



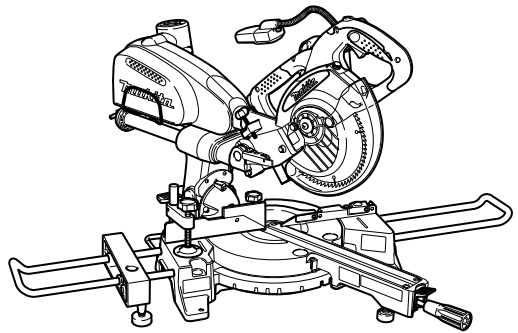
牧田®

使用說明書


雙軌多角度 切斷機

LS0814F 型

LS0814FL 型



006944

 雙重絕緣

爲了您的安全，使用前請仔細閱讀本手冊。
妥善保存該手冊以備將來參考。

規格

型號.....	LS0814F/LS0814FL
鋸片直徑.....	216 毫米
孔心（心軸）直徑.....	25.4 毫米
最大斜切角.....	左向 47°，右向 57°
最大斜接角.....	左向 45°，右向 45°
使用直徑為 216 毫米的鋸片時的最大切割能力（高 × 寬）。	

斜切角	斜接角		
	45°（左向）	0°	45°（右向）
0°	*50 毫米 × 262 毫米 注釋 1	*75 毫米 × 262 毫米 注釋 1	*30 毫米 × 262 毫米 注釋 1
	47 毫米 × 312 毫米	65 毫米 × 312 毫米	20 毫米 × 312 毫米
45°（左右向）	*50 毫米 × 180 毫米 注釋 2	*75 毫米 × 180 毫米 注釋 2	*30 毫米 × 180 毫米 注釋 2
	47 毫米 × 220 毫米	65 毫米 × 220 毫米	20 毫米 × 220 毫米
57°（右向）	-----	*75 毫米 × 142 毫米 注釋 3	-----
		65 毫米 × 169 毫米	

（注釋）

* 標記表示使用以下厚度的木襯片。

- 1：使用 25 毫米厚的木襯片時。
- 2：使用 20 毫米厚的木襯片時。
- 3：使用 15 毫米厚的木襯片時。


回轉數（每分）.....	4,500
鐳射類型（僅限 LS0814FL）.....	紅色鐳射，1 毫瓦以下（2 級）
機體尺寸（長 × 寬 × 高）.....	677 毫米 × 430 毫米 × 520 毫米
淨重.....	LS0814F ●●● 13.9 公斤
	LS0814FL ●●● 14.2 公斤


- 生產者保留變更規格不另行通知之權利。
- 注意：規格可能因銷往國家之不同而異。


符號

END210-3

下面介紹了該工具用到的一些符號。使用前請務必瞭解這些符號的涵義。

 請閱讀使用說明書

 雙重絕緣

 切割完成後，請保持鋸頭朝下直至鋸片完全停止運轉，以避免因飛屑受傷。



..... 在進行滑動切割時，請先完全拉出拖板，壓下把手，然後將拖板推向導板。為了您的安全，在操作前請移除桌面上的碎屑及小片物體等。



..... 為了您的安全，在操作前請移除桌面上的碎屑及小片物體等。



..... 切勿將手或手指靠近鋸片。



..... 嚴禁直視鐳射束。直視鐳射束可能會損傷您的眼睛。



..... 僅用於歐洲國家

請勿將電氣設備與家庭廢物一起丟棄！

請務必遵守歐洲 Directive 2002/96/EC 關於廢棄電子電氣設備的指令，根據國家法律法規執行。達到使用壽命的電氣設備必須分類回收至符合環保的再循環機構。

設計用途

本工具設計用於木材的筆直和斜切切割。採用適當的鋸片時，亦可切割鋁制品。

電源

本工具僅可連接至與銘牌上所示電壓相同的電源，並且僅可在單相交流電源下使用。本工具根據歐洲標準達到雙重絕緣，因此亦可用於不帶接地線的插座。

安全須知

ENA001-2

⚠ 警告：

使用電動工具時，為了減少火災、觸電、及受傷等意外事故，必須注意以下所列舉的基本安全事項。在使用本產品之前，請通讀安全須知，並將其妥善保存。

為了操作安全：

1. 保持工作場所清潔。
在雜亂的工作場所與工作臺面上使用電動工具，容易導致受傷。
2. 重視工作場所的環境。
電動工具不可淋雨。不可在暗濕地方使用電動工具。保持工作場所充分照明。不可在易燃易爆的地方使用電動工具。
3. 避免觸電。
工作時，避免身體接觸到接地的金屬體，例如鐵管、散熱器、爐子、冷凍機等。
4. 不可讓小孩接近。
不可讓閒人觸摸工具或電源連接導線。應該一律禁止閒人進入工作場所。
5. 收藏閒置工具。
電動工具不用時，應收藏在乾燥、小孩不能拿到，位置較高或可上鎖之處。

6. **不可勉強使用工具。**
按其用途使用工具，才能獲得良好的效果並且比較安全。
7. **要用對刀具。**
不可用小型刀具或裝置去加工本應使用大型刀具的工件。不可使用用途不對的刀具，例如，不可使用圓鉅來切割樹幹或圓木。
8. **注意著裝。**
不可寬鬆拂袖，或穿戴首飾進行工作，因為可能被高速旋轉的部件纏住而發生意外。在室外工作時宜帶橡皮製手套與防滑的靴子。留長髮的人最好帶帽子。
9. **使用安全眼鏡及听力保護裝置。**
刨屑多而有粉塵時，宜戴口罩。
10. **連接除塵設備。**
如果裝置是用來連接除塵設備及收集設備的，確保它們之間已經連接，並被正確使用。
11. **不要糟踏導線。**
不可拖著導線移動工具，或猛拉導線拔出插頭。避免使導線觸及高熱物體及尖銳邊緣或沾染油脂。
12. **固定工件。**
使用夾鉗來固定工件。這樣做比用手握住工件加工來得安全，而且雙手可以空出來使用刀具。
13. **不可伸越工具。**
工作時，必須保持適當的姿勢，必須站穩。
14. **注意保養工具。**
刀具必須時時保持銳利的狀態以獲得良好的加工性與安全。請按照規定潤滑與更換部件。定期檢查導線，如發現有破損應交由牧田服務中心修復。定期檢查接電導線，如有破損，應立即更換。手柄要保持乾燥清潔，不沾油脂。
15. **斷開工具與電源的连接。**
當工具不用時，或進行保養，換夾具、刀具這些部件之前，請斷開電插頭。
16. **取下調整工具及扳手。**
在開動機器之前，須檢查刀具部分的調整工具及扳手是否完全取下，必須養成這種習慣。
17. **防止意外激活。**
不可將手指插入電源開關處。確保插頭插入電插座時，開關是關著的。
18. **戶外用接電延長導線。**
在戶外使用工具時，一定要採用戶外專用的延長導線。
19. **保持清醒。**
專心一致注意正在進行的工作。疲勞時不應使用工具。
20. **檢查損壞的部分。**
再次使用工具之前，須詳細檢查工具的護蓋或其它部分損壞的程度，判斷是否將影響到工具正常的機能。檢查所有可移動的部分是否在正確位置，必須固定的部分是否固定緊等，部件的破損程度，檢查這些可能影響正常操作的部件。有損壞的護蓋或其它部件應請授權服務中心修理或更換，除非本說明書中另有指示。請授權服務中心更換有問題的開關。不可在開關不靈的情況下使用工具。
21. **警告。**
使用本操作說明所推薦以外的附件或部件容易造成傷害事故。
22. **由專業人員維修您的工具。**
本電動工具符合相關安全要求。務必請專業人員使用原裝部件進行維修，並使用原廠的備件，否則可能會對用戶帶來嚴重傷害。

工具的補充安全規則

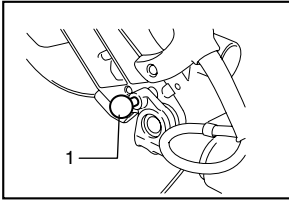
ENB034-3

1. **要佩戴安全眼鏡。**
2. **雙手應遠離鋸片切割路線。** 以免碰到慣性運轉中的鋸片，否則可能導致重傷。
3. **在沒有安裝安全罩的情況下，請勿操作電鋸。** 每次使用前，請檢查安全罩能否正確閉合。如果鋸片安全罩不能移動自如和及時關閉，請不要操作電鋸。切勿通過夾綁的方式將安全罩固定在開啓位置。

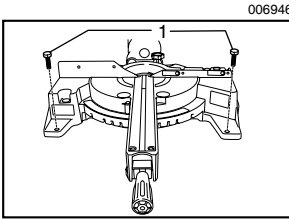
4. 切勿徒手進行任何操作。作業期間，必須用虎鉗將工件牢牢固定，靠緊旋轉基座和導板。切勿用手固定工件。
5. 切勿將手伸至鋸片周圍。
6. 請關掉電源並等鋸片停止轉動後，方可移動工件或更改設置。
7. 更換鋸片或維修之前，請拔下工具的電源插頭。
8. 搬運工具前一定要將所有的活動部分固定好。
9. 止動銷可將切割頭鎖定在低位，但僅可在搬運和存放工具時使用，不得在切割作業時使用。
10. 不可在有易燃液體或氣體的地方使用工具。
11. 作業前一定要仔細檢查鋸片是否有裂紋或損傷。
有裂紋或受損的鋸片應立即更換。
12. 祇能使用該工具專用的法蘭。
13. 務必小心，不要損壞心軸、法蘭（特別是安裝面上的）或螺絲。這些部件受損會導致鋸片受損。
14. 一定要固定好旋轉基座，確保其在作業中不會活動。
15. 為了安全起見，作業前一定要清除掉臺面上的切屑或小碎片等。
16. 請避免切到釘子。操作前一定要仔細檢查並拔掉工件上的所有釘子。
17. 打開工具開關之前，一定要鬆開軸鎖。
18. 確保即使鋸片在最低位置時也不會碰到旋轉基座。
19. 握緊工具把手，須知電鋸開動和停止時會輕微地向上或向下移動。
20. 打開開關之前，務必確認鋸片沒有觸及工件。
21. 在對實際工件進行切割之前，先讓工具開動片刻。觀察電鋸的振動或擺動狀況，由此判斷安裝是否適當，鋸片是否平衡。
22. 要等到鋸片達到全速運轉狀態時方可進行切割。
23. 如果發現任何異常情況，請立即停止作業。
24. 切勿將扳機關鎖定在“開”的位置上。
25. 要隨時保持警惕狀態，特別是在重復單調的作業時更要注意。不要被虛假的安全感所蒙蔽。鋸片的危險是極其無情的。
26. 務必使用本說明書中指定非附件。砂輪等附件使用不當，會引發傷害事故。
27. 本電鋸祇能用來切割鋁質、木質或類似材料，不得用來切割其他材料。
28. 切割時，請將斜切鋸與集塵設備相連。
29. 請根據所切割材料選擇合適的鋸片。
30. 切槽時要小心操作。
31. 切縫板磨損時，請更換。
32. 請勿使用高速鋼製成的鋸片。
33. 作業時產生的某些灰塵中可能含有致癌、導致生育缺陷或其他生殖性損害的化學物質。例如：
 - 鉛基塗層材料中所含的鉛物質以及，
 - 經過化學處理的木材中含有的砷和鉻。暴露在此類有害物質中的風險程度取決於從事此類作業的頻度。為了降低接觸此類化學物質的幾率：必須保證工作區域具有良好的通風條件，配備合格的安全用具，如微粒過濾專用防塵面具等。
34. 為了降低噪音污染，一定要保證鋸片鋒利而且清潔。
35. 操作人員必須經過充分的培訓，熟知本工具的使用、調整和操作事項。
36. 所使用的鋸片必須已妥善磨利。要留意觀察鋸片上標註的最大轉速值。
37. 當工具處於運轉狀態，鋸頭還未回到待機位置時，切勿清理切割作業區內的切割殘余物或工件的其他部分。

請保留此說明書

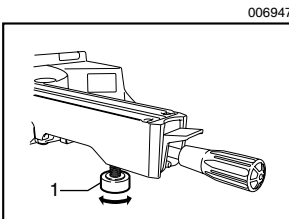
安裝



1. 止動銷

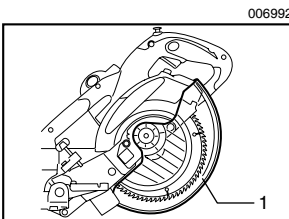


1. 螺栓



1. 調整螺栓

功能描述



1. 安全罩

裝配電鋸的工作臺

運送工具時，工具把手用止動銷固定在放低位置上。稍稍放低把手並拉動止動銷，即可將止動銷取下。

本工具應通過其基座上配備的螺栓孔，通過兩個螺栓固定了一個穩固的水平面上。這樣有助於防止工具傾覆以及可能引起的傷害。

順時針或逆時針轉動調節螺栓使其與地板表面相接觸，以保持工具穩固。

△ 注意：

- 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。

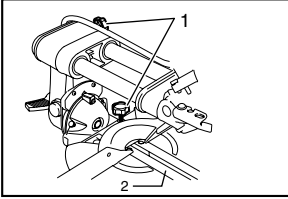
安全罩

降低把手時，安全罩將自動升起。切割作業完成並將把手抬起時，安全罩將返回原位。切勿去除安全罩或安全罩上所安裝的彈簧或使之失效。

爲了您個人的安全，請務必確保安全罩保持良好的狀態。對安全罩的任何非常規操作均應立即更正。檢查並確保安全罩能夠在彈簧作用下返回原位。如果安全肇禍彈簧受損、有缺陷或被拆下，切勿使用本工具。否則將存在很高的危險性，可能導致嚴重的人身傷害。

如果透明安全罩變髒或粘上鋸末以致鋸片不再清晰可見，則請拔下電鋸的電源插頭，用濕布仔細擦淨安全罩。塑料安全罩清理時不得使用溶劑或汽油類除垢劑。

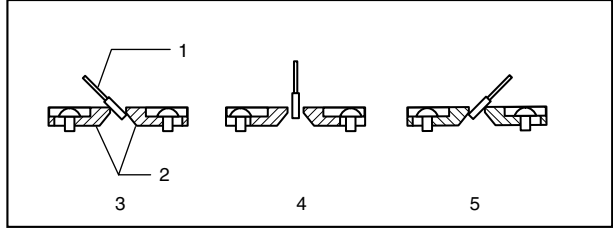
006951



1. 夾緊螺絲
2. 切縫板

切縫板的定位

006952



1. 鋸片
2. 切縫板
3. 左向斜角切割
4. 直向切割
5. 右向斜角切割

本工具旋轉基座上配有切縫板以使切割外側磨損最少。切縫板在出廠時已經調整好了，鋸片不會碰到切縫板。使用前，請按下述說明調整切縫板：

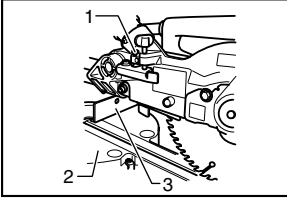
首先，拔下工具電源插頭。擰鬆用來固定切縫板的所有螺絲（左右各兩個）。再將螺絲旋緊到一定程度，保證用手可以輕易移動切縫板。將把手放到底，推進止動銷，將把手鎖定在放低位置。擰鬆用來固定滑桿的兩個夾緊螺絲。將拖板向著操作者的方向完全拉出。調整切縫板，使切縫板正好觸鋸齒兩邊即可。擰緊前面的螺絲（不要擰死）。將拖板完全推到導板上並調整切縫板，使切縫板正好觸及鋸齒兩邊即可。擰緊後面的螺絲（不要擰死）。

調整好切縫板之後，鬆開止動銷並抬起把手。然後將所有螺絲擰緊。

△ 注意：

- 變動斜接角前後，均應按照上述程序調整切縫板。

003927



1. 調整螺栓
2. 旋轉基座
3. 導板

保持最大切割能力

本工具出廠時已作調整，可保證 216 毫米鋸片達到最大切割能力。

安裝新鋸片時，請務必檢查鋸片的下限位置。必要時，請按照以下程序調整下限位置：

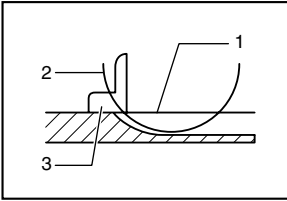
首先，請拔下工具電源插頭。將拖板向導板方向推到底，然後將把手放到底。使用套筒扳手旋轉調整螺栓，使鋸片邊緣在導板前表面與旋轉基座頂面相交之處略低於旋轉基座頂面即可。

在電源插頭已經拔下的前提下，用手轉動鋸片，同時將把手按到底，確保鋸片不會碰到下面基座的任何部位。必要時，請稍加調整。

△ 注意：

- 安裝新鋸片後，請務必檢查並確保把手完全放低時，鋸片不會觸及下面基座的任何部位。進行上述操作時請務必確保工具電源插頭已經拔下。

005516

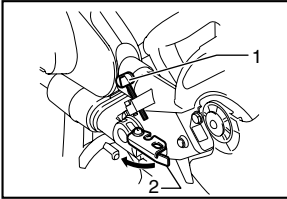


1. 旋轉基座的頂面
2. 鋸片邊緣
3. 導板

止動臂

通過止動臂可輕鬆調節鋸片的下限位置。調節時，請按圖中箭頭所示方向旋轉止動臂。調整調節螺絲，使鋸片在把手降到底後能夠停在所希望的位置。

006953



1. 調節螺絲
2. 止動臂

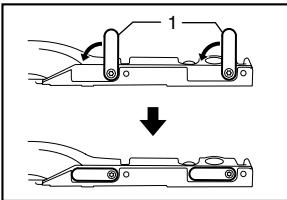
微型輔助擋板

△ 注意：

- 在執行右向斜接角切割之前，請將微型輔助擋板置於導板內側。否則可能導致工具或鋸片撞擊到微型輔助擋板。

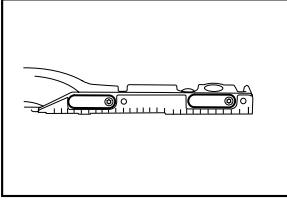
本工具裝備有微型輔助擋板，通常安裝於圖中所示位置。執行右向斜接角切割時可提供更寬的導板支撐。

006954



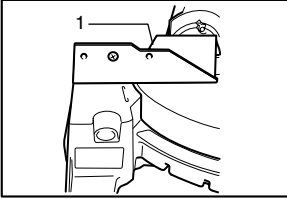
1. 輔助擋板

006955



導板的刻度以 10 毫米為單位。用作切割工件的引導。

007020



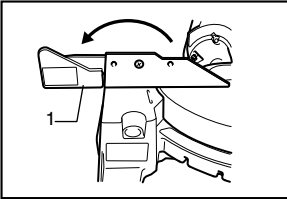
輔助擋板

本工具裝備有輔助擋板，通常安裝於圖中所示位置。

但是，當執行左向斜接角切割時，請將其設至如圖所示的左側位置。

1. 輔助擋板

007021

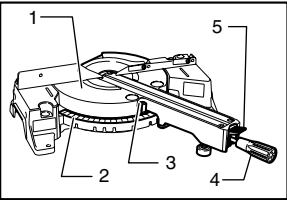


△ 注意：

- 當執行左向斜接角切割時，請將板移至如圖所示的左側位置。否則，它將接觸到鋸片或工具的一部分，可能導致對操作者的嚴重傷害。

1. 輔助擋板

006956



調節斜切角

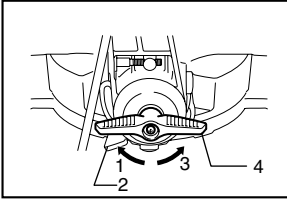
逆時針方向旋鬆手柄。按下鎖桿的同時請轉動旋轉基座。當手柄轉動至其指針指向斜切角規上所希望的角度時，順時針方向擰緊手柄。

△ 注意：

- 轉動旋轉基座時，請務必將把手完全抬起。
- 斜切角變換完畢後，請務必擰緊手柄，固定好旋轉基座。

1. 旋轉基座
2. 斜切角規
3. 指針
4. 手柄
5. 鎖桿

006957



1. 擰緊
2. 夾緊螺絲
3. 旋鬆
4. 固定桿

調節斜接角

調整斜接角時，請逆時針鬆開工具後部的固定柄。此時請確保夾緊螺絲已鬆開，否則請將其鬆開。僅僅鬆開固定柄無法讓您調節斜接角。

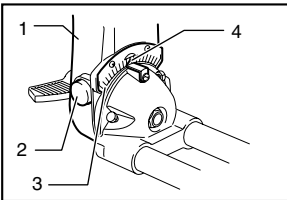
將把手推壓至左側來傾斜鋸片，直至其指針對準斜接角規上所希望的角度為止。然後順時針緊固固定桿來固定支撐臂。

要將鋸片傾斜至右側，請在鬆開固定柄後輕輕地將鋸片向左側傾斜，同時按下工具後部的解除按鈕。按了解除按鈕後，將鋸片傾斜至右側。

△ 注意：

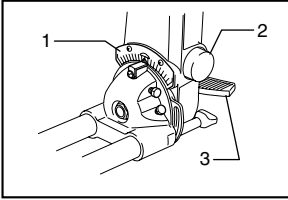
- 傾斜鋸片時，請務必將把手完全抬起。
- 斜接角變換完畢後，請務必順時針方向擰緊固定柄，將支撐臂固定好。
- 變換斜接角時，請務必將切縫板置於“切縫板的定位”章節中所述的適當位置。

006958



1. 支撐臂
2. 釋放按鈕
3. 斜接角規
4. 指針

006959



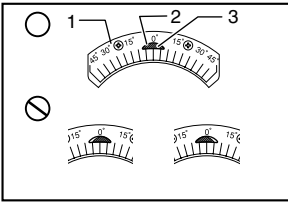
1. 刻度標籤
2. 調節螺絲
3. 固定桿

設定斜接角的微調範圍

請確保刻度標籤的整個視窗顯示部分為綠色。否則，斜接角的微調範圍將很小。

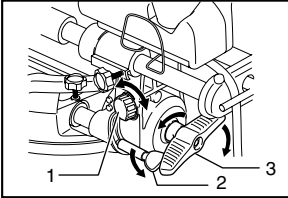
請鬆開鎖定桿，轉動調節螺絲直至刻度標籤的整個視窗顯示部分變為綠色。

006960



1. 刻度標記
2. 視窗
3. 綠色

006961



1. 調節螺絲
2. 夾緊螺絲
3. 固定桿

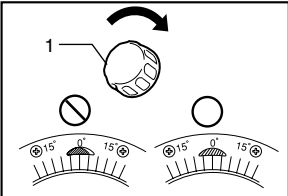
1. 在 0° 斜接角處鬆開鎖定桿。此時，請確保夾緊螺絲已被擰鬆。

2. 請根據以下步驟，通過微調調節螺絲來設定斜接角的微調範圍：

- (1) 當刻度標籤上視窗的綠色部分位於左側時：

請順時針轉動微調螺絲，則綠色部分移向右側。繼續順時針轉動該螺絲，直至視窗顯示的整個部分都變為綠色。

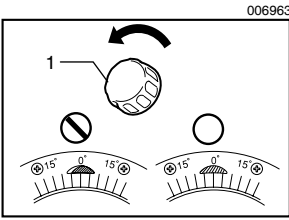
006962



1. 調節螺絲

(2) 當刻度標籤上視窗的綠色部分位於右側時：

請逆時針轉動微調螺絲，則綠色部分移向左側。繼續逆時針轉動該螺絲，直至視窗顯示的整個部分都變為綠色。

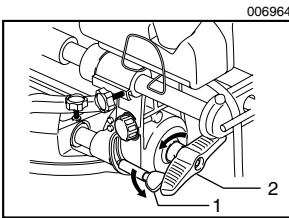


1. 調節螺絲

3. 設定範圍完成之後，請務必始終擰緊固定桿。

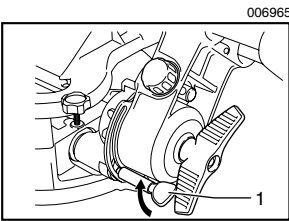
左向斜接角的微調

1. 請鬆開固定桿。此時，請確保夾緊螺絲已被擰鬆。否則，請將其擰鬆。



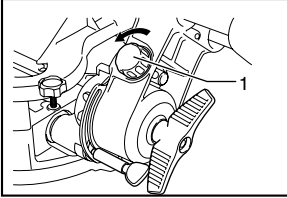
1. 夾緊螺絲
2. 固定桿

2. 將把手推向左側以傾斜鋸片，直至指針大致指向斜接角規上所希望的角度。然後順時針擰緊夾緊螺絲。



1. 夾緊螺絲

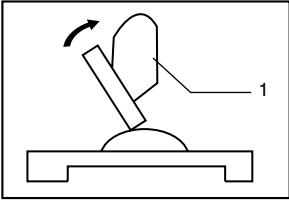
006966



1. 調節螺絲

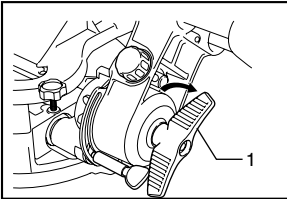
- 逆時針轉動調節螺絲以進行微調，使工具沿電機組件變為垂直的方向移動。

006967



1. 電機組件

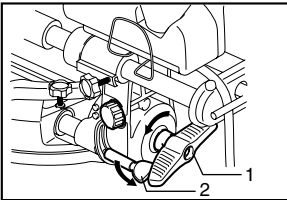
006968



1. 固定桿

- 微調完成後，請緊固固定桿。
例如，設定左向 30° 的斜接角切割時：
 - 請鬆開固定桿。
 - 調節工具，使得指針指向斜接角規上 31° 至 32° 的左向斜接角。然後順時針緊固夾緊螺絲。
 - 逆時針轉動調節螺絲進行微調，直至指針指向 30°。
 - 請緊固固定桿。

006969



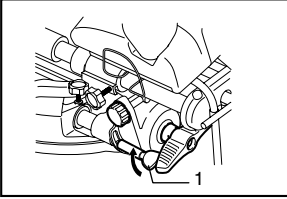
1. 固定桿
2. 夾緊螺絲

右向斜接角的微調

請參閱名為“微型輔助擋板”及“調節斜接角”的章節。

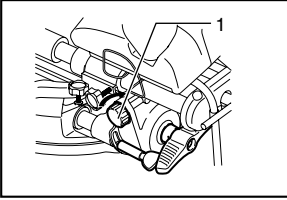
- 請鬆開固定桿。此時，請確保夾緊螺絲已被擰鬆。否則，請將其擰鬆。

006970



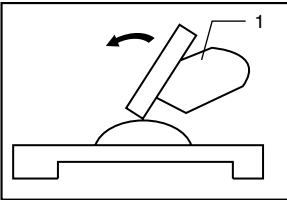
1. 夾緊螺絲

006971



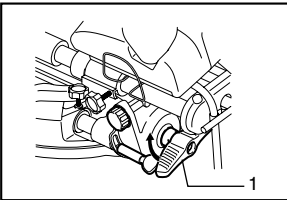
1. 調節螺絲

006972



1. 電機組件

006973



1. 固定桿

2. 將把手推向右側以傾斜鋸片，直至指針大致指向斜接角規上所希望的角度。然後順時針擰緊夾緊螺絲。

3. 順時針轉動調節螺絲以進行微調，使工具沿電機組件變為垂直的方向移動。

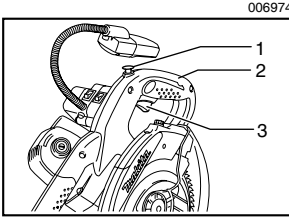
4. 微調完成後，請緊固固定桿。
例如，設定右向 30° 的斜接角切割時：

- (1) 請鬆開固定桿。
- (2) 調節工具，使得指針指向斜接角規上 31° 至 32° 的右向斜接角。然後順時針緊固夾緊螺絲。
- (3) 順時針轉動調節螺絲進行微調，直至指針指向 30° 。
- (4) 請緊固固定桿。

△ 注意：

- 不進行微調時，請在完全擰緊夾緊螺絲後將其擰鬆 1 至 2 周。僅鬆開固定桿並不能調節斜接角。
- 傾斜鋸片時，請務必將把手完全放下。
- 變換斜接角後，請始終順時針擰緊固定桿以緊固支撐臂。

開關的操作



1. 解鎖按鈕
2. 把手
3. 扳機開關

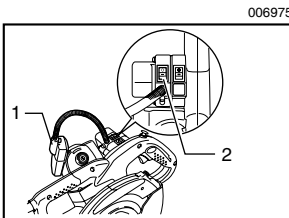
△ 注意：

- 插上工具電源插頭之前，請務必確認扳機開關是否能正常工作，鬆開時能回到“OFF（關）”位置。
- 不使用工具時，請卸了解鎖按鈕並存放於安全之處。防止未經授權人員擅自操作工具。
- 解鎖按鈕未按下時，不得用力扣動扳機開關。否則可導致開關損壞。

爲了防止不慎扣動扳機開關，本工具配備了解鎖按鈕。要開機時，請按了解鎖按鈕並扣動扳機開關。鬆開扳機開關即可關機。

△ 警告：

- 在扳機開關不具備完全正常工作性能的情況下，切勿使用工具。開關工作不正常的情況下使用工具極度危險，此類工具必須經維修後方可繼續使用。
- 爲了安全起見，本工具配備了一個解鎖按鈕，可防止工具意外啓動。倘若未按解鎖按鈕直接扣動扳機時工具也能啓動，則切勿使用之。請將工具交由 Makita（牧田）維修中心維修，方可繼續使用。
- 切勿用膠帶將解鎖按鈕粘住在按下位置或解除解鎖按鈕的功能與效用。



1. 燈
2. 燈開關

打開燈光

△ 注意：

- 該燈具非防雨燈具，切勿用水清洗燈具或在下雨或潮濕區域使用燈具，否則會導致觸電及使燈具冒煙。
- 燈具玻璃在燈具點亮時或關閉後不久仍非常灼熱，請勿觸摸，否則可能導致灼傷。
- 切勿擊打燈具，否則可能損壞燈具或縮短燈具的使用壽命。
- 切勿使燈光直射到眼睛，以免損傷眼睛。
- 燈具點亮時，嚴禁用衣物、紙板、紙箱或類似物品遮蓋燈具，以防發生火災或燃燒。

將開關推至上位可打開燈具，推至下位以關閉燈具。

移動燈具，可轉換照明區域。

註：

- 請使用干布將燈具玻璃上的塵埃擦拭乾淨。切勿劃傷燈具玻璃，以防降低燈具亮度。

鐳射束的操作

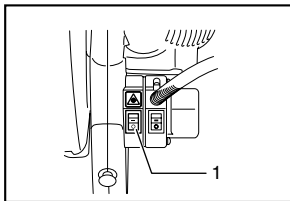
僅供 LS0814FL 型

△ 注意：

- 嚴禁直視鐳射束。直視鐳射束可能會損傷您的眼睛。

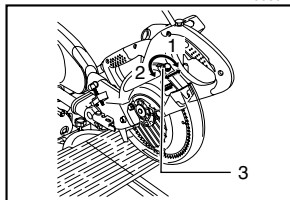
要開啓鐳射束，請按開關的上方位置（I）。按開關的下方位置（O）可關閉鐳射束。

006976



1. 鐳射開關

006977



1. 擰緊
2. 擰鬆
3. 調節螺絲

可按如下方式對調節螺絲進行調節，將鐳射線移動至切斷機鋸片的左側或右側。

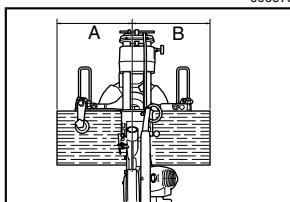
1. 逆時針旋轉調節螺絲並將其鬆開。
2. 旋鬆調節螺絲後，將螺絲盡可能向右或向左滑動。
3. 將調節螺絲緊固在最終停止滑動的位置。

鐳射線在出廠前已作調節，定位在距離鋸片側表面 1 毫米以內（切割位置）。

註：

- 如果在室內或室外窗邊工作時由於陽光直射而造成鐳射線暗淡或幾乎完全不可見，請重新選擇免受陽光直射的工作區域。

006978



對齊鐳射線

可根據所應用的切割位置將鐳射線移動至切斷機鋸片的左側或右側。有關其移動方法，請參閱“鐳射束操作”中的說明。

註：

- 在複合切割（斜切割 45 度以及斜接切割右 45 度）中，將切割線與鐳射線在導向擋板側對齊時，請將木材正對導板。

A) 當您獲知工件左側的正確尺寸時

- 將鐳射線移至鋸片的左側。

B) 當您獲知工件右側的正確尺寸時

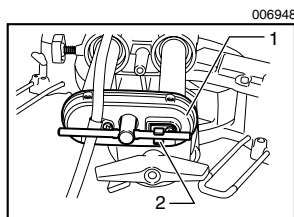
- 將鐳射線移至鋸片的右側。

將鐳射線與工件上的切割線對齊。

裝配

△ 注意：

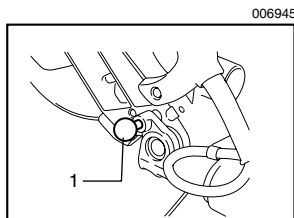
- 對工具進行任何調整之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。



1. 鐵管托
2. 扳手托

套筒扳手的存放

按圖所示存放套筒扳手。使用套筒扳手時，將其從扳手托中拉出。用完後，將其放回扳手托中。



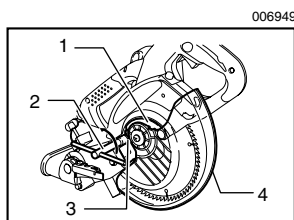
1. 止動銷

鋸片的安裝或拆卸

△ 注意：

- 安裝或拆卸鋸片之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。
- 安裝或拆卸鋸片時，僅允許使用 Makita（牧田）提供的套筒扳手。否則會導致六角螺栓擰得太緊或不夠緊。這將導致人身傷害事故。

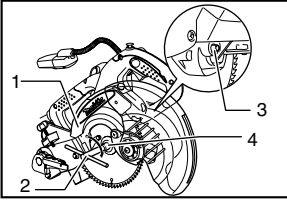
推動止動銷，將把手鎖定在抬起位置。



1. 中心蓋
2. 套筒扳手
3. 六角螺栓
4. 安全罩

拆卸鋸片時，用套筒扳手逆時針方向鬆開用來固定中心蓋的六角螺栓。抬起安全罩和中心蓋。

006950



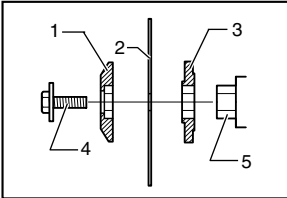
1. 鋸片護蓋
2. 套筒扳手
3. 軸鎖
4. 六角螺栓

按下軸鎖將心軸鎖定，用套筒扳手順時針方向鬆開六角螺栓。然後拆下六角螺栓、外部法蘭和鋸片。

△ 注意：

- 內部法蘭的一側直徑為 25 毫米，另一側直徑為 25.4 毫米。直徑為 25.4 毫米的那一側上標記有“25.4”。請使用正確的一側以適應您要使用的鋸片的孔徑。若將鋸片裝於錯誤的一側將導致工具振動，引發危險。

003936

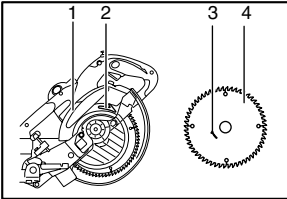


1. 外部法蘭
2. 鋸片
3. 內部法蘭
4. 六角螺栓
5. 心軸

安裝鋸片時，將鋸片小心地安裝在心軸上，檢查鋸片表面箭頭所示方向是否與鋸片護蓋上箭頭方向一致。安裝外部法蘭和六角螺栓，然後，按下軸鎖的同時，用套筒扳手逆時針方向擰緊（左側）六角螺栓。

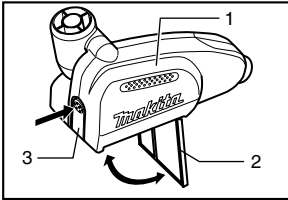
將安全罩和中心蓋放回原位。然後順時針方向擰緊六角螺栓，固定好中心蓋。拉動止動銷，將把手從抬起位置釋放。將把手放低，確認安全罩可以正常活動。進行切割之前，請務必使軸鎖鬆開心軸。

006997



1. 鋸片護蓋
2. 箭頭
3. 箭頭
4. 鋸片

006793



1. 集塵袋
2. 蓋板
3. 按鈕

集塵袋（選購件）

請將集塵袋插入粉塵噴嘴中。

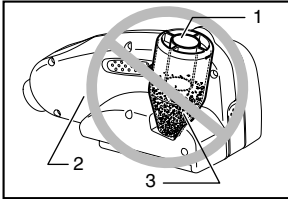
請儘早清空集塵袋。

要清空集塵袋，請推入按鈕來打開蓋板，然後倒出鋸屑。將蓋板裝回原位後鎖定。可通過當將其轉至靠近工具上的粉塵噴嘴時將其拉出來輕鬆地拆卸集塵袋。

註：

- 若您為本工具連接一個 Makita（牧田）真空吸塵器，可提高作業效率與清潔度。

006792

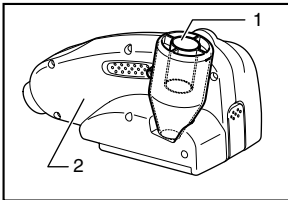


1. 柱面部分
2. 集塵袋
3. 鋸屑

△ 注意：

- 在所收集到的鋸屑堆積到柱面部分之前請清空集塵袋。

006794



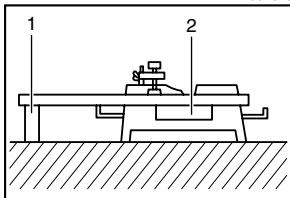
1. 柱面部分
2. 集塵袋

固定工件

△ 警告：

- 工件應用虎鉗正確固定，這極其重要。否則，會損壞工具和／或損毀工件，甚至有可能導致人身傷害。另外，切割作業完成後，在鋸片尚未完全停止轉動之前，不得抬起鋸片。

001549

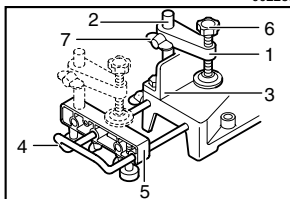


1. 支架
2. 旋轉基座

△ 注意：

- 切割長工件時，所使用支架的高度要與旋轉基座頂面保持水平。切勿僅用立式虎鉗和／或水平虎鉗來固定工件。較薄的材料往往會下垂。為避免鋸片卡緊和反彈現象，工件應採用全長支撐。

002255



1. 虎鉗夾
2. 虎鉗桿
3. 導板
4. 支架
5. 支架組件
6. 虎鉗旋鈕
7. 螺絲

立式虎鉗

立式虎鉗可安裝在導板的左側或右側或者支架組件（選購件）這兩個位置上。將虎鉗桿插到導板孔中，然後擰緊導板背部的螺絲，固定好虎鉗桿。

根據工件的厚度和形狀調整虎鉗夾的位置，擰緊螺絲固定好虎鉗夾。如果固定虎鉗夾的螺絲觸及導板，請將螺絲安裝在虎鉗夾的另一側。請務必確保在完全放低把手和推拉托板時，工具的任何部分均不會觸及虎鉗。如果有部位觸及虎鉗，則需重新定位虎鉗。

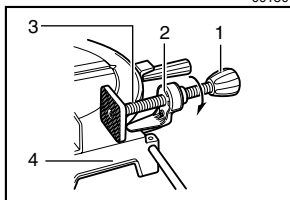
將工件平壓在導板和旋轉基座上。將工件放置在所需切割位置上，擰緊虎鉗旋鈕，將工件固定好。

立式虎鉗能夠固定的工件的最大厚度為 75 毫米。

△ 注意：

- 作業期間，工件必須用虎鉗牢牢固定，靠緊旋轉基座和導板。

001807



1. 虎鉗旋鈕
2. 凸出部分
3. 虎鉗軸
4. 基座

水平虎鉗（選購件）

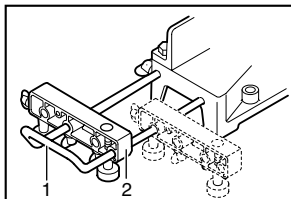
水平虎鉗可安裝於基座的左側。逆時針旋轉虎鉗旋鈕，可鬆開螺絲，且虎鉗軸可快速移入移出。順時針旋轉虎鉗旋鈕，則螺絲保持緊固。需要夾住工件時，請輕輕地順時針旋轉虎鉗旋鈕，直至凸出部分到達最頂端位置，然後將其緊固。倘若在順時針轉動時，虎鉗旋鈕被強行推入或拉出，則其凸出位置可能停留在某一角度上。在這種情況下，請逆時針轉回虎鉗旋鈕，直至螺絲鬆開，然後再重新輕輕地順時針轉動虎鉗旋鈕。

水平虎鉗能夠固定的工件的最大寬度為 120 毫米。

△ 注意：

- 僅當凸出部分處於最頂端位置時方可夾住工件。否則可能導致工件固定不充分，從而導致工件被甩出，損壞鋸片或導致工具失去控制，以致引發人身傷害。

002247

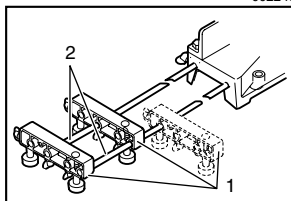


1. 支架
2. 支架組件

支架與支架組件（選購件）

支架與支架組件可安裝在任一側，能方便地將工件水平托住。請根據如圖所示對其進行安裝。然後用螺絲緊固支架與支架組件。

002246



1. 支架組件
2. 12 號桿

切割長工件時，請使用支架桿組件（選購件）。它包括兩個支架組件以及兩根 12 號桿。

△ 注意：

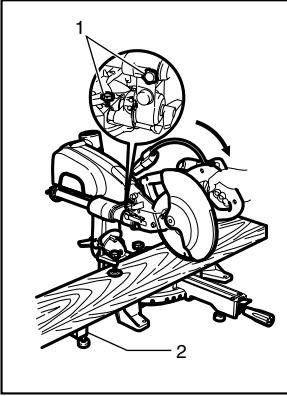
- 切割長工件時，爲了保證切割精確性和防止危險的工具失控，請務必將工件與旋轉基座的頂面保持水平。

操作

△ 注意：

- 使用前，請務必拔下止動銷，將把手從放低位置釋放。
- 打開開關之前，確保鋸片沒有觸及工件。
- 切割時，把手按壓不得過度用力。過度用力會導致馬達超載和／或降低切割效率。切割時，把手按壓用力應適中，足以保證切割平順、鋸片轉速不會明顯降低即可。
- 切割時，請輕輕地按下把手。如果把手按壓用力太大或施以橫向按壓力，鋸片會發生震動，並在工件上留下痕跡（鋸痕），從而影響切割精度。
- 滑動切割時，將拖板輕輕推向導板，不得中途停止。如果拖板在切割過程中中途停止，會在工件內留下鋸痕，並影響切割精度。

006979



1. 固定滑桿的兩個夾緊螺絲
2. 支架組件

1. 按壓切割（切割小工件）

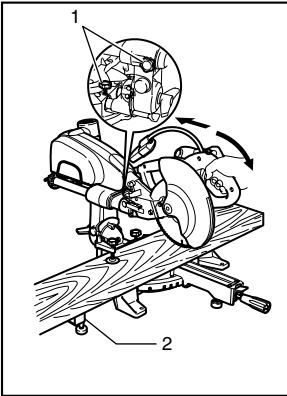
大小在高 65 毫米，寬 108 毫米範圍內的工件可按下述方法進行切割。

將拖板向導板方向推到底，擰緊兩個夾緊螺絲，這兩個夾緊螺絲順時針緊固滑桿以固定拖板。然後用虎鉗固定住工件。打開工具，等鋸片達到全速後，降下鋸片，然後輕輕地將把手降低到完全降下位置，即可開始切割。切割完成時，關閉工具並等鋸片完全停止轉動後，再將鋸片完全提起。

△ 注意：

- 請牢牢擰緊固定滑桿的兩個夾緊螺絲，確保作業期間拖板不會移動。擰緊程度不足會導致鋸片意外彈出，從而有可能造成嚴重的人身傷害。

006980



1. 固定滑桿的兩個夾緊螺絲
2. 支架組件

2. 滑動（推進）切割（切割寬工件）

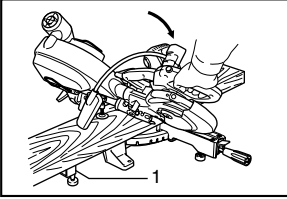
逆時針方向旋鬆固定滑桿的兩個夾緊螺絲，使拖板自由滑動。然後用虎鉗固定住工件。將拖板向著操作者的方向完全拉出。在鋸片未接觸任何物體的前提下打開工具開關並等鋸片達到全速。然後按下把手，將拖板推向導板並切割工件。切割完成時，關閉工具並等到鋸片完全停止轉動後，再將鋸片完全提起。

△ 注意：

- 進行滑動切割時，需首先將拖板朝操作者的方向完全拉出，並將把手按下至完全放低的位置，然後將拖板推向導板。在拖板未拉到底的情況下，切勿開始切割。如果在拖板未拉到底的情況下進行滑動切割，或者朝著自己所在方向進行滑動切割，鋸片可能會突然反彈，導致嚴重人身傷害。
- 切勿在按下止動銷、把手鎖定在放低位置上的情況下進行滑動切割。
- 在鋸片處於轉動狀態時，切勿旋鬆用來固定拖板的旋鈕。否則會導致嚴重傷害。

3. 斜切切割

請參照前文“調整斜切角定位”章節中所述。



1. 支架組件

4. 斜角切割

鬆開固定柄並傾斜鋸片，設定斜接角度（請參閱前文“調整斜切角定位”章節中的相關描述。）請務必重新旋緊固定柄，並確保所選斜接角不會發生變化。用虎鉗固定住工件。確保拖板已徹底拉向操作者所在位置。在鋸片未接觸到任何物體的前提下打開工具開關並等鋸片達到全速。然後輕輕地將把手放低至最低位置，同時沿著與鋸片平行的方向施加壓力，將拖板推向導板，即可開始切割工件。切割完成時，關閉工具並等到鋸片完全停止轉動後，再將鋸片完全提起。

△ 注意：

- 進行斜角切割時，請務必確保鋸片向下移動至斜接方向。雙手應遠離鋸片切割路線。
- 斜角切割時，可能會出現被切割下來的斷片堵塞在鋸片側面的情況。如果在鋸片仍處於旋轉狀態時將鋸片抬起，鋸片切割到斷片，會造成碎片飛濺，引發危險。因此，僅當鋸片完全停止轉動後，方可抬起鋸片。
- 按下把手時，應與鋸片平行用力。如果切割時施壓方向不與鋸片平行，則鋸片的角度可能有所傾斜，切割精度將會受到影響。

5. 混合切割

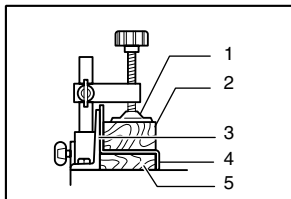
混合切割是指同時在一個工件上進行斜角切割和斜切切割的一種切割工藝。混合切割可以按照下表所示角度進行。

006999

斜切角	斜接角
左右向 45°	左右向 45°
右向 50°	左向 40° 和右向 45°
右向 57°	左向 25° 和右向 45°

進行混合切割時，請參照“按壓切割”、“滑動切割”、“斜切切割”和“斜角切割”的相關說明。

001844



1. 虎鉗
2. 墊塊
3. 導板
4. 鋁擠壓品
5. 墊塊

6. 鋁擠壓品的切割

固定鋁擠壓品時，按圖所示使用墊塊或廢料塊，防止鋁材變形。切割鋁擠壓品時，爲了防止鋁材集結在鋸片上，請使用切割用潤滑油。

△ 注意：

- 切勿嘗試切割厚度較大或圓形鋁擠壓品。厚度較大的鋁擠壓品在切割作業時有可能鬆動，而圓形鋁擠壓品用本工具不能牢固固定。

7. 木襯片

使用木襯片有助於確保工件切割無碎片。使用導板中的孔，將木襯片安裝在導板上。

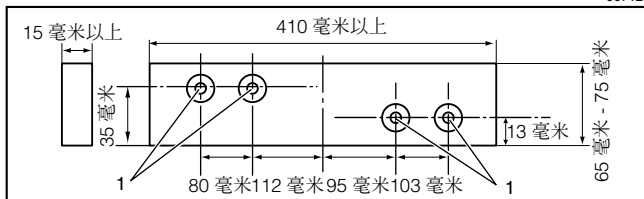
有關木襯片的尺寸，請參見下圖。

切割 75 毫米高的工件時，請使用以下厚度的木襯片。

007023

斜切角	木襯片的厚度
0°	25 毫米以上
左右向 45°	20 毫米以上
右向 57°	15 毫米以上

007129

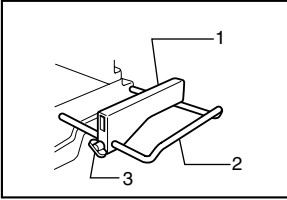


1. 孔

△ 注意：

- 用厚度均勻的直木板作木襯片。
- 用螺絲將木襯片安裝在導板上。螺絲安裝時，螺絲頭應低於木襯片表面。
- 安裝木襯片時，請勿在把手處於放低位的情況下旋轉旋轉基座。否則鋸片和／或木襯片會受損。

001846



1. 固定板
2. 支架
3. 螺絲

8. 相同長度的切割

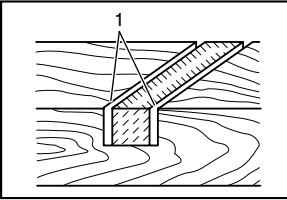
當將樹幹切割為相同長度（在 220 毫米到 385 毫米的範圍內）的若干段時，請使用固定板（選購件），可使作業更有效率。請按照如圖所示，將固定板安裝於支架（選購件）上。

請將工件上的切割線與切縫板溝槽的左邊緣或右邊緣對齊。手持工件，勿使其移動，然後請將固定板移至工件末端對齊。使用螺絲將固定板加以緊固。不使用固定板時，請鬆開螺絲，並將固定板移開。

註：

- 若使用支架桿組件（選購件），則可使相同長度切割時的切割長度多達約 2200 毫米。

001563



1. 用鋸片切槽

9. 溝槽切割

樺槽類的切割可按以下步驟進行：

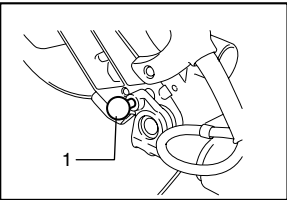
用調節螺釘和止動臂調整鋸片的下限位置，以此限制鋸片的切割深度。請參照前文“止動臂”章節。

完成鋸片下限位的調整後，按照如圖所示用滑動（推進）切割方式在工件上橫切平行槽。然後用鑿鑿將槽間的工件材料清除乾淨。切勿用寬（厚）鋸片或樺槽鋸片進行此類切割，否則有可能產生失控和傷害事故。

△ 注意：

- 進行溝槽切割以外的作業時，請務必將止動臂恢復至原來的位位置。

006945



1. 止動銷

工具的搬運

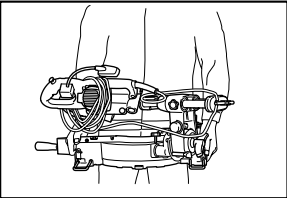
請務必拔下工具的電源插頭。將鋸片固定在 0° 斜接角，然後將旋轉基座完全固定在右向斜切角。將拖板完全拉向您所在位置，然後固定滑桿。完全降下把手，推進止動銷，將把手鎖定在放低位置。

如圖所示，握住工具基座的兩側來搬運工具。拆下工具支架、集塵袋等，可使搬運更加容易。

△ 注意：

- 搬運工具前，請務必將所有的活動部分固定好。
- 止動銷僅可在工具搬運和存放時使用，切勿在切割作業中使用。

006983



保養

△ 注意：

- 檢查或保養工具之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。

△ 警告：

- 爲了獲得最佳性能和最高安全性，請務必確保鋸片鋒利、清潔。

切割角度的調整

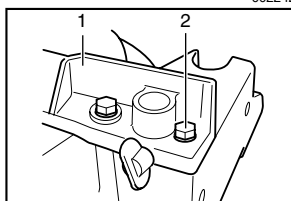
本工具出廠時已經進行了細致的調節和校直，但是粗略的操作也會影響校直。如果工具沒有正確校直，請按下述程序處理：

1. 斜切角

將拖板推向導板，擰緊兩個夾緊螺絲來固定拖板。

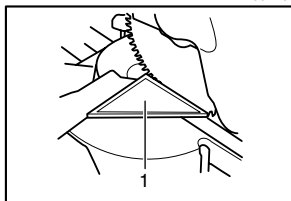
鬆開用來固定旋轉基座的手柄。轉動旋轉基座，使指針指向斜切角規上的 0° 位置。然後，按順時針方向和逆時針方向稍稍轉動旋轉基座，使旋轉基座穩妥地嵌入到 0° 斜切角凹槽內。（此時，如果指針未指向 0° ，可忽視不計。）用套筒扳手鬆開用來固定導板的六角螺栓。

002242



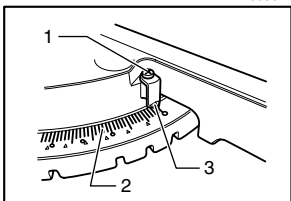
1. 導板
2. 六角螺栓

002309



1. 三角尺

003942



1. 螺絲
2. 斜切角規
3. 指針

完全降下把手，推進止動銷，將把手鎖定在放低位置。用三角尺、直角尺等使鋸片的一側與導板面成直角。然後按從左向右的順序，牢固地旋緊導板上的六角螺栓。

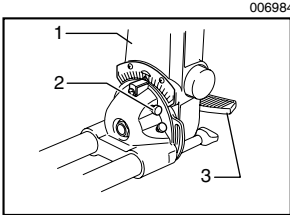
請務必使指針對準斜切角規上的 0° 刻度。如果指針沒有對準 0° 刻度，請旋鬆固定指針用的螺絲，調整指針，使其指向 0° 刻度。

2. 斜接角

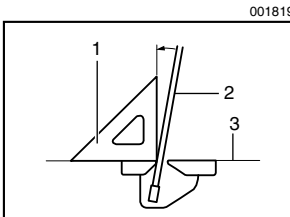
(1) 0° 斜接角

將拖板推向導板，擰緊兩個夾緊螺絲來固定拖板。完全降下把手，推止動銷，將把手鎖定在低位。然後旋鬆工具後部的固定柄。

將支撐臂支架上的 0° 斜接角調整螺栓（下部螺栓）逆時針旋轉二到三周，將鋸片傾斜至右側。

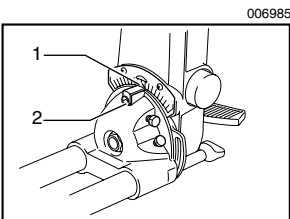


1. 支撐臂
2. 0° 斜接角調整螺栓
3. 固定柄



1. 三角尺
2. 鋸片
3. 旋轉基座的頂面

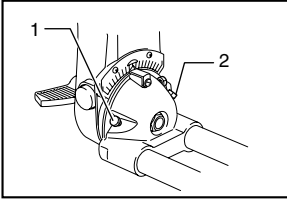
通過順時針方向旋轉 0° 斜接角調節螺絲，小心地使用三角尺、直角尺等使鋸片的側面與旋轉基座的頂面成直角。然後旋緊固定柄。



1. 指針
2. 螺絲

請務必使支撐臂上的兩個指針對準支撐臂支架上斜接角規的各個 0° 刻度。如果未對準 0° 刻度，則請旋鬆固定指針的螺絲，並調整指針使其對準 0° 刻度。

006986

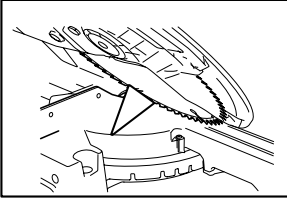


1. 右向 45° 斜接角調整螺栓
2. 左向 45° 斜接角調整螺栓

(2) 45° 斜接角

僅在完成 0° 斜接角的調整之後，方可調整 45° 斜接角。調整左向 45° 斜接角時，鬆開固定柄，使鋸片呈向左 45° 斜接角傾斜。請順時針轉動支撐臂右側的左向 45° 斜接角調整螺栓二到三周。通過轉動左向 45° 斜接角調整螺栓，使用三角尺小心地在 45° 斜接角處將鋸片的側面置於旋轉台的頂面。請按同樣的方法調整右向 45° 斜接角。

006987



鐳射線位置的調整

僅供 LS0814FL 型

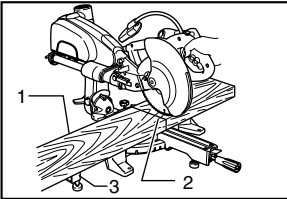
⚠ 警告：

- 由於在調節鐳射線位置時不拔下工具的電源插頭，因此在進行開關操作時請務必格外小心。不小心觸及扳機開關將使機器意外起動，並可能導致人身傷害。

⚠ 注意：

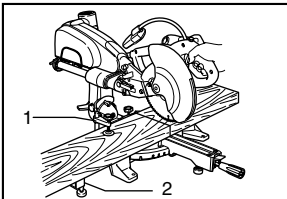
- 嚴禁直視鐳射束。直視鐳射束可能會損傷您的眼睛。
- 嚴禁重擊或碰撞工具。重擊或碰撞將導致鐳射線位置錯誤，對鐳射束發射部件造成損壞或縮短工具使用壽命。

006988



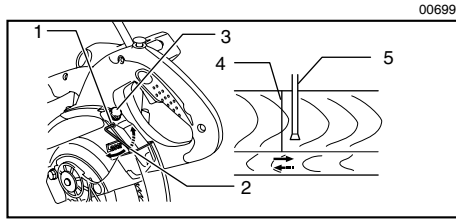
1. 工件
2. 切割線
3. 支架組件

006989



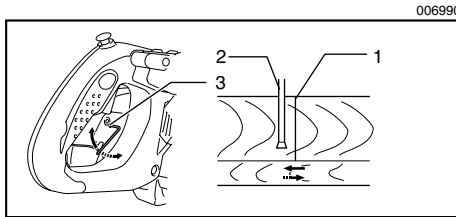
1. 垂直虎鉗
2. 支架組件

進行調節時，鐳射線出現在切斷機鋸片的左側



1. 用於改變調節螺絲的可移動範圍的螺絲
2. 六角扳手
3. 調節螺絲
4. 鐳射線
5. 鋸片

進行調節時，鐳射線出現在切斷機鋸片的右側



1. 鐳射線
2. 鋸片
3. 用於改變調節螺絲的可移動範圍的螺絲

對於兩者的調節，請根據以下說明進行。

1. 請確保以將工具電源插頭拔下。
2. 在工件上畫上切割線，然後將其放在工作臺上。此時，請勿使用虎鉗或其他類似安全裝置來緊固工件。
3. 通過壓低手柄來降低鋸片位置，以此檢查切割線及切割機鋸片的位置。（確定切割線上的切割位置。）
4. 確定了切割位置之後，使手柄返回至初始位置。將工件保持在之前檢查過的位置上，然後使用垂直虎鉗將工件固定。
5. 插上工具電源插頭並開啓鐳射開關。
6. 請根據以下說明調節鐳射線位置。

使用六角扳手轉動兩個螺絲可改變調節螺絲的可變範圍，從而改變鐳射線的位置。（鐳射線可變範圍的出廠設置為鋸片側表面 1 毫米以內。）

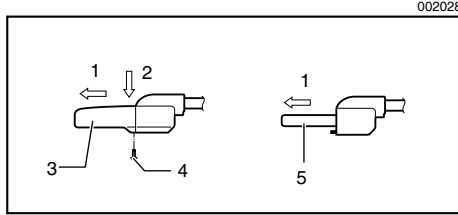
要將鐳射線的可變範圍移至距離鋸片表面更遠處，請在鬆開調節螺絲之後逆時針轉動兩個螺絲。鬆開調節螺絲後順時針轉動這兩個螺絲，則可將其移動至靠近鋸片表面處。

請參閱“鐳射線的操作”章節，對調節螺絲進行調節，使工件上的切割線與鐳射線對齊。

註：

- 請定期檢查鐳射線的位置以保證其精確性。
- 鐳射單元若出現任何故障，請將工具送往 Makita（牧田）授權的維修服務中心修理。

更換螢光燈管



1. 拉出
2. 推入
3. 燈箱
4. 螺絲
5. 螢光燈管

△ 注意：

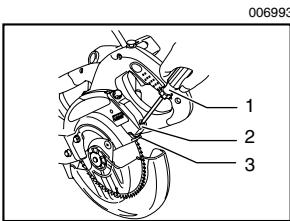
- 更換螢光燈管之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。
- 對螢光燈管，切勿用強力，或使其遭受沖擊或劃傷。否則螢光燈管玻璃可能破裂，對您和周圍人造成傷害。
- 螢光燈管剛剛使用完後，需將其放置片刻，然後方可更換。否則可能造成灼傷。

將用來固定燈箱的螺絲卸下。

按照左圖所示，輕輕推動燈箱上部，將其拔出。

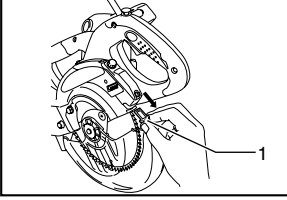
拔出螢光燈管並使用新的 Makita（牧田）原裝產品替換。

鐳射光鏡頭的清潔



1. 螺絲起子
2. 螺絲（僅一個）
3. 鐳射光鏡頭

006994



1. 鐳射光鏡頭

如果鐳射光鏡頭變髒，或上面附有鋸屑以致鐳射線不再清晰可見，則請拔下工具的電源插頭，拆下鐳射光鏡頭，並小心地使用濕的軟布對其進行清潔。不得對鏡頭使用溶劑或汽油類除垢劑。

要拆下鐳射光鏡頭，請根據“鋸片的安裝或拆卸”章節中的說明，先拆下鋸片，然後再拆下鏡頭。

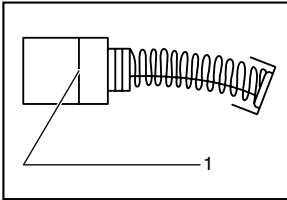
請使用螺絲起子，擰鬆但不要拆下用於固定鏡頭的螺絲。

按照如圖所示拉出鏡頭。

註：

- 如果無法拉出鏡頭，則請進一步擰鬆螺絲，在不拆下螺絲的情況下再次拉出鏡頭。

001145

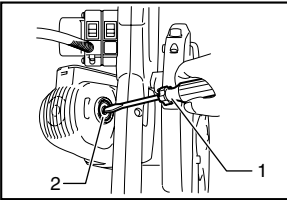


1. 界限磨耗線

更換碳刷

應定期取下碳刷進行檢查。當碳刷磨損至界限磨耗線時，應更換碳刷。應保持碳刷清潔，確保碳刷能自如地滑入碳刷夾中。兩個碳刷應同時更換。祇準使用同一型號的碳刷。

006995



1. 碳刷夾帽
2. 螺絲起子

用螺絲起子拆下碳刷夾帽。取出已磨損的碳刷，插入新的碳刷，然後將碳刷夾帽擰緊。

使用後

- 使用後，請用布或類似物品擦去粘在工具上的切屑和塵土。按照前面“安全罩”章節中的指示，保持安全罩的清潔。使用機油給滑動部位加油，以防生鏽。
- 存放工具時，請將拖板朝自己所在方向拉到底，以使滑桿完全插入旋轉基座。

為了保證產品的安全性和可靠性，維修及任何其他的保養或調整均應當由 Makita（牧田）授權的維修中心來進行，而且要使用 Makita（牧田）牌的附件。

選購附件

△ 注意：

- 這些選購附件或裝置是專用於本說明書所列的 Makita（牧田）電動工具的。如使用其他廠牌零件或裝置，可能導致傷人的危險。僅可將附件或裝置用於規定目的。

如您需要幫助，瞭解更多關於這些附件的信息，請諮詢當地的 Makita（牧田）維修中心。

- 硬質合金鋸片
- 虎鉗組件（水平虎鉗）
- 垂直虎鉗
- 10 號套筒扳手
- 支架組
- 支架組件
- 支架桿組件
- 固定板
- 三角尺
- 解鎖按鈕（2 個）
- 螢光燈管
- 六角扳手

備忘録

備忘録

備忘録

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