

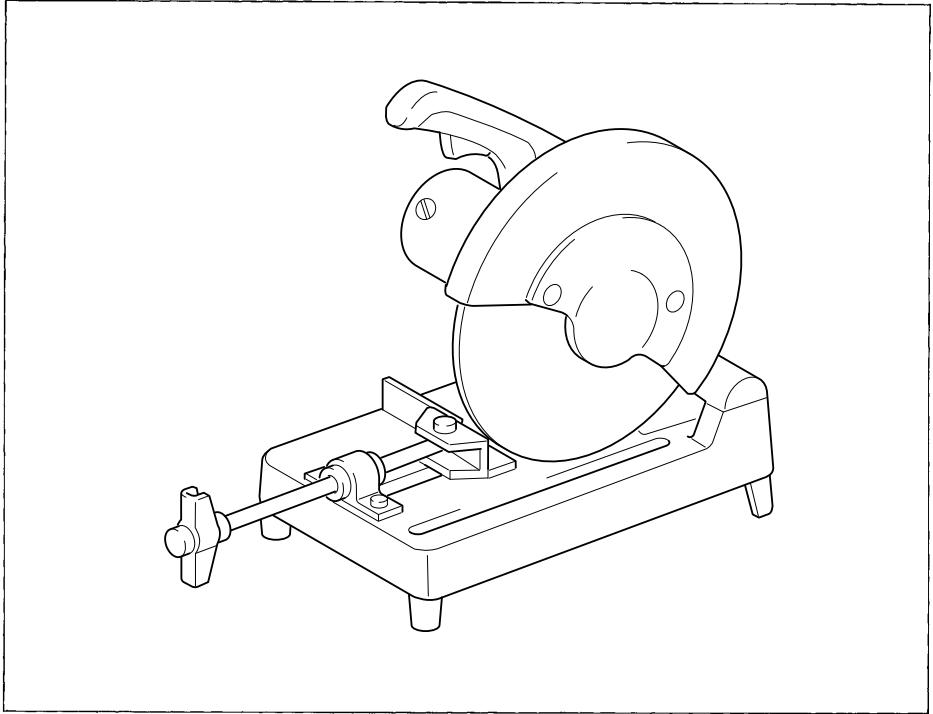
# Makita

(牧田)

# 钢材切断机

355毫米(14吋) 2414型

## 使用说明书



### 规格

切断轮 外 径	切断轮 孔 径	最大切断 能 力	回 转 数 (每分)	尺 寸 (长×宽×高)	净 重
355毫米 (4吋)	25.4毫米 (1吋)	100毫米 (4吋)	3,800	490毫米×260毫米×550毫米 (19 $\frac{3}{8}$ 吋)×(10 $\frac{1}{4}$ 吋)×(21 $\frac{5}{8}$ 吋)	16.5公斤 (36.3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。

## 在将切断机插电使用之前，务请先阅读**一般电动工具的安全规则**（所有电动工具通用）

1. **必须了解你的电动工具。**仔细阅读工具的说明书，认清工具的用途、限制以及特殊的潜在性危险。
2. **必须使用护具**并应按规定顺序工作。
3. **必须移开所有调整工具与拔手。**须养成一种习惯，即每次使用电动工具在开动以前一定要检查一次所用调整用具等是否都已移走。
4. **工作场所要清洁。**在杂乱不清洁的场地或工作台上使用电动工具最容易发生意外。
5. **请勿在不安全环境下工作。**不要在昏暗潮湿的地方使用电动工具，也禁忌让工具任意置室外淋雨。工作场所必需光亮。
6. **勿让儿童接近工具。**观看工作的儿童闲人必须保持相当的距离。
7. **工作间要预防儿童私自进入。**上锁、关死电源或拿走起动钥匙。
8. **勿勉强使用工具。**为了护得良好的加工件与安全，请在工具的设计容量范围内工作。
9. **须用对工具。**勿勉强利用工具作非份的加工。
10. **适当的着装。**不要穿太宽松的衣服工作，也不可带手套、结领带、戒指等装饰，这些都很容易被转动中的工具缠住而发生意外。也应注意滑倒，故要穿防滑鞋底的鞋子，头发也不能太长。
11. **要带保护眼镜。**截切会产生多量屑尘的工件时，应带防尘面罩，日常用的眼镜只是一种耐冲击的镜片，并非安全玻璃镜片。
12. **须持紧工件。**必要时，可用夹子或老虎钳夹住工件加工，这比用手抓更具有安全性。
13. **勿伸手越过飞转的刀具上头。**同时要注意站稳脚跟工作。
14. **小心保养工具。**截切工具要随时保持锐利以藉安全。并须按说明润滑和更换适当的附件。
15. **维修时一定要拔掉电源，**例如更换附件、锯片、钻头、刀片等。
16. **避免直插电起动车具。**插电以前，先确认工具的开关是否关闭。
17. **按规定使用附件。**必须详读说明书，按规定使用正确的附件，因为用错附件很可能造成人身的伤害意外。
18. **注意别碰工具刀具。**如刀具还非常锐利，可能会受伤。
19. **随时注意检查零件有无损坏。**随时检查工具有无损坏，如发现有损坏、磨耗情形时，应即更换，否则，轻则影响工作效率，重则可能发生意外。
20. **直进喂料。**工件须相反着切盘或刀片的转向进给，不可顺着转向进给以免发生危险。
21. **除非专心注视请勿让工具继续运转，一定要关掉电开关。**还要等工具停下后才可走开。
22. **别忘了接地线使用。**本切断机须接地线使用俾免因触电而发生意外。

**23. 延长导线：**要用 3 蕊的含有地线的导线，使用接地型插头与 3 脚插座。如有损坏情形时应即换新。

**注意电压：**要接插电插座使用电动工具时，务须确认电源的电压是否与工具的额定电压一致。如果电源电压超过工具的规格电压而误插电使用时，不但会损毁机器而且会伤人。如插座的电压不能确定，一定不可试插使用。此外，如电源电压低于工具规格电压，也将有害于马达的。

## 钢材切断机的补充安全规则

1. 切断机要装置在地上使用。(不可安装在工作台上)
2. 注意切盘上注明的最高转速限制，必须按规定使用。只限使用纤维玻璃强化的切盘。不可使用任何其他的研磨切盘。
3. 每次使用工具前须检查切盘有无裂纹或其他损坏情形。如有裂纹或损坏，须即更换以免发生意外。
4. 须按说明安装切盘，用套口扳手小心地固定切盘，装得太松，可能发生危险，装得太紧则会损坏切盘。
5. 试运转时的检查要领
  - 首先要检查切盘。
  - 开动时，不要碰到材料。
  - 试运转时，人要离开旁边一点。
6. 如果切盘停下，发生噪音或振动，请立刻关掉电源。
7. 工件必须持紧，否则会因工件扫动而发生危险。利用夹子或老虎钳夹住工件紧靠导板加工。注意工具是否安装得水平，较长的工件可在另一端用垫块垫住。
8. 操作工具使用以前，先检查护具是否正常有效。
9. 起动工具时会产生冲击牵引力，故须用右手按住工具，用左手打开电开关。
10. 起动后要等切盘全速转动后，始可开始切割工件。
11. 带手套与保护眼镜以防因反弹而受伤，不穿太宽松的，容易被缠卷的衣服。
12. 必须使用磨快了边缘的切盘。
13. 手、身体不可太接近转动中的切盘。更不应碰触转动中的切盘。要拆卸时，一定要关闭电源而等切盘完全静止后，才可进行。夹紧工件、或要改变工件位置、角度时，也须停转下工具再做。
14. 工件刚切断的部分温度很高，须注意不要触摸以免被烫伤。
15. 切盘如贮藏于暗湿的地方，将减低强度，不使用时，应贮放在干燥处。
16. 注意别损坏工具的转轴、法兰部分或螺栓，否则在安装切盘时，将损坏切盘。
17. 不可嫌麻烦而移开切盘护罩，或锁固了安全保护装置。
18. 只限使用本切断机附带的法兰。

**请保留此说明书**

## 用 法

### ●更换切盘的方法

欲更换磨损的切盘时，首先掀开安全罩，压下转轴止动销使切盘不至转动，然后用套口扳手顺时针方向旋松转轴上带法兰螺栓。卸下磨损切盘，换装上1个新的切盘，此时，注意印有MAKITA(牧田)符号的一面向外，然后上紧法兰螺栓，必须记得上紧以免发生危险。

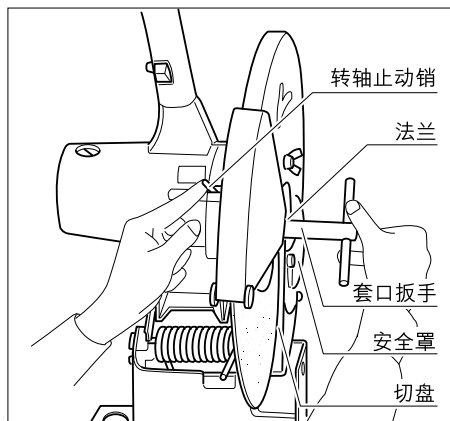


图 1

### ●切断角度的设定

如图 2 所示，使用附带的套口扳手旋松导板固定螺栓，此时导板即可任意调整成所要倾斜角度，然后再旋紧固定螺栓即成。须注意要确实旋紧固定螺栓，否则在进行切断加工时，角度可能会变动。

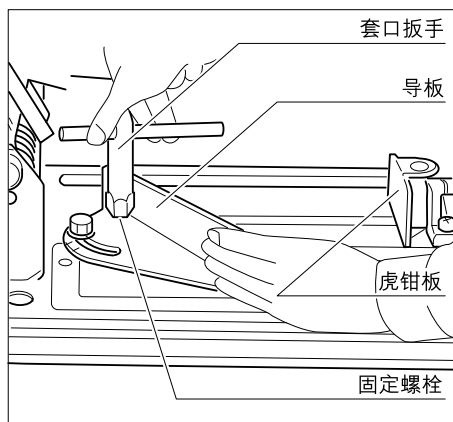


图 2

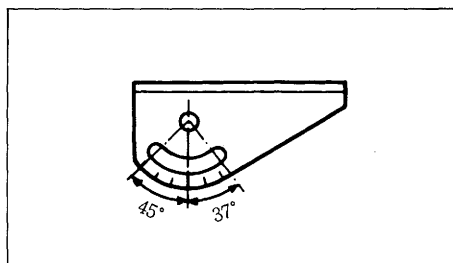


图 3

- 切断35毫米(1½吋)，190毫米(7½吋)厚材时

放松导板的 2 支固定螺栓，将导板退到(35毫米)距离处然后固定，便可切断较大材料。

**\* 注意：**此时，不能用虎钳夹住小于35毫米(1½吋)的工件加工。

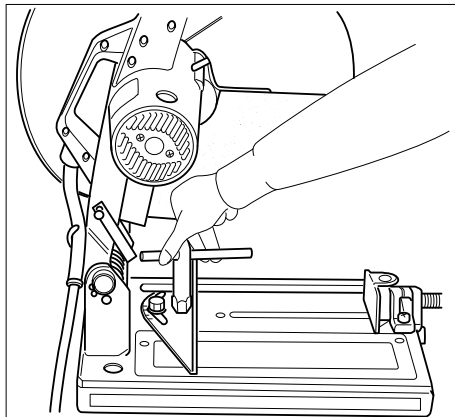


图 4

- 锁紧工件

本工具配有速动虎钳。按反时针方向旋转虎钳上的把手，然后按反时针方向旋转虎钳螺母，这样螺杆便被放松，虎钳杆便可迅速地前后移动。在夹紧工件时，先推进虎钳上的把手以使虎钳夹板和工件接触。按顺时针方向旋转虎钳螺母，然后按顺时针方向旋转虎钳上的把手。

**\* 警告：**夹紧工件时必须将虎钳螺母旋转到最右端，否则工件不能完全夹紧造成突然移动或损坏切断轮。

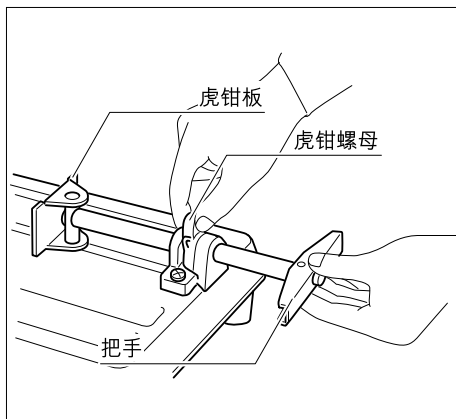


图 5

- 切断较薄工件时

切割较薄工件时，或切盘已磨耗得相当程度时，请如图 6 所示，用 1 个垫块抵住工件，只用切盘中点进行切割。

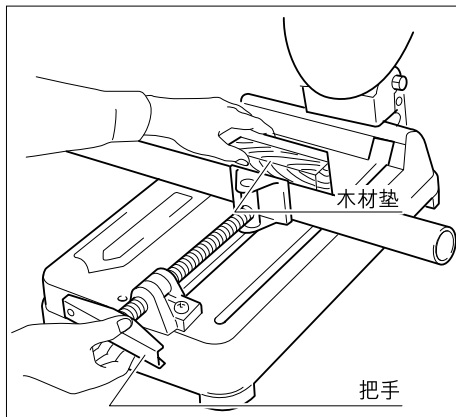


图 6

● 搬动切断机时须注意

将工具按下到可用键钩住机臂的位置，拆收好工具。

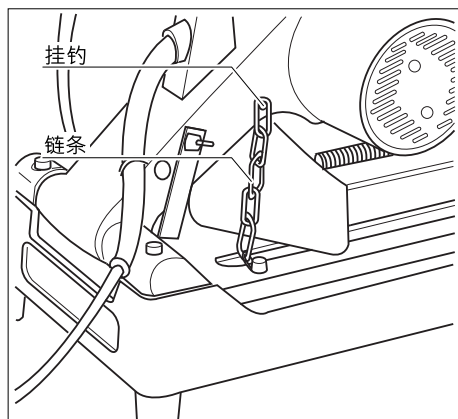


图 7

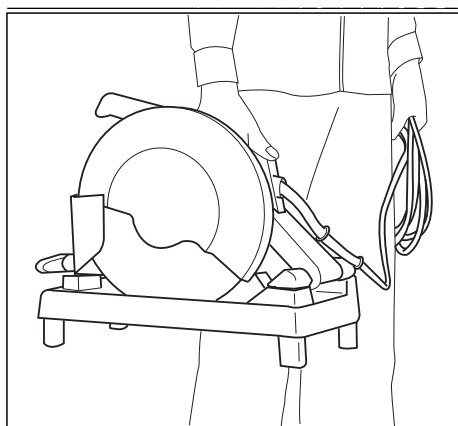


图 8

● 开关的操作

开动切断机，只要扣起扳机式开关，当你松开扳机，机器即停止下来。

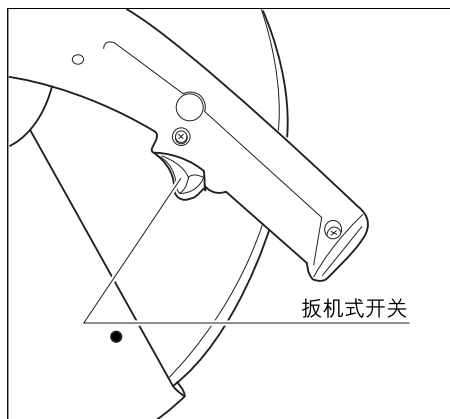


图 9

## 保 养

\*注意：在做检查，保养工作前，一定要关掉开关并拔下电源插头。

### ● 替换碳刷

定期替换和检查碳刷。当其磨损到大界限磨损线时，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。

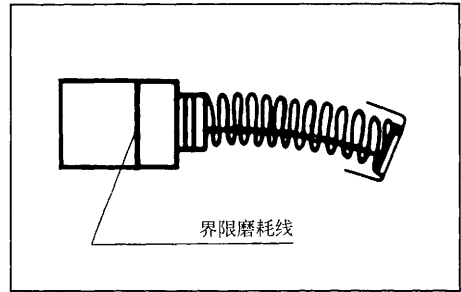


图 10

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。

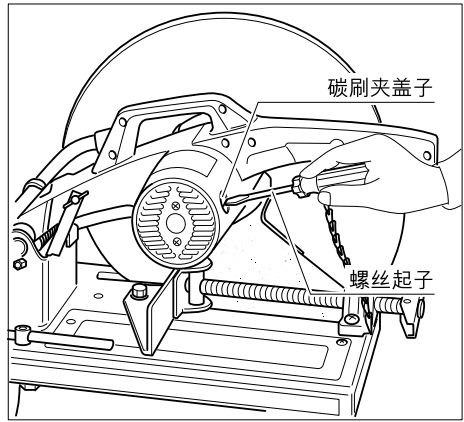


图 11

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)也只限于适当的目。

### ●切 盘(每箱5片)

355×2.5×25.4毫米

号码10 零件号码：792189-5 金属切断用

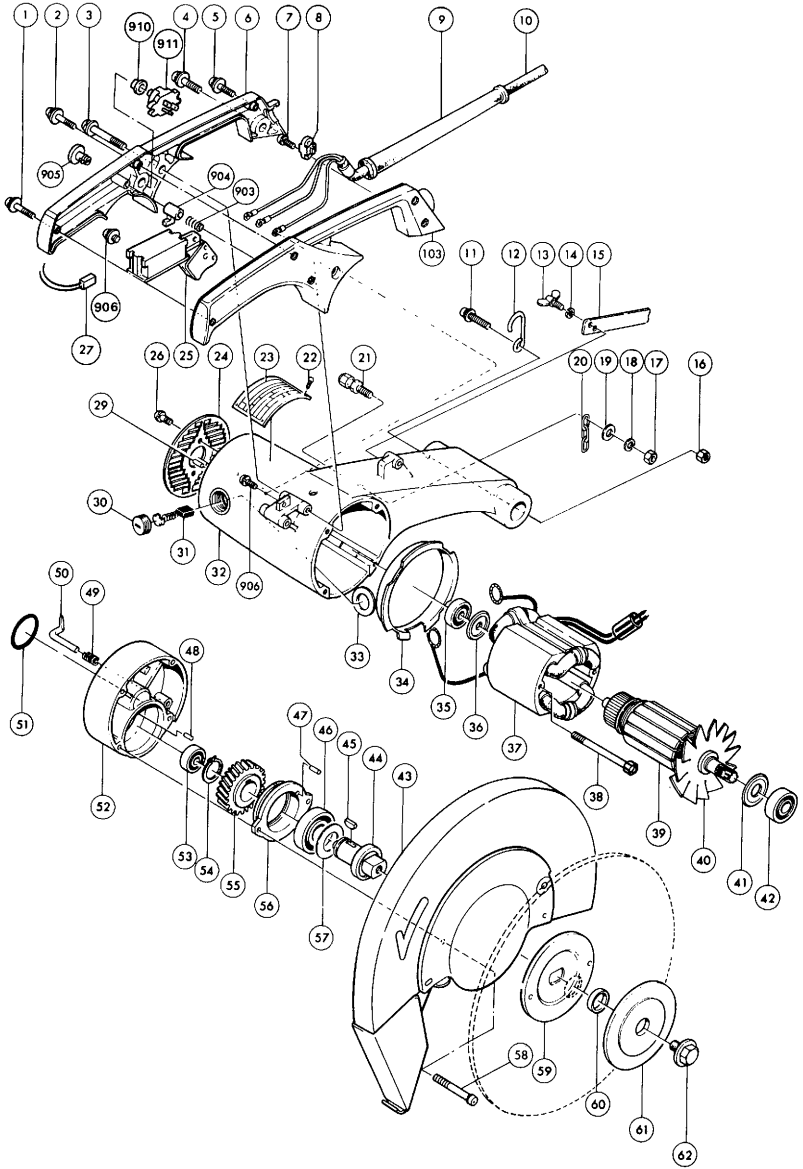
355×3.2×25.4毫米

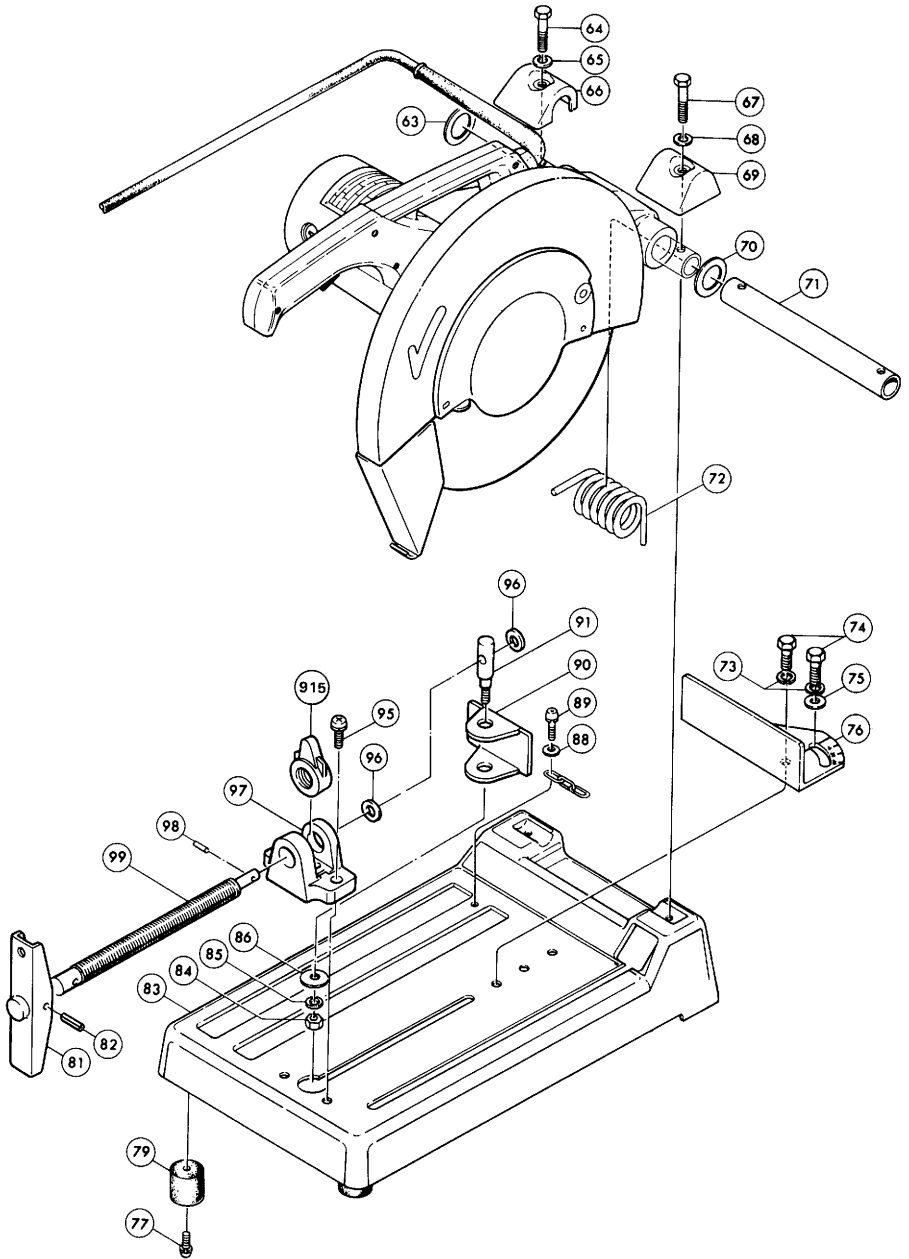
号码12 零件号码：792294-8 石材切断用

号码14 零件号码：792302-5 金属切断用

### ●套口扳手

零件号码：782210-8





株式会社 Makita (牧田)

日本 爱知县安城市

883201C089

印在日本  
1996-1 E