



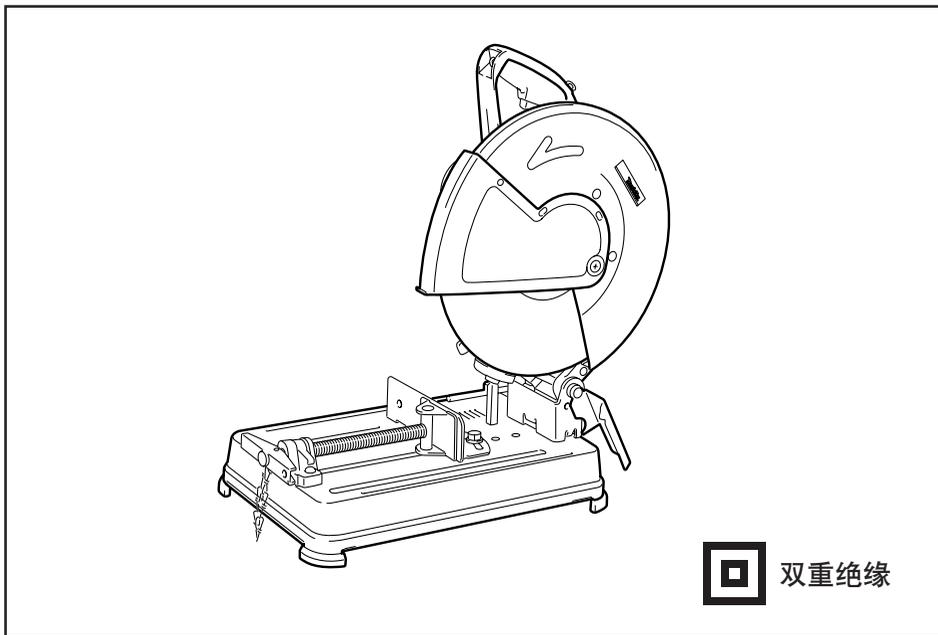
牧田®

牧田牌
专业电动工具

型材切断机

355 毫米 (14 英寸) **2414NB 型**

使用说明书



 双重绝缘

规格

砂轮片外径	砂轮片孔径	回转数 (每分)	尺寸 (长×宽×高)	净重
355 毫米 (14 英寸)	25.4 毫米 (1 英寸)	3,800	500 毫米×280 毫米×600 毫米 (19-11/14 英寸×11 英寸×23-5/8 英寸)	16.2 公斤 (35.6 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

* 切割砂轮片 1

* 套口扳手 1

主要安全须知

(供全部工具用)

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. **不可勉强使用工具。**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。
6. **适当使用刀具。**不可用小型刀具或装置去加工本应使用大型刀具的工件。不可使用用途不当的刀具。
7. **注意衣装。**穿宽松拂袖的服装使用电动工具是最危险的。因为可能在高速旋转时被缠住而发生意外。在户外工作时宜带橡皮质手套与没有破洞的鞋子。工作时必须带帽子。
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。**使用夹钳固定要切割的工件。这比用手握住工件加工更安全。
11. **正确姿势。**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。**刀具必须保持锐利的状态才能获得良好的加工性能与操作安全。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。**将插头插入电源插座前，必须检查工具的开关是否关闭。
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，应请专业店修理或更换。工具的开关如有问题，应即请专业电动工具维修店更换，不可勉强使用开关不灵的开关强制开动工具。

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店更换。

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应电压时，将令使用者发生严重事故，同时也将损坏工具本身。因此，如未能确定电源的同时，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。

型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. 每次使用工具前必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. 工作必须持紧，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，用左手打开电源开关。
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 in 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

操作说明

拆卸或安装切割轮

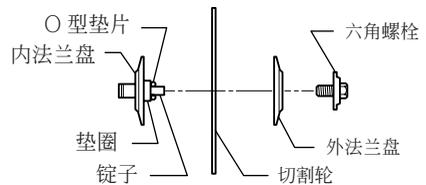
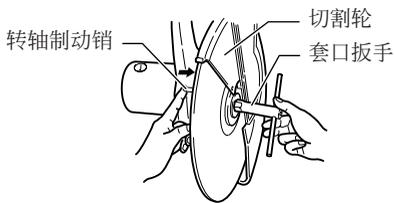
⚠ 注意

- 拆卸或安装切割轮之前，请务必关闭工具电源并拔下插头。
- 拆卸切割轮时，先提起止动板。按下转轴制动销，使切割轮无法转动，使用套口扳手逆时针转动松开六角螺栓。
- 然后取下六角螺栓，外法兰盘与切割轮。

备注：切勿取下内法兰盘、垫圈与 O 型垫片
安装切割轮时，遵循与拆卸相反的顺序。

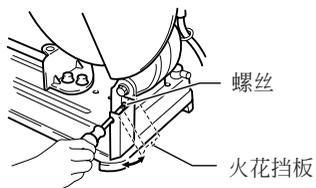
⚠ 注意：

- 切记拧紧六角螺栓，六角螺栓不紧会造成重伤。使用配套的套口扳手确保拧紧。
- 切记只使用配套的专用内外法兰盘。
- 装好切割轮后切记放下止动板。



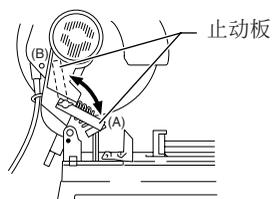
火花挡板

在底板上密相接着—块火花挡板。在操作之前，请根据操作需要松动螺丝来调节火花挡板的角度，以防火花四处飞溅。



止动板

止动板防止切割轮与工作台或地面接触。当安装切割轮时，把止动板设于(A)处，当切割轮消耗到直径小于330毫米(13英寸)时，设置止动板于(B)处，这样可以增长切割轮的使用寿命。



虎钳与导向板的间距

在虎钳与导向板之间的固设距离为 0–170 毫米（0–6-11/16 英寸），如果需要更宽一些的间距时，按照下述程序可调整其空隙或间距。

拆掉固定导向板的两个六角螺栓，如图所示的那样移动导向板，然后，固定其六角螺栓。按照这一调整步骤，可达到下述范围的间距设定。

35–205 毫米（1-3/8 英寸–8-1/16 英寸）

70–240 毫米（2-3/4 英寸–9-7/16 英寸）

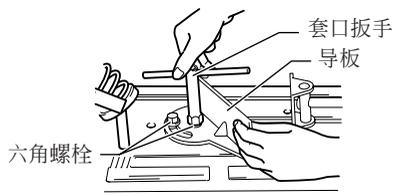


⚠ 注意

- 用这两种大间距设定虎钳切割窄工件时其安全固定性较差。

切割角度的设定

松开固定导向板的 2 只六角螺栓。移动导向板至预定的切割角度 (0-45°)，并拧紧六角螺栓。这样可设定切割角度。

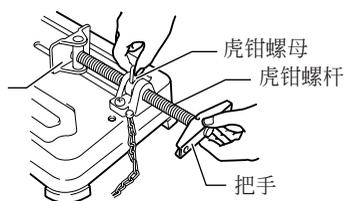


⚠ 注意

- 当导向板设定于 35-205 毫米 (1-3/8 英寸-8-1/16 英寸) 或 70-240 毫米 (2-3/4 英寸-7/11 英寸) 切割状态时，不可进行斜角切割。

固定工件

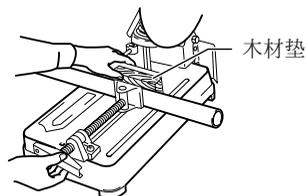
当虎钳螺母拨向左边时，虎钳螺杆得到释放，可迅速旋进旋出。夹紧工件时，先将虎钳螺母拨向左边，推进虎钳螺杆直到虎钳板接触到工件，再将虎钳螺母拨转向右边，然后顺时针方向旋转虎钳把手，直到牢固地夹持工件。



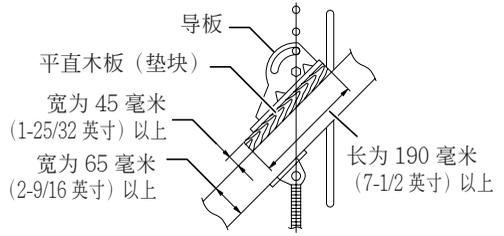
⚠ 注意

- 固定工件时，切记向右充分按转虎钳螺母，如果不这样的话，工件不能被充分夹紧，这会使工件崩出或造成切割轮破损。

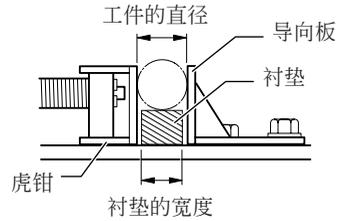
当切割轮相当大的被磨损消耗时，用一块不易燃材料的坚硬衬垫到工件的后面（如图所示），这样可以有效的用切割轮边缘的中央处切割工件。



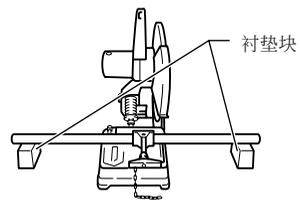
当以某一角度切割宽为 65 毫米（2-9/16 英寸）时，要如图所示那样在导板上搭接一长为 190 毫米（7-1/2 英寸）、宽为 45 毫米（1-25/32 英寸）以上的平直木板（垫块）。
 可通过导板上的螺孔用螺钉将垫块连接上。



如果用一块比工件窄一点的衬垫垫到工件下面时（如图所示），切割轮会得到经济有效的的使用。

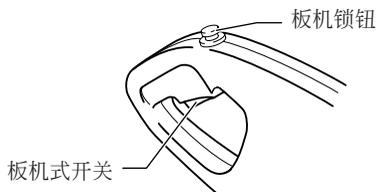


切割长形工件时，须将两端用不易燃材料衬垫块垫上，并使工件与底盘保持水平。



开关操作

扣压扣板开关，工具启动，放开扣板开关工具停止。如连续执行操作时，扣压扣板开关，然后，按下锁扣。如工具在被锁的运转状态需关闭时，充分扣压扣板开关，然后放开，工具便可停止。



⚠ 注意

- 将工具插入电源之前，切记检查扣板开关是否工作正常，当放开时，检查是否开关回到关闭状态。

操作

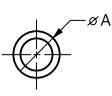
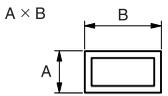
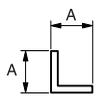
紧握手柄，起动工具直到切割轮得到充分的转速后缓缓的按下切割轮。当切割轮触到工件时，持续按住手柄，实施切割操作。当切割完成时，首先关闭开关直到切割轮完全停止转动，然后提起手柄到充分的高处。

⚠ 注意

- 切割所产生的火花量决定施加在切割手柄的压力是否适当，以及是否达到切割的最佳效率。施加在手柄的加力应调整到最大量产生切割火花为宜，不要过分按压手柄，否则会减弱切割效率，过早磨损切割轮，以及可能引起工具、切割轮和工件的损破。

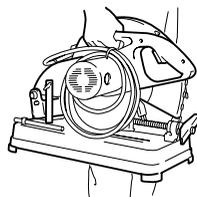
切割能力

根据切割的角度和工件的形状其最大切割能力不同。

工件形状 切割角度				
90°	115 毫米 (4-1/2 英寸)	119 毫米 (4-21/32 英寸)	115 毫米 × 130 毫米 (4-1/2 英寸 × 5-3/32 英寸) 102 毫米 × 194 毫米 (4 英寸 × 7-5/8 英寸) 70 毫米 × 233 毫米 (2-3/4 英寸 × 9-5/32 英寸)	137 毫米 (5-3/8 英寸)
45°	115 毫米 (4-1/2 英寸)	106 毫米 (4-3/16 英寸)	115 毫米 × 103 毫米 (4-1/2 英寸 × 4 英寸)	100 毫米 (3-15/16 英寸)

工具的携带

压下工具盖，将链条挂到放于手柄上的挂钩上。



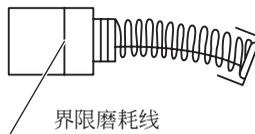
保养

⚠ 注意

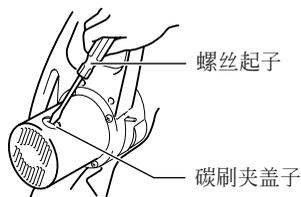
- 在做检查，保养工作前，一定要关掉开关并拔下电源插头。

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。两边碳刷应同时替换。请仅使用 MAKITA（牧田）生产的碳刷。



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。



为了保证产品的安全与可靠性，在修理、碳刷检查或更换，包括任何其他的保养或调节都应把该工具交由专业电动工具维修中心人员进行。并请指定使用 MAKITA（牧田）的原厂配件。

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）也仅限用于适当的目的。

株式会社 Makita (牧田)

884151A980