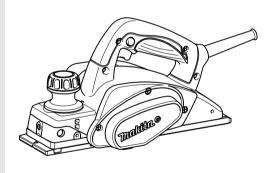


牧田®

牧田牌

使用说明书

电刨 KP0800 型



010170

□ 双重绝缘

重要事项:使用前请阅读。

# 规格

| 型号          | KP0800       |
|-------------|--------------|
| 刨削宽度        | 82 毫米        |
| 刨削深度        | 2.5 毫米       |
| 切槽深度        | 9 毫米         |
| 空载速度 (/min) | 17,000       |
| 长度          | 285 毫米       |
| 净重          | 2.6 公斤       |
| 安全级别        | <b>o</b> /II |

- 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

#### 用途

ENE001-1

本工具用于对木材进行刨削加工。

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。

- 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。

#### 申气安全

- 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。
- 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

- 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 处于接诵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板 手。遗留在电动工具旋转零件上的板手或钥匙 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日必须进行修理。
- 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)。

# 电刨使用安全警告

GEB010-3

- 1. 等刨刀停止运动后再放置工具。外露的刨刀可能会嵌入表面而引发可能的失控和严重的伤害事故。
- 请使用螺丝钳或其它可行的方式将工件夹紧并 稳固地放置在平稳的平台上。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. 工作场地不可留有破布、衣裳、导线、索线等等。
- 4. 注意不要切割到铁钉。刨削操作之前请检查工件上是否有铁钉并将其清除。
- 5. 请仅使用锋利的刀片。装卸刀片时,需十分小 心。
- 6. 操作前务必检查刀片安装螺栓是否紧固。
- 7. 需用双手握紧工具。
- 8. 手应远离旋转的部件。
- 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安装不 当或刀片不平衡。
- 10. 打开开关前,请确认锯片未与工件接触。
- 11. 在开始刨削操作前请等待刀片转速达到全速。

- **12.** 在进行任何调整前,请务必关闭工具电源并等 待刀片完全停止。
- 13. 绝不能用手指挖掏刀筒上的积塞木屑。刨削潮湿木材时,刀筒的刀沟内容易堆积木屑。请用木棒将其清除。
- **14.** 运行中的工具不可离手放置。只能在手握工具的情况下运行工具。
- 15. 时常互换刀筒上的刀片与刀盖,以免因经久使 用而形成不平衡,导致振动或缩短工具使用寿 命。
- 16. 请仅使用本说明书中指定的牧田刀片。
- 17. 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。

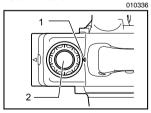
使用不当或不遵循本说明书中的安 全规则会导致严重的人身伤害。

# 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。

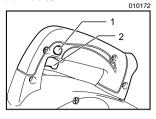
## 调节切割深度



1. 箭头 2. 旋钮

只需旋转工具正面的旋钮,使指针指向所需 切割深度便可调节切割深度。

### 开关操作



1. 锁定按钮 2 开关扳机

#### ♠ 注意:

 插上工具电源插头之前,请务必确认开 关扳机能够正常工作,释放时能回到 "OFF"(关闭)位置。

### 对于带锁定按钮的工具

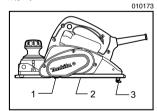
#### ⚠ 注意:

• 操作期间,可将开关锁定在 "ON" (开启) 位置,使操作更加舒适。将工具锁定在 "ON" (开启) 位置时请小心,务必 牢固抓握工具。

启动工具时,只要扣动开关扳机即可。松开扳机工具即停止。

连续操作时,扣动开关扳机并按下锁定按钮。 要从锁定位置停止工具时,可将开关扳机扣 到底,然后释放。

## 底脚



1. 刨刀片

2. 后刨板 3. 底脚

完成切割操作后,支起底脚,抬起工具后侧。 这样可防止刀片受损。

# 装配

### ↑ 注意:

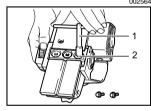
• 对工具进行任何装配操作前请务必确认 机器已关闭目已拔下电源插头。

### 拆卸或安装刨刀片

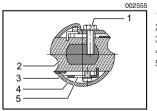
### ⚠ 注意:

- 安装刀片至工具时,请小心地将刀片安 装螺栓旋紧。安装螺栓出现松动会非常 危险。请务必检查安装螺栓,确保其紧 固。
- 装卸刀片时,需十分小心。拆卸或安装刀 片时, 请使用手套或破布保护您的手指。
- 请仅使用牧田板手来拆卸或安装刀片。 否则可能会导致安装螺栓安装讨紧或者 较松。这样可能会造成人身伤害。

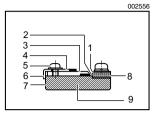
### 对于使用传统刨刀片的工具



- 1. 套筒板手 2. 螺栓



- 1. 螺栓 2. 刀筒
- 3. 刨刀片
- 4. 刀筒盖
- 5. 调整板



- 1. 量规定位板内缘
- 2. 刀片边缘
- 3. 刨刀片
- 4. 调整板
- 5. 螺丝
- 6 后跟
- 7. 量规基板后缘
- 8. 量规定位板
- 9. 量规基板

拆卸刀筒上的刀片时, 请使用套筒板手旋下 安装螺栓。刀筒盖可与刀片同时拆下。

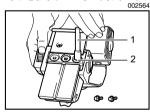
为了安装刀片,必须先清除全部碎屑以及附 着在刀筒或刀片上的异物。请使用同样尺寸 同样重量的刀片,否则会造成刀筒振动,从而 造成刨削动作不良, 以至损坏工具。

刨刀片放在量规基板上以使刀片边缘完全与 量规定位板内边缘相平齐。将调整板放在刀 片上, 然后只需按与量规基板的后缘相平齐 的调整板的后跟部, 旋紧调整板上的两个螺 丝。这时方可将调整板的后跟部滑进刀筒凹 槽中, 然后将刀筒盖盖上。

最后使用套筒板手均匀而交替地旋紧所有安 装螺栓。

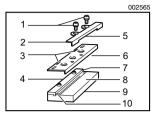
安装另一刀片时重复上述步骤。

# 对于使用小型刨刀片的工具

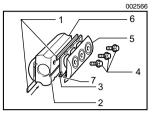


1. 套筒板手 2. 螺栓

如工具已使用过,则需先取下现有刀片, 仔细清洁刀筒表面及刀筒盖。拆卸刀筒 上的刀片时,请使用套筒板手旋下3枚安 装螺栓。刀筒盖可与刀片同时拆下。



- 1. 平头螺丝
- 2. 调整板
- 3. 刨刀片定位凸片
- 4. 量规定位板
- 5. 调整板后跟
- 6. 固定板
- 7. 量规定位板内侧 面
- 8 量规基板
- 9. 量规基板后缘
- 10.小型刨刀片
- 2 安装刀片时,使用平头螺丝将调整板安 装至固定板, 但勿将螺丝拧紧, 然后调整 量规基板上的小型刨刀片位置, 使刀刃 与量规定位板内侧面完全平齐。
- 调整量规基板上的调整板/固定板位 3. 置,使固定板上的刨刀片定位凸片位于 小型刨刀片凹槽中, 然后按与量规基板 的后缘相平齐的调整板的后跟部, 紧固 平头螺丝。
- 特别注意要使刀片与量规定位板内侧面 平齐, 使刨刀片定位凸片位于刀片凹槽 中, 使调整板的后跟部与量规基板的后 缘平齐。为达到整齐划一的切削效果,请 务必仔细检查确认上述对齐情况。
- 将调整板的后跟部滑进刀筒凹槽中。



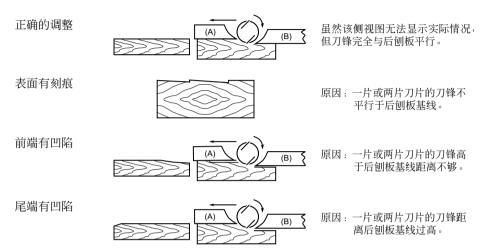
- 1. 小型刨刀片
- 2. 凹槽
- 3. 固定板
- 4. 六角法兰面螺栓
- 5. 刀筒盖
- 6. 刀筒
- 7. 调整板
- 将刀筒盖置于调整板/固定板上, 然后 用3枚六角法兰面螺栓固定,在刀筒与固 定板之间留出空隙,以便将小型刨刀片 滑动到位。诵讨固定板上的侧刀片定位 凸片定位刀片。
- 刀片纵向调节时须手动定位, 使得刀片 末端不与其他部件接触,与一侧的外壳 和另一侧的金属支架保持等距。
- 紧固3枚六角法兰面螺栓(使用附带的套 筒板手),然后旋转刀筒检查确认刀片末 端未与工具机身接触。
- 最后检查确认3枚六角法兰面螺栓已完全 紧固。
- 10. 安装另一刀片时重复步骤 1 至 9。

#### 侧刀片的正确调整

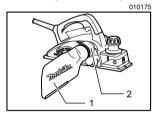
刀片如未调整适当,则无法在工件上获得平 滑而水平的刨削面。刀片安装后其切割边须 处于绝对水平位置,与后刨板平行。

下图为正确及错误调整示例。

- (A) 前刨板(可移动)
- (B) 后侧板(固定)



### 集尘袋 ( 选购附件 )



1. 集尘袋

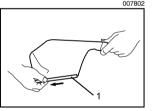


## 对于未配备集尘口的工具

取下碎屑盖板然后安装集尘口 (选购附件) 将集尘袋安装在集尘口上。集尘口是锥形的。 安装集尘袋时,将其紧紧推上集尘口,直至其 在实际操作中不会掉落为止。

## 对于配备集尘口的工具

将集尘袋安装在集尘口上。集尘口是锥形的。 安装集尘袋时,将其紧紧推上集尘口,直至其 在实际操作中不会掉落为止。



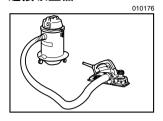
1. 紧固装置

当集尘袋已装满一半左右的空间时, 从工具 上取下集尘袋并拉出紧固装置。倒空集尘袋 并轻轻拍打以去除附着在集尘袋内壁的碎 屑,以便再次使用。

#### 注:

• 如果将本工具与 Makita (牧田) 吸尘器 连接,则可进行更有效和清洁的操作。

#### 连接吸尘器



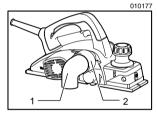
### 对于未配备集尘口的工具

当您想进行清洁刨削操作时,请将Makita (牧田) 吸尘器连接至您的工具。然后如图所示将吸尘器软管接到集尘口 (选购附件)上。

### 对于配备集尘口的工具

当您想进行清洁刨削操作时,请将Makita (牧田) 吸尘器连接至您的工具。然后如图所示将吸尘器软管接到集尘口上。

### 弯管 (选购附件)



1. 弯管 2. 集尘口

使用弯管可改变碎屑排放方向,保持作业清洁。

## 对于未配备集尘口的工具

取下碎屑盖板然后安装集尘口 (选购附件) 只需将弯管 (选购附件)滑入集尘口上便可 完成安装。要取下弯管时,只需将其拔出。

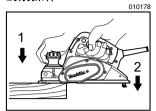
## 对于配备集尘口的工具

只需将弯管 (选购附件) 滑入集尘口上便可 完成安装。要取下弯管时,只需将其拔出。

# 操作

操作本工具时请用一只手牢牢抓住旋钮,另一只手紧握开关把手。

### 刨削操作

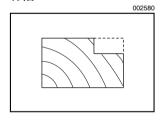


1. 开始时 2. 结束时

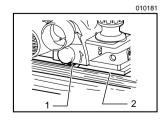
首先将工具前刨板平贴在工件表面,切勿使 刀片与工件接触。启动工具并等待刀片达到 全速运转后再进行操作。然后缓缓向前推动 工具。刨削开始时在工具的前端施力,在刨削 结束时在工具的后端施力。如果您可使工件 保持倾斜状态不动,则在刨削时能够以下坡 状态推刨,比较省力。

刨削速度与刨削深度可决定刨削面的性质。 电刨的刨削速度只需保持不粘塞刨屑的程度。粗刨削时可以较大的刨削深度进行刨削, 精加工时则应减小刨削深度,并慢速推动工 具,提高刨削面的品质。

### 切槽

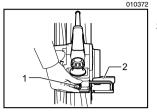


若要刨削出如图所示的阶梯状切口,须使用 作为附件提供的边缘导板 (导尺)。



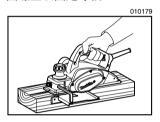
1. 刀片边缘 2. 切割线

在工件上画切割线。将边缘导板插入工具正面的孔中。将刀片边缘与切割线对齐。

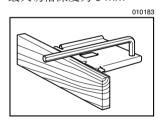


1. 螺丝 2. 边缘导板 (选购附件)

调节边缘导板,直至其与工件侧接触,然后紧 固螺丝以固定导板。

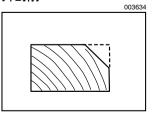


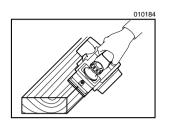
刨削时,在导板与工件的一侧平齐的情况下 移动工具。否则会导致刨削表面不平。 最大切槽深度为 9 mm。



您可能希望通过安装附加木条的方式延长导板长度。导板上开有孔,可方便的插入延伸导板 (选购附件)。

## 斜刨削





进行如图所示的斜刨削时,将前刨板的 "V" 形槽与工件对齐,然后进行刨削。

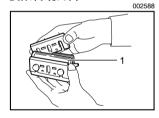
# 保养

#### ∧ 注意:

- 检查或保养工具之前,请务必关闭工具 申源开关并拔下插头。
- 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。

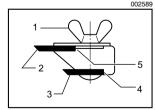
# 研磨刨刀片

### 仅限传统刀片



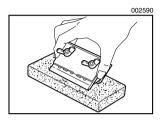
1. 刨刀夹

请保持刀片锐利,以便达到最佳的刨削效果。 使用刨刀夹(选购附件)磨除刀锋上的缺口, 提高刀刃的锋利度。



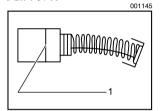
- 1. 碟型螺母
- 2. 刀片 (A) 3. 刀片 (B)
- 3. カテ 4. D 側
- 5. C 侧

首先,松开刨刀夹上的两个碟型螺母,并插入 刀片 (A)及刀片 (B),使两刀片背缘分别 接触到 C及 D 侧。然后旋紧碟型螺母。



研磨前,将磨刀石浸水 2 或 3 分钟。将固定在刨刀夹上的两个刀片刀口斜面靠紧磨刀石进行研磨,可使两刀片都具有同一刀口斜面。

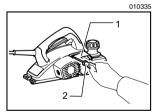
### 更换碳刷



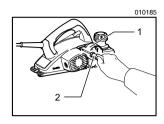
1. 界限磨耗线

定期拆下碳刷进行检查。

在碳刷磨损到界限磨耗线时进行更换。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。

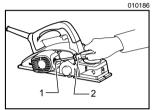


1. 碎屑盖板



1. 集尘口 2. 螺丝起子

用螺丝起子取下碎屑盖板或集尘口。



1. 碳刷夹盖 2. 螺丝起子

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、任何其它的保养或调节需由 Makita(牧田)授权的维修服务中心完成。务必使用 Makita(牧田)的更换部件。

工具的电源线如果损伤了,必须用一条通过 牧田指定维修服务站购得的专门制备软线来 更换。

## 选购附件

#### 

 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。 仅可将选购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。

- 高速钢制刨刀片
- 碳化钨刨刀片 (使用寿命更长)
- 小型刨刀片
- 刨刀夹组件

- 刀口规
- 固定板装置
- 边缘导板 (导尺)
- 延伸导板装置
- 磨刀石
- 集尘口
- 集尘袋组件
- 弯管
- 套筒板手

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: 牧田(中国)有限公司

江苏省昆山市玉山镇吴淞江南路 318 号