



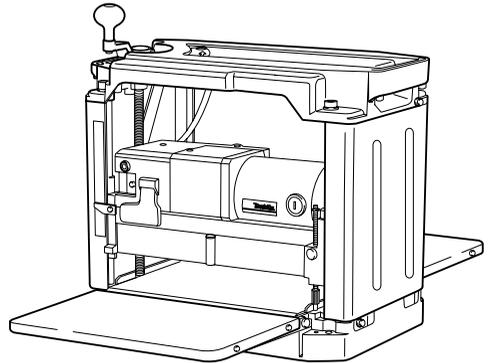
牧田®

牧田牌
专业电动工具

使用说明书

平刨

2012NB 型



003706

 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	2012NB
切削宽度	304 毫米
最大切削深度	木材宽度小于 150 毫米时为 3.0 毫米 木材宽度从 150 毫米到 240 毫米时为 1.5 毫米 木材宽度从 240 毫米到 304 毫米时为 1.0 毫米
进料速度（每分）	8.5 米
工作台尺度（宽×长）	304 毫米×771 毫米
空转转速（每分）	8,500
整机尺寸（宽×长×高）	483 毫米×771 毫米×401 毫米
净重	27 公斤
安全级别	回/II

- 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。

安全须知

ENA001-2

⚠ 警告：

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。在使用本产品之前，请通读安全须知，并将其妥善保存。

为了操作安全：

1. 保持工作场所清洁。

在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，容易导致受伤。

2. 重视工作场所的环境。

电动工具不可淋雨。不可在暗湿地方使用电动工具。保持工作场所充分照明。不可在易燃易爆的地方使用电动工具。

3. 避免触电。

工作时，避免身体接触到接地的金属体，例如铁管、散热器、炉子、冷冻机等。

4. 不可让小孩接近。

不可让闲人触摸工具或电源连接导线。应该一律禁止闲人进入工作场所。

5. 收藏闲置工具。

电动工具不用时，应收藏在干燥、小孩不能拿到，位置较高或可上锁之处。

6. 不可勉强使用工具。

按其用途使用工具，才能获得良好的效果并且比较安全。

7. 要用对刀具。

不可用小型刀具或装置去加工本应使用大型刀具的工件。不可使用用途不对的刀具，例如，不可使用圆锯来切割树干或圆木。

8. 注意着装。

不可宽松拂袖，或穿戴首饰进行工作，因为可能被高速旋转的部件缠住而发生意外。在室外工作时宜带橡皮制手套与防滑的靴子。留长发的人最好带帽子。

9. 使用安全眼镜及听力保护装置。

刨屑多而有粉尘时，宜戴口罩。

10. 连接除尘设备。

如果装置是用来连接除尘设备及收集设备的，确保它们之间已经连接，并被正确使用。

11. 不要糟蹋导线。

不可拖着导线移动工具，或猛拉导线拔出插头。避免使导线触及高热物体及尖锐边缘或沾染油脂。

12. 固定工件。

使用夹钳来固定工件。这样做比用手握住工件加工来得安全，而且双手可以空出来使用刀具。

13. 不可伸越工具。

工作时，必须保持适当的姿势，必须站稳。

14. 注意保养工具。

刀具必须时时保持锐利的状态以获得良好的加工性与安全。请按照规定润滑与更换部件。定期检查导线，如发现破损应交由牧田服务中心修复。定期检查接电导线，如有破损，应立即更换。手柄要保持干燥清洁，不沾油脂。

15. 断开工具与电源的连接。

当工具不用时，或进行保养，换夹具、刀具这些部件之前，请断开电插头。

16. 取下调整用工具及扳手。

在开动机器之前，须检查刀具部分的调整工具及扳手是否完全取下，必须养成这种习惯。

17. 防止意外激活。

不可将手指插入电源开关处。确保插头插入电插座时，开关是关着的。

18. 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。

19. 保持清醒。

专心一致注意正在进行的工作。疲劳时不应使用工具。

20. 检查损坏的部分。

再次使用工具之前，须详细检查工具的护盖或其它部分损坏的程度，判断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紧等，部件的破损程度，检查这些可能影响正常操作的部件。有损坏的护盖或其它部件应请授权服务中心修理或更换，除非本说明书中另有指示。请授权服务中心更换有问题的开关。不可在开关不灵的情况下使用工具。

21. 警告。

使用本操作说明所推荐以外的附件或部件容易造成伤害事故。

22. 由专业人员维修您的工具。

本电动工具符合相关安全要求。务必请专业人员使用原装部件进行维修，并使用原厂的备件，否则可能会对用户带来严重伤害。

补充安全规则

ENB065-1

1. 要戴上眼睛保护工具。

2. 必要时要戴上适当的个人防护工具，例如听力保护装置（耳塞）、呼吸保护装置（防尘口罩），以及搬运粗糙物料可用的手套。

3. 不要在易燃液体或气体附近使用工具。

4. 在使用前要确认所有护罩都安装到位。

5. 操作刀片要非常小心。

6. 在使用前要仔细检查刀片有无裂纹或损伤。立即更换有裂纹或损伤的刀片。

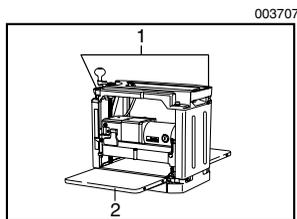
7. 要将平刨刀片的安装螺栓确实拧紧。

8. 切削前，要除去钉子并清扫工件。钉子、砂子或异物都有可能损伤刀片。

-
- 9. 当电机工作时不要将刨屑从滑道清除。当刀片完全停止后，再清除刨屑。务必用棍棒等清除刨屑。
 - 10. 不要让工具独自运行。
 - 11. 不要随便乱扔电线。绝不要乱拉电线使其脱离插座。不要使电线受热或接触油、水及锐利的边缘。
 - 12. 工具应只能用于木材及类似材料。

请保留此说明书

安装



1. 搬运把手
2. 子工作台

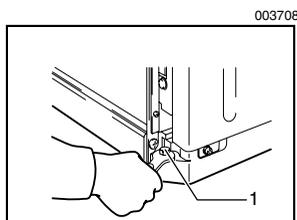
移动和搬运平刨

△ 注意：

- 移动工具时，要脚下留神。

折叠子工作台。移动工具时，抓紧搬运把手。

用汽车搬运工具时，要用绳子或其它别的结实材料系紧，以防倾斜和移动。

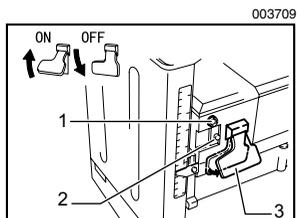


1. 螺栓或螺丝

放置平刨

将工具放置在使你能保持良好站姿及具有良好光线且平坦的地方。用基底提供的螺栓孔将其栓紧/拧紧在工作台或平刨支架（选购附件）上。

功能描述



1. 指示灯
2. 钥匙
3. 开关杆

△ 注意：

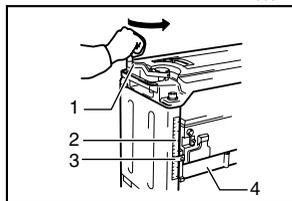
- 调整或检查工具功能前，务必关闭工具开关，并拔下电源插头。

插入钥匙并升起开关杆可启动工具。降下开关杆可停止工具。

△ 注意：

- 不使用工具时，请拔下钥匙并将工具存放于安全处。如此可防止未经授权人士操作工具。

003710



1. 摇轮把手
2. 刻度
3. 指示板
4. 主构架

尺寸调节

逆时针旋转摇轮把手来降低主构架，直到指示板指向所要加工尺寸的刻度为止。摇轮把手转一周可使主构架向上或向下移动 2 毫米。在工具的右边有这个刻度的英寸标记，在工具的左边有其米标记。

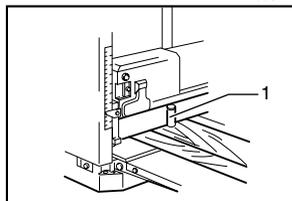
调整切削深度

要根据所要切削工件的宽度确定最大切削深度。请参照下表。当切削量比表格中指定的量多时，将切削深度设置为小于该量，并分两次或多次完成。

004465

被切削工件的宽度	最大切削深度
小于150毫米	3.0毫米
150毫米—240毫米	1.5毫米
240毫米—304毫米	1.0毫米

003712



1. 深度量规

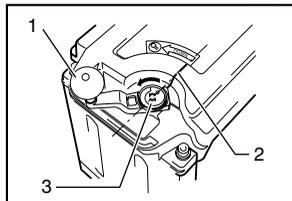
调整切削深度时，要进行以下步骤。

将工件平插入工作台顶端。通过逆时针转动摇轮把手降低主构架。深度量规将升起，且量规升起的量值指示切削深度。

△ 注意：

- 当指示板与所要加工尺寸的刻度在一条水平线上时，务必降低主构架。若将主构架升至所要加工的尺寸，可能致使螺丝出现多余的游隙。这将导致加工尺寸不合要求。
- 当预定切削深度时，务必将工件平放在工作台顶端。否则，预定切削深度将与实际切削深度不同。

003713



1. 摇轮把手
2. 沟槽
3. 深度调节量规

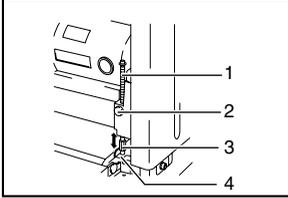
深度调节量规

当你需要更精确地预定切削深度时，要用深度调节量规。请按以下步骤操作。

1. 首先，将工件刨到预定的切削深度处。测量工件刨后的厚度，以便知道你仍需的切削量。
2. 旋转摇轮把手上的深度调节量规，直到 0 刻度与工具上的沟槽在一条水平线上。
3. 现在逆时针旋转摇轮把手，直到所需切削深度的刻度与工具上的沟槽在同一条水平线上。

4. 如果需要切削的量比“调节切削深度”一节表格中所指定的量大，要将切削深度设置为更浅，并分两次或多次完成。

003714



1. 止动器
2. 止动器按钮
3. 止动器调节器
4. 工作台顶端

止动器

当你需要将许多工件刨到同一厚度时，要用止动器。请按以下步骤操作。

1. 旋转摇轮把手，直到指示板指向所要加工尺寸的刻度。
2. 按压止动器按钮，并降低止动器，直到它正好接触到工作台顶端。
3. 如果你需要微调止动器，要旋转止动器调节器。

△ 注意：

- 当不用止动器时，务必将它抬升到最高位置。当止动器与工作台顶端接触时，绝不要强行旋转摇轮把手。这将导致工具损伤。

装配

△ 注意：

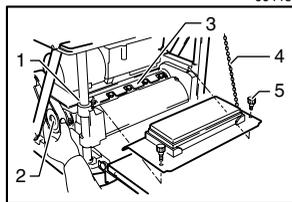
- 使用工具前，务必关闭工具开关，并拔下电源插头。

更换平刨刀片

△ 注意：

- 为防止被刀片割伤或伤害，同时也为防止损伤刀片，在拆装刀片时，要十分小心。刀片是非常锋利的。
- 安装刀片前，要清除粘着在鼓轮或刀片上的所有刨屑、灰尘、树脂和异物。
- 要用同样尺寸和重量的刀片，否则将导致鼓轮摆动/振动，引起不良的切削动作，并最终导致工具损坏。
- 要同时更换两副刀片。
- 一次性刀片两边都有切削边。当一切削边变钝时，你可以用另一切削边。在用另一切削边前，务必清除刀片背面附着的树脂和灰尘。这种刀片不能再磨锋利。如果两个切削边都变钝，要小心地将刀片扔掉。

004467

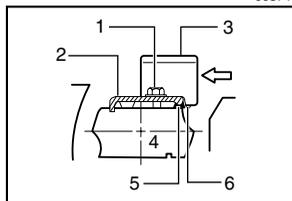


1. 锁板
2. 滑轮
3. 鼓轮
4. 传动链
5. 蝶形螺丝

1. 拆卸刀片

旋松夹紧刨屑护罩的蝶形螺丝，并卸下刨屑护罩。卸下夹紧右边护罩的螺丝。然后卸下右边护罩。旋转滑轮，直到鼓轮锁紧在刀片安装螺栓朝上的位置为止。

003716

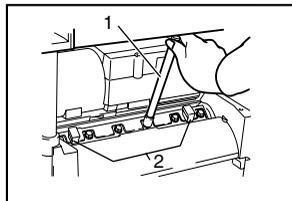


1. 刀片安装螺栓
2. 安装板
3. 磁性架
4. 鼓轮
5. 刀片
6. 爪形器具

仅限一次性刀片

将两个磁性架放在安装板上，并沿箭头方向推动它们，直到爪形器具接触到刀片。用套口扳手卸下六颗刀片安装螺栓。夹紧磁性架并垂直向上抬起，以便从鼓轮处卸下安装板和刀片。按压锁板并将滑轮旋转 180° 以锁紧鼓轮。如上所述，卸下另一刀片。

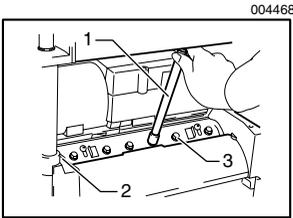
003717



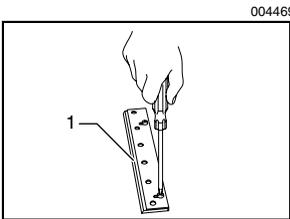
1. 套口扳手
2. 磁性架

仅限标准刀片

用套口扳手卸下六颗安装螺栓。垂直向上抬起安装板和刀片，以便将它们从鼓轮处卸下。按压锁板并通过将滑轮旋转 180° 以转动鼓轮，以便将鼓轮锁紧。如上所述，卸下另一刀片。从刀片处卸下安装板。



1. 套口扳手
2. 锁板
3. 刀片安装螺栓



1. 安装板

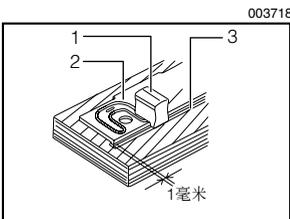
2. 安装刀片

△ 注意：

- 只能用附带的 Makita (牧田) 牌套口扳手拧紧刀片安装螺栓。用其它套口扳手可能导致螺栓过紧或紧度不够，引起严重损伤。

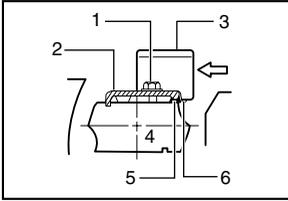
仅限一次性刀片

提供一块大约 300 毫米长、100 毫米宽平木板。将刀片和安装板方在木板上，以使安装板的刀片放置凸槽留在刀片沟槽中。调整安装板，使刀片的两端从安装板伸出约 1 毫米。将两个磁性架放在安装板上，并推动它们，直到爪形器具接触到刀片为止。



1. 磁性架
2. 安装板
3. 刀片

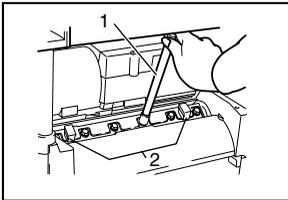
003716



1. 刀片安装螺栓
2. 安装板
3. 磁性架
4. 鼓轮
5. 刀片
6. 爪形器具

夹紧磁性架并将安装板跟部滑入鼓轮中的沟槽。安装刀片安装螺栓。

003717



1. 套口扳手
2. 磁性架

从中心向两边呈对称轻轻拧上所有的刀片安装螺栓后，按同样的顺序拧紧它们。从安装板上拆下磁性架。

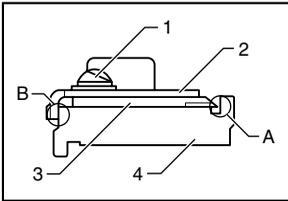
如上所述，安装另一刀片。慢慢旋转鼓轮，同时按压锁板以确保没有不正常的情况发生。然后安装刨屑护罩及边护罩。

△ 注意：

- 如果安装板的刀片放置凸槽没有正确地留在刀片沟槽中，不要拧紧刀片安装螺栓。这可能导致刀片损伤或操作者受伤。
- 刨屑护罩拆下时，不要启动工具。
- 安装刨屑护罩时，务必不要使传动链被刨屑护罩卡住。

仅限标准刀片

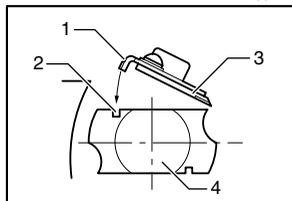
004470



1. 螺丝
2. 安装板
3. 刀片
4. 刀片量规

将刀片放在刀片量规上，使刀片边缘与前棱（A）完全对齐。将安装板放在刀片上，然后轻轻按压安装板的跟部，使它与刀片量规（B）的背面对齐。拧紧螺丝将安装板固定在刀片上。

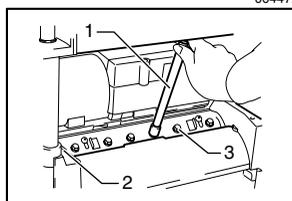
004471



1. 安装板
2. 沟槽
3. 刀片
4. 鼓轮

将安装板的跟部滑入鼓轮的沟槽中。安装刀片安装螺栓。

004472



1. 套口扳手
2. 锁板
3. 刀片安装螺栓

从中心向两边呈对称轻轻拧上所有的刀片安装螺栓后，按同样的顺序拧紧它们。

如上所述，安装另一刀片。慢慢旋转鼓轮，同时按压锁板以确保没有不正常的情况发生。然后安装刨屑护罩及边护罩。

△ 注意：

- 安装刀片时，要拧紧刀片安装螺栓。
- 刨屑护罩打开时，不能启动工具。
- 安装刨屑护罩时，要确认传动链不被刨屑护罩卡住。

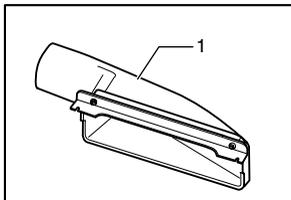
更换刀片类型

本工具可使用一次性刀片和标准刀片。如果想更换刀片类型，你要购买和使用以下部件。

C00042

从标准刀片换为一次性刀片	从一次性刀片换为标准刀片
安装板 2 块	安装板 2 块
一次性刀片 (306 毫米) 2 片	盘头螺丝 M4 × 6 4 颗
磁性架 2 个	标准刀片 2 片
	刀片量规 1 个

004473

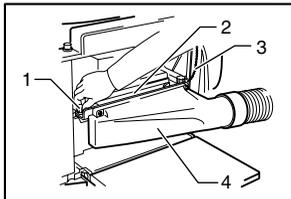


1. 罩

罩装置（选购附件）

当你想通过简单的灰尘收集保持清洁的操作，要用这个罩将吸尘器连接到平刨上。

004474



1. 蝶形螺丝
2. 刨屑护罩
3. 传动链
4. 罩

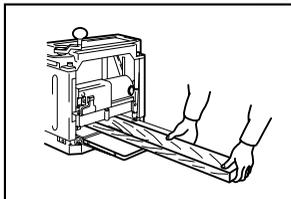
旋松拧紧刨屑护罩的碟形螺丝。将该罩附在平刨上并用蝶形螺丝把刨屑护罩和该罩拧在一起。

△ 注意：

- 安装罩装置时，要确认传动链不被刨屑护罩或该罩卡住。

操作

003724



△ 注意：

- 两块或多块窄的但厚度相同的木材可以并排通过平刨。但是允许木材间有一些空隙，使进料槽滚筒夹紧最薄的一块。否则，稍微薄一点的木材可能被刀头挡回。

将工件平放在工作台顶端。

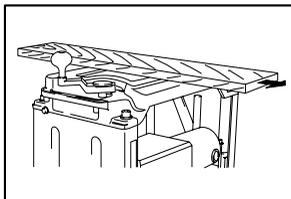
如前所述，确定切削深度。

启动工具并等到刀片达到全速。当你启动工具时，工件不要接触进料槽滚筒。

然后与工作台顶端齐平插入工件。

当要切削长或重的工件时，开始时轻抬切削工件的末端，以免工件的另一端缺损。

003725

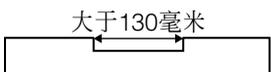


使用工具顶端能使工件很快、不费力地返回到进料工作台一边。若有两个操作者，这样非常方便。

△ 注意：

- 以下尺寸的工件不能进料，因为，两个进料槽滚筒的间隔是 129 毫米。不要试图切削它们。

004476

1		小于130毫米长
2		沟槽大于130毫米宽
3		两个沟槽宽度间隔在130毫米

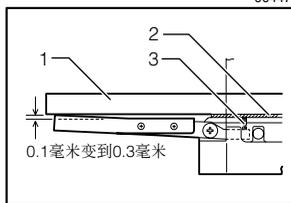
- 工件发生故障时，要停止工具。让工具带着发生故障的工件运转，将导致进料槽滚筒的快速磨损。

保养

△ 注意：

- 在准备进行检查与保养之前，务必要关闭工具开关并拔下电源插头。

004477



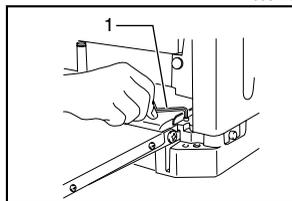
1. 尺子
2. 支柱卡片
3. 调整螺丝

调整子工作台高度

子工作台高度是工厂调整的。如果有必要进一步调整，则按以下步骤。

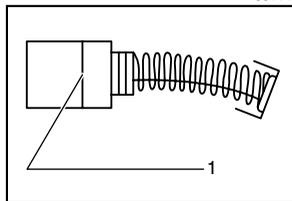
在工作台上放一个支柱卡片并将尺子放在支柱卡片上。用六角扳手旋转调整螺丝，直到子工作台接触到尺寸为止。现在子工作台在工作台表面上的高度从 0.1 毫米变到 0.3 毫米。

003728



1. 六角扳手

001145

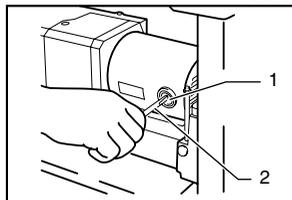


1. 界限磨损线

更换碳刷

要定期卸下碳刷进行检查。当碳刷磨损至界限磨损线时，就应进行更换。要保持碳刷的清洁并可在碳刷架上滑动自如。两个碳刷应同时替换。只用相同的碳刷。

003729



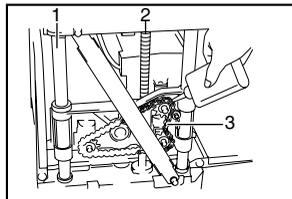
1. 碳刷架盖子
2. 螺丝起子

用螺丝起子卸下碳刷架盖子。取出磨损的碳刷，插进新的碳刷并盖好碳刷架盖子。

保持平刨刀片锋利

钝刀片可导致加工粗糙，电机超负载及危险地挡回工件。要立即更换钝的刀片。

003730



1. 升降柱
2. 螺丝
3. 传动链

润滑

要给传动链（取下边护罩 R 之后）、4 个升降柱和升降主构架的螺丝注油润滑。要使用机油来定期润滑。

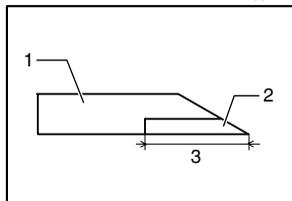
△ 注意：

- 注油润滑及所有的保养应在关闭工具开关并拔下电源插头后进行。

清洁

一定要除掉粘着在滚筒表面、电机通风口和鼓轮的灰尘、刨屑及异物。

004478



1. 基底
2. 刀片
3. 大于 4 毫米

标准刀片再磨锋利的界限

不要使用刀片长度小于 4 毫米的标准刀片。

为了保证产品的安全与可靠性，修理、任何其它的保养或调节，都应当请 Makita（牧田）授权的维修服务中心来进行，而且要使用 Makita（牧田）牌的配件。

附件

△ 注意：

- 这些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。

- 磁性架
- 一次性刀片
- 标准刀片
- 刀片量规
- 套口扳手 9
- 六角扳手 2.5
- 罩
- 平刨支架

总制造商： 株式会社牧田
日本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

884278B087