



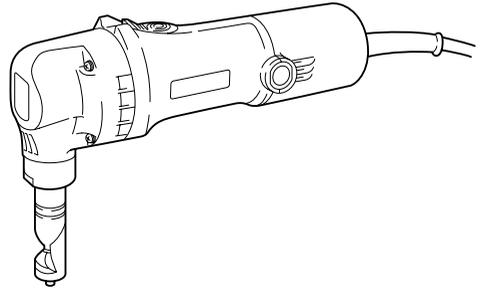
牧田®

牧田牌
专业电动工具

使用说明书

电冲剪

JN1601 型



004772

 双重绝缘

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		JN1601
最大切割能力	切割钢材时可达 400 牛/平方毫米	1.6 毫米 / 16 ga
	切割钢材时可达 600 牛/平方毫米	1.2 毫米 / 18 ga
	切割钢材时可达 800 牛/平方毫米	0.8 毫米 / 22 ga
	切割铝材时可达 200 牛/平方毫米	2.5 毫米 / 13 ga
最小切割半径	外部边缘	50 毫米
	内部边缘	45 毫米
每分钟冲击数 (次/分钟)		2,200
长度		261 毫米
净重		1.6 公斤
安全级别		II/III

- 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。

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断位置。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、佩饰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断工具电源，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/或将电池盒脱开电源。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戶手中是危险的。
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）。

工具的补充安全规则

ENB073-1

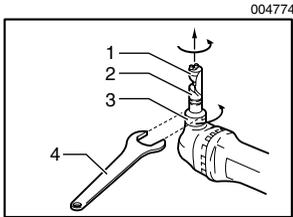
1. 牢牢握紧工具。
2. 牢牢紧固工件。
3. 双手必须远离活动部件。
4. 工件的边缘及碎片非常锋利，请佩戴手套。同时建议您穿着厚底鞋以防止受伤。
5. 请勿将工具置于工件的碎片上。否则可能导致工具损坏或故障。
6. 请勿让工具自行运转。仅在手握工具时进行操作。
7. 请务必站稳。
于高处使用工具时，须确保下方无人。
8. 操作完成后请勿立即触碰冲头、模子或工件；它们可能非常烫，会导致皮肤灼伤。
9. 切勿切割电线。否则可能因触电而引起严重事故。

请保留此说明书

操作说明

△ 注意：

- 在调整或检查工具功能之前，一定要确认工具的开关是否关闭并已拔下了电源插头。



1. 模子
2. 模座
3. 锁紧螺母
4. 扳手

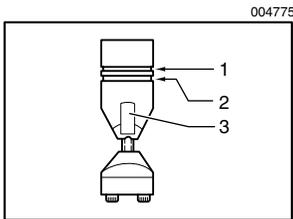
改变模子位置

模子位置可 360° 变化。要改变它，请按以下步骤进行。

1. 使用附带的扳手松开锁紧螺母。
2. 轻拉模座并将其转至操作所需位置。
3. 旋紧锁紧螺母将模座紧固在所需位置。

有四个前挡块，每 90° 一个：0°、左右 90° 以及 180°。若要将模子放至任一挡块处：

1. 使用附带的扳手松开锁紧螺母。
2. 轻轻拉起模座，将其转至操作所需位置。模座将锁定在所需的任一前挡块处。
3. 轻轻转动模座，确保其锁定到位。
4. 旋紧锁紧螺母以紧固模座。



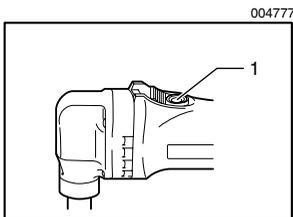
1. 用于不锈钢切割的测量标尺：
1.2 毫米 (3/64")
2. 用于软钢切割的测量标尺：
1.6 毫米 (1/16")
3. 切槽

允许切割厚度

要切割的材料厚度取决于材料本身的抗拉强度。模座上的凹槽可作为允许切割厚度的测量标尺。请勿试图切割任何厚度大于凹槽宽度的材料。

切割线

模座中的切槽即指示了切割线。它的宽度相当于切割宽度。切割时请将切槽与工件上的切割线对齐。



1. 开关柄

开关的操作

△ 注意：

- 工具接通电源之前，请务必检查开关是否运作正常，在按下开关柄的后部时，开关必须返回至“OFF”位置。

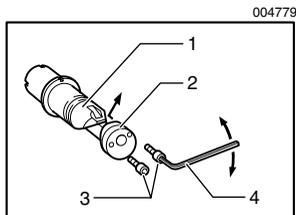
要开启电源，请按开关柄的后部并前推。然后按开关柄的前部将其锁定。

要关闭电源，请按开关柄的后部。

装配

△ 注意：

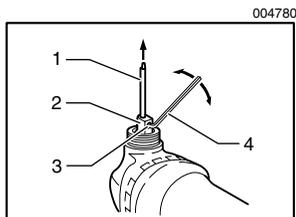
- 在对工具进行任何操作之前，请务必关闭工具电源开关并拔下插头。



1. 模座
2. 模子
3. 螺栓
4. 六角扳手

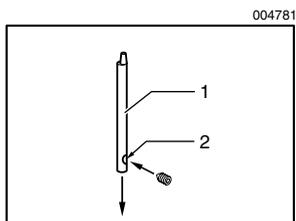
冲头与模子的拆卸或安装

请务必经常将冲头与模子成套更换。要拆卸冲头与模子，请使用扳手松开锁紧螺母。将模座从工具上拆下。请使用六角扳手来松开用于固定模子的螺栓。从模座上拆下模子。



1. 冲头
2. 冲头夹持器
3. 螺丝
4. 六角扳手

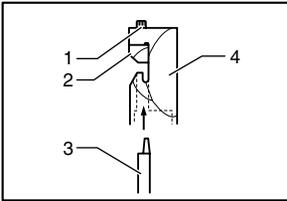
请使用六角扳手来松开用于固定冲头的螺丝。将冲头拉出冲头夹持器。



1. 冲头
2. 螺孔

要安装冲头与模子，请将冲头插入冲头夹持器，使冲头上的螺孔面向螺丝。旋紧螺丝以紧固冲头。将模子装于模座上。旋紧螺栓以紧固模子。

004782



1. 螺栓
2. 模子
3. 冲头
4. 模座

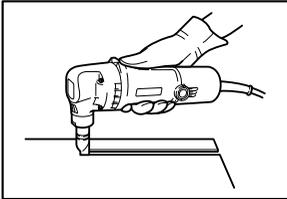
然后将模座装到工具上，使冲头插入并穿过模座上的孔。旋紧锁紧螺母以紧固模座。更换冲头与模子后，请使用机油对其进行润滑，并使工具运转片刻。

操作

预先润滑

请在切割线上涂抹机油以增加冲头与模子的使用寿命。切割铝材时此操作尤其重要。

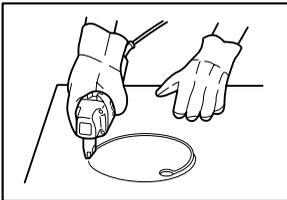
004786



切割方式

握住工具，使切割头垂直（90°）对准要切割的工件。沿切割方向轻轻地移动工具。

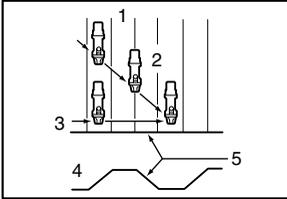
004788



挖切

首先在工件上开一个直径大于 21 毫米的圆孔，将切割头插入进行切割，如此可完成挖切。

004790

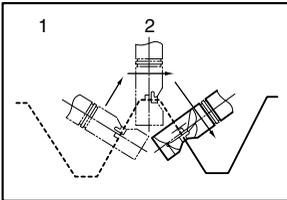


1. 俯视图
2. 与凹槽成某一角度进行切割
3. 与凹槽成直角进行切割
4. 侧视图
5. 波形或梯形金属薄片

切割波形或梯形金属薄片

无论是与波形或梯形金属薄片上的凹槽成某一角度进行切割，或成直角进行切割，请正确放置模子位置，使模子面对切割方向。

004791



1. 侧视图
2. 切割头必须垂直于（90°）切割表面

握住工具时，请始终使工具机身与凹槽平行，切割头垂直于（90°）切割表面，如图所示。

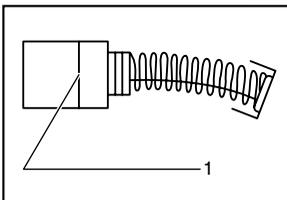
保养

△ 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。
- 可以更换的零部件为电源线，且电源线应符合 245IEC66（YCW）标准的要求。（香港除外）

为确保产品的安全性和可靠性，产品应交由 Makita（牧田）授权的维修服务中心使用 Makita（牧田）牌更换部件进行修理及其他维护或调节。

001145

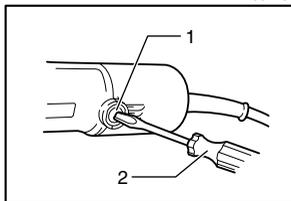


1. 界限磨损线

更换碳刷

定期拆下碳刷进行检查。当碳刷用至界限磨损线时，需予以更换。碳刷需保持清洁，确保碳刷能自如地滑入碳刷夹中。两个碳刷需同时更换。只准使用同一型号的碳刷。

004795



用螺丝起子卸下碳刷夹盖。取出磨损的碳刷，插入新碳刷，紧固碳刷夹盖。

1. 碳刷夹盖
2. 螺丝起子

选购附件

△ 注意：

- 这些选购附件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。仅可将选购附件或装置用于规定目的。

如您需要帮助，了解更多关于这些附件的信息，请咨询当地的 Makita（牧田）维修中心。

- 模子
- 六角扳手
- 冲头
- 32 号扳手

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 : 冈崎工厂

日本国爱知县冈崎市 合欢木町字渡岛 22-1