

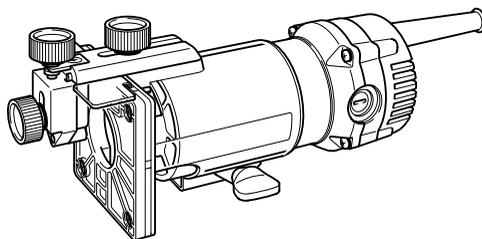
maktec®

牧科®

使用说明书

木工修边机

MT370 型



005430

为了您的安全，使用前请仔细阅读本手册。
妥善保存该手册以备将来参考。

规格

| | |
|---------|----------------|
| 型号 | MT370 |
| 夹持能力 | 1/4 英寸或 6.0 毫米 |
| 回转速（每分） | 35,000 |
| 总长度 | 199 毫米 |
| 净重 | 1.6 公斤 |
| 安全等级 | 等级 1 |

- 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。

主要安全须知

ENA100-1

△ 警告：

请阅读全部安全事项。如果不遵守以下所列举的全部安全事项，可能会导致触电、火灾和严重受伤。在以下所列举的全部安全事项中，“电动工具”一词指使用交流电源的（有线的）电动工具或使用直流电源的（无线的）电动工具。

请保留此说明书

工作场所

1. 保持工作场所清洁，并且照明良好。切勿在杂乱、黑暗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. 不可在有爆炸性气体，例如可燃液或可燃气存在之处，或粉尘多之处使用电动工具。电动工具产生的火花会点燃这些粉尘或气体。
3. 不可让小孩接近及应该禁止闲人进入工作场所。注意力分散会导致机器失控。

电气安全

4. 电动工具的插头必须与插座匹配。千万不要改装插头。不要将带接地线的电动工具与任何变压器插头一起使用。使用未经改装的插头和与之匹配的插座可以减小触电的危险。
5. 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。如果身体接地，会增加触电的危险。
6. 电动工具不可淋雨，不可置于潮湿环境中。水流进电动工具会增加触电的危险。

7. 不要脚踏导线。千万不要拖着导线移行工具，或拉导线拔出插头等。还须避免使导线触及高热物体、尖锐金属边缘及移动的部件或粘湿油脂。导线受损或缠结会增加触电的危险。
8. 在户外使用工具时，一定要采用户外专用的延长导线。采用户外专用的延长导线可以减小触电的危险。

个人安全

9. 工作时必须保持清醒，专心一致注意工件与工具进行工作。疲劳时或受到药物、酒精或治疗的影响时，不应使用工具。操作电动工具时注意力稍有分散即有可能造成严重受伤。
10. 使用安全设备。使用安全眼镜。在需要的情况下使用安全设备，如防尘口罩、防滑安全鞋、安全帽、听力保护装置等，可减少人身伤害。
11. 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；也不可在开关打开的情况下，将工具的插头插入电源插座。
12. 在打开开关转动机器以前，必须取下调整工具及扳手。如果在机器转动时，扳手或工具未取下，可能造成受伤。
13. 不可伸手越过工具取物及加工。工作时，必须保持适当的正确姿势，必须站稳。这样可在意外情况发生时更好地控制电动工具。
14. 注意衣装。切勿穿戴宽松的服装及饰物。使头发、服装和手套远离运动的部件。宽松的服装、饰物及长发可能被运动的部件缠住。
15. 如果提供了除尘设备和集尘设备，请务必正确连接和使用这些设备。使用这些设备可以减少与粉尘相关的危险。

电动工具的使用和保养

16. 切勿超负荷使用电动工具。选用合适的电动工具。必须在工具规定的负荷容量内进行使用，才可获得良好的效果并且比较安全。
17. 不可勉强以开关电不灵的开关开动工具使用。无法用开关控制的电动工具是危险的，必须修理。
18. 工具在进行调整、更换附件以前或工具不用时，一定要拔下电源插头和/或电池盒。这些预防性安全措施可以减小电动工具意外起动的危险。
19. 不可让小孩接触电动工具，并且不可让不熟悉电动工具或不熟悉此说明书的人操作电动工具。未经培训的人员操作电动工具是危险的。
20. 保养电动工具。检查可移动部分是否对齐或卡住，是否有部件损坏以及所有可能影响正常操作的情况。如有损坏，应进行修理后方可使用。很多意外都是由于电动工具保养不良引起的。
21. 保持刀具锐利、清洁。保养良好、锐利的刀具不会卡住，并且易于控制。
22. 使用电动工具、附件和刀具等时，请按此说明书的规定，并且按照具体的电动工具类型和使用方法，同时考虑工作环境和所要进行的操作。将电动工具用于规定用途以外的其它操作时会发生危险。

维修

23. 电动工具的维修务请交由专业修理人员使用相同的配件进行维修。这将保证电动工具的安全性。

木工修边机的补充安全规则

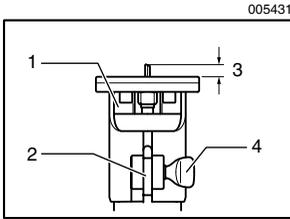
ENB055-1

1. 使用工具进行切割工具时，可能会接触到隐藏的电线或工具自身的导线，因此需抓住工具的绝缘把手进行操作。工具与通电电线接触会使工具的金属部分带电，从而使操作人员触电。
2. 长时间操作时应佩戴防护耳塞。
3. 拿放刀头时应非常小心。
4. 操作前应仔细检查刀头有无裂纹或损坏。如果发现，应立即更换有裂纹或损坏的刀头。

-
5. 应避免切割到螺钉。操作前应检查并取下工件上的所有螺钉。
 6. 请牢固握持工具。
 7. 双手应远离旋转部件。
 8. 在合上开关之前要确认一下刀头没有和工件相接触。
 9. 在使用工具加工实际的工件之前，应先让工具运转一会。观察其有无指示刀头安装不当出现的震动或摇摆。
 10. 请小心刀头的旋转方向以及工件的送进方向。
 11. 请勿让工具空转，仅在握持工具时方可开动工具。
 12. 要先关上工具，等到刀头完全停下来之后再把手工具从工件上拿走。
 13. 在加工操作之后不要马上接触刀头，以免刀头可能会很热从而灼伤您的皮肤。
 14. 应始终朝后放置电源线以便使其远离工具。
 15. 不要用溶剂、汽油、油或类似物体胡乱擦拭工具底板，以免引起工具底板断裂。
 16. 应注意使用刀柄尺寸正确的刀具，且刀具应适应工具的速度。
 17. 正确接地。使用本工具进行操作时应接地线，以免使操作人员触电。
-

请保留此说明书

功能说明



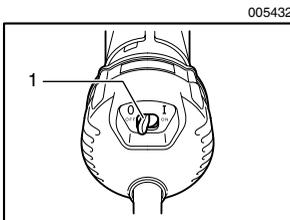
1. 底座
2. 刻度
3. 刀头伸出长度
4. 夹紧螺丝

△ 注意：

- 调整或检查工具功能之前，请务必确认已经关上工具的开关并且已拔下电源插头。

调节刀头伸出长度

要调节刀头伸出长度时，应拧松夹紧螺母，然后根据您的需要移上或移下工具底座。完成调节后，请牢固地将夹紧螺母拧紧到工具底座上。



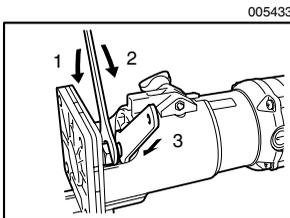
1. 开关阀

开关操作

△ 注意：

- 插入工具电源插头之前，请务必确认工具开关已关上。
- 要启动工具时，请将开关杆移动至 I 位置；要停止工具时，请将开关杆移动至 O 位置。

组装



1. 拧松
2. 拧紧
3. 保持

△ 注意：

- 使用工具进行任何操作之前，请务必确认已经关上工具的开关并且已拔下电源插头。

安装或拆下整修刀具

△ 注意：

- 请勿在未插入刀具的情况下拧紧筒夹螺母，否则会导致锥形筒夹破裂。
- 请仅使用随工具附带的扳手。

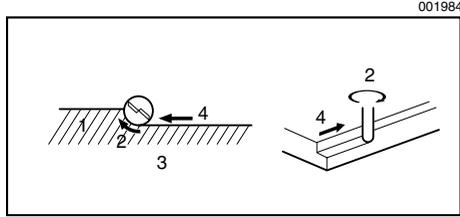
将刀具尽量插进锥形筒夹，并使用两个扳手拧紧筒夹螺母。

要拆下刀具时，请将上述安装顺序倒过来进行。

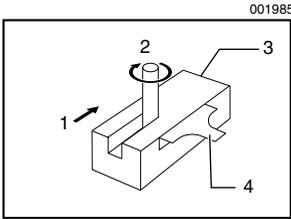
操作

将工具底板放置在要切割的加工件上方而不使刀头与其有任何接触。然后打开工具开关并等到刀头获得最大速度。贴着加工件表面向前推进工具，这时要求保持底板平齐且匀速前进直到最后完成切削。

当进行边缘切削时，应使加工件位于刀头的左边，当从送进方向看时。



- 1. 加工件
- 2. 刀具的旋转方向
- 3. 从工具顶部看时
- 4. 送进方向



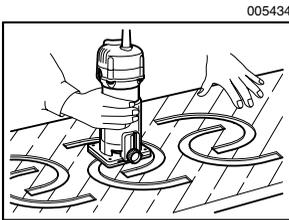
- 1. 送进方向
- 2. 刀具旋转方向
- 3. 加工件
- 4. 直线导板

注：

- 如若向前移动工具太快会导致切削质量不佳，或者损坏刀具或马达；向前移动工具太慢则可能会发热而使切削效果不良。适当的进刀速度将取决于刀具尺寸、加工件类型以及切削深度，开始在实际工件上切削之前，最好先在不要的碎木料上做一次试切。这将准确地告诉您切削将会怎样进行并且使您能够检查尺寸。
- 当使用修整块、直线导板或修整导座时，请确认将其安装至送进方向的右侧。这将有助于保持与加工件边缘平齐。

△ 注意：

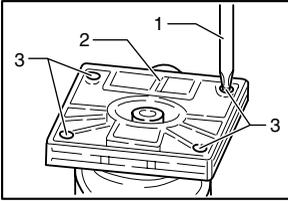
- 由于过多的切削加工会引起电机负载或难以控制工具，所以在进行沟槽切削加工时一次行程的切削深度应不大于 3 毫米。可进行多次行程加工达到更深切削目的。



样规导板

样规导板带有一个筒槽，刀具可以穿过该筒槽，从而可以使用修边机切削样规图案。

004556

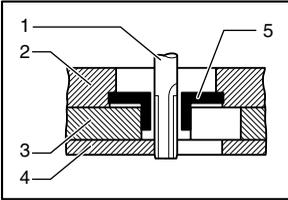


1. 螺丝起子
2. 底座保护板
3. 螺丝

拆下切屑导流器。

拧松螺丝并拆下底座保护板。将样规导板放置在底板上并取下底座保护板。然后通过拧紧螺丝固定底座保护板。

005435



1. 刀头
2. 底板
3. 样规
4. 加工件
5. 样规导板

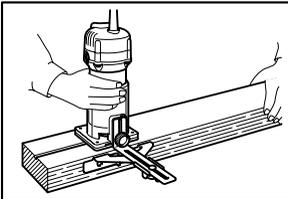
将样规固定在加工件上。将工具放置在样规上，并沿着样规的边线使用样规导板移动工具。

注：

- 所切成的工件的尺寸大小略不同于样规尺寸。要考虑从切削刀头到样规导板外缘的距离（X）。可使用下列方程计算距离（X）：

$$\text{距离 (X)} = (\text{样规导板外径} - \text{切削刀头直径}) / 2$$

005436

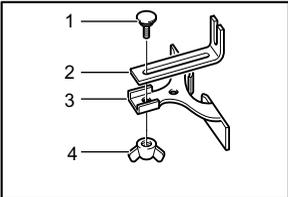


直线导板（附件）

在切倒角或沟槽时，直线导板对直线切削非常有效。

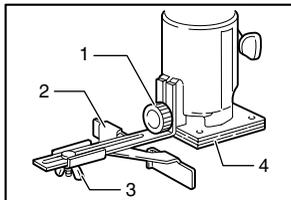
使用螺栓和蝶形螺母将导杆安装至直线导板。

001990



1. 螺栓
2. 导杆
3. 直线导板
4. 蝶形螺母

004559



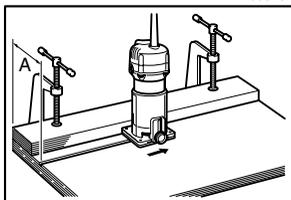
1. 夹紧螺丝 (A)
2. 直线导板
3. 蝶形螺母
4. 底板

拆下切屑导流器。

使用夹紧螺丝 (A) 安装直线导板。拧松直线导板上的蝶形螺母并调节刀头和直线导板间的距离。调节到合适的距离时，牢固拧紧蝶形螺母。

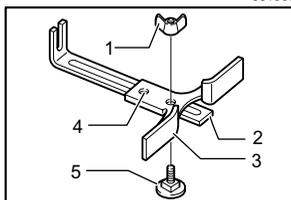
在进行切削时，移动工具一定要保持直线导板与工件的边缘相平齐。

005437



如果工件边缘与切削位置的间距与直线导板相比太宽，或者工件的边缘不是呈直线形的话，则不能使用直线导板。在这种情况下，把一块直线板紧紧夹到工件上，用它来作为一个相对于直线导板的导轨。按箭头所示方向移送工具。

001993



1. 蝶形螺母
2. 导杆
3. 直线导板
4. 中心孔
5. 螺栓

圆周切割

如果您安装如图所示装配的直线导板和导杆，可完成圆周切割。

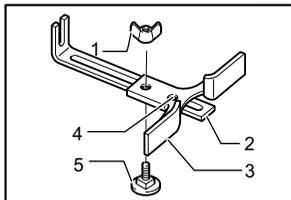
可切割的圆的最小和最大半径（圆心到刀头中心的距离）如下所示：

最小半径：70 毫米

最大半径：221 毫米

用于切割半径在 70 毫米至 121 毫米间的圆。

001994



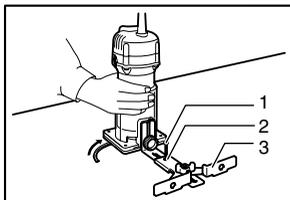
1. 蝶形螺母
2. 导杆
3. 直线导板
4. 中心孔
5. 螺栓

用于切割半径在 121 毫米至 221 毫米间的圆。

注：

- 无法使用本导杆切割半径在 172 毫米至 186 毫米间的圆。

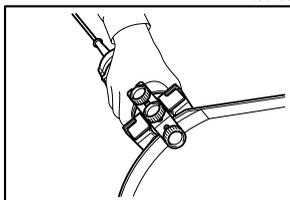
005438



1. 螺钉
2. 中心孔
3. 直线导板

将要切割的圆的圆心与直线导板上的中心孔对齐。将一个直径小于 6 毫米的螺钉拧入中心孔以便固定直线导板。绕着螺钉按顺时针方向旋转工具。

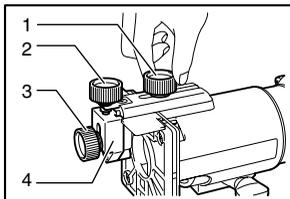
005439



修整导座

使用修整导座可非常方便地在家具等类似物体的装饰表面的薄板上进行修整、曲线切削。导轨在曲线上移动从而保证精细切削。

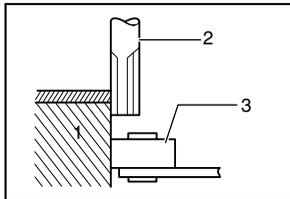
005440



1. 夹紧螺丝 (A)
2. 调节螺丝
3. 夹紧螺丝 (B)
4. 修整导座

使用夹紧螺丝 (A) 将修整导座安装至工具底板。拧松夹紧螺丝 (B)，并通过转动调节螺丝 (每转动一圈为 1 毫米) 来调节刀头与修整导座间的距离。调节到合适的距离时，拧紧夹紧螺丝 (B) 来将修整导座固定到位。

001998



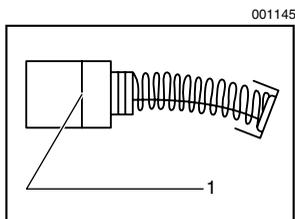
1. 加工件
2. 刀头
3. 导轨

在进行切削时，移动工具一定要保持导轨贴着工件的边缘。

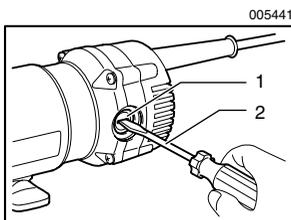
保养

△ 注意：

- 在试图进行检查或保养之前，请务必确认工具的开关已关闭且电源插头已拔下。



1. 界限磨损线



1. 碳刷盖
2. 螺丝起子

更换碳刷

请定期拆下并检查碳刷，当其磨损至界限磨损线时进行更换。要保持碳刷清洁并使其在夹内能自由滑动。两把碳刷应同时更换。请仅使用两把相同的碳刷。

使用螺丝起子取下碳刷盖。取出磨损的碳刷，插进新的碳刷，然后拧紧碳刷夹盖。

为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其它的保养或调节都应由牧田授权的维修中心人员进行，并一定要使用 Makita（牧田）的原厂配件。

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（中国）有限公司
江苏省昆山市玉山镇吴淞江南路 318 号

884536B081