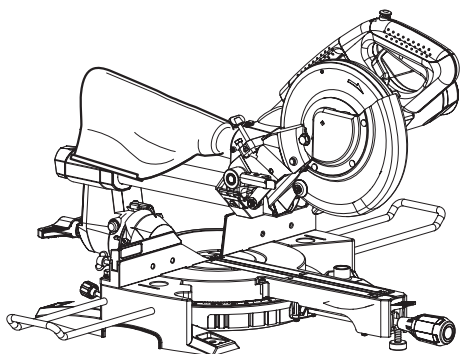




使用說明書

雙軌多角度切斷機

LS0815F
LS0815FL



雙重絕緣



使用前請閱讀。

規格

型號		LS0815F / LS0815FL
鋸片直徑		216 mm
孔直徑	歐洲外的所有地區	25.4 mm
	歐洲地區	30 mm
最大斜接角度		左 50° 右 60°
最大斜切角度		左 48° 右 5°
回轉數 (rpm)		5,000
雷射類型 (限 LS0815FL)		紅色雷射 650 nm · < 1mW (雷射危險等級 2)
尺寸 (長 × 寬 × 高)		755 mm x 450 mm x 488 mm
淨重	歐洲外的所有地區	14.1 kg
	歐洲地區	14.1 kg (LS0815F) 14.2 kg (LS0815FL)
安全等級		回/川

直徑 216 mm 時的最大切割能力 (高 × 寬)

斜接角度	斜切角度		
	45° (左)	5° (右)	0°
0°	50 mm × 305 mm	60 mm × 305 mm	65 mm × 305 mm
45°	50 mm × 215 mm	-	65 mm × 215 mm
60° (右)	-	-	65 mm × 150 mm

- 若規格因持續研發改良而有所變更，恕不另行通知。
- 規格可能會視國家而有差異。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

符號

以下顯示本設備使用的符號。在使用工具前請務必理解其含義。



請仔細閱讀使用說明書。



雙重絕緣



為避免飛濺的碎片造成傷害，切割後請向下按住鋸頭，直至鋸片完全停止。



執行滑動切割時，首先充分拉動刀架並按下把手，然後向著導板推動刀架。



請勿將手或手指放在靠近鋸片的位置。



確實將滑板調整至不會觸及鋸片及鋸片保護罩之處。



雷射輻射：請勿直視雷射光。否則有損視力。



僅限歐盟國家
請勿將電氣設備或電池組與家庭普通廢棄物一同丟棄！請務必遵守歐洲關於廢棄電子電氣設備的指令，根據各國法律法規執行。達到使用壽命的電氣設備，必須分類回收至符合環境保護規定的回收機構。

預定用途

本工具可對木材進行精確的直線與斜接切割。也可使用適當的鋸片切割鋁製材料。

電源

工具的電源電壓應為單相交流電源，且電壓應與標示板所標示的電壓相同。工具採用雙重絕緣設計，因此無須另接地線便可直接與插座相連。

安全須知

警告！使用電動工具時，請務必遵守下列基本安全注意事項，以降低起火、觸電與人員受傷的風險。操作本產品前請詳讀所有說明，並將說明書妥善保存。

安全操作：

- 1. 保持工作區域整潔。**
工作區及工作台若雜亂不堪會引發事故。
- 2. 考量工作區域環境。**
請勿將電動工具暴露於雨中。請勿於潮濕環境中使用電動工具。工作區域保持明亮。請勿在會有起火或爆炸風險的情況下使用電動工具。
- 3. 預防觸電。**
身體避免接觸接地表面（如鐵管、散熱器、火爐和冷凍機）。
- 4. 兒童不得接近。**
請勿讓訪客觸碰工具或延長線。所有訪客皆應遠離工作區域。
- 5. 妥善存放閒置工具。**
工具不使用時，應存放於乾燥的高處或上鎖處，避免兒童接觸。
- 6. 請勿迫使工具加速。**
工具在預定速率下可更完善且安全地完成工作。
- 7. 使用正確工具。**
請勿使用小型工具或附件執行重型工具才可完成的工作。請勿將工具用於非預定用途。例如：請勿使用手提電動圓鋸機切割樹枝或原木。
- 8. 穿著適當。**
請勿穿著寬鬆的衣物或首飾，否則會遭移動部件夾住。進行室外工作時，建議配戴橡膠手套及防滑鞋。若留有長髮，請配戴髮套。
- 9. 使用安全眼鏡及護耳。**
若切割操作會產生粉塵，也請配戴防護面罩。
- 10. 連接集塵裝置。**
若有提供與集塵設備連接用的裝置，請確實接妥並善用此裝置。

11. 請勿不當使用電線。

切勿拉扯電線搬動工具，或將其自插座猛力拉下。使電線遠離熱源、油液及銳利邊緣。

12. 固定工件。

使用固定夾或虎鉗固定工件。如此比徒手固定工件更加安全，且可空出雙手操作工具。

13. 請勿過度伸長身體。

請隨時站穩，並保持平衡。

14. 細心保養工具。

維持切割工具鋒利與清潔度，以展現更優異安全的性能。請遵循本說明書指示進行潤滑及配件更換。定期檢查工具電線，若有損壞跡象請至授權的維修服務中心進行修繕。定期檢查延長線，若有受損則請進行更換。把手務必保持乾燥清潔，無沾附油脂。

15. 拔除工具插頭。

不使用時、維修前及更換鋸片、鑽頭及刀具時，請先拔除插頭。

16. 取下調整鍵及扳手。

請養成於啟動前查看調整鍵及扳手是否從工具上取下的習慣。

17. 避免意外起動。

請勿在工具插上插頭後，以手指放在開關上的方式拿取。插插頭時，確認開關已關閉。

18. 使用戶外延長線。

於戶外使用工具時，僅可使用戶外專用延長線。

19. 保持警覺。

注意目前動作。善用常識。請勿於疲倦時操作工具。

20. 檢查受損零件。

進一步使用工具前，應仔細檢查已受損的保護罩或其他零件，判斷其是否能夠正確運作，並發揮其應有功能。檢查移動部件是否對正、可自由運作、有無破損、安裝情形及其他可能影響機器運作的情況。保護罩或其他零件受損時，除非本說明手冊另有指示，否則應交由授權維修服務中心妥善修復或更換。將故障的開關交由授權維修服務中心進行更換。若開關無法開啟或關閉工具電源，請勿使用該工具。

21. 警告。

若使用任何非本說明手冊或型錄中建議的配件或附件，皆可能存在人員受傷風險。

22. 請將工具交由合格人員進行修繕。

本電氣工具符合相關安全規定。維修作業僅可由合格人員使用原廠備用零件執行，否則將會對使用者造成巨大危害。

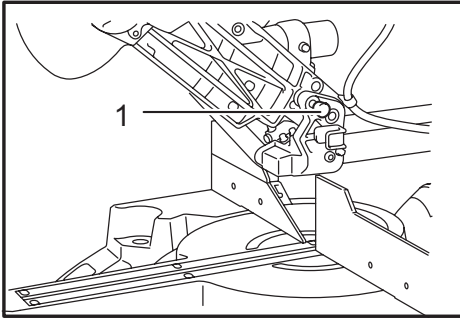
其他工具安全規則

1. 請佩戴護目鏡。
2. 使雙手離開鋸片路徑。避免接觸任何滑動中的鋸片。否則會造成嚴重的人員傷害。
3. 保護罩未安裝於定位時，請勿操作切斷機。在每次使用之前請檢查鋸片保護罩是否正確閉合。如果鋸片保護罩無法自由移動和快速閉合，則請勿使用切斷機。切勿將下部保護罩置於打開位置。
4. 請勿徒手進行任何操作。整個操作過程當中，工件必須以虎鉗緊靠旋轉基座和導板固定。切勿用手來固定工件。
5. 切勿觸碰鋸片周圍。
6. 移動工件或變更設定前，請關閉工具並等待鋸片完全停止。
7. 更換鋸片或維修前請拔除工具插頭。
8. 搬運工具前，請務必固定所有移動部位。
9. 將鋸片鎖在下位的止動銷僅用於搬運和存放之目的，而不應用於切割操作中。
10. 請勿在存有易燃液體或氣體的環境下使用工具。如果在易燃液體或氣體附近使用工具，則工具的電動操作會導致爆炸及火災發生。
11. 操作前，請仔細檢查鋸片上是否有破裂或損壞情形。
請立即更換破裂或損壞的鋸片。
12. 僅可使用本工具專用法蘭盤。
13. 請小心勿損壞主軸、法蘭盤（特別是安裝表面）或螺絲。這些部件的損壞會導致鋸片破裂。
14. 確保旋轉基座正確固定，以免在操作過程中移動。
15. 為保障您的安全，請在操作前除去工作台上的鋸屑、碎片等。
16. 避免切割釘子。操作之前請檢查工件上是否有釘子並將其清除。
17. 打開開關前，請確保軸鎖被釋放。
18. 確保鋸片不會在最下位置接觸到旋轉基座。
19. 緊握把手。注意在開始和停止切割時，切斷機會略微向上或向下移動。
20. 打開開關前，請確保鋸片不會接觸到工件。
21. 在實際的工件上使用工具之前，請讓工具空轉片刻。請注意，振動或搖擺可能表示鋸片安裝不良或失衡。
22. 切割前，請等待直至鋸片達到全速。
23. 如果您發現有任何異常，請立即停止操作。
24. 請勿試圖將開關扳機鎖定在 **ON**（開）位置。
25. 進行重複性的單一操作時，尤需時刻警惕。警惕任何安全方面的錯覺。鋸片具有極大的殺傷力。
26. 請務必使用本說明書中建議的附件。使用如砂輪等不當的附件可能會造成傷害。
27. 請勿使用切斷機切割木材、鋁或類似材料之外的其他材料。
28. 切割時請將角度切斷機連接至集塵裝置。
29. 根據切割材料，選擇正確的鋸片。
30. 開槽時務必小心操作。
31. 如磨損請更換鋸痕板。
32. 請勿使用由高速剛製成的鋸片。
33. 操作中產生的某些粉塵含有已知會導致癌症、出生缺陷或其他生殖危害的化學物質。此類化學物含：
 - 含鉛塗料中的鉛以及
 - 經化學處理木材中的砷及鉻。暴露於上述物質所受風險視您進行此類工作的頻率而定。為降低您暴露於此類化學物質的程度：請在通風良好的區域進行作業並使用經認可的安全裝置，如特別設計用於過濾細微顆粒的防塵面罩。
34. 為降低噪音量，請務必確保鋸片鋒利和清潔。
35. 操作員於使用、調整和操作機器上，應受充分訓練。
36. 請使用正確磨銳的鋸片。請遵守鋸片上標記的最大速度。
37. 切勿在工具運作且鋸頭不在靜止位置時，自切割區域清除任何工件廢料或其他部分。
38. 僅可使用製造商建議且符合 **EN847-1** 標準的鋸片。
39. 處理鋸片（鋸片應置於鋸片夾中加以攜帶）及粗糙材料時，請佩戴手套。
40. 請保持地面清潔，清除碎片和切割廢料等物。
41. 工具裝有雷射時，請勿更換為不同類型的雷射。僅可正確執行維修。

請妥善保存說明手冊。

安裝

工作台安裝

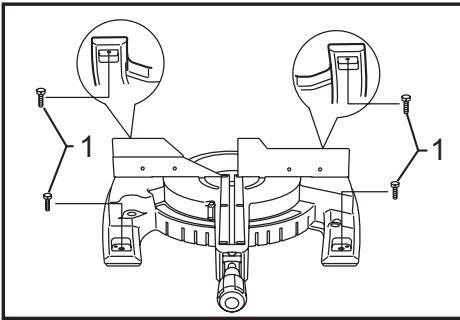


▶ 1. 止動銷

工具出廠時，把手會以止動銷鎖定於最下方的位置。在把手上輕微施加下壓力同時拔出止動銷，即可鬆開止動銷。

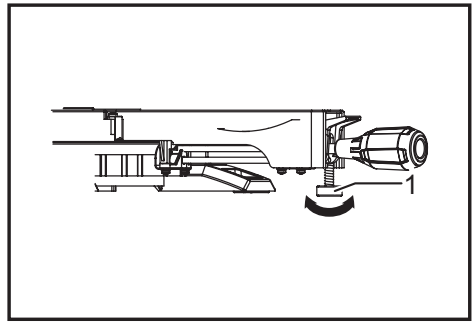
⚠警告：

- 確保工具不會在支撐表面上移動。切割期間切斷機在支撐表面上移動會導致工具失控和嚴重的人員傷害。



▶ 1. 螺栓

於工具基座中的螺栓孔鎖上四支螺栓，將本工具固定於平坦且穩定的表面。如此可防止傾覆及可能的人員傷害。



▶ 1. 調整螺栓

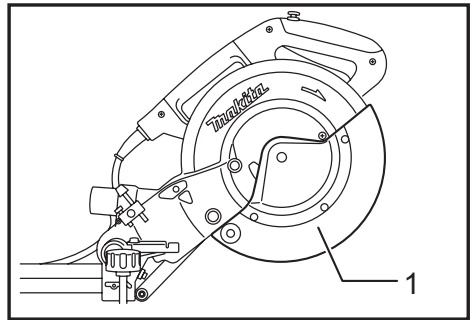
順時針或逆時針轉動調整螺栓，使其接觸工具表面，以維持工具穩定。

功能描述

⚠警告：

- 在調整或檢查工具功能之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。否則可能會因意外啟動造成嚴重的人員傷害。

鋸片保護罩



▶ 1. 鋸片保護罩

降下把手時，鋸片保護罩會自動升起。鋸片保護罩會在切割完成並升起把手時返回原位。

⚠警告：

- 切勿損壞或拆卸鋸片保護罩或安裝在保護罩上的彈簧。操作期間保護罩損壞會使鋸片暴露在外，進而導致嚴重的人員傷害。

為了自身安全，請務必將鋸片保護罩維持在良好的狀態。鋸片作業有任何不穩定的情況需立即修正。檢查並確保保護罩返回彈簧可正常工作。

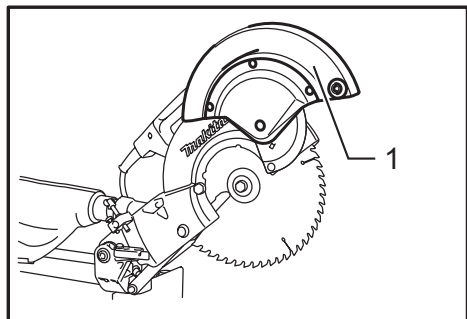
警告：

- 切勿在鋸片保護罩或彈簧損壞、發生故障或拆下的情況下使用工具。在保護罩損壞、發生故障或拆下的情況下操作工具會導致嚴重的人員傷害。

若透明鋸片保護罩髒污或黏附在其上的鋸屑影響鋸片及／或工件可視性，請拔除切斷機插頭並使用濕布小心清潔保護罩。請勿使用化學溶劑或任何汽油類清潔劑來清潔塑膠保護罩，否則會造成保護罩損壞。

若鋸片保護罩髒污且需清潔以利正確操作時，請執行下列步驟：

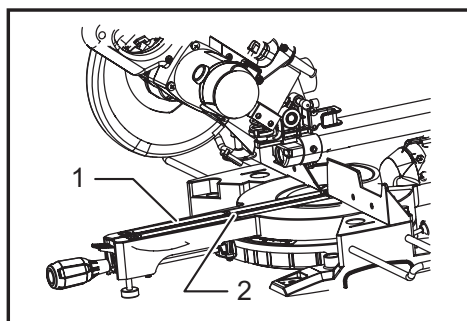
在工具開關關閉且插頭拔除的情況下，使用隨附套筒扳手鬆開固定中央蓋板的六角螺栓。逆時針旋轉即可鬆開六角螺栓，並抬起鋸片保護罩及中央蓋板。



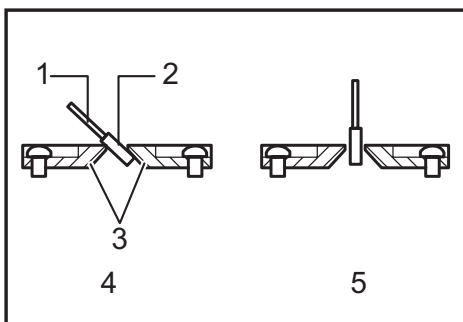
▶ 1. 鋸片保護罩

將鋸片保護罩如此放置，便能更透徹且有效率地完成清潔工作。清潔完成後，以相反順序執行上述步驟鎖緊螺栓。請勿拆卸固定鋸片保護罩的彈簧。若保護罩因老化或照射UV光而損壞，請聯絡 Makita（牧田）維修服務中心更換新的保護罩。切勿損壞或拆卸保護罩。

定位鋸痕板



▶ 1. 鋸痕板 2. 螺絲



▶ 1. 鋸片 2. 鋸齒 3. 鋸痕板 4. 左斜切割
5. 筆直切割

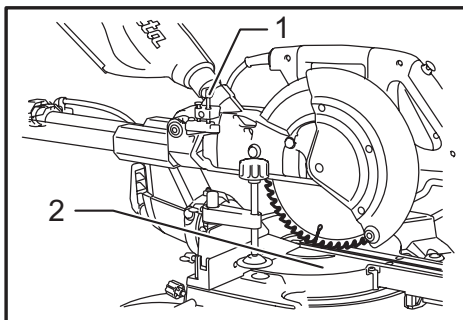
本工具的旋轉基座上配有鋸痕板，可將切割邊破裂的情況降到最低。鋸痕板在出廠前便已使鋸片不會接觸到鋸痕板的方式進行調整。使用前，請按照以下步驟調整鋸痕板：首先請拔除工具插頭。鬆開固定鋸痕板的所有螺絲（左右各3支）。重新將其緊固至仍可輕鬆手動移動鋸痕板的程度。完全降下把手並插入止動銷以將把手鎖定在下部位置。鬆開固定滑桿的螺絲。將刀架往自己的方向拉到底。調整鋸痕板，使其剛好接觸到鋸齒側面。鎖緊前螺絲（勿過緊）。將刀架往導板方向推到底，並調整鋸痕板使其剛好接觸到鋸齒側面。鎖緊後螺絲（勿過緊）。鋸痕板完成調整後，鬆開止動銷並升起把手。然後牢牢緊固全部螺絲。

注意：

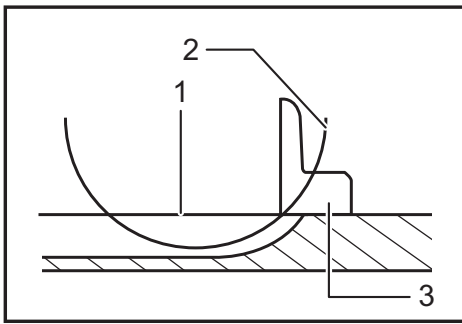
- 設定斜切角度後，請確保鋸痕板已經過**正確調整**。正確調整鋸痕板有助提供工件適當支撐，使工件撕裂機會最小化。

保持最大切割能力

本工具在出廠前便已經過調整，可使用216 mm的鋸片輸出最大切割能力。進行任何調整前，請先拔除工具插頭。安裝新鋸片時，請務必檢查鋸片的下限位置並在必要時進行以下調整：



▶ 1. 調整螺絲 2. 旋轉基座



▶ 1. 旋轉基座上表面 2. 鋸片外圍 3. 導板

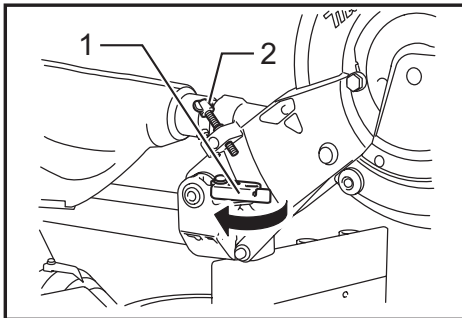
首先請拔除工具插頭。將刀架往導板方向推到底，再將把手完全降下。使用六角扳手轉動調整螺絲，直到鋸片外圍能在導板正面與旋轉基座上表面交會處稍低於旋轉基座上表面為止。

在工具插頭拔除的情況下，用手旋轉鋸片，同時完全降下把手，確保鋸片不會與下部基座的任何部分接觸。若有需要，請重新進行微調。

警告：

- 在工具插頭拔除的情況下安裝新鋸片後，請務必確保在完全降下把手時，鋸片不會與下部基座的任何部分相接觸。若鋸片與基座接觸，可能會反彈，進而造成嚴重的人員傷害。

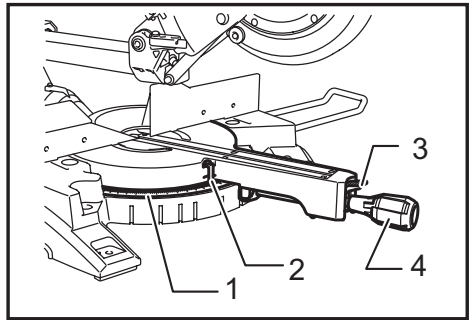
止動臂



▶ 1. 止動臂 2. 調整螺絲

使用止動臂可以輕鬆調整鋸片的下限位置。若要進行調整，請依圖示箭頭方向移動止動臂。調整調整螺絲，使鋸片能夠在完全降下把手時，停在所需位置。

調節斜接角度



▶ 1. 斜接刻度 2. 指針 3. 鎖定桿 4. 握把

逆時針旋轉以鬆開握把。壓下鎖定桿的同時轉動旋轉基座。將握把移至指針指向斜接刻度上所需角度之位置時，請順時針穩固鎖緊握把。

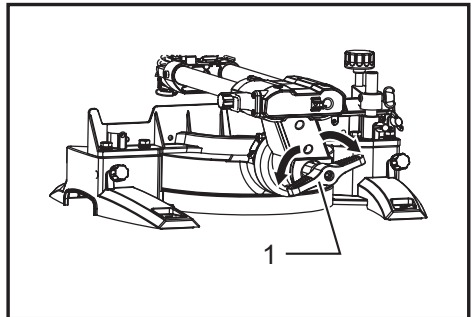
小心：

- 完成斜接角度的變動時，請務必緊固把手以固定旋轉基座。

注意：

- 轉動旋轉基座時，請確保完全升起把手。

調節斜切角度

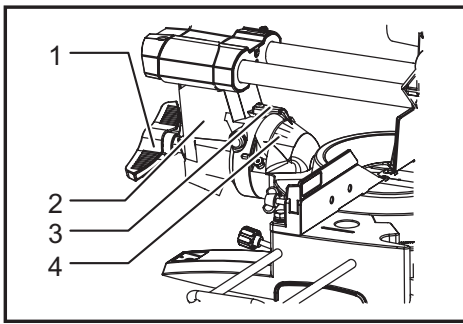


▶ 1. 固定桿

若要調整斜切角度，請逆時針鬆開工具後部的固定桿。將把手稍加用力地往欲傾斜鋸片的方向推動，即可解開支臂。

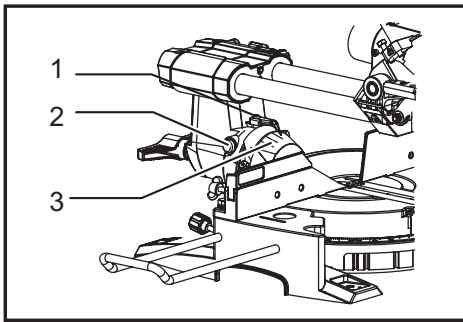
注：

- 取下固定固定桿的螺絲，並將固定桿鎖定於所需角度，即可調整不同固定桿角度。



► 1. 固定桿 2. 支臂 3. 指針 4. 斜切刻度

傾斜鋸片，直到指針指向斜切刻度上的所需角度為止。然後順時針鎖緊固定桿以緊固支臂。



► 1. 指針 2. 釋放按鈕 3. 斜切刻度

若要將鋸片傾斜至右 5° 或左 48°：將鋸片設為 0°（右 5°），或 45°（左 48°）。接著將鋸片稍微往反方向傾斜。按下釋放按鈕，將鋸片往所需位置傾斜。鎖緊固定桿以緊固支臂。

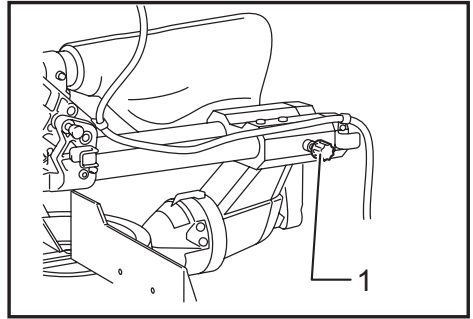
⚠️ 小心：

- 完成斜切角度的變動後，請務必順時針鎖緊固定桿以緊固支臂。

注意：

- 傾斜鋸片時，請確保把手已完全升起。
- 變更斜切角度時，請務必按照「定位痕痕板」小節所述調整鋸痕板位置。

滑動鎖調整

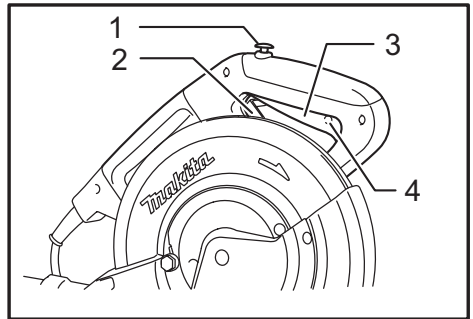


► 1. 鎖定螺絲

若要鎖定滑桿，請順時針旋轉鎖定螺絲。

開關操作

歐洲地區



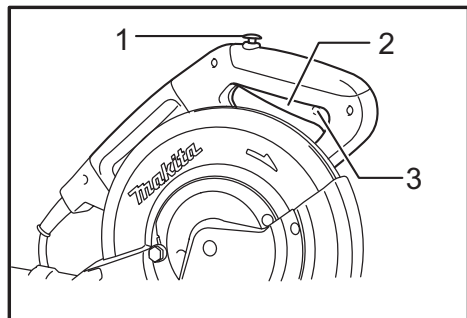
► 1. 保護鎖按鈕 2. 固定桿 3. 開關扳機 4. 掛鎖孔

為避免意外扣動開關扳機，本工具採用保護鎖按鈕。若要啟動工具，將固定桿往左推，按下保護鎖按鈕，然後扣動開關扳機即可。釋放開關扳機便可停止工具。

⚠️ 警告：

- 插上工具插頭前，請務必檢查開關扳機是否可正常作動，並在釋放開關時回到「關閉」位置。請勿在未按下保護鎖按鈕時，用力扣動開關扳機。否則會導致開關破裂。操作開關無法正常作動的工具會導致工具失控並造成嚴重的人員傷害。

開關扳機上設有掛鎖孔，可插入掛鎖鎖定工具。



► 1. 保護鎖按鈕 2. 開關扳機 3. 掛鎖孔

為避免意外扣動開關扳機，本工具採用保護鎖按鈕。若要啟動工具，只需按下保護鎖按鈕，然後扣動開關扳機即可。釋放開關扳機便可停止工具。

⚠警告：

- 插上工具插頭前，請務必檢查開關扳機是否可正常作動，並在釋放開關時回到「關閉」位置。請勿在未按下保護鎖按鈕時，用力扣動開關扳機。否則會導致開關破裂。操作開關無法正常作動的工具會導致工具失控並造成嚴重的人員傷害。

開關扳機上設有掛鎖孔，可插入掛鎖鎖定工具。

⚠警告：

- 請勿使用鎖軸或鎖鏈直徑小於 6.35 mm 的鎖。鎖軸或鎖鏈較小可能無法將工具正確鎖定於關閉位置，而出現意外啟動導致嚴重人員傷害的情況。
- 切勿在無法完全操控開關扳機的狀態下使用工具。使用任何帶有不良開關的工具會產生極高的危險性，必須在繼續使用工具前進行維修，否則會導致嚴重人員傷害。
- 為保障您的個人安全，本工具配備有保護鎖按鈕可防止工具意外啟動。若工具可在僅扣動開關扳機而未按下保護鎖按鈕的情況下運行，請不要使用工具。使用需要維修的開關會導致工具意外啟動和嚴重的人員傷害。在繼續使用工具前，請將其返回至 Makita（牧田）維修服務中心進行修復。
- 切勿透過用膠帶封住保護鎖按鈕或其他方法來使其無法工作。開關保護鎖按鈕若故障，可能會導致工具意外啟動和嚴重的人員傷害。

電子功能

柔啟動功能

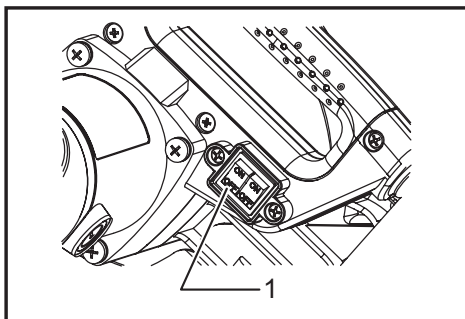
- 本功能可以限制啟動扭力的方式，讓工具平順地啟動。

雷射光動作

僅限 LS0815FL 型號

⚠小心：

- 不使用時，請務必關閉雷射。



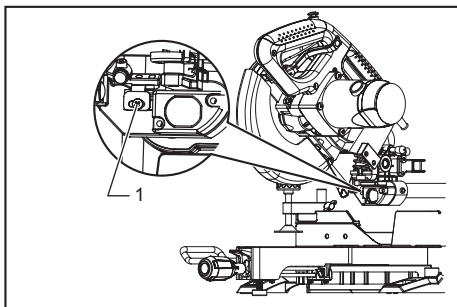
► 1. 雷射開關

⚠小心：

- 切勿直視雷射光。否則有損視力。
- 雷射輻射，請勿直視雷射光或以直接以光學儀器觀看，危險等級 CLASS 2M 雷射產品。
- 變換雷射光線或進行維修調整前，請務必拔除工具插頭。

若要開啟雷射光，請按開關上方位置（開）。若要關閉雷射光，請按開關下方位置（關）。

鬆開固定雷射裝置盒的螺絲，並將其移至所需方向，即可將雷射光線變換至鋸片左或右側。變換後，請務必將螺絲鎖緊。



► 1. 固定雷射裝置盒的螺絲

雷射光線在出廠前便已經過調整，因此會位於鋸片側表面（切割位置）1 mm 內。

注：

- 當雷射光線因陽光照射而顯得模糊且難以辨識時，請將工作區遷移至陽光無法照射處。

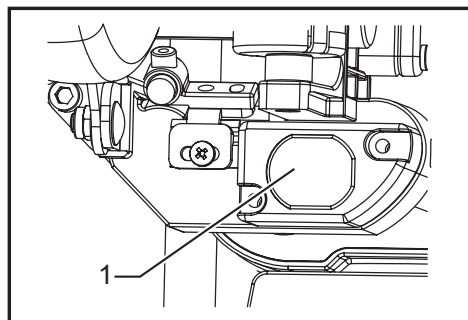
雷射光線鏡片清潔

若雷射光線鏡片髒污或黏附在其上的鋸屑影響雷射光線可視性，請拔除切斷機插頭，取下鏡片並使用柔軟的濕布小心清潔。請勿使用化學溶劑或任何汽油類清潔劑清潔鏡片。

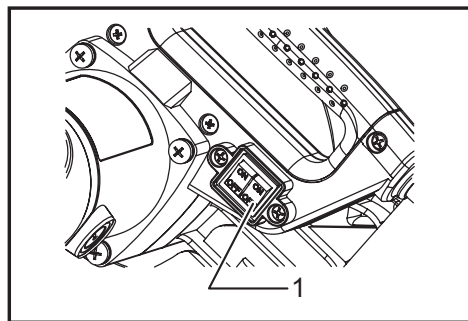
注：

- 雷射光線因室內或室外靠窗作業的直射陽光而變得昏暗或幾乎無法辨識時，請將工作區遷移至陽光無法直射處。

燈光操作



▶ 1. 燈光



▶ 1. 燈光開關

若要開啟燈光，請按開關上方位置（開）。
若要關閉燈光，請按開關下方位置（關）。

小心：

- 請勿直視光源。

注：

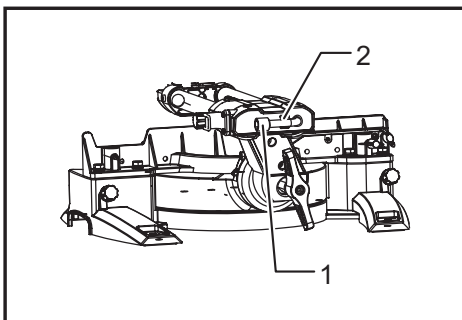
- 使用乾布擦去鏡片上的塵土。
- 請小心勿刮傷鏡片，否則會降低亮度。

裝配

警告：

- 使用工具前，請務必關閉工具開關並拔下插頭。否則可能會造成嚴重的人員傷害。

另一端為六角扳手的套筒扳手存放



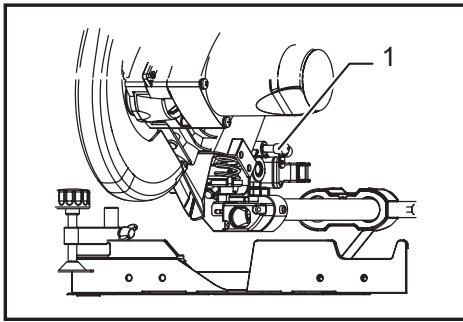
- ▶ 1. 另一端為六角扳手的套筒扳手
- 2. 扳手倉

如圖所示存放套筒扳手。需使用套筒扳手時，可將其從扳手倉取出。套筒扳手用畢後，可將其放回扳手倉。

安裝或拆卸鋸片

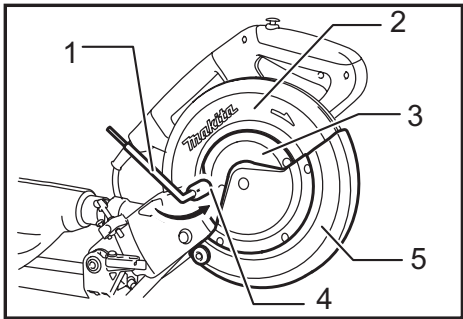
警告：

- 安裝或拆卸鋸片之前，請務必關閉工具開關並拔下插頭。工具意外啟動會造成嚴重的人員傷害。
- 僅可使用隨附的 Makita（牧田）套筒扳手安裝或拆卸鋸片。否則可能會將六角螺栓鎖得過緊或鎖緊不足，而導致嚴重的人員傷害。



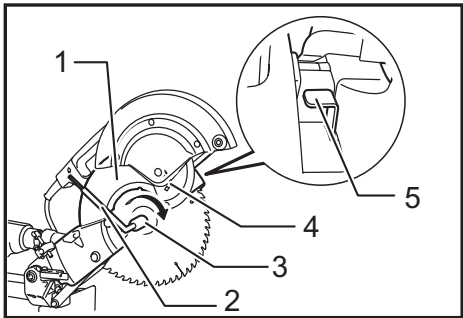
▶ 1. 止動銷

按入止動銷，將把手鎖定至上升位置。



▶ 1. 套筒扳手 2. 鋸片盒 3. 中央蓋板 4. 六角螺栓 5. 鋸片保護罩

使用套筒扳手逆時針旋轉並鬆開固定中央蓋板的六角螺栓即可取下鋸片。升起鋸片保護罩和中央蓋板。



▶ 1. 鋸片盒 2. 套筒扳手 3. 六角螺栓 4. 箭頭 5. 軸鎖

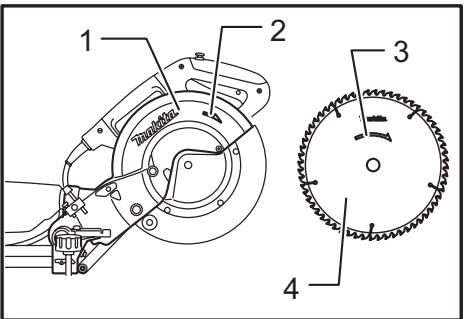
按下軸鎖以鎖定心軸並使用套筒扳手順時針鬆開六角螺栓。然後拆下六角螺栓、外法蘭盤和鋸片。

注：

- 若拆下內法蘭盤，請以其凸出部份背對鋸片的方式，將其安裝至心軸上。如果沒有正確安裝法蘭盤，則法蘭盤將會與機器發生摩擦。

▲警告：

- 將鋸片安裝至心軸上之前，請務必將適合欲使用鋸片軸孔的擋圈安裝至內外法蘭盤之間。使用不正確的軸孔擋圈會使鋸片安裝不當，造成鋸片位移和劇烈振動，進而導致工具在運作期間失控和嚴重的人員傷害。

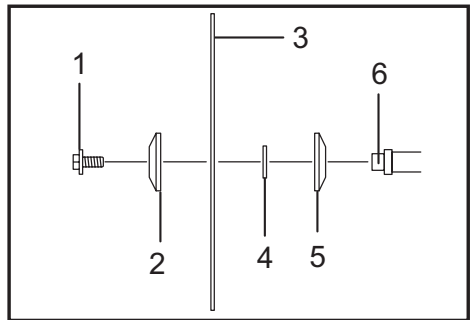


▶ 1. 鋸片盒 2. 箭頭 3. 箭頭 4. 鋸片

安裝鋸片時，小心地將其安裝至心軸上，確認鋸片表面上的箭頭方向與鋸片盒上的箭頭方向一致。

裝上外法蘭盤及六角螺栓，接著在壓下軸鎖的同時，使用套筒扳手逆時針牢固地鎖緊六角螺栓（左旋）。

歐洲外的所有地區



▶ 1. 六角螺栓（左旋） 2. 外法蘭盤 3. 鋸片 4. 擋圈 5. 內法蘭盤 6. 心軸

▲小心：

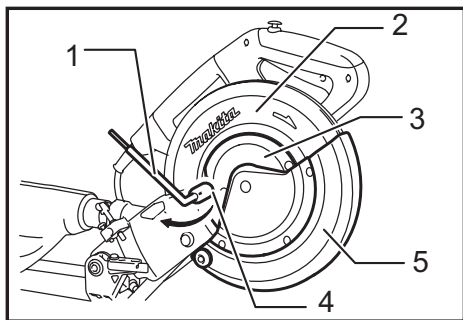
- 圖示中外徑 25.4 mm 的擋圈為原廠安裝。

歐洲地區

小心：

- 外徑 30 mm 的擋圈為原廠安裝於內外法蘭間。

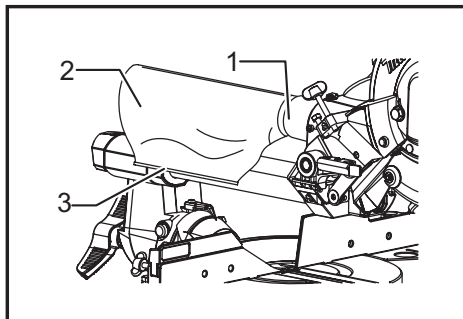
安裝外法蘭盤和六角螺栓，然後使用套筒扳手在按下軸鎖的同時逆時針鎖緊六角螺栓。



- 1. 套筒扳手 2. 鋸片盒 3. 中央蓋板 4. 六角螺栓 5. 鋸片保護罩

將鋸片保護罩和中央蓋板裝回原位。然後順時針鎖緊六角螺栓以固定中央蓋板。拔出止動銷，將把手從上升位置鬆開。降下把手並確保鋸片保護罩可以正常移動。進行切割之前，請確保軸鎖已釋放心軸。

集塵袋



- 1. 集塵噴嘴 2. 集塵袋 3. 扣件

使用集塵袋可以進行清潔的切割操作並使集塵操作更為輕鬆簡便。要安裝集塵袋，可將其套入集塵噴嘴。

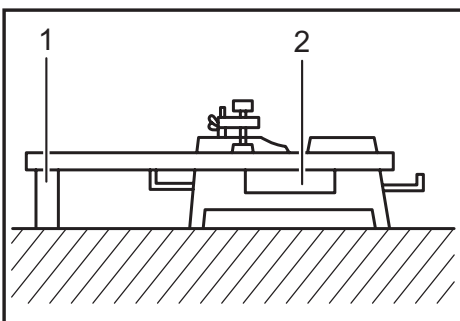
集塵袋約半滿時，請從工具上取下集塵袋並取出扣件。清空集塵袋內的灰塵，輕輕拍打集塵袋以去除黏附在內部的粉塵微粒，以免阻礙集塵。

注：若您在工具上連接了吸塵器，則可以進行更加清潔的操作。

固定工件

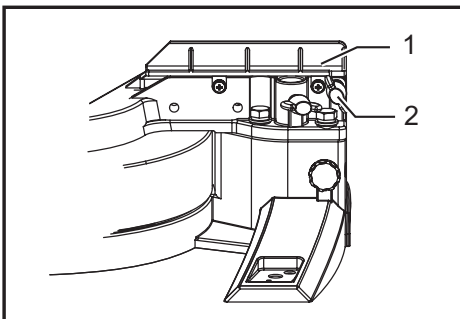
警告：

- 使用適當類型的虎鉗或頂角線檔板正確固定工件極為重要。否則會導致嚴重的人員傷害，並造成工具及/或工件受損。
- 完成切割操作後，請勿在鋸片完全靜止前抬起鋸片。升起滑動中的鋸片會導致嚴重的人員傷害並損壞工件。
- 切割比切斷機支撐基座長的工件時，超出支撐基座的材料皆需以一致的高度支撐，使其維持水平。正確支撐工件可避免會造成嚴重人員傷害的鋸片收縮和反彈發生。請勿僅依靠垂直虎鉗及/或水平虎鉗來固定工件。薄材料容易垂墜。請完整支撐工件，避免鋸片發生收縮和反彈情況。



- 1. 支撐件 2. 旋轉基座

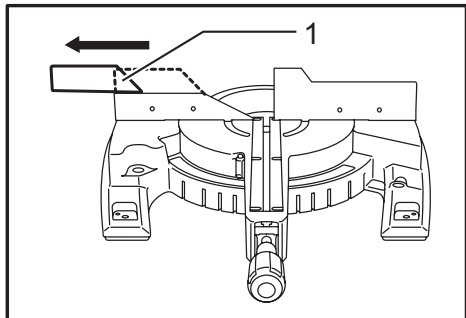
導板（滑板）調整



- 1. 滑板 2. 夾緊螺絲

⚠️ 小心：

- 操作工具前，請確保滑板已確實固定。
- 進行斜切割前，請確認在任何位置完全降下與抬起把手，且刀架在作動範圍內移動時，工具任一部位皆不會接觸到滑板。



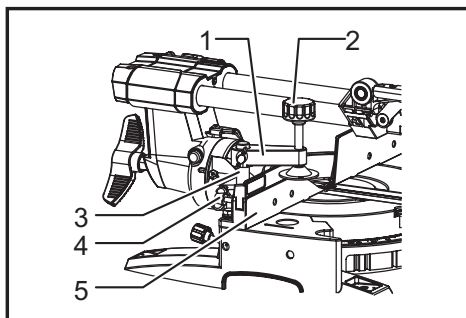
▶ 1. 滑板

⚠️ 小心：

- 進行斜切割時，將滑板滑至左側，並如圖所示方式固定。

本工具配備滑板，平常應置於圖示中位置。但進行左斜切割時，若工具頭與其相接觸，請將其置於圖示中左方位置。斜切割作業完畢時，請將滑板回歸原位，並穩固地鎖緊夾緊螺絲將其固定。

垂直虎鉗



▶ 1. 虎鉗臂 2. 虎鉗旋鈕 3. 虎鉗桿 4. 螺絲 5. 導板

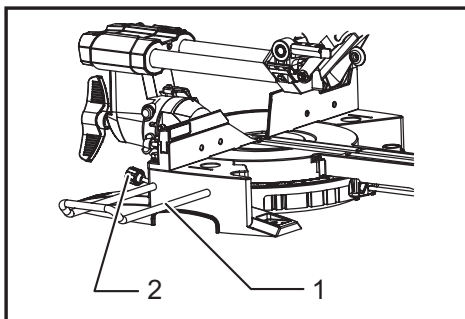
垂直虎鉗可安裝於導板左側或右側。將虎鉗桿插入導板上的孔洞，並緊固導板後方的螺絲以將其固定。

根據工件厚度和形狀將虎鉗臂放置到適當位置，然後鎖緊螺絲固定虎鉗臂。若固定虎鉗臂的螺絲接觸到導板，請將螺絲安裝至虎鉗臂的對側。確保在完全降下把手以及拉動或推動刀架時，工具的任何部位不與虎鉗相接觸。否則，請重新調整虎鉗的位置。平按工件並使其抵住導板和旋轉基座。放置工件至理想的切割位置並擰緊虎鉗旋鈕將其牢固固定。

⚠️ 警告：

- 整個操作過程當中，工件必須以虎鉗緊靠旋轉基座和導板固定。若工件未正確依靠導板固定，材料會在切割過程中移動，如此可能會使鋸片受損，導致材料拋出及工具失控，而發生嚴重人員受傷的情形。

固定器



▶ 1. 固定器 2. 螺絲

固定器可以安裝至任一側，方便水平固定工件。將虎鉗桿完全滑入基座孔中。接著以螺絲穩固鎖緊固定器。

⚠️ 警告：

- 請務必將較長的工件支撐至與旋轉基座上表面相齊平的位置，以獲得更佳的切割精度並防止因工具失控而引起的危險。正確支撐工件可避免會造成嚴重人員傷害的鋸片收縮和反彈發生。

操作

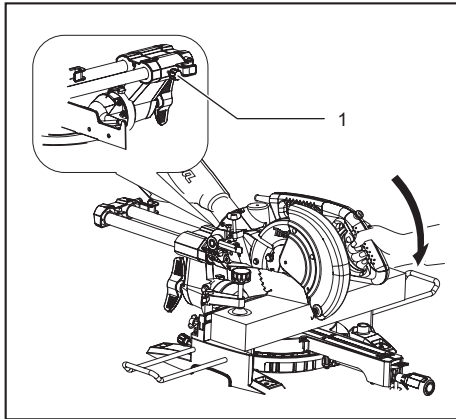
注意：

- 使用之前，請務必拔出止動銷將把手從下部位置釋放。
- 切割時，請勿向把手過度施壓。過度施壓則會導致馬達過載及／或降低切割效率。使用可順暢切割而不會顯著降低鋸片速度的力度按下把手即可。
- 輕按把手進行切割。若用力按下把手或對其施加側面壓力，鋸片會發生振動並在工件上留下切痕（切割痕跡）進而影響切割精度。
- 滑動切割過程中，請持續將刀架輕推向導板。若在切割過程中停止移動刀架，會在工件上留下切痕，並影響切割精度。

警告：

- 開啟開關前，請確認鋸片未與工件等部位接觸。
否則在鋸片與工件等物體接觸的情況下啟動工具，可能會導致反彈，並使人員受傷。

1. 按壓切割（小工件切割）



▶ 1. 鎖定螺絲

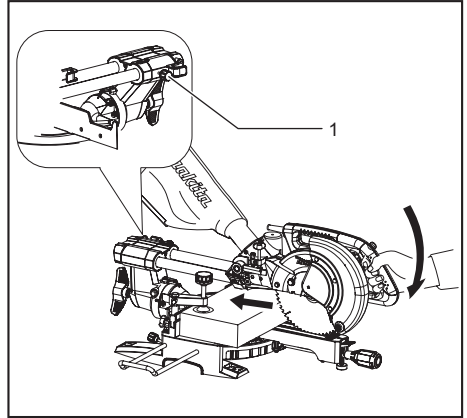
可按照以下方式切割不超過 90 mm 高與 60 mm 寬的工件。

將刀架完全推向導板，並順時針鎖緊鎖定螺絲以固定刀架。使用正確類型的虎鉗固定工件。接通工具電源，待鋸片轉速達到全速時再降下與工件接觸。接著將把手輕輕降下至最下方位置以切割工件。完成切割後，關閉工具電源並等待鋸片完全停止後，再將鋸片歸回完全抬起位置。

警告：

- 順時針穩固鎖緊旋鈕，使刀架不會在操作過程中移動。旋鈕鎖緊不足可能會導致反彈，進而造成嚴重的人員傷害。
- 切勿切割虎鉗無法牢固固定的小工件。工件固定不當可能會導致反彈和嚴重的人員傷害。

2. 滑動（推動）切割（切割寬幅工件）



▶ 1. 鎖定螺絲

逆時針鬆開鎖定螺絲，使刀架可自由滑動。使用正確類型的虎鉗固定工件。將刀架往自己的方向拉到底。接通工具電源，待鋸片轉速達到全速時再與工件接觸。按下把手，將刀架導板推向並通過工件。完成切割後，關閉工具電源並等待鋸片完全停止後，再將鋸片歸回完全抬起位置。

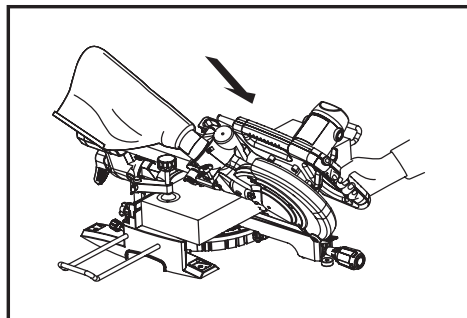
警告：

- 執行滑動切割時，首先將刀架往自己拉到底並將把手按至最下方位置，然後向著導板推動刀架。切勿在刀架未完全拉向自身的情況下開始進行切割操作。如果您在刀架未完全拉向自身的情況下執行滑動切割，可能會導致意外的反彈和嚴重的人身傷害。
- 切勿在將刀架拉向自身期間試圖執行滑動切割。切割期間將刀架拉向自身可能會導致意外的反彈和嚴重的人身傷害。
- 切勿在將把手鎖定在下方位置的情況下進行滑動切割。
- 切勿在鋸片旋轉時鬆開固定刀架的鎖定螺絲。切割期間刀架過鬆可能會導致意外的反彈和嚴重的人身傷害。

3. 斜接切割

請參閱前述「調節斜接角度」中的內容。

4. 斜切割



鬆開桿並傾斜鋸片以設定斜切角度（請參閱前述「調節斜切角度」中的內容）。請務必重新緊固桿以牢固固定所選的斜切角度。使用虎鉗固定工件。確認刀架已向後往操作員方向拉到底。接通工具電源，待鋸片轉速達到全速時再與工件接觸。在對鋸片施加平行力量的同時，輕輕將把手降至最下方位置，然後將刀架推向導板以切割工件。完成切割後，關閉工具電源並等待鋸片完全停止後，再將鋸片歸回完全抬起位置。

警告：

- 設定鋸片用於斜切割後，操作工具前請確保刀架和鋸片可以在要切割的整個範圍內自由運動。切割操作期間刀架或鋸片的中斷會導致反彈和嚴重的人身傷害。
- 進行斜切割時請將雙手保持在鋸片路徑之外。切割時，鋸片的角度會使操作者搞混實際的鋸片路徑而接觸鋸片，造成嚴重的人員傷害。
- 鋸片完全停止之前不能升起鋸片。斜切割期間，切下的碎片可能會抵住鋸片。如果在鋸片旋轉期間將其升起，則切下的碎片可能會被鋸片彈出，使材料破碎，從而導致嚴重的人身傷害。

注意：

- 按下把手時，請施加與鋸片平行的力量。若施加力量與旋轉基座垂直，或在切割過程中變換施力方向，皆會影響切割精度。
- 進行斜切割前，需調整滑板。請參閱「導板調整」小節。

5. 複合式切割

複合式切割是使用斜切割方式的同時在工件上切割出斜接角。使用複合式切割可以切出表中所示角度。

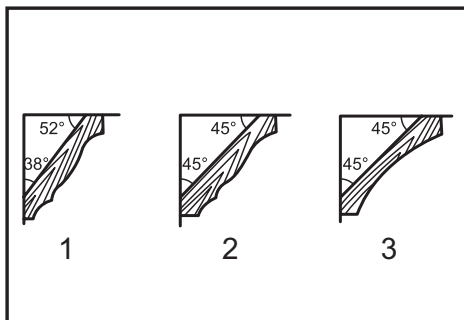
斜接角度	斜切角度
左右 0° - 45°	左 0° - 45°

進行複合式切割時，請參閱「按壓切割」、「滑動切割」、「斜接切割」和「斜切割」說明。

6. 切割頂角線和拱形飾條

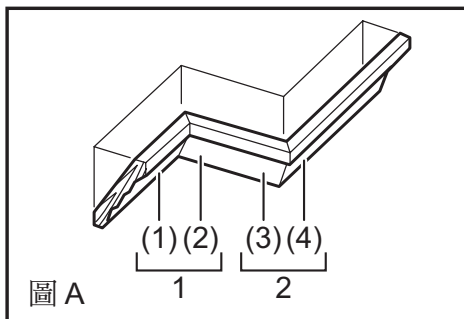
可將頂角線和拱形飾條平放在旋轉基座上使用角度切斷機對其進行切割。

有兩種普通類型的頂角線和一種類型的拱形飾條；分別是 52/38° 頂角線、45° 頂角線和 45° 拱形飾條。請見圖例。

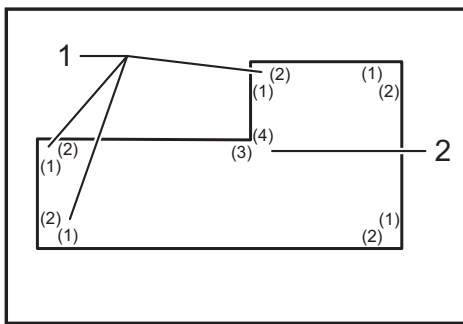


- ▶ 1. 52/38° 頂角線 2. 45° 頂角線
3. 45° 拱形飾條

可以切割出適用於「內」90° 角（如圖 A 中的 (1) 和 (2)）以及「外」90° 角（如圖 A 中的 (3) 和 (4)）的頂角線和拱形飾條



1. 內角 2. 外角



▶ 1. 內角 2. 外角

測量

測量牆體長度，並於桌面上調整工件，將牆體接觸邊緣切割為所需長度。務必確認工件後方的切割工件長度與牆體長度等長。針對切割角度調整切割長度。請務必進行多次試切割以確定入鋸角度。

進行頂角線和拱形飾條切割時，請按照表 (A) 所示設定斜切角度和斜接角度並按照表 (B) 所示將模板放置在電鋸基座的上表面。

左斜切割的情況

表 (A)

	圖 A 中的模板位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 型	45° 型	52/38° 型	45° 型
內角	(1)	左 33.9°	左 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(2)				
外角	(3)			左 31.6°	左 35.3°
	(4)			右 31.6°	右 35.3°

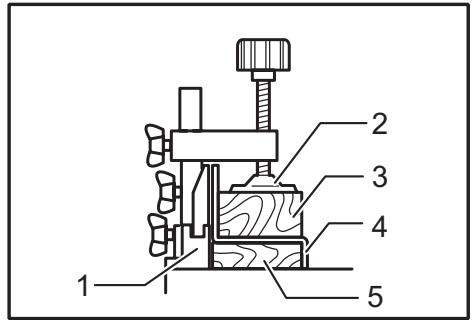
表 (B)

	圖 A 中的模板位置	模板邊緣抵住導板	完成件
內角	(1)	天花板接觸邊緣應抵住導板。	完成件會位於鋸片左側。
	(2)	牆體接觸邊緣應抵住導板。	
外角	(3)	天花板接觸邊緣應抵住導板。	完成件會位於鋸片右側。
	(4)	天花板接觸邊緣應抵住導板。	

範例 以圖 A 中位置 (1) 處的 52/38° 頂角線為例：

- 傾斜並固定斜切角度設定至左側 33.9°。
- 調整並固定斜接角度設定至右側 31.6°。
- 將頂角線放置在旋轉基座上（使其寬幅背（隱藏）面朝向旋轉基座）並使其頂部接觸邊緣抵住電鋸上的導板。
- 完成切割後，所使用的完成件會始終位於鋸片的左側。

7. 切割鋁擠型材料



▶ 1. 導板 2. 虎鉗 3. 墊塊 4. 鋁擠型材料 5. 墊塊

請使用圖示中的墊塊或廢棄材料固定鋁擠型材料，以免變形。切割鋁擠型材料時請使用切割潤滑油，以免鋁材聚積於鋸片上。

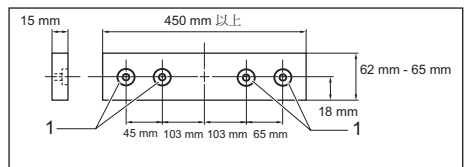
警告：

- 切勿嘗試切割厚重或圓形的鋁擠型材料。厚重或圓形的鋁擠型材料可能難以固定，工件可能會在切割期間鬆脫，而導致工具失控與嚴重的人員受傷。

8. 木板

使用木板可以幫助實現無裂痕切割工件。可透過導板上的孔將木板安裝在導板上。

有關建議的木板類型，請參見尺寸圖。



1. 開孔

小心：

- 請使用與木板厚度相當的直木材。

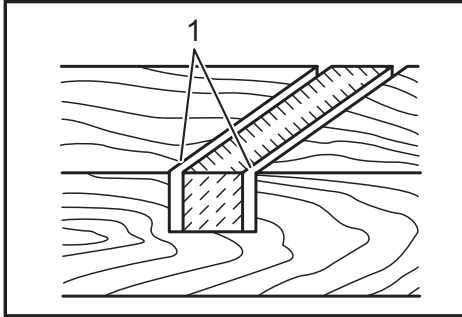
警告：

- 請使用螺絲將木板固定至導板上。緊固螺絲後，其螺絲頭應低於木板表面，使其不會妨礙切割材料的放置。被切割的材料不對齊會在切割操作期間造成材料意外移動，從而導致失控和嚴重的人員傷害。

注意：

- 安裝木板時，請勿在降下把手的狀態下旋轉旋轉基座。否則會損傷鋸片和/或木板。

9. 切割凹槽



▶ 1. 使用鋸片切割凹槽

進行凹槽切割時步驟如下：

使用調整螺絲調整鋸片的下限位置，並使用止動臂限制鋸片的切割深度。請參閱前述「止動臂」小節。

完成鋸片的下限位置調整後，請使用滑動（推動）切割方式如圖沿工件寬度上切出平行的凹槽。接著使用鑿子取出凹槽中的工件材料。

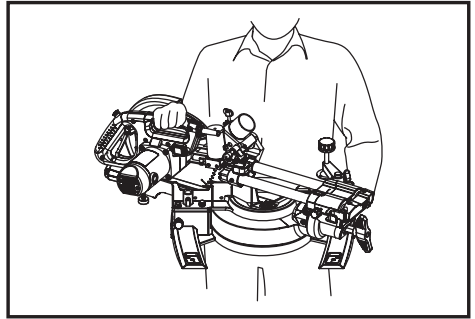
⚠警告：

- 請勿使用較寬的鋸片或凹槽鋸片嘗試進行這種類型的切割。使用較寬的鋸片或凹槽鋸片嘗試進行凹槽切割會引起意外切割以及反彈的狀況，從而導致嚴重的人員傷害。
- 進行非凹槽切割時，請務必將止動臂置於原先位置。在止動臂位於錯誤位置的情況下進行切割會引起意外切割以及反彈的狀況，從而導致嚴重的人員傷害。

⚠小心：

- 進行非凹槽切割時，請務必將止動臂置於原先位置。

移動工具



確認已拔除工具插頭。固定鋸片至 0° 斜切角度並將旋轉基座置於完全右斜接角度位置。固定滑動桿，使下部滑動桿鎖定於刀架完全拉向操作者的位置，上部滑動桿鎖定於刀架完全推至導板的位置（請參閱「滑動鎖調整」小節）。完全降下把手並透過按入止動鎖將其鎖定至下部位置。

使用線架捲起電源線。

⚠警告：

- 止動鎖僅用於移動或存放工具之目的而不應用於切割操作中。將止動鎖用於切割操作可能會造成鋸片意外移動，從而導致反彈和嚴重的人員傷害。

搬運工具時，請握住工具基座兩側，如圖所示。若您拆下了固定器、集塵袋等，則可以更容易地移動工具。

⚠小心：

- 搬運工具前，請務必固定所有移動部位。如果移動工具時部分工具移動或滑動，可能會導致失控或失去平衡以及人員傷害。

保養

⚠警告：

- 在準備進行檢查或保養之前，務必要關閉本工具的開關並拔下電源插頭。否則可能會意外啟動工具，而導致嚴重的人員傷害。
- 請務必確保鋸片鋒利、清潔以獲得最佳和最安全的切割性能。試圖用較鈍和/或較髒的鋸片進行切割可能會導致反彈和嚴重的人員傷害。

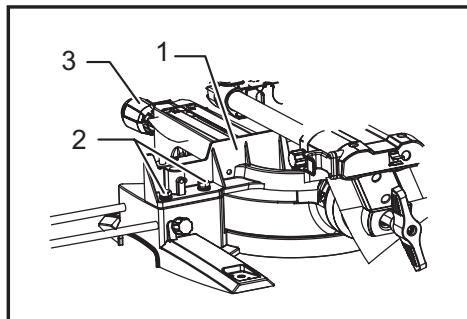
注意：

- 切勿使用汽油、苯、稀釋劑、酒精，或類似物品清潔工具。否則可能會導致工具變色、變形或出現裂縫。

調節切割角度

本工具在出廠時已進行精心調整和對齊，但是粗暴的操作使用可能會影響其對齊性能。若工具未正確對齊，請執行以下步驟：

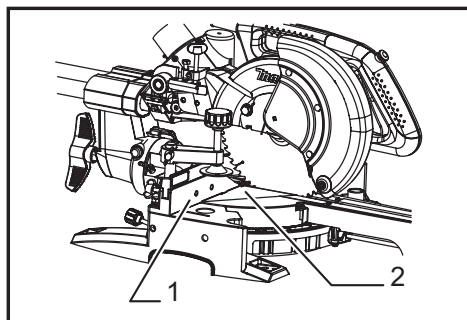
1. 斜接角度



- ▶ 1. 導板 2. 六角螺栓 3. 握把

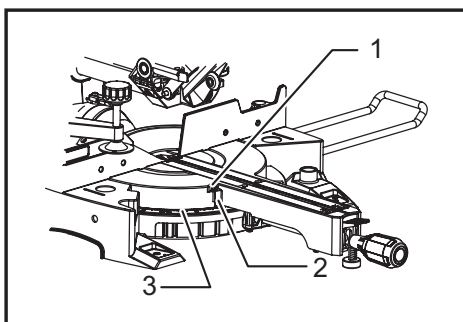
將刀架推向導板，並鎖緊鎖定螺絲以固定刀架。

鬆開固定旋轉基座的握把。轉動旋轉基座，使指針指向斜接刻度上的 0° 。接著順時針或逆時針輕轉旋轉基座，將其置於 0° 斜接凹痕處。（若指針未指向 0° ，請維持原樣。）使用套筒扳手鬆開固定導板的六角套筒螺栓。



- ▶ 1. 導板 2. 三角尺

完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。使用三角尺及曲尺等工具，使鋸片側邊與導板正面成直角。然後，從右側開始依序鎖緊導板上的六角套筒螺栓。

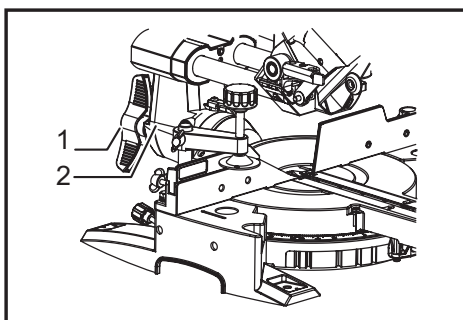


- ▶ 1. 螺絲 2. 指針 3. 斜接刻度

請確保指針指向斜接刻度上的 0° 。若指針未指向 0° ，請鬆開固定指針的螺絲，然後調整指針使其指向 0° 。

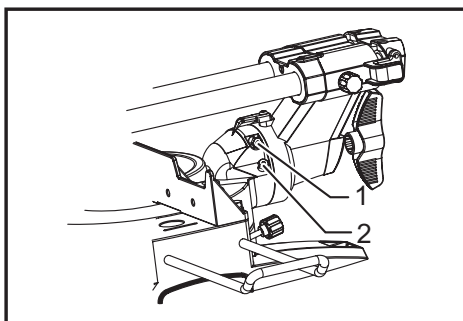
2. 斜切角度

(1) 0° 斜切角度



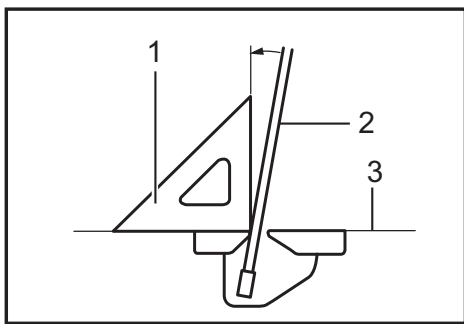
- ▶ 1. 固定桿 2. 支臂

將刀架推向導板，並鎖緊鎖定螺絲以固定刀架。完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。鬆開工具後部的桿。



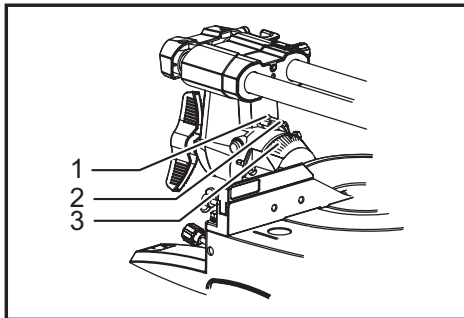
- ▶ 1. 0° 調整螺絲 2. 左側 45° 斜切角度調整螺絲

逆時針旋轉支臂右側的六角螺栓兩至三圈，將鋸片往右傾斜。



▶ 1. 三角尺 2. 鋸片 3. 旋轉平台上表面

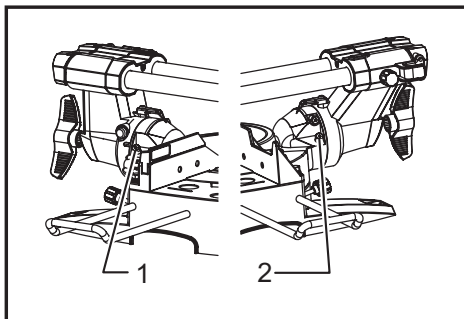
順時針轉動支臂右側的六角螺栓，並使用三角尺或曲尺小心地使鋸片側邊和旋轉基座上表面成直角。然後穩固地鎖緊固定桿。



▶ 1. 螺絲 2. 指針 3. 斜切刻度

請確保支臂上的指針指向支臂固定器上斜切刻度的 0° 。若指針未指向 0° ，請鬆開固定指針的螺絲，然後調整指針使其指向 0° 。

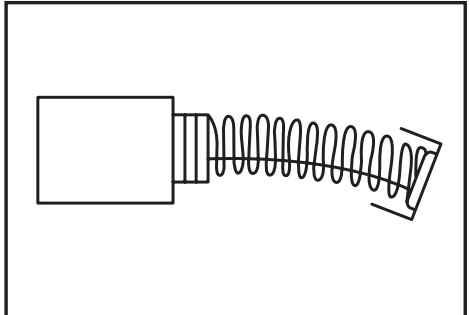
(2) 45° 斜切角度



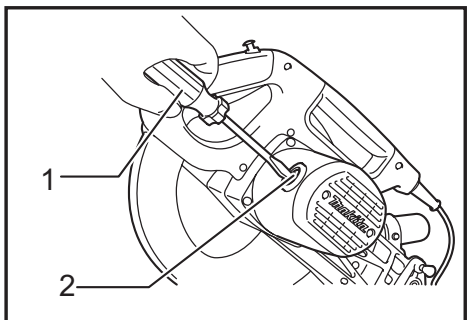
▶ 1. 右側 5° 斜切角度調整螺栓 2. 左側 45° 斜切角度調整螺栓

僅在執行 0° 斜切角度調整後，調整 45° 斜切角度。若要調整 45° 斜切角度，鬆開固定桿並將鋸片完全向左傾斜。請確認支臂上的指針指向支臂固定器上斜切刻度的 45° 。若指針未指向 45° ，請旋轉支臂固定器右側的 45° 斜切角度調整螺栓，直到指針指向 45° 為止。若要調整右 5° 斜切角度，請執行上述步驟。

更換碳刷



定期拆下碳刷進行檢查。當碳刷長度磨耗至 3 mm 時，需予以更換。請保持碳刷清潔，並使其能在固定器內自由滑動。兩個碳刷應同時更換。僅可使用相同的碳刷。



▶ 1. 螺絲起子 2. 碳刷夾蓋

用螺絲起子拆下碳刷夾蓋。取出已磨損的碳刷，插入新的碳刷，然後緊固碳刷夾蓋。

使用後

- 使用後，請使用清潔布或類似物品清除黏附在工具上的鋸屑和灰塵。請按照前述「鋸片保護罩」部分的說明保持鋸片保護罩的清潔。使用機油潤滑其滑動部分以防止生鏽。
- 存放工具時，請將刀架往自己的方向拉到底。為了保證產品的安全與可靠性，任何維修、其他維護或調整工作需由 Makita（牧田）授權的維修服務中心進行。務必使用 Makita（牧田）的更換部件。

選購附件

⚠警告：

- 本說明書中指定的 **Makita (牧田)** 工具建議使用此類 **Makita (牧田)** 配件或附件。使用其它品牌的附件或裝置可能會導致嚴重的人員傷害。
- 僅可依照規定目的使用 **Makita (牧田)** 配件或附件。不當使用配件或附件可能會導致嚴重的人員傷害。

如需更多此類配件的相關資訊，請諮詢當地的 **Makita (牧田)** 維修服務中心。

- 鋼與硬質合金鋸片

多角度切斷機鋸片	可於各式材料上平順且準確地進行切割。
複合型	通用鋸片可快速且平順地進行鋸切、橫切及斜切。
橫切	可更平順地進行橫紋切割。逆紋理俐落切割。
精細橫切	可逆紋理俐落地進行平滑切割。
非鐵質多角度切斷機鋸片	可於鋁、紅銅、黃銅、圓管及其他非鐵類金屬上進行斜切。

- 垂直虎鉗
- 另一端為六角扳手的套筒扳手
- 固定器
- 集塵袋
- 三角尺

注：

- 本列表中的一些部件，可能作為標準配件包含於工具包裝內。規格可能會視國家而有差異。

生產製造商名稱：Makita Corporation
進口商名稱：台灣牧田股份有限公司

電話：02-8601-9898 傳真機：02-8601-2266
地址：新北市 24459 林口區文化三路二段 798 號