

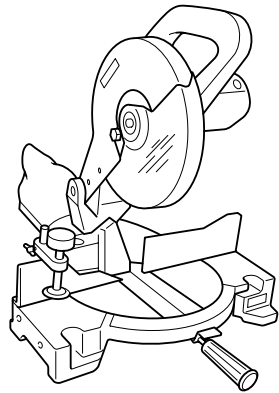


牧田®


使用說明書

多角度切斷機

LS1040 型



001854

 雙重絕緣

△ 警告：

爲了您的安全，使用之前請仔細閱讀本手冊。
請妥善保存該手冊以備將來參考。

規格

型號 LS1040
 鋸片直徑 255 毫米 - 260 毫米
 鋸片孔直徑 25.4 毫米及 25 毫米
 直徑 260 毫米鋸片最大切割能力（高 × 寬）

斜角	斜接角	
	0 度	45 度（左和右）
0 度	93 毫米 × 95 毫米 69 毫米 × 135 毫米	93 毫米 × 67 毫米 69 毫米 × 95 毫米
45 度（左）	53 毫米 × 95 毫米 35 毫米 × 135 毫米	49 毫米 × 67 毫米 35 毫米 × 94 毫米

空載轉速（轉／分鐘） 4,600
 尺寸（長 × 寬 × 高） 530 毫米 × 476 毫米 × 532 毫米
 淨重 12.4 公斤
 安全級別 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异。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

符號

END217

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。



- 爲了您的安全，在操作前請移除桌面上的碎屑及小片物體等。



- 雙重絕緣



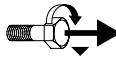
- 切勿將手或手指靠近鋸片。



- 在進行左向斜角切割時，請務必將 SUB-FENCE 移到左方位置。否則可能會導致操作員重傷。



- 在切割完成後，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。



- 請按順時針方向旋轉六角螺栓將其拆下。

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，并將其妥善保存。

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台面上使用電動工具，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并且比較安全。

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，不可使用圓鋸來切割樹干或圓木。

8. 注意著裝。

不可寬松拂袖，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制手套與防滑的靴子。留長發的人最好帶帽子。

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，并被正確使用。

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，并使用原厂的備件，否則可能會對用戶帶來嚴重傷害。

電動工具的補充安全須知

ENB040-3

1. 請佩戴安全眼鏡。

2. 雙手應遠離鋸片切割路線。請勿接觸還在慣性作用下走行的鋸片，否則仍會造成嚴重傷害。

3. 在沒有安裝安全罩的情況下，請勿操作切割機。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，請勿操作切割機。切勿通過夾綁的方式將安全罩固定在開啓位置。

4. 請勿徒手進行任何操作。作業期間，工件必須用台鉗牢牢固定，靠緊旋轉台座和導向擋板。切勿用手固定工件。

5. 切勿將手伸至鋸片周圍。

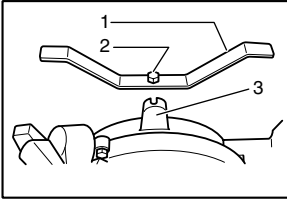
6. 請關閉工具並等鋸片停止轉動後，方可移動工件或更改設置。

7. 更換鋸片或維修之前，請拔下工具的電源插頭。
8. 不可在有易燃液體或氣體的地方使用工具。
9. 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。
10. 祇能使用該工具專用的法蘭盤。
11. 請注意不要損壞心軸、法蘭盤（特別是安裝面）或螺栓。這些部件受損會導致鋸片斷裂。
12. 請務必固定好旋轉台座，確保其在作業中不會活動。
13. 爲了安全起見，作業前一定要清除掉台面上的切屑或小碎片等。
14. 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。
15. 打開工具開關之前，一定要鬆開轉軸鎖定器。
16. 確保即使鋸片在最低位置時也不會碰到旋轉台座。
17. 請牢牢握持工具。請注意切割機開動和停止時會輕微地向上或向下移動。
18. 打開工具電源開關前需確認刀片未接觸工件。
19. 在對實際工件進行切割之前，先讓工具開動片刻。觀察切割機的振動或擺動狀況，由此判斷安裝是否適當，鋸片是否平衡。
20. 要等到鋸片達到全速運轉狀態時方可進行切割。
21. 如果發現任何異常情況，請立即停止作業。
22. 請勿將扳機開關鎖定在“開”的位置上。
23. 要隨時保持警惕狀態，特別是在重複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。
24. 請務必使用本說明書中推薦的附件。使用不適當的砂輪等附件可能導致傷害事故。
25. 本工具祇能用來切割鋁質、木質或類似材料，不得用來切割其他材料。
26. 切割時，請將斜切割機與集塵設備相連。
27. 請根據所切割材料選擇合適的鋸片。
28. 開槽時要小心操作。
29. 切口板磨損時，請更換。
30. 請勿使用高速鋼製成的鋸片。
31. 作業時產生的某些灰塵中含有可能致癌、導致生育缺陷或其他生殖性損害的化學物質。例如：
 - 塗有含鉛塗料的材料中含有的鉛；
 - 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。
32. 為了降低噪音污染，一定要保證鋸片鋒利而且清潔。
33. 操作人員必須經過充分的培訓，熟知本工具的使用、調節和操作事項。
34. 所使用的鋸片必須已正確磨利。請留意鋸片上標註的最大轉速值。
35. 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餘物或工件的其他部分。

請保留此說明書

安裝

001855

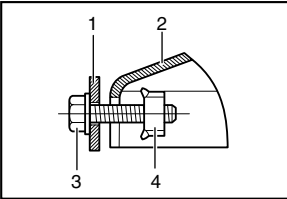


安裝輔助板

通過工具基座上的凹口裝好輔助板後，擰緊六角螺栓將其固定。

1. 輔助板
2. 六角螺栓
3. 基座

001832

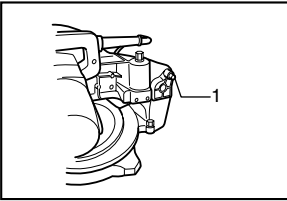


1. 輔助板
2. 基座
3. 六角螺栓
4. 螺母

鋸台安裝

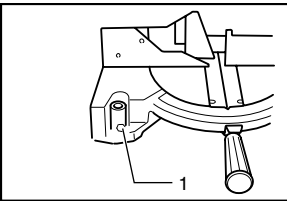
運送工具時，工具把手用止動銷固定在放低位置上。稍稍放低把手並拉動止動銷，即可將止動銷取下。

001792



1. 止動銷

001856



1. 螺栓

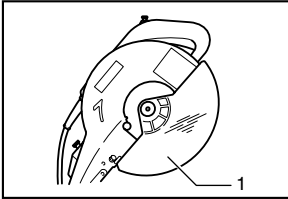
本工具應通過其基座上配備的螺栓孔，用四個螺栓固定在一穩固的水平面上。這樣有助於防止工具翻倒以及造成傷害。

功能描述

△ 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。

001860



1. 鋸片安全罩

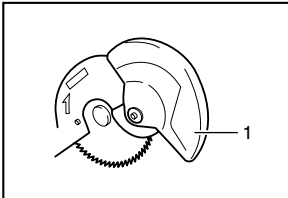
鋸片安全罩

降低把手時，鋸片安全罩會自動升起。切割作業完成並將把手抬起時，彈簧式安全罩將返回原位。切勿使鋸片安全罩或安全罩上的彈簧失效或將二者拆下。

爲了您個人的安全，一定要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。如果安全罩或彈簧受損、有缺陷或被拆下，切勿使用本工具。否則將極爲危險，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，不能看清鋸片，請拔下切割機的電源插頭，用濕布仔細擦淨安全罩。清理塑料安全罩時不得使用溶劑或汽油類除垢劑。

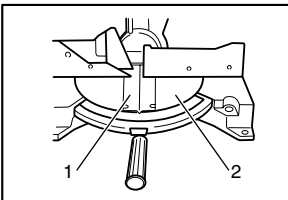
001782



1. 鋸片安全罩

如果安全罩表面很髒，阻礙了安全罩的觀察視線，請使用附帶的套筒扳手將中央蓋上的六角螺栓旋鬆。逆時針方向旋轉即可鬆開六角螺栓，然後抬起安全罩和中央蓋。將安全罩放置在該位置後，可以更加徹底有效地清理安全罩上的污垢。清理完畢後，以相反順序重複上述步驟，將螺栓擰緊。請勿拆下用於固定鋸片安全罩的彈簧。如果安全罩由於年久老化或暴露於紫外線光照下而褪色，請與 Makita（牧田）維修中心聯繫，更換新的安全罩。切勿拆除安全罩或使之失效。

002256



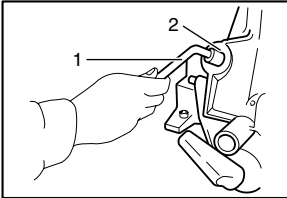
1. 切口板

2. 旋轉台座

切口板

工具的旋轉台座上附有切口板，可最大限度減小切口退出側的撕裂。如出廠時切口板尚未開出切口槽，您需在實際使用工具切割工件前進行開槽。接通工具電源，慢慢降低鋸片，在切口板上開出一條溝槽。

002257



1. 套筒扳手
2. 調節螺栓

保持最大切割能力

本工具出廠時已經調節，可保證 260 毫米鋸片達到最大切割能力。

安裝新鋸片時，一定要檢查鋸片的下限位置，必要時，請按照以下方法調節下限位置：

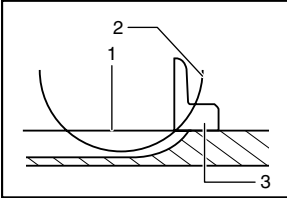
首先，拔下工具電源插頭。將把手降到最低位置。用套筒扳手旋轉調節螺栓，使鋸片外緣在導向擋板前表面與旋轉台座頂面相交之處略低於旋轉台座頂面即可。

在電源插頭已拔下的前提下，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，可反覆進行輕微的調節。

△ 注意：

- 安裝新鋸片後，一定要檢查並確保把手徹底放低時，鋸片不會觸及下面基座的任何部位。進行上述操作時一定要確保工具電源插頭已經拔下。

001540



1. 旋轉台座的頂面
2. 鋸片外緣
3. 導向擋板

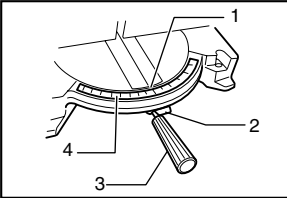
調節斜接角度的定位

逆時針方向旋鬆手柄。按下鎖桿的同時轉動旋轉台座。當手柄轉動至其指針指向等徑刻度上所需角度的位置時，順時針方向擰緊手柄。

△ 注意：

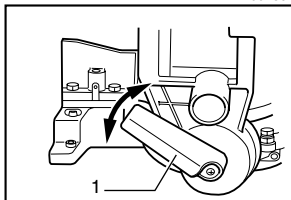
- 轉動旋轉台座時，一定要將把手全部抬起。
- 斜接角變換完畢後，一定要擰緊手柄，固定好旋轉台座。

001778



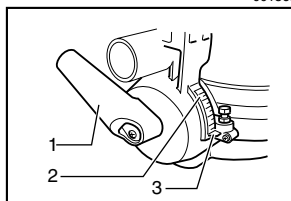
1. 指針
2. 鎖桿
3. 手柄
4. 等徑刻度

001864



1. 手柄

001865



1. 手柄
2. 斜角刻度
3. 指針

調節斜角角度的定位

調節斜角角度時，逆時針旋鬆工具後部的手柄。

向左推動把手，使鋸片傾斜，直至指針指向斜角刻度上所需角度的位置。然後順時針方向擰緊手柄，使鋸臂固定。

△ 注意：

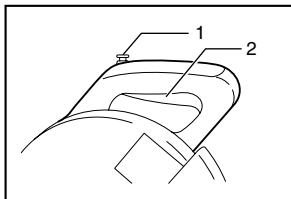
- 傾斜鋸片時，一定要將把手全部抬起。
- 斜接角變換完畢後，一定要順時針方向擰緊手柄，將鋸臂固定好。

開關的操作

△ 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，請拆下非鎖定式按鈕並存放在安全之處。這樣可防止他人擅自操作工具。
- 非鎖定式按鈕未按下時，不得用力扣動扳機開關。不然會損壞開關。

001862



1. 非鎖定式按鈕
2. 扳機開關

爲了防止不慎扣動扳機開關，該工具配備了非鎖定式按鈕。開機時，按下非鎖定式按鈕並扣動扳機開關。鬆開扳機開關即可關機。

⚠ 警告：

- 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，本工具配備了一個非鎖定式按鈕，可防止工具意外啓動。倘若未按非鎖定式按鈕直接扣動扳機，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，然後方可繼續使用。
- 切勿用膠帶將非鎖定式按鈕粘住在按下位置或使它的用途和功能失效。

裝配

⚠ 注意：

- 在工具上進行任何工作之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。

鋸片的安裝或拆卸

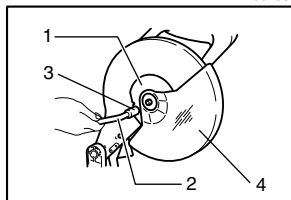
⚠ 注意：

- 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，祇允許使用 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。這樣會引發傷害事故。

推入止動銷，將把手鎖定在抬起位置。

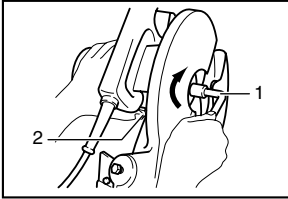
拆卸鋸片時，用套筒扳手逆時針方向鬆開用來固定中央蓋的六角螺栓。抬起鋸片安全罩和中央蓋。

001858



1. 中央蓋
2. 套筒扳手
3. 六角螺栓
4. 鋸片安全罩

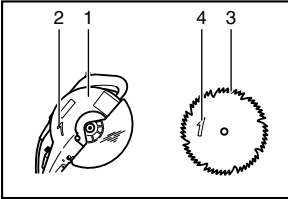
001859



1. 套筒扳手
2. 轉軸鎖定器

按下轉軸鎖定器將心軸鎖定，用套筒扳手順時針方向旋鬆六角螺栓。然後拆下六角螺栓、外法蘭盤和鋸片。

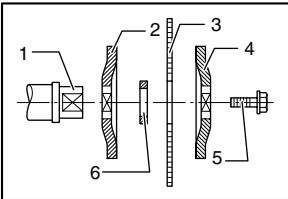
001787



1. 鋸片盒
2. 箭頭
3. 鋸片
4. 箭頭

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盒上箭頭方向一致。安裝外法蘭盤和六角螺栓，然後按住轉軸鎖定器用套筒扳手逆時針方向擰緊（左側）六角螺栓。

004852



1. 心軸
2. 法蘭盤
3. 鋸片
4. 法蘭盤
5. 六角螺栓
6. 擋環

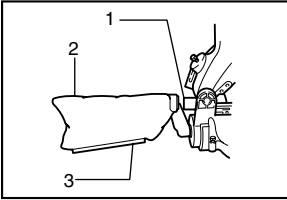
△ 注意：

- 外徑 25.4 毫米的銀色環已由廠家安裝在心軸上。外徑 25 毫米的黑色環作為標準設備提供。將鋸片安裝到心軸上之前，一定要確認內法蘭盤與外法蘭盤之間所安裝的擋環與您選用的鋸片的心軸孔相匹配。

安裝外法蘭盤和六角螺栓，然後按住轉軸鎖定器用套筒扳手逆時針方向擰緊（左側）六角螺栓。

將安全罩和中央蓋放回原位。然後順時針方向擰緊六角螺栓，固定好中央蓋。放低把手，確認安全罩可以正常活動。切割之前，一定要使轉軸鎖定器鬆開心軸。

001861



1. 集塵嘴
2. 集塵袋
3. 拉鏈

集塵袋

使用集塵袋有利於清潔的切割作業，使集塵更加容易。安裝集塵袋時，將其套在集塵嘴上。

集塵袋中粉塵量接近一半時，從工具上卸下集塵袋，拉開拉鏈。將集塵袋內之物清除乾淨，輕輕拍打集塵袋，將附著在集塵袋中有礙集塵的微粒物質清除掉。

註：

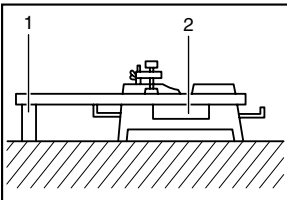
為切割機連接真空吸塵器，可提高作業效率和清潔度。

工件的固定

△ 警告：

- 工件應用台鉗正確固定，這一點極為重要。否則，會損壞工具和／或損毀工件。還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

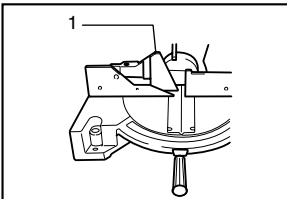


1. 支架
2. 旋轉台座

△ 注意：

- 切割長工件時，所使用支架的高度要與旋轉台座頂面保持水平。切勿僅僅用立式台鉗和／或水平台鉗來固定工件。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。

001766

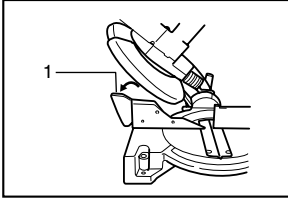


1. 輔助擋板

輔助擋板

本工具配有輔助擋板。請按圖示位置固定輔助擋板。

001767

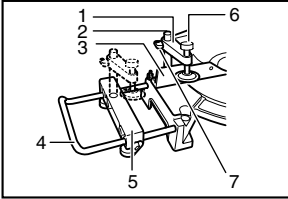


1. 輔助擋板

△ 注意：

- 在進行左斜切割時，需將輔助擋板翻到圖示左側位。否則，擋板會碰到鋸片或工具的某一部分，對操作員造成嚴重傷害。

001796



1. 台鉗臂
2. 台鉗桿
3. 導向擋板
4. 固定架
5. 固定架組件
6. 台鉗調節旋鈕
7. 螺絲

立式台鉗

立式台鉗既可安裝在輔助擋板的左右兩側，也可安裝在固定架組件（選購件）的左右兩側。將台鉗固定桿插入輔助擋板或固定架組件的孔內，擰緊螺絲固定好台鉗桿。

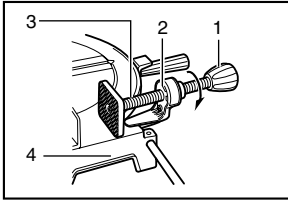
根據工件的厚度和形狀調整台鉗臂的位置，擰緊螺絲固定好台鉗臂。如果固定台鉗臂的螺絲觸及導向擋板，請將螺絲安裝在台鉗臂的另一側。請確保把手放低的整個過程中，工具的任何部位均不會接觸到台鉗。如果有部位觸及台鉗，需重新定位台鉗。

將工件平壓在導向擋板和旋轉台座上。將工件放置在所需的切割位置上，擰緊台鉗調節旋鈕，將工件固定好。

△ 注意：

- 作業期間，工件必須用台鉗牢牢固定，靠緊旋轉台座和導向擋板。

001807



1. 台鉗調節旋鈕
2. 突出部分
3. 台鉗軸
4. 基座

水平台鉗（選購件）

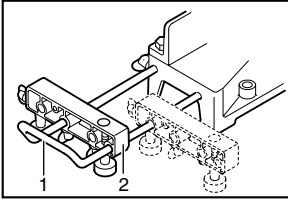
水平台鉗可安裝在基座左右兩側的兩個位置上。進行 15 度或以上的斜接切割時，要將水平台鉗安裝在與旋轉台座的轉動方向相對的一側。逆時針方向轉動台鉗調節旋鈕，螺絲即鬆開，可迅速向內和向外移動台鉗軸。順時針方向轉動台鉗調節旋鈕，螺絲保持擰緊狀態。需夾緊工件時，可順時針方向輕輕轉動台鉗調節旋鈕，直至突出部分到達其最高位置，然後擰緊旋鈕。如順時針方向轉動台鉗調節旋鈕時台鉗調節旋鈕被推入或拉出，突出部分可能會停在某一角度。這時，需逆時針方向轉動台鉗調節旋鈕，直至螺絲鬆開，然後繼續順時針方向輕輕轉動旋鈕。

水平台鉗能夠固定的工件的最大寬度為 130 毫米。

△ 注意：

- 祇能在突出部分處於最高位置時夾緊工件。否則可能造成工件固定不充分，引起工件在切割時被拋出、鋸片受損或工具失控，進而導致人身傷害。

002247

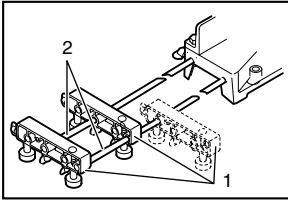


1. 固定架
2. 固定架組件

固定架和固定架組件（選購件）

固定架和固定架組件可安裝在任何一側，能方便地將工件水平托住。請按圖示進行安裝。然後擰緊螺絲，固定好固定架和固定架組件。

002246



1. 固定架組件
2. 固定架桿 12

切割長工件時，請使用固定架桿組件（選購件）。它包括兩套固定架組件和兩根固定架桿 12。

△ 注意：

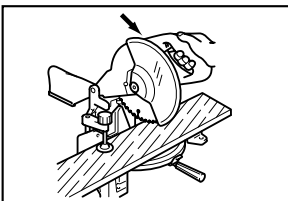
- 切割長工件時，爲了保證切割精確性和防止危險的工具失控，一定要使工件與旋轉台座的頂面保持水平。

操作

△ 注意：

- 使用前，一定要拔下止動銷，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，要和緩地按下把手。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。

001788



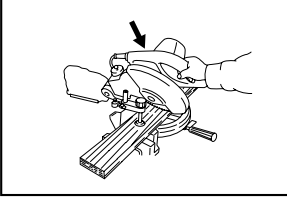
1. 壓切

用台鉗固定住工件。在鋸片未接觸任何物體的前提下打開工具開關，等鋸片達到全速後放低把手。輕輕放低把手至最低位置後開始切割工件。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。

2. 斜接切割

請參照前文“調節斜接角度的定位”一節。

001868



3. 斜切

鬆開手柄並傾斜鋸片，設定斜角（請參閱前文“調節斜角角度的定位”一節）。請務必重新旋緊手柄，確保所選斜角不會發生變化。用台鉗固定住工件。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。然後在施加與鋸片平行的壓力的同時，將把手輕輕放下至其最低位置。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：

- 進行斜切時，一定要確保鋸片向下移動至斜角方向。雙手應遠離鋸片切割路線。
- 斜切時，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，發生危險。因此，祇有當鋸片完全停止轉動後方可抬起鋸片。
- 按下把手時，用力方向應與鋸片平行。切割時，如施壓方向與鋸片不平行，鋸片角度可能發生變化，從而降低切割精度。
- 進行左斜切割時，一定要將輔助擋板設定在左位。

4. 複合切割

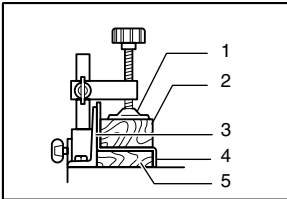
複合切割是指同時在一個工件上進行斜接切割和斜切的一種切割工藝。複合切割可以下表所示角度進行。

001869

斜切	斜接切割
45 度	左和右 0 - 45 度

進行複合切割時，請參照“壓切”、“斜接切割”和“斜切”的相關說明。

001844



1. 台鉗（選購件）
2. 墊塊
3. 導向擋板
4. 鋁框
5. 墊塊

5. 鋁框的切割

固定鋁框時，按圖所示使用墊塊或廢料塊，防止鋁材變形。切割鋁框時，需使用切割潤滑油，以防止鋁材在鋸片上堆積。

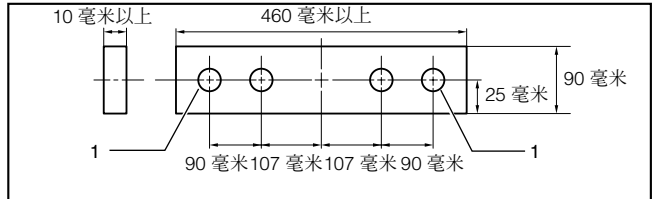
△ 注意：

- 切勿嘗試切割較厚或圓形鋁框。較厚的鋁框在切割作業時有可能鬆動，而圓形鋁框用本工具不能牢固固定。

6. 木襯片

使用木襯片有助於確保工件切割無碎片。通過導向擋板中的孔將木襯片安裝在導向擋板上。

有關推薦木襯片的尺寸，請參見下圖。



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向擋板上。安裝螺絲時，螺絲頭應低於木襯片表面。
- 木襯片裝好後，請勿在把手處於放低位的情況下轉動旋轉台座。否則，鋸片和/或木襯片會受損。

7. 重複長度的切割

將若干塊 240 毫米到 400 毫米長的原料切割至相同長度時，採用壓板（選購件）可提高切割效率。按圖示在固定架（選購件）上安裝壓板。

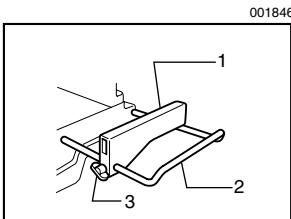
將工件上的切割線對準切口板溝槽的左側或右側，一邊保持工件固定不動，一邊使壓板緊貼工件末端移動。然後用螺絲固定壓板。不使用壓板時，旋鬆螺絲，轉動壓板使其離開工作位置。

註：

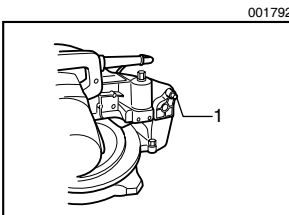
- 採用固定架桿組件（選購件）進行切割的重複尺寸最大可達約 2,200 毫米。

工具的搬運

一定要拔下工具的插頭。將鋸片固定在 0 度斜角，然後把旋轉台座完全固定在右斜接角。完全放下把手，推入止動銷，將把手鎖定在放低位位置。

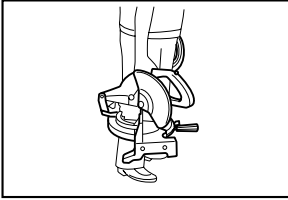


1. 壓板
2. 固定架
3. 螺絲



1. 止動銷

001774



如圖所示握持手柄搬運工具。拆下固定架、集塵袋等，可使搬運更加容易。

△ 注意：

- 搬運工具前一定要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。

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。
- 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。

△ 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。

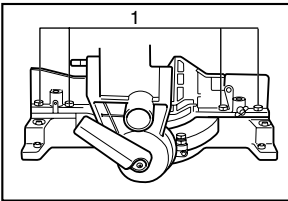
切割角度的調節

本工具出廠時已經進行了精密的調節和校正，但有時會因搬運不當而影響其校準。如果工具沒有妥善校準，請按下列步驟進行調節：

1. 斜接角度

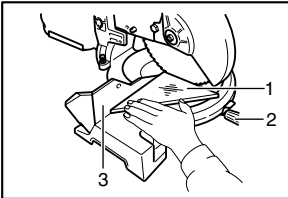
鬆開用來固定旋轉台座的手柄。轉動旋轉台座，使指針指向等徑刻度上的 0 度位置。擰緊手柄，然後用套筒扳手鬆開用來固定導向擋板的六角螺栓。

002258



1. 六角螺栓

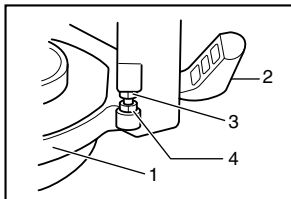
002259



1. 三角規
2. 手柄
3. 導向擋板

完全放下把手，推入止動銷，將把手鎖定在放低位置。用三角規、直角尺等使鋸片的一側與導向擋板面成直角。然後按從右向左的順序，牢固地旋緊導向擋板上的六角螺栓。

001768



1. 鋸臂
2. 手柄
3. 0 度調節栓
4. 六角螺母

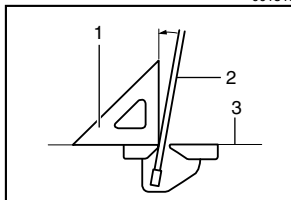
2. 斜角角度

(1) 0 度斜角

完全放下把手，推入止動銷，將把手鎖定在放低位置。旋鬆工具後部的手柄。

旋鬆六角螺母，順時針方向轉動旋轉台座右側的 0 度斜角調節栓二到三圈，使鋸片向右傾斜。

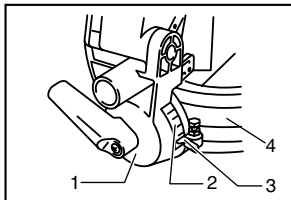
001819



1. 三角規
2. 鋸片
3. 旋轉台座的頂面

逆時針方向旋轉 0 度斜角調節栓，仔細地使用三角規、直角尺等使鋸片的側面與旋轉台座的頂面成直角。然後，擰緊六角螺母以固定 0 度斜角調節栓，並牢牢旋緊手柄。

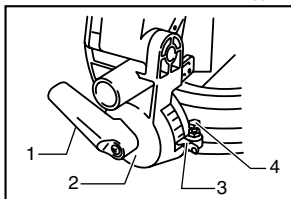
001769



1. 鋸臂
2. 斜角刻度
3. 指針
4. 旋轉台座

請務必使旋轉台座上的指針對準鋸臂上斜角刻度的 0 度。如果不能對準 0 度，需旋鬆固定指針的螺絲並調節指針使其對準 0 度。

001770

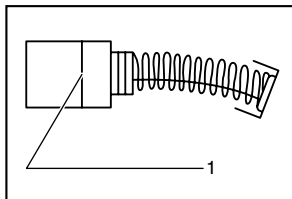


1. 手柄
2. 鋸臂
3. 指針
4. 45 度斜角調節栓

(2) 45 度斜角

祇有在完成 0 度斜角調節之後，方可調節 45 度斜角。調節左 45 度斜角時，鬆釋手柄，使鋸片完全向左傾斜。請務必使鋸臂上的指針對準鋸臂上斜角刻度的 45 度。如果指針不能對準 45 度，需旋轉鋸臂左側的 45 度斜角調節栓，直到指針指向 45 度為止。

001145

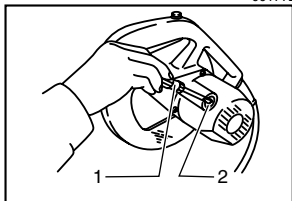


1. 界限磨耗線

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。只准使用同一型號的碳刷。

001772



1. 螺絲起子
2. 碳刷夾蓋子

使用螺絲起子拆下碳刷夾帽。取出用舊的碳刷後，插入新碳刷，然後緊固碳刷夾帽。

使用後

- 使用後，用布或類似物品擦去粘在工具上的切屑和塵土。按照前面“鋸片安全罩”一節中的指示，保持鋸片安全罩的清潔。用機油潤滑工具的滑動部位，以防生鏽。

為確保產品的安全性和可靠性，產品應交由 Makita（牧田）的授權維修服務中心使用 Makita（牧田）牌更換部件進行修理、維護或調節。

選購附件

△ 注意：

- 這些選購附件或裝置是專用于本說明書所列的 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。僅可將選購附件或裝置用于規定目的。

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

- | | |
|--------------|---------------|
| • 鋼質及硬質合金鋸片 | • 固定架套件 |
| • 輔助板 | • 固定架桿組件 |
| • 台鉗組件（水平台鉗） | • 壓板 |
| • 立式台鉗 | • 集塵袋 |
| • 套筒扳手 13 | • 三角規 |
| • 固定架套件 | • 非鎖定式按鈕（2 個） |

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