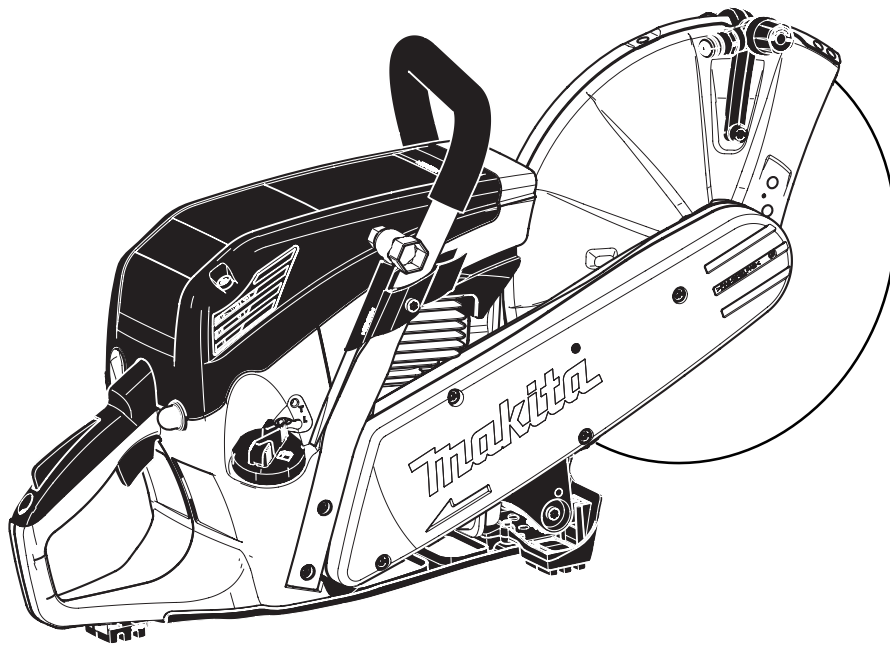




# 使用說明書

原版使用說明書



**EK6100**  
**EK6101**

**重要事項：**

啓動引擎切斷機前請仔細閱讀本說明書並嚴格遵守安全規範！  
請保留本說明書！

## 感謝購買牧田產品！

祝賀您選擇了牧田引擎切斷機！與牧田鏈鋸產品一樣，牧田引擎切斷機以特殊設計、高性能、高功重比的引擎為特點，是一款輕便型高負荷工具。

牧田切斷鋸的其他優勢包括：

- 堅固的結構和高度可靠性。
- 免維護電子點火系統，密封設計，可防止灰塵和潮氣進入。
- 採用牧田雙慣量系統（D2M）減震技術，即便使用手引導機器時也不會產生疲倦感。
- 使用渦輪旋流過濾器的多級空氣過濾系統，可在灰塵極重的環境中提供穩定的過濾功能。
- 利用彈簧輔助裝置的羽量級啟動系統，讓您能夠輕鬆啟動切斷機。
- 切割範圍寬廣的樹脂膠合金剛石圓盤。

以下工業產權適用於本產品：

DE 202010000143 U1、DE 202011050393 U1、  
DE 202011050396 U1、DE 202011050394 U1、  
DE 202010004275 U1、DE 202009010557 U1、DE  
202009006860 U1、DE 202008003781 U1。

希望您對您的牧田產品感到滿意。

為保證引擎切斷機的最佳功能和性能，以及確保您的人身安全，請執行以下步驟：

**首次啟動引擎切斷機前請仔細閱讀本說明書並嚴格遵守安全規範！否則，可能導致嚴重的人身傷害或死亡。**



本設備的點火系統會產生電磁場。該電磁場可能會干擾起搏器等醫療器械。為降低導致嚴重或致命人身傷害的風險，攜帶醫療器械的人員在操作本設備前應諮詢醫生或本設備製造商。

## 目錄

	頁碼
包裝 .....	2
發貨清單 .....	3
符號 .....	3
<b>安全注意事項</b>	
用途 .....	4
一般注意事項 .....	4
安全裝置 .....	4-5
燃油／加油 .....	5
啟動工具 .....	5
切割盤 .....	6
反彈和卡滯 .....	7
工作性能／工作方式 .....	7
使用合成樹脂切割盤時 務必遵守以下事項 .....	8
切割金屬 .....	8
切割石料和混凝土 .....	8-9
搬運和存放 .....	9
保養 .....	10
急救 .....	10
廢物處理和環境保護 .....	10
<b>技術資料</b> .....	11
<b>部件名稱</b> .....	12
<b>啟動工具</b>	
安裝切割盤 .....	13
燃油／加油 .....	14-15
啟動引擎 .....	16
冷啟動 .....	16
熱啟動 .....	16
停車 .....	16
<b>調節化油器</b> .....	17
<b>保養</b>	
更換三角皮帶 .....	18
清潔保護罩 .....	19
清潔／更換空氣過濾器 .....	19
更換火花塞 .....	20
檢查點火火花 .....	20
更換吸入壓頭 .....	20
更換啟動器拉繩 .....	21
更換回位彈簧 .....	22
更換啟動器彈簧 .....	22
定期保養指南 .....	23
<b>維修、備件和保修</b> .....	23-24
<b>故障排除</b> .....	25
<b>特殊附件</b>	
鑽石切割盤、水箱 .....	25
<b>備件清單摘要</b> .....	26-27

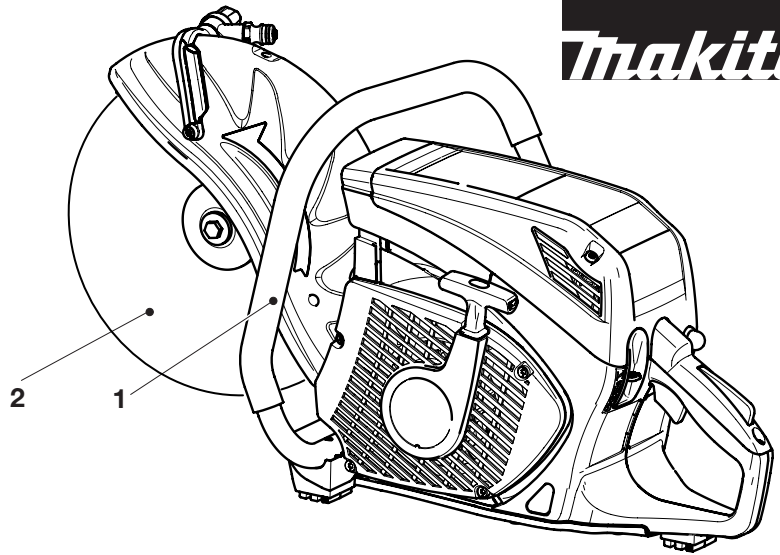
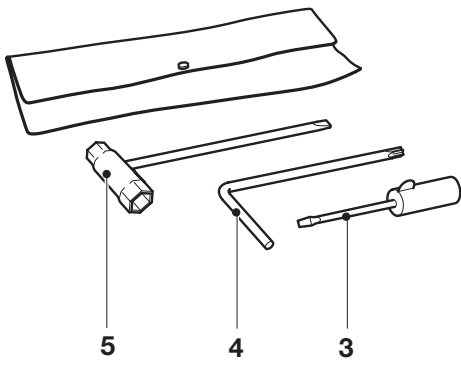
## 包裝

為防止在運輸過程中受到損壞，您的牧田引擎切斷機包裝在紙箱內。

基本原材料為紙板，可重複使用或回收利用（廢紙回收）。



## 發貨清單



1. 引擎切斷機
2. 切割盤（不在一般發貨範圍內。因國家而異）
3. 螺絲起子（用於調節化油器）
4. 偏置螺絲起子
5. 通用扳手13/19
6. 使用說明書（未顯示）

如果所列的任意零件不應包括在發貨清單中，請聯繫您的銷售代表。

## 符號

您在引擎切斷機上和使用說明書中會注意到以下符號：

	請閱讀使用說明書並遵守警告和安全注意事項！		切勿使用圓形鋸片！
	請特別小心和注意！		切勿使用已損壞的切割盤！
	禁止！		組合開關 阻氣門，開啓／停止
	請佩戴頭盔、護目鏡、呼吸保護裝置和耳罩！		安全位置
	請佩戴保護手套！		開啓引擎
	請佩戴呼吸保護裝置！		停止引擎！
	有害粉塵和／或氣體排放！		警告！ 反彈！
	火花飛濺有火災危險！		燃油機油混合物
	禁止吸煙！		急救
	禁止明火！		回收
	切割砂輪旋轉方向		切割盤尺寸
	警告：切割盤的 最大圓周速度為 80 m/s！		
	切割盤尺寸		

## 安全注意事項

注：安全注意事項中的插圖與實際產品不同。

### 用途

#### 引擎切斷機

僅在戶外使用引擎切斷機切斷和切割合適的材料，並使用本切斷機專用的切割盤。

#### 不當用途：

切勿將本切斷機的切割盤用於磨削或砂磨（用切割盤的側面去除材料）。可能損壞圓盤！切勿在引擎切斷機上使用鋸片、刀片、刷子等。

#### 未授權用戶：

不熟悉操作說明的人員以及兒童、青少年和受酒精、麻醉品或藥物作用的人員不得使用引擎切斷機。

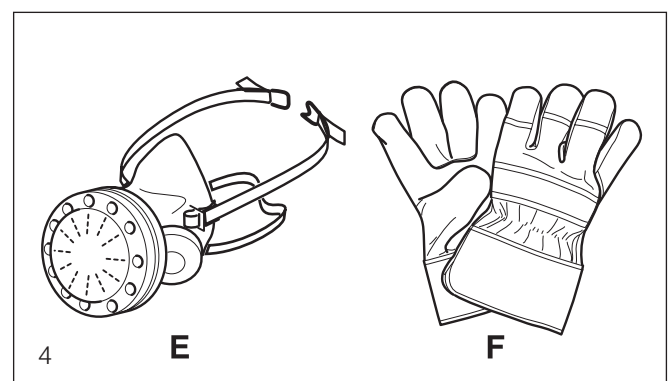
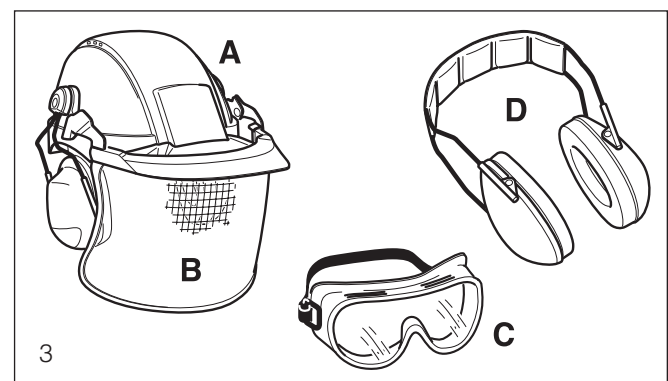
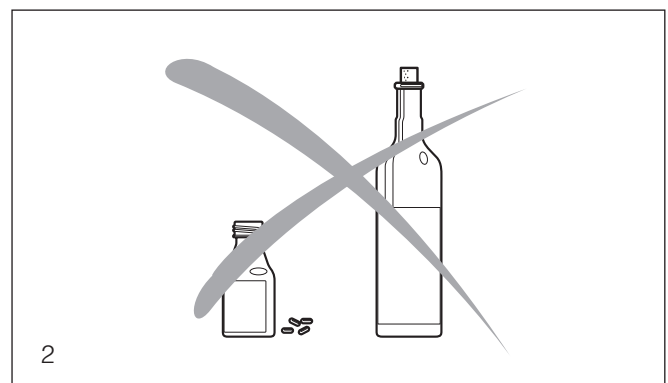
### 一般注意事項

- 操作員必須閱讀本使用說明書以確保操作安全（即使您已擁有使用切斷機的經驗）。熟悉本引擎切斷機的操作非常重要。不充分瞭解工具將會因錯誤操作使自己和他人處於危險之中。
- 僅讓擁有切斷機使用經驗的人員操作本裝置。讓他人使用引擎切斷機時，必須將使用說明書一起提供給該人。
- 首次使用引擎切斷機的操作者應在專業人員的指導下進行操作。
- 兒童和18歲以下人員不得使用本引擎切斷機。但是，16歲以上人員可在合格培訓者的監督下將引擎切斷機用於培訓目的。
- 操作引擎切斷機時精神需要高度集中。
- 僅可在身體狀況良好的情況下操作引擎切斷機。疲勞時會降低注意力。務必在工作日即將結束時特別小心。請冷靜、小心地執行所有工作。用戶需承擔對第三方的責任。
- 切勿在酒精、麻醉品、藥物或其他可能影響視線、敏捷度或判斷的物質的作用下操作本工具。
- 在易燃植物中或長期未下雨的天氣下操作本工具時（有火災危險），必須將滅火器置於附近位置。
- 在切割石棉或其他可能釋放毒素的材料前，必須事先通知有關當局並在當局或其指定人員的監督下進行切割，同時遵守必要的安全注意事項。
- 強烈建議使用除塵設備（參見附件、壓力水箱和水箱）。

### 安全裝置

- 在操作引擎切斷機時，為避免頭部、眼睛、手或足受傷以及保護聽力，應佩戴以下安全裝置：
- 著裝應合適，即穿著緊身但不能妨礙操作的衣服。不可穿著有可能積聚材料顆粒的衣服（帶翻邊的褲子、夾克和帶寬口袋的褲子等），尤其在切割金屬時。
- 不要穿戴任何可能被捲入引擎切斷機或分散操作注意力的首飾或衣服。
- 操作引擎切斷機時需要佩戴保護頭盔。應定期檢查保護頭盔（A）是否損壞並至少每5年更換一次。僅使用經認可的保護頭盔。

- 頭盔帽舌（B）可保護面部不沾染灰塵和免受材料顆粒的傷害。為避免眼睛和面部受到傷害，請在使用引擎切斷機時務必佩戴護目鏡（C）或帽舌。
- 為避免聽力受到傷害，請務必佩戴合適的個人護耳罩。（耳罩（D）、耳塞等）如果需要，進行倍頻帶分析。
- 幹切石頭或混凝土等產生灰塵的材料時，請務必佩戴經認可的呼吸保護裝置（E）。
- 硬皮工作手套（F）是引擎切斷機要求的工作套裝之一，請在操作引擎切斷機時務必佩戴硬皮工作手套。



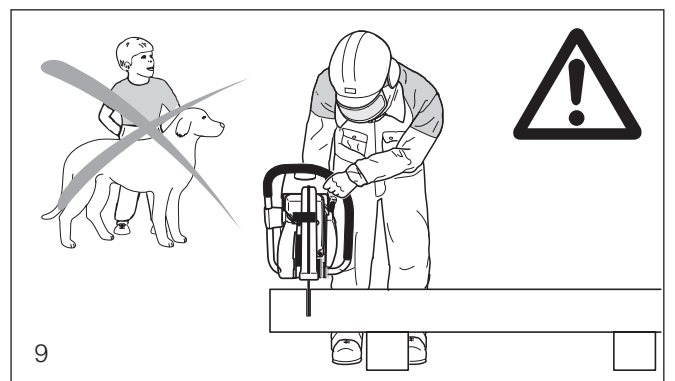
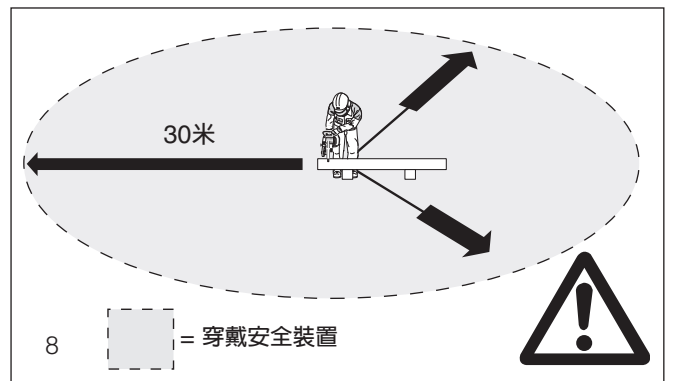
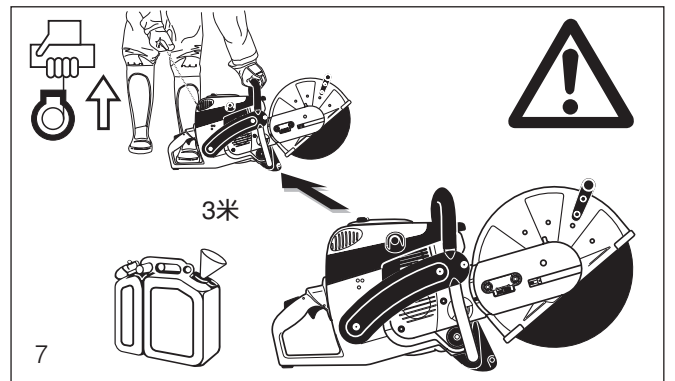
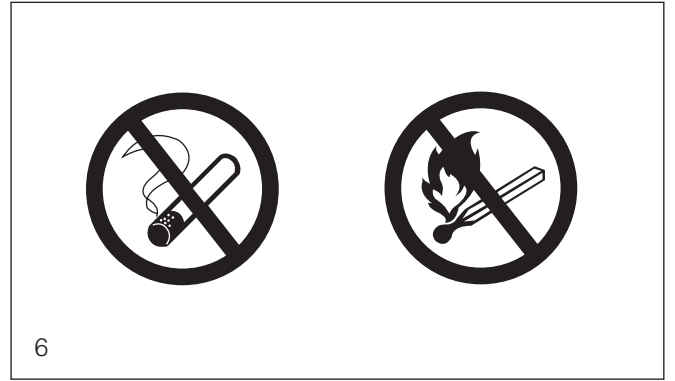
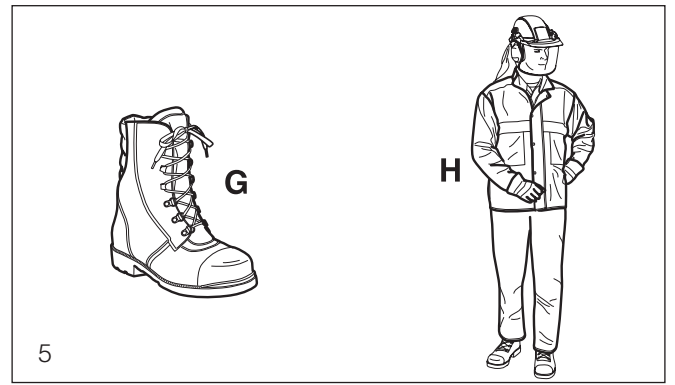
- 請在操作引擎切斷機時務必穿戴帶有鋼包頭、防滑底和護腿的安全鞋或安全靴（G）。配有保護層的安全鞋可提供防切割保護，確保立足穩固。
- 請在操作切斷機時務必穿戴具有足夠防火性能、面料結實的工作服（H）。

### 燃油／加油

- 請選擇一個安全、水平的地點進行加油。切勿在腳手架上、材料堆積物上或類似地點進行加油！
- 給引擎切斷機加油前請關閉引擎。
- 不要吸煙或在明火附近工作（6）。
- 請待引擎冷卻後再加油。
- 燃油可能含有溶劑類的物質。眼睛和皮膚不應接觸礦物油產品。請在加油時務必佩戴保護手套（非普通的工作手套！）。請經常清潔並更換保護服。不要吸入汽油蒸氣。吸入汽油蒸氣可能對身體有害。
- 不要使燃油溢出。如果有燃油溢出，請立即清潔引擎切斷機。不應讓衣服沾到燃油。如果衣服沾到燃油，請立即更換。
- 確保沒有燃油滲入土壤（環境保護）。請使用適當的基座。
- 不可在房門關閉的室內加油。燃油蒸氣會積聚在地板附近（爆炸危險）。
- 確保牢固擰緊油箱的螺蓋。
- 啟動引擎前，應將引擎切斷機移至距離加油處至少3米的位置（7），但不可位於切割盤的擺動延伸範圍內（火花方向）。
- 燃油不可無限期儲存。燃油的購買量以近期夠用為準。
- 混合汽油和機油時，請務必先將機油倒入混合容器，然後再倒入汽油。
- 僅使用經認可和指定的容器運輸和儲存燃油。
- 請勿讓兒童接近燃油！

### 啓動工具

- 不要獨自操作工具。必須有人在附近（能聽到喊聲的距離內），以防出現緊急狀況。
- 在居住區操作工具時，請遵守所有防噪音規定。
- 切勿在易燃材料或爆炸氣體附近使用引擎切斷機！引擎切斷機可能會產生火花並導致火災或爆炸！
- 確保30米以內的所有人員（如其他工作人員）都穿戴保護裝置（參見“安全裝置”）（8）。兒童和其他未授權人員必須與工作區域保持30米以上的距離。另外請提防動物（9）。
- 開始工作前必須根據規定檢查引擎切斷機，確保其功能良好、操作安全。尤其要確保切割砂輪完好無損（如存在磨損、損壞或彎曲應立即更換）且安裝正確，保護罩鎖定到位，手罩安裝正確，油門可輕鬆移動，半油門鎖定按鈕正常工作，把手清潔乾燥，組合開關正常工作（開啓／停止（I/O）開關、阻氣門）。
- 僅在完成組裝和檢查後再啓動引擎切斷機。切勿在組裝不完整的情況下使用引擎切斷機。





## 切割盤

- 保護罩必須時刻裝在工具上！僅在關閉引擎後更換圓盤！
- 切割盤有兩種基本類型：
  - 金屬切割用（熱切）
  - 石料切割用（冷切）

### 注：

使用鑽石切割盤時，請務必注意「旋轉方向」標誌。鑽石圓盤應僅用於切割石料/磚塊/混凝土等。

- 切割盤僅用於徑向載入目的，即切割用途。請勿用切割盤的側面進行磨削！這將損壞圓盤（10）！

### 注意！

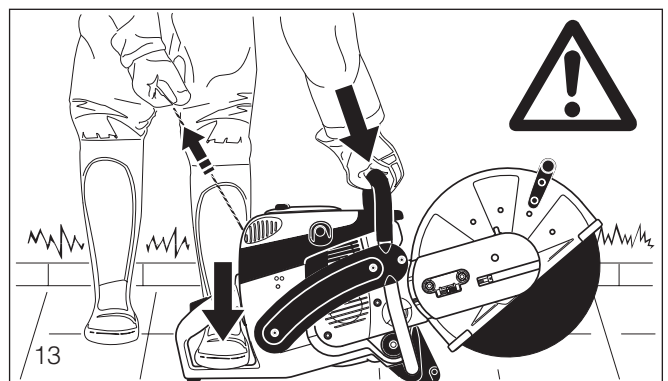
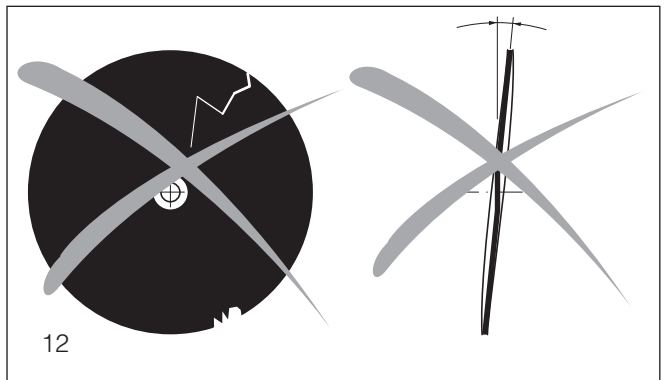
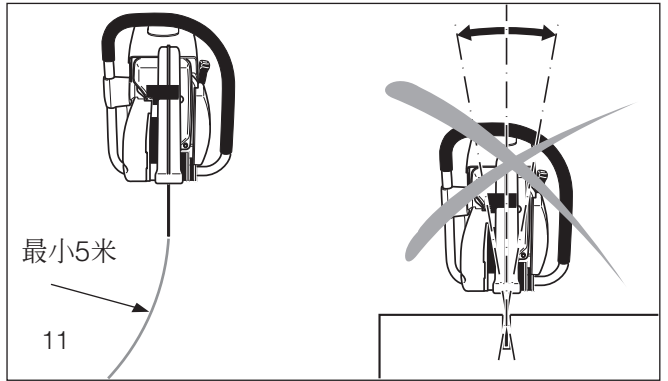
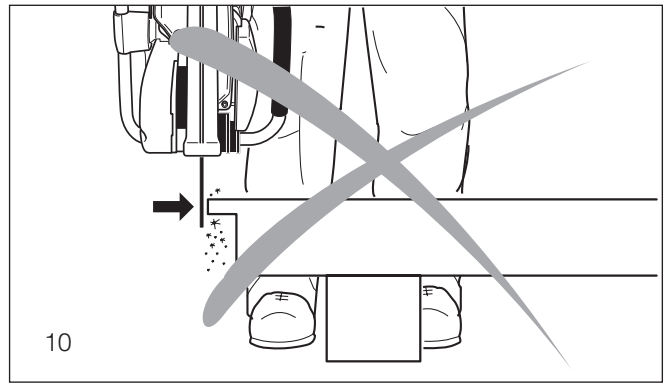
切勿在切割過程中改變方向（回轉半徑小於5米）、施加側向壓力或傾斜引擎切斷機（11）！

- 僅使用切割盤切割規定的材料。切割金屬或石料時必須使用適當類型的圓盤。
- 切割盤的軸孔必須與軸完全匹配。如果軸孔較大，必須裝上接合環（可作為附件購買）。
- 350 mm切割盤在徒手切割時必須達到最大4370 rpm或80 m/sec的額定轉速，300 mm切割盤在徒手切割時必須達到最大5100 rpm或80 m/s的額定轉速。僅使用符合EN 12413和EN 13236要求的切割盤。

- 圓盤必須無缺陷（12）。不要使用有缺陷的切割盤。

務必將切割盤的安裝螺栓緊固至30 Nm的轉矩。否則，切割盤可能會扭曲。

- 啟動切割盤前，請確保立足穩固。
- 僅根據本使用說明書的規定方式啟動引擎切斷機（13）。務必將左腳踩在後把手上，同時用手緊握前把手。不可使用其他啟動方式。
- 啟動引擎切斷機時，必須為其提供良好的支撐並將其牢固固定。切割盤不可接觸任何物體。
- 當新的切割盤首次使用時，請在最大轉速下至少試運行60秒。試運行時，請確保沒有人或身體部位處於圓盤的擺動延伸範圍內，以防圓盤存在缺陷並飛散。
- 操作引擎切斷機時，務必用雙手握住工具。右手握住後把手，左手握住管狀把手。拇指扣著其餘手指緊握把手。
- 注意：鬆開油門拉杆時圓盤將繼續旋轉短暫的時間（慣性作用）。
- 持續確保立足穩固。
- 握持引擎切斷機時應確保不會吸入工具排出的氣體。不要在房門關閉的室內或深坑/溝渠內操作工具（會受到毒氣的傷害）。
- 如果發現引擎切斷機的操作性能有任何變化，應立即關閉工具。
- 加油、更換切割盤、休息、運輸或移動引擎切斷機、停止操作或處理故障前請關閉引擎。執行任何保養工作前，請將組合開關移動到鎖定符號的位置（14）。
- 如果聽到或感覺到工具的切割性能有任何變化，應立即關閉引擎。
- 休息或停止操作前應關閉引擎切斷機（14）。放置工具的方式應確保圓盤不會接觸任何物體或傷害到任何人。
- 不要將過熱的引擎切斷機置於乾草中或任何易燃物體上。消音器非常灼熱（有火災危險）。
- **重要事項：**進行濕切後，請先關閉供水裝置，再讓圓盤運行至少30秒時間，以甩幹殘留的水分並防止腐蝕。



## 反彈和卡滯

- 操作引擎切斷機時存在反彈和卡滯的危險。
- 當使用切割盤的頂部進行切割時會出現反彈（15）。
- 這將導致引擎切斷機以極大的力度彈向用戶並失去控制。  
**人身傷害危險！**

**為避免反彈，請注意以下事項：**

- 切勿使用圖15所示的切割盤部分進行切割。
- 將圓盤重新插入已經開始的切口中請特別注意！**
- 切口變窄（切口開裂、工件受壓）時會出現卡滯。
- 這將導致引擎切斷機以極大力度突然向前彈起並失去控制。  
**人身傷害危險！**

**為避免卡滯，請注意以下事項：**

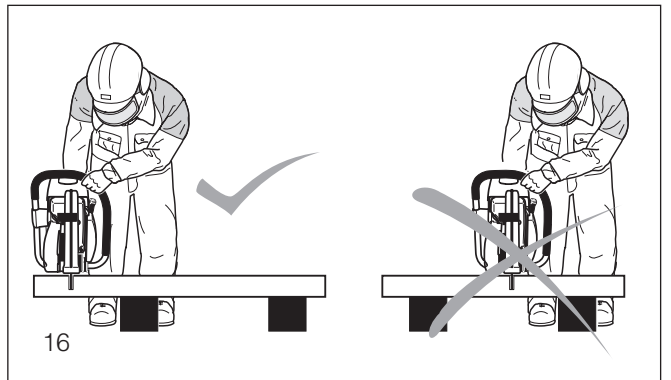
- 將圓盤重新插入之前的切口中時，請以最大速度運行引擎切斷機。始終以最大速度切割。
- 務必為工件提供支撐，使切口處於張緊狀態（16），從而確保當切割盤在材料中前進時切口不會壓在一起並卡住圓盤。
- 開始切割時，請將圓盤小心地施加到工件上。不要將其直接推入材料中。
- 切勿一次切割多個工件！切割時請確保工具未接觸到其他工件。

## 工作性能／工作方式

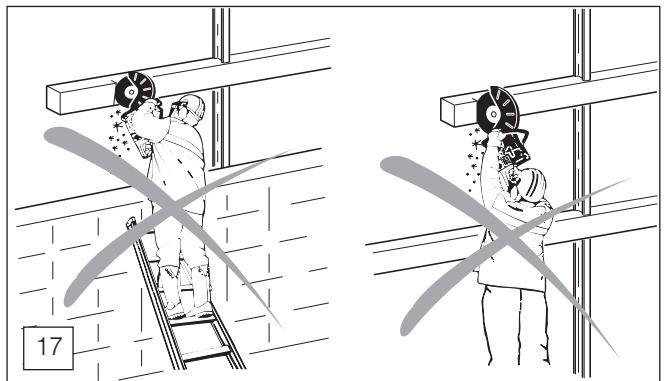
- 開始工作前請確保工作區域是否存在任何危險（電線、易燃物質）。請清楚地標記工作區域（如使用警告標誌或隔離工作區域）。
- 操作引擎切斷機時請緊握前後把手。切勿將機器置於無人照看的狀態下！
- 使用引擎切斷機時應盡可能使其高速運行（參見「技術資料」）。
- 僅在光線及可視性良好的環境下使用引擎切斷機。請注意打滑或潮濕區域以及冰雪（打滑危險）。
- 切勿在不平穩的表面上進行作業。確保工作區域不存在障礙物，以免被絆倒。務必確保立足穩固。
- 切勿在肩部以上的高度進行切割（17）。
- 切勿站在梯子上進行切割（17）。
- 切勿站在腳手架上使用引擎切斷機。
- 操作工具時請勿過度傾斜身體。拿放引擎切斷機時不要彎曲腰部，而應彎曲膝部。保護您的背部！
- 引導引擎切斷機時應確保您的任何身體部分都不在圓盤的擺動延伸範圍內（18）。
- 僅將切割盤用於切割規定的材料！
- 僅將切割盤用於切割規定的材料。不要使用引擎切斷機挑起或鏟起材料碎塊和其他物體。
- 重要事項！**切割前請清除切割區域的所有異物（如石頭、沙礫、釘子等）。否則，高速旋轉的圓盤可能會將這些物體拋開。**受傷危險！**
- 定長切割工件時應使用堅固的支撐。需要時應固定工件以防止其滑動，但不要用自己的腳或讓他人來固定。
- 切割圓形物體時，請務必進行固定，以免發生旋轉。



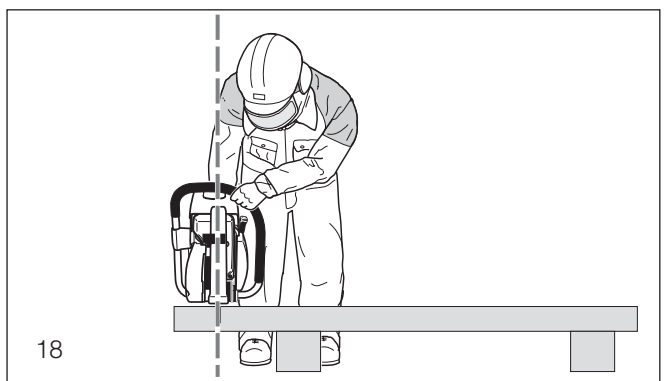
15



16



17



18

使用合成樹脂切割盤時，請務必遵守以下事項：

注意：

- 合成樹脂切割盤可能會吸收水分。水分可能導致圓盤在高速運行下變得不平衡，從而導致圓盤損壞。
- 不要用水或其他液體冷卻合成樹脂切割盤。
- 不要將合成樹脂切割盤暴露于高濕度環境下或雨中！

不要使用過期的合成樹脂切割盤！圓盤的軸環上印有過期日期（季度和年份）。

示例：04 / 2018

在正確的存放和使用條件下，該切割盤可使用至2018年第四季度。

## 切割金屬

重要事項！

請務必佩戴經認可的呼吸保護裝置！

在切割可能釋放毒素的材料前，必須事先通知有關當局並在當局或其指定人員的監督下進行切割。

注意！

快速旋轉的切割盤在接觸金屬時會使其溫度升高並熔化。為將火花流導向前方以使其遠離操作者，請將保護罩擺動到底（19）（火災危險）。

- 確定切割路徑、標記切口並將圓盤以中速施加到材料上。首先切割出一條導向槽，然後使圓盤達到最大速度並對引擎切斷機進一步施壓。
- 保持圓盤筆直和垂直。不要傾斜圓盤，因為可能致其損壞。
- 為保持切割良好、順暢，最佳的方式是來回拉動或移動引擎切斷機。不要單純地將圓盤壓入材料中。
- 厚度較大的圓形材料可以分步切割（20）。
- 厚度較小的管件和管道可以使用簡單的下切式方法進行切割。
- 直徑較大的管道應當作圓形材料來切割。為防止圓盤傾斜和獲得更好的控制，不要讓圓盤陷入材料過深，應在整個工件周圍進行較淺的切割。
- 破損的圓盤比新圓盤的直徑要小，因此在同樣的引擎轉速下，前者的圓周速度和切割效果均不如後者。
- 分步進行I柱形切割和L條形切割；參見圖21。
- 切割管狀帶形和盤形材料：沿寬邊進行長切割。
- 切割受壓材料（受支撐材料或結構中材料）時，請務必在推力側（受壓側）開一個切口，然後從張緊側進行切割，確保圓盤不會卡滯。請固定切割材料，防止掉落！

注意！

如果材料可能受壓，請做好材料反彈的準備。確保您在需要時可以躲開！

在廢金屬回收場、廢物堆積場、事故現場和材料雜亂堆放的場地請特別注意。存在失衡危險的廢料或受壓廢料可能以不可預測的方式造成干擾，它們可能會滑動、彈出或爆裂。請固定切割材料，防止掉落！使用設備時請務必小心謹慎，應僅使用工作狀態良好的設備。

遵守雇主和／或保險公司的事故預防規則和規定。

## 切割石料和混凝土

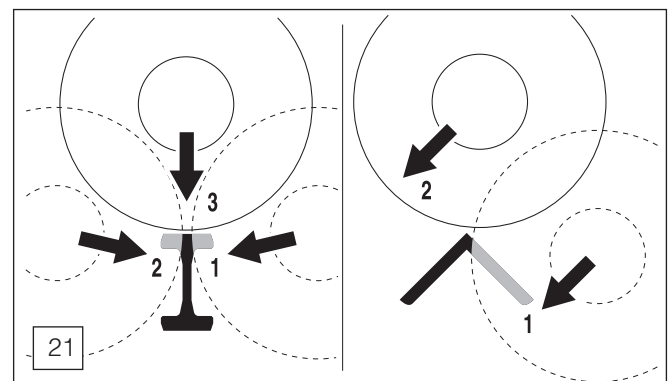
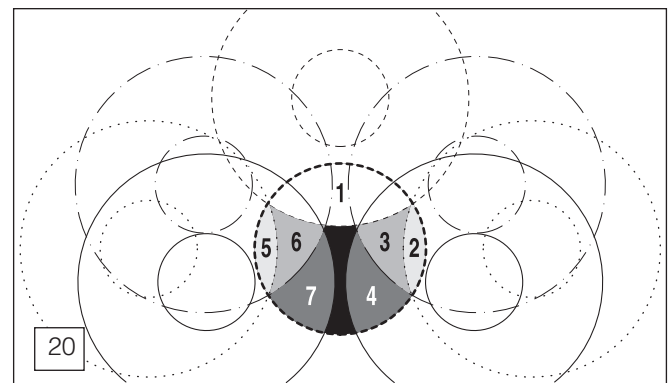
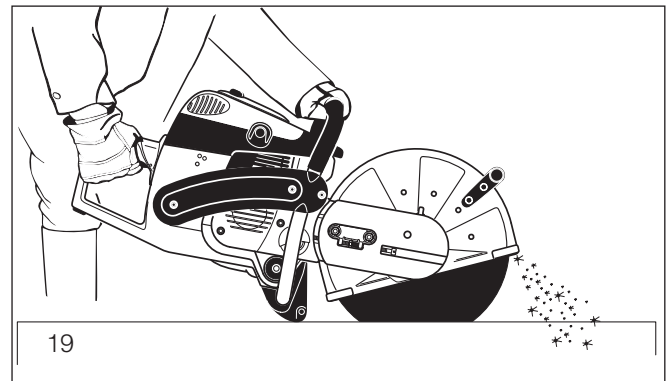
重要事項！

請務必佩戴經認可的呼吸保護裝置！

在切割石棉或其他可能釋放毒素的材料前，必須事先通知有關當局並在當局或其指定人員的監督下進行切割。在切割預應力或鋼筋混凝土材料時，請遵守有關主管當局或該結構件建築商的指示說明和標準。鋼筋條必須根據相關安全規範以規定的順序進行切割。

注：

砂漿板、石頭和混凝土在切割過程中會產生大量粉塵。為延長切割盤的使用壽命（通過冷卻）、提高可視性和避免產生過多粉塵，我們強烈建議用濕切代替幹切。





在濕切過程中，圓盤的兩側以相同的速率由一股細小的水流潤濕。Makita（牧田）為所有濕切應用場合提供正確的附件（另請參見“特殊附件”）。

- 清除工作區域內的異物（如沙子、石頭和釘子）。**注意：小心電線和電纜！**

快速旋轉的切割盤在接觸到碎片時會將其高速拋出切割槽。為了您的安全，請將保護罩擺動到底（23），確保材料碎片拋向前方並遠離操作者。

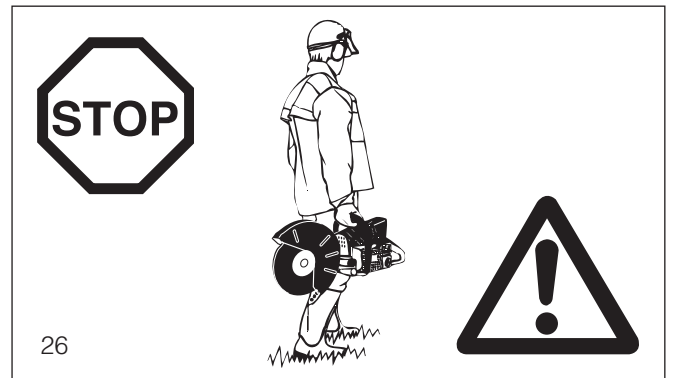
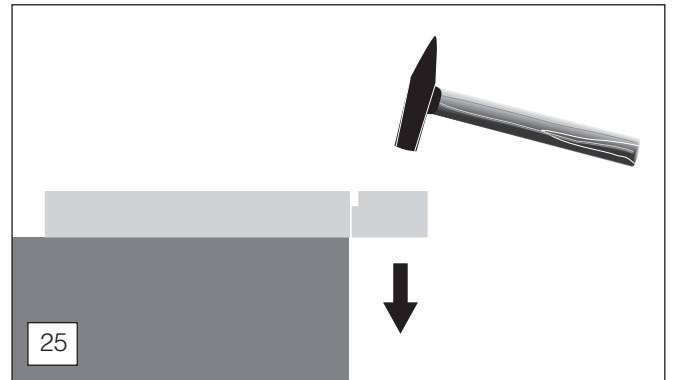
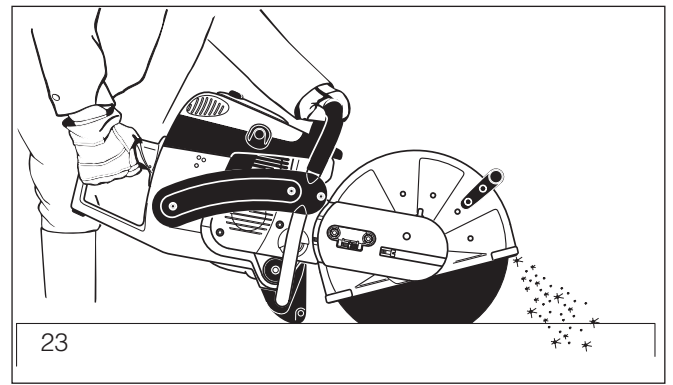
- 標記切口，然後沿著規劃的整條切口切出一道5 mm左右的凹槽。該凹槽將在實際切割過程中精確引導引擎切斷機。
- 通過穩定的來回移動進行切割。
- 進行按尺寸切割時，無需切斷整個材料（產生不必要的粉塵）。相反，只需切出一道淺槽，然後在平坦的表面上俐落地敲下多餘的材料（25）。

### 小心！

在進行定長切割、材料切斷、挖切等操作時，請務必規劃切割方向和切割順序，確保圓盤不會被切割碎片卡滯，以及掉落的碎片不會對任何人員造成人身傷害。

### 搬運和存放

- 運輸引擎切斷機或同一場地上將其從一處移至另一處時，**請務必關閉工具（26）。**
- **切勿在引擎工作或圓盤旋轉時搬運或移動工具！**
- 僅使用管狀（中間）手柄搬運工具，並使切割盤朝向身後（26）。請勿接觸排氣消音器（燙傷危險）。
- 遠距離移動引擎切斷機時，請使用手推車或貨車。
- 使用車輛運輸引擎切斷機時，請穩固固定工具，確保燃油不會溢出。使用車輛運輸本工具前，請務必拆下切割盤。
- 應將引擎切斷機存放在安全、乾燥的地點。不可放在戶外！存放前請務必拆下切割盤。請勿讓兒童接近引擎切斷機。
- **長期存放或運輸引擎切斷機前，請執行“定期維護和保養”章節中的指示說明。務必清空油箱並將化油器跑幹。**
- 存放切割盤時，請注意：
  - 將其清潔並擦幹。**注意：不要用水或其他液體清潔合成樹脂切割盤！**
  - 存放時將其平坦放置。
  - 避免潮濕、冰凍溫度、陽光直射、高溫 and 溫度波動，因為這些因素會導致圓盤損壞和碎裂。
  - 重新使用樹脂切割盤前，應確定過期日期（季度和年份，印在軸環上）。如果已過期，**請勿使用該切割盤。**
- **請務必檢查新的或存放過的切割盤，確保不存在缺陷，並在首次切割前以最大速度試運行工具至少60秒時間。試運行時請保持身體部位和其他人員遠離切割盤的延伸範圍。**



## 保養

- 執行保養工作前請關閉引擎切斷機（27）並拔出塞蓋。
- 使用引擎切斷機前請務必執行檢查，確保其處於良好的工作狀態。尤其要確保切割盤安裝正確。確保切割盤未損壞並適合將要執行的工作。
- 僅在低噪音和排氣級別下操作引擎切斷機。為此請確保化油器調節正確。
- 定期清潔引擎切斷機。
- 定期檢查油箱蓋，確保密封良好。

執行同業公會和保險公司制定的事故預防指示。切勿對引擎切斷機進行任何改裝！這將對您的自身安全造成危害！

僅執行本使用說明書所述的保養和維修工作。所有其他工作必須由Makita（牧田）維修服務中心進行。

僅使用Makita（牧田）原裝備件和附件。

使用非Makita（牧田）備件、附件或切割盤會增加事故風險。對於因使用非Makita（牧田）原裝切割盤或附件而導致的事務或損壞，我們概不負責。

## 急救

針對可能出現的事故，請確保始終可在附近立即獲得急救箱。立即更換急救箱中所有已使用的物品。

請求幫助時，請提供以下資訊：

- 事故發生位置
- 什麼事故
- 受傷人數
- 受傷類型
- 您的姓名！

## 注

血液循環不良的人暴露在過度振動中會使血管和神經系統受損。

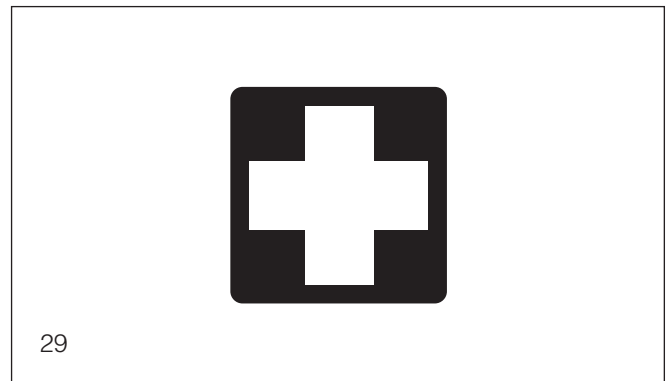
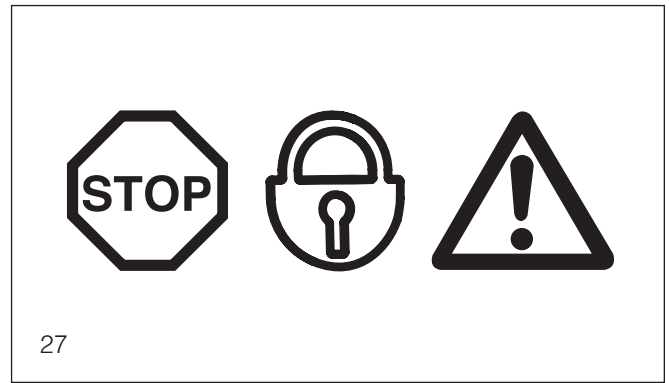
振動可能會導致手指、手或手腕出現以下症狀：「睡著」（麻木）、麻痛、疼痛、刺痛、皮膚變色或變形。如果出現這些症狀，請就醫！

## 廢物處理和環境保護

請注意保護環境！

請根據您當地的廢物處理規定來處理已磨損的或有缺陷的切割盤。為避免誤用不可用的切割盤，請在處理之前將其損毀。

如果引擎切斷機已破損或損壞得無法修理，請以環保的方式將其處理或回收。必要時，請諮詢您的地方當局。



## 技術資料

		EK6100	EK6101
排氣量	cm <sup>3</sup>	60.7	60.7
油孔	mm	47	47
衝程	mm	35	35
最大功率／運行速度	kW/1/min	3.2 / 9.500	3.2 / 9.500
最大扭矩	Nm	3.9	3.9
怠速	1/min	2.600	2.600
離合器嚙合速度	1/min	3.900	3.900
引擎轉速限制	1/min	9.850 ± 150	9.850 ± 150
轉軸最大速度	1/min	5.100	4.400
聲壓級L <sub>pA, eq</sub> (符合EN 19432 <sup>1)4)6)</sup> )	dB(A)	99,6 / K <sub>pA</sub> =2,5	99,6 / K <sub>pA</sub> =2,5
聲功率級別L <sub>WA, eq</sub> (符合EN 19432 <sup>6)7)</sup> )	dB(A)	108,6 / K <sub>WA</sub> =2,5	108,6 / K <sub>WA</sub> =2,5
振動加速度a <sub>hv, eq</sub> (符合EN 19432 <sup>1)6)</sup> )			
- 管狀把手	m/s <sup>2</sup>	3,0 / K=2	2,7 / K=2
- 後把手	m/s <sup>2</sup>	3,6 / K=2	3,5 / K=2
化油器 (膜片式化油器)	類型	ZAMA	
點火系統 (有速度限制)	類型	電子	
火花塞	類型	NGK BPMR 7A	
電極間隙	mm	0.5	0.5
最大負載時的耗油量 (符合ISO 8893)	kg/h	1.42	1.42
最大負載時的燃油消耗率 (符合ISO 8893)	g/kWh	430	430
油箱容量	cm <sup>3</sup>	700	700
混合比例 (燃油／二衝程機油)			
- 使用Makita (牧田) 機油時		50:1	50:1
- 使用其他機油時 (品質等級: JASO FC或ISO EGD)		50:1	50:1
- 使用Aspen Alkylat (二衝程燃油) 時		50:1 (2%)	50:1 (2%)
80 m/sec轉速用切割盤 <sup>2)</sup>	mm	300 / 20,0 / 5 <sup>3)</sup>	350 / 20,0 / 5 <sup>3)</sup>
80 m/sec轉速用切割盤 <sup>2) 5)</sup>	mm	--	350 / 25,4 / 5 <sup>3)</sup>
軸徑	mm	20,0	20,0
總重 (油箱清空, 不帶切割盤)	kg	8,5	8,9

<sup>1)</sup> 此資料適用於混合比例為1/7至6/7的怠速和額定速度運轉。

<sup>2)</sup> 最大引擎轉速時的圓周速度。

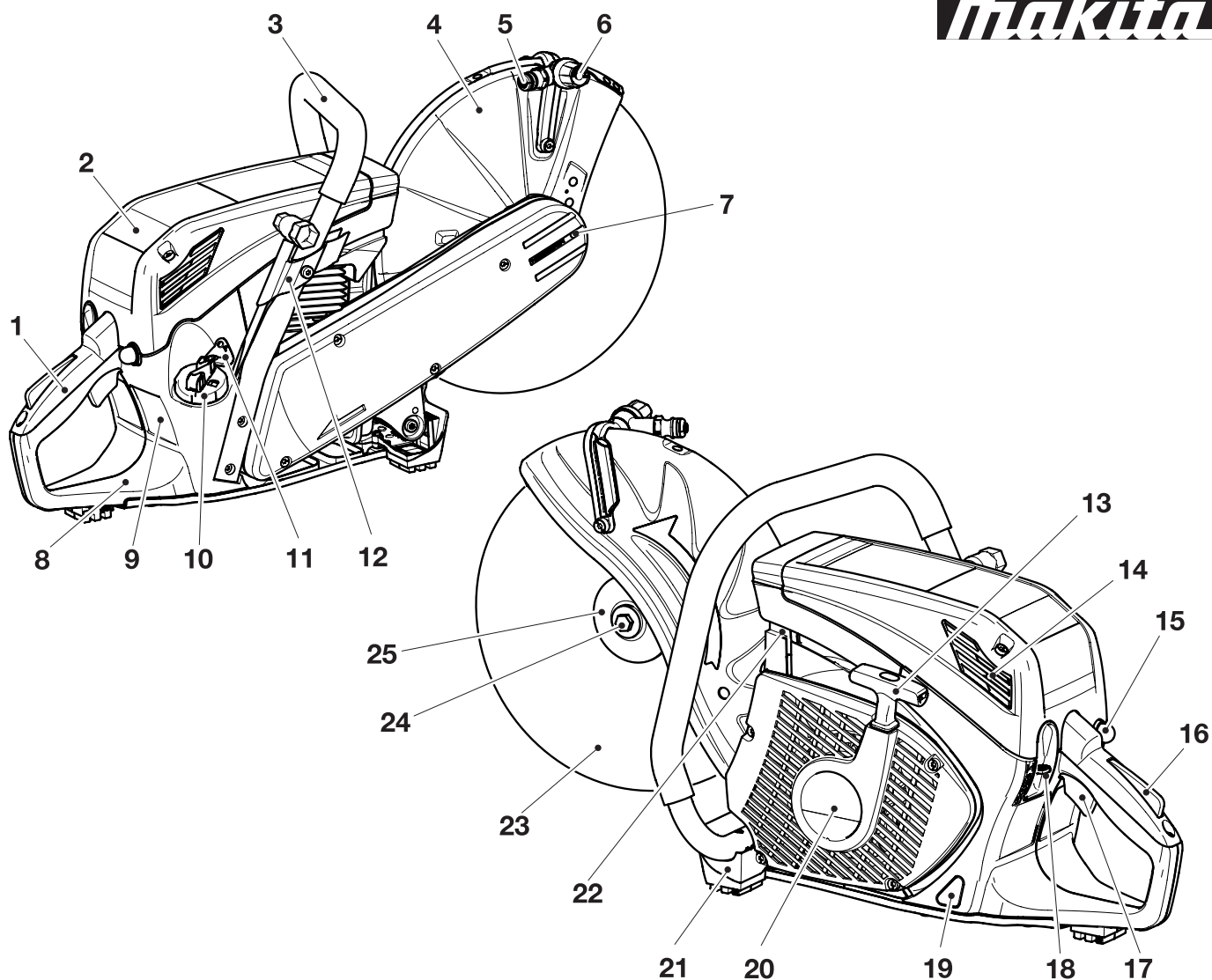
<sup>3)</sup> 外徑／孔徑／厚度。

<sup>4)</sup> 工件處 (用戶耳邊)。

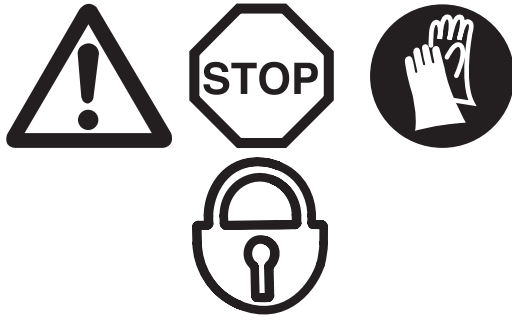
<sup>5)</sup> 規格因國家而異。

<sup>6)</sup> 不確定度 (K=)。

<sup>7)</sup> 此資料適用於額定速度運轉。



- |    |                |    |                 |
|----|----------------|----|-----------------|
| 1  | 把手             | 14 | 進氣孔             |
| 2  | 空氣過濾器蓋         | 15 | 燃油泵（啟動加油器）      |
| 3  | 管狀把手           | 16 | 安全鎖定按鈕          |
| 4  | 保護罩            | 17 | 油門拉杆            |
| 5  | 噴水口            | 18 | 組合開關（阻氣門，開啓／停止） |
| 6  | 調節螺絲           | 19 | 油箱油位觀察窗         |
| 7  | 固定口            | 20 | 啟動器外殼（帶啟動器）     |
| 8  | 油箱（帶把手）        | 21 | 底座              |
| 9  | 銘牌             | 22 | 消音器             |
| 10 | 油箱蓋（燃油）        | 23 | 切割盤             |
| 11 | 化油器調節口         | 24 | 圓盤螺栓            |
| 12 | 組合工具和1/2英寸軟管支架 | 25 | 彈簧墊圈            |
| 13 | 啟動器把手          |    |                 |



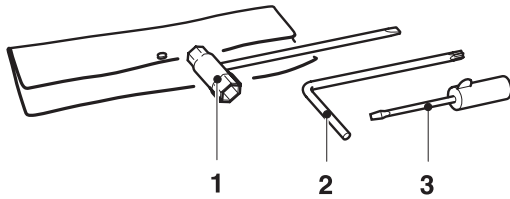
## 啓動工具

### 注意:

在引擎切斷機上執行任何操作前，請務必關閉引擎並拉出火花塞蓋！務必佩戴保護手套！

### 注意:

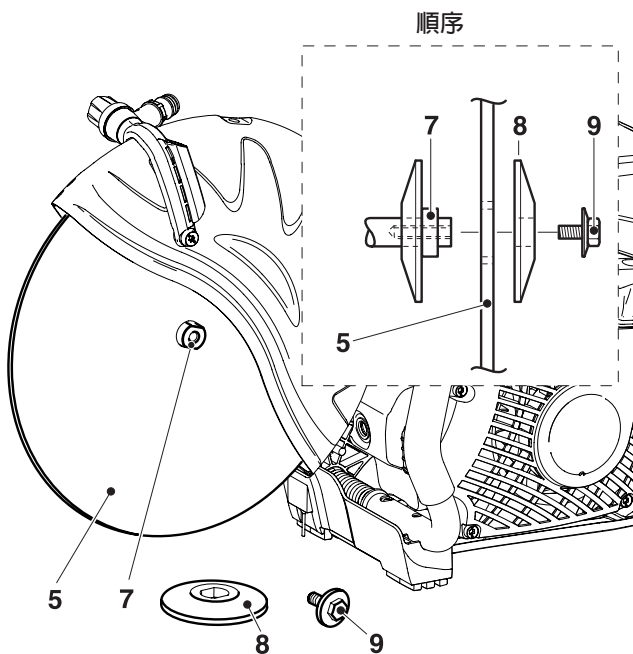
僅在完成組裝和檢查後再啓動引擎切斷機。



執行以下工作時，請使用發貨時隨附的裝配工具：

1. 13/19 AF組合扳手
2. 內六角扳手
3. 化油器調節螺絲起子

將引擎切斷機置於穩固的表面並執行以下裝配步驟：



## 安裝切割盤

檢查圓盤有無損壞。

請參見第6頁的安全注意事項。



擰下螺絲（9）並拆下彈簧墊圈（8）。

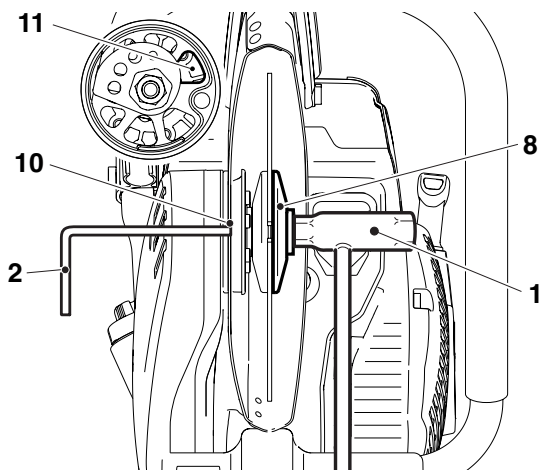
將切割盤（5）放在軸（7）上。

注：切割盤的軸孔必須與軸完全匹配。

對於25.4 mm軸孔的切割盤，請使用適當尺寸的圓盤支架（由25.4 mm軸孔的切割盤附帶）。否則，可能造成嚴重的人身傷害！



如果切割盤上標有方向，請正確安裝圓盤，確保圓盤以正確的方向旋轉。



將彈簧墊圈（8）放在軸上，然後插入螺絲（9）並用手擰緊。

緩慢旋轉切割盤，直到可以通過切割臂上對應的固定口（10）看見三角皮帶輪上的孔（11）。

徑直插入內六角扳手（2）。現在，軸已被堵塞。

請使用組合扳手（1）擰緊螺絲。

注：請牢固擰緊螺絲（ $30 \pm 2$  Nm）；否則，切割砂輪可能在切割過程中發生滑動。

請將內六角扳手和組合工具收起。



## 燃油

### 注意:

本鋸由礦物油產品（汽油和機油）提供動力。

處理機油時請特別注意。

避免接觸任何火焰。不要吸煙（爆炸危險）。



### 燃油混合物

本工具由高性能二衝程風冷式引擎提供動力。燃料為汽油和二衝程機油混合物。

該引擎設計使用最低辛烷值91 ROZ的普通無鉛汽油。如果無法獲得這種汽油，可使用辛烷值更高的汽油。引擎不會受到影響。

為獲得最佳引擎輸出並保護您的健康和環境，請僅使用無鉛汽油。

為潤滑引擎，請使用二衝程風冷式引擎用合成機油（JASO FC或ISO EGD），並將該機油添加至燃油中。該引擎設計使用Makita（牧田）高性能二衝程機油；為保護環境，燃油機油混合比例僅為50:1。此外，該引擎可保證較長的使用壽命、可靠的運行性能和最低的廢棄排放量。

Makita（牧田）高性能二衝程機油有以下包裝尺寸可滿足您的個人需求：

100 ml 定購號：980 008 606

1 l 定購號：980 008 607

如果無法獲得Makita（牧田）高性能二衝程機油，強烈建議使用燃油與其他二衝程機油（品質等級：JASO FC或ISO EGD）的混合物（混合比例：50:1），否則無法保證引擎的最佳運行性能。

注意：不要使用由加油站混合的燃油。


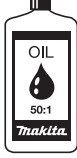

### 正確的混合比例：

50:1 使用Makita（牧田）高性能二衝程機油時，即：將50份汽油與1份機油混合。

50:1 使用其他二衝程合成機油（品質等級：JASO FC或ISO EGD）時，即：將50份汽油與1份機油混合。

注：製備燃油機油混合物時，首先將所有機油與一半燃油混合，然後再加入剩下的燃油。徹底搖晃混合物，然後倒入引擎切斷機的油箱內。

注意：打開油箱蓋時請小心，因為油箱內可能積聚了壓力。

汽油	50:1	50:1
		
1000 ml (1L)	20 ml	20 ml
5000 ml (5L)	100 ml	100 ml
10000 ml (10L)	200 ml	200 ml

為確保安全操作，請勿添加超過規定比例的機油。否則，將會產生更多的燃燒殘渣而污染環境，同時堵塞氣缸排氣管道和消音器。此外，還會增加耗油量和降低引擎性能。

### 燃油的儲存

燃油可儲存的時間有限。燃油和燃油混合物會因蒸發而老化（尤其在高溫下）。老化的燃油和燃油混合物可能引發啟動故障並損壞引擎。

僅購買未來幾個月內要消耗的適量燃油，不要過量購買。在高溫條件下，燃油一旦混合後，最多6-8周內就應使用。

僅在適當容器內將燃油儲存在乾燥、陰涼和安全的地點。



### 避免皮膚及眼睛接觸

礦物油產品會使皮膚脫脂。如果您的皮膚長時間反復接觸此類物質，會變得非常乾燥。可能會產生各種皮膚病。此外，已知會引起過敏反應。

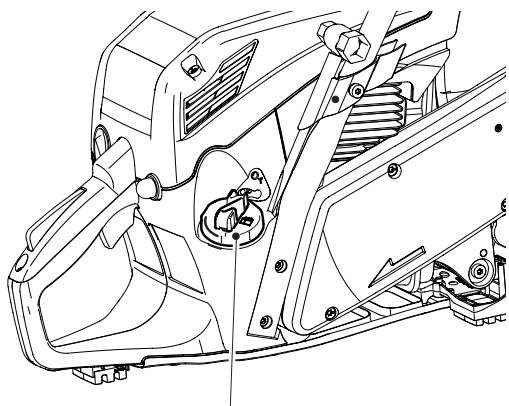
眼睛如果接觸機油也會產生疼痛。如果機油進入眼中，請立即用清水沖洗。如果眼睛仍然疼痛，請立即就醫！



## 加油

### 重要事項：

請遵守安全注意事項！



燃油混合物

處理燃油時請小心謹慎。

必須關閉引擎並待其冷卻！

仔細清潔油箱加油頸的周圍區域，防止污垢進入油箱。

將引擎切斷機置於水平平面上。

擰下油箱蓋，將燃油混合物注入油箱。請小心勿使燃油溢出。

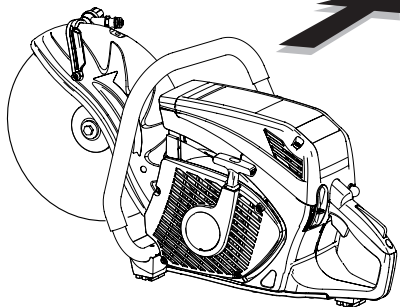
用手重新擰緊油箱蓋。

加油後請清潔螺帽和油箱。切勿在加油的位置啟動或操作引擎切斷機！

如果衣服沾到燃油，請立即更換。



3米



## 啟動引擎



如有  
必要

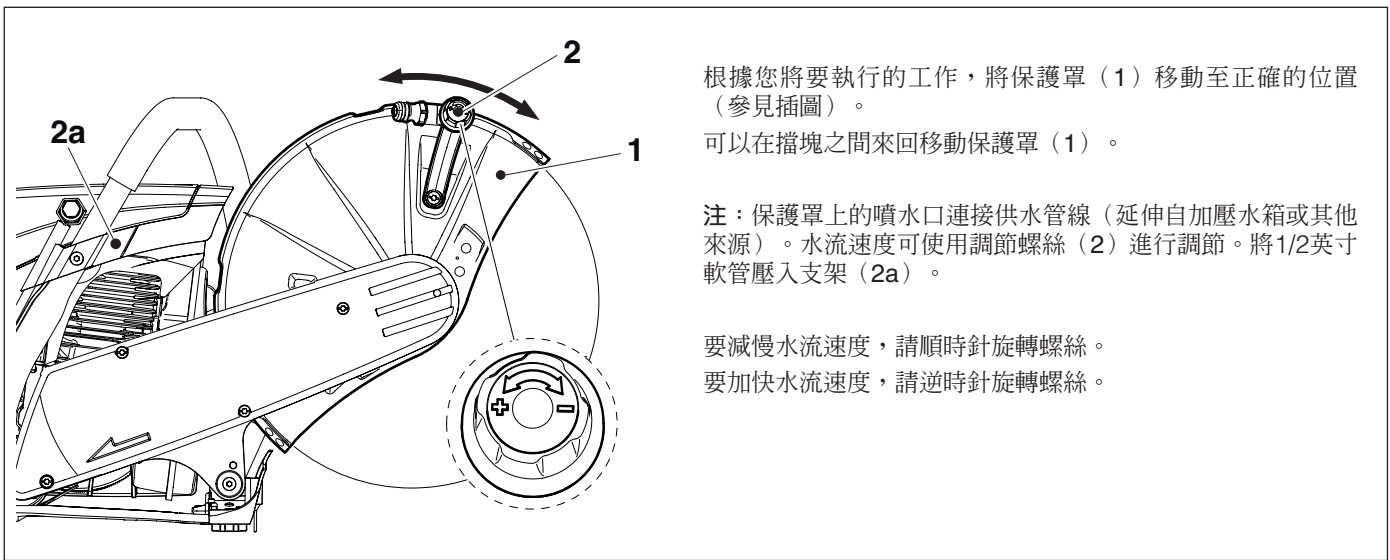
### 注意：

請遵守第4和第5頁的安全注意事項！

僅在完成組裝和檢查後再啟動引擎切斷機！

將引擎切斷機移動至距離加油處至少3米的位置。

確保立足穩固，將引擎切斷機放置在地上時應使切割盤不會接觸到任何物體。



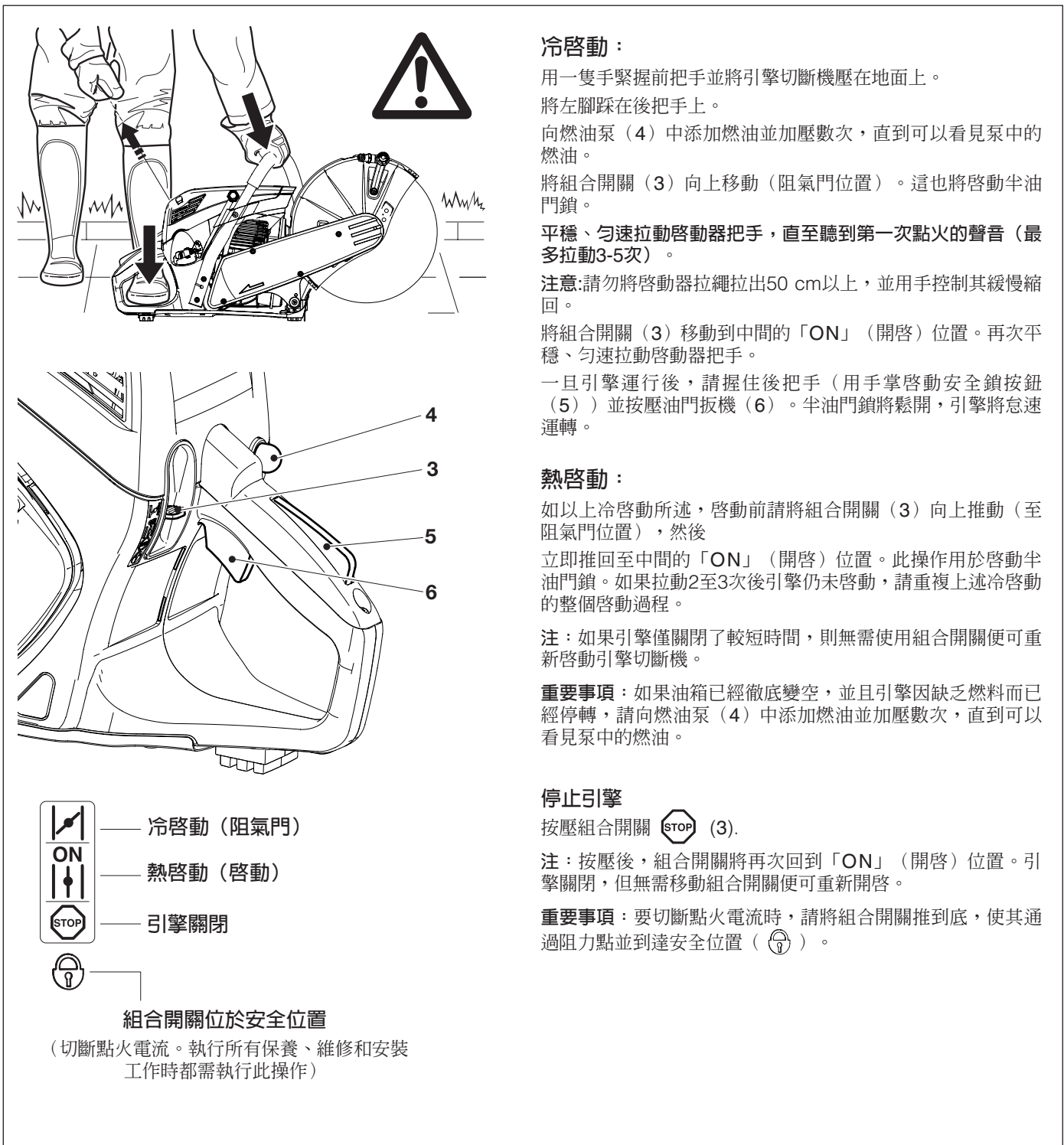
根據您將要執行的工作，將保護罩（1）移動至正確的位置（參見插圖）。

可以在擋塊之間來回移動保護罩（1）。

注：保護罩上的噴水口連接供水管線（延伸自加壓水箱或其他來源）。水流速度可使用調節螺絲（2）進行調節。將1/2英寸軟管壓入支架（2a）。

要減慢水流速度，請順時針旋轉螺絲。

要加快水流速度，請逆時針旋轉螺絲。



### 冷啟動：

用一隻手緊握前把手並將引擎切斷機壓在地面上。

將左腳踩在後把手上。

向燃油泵（4）中添加燃油並加壓數次，直到可以看見泵中的燃油。

將組合開關（3）向上移動（阻氣門位置）。這也將啟動半油門鎖。

平穩、勻速拉動啟動器把手，直至聽到第一次點火的聲音（最多拉動3-5次）。

注意：請勿將啟動器拉繩拉出50 cm以上，並用手控制其緩慢縮回。

將組合開關（3）移動到中間的「ON」（開啓）位置。再次平穩、勻速拉動啟動器把手。

一旦引擎運行後，請握住後把手（用手掌啟動安全鎖按鈕（5））並按壓油門扳機（6）。半油門鎖將鬆開，引擎將怠速運轉。

### 熱啟動：


如以上冷啟動所述，啟動前請將組合開關（3）向上推動（至阻氣門位置），然後

立即推回至中間的「ON」（開啓）位置。此操作用於啟動半油門鎖。如果拉動2至3次後引擎仍未啟動，請重複上述冷啟動的整個啟動過程。


注：如果引擎僅關閉了較短時間，則無需使用組合開關便可重新啟動引擎切斷機。




**重要事項：**如果油箱已經徹底變空，並且引擎因缺乏燃料而已經停轉，請向燃油泵（4）中添加燃油並加壓數次，直到可以看見泵中的燃油。

### 停止引擎

按壓組合開關  (3)。

注：按壓後，組合開關將再次回到「ON」（開啓）位置。引擎關閉，但無需移動組合開關便可重新開啓。

**重要事項：**要切斷點火電流時，請將組合開關推到底，使其通過阻力點並到達安全位置（）。

-  —— 冷啟動（阻氣門）
-  —— 熱啟動（啟動）
-  —— 引擎關閉



### 組合開關位於安全位置

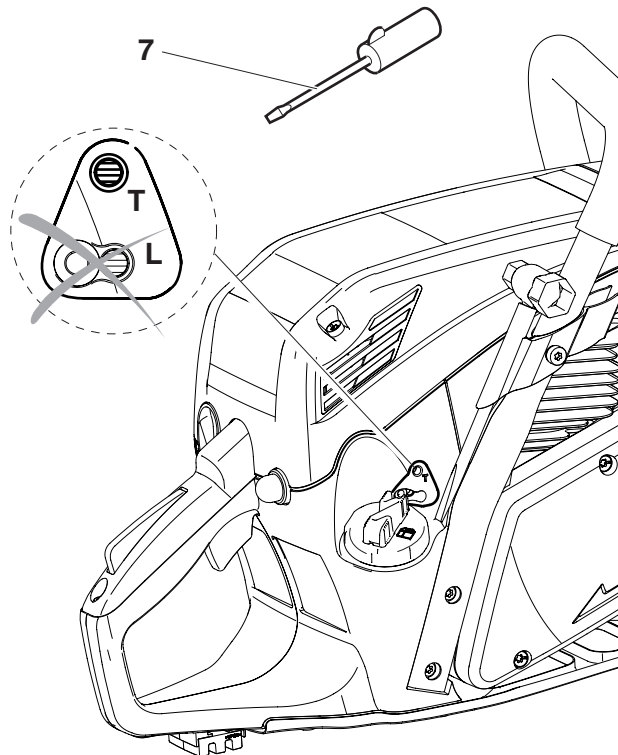
（切斷點火電流。執行所有保養、維修和安裝工作時都需執行此操作）

## 調節化油器

注：為限制速度，磨削部件配有電子點火系統。

機器出廠時的怠速設置約為2600 rpm，但新引擎的磨合過程可能需要稍微調整怠速。

調節螺絲（L）和（H）只能由Makita（牧田）授權的專業維修服務中心進行調節。



為正確調整怠速，必須執行以下步驟：

啓動並運行引擎，直至引擎變熱（大約3 - 5分鐘）。

使用引擎切斷機隨附的螺絲起子（7）調節化油器。螺絲起子帶有一個耳狀部位，可幫助調節。

重新調整怠速。

如果切割盤在引擎空轉時發生轉動，請以較小幅度逆時針旋轉油門止動螺絲（T），直至圓盤不再轉動。

如果引擎突然停止空轉，請將螺絲稍微往回（順時針）旋轉。

關閉引擎。



## 保養

注意：

在引擎切斷機上執行任何操作前，請關閉引擎、拆下切割盤、將塞蓋拉出火花塞並戴上保護手套！

注意：

僅在完成組裝和檢查後再啓動引擎切斷機。



## 維修

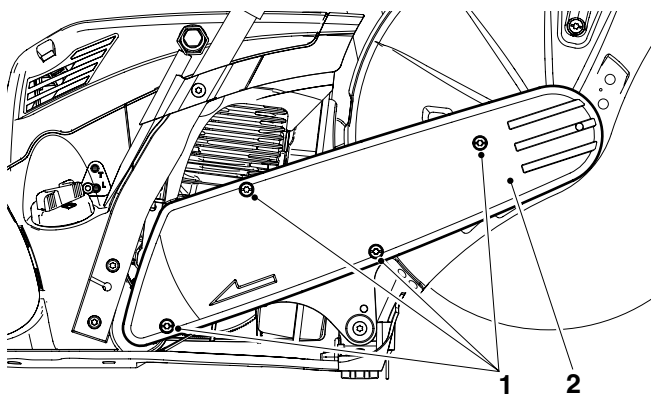
### 重要事項：

因為本使用說明書未提及的很多零配件對本裝置的安全都至關重要，並且所有零件都會產生一定的磨損，為了您的自身安全，應由Makita（牧田）維修服務中心定期對裝置進行檢查和保養，這一點非常重要。

### 重要事項：

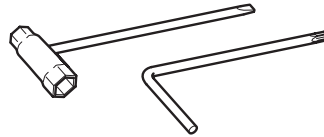


如切割砂輪在切割過程中發生損壞，引擎切斷機必須由Makita（牧田）維修服務中心維修後方能再次使用！



### 更換三角皮帶

擰松螺栓（1），然後拆下皮帶蓋板（2）。



將三角皮帶輪移至圖示位置。

將內六角扳手插入孔（3）中，以阻礙三角皮帶輪（5）移動。

注：確保三角皮帶輪保持受阻狀態。

使用組合工具將螺母（4）逆時針旋轉大約一周。

使用組合工具用力將偏心輪（6）逆時針旋轉至圖示位置。

拆下（清理）舊的三角皮帶（7）或皮帶碎皮。

使用刷子清潔三角皮帶裏側。

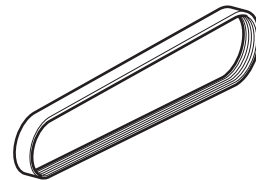
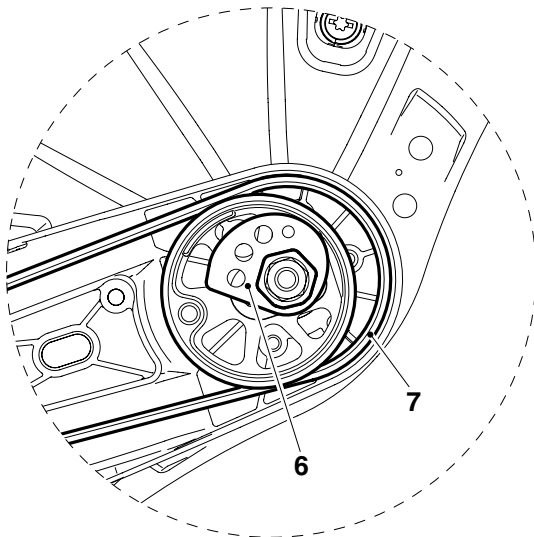
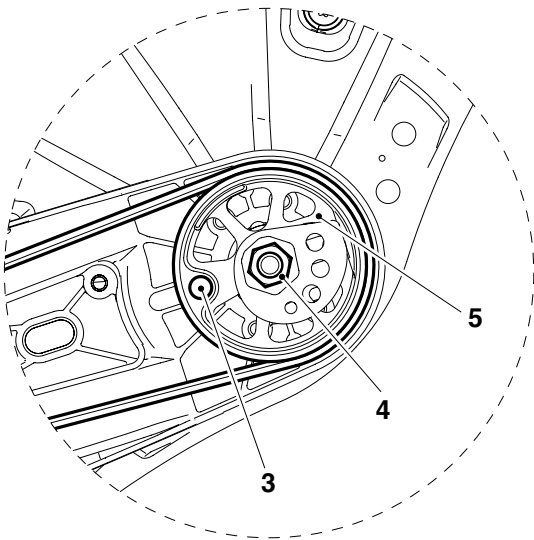
插入新的三角皮帶。

使用組合工具用力將偏心輪（6）順時針旋轉至原始位置（三角皮帶現已較緊）。

擰緊螺母（4）。

將內六角扳手從孔（3）中取出。

蓋上皮帶蓋板（2）並擰緊螺栓（1）。



注：三角皮帶非常有彈性，所以無需重新緊固。

磨損的三角皮帶會導致切割砂輪以最低怠速運行。在這種情況下，必須更換三角皮帶！



## 清潔保護罩

經過一定時間，保護罩的內部會積有材料殘留物（尤其在濕切過程中），如果任其積聚，則可能會阻礙切割砂輪的自由旋轉。因此，必須時刻清潔保護罩。

將切割砂輪與彈簧墊圈一起拆下，使用一根木條或類似工具清除保護罩內部積聚的材料。

清潔軸和所有拆下的零件。



注：有關切割砂輪的安裝，請參閱「安裝切割砂輪」。

## 清潔／更換空氣過濾器

注意：

清潔空氣過濾器前請關閉引擎！切勿使用壓縮空氣清潔空氣過濾器！不要使用燃油清潔空氣過濾器插入件（3）和內部過濾器（6）。

引擎的使用壽命取決於過濾器元件的狀態和常規保養。如不定期執行保養和清潔，將會加重引擎內部的磨損！

如果空氣過濾器損壞，請立即更換！布片或較大的塵土顆粒可能會損壞引擎！如非必要，請勿在多塵環境中工作！

幹切混凝土和石頭時產生的細小灰塵會損害操作員的健康，也會縮短引擎的使用壽命。如有可能，應對混凝土和石頭進行濕切，從而吸附灰塵。

擰松兩個螺絲（1），然後拆下過濾器蓋板（2）。

從蓋板（5）中取出空氣過濾器蓋板（3）。

擰松蓋板上的六個螺絲（4），然後拆下蓋板。

拆下內部過濾器（6）。

重新裝配時，請確保過濾器蓋板的兩個耳狀部位（7）位於蓋板（5）中。

## 內部過濾器

使用普通的洗滌劑在溫肥皂水中清洗變髒的內部過濾器（6）。

將內部過濾器徹底晾乾。

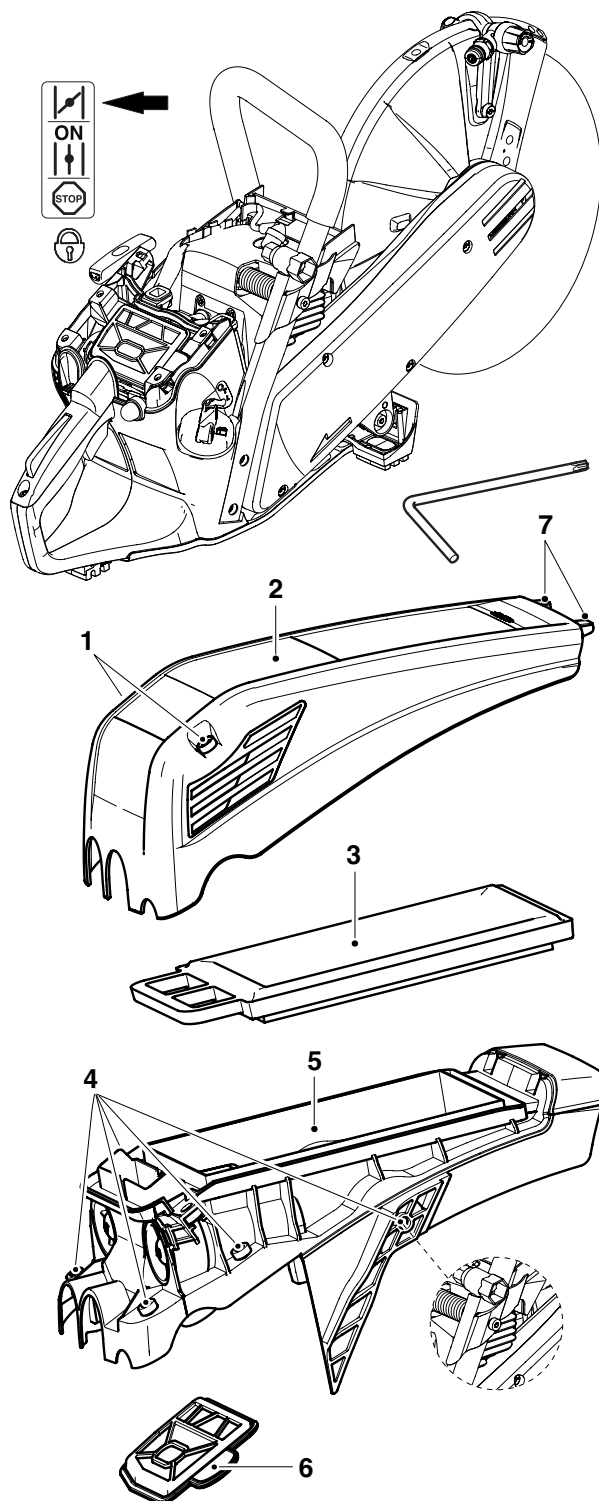
## 空氣過濾器插入件（紙盒）

空氣過濾器插入件（3）通過一層非常細的紙張過濾薄片系統過濾吸入的空氣。因此，切勿清洗或使用壓縮空氣清潔紙盒。每月檢查一次空氣過濾器插入件並在需要時進行清潔。

要清潔空氣過濾器插入件時，請將其輕微展開並在潔淨的表面上小心敲擊。

每工作500小時請更換空氣過濾器插入件。如果工具出現功率下降、速度降低或廢氣中含煙，請立即更換過濾器。

安裝過濾器系統前，請檢查吸氣口，確保未落入灰塵顆粒。如存在灰塵顆粒，請將其清除。



## 更換火花塞



### 注意：

請勿在引擎運行時觸摸火花塞或塞蓋（高壓）。

執行任何保養作業前請關閉引擎。

灼熱的引擎可能導致燙傷。請佩戴保護手套！

如果火花塞的絕緣材料損壞、電極被腐蝕（燒壞）或者電極變得非常髒污或油膩，則必須更換火花塞。

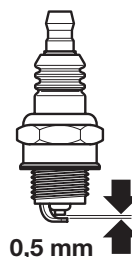
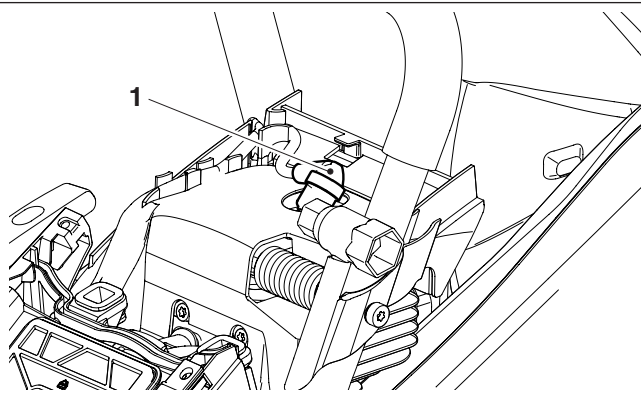
拆下過濾器蓋板和保護罩。請參見清潔／更換空氣過濾器。

將塞蓋（1）拉出火花塞。僅使用引擎切斷機提供的組合扳手拆卸火花塞。

注意：為防止減壓閥（8）受到損壞，使用組合工具擰下火花塞時應確保組合工具不會碰到減壓閥。

### 電極間隙

電極間隙必須為0.5 mm。



注意：僅使用NGK BPMR 7A火花塞。

其他火花塞可能會損壞點火系統！

## 檢查點火火花

如圖所示，將組合工具（2）插入通風罩與氣缸之間。

### 注意！

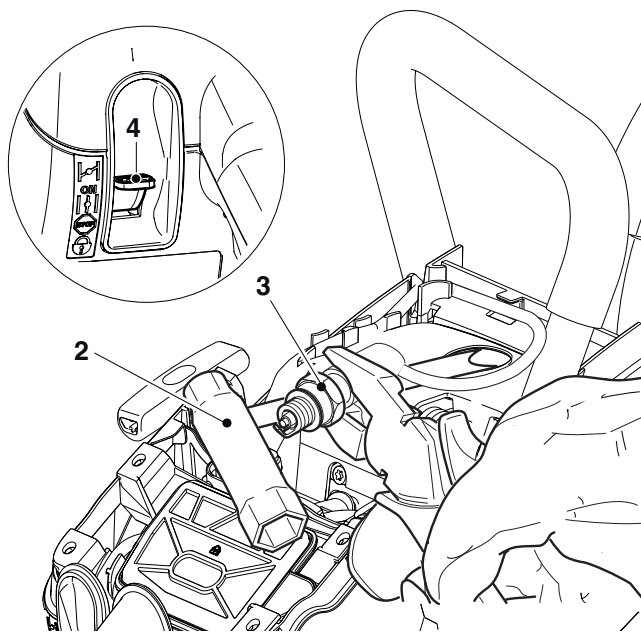
只接觸氣缸，不要將組合工具插入火花塞孔（否則可能會損壞引擎）。

使用絕緣老虎鉗固定火花塞（3）（已旋松但仍蓋有塞蓋），防止被組合工具移動（遠離火花塞孔！）。

將組合開關（4）扳至「ON」（開啓）位置。

用力拉啓動器拉繩。

如果點火功能正常，電極附近一定可以看見點火火花。



## 更換吸入壓頭

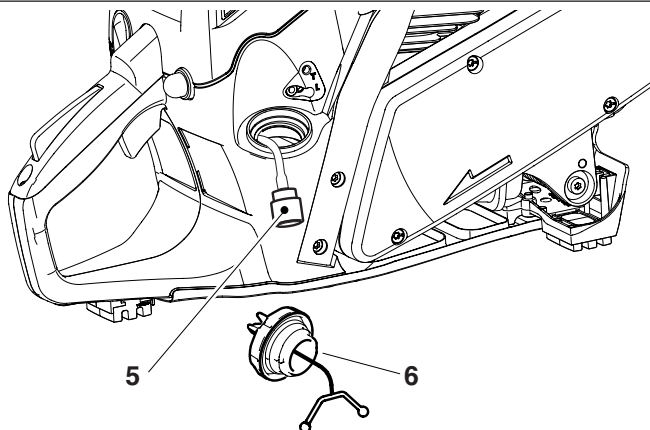
吸入壓頭的毛氈過濾器（5）可能會被堵塞。為確保化油器中的燃油流動暢通，建議每三個月更換一次吸入壓頭。

擰下油箱蓋（6），將固持器拉出油箱口。

清空油箱。

使用線鉤將吸入壓頭拉出油箱口進行更換。

注意：請勿讓皮膚接觸燃油！



## 更換啓動器拉繩

擰下四顆螺絲（1）。

拆下風扇罩殼（2）。

將一個小螺絲起子插入位於支架（15）旁邊的風扇罩殼（2）背面上的通風槽。

輕微彎曲空氣導板翼片（4a），然後小心地將空氣導板（3）從風扇罩殼中取出。

**小心！受傷危險！**如果回位彈簧處於張緊狀態，請勿擰下螺絲（7）。

如果即便啓動器拉繩未損壞也要進行更換，則先要對拉繩捲筒回位彈簧（13）進行去緊。

爲此，請使用把手將拉繩完全拉出風扇罩殼。

用一隻手固定拉繩捲筒，用另一隻手將拉繩壓入空隙（14）。

小心地讓捲筒旋轉，直至回位彈簧不再處於張緊狀態。

擰下螺絲（7）並拆下載體（8）。

拆下所有舊拉繩並取出彈簧（6）。

**小心地**拆下拉繩捲筒（5）。

將彈簧（6）放回拉繩捲筒中，使其下端嵌入槽口（見放大圖中的箭頭）。

如圖所示，穿入新的拉繩（直徑：4 mm，長度：1000 mm）（不要忘記墊圈（10）），然後將兩端打結。

將結頭（11）拉入拉繩捲筒（5）並壓入空隙中。

將結頭（12）拉入啓動器把手（9）。

將拉繩捲筒和彈簧放回原位，然後輕輕旋轉拉繩捲筒，直至回位彈簧卡入。

將載體（8）上的孔（16）對準彈簧端部，然後壓下載體並將其逆時針輕微旋轉，直至與拉繩捲筒齊平。

插入並擰緊螺絲（7）。

將拉繩穿入拉繩捲筒上的槽口（14），然後將捲筒與拉繩一起順時針旋轉三周。

用左手固定拉繩捲筒，用右手展開拉繩，並將其拉緊並固定。

小心地鬆開拉繩捲筒。彈簧將使拉繩纏繞在捲筒上。

重複上述步驟一次。啓動器把手將直立在風扇罩殼上。

**注：**將拉繩完全拉出後，必須還可以克服回位彈簧的阻力將皮帶輪旋轉1/4周。

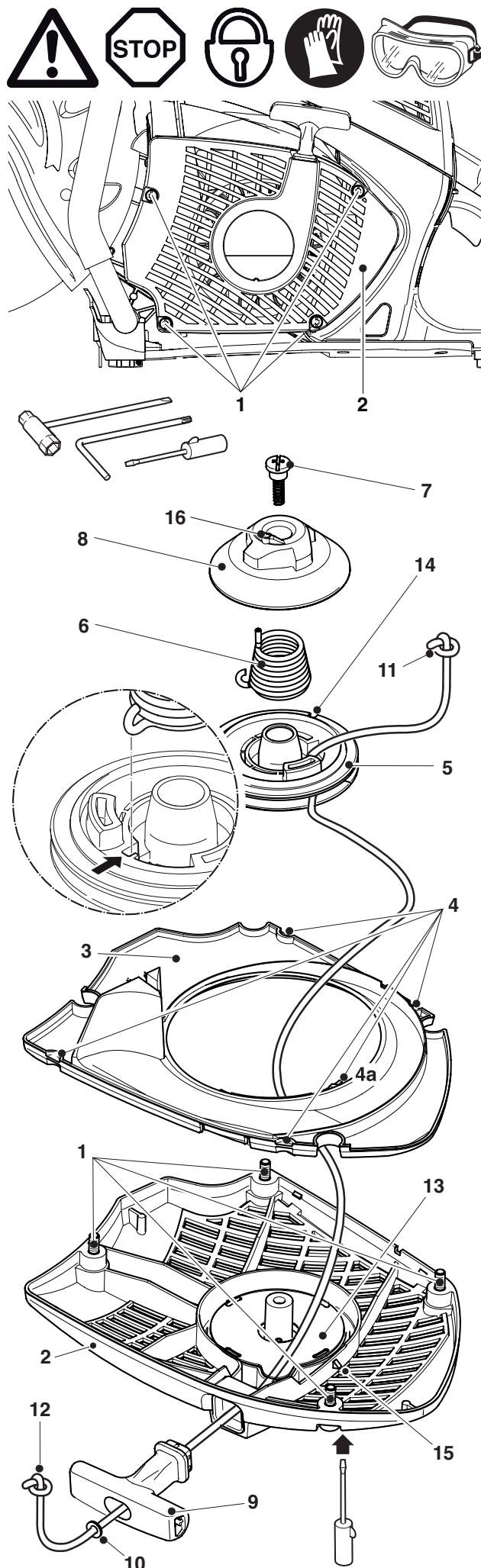
**注意：**人身傷害危險！拉出拉繩把手時請將其固定！如果拉繩皮帶輪被意外釋放，拉繩把手將被快速拉回。

## 安裝風扇罩殼

將空氣導板（3）插入風扇罩殼中，使五個凹口（4）吻合。

將風扇罩殼放在機器上並施加輕微的反壓力，然後拉動啓動器把手，直至啓動器機構嚙合。

緊固螺絲（1）。



## 更換回位彈簧包裝／更換啓動器彈簧

拆下風扇罩殼（請參見「更換啓動器拉繩」）。

從風扇罩殼中取出空氣導板（請參見「更換啓動器拉繩」）。

對拉繩捲筒上的回位彈簧進行去緊並拆下拉繩捲筒（請參見「更換啓動器拉繩」）。

注：僅解開捲筒上的啓動器拉繩。不要將其拉出拉繩捲筒或啓動器把手！

**小心！受傷危險！回位彈簧可能會彈出！務必佩戴安全眼鏡和保護手套！**

在木制表面上輕敲風扇罩殼的整個空心側，然後保持其向下。現在小心、緩慢地提起風扇罩殼。如果回位彈簧已經彈出塑膠包裝（13），此操作會使回位彈簧包裝（現在應已掉出）以一種可控的方式恢復原形。

如果回位彈簧彈出，可以按照圖中所示將其繞入盒中（15）。確保纏繞方向正確。

小心插入並按壓新的回位彈簧盒，直至其卡入。

將拉繩捲筒（5）和彈簧放回原位，然後輕輕旋轉拉繩捲筒，直至回位彈簧卡入。

放上載體（8）並使用螺栓（7）將其緊固。

張緊回位彈簧（參見「更換啓動器拉繩」）。

## 更換啓動器彈簧

注：如果羽量級啓動系統中的彈簧（6）損壞，啓動引擎將會更加費勁，拉動啓動器拉繩時會感覺到阻力。

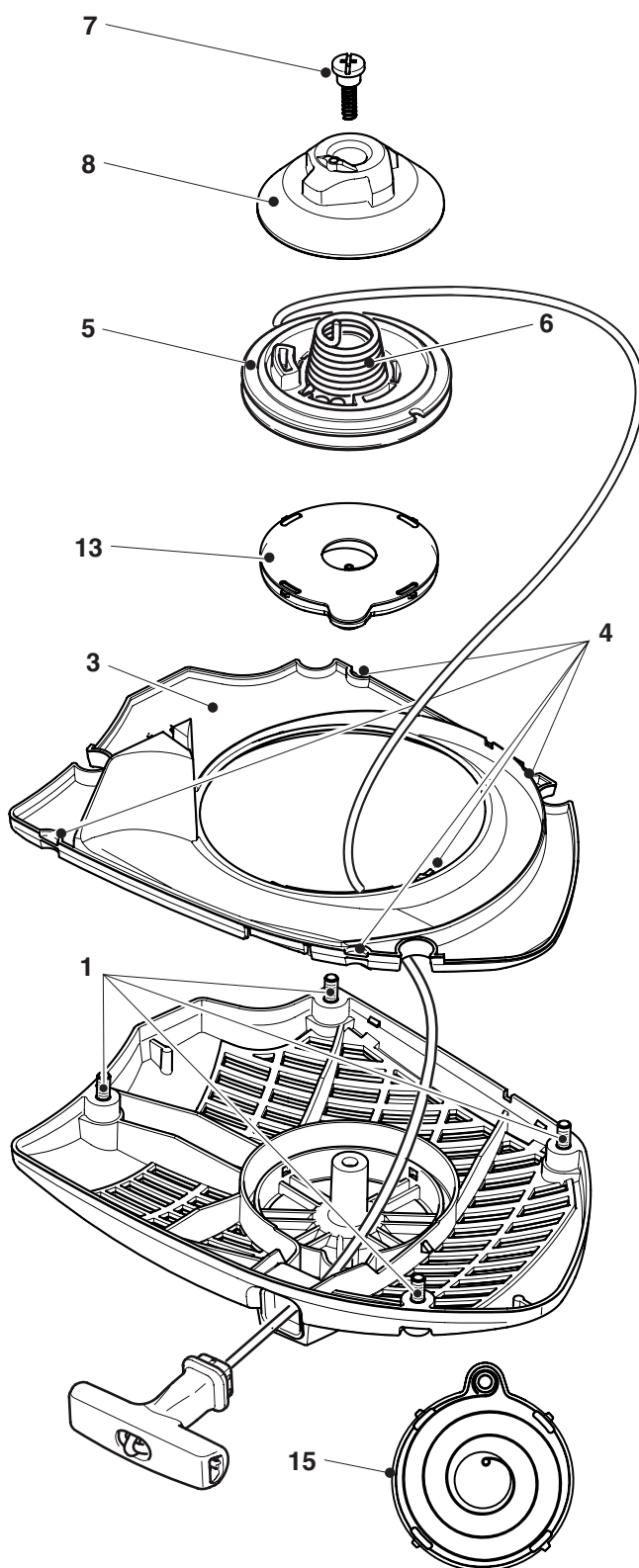
如果感覺到阻力，請檢查彈簧（6）並根據需要更換。

## 安裝風扇罩殼

將空氣導板（3）插入風扇罩殼中，使五個凹口（4）吻合。

將風扇罩殼放在機器上並施加輕微的反壓力，然後拉動啓動器把手，直至啓動器機構嚙合。

緊固螺絲（1）。





## 定期保養指南

為確保較長的使用壽命，防止設備損壞，確保安全功能發揮全部作用，應定期做以下保養。只有定期進行正確的保養，Makita（牧田）才會受理客戶的保修申請。錯誤地進行上述保養工作會導致事故！

引擎切斷機的用戶不可執行本使用說明書中未規定的保養作業。所有此類工作必須由Makita（牧田）維修服務中心進行。

參考頁

一般保養	整個引擎切斷機	清潔外部，檢查有無損壞。如有損壞，立即送至合格維修服務中心修理	6
	切割盤	定期檢查有無損壞和磨損。	
	離合器	到維修服務中心檢查。	
	保護罩	清潔	
每次啓動前	切割盤	檢查有無損壞，確保切割砂輪是否適於工作	6
	保護罩	調整位置	16
	組合開關，	功能檢查	16
	安全鎖定按鈕，	功能檢查	
	油門拉杆	功能檢查	
油箱蓋	檢查鬆緊度		
每天	怠速	檢查（切割盤不可怠速旋轉）	17
每週	啓動器罩殼	執行清潔，確保正常風冷	12
	啓動器拉繩	檢查有無損壞	21
	三角皮帶	檢查有無損壞和磨損	18
	火花塞	檢查並更換（如需要）	20
	消音器	檢查安裝鬆緊度	12
	螺絲和螺母	檢查其狀態，確保牢固固定。	
每月	空氣過濾器插入件	檢查空氣過濾器插入件，根據需要進行清潔，並且每工作500小時進行更換	19
每3個月	吸入壓頭	更換	20
	油箱	清潔	
每年	整個引擎切斷機	由授權維修服務中心進行檢查	
存放	整個引擎切斷機	清潔外部，檢查有無損壞。如有損壞，立即送至合格維修服務中心修理	13
	切割盤	拆下並清潔	
	油箱	清空並清潔	
	化油器	跑幹	

## 維修、備件和保修

### 保養和維修

現代切斷機的保養和維修及其安全相關部件需要合格的技術培訓和配有特殊工具和測試設備的車間。

因此，我們建議您在進行本使用說明書未提及的任何工作前請諮詢Makita（牧田）維修服務中心。

Makita（牧田）維修服務中心擁有需要的所有設備和經驗豐富的員工，能夠制定出經濟實惠的解決方案，並在所有方面為您提出建議。

要查找您的本地經銷商，請訪問網址：[www.makita-outdoor.com](http://www.makita-outdoor.com)



## 備件

引擎切斷機的長期可靠操作和安全取決於所使用的備件的質量。僅使用所標注的Makita（牧田）原裝備件



只有原裝備件才和原工具來自於同一生產線，因此可確保最高品質的材料、尺寸、功能和安全。

只有原裝備件和附件才可保證最高品質的材料、尺寸和功能。

原裝備件和附件可以從您的本地經銷商處獲得。本地經銷商擁有可用於確定所需備件數量的備件清單，並且瞭解有關最新改進和備件創新的資訊。

請記住，如果使用非Makita（牧田）原裝備件，將自動導致Makita（牧田）產品保修無效。

而且，我們概不負責任何因使用非Makita（牧田）備件而引起的責任。

## 保修

Makita（牧田）提供最高級的品保修證，對於購買後的產品在保修期內因材料或生產故障所導致的零件損壞，我們將以更換受損零件的形式報銷所有維修費用。請注意，部分國家可能存在特別的保證條件。如果您有任何疑問，請聯繫負責產品保修的銷售人員。

請注意，我們概不負責因以下原因造成的損壞：

- 忽視使用說明書。
- 不執行要求的保養和清潔。
- 化油器調整錯誤。
- 正常的磨損。
- 由於長期超過最大性能限制而導致的明顯過載。
- 使用非Makita（牧田）原裝切割盤。
- 使用蠻力、不當使用、誤用或意外。
- 因風扇罩殼上的灰塵導致的過熱損壞。
- 由不熟練的人員操作引擎切斷機或進行不正確的維修。
- 使用不合適的備件或者非Makita（牧田）原裝備件，以致造成了損壞。
- 使用不合適或老化的機油。
- 與租賃或出租合同所導致的狀態相關的損壞。
- 由於忽視鬆動的外部螺栓連接件而導致的損壞。

清潔、服務和調整工作不在保修範圍內。保修包括的所有維修必須由Makita（牧田）維修服務中心進行。

## 故障排除

故障	系統	症狀	原因
切割盤不旋轉	離合器	引擎運行	離合器損壞
切割盤怠速運行	化油器、離合器 三角皮帶	切割盤運行	怠速不正確、離合器受阻 皮帶張力不足，三角皮帶磨損
引擎不啓動或啓動困難	點火系統  燃油供應  壓縮系統  機械故障	點火火花  無點火火花  油箱已滿  內部  外部  啓動器不嚙合	供油系統、壓縮系統和機械功能出現故障  打開了STOP（停止）開關，線路故障或短路，塞蓋或火花塞缺陷。  阻氣門位置錯誤，化油器缺陷、吸入壓頭髒污、燃油管路彎曲或堵塞。  氣缸座密封圈缺陷、徑向軸封缺陷、氣缸或活塞環缺陷  火花塞不密封。  啓動器彈簧損壞、引擎內部零件損壞。
熱啓動困難	化油器	油箱已滿	化油器調整錯誤。點火火花
引擎啓動後隨即停止	燃油供應	油箱已滿	怠速調整錯誤、吸入壓頭或化油器髒污。 油箱通風缺陷、燃油管路堵塞、拉繩缺陷、STOP（停止）開關缺陷。 減壓閥髒污
功率不足	可能同時涉及多個系統	引擎怠速運行	空氣過濾器髒污、化油器調整錯誤、消音器堵塞、氣缸排氣管道堵塞。

## 特殊附件

### 鑽石切割盤

Makita（牧田）鑽石切割盤滿足工作安全、簡便操作和經濟型切割性能方面的最高級需求。它們可用於切割除金屬外的所有材料。

鑽石顆粒的高耐久性可確保低磨損度，具有非常長的使用壽命，並且圓盤在整個使用週期內其直徑幾乎不會變化。這保證了持久的切割性能和高度經濟性。圓盤優異的切割品質可讓切割更加簡便。

金屬圓盤可高度同軸運行，最大程度降低使用期間的振動。

使用鑽石切割砂輪可顯著縮短切割時間，從而降低操作成本（燃油消耗、零件磨損、維修和環境污染（最後但也同樣重要））。

### 加壓水箱

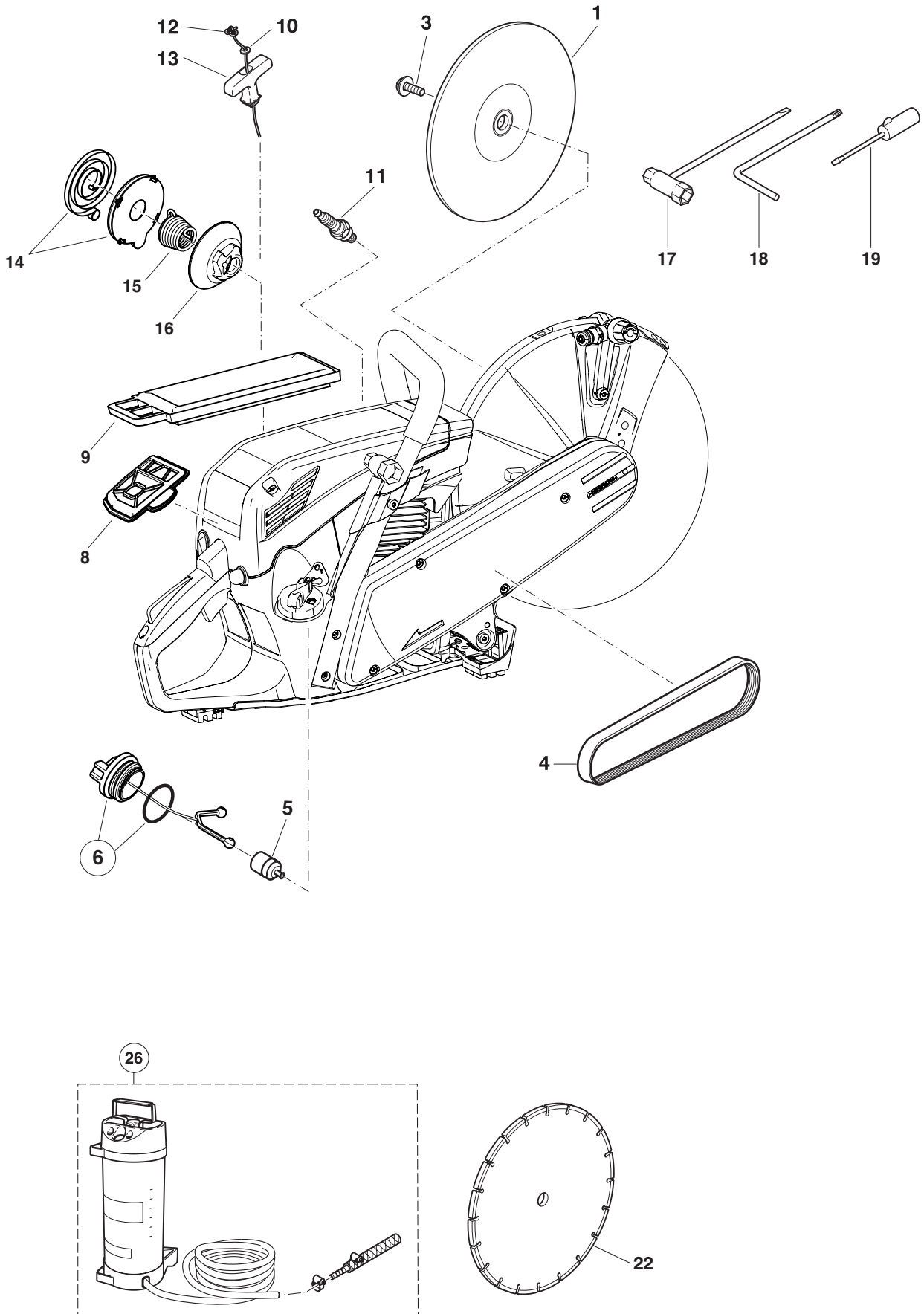
為減少灰塵和更好地冷卻切割盤，Makita（牧田）為運行中的圓盤提供多種潤濕方案。

加壓水箱通過保護罩上的噴水口連接至引擎切斷機。

# 備件清單摘要

僅使用Makita（牧田）原裝備件。有關其他零件的維修和更換，請諮詢Makita（牧田）維修服務中心。

EK6100  
EK6101



## 備件清單摘要

僅使用Makita（牧田）原裝備件。有關其他零件的維修和更換，請諮詢Makita（牧田）維修服務中心。

EK6100  
EK6101



位置	數量	名稱
		<b>合成樹脂切割盤</b>
1	1	鋼材切割用圓盤，直徑300/20 mm
	1	鋼材切割用圓盤，直徑350/20 mm
	1	鋼材切割用圓盤，直徑350/25,4 mm
1	1	大理石切割用圓盤，直徑300/20 mm
	1	大理石切割用圓盤，直徑350/20 mm
	1	大理石切割用圓盤，直徑350/25,4 mm
		<b>鑽石切割盤</b>
22	1	大理石切割用圓盤，直徑350/25,4 mm
3	1	六角螺絲M8x25
4	1	三角皮帶（EK6100）
	1	三角皮帶（EK6101）
5	1	吸入壓頭
6	1	油箱蓋（燃油）
8	1	內部過濾器
9	1	空氣過濾器插入件（紙盒）
10	1	圓盤5
11	1	火花塞
12	1	啓動器拉繩，直徑4x1000 mm
13	1	啓動器把手
14	1	罩殼中的回位彈簧
15	1	彈簧
16	1	驅動器
17	1	通用扳手SW 13/19
18	1	偏置螺絲起子T27
19	1	螺絲起子（化油器）
		<b>附件（不與引擎切斷機一起提供）</b>
		<b>鑽石切割盤</b>
22	1	請諮詢您的Makita（牧田）經銷商！
26	1	加壓水箱
-	1	組合式油箱（可裝5l燃油、3l機油）

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