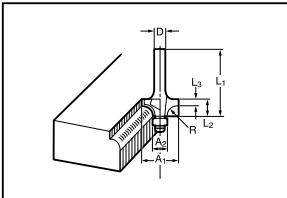


006468
毫米

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

滚珠轴承圆角刀头

005131

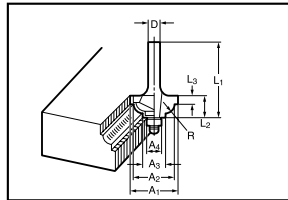


006466
毫米

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

滚珠轴承倒角敏仔刀头

005134

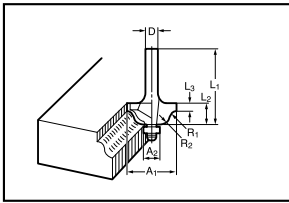


006469
毫米

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

005135



006470

毫米

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

生产厂： 牧田（昆山）有限公司
江苏省昆山出口加工区楠梓路