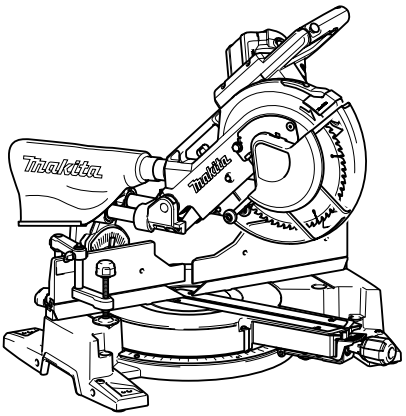
牧 田®

使用說明書

雙軌多角度切斷機

LS1016 型
LS1016L 型



009482

雙重絕緣

重要事項：使用前請閱讀。

規格

型號	LS1016/LS1016L
鋸片直徑	
用於歐洲以外的所有國家	255 毫米 - 260 毫米
用於歐洲國家	260 毫米
孔直徑	
用於歐洲以外的所有國家	25.4 毫米
用於歐洲國家	30 毫米

直徑爲 260 毫米時的最大切割能力 （高 × 寬）

斜接角度	斜切角		
	45°（左）	0°	45°（右）
0°	42 毫米 × 310 毫米	68 毫米 × 310 毫米	29 毫米 × 310 毫米
	58 毫米 × 279 毫米	91 毫米 × 279 毫米	43 毫米 × 279 毫米
45°（右和左）	42 毫米 × 218 毫米	68 毫米 × 218 毫米	29 毫米 × 218 毫米
	58 毫米 × 197 毫米	91 毫米 × 197 毫米	43 毫米 × 197 毫米
52°（右和左）	-	68 毫米 × 190 毫米	-
		91 毫米 × 171 毫米	
60°（右）	-	68 毫米 × 155 毫米	-
		91 毫米 × 139 毫米	

特殊用途的最大切割能力

45° 頂角線 （使用頂角線止動器）	168 毫米
基板 （高） （使用水平虎鉗）	120 毫米

回轉數 （rpm）	3,200
激光型 （僅 LS1016L）	紅色激光，650 nm，＜ 1.6mW （2M 類激光）
尺寸 （長 × 寬 × 高）	718 毫米 × 640 毫米 × 671 毫米
淨重	
用於歐洲以外的所有國家	LS1016--------23.6 公斤 LS1016L------23.7 公斤
用於歐洲國家	LS1016--------24.1 公斤 LS1016L------24.2 公斤
安全等級	⧈/II

- 生產者保留變更規格不另行通知之權利。
- 規格可能因銷往國家之不同而異。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

符號 END210-6

以下顯示本工具使用的符號。
在使用工具之前請務必理解其含義。

- 閱讀使用說明書。

- 雙重絕緣

- 爲了避免飛濺的碎片造成人身傷害，切割時請保持鋸片頭朝下，直至鋸片完全停止。

- 在進行滑動切割時，首先充分拉動刀架並按壓把手，然後將刀架推嚮導板導向板。

- 請勿將手或手指靠近鋸片。

- 切勿直視激光束。直視激光束會對您的眼睛造成傷害。

用途 ENE006-1

本工具用於對木材進行精確地筆直和斜角切割。也可使用適當的鋸片切鋸鋁罐。

電源 ENF002-2

本工具所連接電源的電壓須符合銘牌所示的額定值，只可使用單相交流電源。本工具達到雙重絕緣，因此也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，因爲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，必須保持适當的姿勢，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. **斷開工具與電源的連接**。
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. **取下調整用工具及板手**。
在開動機器之前，須檢查刀具部分的調整工具及板手是否完全取下，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

ENB034-6

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. **在沒有安裝保護罩的情況下請勿操作電鋸。每次使用前，請檢查鋸片保護罩能否正確閉合。如果鋸片保護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鋸片保護罩固定在開啓位置。**
4. **切勿徒手執行任何操作**。作業期間，必須用虎鉗將工件牢牢固定，使其靠緊翻轉基座和導板導向板。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. **請勿在存在易燃液體或氣體的環境下使用工具**。在存有易燃液體或氣體的環境下使用工具時，其電氣操作會導致爆炸和火災發生。

11. 作業前一定要仔細檢查鋸片是否有裂紋或損傷。
應立即更換有裂紋或受損的鋸片。

12. 祇能使用本工具專用的法蘭。

13. 務必小心，不要損壞心軸、法蘭（特別是安裝表面上的法蘭）或螺栓。這些部件的損壞可能會導致鋸片破裂。

14. 一定要固定好翻轉基座，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檯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. 確保鋸片在最低位置時不會碰到翻轉基座。

19. 請握緊工具把手。須知在啓動和停止時鋸片會輕微地向上或向下移動。

20. 打開開關前，請確保鋸片未與工件接觸。

21. 在對實際工件進行切割之前，請先讓工具空轉片刻。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. 若發現有任何異常情況，請立即停止作業。

24. 切勿將開關扳機鎖定在「開」的位置上。

25. 請時刻保持警惕，特別是進行重複、單調的作業期間。不要被虛假的安全感所蒙蔽。鋸片是相當危險的。

26. 請務必使用本說明書中指定的附件。使用不當的砂輪等附件，會引發傷害事故。

27. 本電鋸祇能用來切割木質、鋁質或類似材料，不可用來切割其他材料。

28. 切割時，請將切斷機連接至集塵設備。

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. 鋸槽板磨損時，請予以更換。

32. 請勿使用高速鋼製成的鋸片。

33. 作業時所產生的某些灰塵中含有能夠導致癌症、生育缺陷或其他生殖性損害的化學物質。例如以下化學物質：

- 鉛基塗層材料中所含的鉛物質以及，
- 經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。為盡量避免受到這些化學物質的影響：請保持工作區域通風良好，並使用認可的安全設備，如專門用於過濾精細微粒的防塵面罩等。

34. 為降低噪音污染，請務必確保鋸片的鋒利和清潔。

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. 使用正確磨利的鋸片。請注意鋸片上標出的最大速度值。

37. 在工具還在運轉且鋸頭沒有回到待機位置時，切勿清理切割作業區內的切割廢料或工件上的其他部分。

38. 請僅使用製造商指定的符合 EN847-1 標準的鋸片。

39. 操作鋸片（攜帶鋸片時盡可能地將其置於鋸匣中）和粗糙材料時，請佩戴手套。

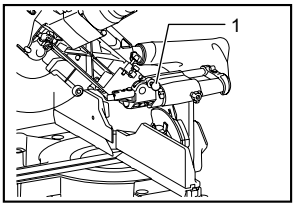
40. 裝配激光器時，不得使用其他不同類型的激光器。必須正確妥當地加以修復。

請保留此說明書。

安裝

工作台安裝

009483

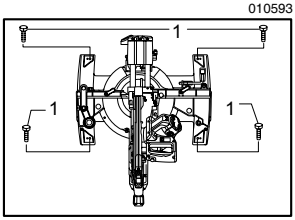


1. 止動銷

運送工具時，把手應由止動銷鎖定在降下的位置。稍微向下按壓把手的同時拉動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**。在切割操作期間，若切斷機在支撐表面上移動會導致其失控並造成嚴重的人身傷害。



1. 六角螺栓

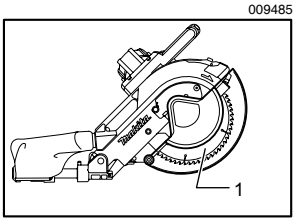
該工具應該用四個螺栓穿過工具基座上的螺栓孔將其固定在一個平坦穩定的表面。這樣可以防止機器傾覆而可能導致的人身傷害。

功能描述

⚠ **警告：**

- **在調節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**。否則可能會因工具意外啓動造成嚴重的人身傷害。

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。當完成切割抬起把手時，鋸片保護罩會回到原來的位置。

⚠ **警告：**

- **切勿損壞或拆卸鋸片保護罩或保護罩上裝有的彈簧**。作業期間，因保護罩受損導致鋸片外露會造成嚴重的人身傷害事故。

爲了您自身的安全考慮，請務必妥善維護鋸片保護罩。應立即更正任何對鋸片保護罩的不規範操作。請檢查確認保護罩彈簧的返回動作正常。

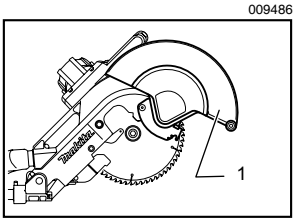
⚠ **警告：**

- **如果鋸片保護罩或彈簧受損、出現故障或被拆卸，切勿使用該工具**。否則會非常危險，並可能導致嚴重的人身傷害。

如果透明鋸片保護罩變髒，或者鋸屑附著在保護罩上，以至無法看清鋸片和／或工件，請斷開電鋸電源，並用濕布仔細清潔保護罩。請勿在塑料保護罩上使用溶劑或石油類清潔劑，因其會對保護罩造成損壞。

如果鋸片保護罩變髒需要清潔以進行正常作業時，請採取以下步驟：

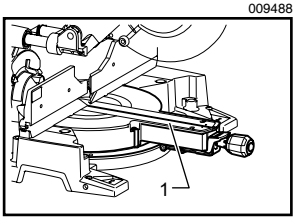
關閉電源開關並拔下電源插頭，使用附帶的套筒板手鬆開固定中心護蓋的六角螺栓。逆時針轉動六角螺栓將其擰鬆，然後抬起鋸片保護罩和中心護蓋。



1. 鋸片保護罩

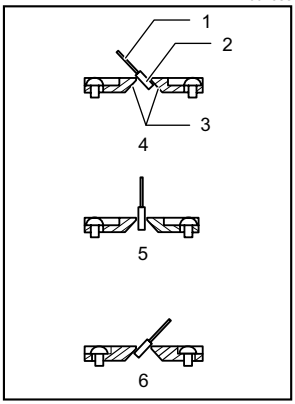
這樣可以更徹底，有效地完成清潔工作。清潔完成後，按與上面相反的步驟操作，擰緊螺栓。請勿移除固定鋸片保護罩的彈簧。如果保護罩由於老化或紫外線照射而受損，請與 Makita（牧田）服務中心聯繫，更換新的保護罩。**請勿廢棄或移除保護罩**。

調節鋸槽板



1. 鋸槽板

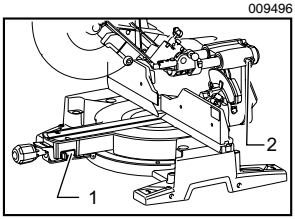
001538



1. 鋸片
2. 鋸齒
3. 鋸槽板
4. 左斜切角切割
5. 直線切割
6. 右斜切角切割

本工具在翻轉基座上配有鋸槽板，以最大程度地減少切割邊破裂的情況。鋸槽板在出廠時就已調節好，使得鋸片不會碰到鋸槽板。使用前，請按以下說明調節鋸槽板。

009496



1. 鎖定桿
2. 鎖定螺絲

首先，請拔下工具的電源插頭。擰鬆固定鋸槽板的所有螺絲（左右各 2 顆）。再把它們擰緊到鋸槽板仍可以輕易用手移動的程度。將把手完全降下，推動止動銷將把手鎖定在降下的位置。以逆時針方向擰鬆固定上部滑桿的鎖定螺絲，同時向前推動固定下部滑桿的鎖定桿。將刀架完全拉向自身位置。調節鋸槽板，以使鋸槽板不會碰到鋸齒的兩側。擰緊前面的螺絲（不要擰得過緊）。將刀架充分推嚮導板導向板，調節鋸槽板使其剛好碰到鋸齒的兩側。擰緊後面的螺絲（不要擰得過緊）。

調整好鋸槽板之後，鬆開止動銷，抬起把手。然後牢牢緊固所有的螺絲。

註：

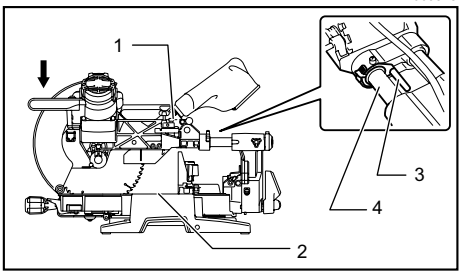
- **設定好斜切角之後，確保妥當調節鋸槽板**。正確調節鋸槽板可穩妥地支撐工件，以減少工件破裂情況。

保持最大切割能力

該工具在出廠前已調節好，用 260 毫米鋸片提供最大切割能力。

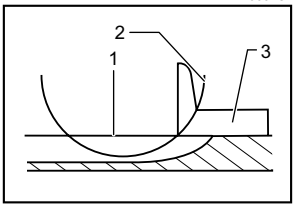
在做任何調整前，請拔掉電源插頭。安裝新鋸片時，請隨時檢查鋸片的下限位置，如果有必要，按以下說明調節。

009518



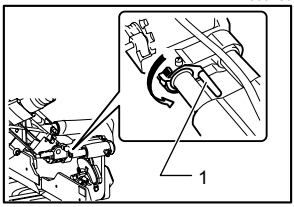
1. 調節螺栓
2. 翻轉基座
3. 止動杆
4. 滑動管

009737



1. 翻轉基座的上表面
2. 鋸片邊緣
3. 導板導向板

009736



1. 止動杆

首先，請拔下工具的電源插頭。如圖所示，降下止動杆以調節鋸片的位置。把刀架充分推嚮

導板導向板並完全降下把手用套筒板手擰動調節螺栓直到鋸片邊緣延伸至略低於翻轉基座的上表面，此時導板導向板的前面應接觸翻轉基座的上表面。

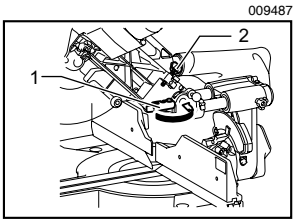
在工具未通電的情況下，用手旋轉鋸片，同時完全降下把手確保鋸片不會接觸到下面基座的任何部分。如有必要請重新略作調節。

調節完成後，務必逆時針轉動止動杆使其返回到原來的位置。

⚠ **警告：**

- **在拔下工具電源插頭安裝完新鋸片後，必須確保在把手完全降下時，鋸片不會碰到下面基座的任何部件**。如果鋸片接觸基座，則可能導致反彈並造成嚴重的人身傷害。

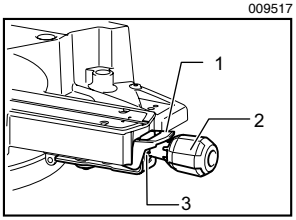
止動臂



1. 止動臂
2. 調節螺絲

可用止動臂輕鬆調節鋸片的下限位置。如需調節，請按圖示沿箭頭方向旋轉止動臂。完全降下把手時，調節調整螺絲使鋸片停止在理想位置。

調節斜接角度



1. 鎖定桿
2. 手柄
3. 凸輪

推動手柄使凸輪嚙合，然後順時針轉動手柄直至其停止。按壓鎖定桿的同時轉動翻轉基座。當您將手柄移至使指針指向斜角刻度上所需角度的位置後，逆時針轉動手柄 90° 以鎖定翻轉基座。

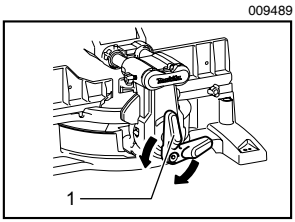
⚠ **注意：**

- 在改變斜接角度後，務必逆時針轉動把手 90° 以固定翻轉基座。

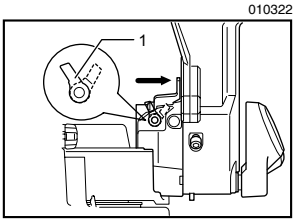
註：

- 當轉動翻轉基座時，請確保將把手充分抬起。

調節斜切角度



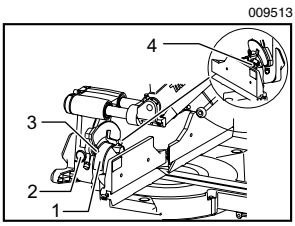
1. 桿



1. 插銷桿

要調節斜切角度時，請按逆時針方向鬆開工具後面的桿。如圖所示，在支持鋸頭的重量的同時，將插銷桿完全向前推，從而釋放鎖定銷上的壓力。

向右傾斜刀架時，在鬆開桿後將刀架稍微向左傾斜並且按下釋放按鈕。釋放按鈕被按下後，將刀架向右傾斜。



1. 刻度板
2. 釋放按鈕
3. 指針
4. 插銷桿

傾斜鋸片，直至斜角刻度上指針指向期望的角度。然後按順時針方向擰緊桿以固定止動臂。

插銷桿被拉向鋸的前部時，可在相對於基座表面右側和左側分別爲 22.5° 和 33.9° 角度的位置用前檔塊鎖定鋸片。

如圖所示，將插銷桿推至鋸的後面時，可在指定斜切角度範圍內將鋸片鎖定在任意角度。

⚠ **注意：**

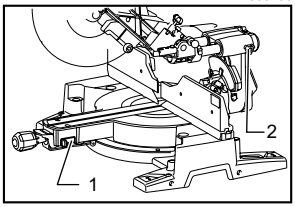
- 在改變斜切角度後，請按順時針方向擰緊桿來固定止動臂。

註：

- 傾斜鋸片時，務必完全抬起把手。
- 在改變斜切角度時，務必按照「調節鋸槽板」部分中的說明妥當調節鋸槽板。

滑動鎖調節

009496



1. 鎖定桿
2. 鎖定螺絲

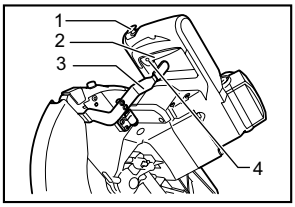
要鎖定下部滑桿，請將鎖定桿拉向鋸的前部。

要鎖定上部滑桿，請順時針轉動鎖定螺絲。

開關操作

用於歐洲國家

009886



1. 保護鎖按鈕
2. 開關扳機
3. 桿
4. 掛鎖孔

爲避免使用者不小心扣動開關扳機，本工具採用保護鎖按鈕。要啓動工具時，將桿推向左邊，按下保護鎖按鈕，然後拉動開關扳機。鬆開開關扳機即可停止工具。

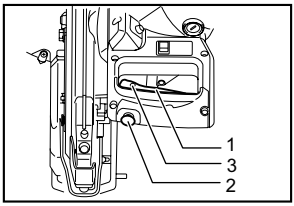
⚠ **警告：**

- **插上工具電源插頭之前，請務必確認開關扳機能夠正常工作，鬆開時能回到「OFF」（關）位置。在沒有按下保護鎖按鈕的情況下，請勿用力拉動開關扳機。這樣可能導致開關破損。**操作帶有無法正常工作的開關的工具會導致工具失控並造成嚴重的人身傷害。

開關扳機上配有一個孔供插入掛鎖，可將工具鎖定爲關閉狀態。

用於歐洲以外的所有國家

009491



1. 開關扳機
2. 保護鎖按鈕
3. 掛鎖孔

爲避免使用者不小心扣動開關扳機，本工具採用保護鎖按鈕。要啓動工具時，按下保護鎖按鈕，然後扣動開關扳機即可。鬆開開關扳機即可停止工具。

⚠ **警告：**

- **插上工具電源插頭之前，請務必確認開關扳機能夠正常工作，鬆開時能回到「OFF」（關）位置。在沒有按下保護鎖按鈕的情況下，請勿用力拉動開關扳機。這樣可能導致開關破損。**操作帶有無法正常工作的開關的工具會導致工具失控並造成嚴重的人身傷害。

開關扳機上配有一個孔供插入掛鎖，可將工具鎖定爲關閉狀態。

⚠ **警告：**

- **請勿使用帶有直徑小於 6.35 毫米的手柄或鋼索的鎖。**較小的手柄或鋼索可能無法妥當地將工具鎖定在關閉位置，可能會發生意外操作並導致嚴重的人身傷害。
- **切勿使用不具備完全有效的開關扳機的工具。**帶有無效開關的工具是極其危險

的，必須維修過後才能使用，否則可能會造成嚴重的人身傷害。

- 爲了您的安全，本工具配備了保護鎖按鈕，可防止工具誤啓動。如果當您祇是扣動開關扳機而沒有按下保護鎖按鈕時，工具即開始運行，切勿使用此工具。使用需要維修的開關可能會導致意外操作和嚴重的人身傷害。在進一步使用該工具之前，請將其送回 Makita（牧田）維修中心進行正確的修理。
- 切勿封住或用其他方法損壞保護鎖按鈕。使用帶有受損保護鎖按鈕的開關可能會導致意外操作和嚴重的人身傷害。

電子功能

恆速控制

- 本工具提供有電子控速功能，即使在有負載的情況下也可使鋸片保持恆定的轉速。因些，非常有利於進行流暢的切割。

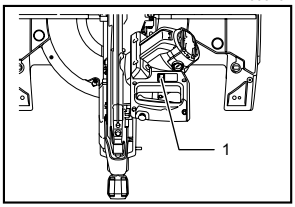
軟啓動功能

- 該功能可通過限制啓動轉矩實現順暢地啓動工具。

激光束動作

僅用於 LS1016L 型

009492



1. 激光開關

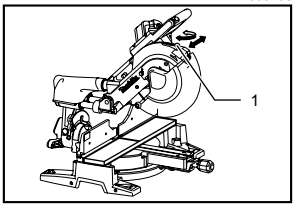
⚠ 注意：

- 切勿直視激光束。直視激光束會對您的眼睛造成傷害。
- 存在激光輻射，切勿直視激光束或直接看視 2M 類激光的光學設備。

若要開啓激光束，按開關的上部（I）位置。若要關閉激光束，按開關的下部（0）位置。

如下調整調節螺絲，可以將激光線移至鋸片的左側或右側。

009493



1. 調節螺絲

1. 逆時針方向轉動可擰鬆調節螺絲。
2. 擰鬆調節螺絲後，將調節螺絲最大限度地向左或向右滑動。
3. 在調節螺絲停止滑動的地方將其擰緊。

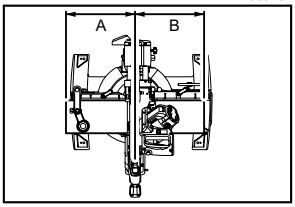
激光線在出廠時就已調節好，在距鋸片（切割位置）側面 1 毫米以內。

註：

- 如因直射陽光導致激光線暗淡且無乎不可見時，請重新選擇一個不會暴露在直射陽光的工作地點。

對齊激光線

009494



視切割應用而定，可將激光線移至鋸片的左側或右側。請參考題爲「激光束動作」的說明移動激光線。

註：

- 多角度切割中（斜切角度 45°，斜接角度右側 45°），在導板導向板側調準切割線與激光線時，使用木襯片抵住導板導向板。

A) 在工件的左側獲得正確的尺寸時

- 將激光線移到鋸片的左側。

B) 在工件的右側獲得正確的尺寸時

- 將激光線移到鋸片的右側。

對齊工件上的切割線與激光線。

裝配

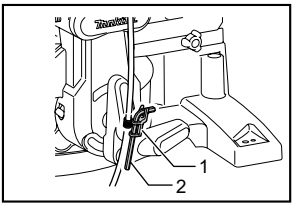
⚠ **警告：**

- **對工具進行任何操作前請務必確認機器已關閉且已拔下電源插頭**。未關閉電源並拔下工具插頭可能會導致嚴重的人身傷害。

存放

配備六角扳手的型號

012597



1. 扳手倉
2. 六角扳手

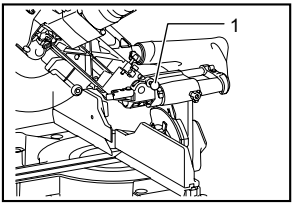
六角扳手應如圖示中存放。需要使用六角扳手時，可以將其從扳手倉裡取出來。使用完六角扳手後，再將其放回扳手倉中存放。

安裝或拆卸鋸片

⚠ **警告：**

- **在安裝或拆下鋸片之前，請務必確認工具開關已關閉並且已將電源插頭拔下**。意外啓動工具可能會導致嚴重的人身傷害。
- **請僅使用 Makita（牧田）六角扳手來安裝或拆卸鋸片**。否則可能會導致內六角螺栓安裝過緊或者較松和嚴重的人身傷害。

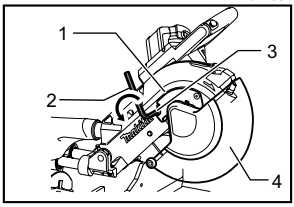
009483



1. 止動銷

通過推動止動銷將把手鎖定在抬起的位置。

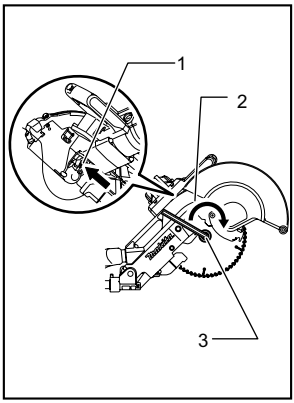
012591



1. 中心蓋板
2. 六角扳手
3. 內六角螺栓
4. 鋸片保護罩

若要拆下鋸片，用六角扳手按逆時針方向轉動固定中心蓋板的內六角螺栓將其擰松。抬起鋸片保護罩和中心蓋板。

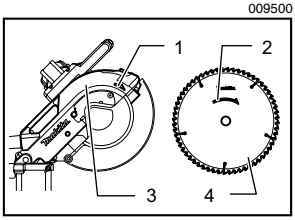
012592



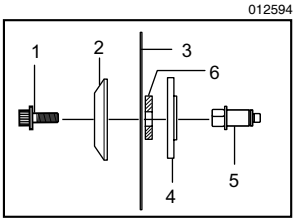
1. 軸鎖
2. 鋸片基座
3. 內六角螺栓

按下軸鎖鎖定心軸，用六角扳手按順時針方向擰松內六角螺栓。然後拆下內六角螺栓、外法蘭盤和鋸片。

009500



1. 箭頭
2. 箭頭
3. 鋸片基座
4. 鋸片



1. 內六角螺栓
2. 外法蘭盤
3. 鋸片
4. 內法蘭盤
5. 心軸
6. 擋圈

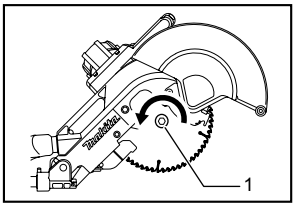
註：

- 如果把內法蘭盤拆下，請確保將其再安裝到心軸上（凸起部分不會面向鋸片）。如果法蘭安裝不正確，則法蘭會與機器產生摩擦。

⚠ 警告：

- **在把鋸片安裝到心軸上之前，請確保適用於您想要使用的鋸片軸孔的圓環已被安裝到內外法蘭盤之間**。使用錯誤的軸孔環可能會導致鋸片的安裝不正確，運行期間鋸片會移動和劇烈振動，工具可能因此失控並造成嚴重的人身傷害。

安裝鋸片時，小心將其放入心軸，確保鋸片表面箭頭方向與鋸片基座上的箭頭方向相吻合。

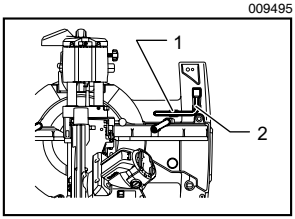


1. 內六角螺栓

安裝外法蘭盤和內六角螺栓，然後在按住軸鎖的同時，左手用六角扳手按逆時針方向擰緊內六角螺栓。

將鋸片保護罩和中心蓋板放回原來的位置。然後按順時針方向擰緊內六角螺栓以緊固中心蓋板。通過拉動止動銷將把手從抬起的位置上鬆開。降下把手確保鋸片保護罩正常移動。請確保切割前軸鎖已鬆開心軸。

配備套筒扳手的型號



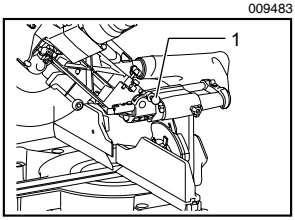
1. 扳手倉
2. 套筒扳手

套筒扳手應如圖示中存放。需要使用套筒扳手時，可以將其從扳手倉裡取出來。使用完套筒扳手後，再將其放回扳手倉中存放。

安裝或拆卸鋸片

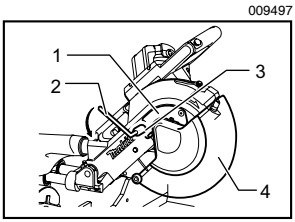
⚠ 警告：

- **在安裝或拆下鋸片之前，請務必確認工具開關已關閉並且已將電源插頭拔下**。意外啓動工具可能會導致嚴重的人身傷害。
- **請僅使用Makita(牧田)套筒扳手來安裝或拆卸鋸片**。否則可能會導致六角螺栓安裝過緊或者較松和嚴重的人身傷害。



1. 止動銷

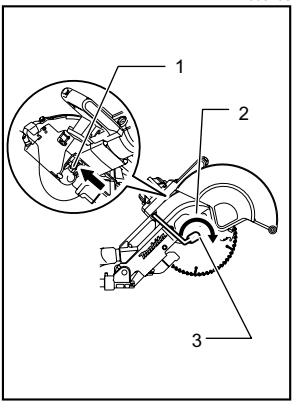
通過推動止動銷將把手鎖定在抬起的位置。



1. 中心蓋板
2. 套筒扳手
3. 六角螺栓
4. 鋸片保護罩

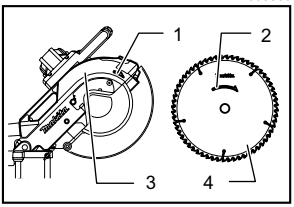
若要拆下鋸片，用套筒扳手按逆時針方向轉動固定中心蓋板的六角螺栓將其擰松。抬起鋸片保護罩和中心蓋板。

009498



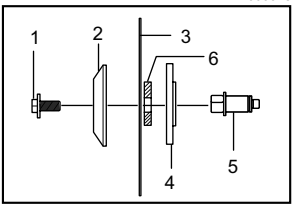
1. 軸鎖
2. 鋸片基座
3. 六角螺栓

009500



1. 箭頭
2. 箭頭
3. 鋸片基座
4. 鋸片

009925



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

按下軸鎖鎖定心軸，用套筒扳手按順時針方向擰松六角螺栓。然後拆下六角螺栓、外法蘭盤和鋸片。

註：

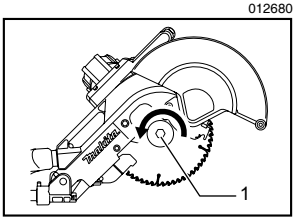
- 如果把內法蘭盤拆下，請確保將其再安裝到心軸上（凸起部分不會面向鋸片）。如果法蘭安裝不正確，則法蘭會與機器產生摩擦。

⚠ 警告：

- **在把鋸片安裝到心軸上之前，請確保適用於您想要使用的鋸片軸孔的圓環已被安裝到內外法蘭盤之間。**使用錯誤的軸孔環可能會導致鋸片的安裝不正確，運行期間鋸片會移動和劇烈振動，工具可能因此失控並造成嚴重的人身傷害。

安裝鋸片時，小心將其放入心軸，確保鋸片表面箭頭方向與鋸片基座上的箭頭方向相吻合。

012680



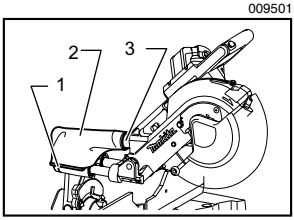
1. 六角螺栓

安裝外法蘭盤和六角螺栓，然後在按住軸鎖的同時，左手用套筒扳手按逆時針方向擰緊六角螺栓。

將鋸片保護罩和中心蓋板放回原來的位置。然後按順時針方向擰緊六角螺栓以緊固中心蓋板。通過拉動止動銷將把手從抬起的位置上鬆開。降下把手確保鋸片保護罩正常移動。請確保切割前軸鎖已鬆開心軸。

集塵袋

009501



1. 緊固裝置
2. 集塵袋
3. 集塵口

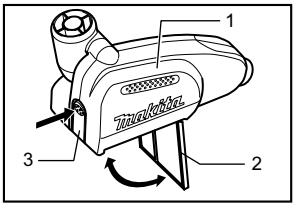
使用集塵袋可使打磨操作更爲乾淨，也可更方便地集塵。安裝集塵袋時，將其安裝在集塵口上。

當集塵袋已裝滿一半左右的空間時，從工具上取下集塵袋並拉出緊固裝置。倒空集塵袋並輕輕拍打以去除附著在集塵袋內壁的碎屑，以便再次使用。

註：

如果您將眞空清潔器連接至本鋸，則可以進行更清潔的操作。

集塵箱 （選購附件）



1. 集塵箱
2. 護蓋
3. 按鈕

將集塵箱插入集塵口。

必要時清空集塵箱。

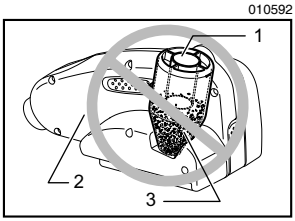
要清空集塵箱時，按下按鈕打開護蓋，然後將鋸屑倒出。將護蓋恢復至原來位置並將其鎖定到位。在向工具上集塵口轉動集塵箱的同時向外拉，可以輕易拆下集塵箱。

註：

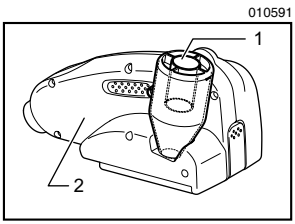
- 如果您將 Makita （牧田）眞空清潔器連接至本工具，則可以進行更清潔的操作。

註：

- 請於所收集鋸屑的水平達到圓柱體部位前清空集塵箱。



1. 圓柱體部位
2. 集塵箱
3. 鋸屑

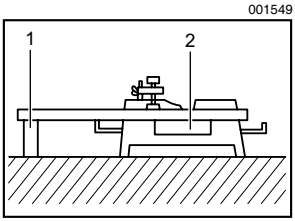


1. 圓柱體部位
2. 集塵箱

固定工件

⚠ **警告：**

- **請務必用適當類型的虎鉗或頂角線止動器牢牢固定工件，這一點至關重要。**否則可能會造成嚴重的人身傷害並致使工具和／或工件受損。
- **完成切割後，請等待鋸片完全停止後再抬起鋸片。**抬起運轉中的鋸片可能會造成人身傷害並對工件造成損傷。
- **當切割工件長於本鋸的支撐基座時，應貫穿材料的整個長度對其進行支撐並使材料與支撐基座高度相同以使材料保持在水平狀態。**穩妥的工件支撐可幫助避免鋸片收縮和反彈，從而避免造成嚴重的人身傷害。請勿僅僅依靠垂直虎鉗和／或水平虎鉗來固定工件。較薄的材料易於下陷。應貫穿工件的整個長度對其進行支撐，以免發生鋸片收縮和可能的反彈情況。



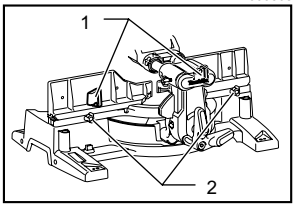
1. 支撐件
2. 翻轉基座

導板導向板調節 （滑動導板導向板包括上部導板導向板和下部導板導向板）

⚠ **警告：**

- 在操作工具前，請確保上部和下部導板導向板已被牢牢固定住。
- **進行斜切角切割之前，請確保完全降下或抬起把手至任何位置時以及完全拉動或推動刀架時，工具的任何部件 （尤其是鋸片）不會和上部和下部導板導向板接觸。**如果工具或鋸片與導板導向板接觸，則可能導致反彈或材料的意外移動並造成嚴重的人身傷害。

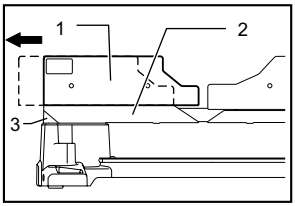
009508



1. 桿
2. 夾緊螺絲

鬆開夾緊螺絲可將下部導板導向板向內和向外移動。

010594

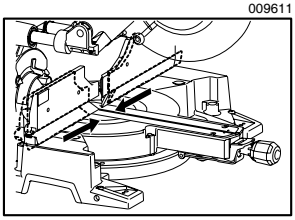


1. 上部導板導向板
2. 下部導板導向板
3. 紅色標示區

向內移動下部導板導向板時會出現紅色標示區，而向外移動時紅色標示區會消失。

可以拆卸上部導板導向板並可通過鬆開桿將其向內或向外移動。

009611



進行斜切角切割時，調節下部和上部導板導向板位置，使其靠近鋸片以便爲工件提供最大的支撐力，確保在充分降下或抬起把手到任何位置以及在最低位置拉動或推動刀架時，確保工具部件（尤其是鋸片）不與下部或上部導板導向板相接觸。

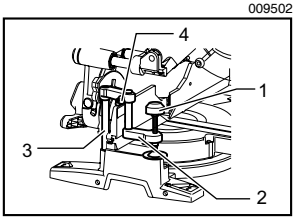
進行切割前，在電鋸斷開電源並拔下電源插頭的情況下做一次切割實驗，檢查導板導向板與移動部件之間的間隙。

進行切割前，擰緊夾緊螺絲將下部導板導向板牢固固定，擰緊桿將上部導板導向板牢固固定。

在完成斜切角切割時，切勿忘記把上部導板導向板恢復至原來位置並將其固定住。

垂直虎鉗

009502



1. 虎鉗旋鈕
2. 虎鉗支臂
3. 虎鉗桿
4. 螺絲

垂直虎鉗可以安裝在基座的左、右兩側的任意一側。把虎鉗桿插入基座上的孔中。

根據工件的厚度和形狀調節虎鉗支臂的位置，然後擰緊螺絲固定虎鉗支臂。如果固定虎鉗支臂的螺絲碰到刀架，則把螺絲裝在虎鉗支臂的另一側。確保在充分降下把手以及拉動或推動刀架時，沒有工具部件碰到虎鉗。否則，應重新調節虎鉗的位置。

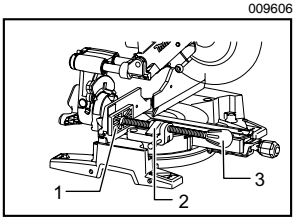
把工件平壓在導板導向板和翻轉基座上。調節工件到期望的切割位置，擰緊虎鉗旋鈕將其牢牢固定住。把虎鉗旋鈕按逆時針旋轉至 90° 能使虎鉗旋鈕上下移動，這樣方便快速調節工件位置。調節好工件位置後，可按順時針方向旋轉虎鉗旋鈕來固定工件。

⚠ **警告：**

- **在所有操作過程中，都必須用虎鉗將工件牢牢地固定在翻轉基座和導板導向板上**。如果未正確固定工件使其抵住導板導向板，則材料可能會在切割時移動並對鋸片造成可能的損傷，從而導致材料飛出和失控，造成嚴重的人身傷害。

水平虎鉗 （選購附件）

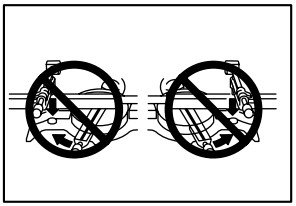
009606



1. 虎鉗板
2. 虎鉗螺母
3. 虎鉗旋鈕

水平虎鉗可以安裝在基座的左、右兩側的任意一側。

005232



在進行 15° 或更大角度斜接角度切割時，將水平虎鉗安裝在與翻轉基座轉動方向相反的一側。

逆時針轉動虎鉗螺母，虎鉗即被鬆開，並快速地向內外移動。若要固定工件，向前推動虎鉗旋鈕，直到虎鉗板接觸工件，再順時針轉動虎鉗螺母。

然後按順時針方向擰動虎鉗旋鈕將工件固定住。

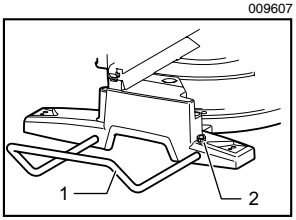
水平虎鉗可固定工件的最大寬度爲 215 毫米。

⚠ **警告：**

- **務必順時針旋轉虎鉗螺母直至工件被穩妥固定**。如果未正確固定工件，則材料可能會在切割時移動並對鋸片造成可能的損傷，從而導致材料飛出和失控，造成嚴重的人身傷害。
- 在導板導向板上切割較薄的工件時，比如基板，請使用水平虎鉗。

支架 （選購附件）

009607



1. 支架
2. 螺絲

支架可以安裝在任何一邊，方便地將工件水平固定住。把支架桿插入基座孔中，根據所固定工件調節其長度。然後用螺絲緊固支架。

⚠ **警告：**

- **務必將長工件支撐在和翻轉基座上表面水平的位置，以精確切割，並防止出現工具失控的危險**。穩妥的工件支撐可幫助避免鋸片收縮和反彈，從而避免造成嚴重的人身傷害。

操作

註：

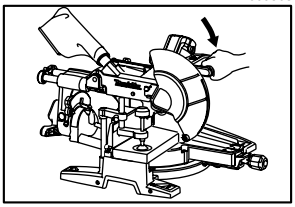
- 使用前，請確保拉出止動銷，將把手從降下的位置鬆開。
- 切割時，請勿向把手施加過大壓力。力度太大可能造成發動機超載，降低切割效率。壓低把手時要用力適度，平穩切割的同時不會明顯降低鋸片轉動速度。
- 進行切割時，把手壓力要輕柔。如果對把手用力過大或使用側力，鋸片會發生振動，會在工件上留下鋸痕，切割的精確度就受到影響。
- 在滑動切割中，輕輕地把刀架勻速推嚮導板導向板。如果刀架在切割中停止運動，工件會留下鋸痕，影響切割的精確度。

⚠ **警告：**

- **打開開關前，請確認鋸片未與工件接觸**。在鋸片與工件接觸時打開工具則可能造成反彈和嚴重的人身傷害。

1. 按壓切割 （切割小型工件）

009503



高爲 68 毫米以下寬爲 160 毫米以下的工件可用以下方法切割。

順時針轉動止動杆並將刀架滑至理想的位置後，將刀架完全推至導板導向板並順時針緊固鎖定螺絲，然後將鎖定桿拉向鋸的前部，以固定刀架。

使用適當類型的虎鉗或頂角線止動器正確固定工件。將工具電源打開，勿讓鋸片接觸工件，切割操作前等待鋸片轉速達到全速。

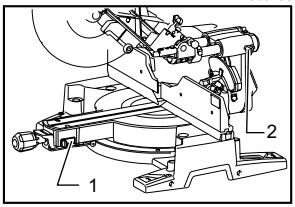
然後輕輕壓低把手至最低位置來切割工件。切割完成後，關閉工具電源開關，待鋸片完全停止運轉時，把鋸片放回充分抬起的位置。

⚠ **警告：**

- **順時針牢牢擰緊鎖定螺絲，將鎖定桿拉向鋸的前部，這樣可以使刀架不會在操作中移動**。鎖定螺絲的不充分緊固會造成可能的反彈，從而導致嚴重的人身傷害。

2. 滑動 （推動）切割 （切割寬工件）

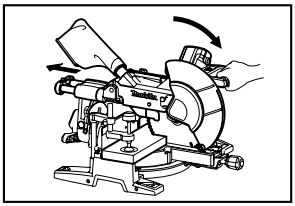
009496



1. 鎖定桿
2. 鎖定螺絲

逆時針方向擰鬆鎖定螺絲，同時向前推鎖定桿使刀架可以自由滑動。用適當類型的虎鉗固定工件。

009504



將刀架完全拉向自身位置。將工具電源打開，勿讓鋸片接觸工件，等待其轉速達到全速。向下按壓把手，並將刀架推至導板導向板並穿過工件。切割完成後，關閉工具電源開關，待鋸片完全停止運轉時，把鋸片放回充分抬起的位置。

⚠ **警告：**

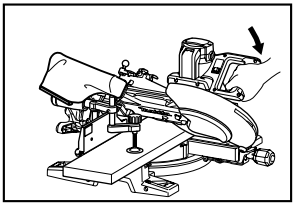
- **執行滑動切割時，首先將刀架完全拉向自身位置並將把手完全降下，然後將刀架推至導板導向板。切勿在刀架沒有完全拉至自身位置時開始切割**。如果您在刀架沒有完全拉至自身位置時執行滑動切割可能會發生意外反彈並造成嚴重的人身傷害。
- **切勿嘗試通過將刀架拉向自身位置進行嘗切割**。切割時將刀架拉向自身位置可能會發生意外反彈並造成嚴重的人身傷害。
- 切勿在將把手鎖定在降下的位置時進行滑動切割。
- **鋸片仍在旋轉時，請勿鬆開固定刀架的旋鈕**。切割時刀架鬆動可能會發生意外反彈並造成嚴重的人身傷害。

3. 斜接角度切割

請參考前述說明的 「調節斜接角度」。

4. 斜切角切割

009505



鬆開桿，傾斜鋸片來設定斜切角度（參考前述說明的「調節斜切角度」）。請務必將桿緊固，以安全固定所選的斜切角度。用虎鉗固定住工件。確保將刀架重新拉向操作員。將工具電源打開，勿讓鋸片接觸工件，等待其轉速達到全速。然後向把手施加與鋸片平行的力輕輕地壓低把手到最低位置，並將刀架推嚮導板導向板來切割工件。切割完成後，關閉工具電源開關，待鋸片完全停止運轉時，把鋸片放回充分抬起的位置。

⚠ **警告：**

- **設定鋸片用於斜切角切割後，請在切割之前確保刀架和鋸片可以流暢滑動於切割部分的整個範圍**。在切割期間，刀架和鋸片的運行中斷可能會造成反彈並導致嚴重的人身傷害。
- **進行斜切角切割時，請使雙手離開鋸片路徑**。進行切割時，操作員可能會難以分辨實際的切割路徑，如果接觸到鋸片將會造成嚴重的人身傷害。
- **請勿在鋸片沒有完全停止時將其抬起**。斜切角切割期間，切割下來的碎片可能會停留在鋸片旁。如果當鋸片仍在旋轉時將其抬起，該碎片可能會碰到鋸片，導致碎片四濺，造成嚴重的人身傷害。

註：

- 在向下按壓把手時，壓力要與鋸片平行。如果壓力與翻轉基座垂直，或著切割過程中壓力方向改變，則會影響到切割的精確度。
- 在斜切角切割之前，可能需要先調節好上部和下部導板導向板。請參考 「導板導向板調節」部分。

5. 多角度切割

多角度切割就是對工件進行斜切角切割的同時對其進行斜接角度切割的工序。使用多角度切割可以切出表中所示角度。

009713

斜接角度	斜切角度
左和右 0° - 45°	左和右 0° - 45°

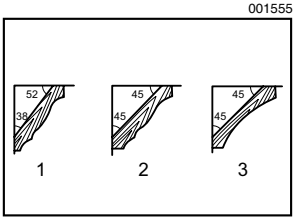
在進行多角度切割時，請參考 「按壓切割」，「滑動切割」，「斜接角度切割」和「斜切角切割」說明。

6. 切割頂角線和損形飾條

將模型平放在翻轉基座上，然後可以用複合式切斷機切割頂角線和損形飾條。

常用的頂角線有兩種，損形飾條有一種：52/38° 牆角頂角線、45° 牆角頂角線和 45° 牆角損形飾條。請參見圖示。

001555



1. 52/38° 頂角線
2. 45° 頂角線
3. 45° 拱形飾條

有專門爲「內側」90° 角（圖 A 中的（1）和（2））和「外側」90° 角（圖 A 中的（3）和（4））製作的頂角線和拱形飾條接頭。

001556

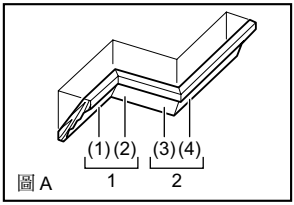
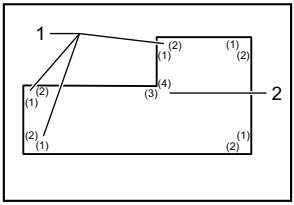


圖 A

1. 內角
2. 外角

001557



1. 內角
2. 外角

測量

測量牆面長度並在工作台上調節工件，將牆面接觸邊切割至所需的長度。務必確保**工件背面**的切割長度與牆面的長度相同。

根據切割角度調節切割長度。務必使用幾塊廢木材進行測試切割，以檢查鋸的角度。

切割頂角線和損形飾條時，請按照表（A）中的說明設定斜切角度和斜接角度，按照表（B）中的說明將模型放置在鋸基座的上表面。

左斜切割的情況

006361

表（A）

	圖 A 中的飾條位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 類型	45° 類型	52/38° 類型	45° 類型
內角	(1)	左 33.9°	左 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(2)			左 31.6°	左 35.3°
外角	(3)				
	(4)			右 31.6°	右 35.3°

006362

表（B）

	圖 A 中的飾條位置	抵住導板導向板的飾條邊	完成部分
內角	(1)	天花板接觸邊應抵住導板導向板。	完成部份應位於鋸片的左側。
	(2)	牆面接觸邊應抵住導板導向板。	
外角	(3)		完成部份應位於鋸片的右側。
	(4)	天花板接觸邊應抵住導板導向板。	

例：

在圖 A 中位置（1）進行 52/38° 頂角線切割時：

- 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°。
- 將頂角線較寬的（隱藏）後表面朝下放在翻轉基座上，使天花板接觸邊抵住電鋸上的導板導向板。
- 切割以後，完成待用的部份總是位於鋸片的左側。

右斜切割的情況

006363

表（A）

	圖 A 中的飾條位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 類型	45° 類型	52/38° 類型	45° 類型
內角	(1)	右 33.9°	右 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(2)			左 31.6°	左 35.3°
外角	(3)				
	(4)			右 31.6°	右 35.3°

006364

表（B）

	圖 A 中的飾條位置	抵住導板導向板的飾條邊	完成部分
內角	(1)	牆面接觸邊應抵住導板導向板。	完成部份應位於鋸片的右側。
	(2)	天花板接觸邊應抵住導板導向板。	
外角	(3)		完成部份應位於鋸片的左側。
	(4)	牆面接觸邊應抵住導板導向板。	

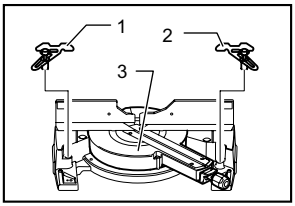
例：

在圖 A 中位置（1）進行 52/38° 頂角線切割時：

- 傾斜並固定斜切角度設定至右側 33.9°。
- 調整並固定斜接角度設定至右側 31.6°。
- 將頂角線較寬的（隱藏）後表面朝下放在翻轉基座上，使牆面接觸邊抵住電鋸上的導板導向板。
- 切割以後，完成待用的部份總是位於鋸片的右側。

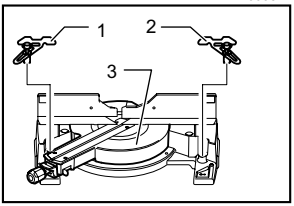
頂角線止動器（選購附件）可使頂角線的切割更加簡便，而且無需傾斜鋸片。如圖中所示，將它們安裝在基座上。

009521



1. 左頂角線止動器（選購附件）
2. 右頂角線止動器（選購附件）
3. 翻轉基座

009522



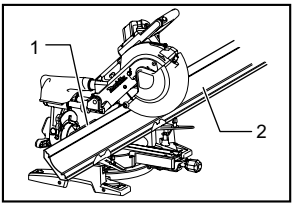
1. 左頂角線止動器
2. 右頂角線止動器
3. 翻轉基座

圖 B：右側 45° 斜接角度

圖 C：左側 45° 斜接角度

如圖所示，放置頂角線，使其牆壁接觸邊抵住導板導向板，天花板接觸邊抵住頂角線止動器。根據頂角線的尺寸調節頂角線止動器。緊固螺絲，以固定頂角線止動器。有關斜接角度，請參閱表 （C）。

009520



1. 導板導向板
2. 頂角線

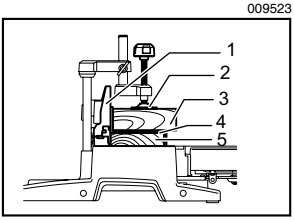
006365

表（C）

	圖 A 中的位置	斜接角度	完成部分
內角	(1)	右 45°	位於鋸片的右側
	(2)	左 45°	位於鋸片的左側
外角	(3)		位於鋸片的右側
	(4)	右 45°	位於鋸片的左側

7. 切割鋁型材

009523



1. 導板導向板
2. 虎鉗
3. 墊塊
4. 鋁型材
5. 墊塊

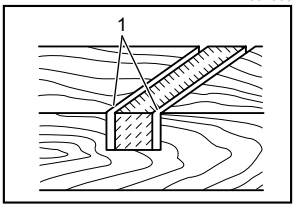
固定鋁型材時，如圖所示使用墊塊和廢棄木料以防止鋁材變形。在切割鋁型材時，請使用切割潤滑油防止鋁材料堆積在鋸片上。

⚠ **警告：**

- **請勿嘗試切割較厚或圓形的鋁型材**。較厚或圓形鋁型材將難以固定並在切割操作中變鬆，這可能導致失控並造成嚴重的人身傷害。

8. 凹槽切割

001563



1. 用鋸片切割凹槽

可按照以下步驟進行刨槽型切割：

使用調節螺絲調節鋸片位置的下限，並調節止動臂限制鋸片的切割深度。請參閱前述說明的 「止動臂」部分。

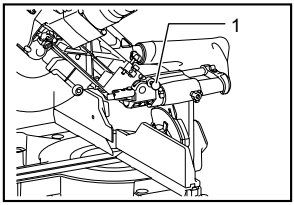
在調節好鋸片位置的下限後，按圖示用滑動 （推動）切割方法沿工件寬度切割兩條平行凹槽。然後用鑿子鑿去凹槽中間部分的工件材料。

⚠ **警告：**

- **請勿使用寬型鋸片或開槽鋸片來執行此類切割**。否則可能會導致意外的切割結果和反彈，從而造成嚴重的人身傷害。
- **在進行非凹槽切割前，請確保把止動臂恢復至原來的位置**。在止動臂處於不適當的位置時進行切割會導致意外的切割結果和反彈，從而造成嚴重的人身傷害。

搬運工具

009483

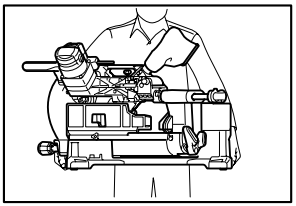


1. 止動銷

請確保工具電源插頭已拔掉。以 0° 斜切角固定鋸片，以完全處於右側的斜接角度固定翻轉基座固定滑動桿，使下滑動桿鎖定在刀架充分拉向操作員的位置，上滑動桿鎖定在刀架充分推嚮導板導向板的位置（請參閱「滑動鎖調節」部分。）完全降下把手，推動止動銷將其鎖定在降下的位置。

如圖所示，雙手握住工具基座兩側搬起工具。如果拆掉支架，集塵袋等，工具會更容易搬動。

009506



⚠ **警告：**

- **止動銷僅用於搬運和存放的目的，切勿用於任何切割操作**。使用止動銷進行切割可能會導致鋸片意外移動和反彈，從而造成嚴重的人身傷害。

⚠ **注意：**

- 搬動工具前請固定好所有可以移動的部件。搬運時，如果工具上的部件移動或滑動，則可能會導致失控和失衡，從而造成人身傷害。

保養

⚠ **警告：**

- **檢查或保養工具之前，請務必關閉工具電源開關並拔下插頭**。否則可能會導致工具意外啓動，從而造成嚴重的人身傷害。
- **為了達到最好最安全的效果，請確保鋸片鋒利並清潔**。嘗試使用鈍的和／或髒污的鋸片進行切割可能會導致反彈並造成嚴重的人身傷害。

註：

- 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

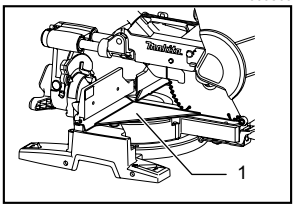
該工具在出廠時已經過仔細調節和對齊，但是劇烈的運作可能會影響對齊效果。如果您的工具沒有合適地對齊，請進行以下操作：

1. 斜接角度

將刀架推嚮導板導向板，沿順時針方向緊固鎖定螺絲，然後將鎖定桿拉向鋸的前部以固定刀架。

逆時針轉動翻轉基座的把手。轉動翻轉基座使指針指向斜角刻度上的 0°。然後輕輕來回轉動翻轉基座使其進入 0° 斜接角度凹槽中。（即使指針沒有指向 0°，請保持原樣。）用套筒板手擰鬆固定導板導向板的六角套筒螺栓。

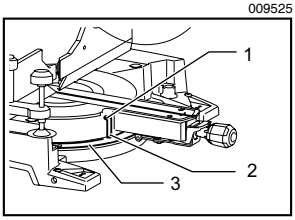
009509



1. 三稜尺

完全降下把手，推動止動銷將其鎖定在降下的位置。利用三稜尺，角尺等使鋸片和導板導向板面成直角。然後從右向左緊固導板導向板上的六角套筒螺栓。

009525



1. 螺絲
2. 指針
3. 斜角刻度

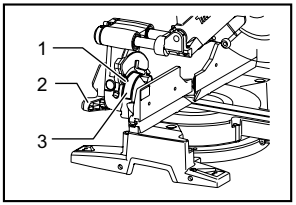
確保指針指向斜角刻度上的 0°。如果指針沒有指向 0°，鬆開固定指針的螺絲，調節指針使其指向 0°。

2. 斜切角

向前充分推動插銷桿以鬆開前擋塊。

(1) 0° 斜切角

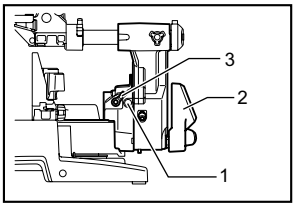
009512



1. 指針
2. 桿
3. 斜刻度板

將刀架推嚮導板導向板，沿順時針方向緊固鎖定螺絲，然後將鎖定桿拉向鋸的前部以固定刀架。完全降下把手，推動止動銷將其鎖定在降下的位置。鬆開工具後部的桿。

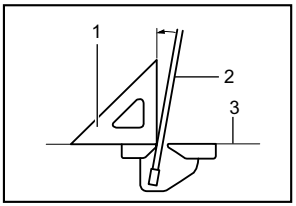
009511



1. 0° 角調節螺栓
2. 桿
3. 插銷桿

將止動臂支架右側的六角套筒螺栓按逆時針方向旋轉兩到三圈以便向右傾斜鋸片。

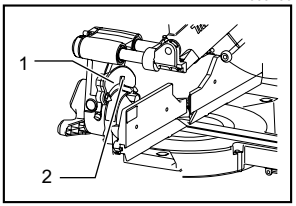
001819



1. 三稜尺
2. 鋸片
3. 旋轉台的上表面

通過順時針方向旋轉止動臂支架右側的六角套筒螺栓，同時利用三稜尺，角尺等，使鋸片側面與翻轉基座上表面成直角。然後將桿牢牢緊固。

009490

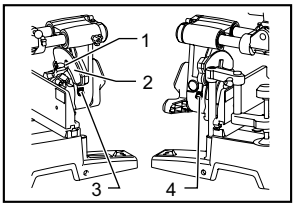


1. 斜刻度板
2. 指針

確保止動臂支架上的指針指向止動臂斜刻度板上的 0°。如果指針沒有指向 0°，鬆開固定指針的螺絲，調節指針使其指向 0°。

(2) 45° 斜切角

009608



1. 指針
2. 刻度板
3. 左 45° 斜切角調節螺栓
4. 右 45° 斜切角調節螺栓

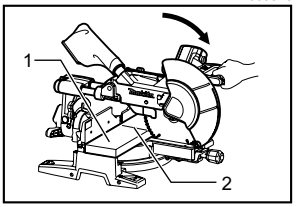
僅在執行 0° 斜切角調節後進行 45° 斜切角調節。要調節左 45° 斜切角時，將桿鬆開，然後將鋸片完全傾斜至左側。確保止動臂支架上的指針指向止動臂斜角刻度上的 45°。如果指針沒有指向45°請轉動止動臂側的左 45° 斜切角調節螺栓直至指針指向 45°。

要調節右45°斜切角時請執行和上述步驟相同的操作。

調節激光線的位置

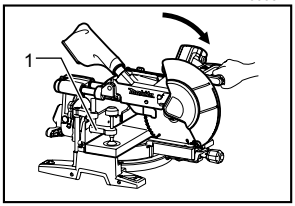
僅用於 LS1016L 型

009526



1. 工件
2. 激光線

009527



1. 垂直虎鉗

⚠ **警告：**

- **由於在調節激光線的位置時，必須給工具接通電源，因此，務必小心操作不要開啓工具**。工具的意外啓動可能會造成嚴重的人身傷害。

⚠ **注意：**

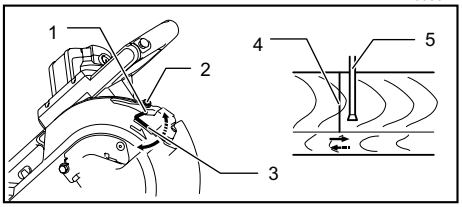
- **切勿直視激光束**。直視激光束會對您的眼睛造成嚴重損害。
- 存在激光輻射
  請勿直視激光束。

註：

- 切勿撞擊工具，撞擊會造成激光線的位置錯誤，損壞激光束發射部件並縮短其使用壽命。

激光線位於鋸片左側的調節

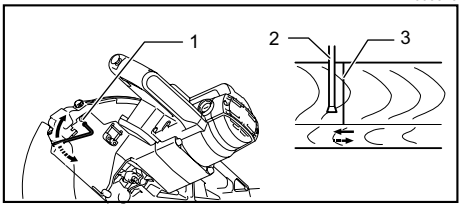
009514



1. 改變調節螺絲移動範圍的螺絲
2. 調節螺絲
3. 六角板手
4. 激光線
5. 鋸片

激光線位於鋸片右側的調節

009515



1. 調節螺絲
2. 鋸片
3. 激光線

對於這兩種調節，請執行以下操作：

1. 請確保工具電源插頭已拔掉。
2. 在工件上畫好切割線並將其放在旋轉台上。這時，無須用虎鉗或類似固定裝置固定工件。
3. 降下把手進而降下鋸片，檢查一下切割線與鋸片的位置。（確定在切割線的什麼位置開始切割。）
4. 確定切割的位置後，請將把手恢復至原來的位置。用垂直虎鉗固定住工件，不要將工件從原先核對好的位置上移開。
5. 插上工具電源插頭，打開激光開關。
6. 按以下步驟調節激光線位置。

通過使用六角板手擰動兩顆螺絲，可以改變激光調節螺絲移動範圍，進而可以改變激光線的位置。（激光線的移動範圍在出廠時已被調節在距鋸片側面 1 毫米內。）

若要將激光線移動範圍調節到距鋸片側面更遠的位置，可以在擰鬆調節螺絲後再逆時針方向旋轉兩顆螺絲。擰鬆調節螺絲後，順時針旋轉這兩顆螺絲可以將激光線調節至距鋸片側面更近的位置。

請參閱「激光線操作」部分，並調節調節螺絲使激光線和工件上的切割線對齊。

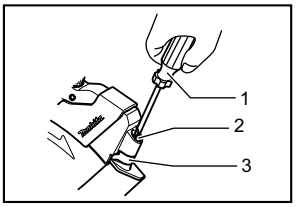
註：

- 定期檢查激光線的位置以保證精確度。
- 若激光元件出現故障，請送至 Makita（牧田）授權維修中心維修。

清潔激光線的鏡頭

僅用於 LS1016L 型

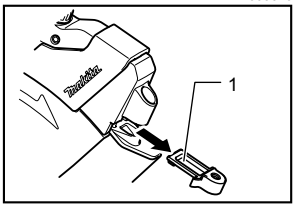
009609



1. 螺絲起子
2. 螺絲 （僅一顆）
3. 激光線的鏡頭

如果激光線的鏡頭變髒，或者鋸屑附著在上面以至激光線不能清晰可見，這時須拔掉電源插頭，拆下鏡頭，用柔軟的濕布將其清理乾淨。請勿使用溶劑或石油類清潔劑來清潔鏡頭。

009610



1. 激光線的鏡頭

要拆下激光線的鏡頭時，按照 「安裝或拆卸鋸片」部分的指示，先拆下鋸片，然後再拆下鏡頭。

用螺絲起子擰鬆但不要拆下固定鏡頭的螺絲。

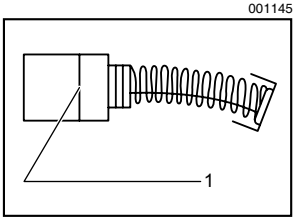
如圖所示，拉出鏡頭。

註：

- 如果無法拉出鏡頭，請進一步鬆開螺絲（不要取下螺絲），再嘗試拉出鏡頭。

更換碳刷

001145

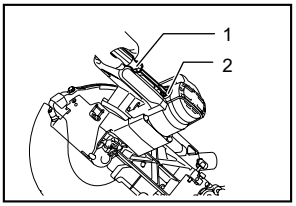


1. 界限磨耗線

定期拆下碳刷進行檢查。在碳刷磨損到界限磨耗線時進行更換。請保持碳刷清潔並使其在碳刷夾內能自由滑動。

兩個碳刷應同時替換。請僅使用相同的碳刷。

009516



1. 螺絲起子
2. 碳刷夾蓋

使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。

碳刷更換完畢後，接通工具電源，讓工具空載運行 10 分鐘左右以磨合碳刷。然後，在工具運轉的過程中檢查工具的狀態，釋放開關扳機檢查電動止動器的工作情況。如果電動止動器不能正常工作，請交由當地 Makita （牧田）維修中心進行維修。

使用後

- 使用後，用布或類似的工具將附著在工具上的碎片和鋸屑擦掉。根據前述說明的「鋸片保護罩」部分的指示，保持鋸片保護罩清潔。用機油潤滑滑動部件防止生銹。
- 在存放工具時，把刀架充分拉向自身位置，使滑動桿可以完全插入翻轉基座內。

爲了保證產品的安全與可靠性，維修、任何其他的維修保養或調節需由 Makita （牧田）授權的維修服務中心完成。務必使用 Makita（牧田）的替換部件。

選購附件

⚠ **警告：**

- **這些附件或裝置專用於本說明書所列的 Makita （牧田）電動工具**。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**。附件或裝置的使用不當可能會導致嚴重的人身傷害。

如您需要瞭解更多關於這些選購附件的信息，請諮詢當地的 Makita（牧田）維修服務中心。

- 鋼 & 硬質合金鋸片

006526

斜角鋸片	用於各種材料的平穩、精確切割。
組合	通用鋸片，適用於快速平穩切割、橫切割、斜角切割。
橫切割	適用於更平穩的橫向紋理切割。切片紋理整潔。
精細橫切割	適用於紋理免起毛切割。
非鐵質斜角鋸片	適用於鋁、銅、黃銅、管道，以及其他非鐵金屬的斜角鋸片。

- 虎鉗組件 （水平虎鉗）
- 垂直虎鉗
- 六角扳手 6
- 套筒扳手 13
- 支架
- 集塵袋
- 頂角線止動器設備
- 三角規
- 集塵箱
- 六角扳手 （LS1016L 型）

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： 02-2999-0600　　傳真機： 02-2999-0605
地址：台北縣三重市光復路一段 83 巷 4 號 1，2 樓

884886I111

www.makita.com

NNP