



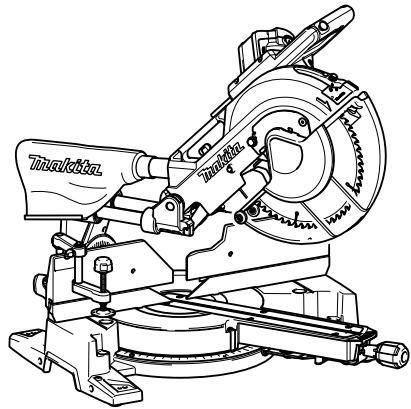
牧田®

使用說明書

雙軌多角度 切斷機

LS1216 型

LS1216L 型



010049

□ 雙重絕緣

規格

型號	LS1216 / LS1216L
鋸片直徑	305 毫米
孔直徑	歐洲國家：30 毫米，非歐洲國家：25.4 毫米
最大斜接角度	左側 52°，右側 60°
最大斜切角度	左側和右側 45°
最大切割能力（高 × 寬）	

斜接角度		斜切角度		
		45°（左側）	0°	45°（右側）
0°		59 毫米 × 382 毫米 69 毫米 × 363 毫米	87 毫米 × 382 毫米 102 毫米 × 363 毫米	44 毫米 × 382 毫米 54 毫米 × 363 毫米
	增加了切割高度的導板上的木板厚度	35 毫米 60 毫米	78 毫米 × 290 毫米 —	115 毫米 × 300 毫米 120 毫米 × 250 毫米 —
45°（左側和右側）		59 毫米 × 268 毫米 69 毫米 × 255 毫米	87 毫米 × 268 毫米 102 毫米 × 255 毫米	44 毫米 × 268 毫米 54 毫米 × 255 毫米
	增加了切割高度的導板上的木板厚度	30 毫米 45 毫米	— —	115 毫米 × 202 毫米 120 毫米 × 172 毫米 —
52°（左側和右側）		— —	87 毫米 × 233 毫米 102 毫米 × 220 毫米	— —
	增加了切割高度的導板上的木板厚度	25 毫米 35 毫米	— —	115 毫米 × 178 毫米 120 毫米 × 155 毫米 —
60°（右側）		— —	87 毫米 × 185 毫米 102 毫米 × 178 毫米	— —
	增加了切割高度的導板上的木板厚度	25 毫米 35 毫米	— —	115 毫米 × 140 毫米 120 毫米 × 122 毫米 —

最大專用切割能力

45° 頂角線 （使用頂角線止動器時）	203 毫米
基板（高） （使用水平虎鉗時）	165 毫米

最大專用切割能力 （使用 38 毫米（1-1/2"）厚的平台時）

斜切角度	斜接角度	最大切割能力
0°	0°	416 毫米
	45°（左側和右側）	292 毫米

有關切割步驟，請參閱操作部分。

回轉數（rpm）

3,200

激光類型 (僅用於 LS1216L)

尺寸 (長 × 寬 × 高)

用於非歐洲國家

用於歐洲國家

安全等級

- 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 1/2003

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



- 為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。

紅色激光 650 納米，<1.6 毫瓦 (2M 類激光)

806 毫米 × 640 毫米 × 721 毫米

LS1216 26.3 公斤

LS1216L 26.4 公斤

LS1216 26.5 公斤

LS1216L 26.6 公斤

回 11

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結導線。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。**
必須在適當的轉速下使用工具，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. **使用安全眼鏡及聽力保護裝置。**
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. **防止意外啓動。**
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他部分損壞的程度，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。有損壞的護蓋或其他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

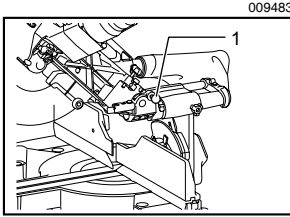
1. **要佩戴安全眼鏡。**
2. **雙手應遠離鋸片切割路線。**以免碰到慣性旋轉中的鋸片。否則可能導致重傷。
3. **在沒有安裝保護罩的情況下請勿操作電鋸。**每次使用前，請檢查鋸片保護罩能否正確閉合。如果鋸片保護罩不能移動自如和及時關閉，請不要操作電鋸。切勿通過夾綁的方式將鋸片保護罩固定在開啓位置。
4. **切勿徒手執行任何操作。**作業期間，必須用虎鉗將工件牢牢固定，使其靠緊翻轉基座和導板導向板。切勿用手固定工件。
5. **切勿將手伸至鋸片周圍。**
6. **請關掉電源並等鋸片停止轉動後，方可移動工件或更改設置。**
7. **更換鋸片或維修之前，請拔下工具的電源插頭。**

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。須知在啟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鎘。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



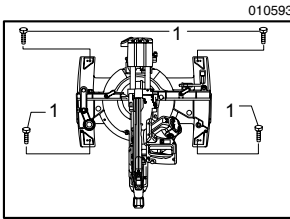
009483

1. 止動銷

工具出廠時，把手被止動銷鎖定在下部位置。可透過略微壓下把手並同時拔出止動銷來將其鬆開。

⚠ 警告：

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



010593

1. 六角螺栓

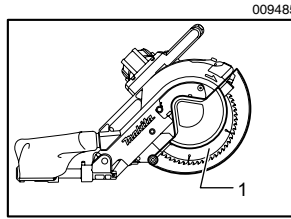
應透過工具基座上的螺栓孔使用 4 顆螺栓將工具固定在穩定的表面上。這樣可以防止傾覆並避免可能的人身傷害。

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。否則可能會因意外啓動造成嚴重的人身傷害。

鋸片保護罩



009485

1. 鋸片保護罩

降下把手時，會自動升起鋸片保護罩。完成切割並升起把手時，鋸片保護罩則會返回至原位。

⚠ 警告：

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

為個人安全起見，務請將鋸片保護罩保持在良好的狀態下。應立即糾正任何對鋸片保護罩進行的違規操作。檢查並確保保護罩返回彈簧可正常工作。

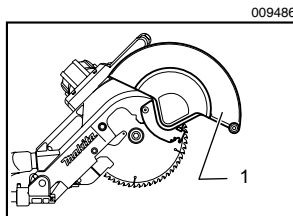
⚠ 警告：

- 切勿在鋸片保護罩或彈簧損壞、發生故障或被拆卸的情況下使用工具。在鋸片保護罩損壞、發生故障或被拆卸的情況下操作工具會導致嚴重的人身傷害。

若鋸片保護罩髒污或黏附在其上的鋸屑影響您觀看鋸片和/或工件的視線，請拔下鋸片插頭並使用濕潤的棉布小心清潔保護罩。請勿使用化學溶劑或任何汽油類清潔劑來清潔塑料保護罩，否則會損壞保護罩。

如果鋸片保護罩髒污並需要清潔才能進行正常的操作，請執行以下步驟：

在已關閉工具並拔下電源插頭的情況下，請使用所附套筒扳手鬆開固定中央蓋板的六角螺栓。逆時針旋鬆六角螺栓並升起鋸片保護罩和中央蓋板。

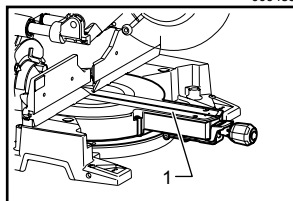


009486

1. 鋸片保護罩

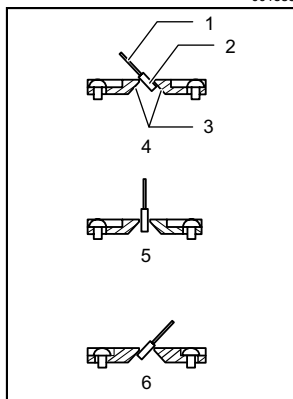
此時可更徹底更高效地完成清潔操作。完成清潔後，請按與上述步驟相反的步驟固定螺栓。請勿拆卸固定鋸片保護罩的彈簧。若保護罩因老化或光照而受損，請聯絡 Makita（牧田）維修服務中心更換新的保護罩。切勿損壞或拆卸保護罩。

定位鋸痕板



009488

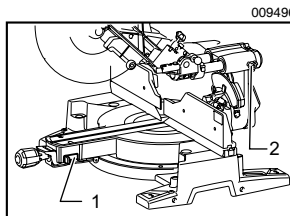
1. 鋸痕板



001538

1. 鋸片
2. 鋸齒
3. 鋸痕板
4. 左斜切割
5. 筆直切割
6. 右斜切割

本工具在旋轉基座上配有鋸痕板，以最大程度地減少切割邊破裂的情況。鋸痕板為工廠調節，使得鋸片不會接觸到鋸痕板。使用前，請按照以下步驟進行調節：



009496

1. 鎖定桿
2. 鎖定螺絲

首先，拔下工具電源插頭。鬆開固定鋸痕板的所有螺絲（左右各 3 顆）。重新將其緊固至仍可輕鬆手動移動鋸痕板的程度。完全降下把手並插入止動銷以將把手鎖定在下部位置。

逆時針鬆開固定上部滑動桿的鎖定螺絲，並向前推動固定下部滑動桿的鎖定桿。將刀架完全拉向自身。調節鋸痕板，使其剛好接觸到鋸齒側面。

擰緊前側螺絲（勿充分緊固）。將刀架完全推向導板，並調節鋸痕板使其剛好接觸到鋸齒側面。擰緊後部螺絲（勿充分緊固）。

完成鋸痕板的調節之後，鬆開止動銷並升起把手。然後牢牢緊固全部螺絲。

注意：

- 設定斜切角度後，確保鋸痕板已經過正確調節。正確調節鋸痕板將有助於為工件提供適當的支撐，從而最小化工件撕裂的風險。

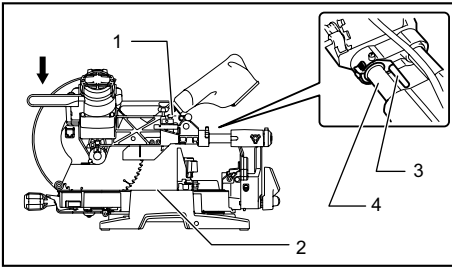
保持最大切割能力

本工具已進行出廠調節，可使用 305 毫米的鋸片以輸出最大切割能力。

試圖進行任何調節之前，請拔下工具電源插頭。

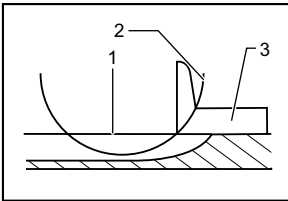
安裝新鋸片時，請務必檢查鋸片的下限位置並在必要時進行如下調節：

009518



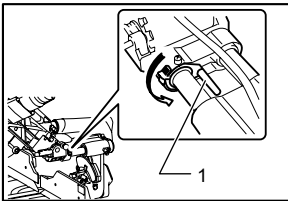
1. 調整螺栓
2. 旋轉基座
3. 止動器桿
4. 滑動管

009737



1. 旋轉基座上表面
2. 鋸片外緣
3. 導板

009736



1. 止動器桿

首先，拔下工具電源插頭。降低止動器桿，以便如圖所示對鋸片進行定位。將刀架完全推向導板並充分降下把手。使用套筒扳手旋擰調整螺栓直至鋸片外緣略微延伸旋轉基座上表面之下，即導板正面對著旋轉基座上表面的位置。

在工具未通電的情況下，用手旋轉鋸片，同時完全降下把手，確保鋸片不與下部基座的任何部分相接觸。在必要時對其進行微調。

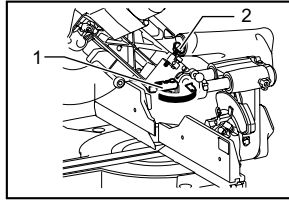
調節後，請務必透過逆時針旋轉止動器桿使其恢復至其原來的位置。

⚠ 警告：

- 安裝新鋸片並拔下工具電源插頭之後，請務必確保在完全降下把手時，鋸片不與下部基座的任何部分相接觸。如果鋸片與基座接觸，則會引起反彈，從而導致嚴重人身傷害。

止動臂

009487

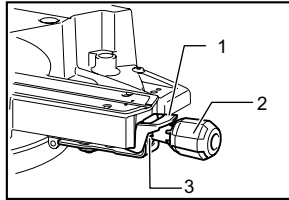


1. 止動臂
2. 調整螺絲

使用止動臂可以輕鬆調節鋸片的下限位置。要進行此調節，請向圖示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

009517



1. 鎖定桿
2. 手柄
3. 凸輪

推動手柄，使凸輪咬合，然後順時針轉動，直至其停止。按下鎖定桿的同時轉動旋轉基座。當您將手柄移至指針指向斜接刻度的理想角度時，請逆時針旋轉手柄 90°，以鎖定基座。

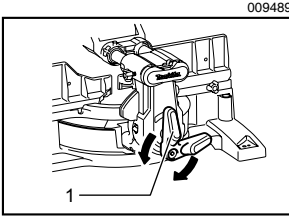
⚠ 注意：

- 完成斜接角度的變動時，請務必逆時針旋轉手柄 90° 以固定旋轉基座。

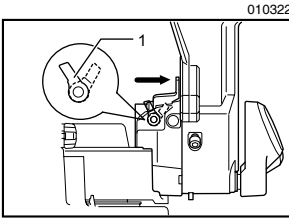
注意：

- 轉動旋轉基座時，請確保完全升起把手。

調節斜切角度



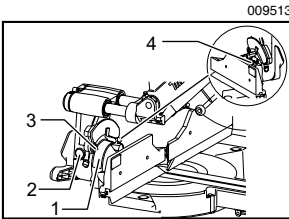
1. 桿



1. 鎖定桿

要調節斜切角度，請逆時針鬆開工具後部的桿。如圖所示，在支撐住鋸頭重量的同時，朝前充分推動鎖定桿，以釋放鎖銷上的壓力。

當要向右側傾斜刀架時，可在鬆開桿後略微向左側傾斜刀架並按下釋放按鈕。按下釋放按鈕時，將刀架向右傾斜。



1. 刻度板
2. 釋放按鈕
3. 指針
4. 鎖定桿

傾斜鋸片直至指針指向斜切刻度的理想角度。然後順時針擰緊桿以緊固支臂。

將鎖定桿拉向鋸的前方時，可在基座表面右側 22.5° 和左側 33.9° 的角度下使用前擋塊鎖定鋸片。

如圖所示，將鎖定桿推向鋸的後方時，可以在指定斜切角度範圍內的任何角度鎖定鋸片。

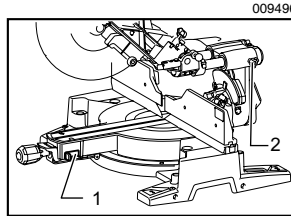
△ 注意：

- 完成斜切角度的變動後，請務必順時針擰緊桿以緊固支臂。

注意：

- 傾斜鋸片時，請確保把手已完全升起。
- 變更斜切角度時，請務必按照“定位鋸痕板”部分所述調整鋸痕板的位置。

滑動鎖定調整

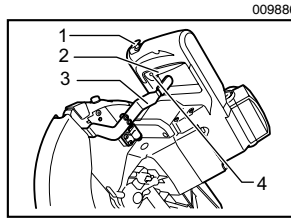


1. 鎖定桿
2. 鎖定螺絲

要鎖定下部滑動桿，請將鎖定桿拉向鋸的前方。

要鎖定上部滑動桿，請順時針旋擰鎖定螺絲。

開關的操作 用於歐洲國家



1. 保護鎖按鈕
2. 開關扳機
3. 桿
4. 掛鎖孔

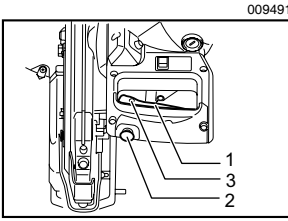
為避免使用者不小心扣動開關扳機，此工具採用保護鎖按鈕。要啟動工具時，請將桿推向左側並按入保護鎖按鈕，然後扣動開關扳機。鬆開開關扳機工具即停止。

△ 警告：

- 接通工具電源前，請務必檢查開關扳機是否工作正常並在釋放時回到“OFF”（關）位置。請勿在未按下保護鎖按鈕時用力扣動開關扳機。否則會導致開關破裂。操作開關不能正常工作的工具會導致工具失控並造成嚴重的人身傷害。

開關扳機上提供有插入掛鎖孔，可透過該掛鎖鎖定工具。

用於非歐洲國家



為避免使用者不小心扣動開關扳機，此工具採用保護鎖按鈕。要啟動工具時，只需按入保護鎖按鈕，然後扣動開關扳機。鬆開開關扳機工具即停止。

⚠ 警告：

- 接通工具電源前，請務必檢查開關扳機是否工作正常並在釋放時回到“OFF”（關）位置。請勿在未按下保護鎖按鈕時用力扣動開關扳機。否則會導致開關破裂。操作開關不能正常工作的工具會導致工具失控並造成嚴重的人身傷害。

開關扳機上提供有插入掛鎖孔，可透過該掛鎖鎖定工具。

⚠ 警告：

- 請勿使用鎖軸或鎖鏈直徑小於 6.35 毫米的鎖。鎖軸或鎖鏈較小可能無法在關閉位置正確鎖定工具，並可能出現意外運行的情況，從而導致嚴重人身傷害。
- 切勿在無法完全操控開關扳機的狀態下使用工具。使用任何帶有不良開關的工具會產生極高的危險性，必須在繼續使用工具前進行維修，否則會導致嚴重人身傷害。
- 為保障您的個人安全，本工具配備有保護鎖按鈕可防止工具意外啟動。若工具可在僅扣動開關扳機而未按下保護鎖按鈕的情況下運行，請不要使用工具。使用需要維修的開關會導致工具意外運行和嚴重的人身傷害。在繼續使用工具前，請將其返回至 Makita（牧田）維修服務中心進行修復。

- 切勿透過用膠帶封住保護鎖按鈕或其他方法來使其無法工作。保護鎖按鈕無法工作的開關會導致工具意外運行和嚴重的人身傷害。

電子功能

恆速控制

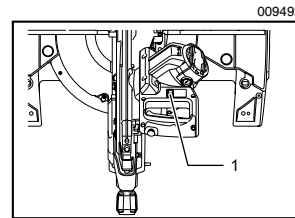
- 工具配備了電子速度控制功能，即使在負載狀態下也能保持恆定的鋸片旋轉速度。恆定的鋸片旋轉速度會使切割十分順暢。

柔啟動功能

- 該功能可透過限制啟動扭矩來實現工具的順暢啟動。

激光束操作

僅用於 LS1216L 型

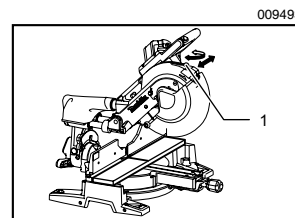


⚠ 注意：

- 切勿直視激光束直視激光束可能會傷害您的眼睛。
- 存有激光輻射，切勿直視激光束或光學設備，2M 類激光產品。

要打開激光束，請按開關的上部位置 (I)。要關閉激光束，請按開關的下部位置 (O)。

可透過按照以下步驟調節調整螺絲來將激光線束置於鋸片的左側或右側。



1. 透過逆時針旋轉調整螺絲來將其鬆開。

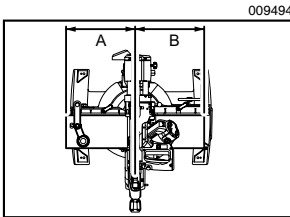
- 在調整螺絲鬆開的情況下，將調整螺絲最大程度地滑向右側或左側。
- 在調整螺絲停止滑動的位置上牢牢緊固調整螺絲。

激光線束為出廠調節，它位於距鋸片側表面的 1 毫米的位置處（切割位置）。

註：

- 若激光線束因直射陽光照射而使其暗淡或幾乎不可見時，請更換至直射陽光照射較少的工作場所。

對齊激光線束



可以根據切割應用將激光線束置於鋸片的左側或右側。有關其移位方法，請參閱“激光線束操作”部分的說明。

註：

- 複合式切割期間，在導板側將切割線與激光線束對齊時使用抵住導板的木板（斜切角度 45° 和右斜接角度 45°）。

A) 在工件的左側上獲取正確的尺寸

- 將激光線束移至鋸片的左側。

B) 在工件的右側上獲取正確的尺寸

- 將激光線束移至鋸片的右側。

將您的工件上的切割線與激光線束對齊。

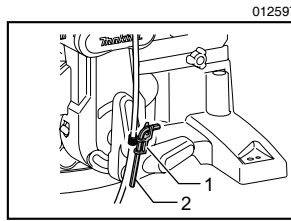
裝配

⚠ 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。

存放扳手

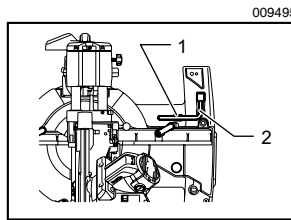
配備六角扳手的型號



- 扳手倉
- 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。

配備套筒扳手的型號



- 扳手倉
- 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

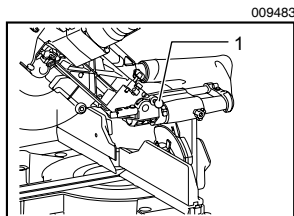
⚠ 警告：

- 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。意外啟動工具可能會導致嚴重的人身傷害。

配備六角扳手的型號

⚠ 警告：

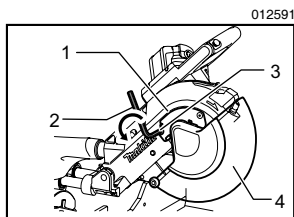
- 請僅使用 Makita（牧田）六角扳手來安裝或拆卸鋸片。否則可能會導致內六角螺栓安裝過緊或者較松和嚴重的人身傷害。



009483

1. 止動銷

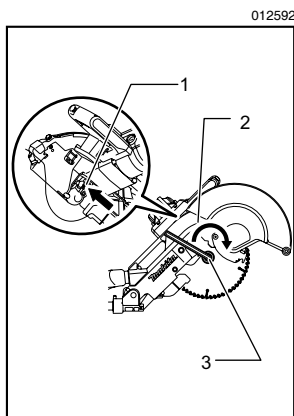
通過推動止動銷將把手鎖定在抬起的位置。



012591

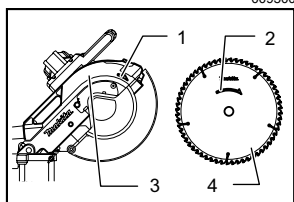
1. 中心蓋板
2. 六角扳手
3. 內六角螺栓
4. 鋸片保護罩

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。



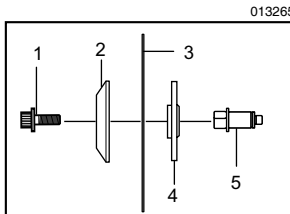
012592

1. 軸鎖
2. 鋸片基座
3. 內六角螺栓



009500

1. 箭頭
2. 箭頭
3. 鋸片基座
4. 鋸片



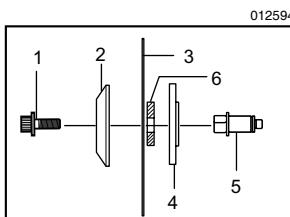
013265

1. 內六角螺栓
2. 外法蘭盤
3. 鋸片
4. 內法蘭盤
5. 心軸

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。

註：

- 在部分國家，鋸片和內法蘭盤之間還配備了擋圈。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。



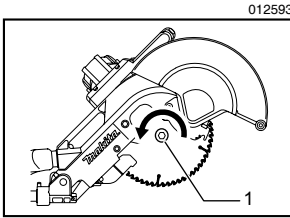
012594

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

△ 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。



012593

1. 內六角螺柱

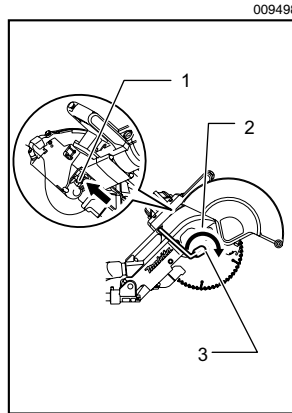
安裝外法蘭盤和內六角螺柱，然後在按住軸鎖的同時，左手用六角扳手按逆時針方向擰緊內六角螺柱。

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柱以緊固中心蓋板。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

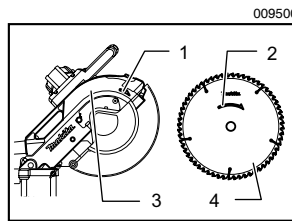
⚠ 警告：

- 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柱安裝過緊或者較松和嚴重的人身傷害。



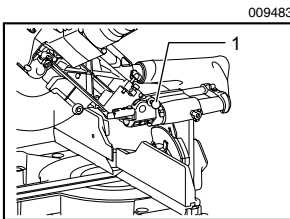
009498

1. 軸鎖
2. 鋸片基座
3. 六角螺柱



009500

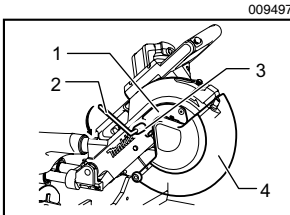
1. 箭頭
2. 箭頭
3. 鋸片基座
4. 鋸片



009483

1. 止動銷

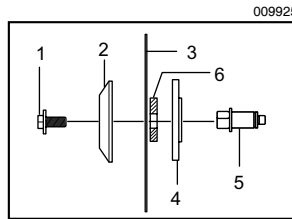
通過推動止動銷將把手鎖定在抬起的位置。



009487

1. 中心蓋板
2. 套筒扳手
3. 六角螺柱
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柱將其擰松。抬起鋸片保護罩和中心蓋板。



009925

1. 六角螺柱
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柱。然後拆下六角螺柱、外法蘭盤和鋸片。

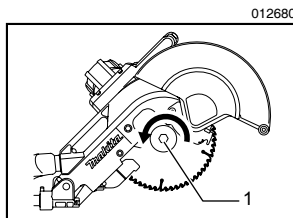
註：

- 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。



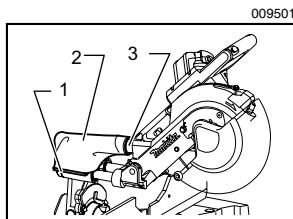
012680

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

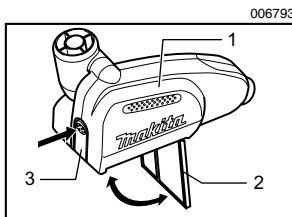
使用集塵袋可使打磨操作更為乾淨，也可更方便地集塵。安裝集塵袋時，將其安裝在集塵口上。

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：

若您在工具上連接了吸塵器，則可以進行更加清潔的操作。

集塵箱（選購附件）



006793

1. 集塵箱
2. 護蓋
3. 按鈕

將集塵箱插入集塵噴嘴。

必要時清空集塵箱。

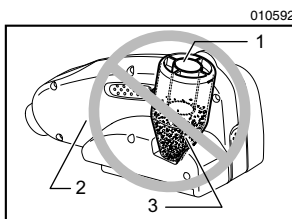
要清空集塵箱，請透過按下按鈕來打開護蓋，然後處理鋸屑。將護蓋放回原來的位置，然後鎖定位。在將集塵箱轉至工具上集塵噴嘴附近的同時將其拉出后即可輕鬆將其拆下。

註：

- 如果您將一台 Makita（牧田）吸塵器與本工具連接，可進行更潔淨的操作。

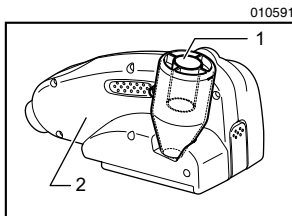
注意：

- 請在收集的鋸屑高度到達圓筒部位之前清空集塵箱。



010592

1. 圓筒部位
2. 集塵箱
3. 鋸屑



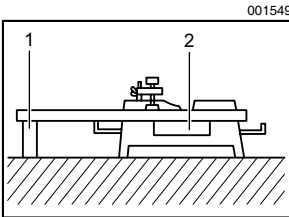
010591

1. 圓筒部位
2. 集塵箱

固定工件

⚠ 警告：

- 始終使用適當類型的虎鉗或頂角線止動器正確固定工件至關重要。否則會導致嚴重的人身傷害以及工具和 / 或工件的受損。
- 完成切割操作後，切勿在鋸片完全停止前升起鋸片。升起滑動中的鋸片會導致嚴重的人身傷害和工件受損。
- 切割比鋸的支撐基座要長的工件時，必須在支撐基座上支撐材料的全部長度，幷保持高度一致，使其水平。正確支撐工件有助於避免會造成嚴重人身傷害的鋸片收縮和反彈。請勿僅依靠垂直虎鉗和 / 或水平虎鉗來固定工件。薄的材料較容易鬆弛。請支撐工件的全部長度以避免發生鋸片收縮和可能的反彈。

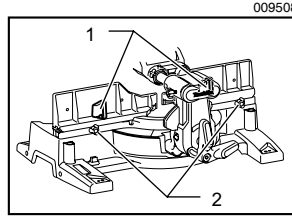


1. 支撐件
2. 旋轉基座

導板（上部和下部滑動導板）調整

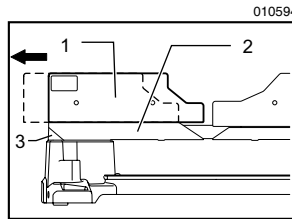
⚠ 警告：

- 操作工具之前，請確保上部和下部導板已牢固安裝。
- 進行斜切割之前，請確保完全降下或升起把手至任何位置以及移動刀架至最大程度時，工具的任何部件（特別是鋸片）均不與上部和下部導板相接觸。如果工具或鋸片接觸導板，則會導致反彈和材料的意外移動以及嚴重的人身傷害。



1. 桿
2. 夾緊螺絲

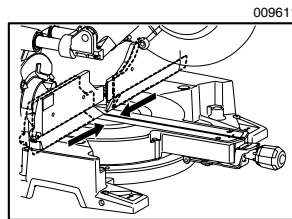
可透過鬆開夾緊螺絲來朝內和朝外移動下部導板。



1. 上部導板
2. 下部導板
3. 紅色指示區域

下部導板朝內移動時將出現紅色指示區域，下部導板朝外移動時該區域會消失。

可透過鬆開桿來朝內和朝外移動上部導板。



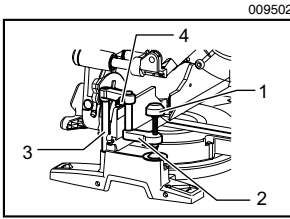
進行斜切割時，請調整下部和上部導板的位置，使其在提供最大工件支撐力的前提下盡量靠近鋸片，幷確保完全降下或升起把手至任何位置以及拉動或推動刀架至最低位置時，工具的任何部件（特別是鋸片）均不與上部和下部導板相接觸。

切割操作之前，請在鋸關閉和斷開電源的情況下進行試運行，然後檢查導板和移動部件之間間隙。

切割操作之前，請透過緊固夾緊螺絲來牢牢固定下部導板幷透過緊固桿來固定上部導板。

斜切割操作完成后，請不要忘記將上部導板放回原來的位置幷放好。

垂直虎鉗



1. 虎鉗旋鈕
2. 虎鉗臂
3. 虎鉗桿
4. 螺絲

垂直虎鉗可以安裝至基座的左側或右側。將虎鉗桿插入基座的孔中。

根據工件的厚度和形狀將虎鉗臂放置到適當的位置，然後緊固螺絲以固定虎鉗臂。若固定虎鉗臂的螺絲接觸到刀架，請將螺絲安裝至虎鉗臂的對側。確保在完全降下把手以及拉動或推動刀架時，工具的任何部位不與虎鉗相接觸。否則，請重新調整虎鉗的位置。

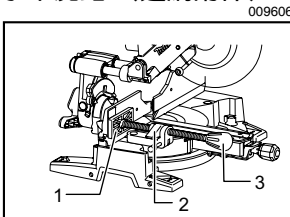
平按工件並使其抵住導板和旋轉基座。放置工件至理想的切割位置並擰緊虎鉗旋鈕將其牢固固定。

逆時針旋轉虎鉗桿 90° 后可上下移動虎鉗桿，便於快速放置工件。要在放置后固定工件，請順時針旋轉虎鉗桿。

⚠ 警告：

- 在所有操作過程中，必須透過虎鉗使工件牢牢抵住旋轉基座和導板。如果沒有將工件正確固定至導板，則材料會在切割期間移動，導致鋸片受損、材料飛出、工具失控以及嚴重的人身傷害。

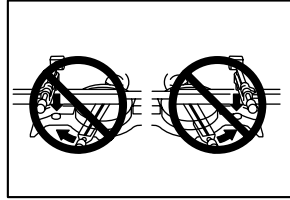
水平虎鉗（選購附件）



1. 虎鉗板
2. 虎鉗螺母
3. 虎鉗旋鈕

水平虎鉗可以安裝至基座的左側或右側。

005232



當進行 15° 或更大角度的斜接切割時，請將水平虎鉗安裝至與旋轉基座的轉動方向相反的一側。

逆時針翻轉虎鉗螺母，則可以鬆開虎鉗並使其能夠快速地移進移出。要夾緊工件，可正向推動虎鉗旋鈕直至虎鉗板抵住工件，然後順時針翻轉虎鉗螺母。

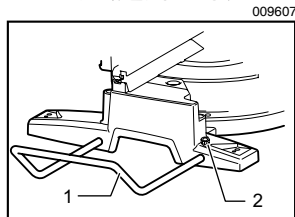
最後順時針旋擰虎鉗旋鈕以固定工件。

水平虎鉗可以固定的工件的最大寬度為 215 毫米。

⚠ 警告：

- 務必順時針旋轉虎鉗螺母，直至工件被正確固定。如果沒有將工件正確固定，則材料會在切割期間移動，導致鋸片受損、材料飛出、工具失控以及嚴重的人身傷害。
- 切割薄的工件時，如基板，請使用水平虎鉗使其抵住導板。

固定夾（選購配件）



1. 固定夾
2. 螺絲

固定架可以安裝至任一側，透過它可以十分方便地水平固定工件。

將固定架桿滑入基座的孔內，並根據要固定的工件調整它們的長度。然後使用螺絲緊固固定架。

⚠ 警告：

- 請務必支撐較長的工件至與旋轉基座的上表面相齊平的位置，以獲得更佳的切割精度並防止因工具失控而引起的危險。正確支撐工件有助於避免會造成嚴重人身傷害的鋸片收縮和反彈。

操作

注意：

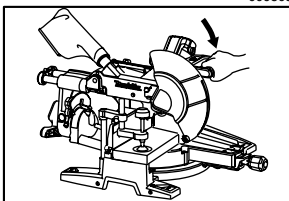
- 使用之前，請務必拔出止動銷將把手從下部位置釋放。
- 切割時，請勿向把手過度施壓。過度施壓則會導致電機過載和／或降低切割效率。僅使用可以順暢切割而不會顯著降低鋸片速度的力度按下把手。
- 輕輕按把手進行切割。若過度用力按下把手或對其施加側面壓力，則鋸片會發生振動並在工件上留下切痕（切割痕跡）進而影響切割精度。
- 滑動切割過程中，輕輕地向導板連續而無停滯地推動刀架。若在切割過程中停止了刀架移動，則會在工件上留下切痕並影響切割精度。

⚠ 警告：

- 打開開關前，請確保鋸片未與工件等接觸。在鋸片與工件相接觸的情況下開啓工具會導致反彈和嚴重的人身傷害。

1. 按壓切割（小工件切割）

009503



可以按照以下方式切割不超過 87 毫米高和 183 毫米寬的工件。

順時針旋轉止動器桿並將刀架滑動至您所需的位置后，將刀架完全推向導板並透過順時針旋轉鎖定螺絲和將鎖定桿推向鋸的前方固定刀架。

使用適當類型的虎鉗或頂角線止動器正確固定工件。接通工具電源，待鋸片轉速達到全速時再與工件接觸。

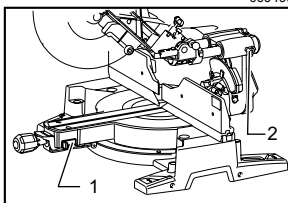
然後，輕輕降下把手至最下方位置以切割工件。完成切割後，關閉工具電源並等待鋸片完全停止後將鋸片置於最上方位置。

⚠ 警告：

- 透過順時針牢牢旋轉鎖定螺絲和將鎖定桿推向鋸的前方，使刀架在操作期間不會移動。鎖定螺絲緊固不足可能會導致反彈，從而造成嚴重的人身傷害。

2. 滑動（推動）切割（切割寬幅工件）

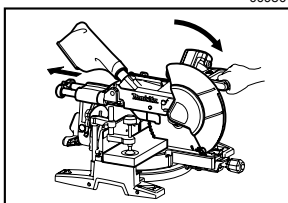
009496



1. 鎖定桿
2. 鎖定螺絲

逆時針擰鬆鎖定螺絲，然後朝前推動鎖定桿，以便刀架能夠自由滑動。使用正確類型的虎鉗固定工件。

009504



將刀架完全拉向自身。接通工具電源，待鋸片轉速達到全速時再與工件接觸。按下把手，向導板推動刀架並通過工件。完成切割後，關閉工具電源並等待鋸片完全停止後將鋸片置於最上方位置。

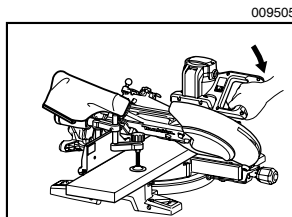
⚠ 警告：

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

3. 斜接切割

請參閱以上“調節斜接角度”中的內容。

4. 斜切割



鬆開桿並傾斜鋸片以設定斜切角度（請參閱以上“調節斜切角度”中的內容）。請務必重新緊固桿以牢固固定所選的斜切角度。使用虎鉗固定工件。確保刀架已完全拉回至操作人員。接通工具電源，待鋸片轉速達到全速時再與工件接觸。在對鋸片施加均衡力度的同時輕輕降下把手至最下方位置，然後向著導板推動刀架以切割工件。完成切割後，關閉工具電源並等待鋸片完全停止後將鋸片置於最上方位置。

⚠ 警告：

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

注意：

- 在按下把手時，請對鋸片施加均衡的力量。若對旋轉基座施加垂直力量或在切割中變換施力方向，則會影響切割精度。
- 斜切割之前，可能需要對上部導板和下部導板進行調整。請參閱“導板調整”部分。

5. 複合式切割

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

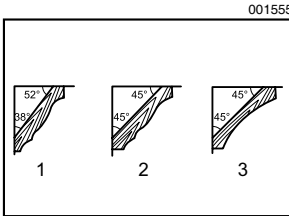
009713	
斜接角度	斜切角度
左側和右側 0° 至 45°	左側和右側 0° 至 45°

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

6. 切割頂角線和拱形飾條

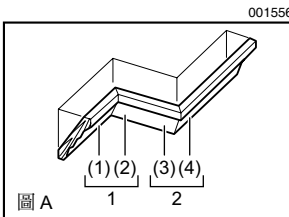
可將頂角線和拱形飾條平放在旋轉基座上使用多角度切斷機對其進行切割。

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

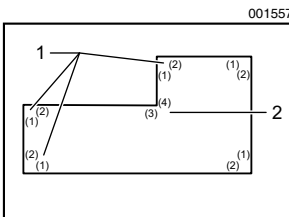


1. 52/38° 頂角線
2. 45° 頂角線
3. 45° 拱形飾條

可以切割出頂角線和拱形飾條以適合“內”90°角（如圖 A 中的(1)和(2)）以及“外”90°角（如圖 A 中的(3)和(4)）。



1. 內角
2. 外角



1. 內角
2. 外角

測量

測量牆體長度並在工作台上調整工件以切割出理想長度的牆體接觸邊緣。

請務必確保工件背面的切割長度與牆體長度相等。

調整切割長度以切出理想角度。請務必進行多次試切割以確定入鋸角度。

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

左斜切割的情況

006361

表 (A)

	圖 A 中的模板位置	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)	左側 33.9°	左側 30°	右側 31.6°	右側 35.3°
	(2)			左側 31.6°	左側 35.3°
	(3)			右側 31.6°	右側 35.3°
外角	(4)			右側 31.6°	右側 35.3°

006362

表 (B)

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

示例：

以切割圖 A 中位置 (1) 處的 52/38° 頂角線為例：

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

右斜切割的情況

006363

表 (A)

	圖 A 中的模板位置	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)	右側 33.9°	右側 30°	右側 31.6°	右側 35.3°
	(2)			左側 31.6°	左側 35.3°
	(3)			右側 31.6°	右側 35.3°
外角	(4)			右側 31.6°	右側 35.3°

006364

表 (B)

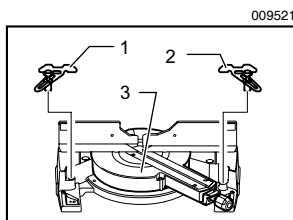
	圖 A 中的模板位置	模板邊緣抵住導板	完成件
內角	(1)	牆體接觸邊緣應抵住導板。	完成件會位於鋸片右側。
	(2)	頂部接觸邊緣應抵住導板。	
外角	(3)	頂部接觸邊緣應抵住導板。	完成件會位於鋸片左側。
	(4)	牆體接觸邊緣應抵住導板。	

示例：

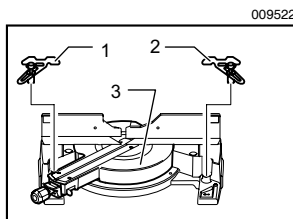
以切割圖 A 中位置 (1) 處的 52/38° 頂角線為例：

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

使用頂角線止動器（選購附件）可以更容易地進行頂角線切割而無需傾斜鋸片。請按如圖所示將其安裝至基座。



1. 左側頂角線止動器（選購附件）
2. 右側頂角線止動器（選購附件）
3. 旋轉基座

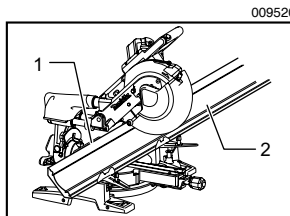


1. 左側頂角線止動器
2. 右側頂角線止動器
3. 旋轉基座

圖 B：右側 45° 斜接角

圖 C：左側 45° 斜接角

按照圖示放置頂角線，使其牆體接觸邊緣抵住導板並使其頂部接觸邊緣抵住頂角線止動器。根據頂角線尺寸調整頂角線止動器。緊固固定頂角線止動器的螺絲。有關斜接角度，請參閱表（C）。

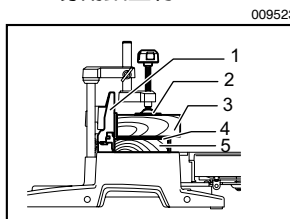


1. 導板
2. 頂角線

表（C）

	圖 A 中的位置	斜接角度	完成件
內角	(1)	右側 45°	節省右側鋸片
	(2)	左側 45°	節省左側鋸片
外角	(3)		節省右側鋸片
	(4)	右側 45°	節省左側鋸片

7. 切割鋁型材



1. 導板
2. 虎鉗
3. 墊塊
4. 鋁型材
5. 墊塊

可按照如圖所示使用墊塊或邊角料固定鋁型材以防止鋁材變形。切割鋁型材時，請使用切割油防止鋁屑堆積在鋸片上。

⚠ 警告：

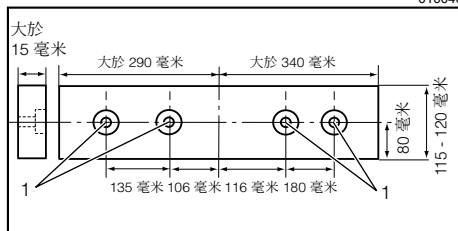
- 切勿嘗試切割較厚的或圓形鋁型材。較厚的或圓形鋁型材難以固定，切割操作期間可能會鬆動，從而導致失控和嚴重的人身傷害。

8. 木板

使用木板可以幫助實現無裂痕切割工件。可透過導板上的孔將木板安裝在導板和 6 毫米螺絲上。

有關建議的木板類型，請參見尺寸圖。

010046



1. 孔

△ 注意：

- 請使用與木板厚度相當的直木材。
- 為了能夠完全切斷高度為 102 毫米至 120 毫米的工件，需要在導板上使用木板。木板會隔在工件和導板之間，允許鋸片完成更深的切割。

示例：

切割高度為 115 毫米和 120 毫米的工件時，請使用擁有以下厚度的木板。

010048

斜接角度	木板的厚度	
	115 毫米	120 毫米
0°	35 毫米	60 毫米
左側和右側 45°	30 毫米	45 毫米
左側和右側 52°	25 毫米	35 毫米
右側 60°	25 毫米	35 毫米

△ 警告：

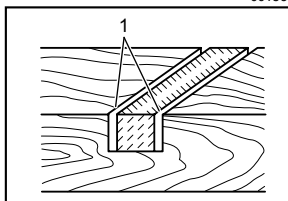
- 請使用螺絲將木板固定至導板上。緊固螺絲後，其螺絲頭應低於木板表面，使其不會妨礙切割材料的放置。被切割的材料不對齊會在切割操作期間造成材料意外移動，從而導致失控和嚴重的人身傷害。

注意：

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

9. 切割凹槽

001563



1. 使用鋸片切割凹槽

可按照以下步驟切割出凹槽：

調整鋸片的下限位置，可使用調整螺絲和止動臂限制鋸片的切割深度。請參閱先前所述的“止動臂”部分。

完成鋸片的下限位置調整後，請使用圖示的滑動（推動）切割方式沿工件寬度上切出平行的凹槽。然後使用槽鏟除去凹槽中的工件材料。

△ 警告：

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

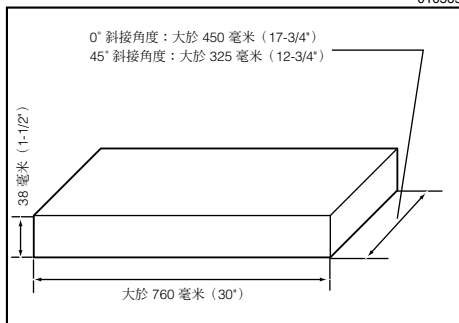
10. 最大專用切割能力（寬度）技巧

可透過以下步驟實現本工具的最大寬度切割能力：

有關本工具的最大切割寬度，請參閱“最大專用切割能力（寬度）”下的規格。

- 在 0° 或 45° 斜接角度下設定工具，並確保旋轉基座已鎖定。（請參閱“調節斜接角度”部分的內容。）

010565

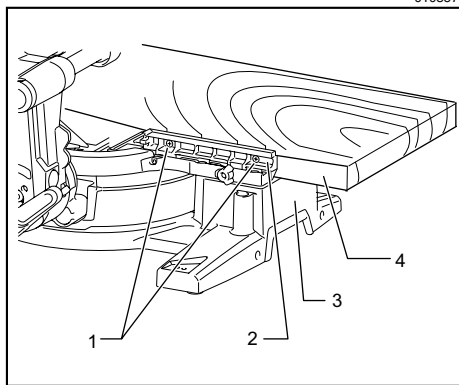


- (2) 暫時拆下右側和左側上部導板並置於一旁。
- (3) 使用 38 毫米厚的扁材（例如，木材、夾板或刨花板）按照上圖中指示的尺寸切割出一個平臺。

⚠ 警告：

- 請務必使用扁材作為平臺。非扁平的材料會在切割操作期間移動，從而導致反彈和嚴重的人身傷害。

010357



1. 螺絲（各側兩個）
2. 下部導板
3. 基座
4. 平臺

註：

- 高度的最大切割能力將減少與平臺厚度相同的量。

- (4) 將平臺放在工具上，使其在工具基座兩側伸出的長度相同。
使用四個 6 毫米的木螺絲穿過下部導板上的四個孔，以此將平臺固定在工具上。

⚠ 警告：

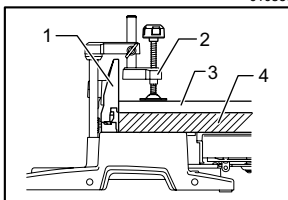
- 務必將平臺平放在工具基座上，並使用配備的四個螺絲孔將其牢固固定在下部導板上。未正確固定平臺可能會導致其移動和反彈，從而導致嚴重的人身傷害。
- 務必將工具牢牢安裝至穩固和平坦的表面。未正確安裝和固定工具會造成工具不穩，從而導致工具失控和 / 或工具掉落以及嚴重的人身傷害。

- (5) 在工具上安裝拆下的兩個上部導板。

⚠ 警告：

- 請勿在沒有安裝上部導板的情況下使用工具。上部導板可以為工件的切割提供足夠的支撐力。
如果沒有正確支撐工件，工件可能會移動，導致失控、反彈和嚴重的人身傷害。

010356



1. 上部導板
2. 垂直虎鉗
3. 工件
4. 平臺

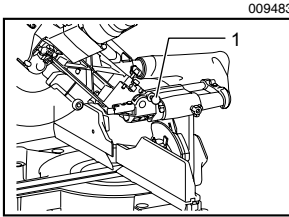
- (6) 將要切割的工件放在固定至工具的平臺上。
- (7) 切割前用虎鉗將工件牢牢固定在上部導板上。
- (8) 根據“滑動（推動）切割（切割寬幅工件）”部分的操作慢慢切割工件。

⚠ 警告：

- 確保用虎鉗固定住工件，然後慢慢進行切割。否則會造成工件移動，從而導致反彈和嚴重的人身傷害。

- 請注意，在不同的斜接角度進行幾次切割後，平臺可能會變鬆。如果平臺由於材料上的多個鋸痕而變鬆，則應該更換平臺。如果沒有更換變鬆的平臺，則切割期間可能導致反彈和嚴重的人身傷害。

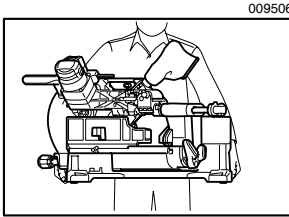
移動工具



009483

1. 止動銷

請確保已拔下工具電源插頭。固定鋸片至 0° 斜切角度並將旋轉基座置於完全右斜接角度位置。固定滑動桿，使下部滑動桿鎖定在刀架被完全拉至操作者的位置，上部滑動桿鎖定在刀架被完全推至導板的位置（請參閱“滑動鎖定調整”部分）。完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。



009506

⚠ 警告：

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

移動工具時，請如圖所示握住工具基座的兩側。若您拆下了固定架、集塵袋等，則可以更容易地移動工具。

⚠ 注意：

- 移動工具前，請務必緊固所有運動部分。如果移動工具時部分工具移動或滑動，可能會導致失控或失去平衡以及人身傷害。

保養

⚠ 警告：

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

注意：

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

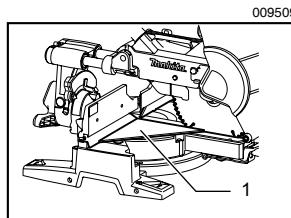
調節切割角度

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

1. 斜接角度

將刀架完全推向導板並透過順時針旋轉鎖定螺絲和將鎖定桿推向鋸的前方固定刀架。

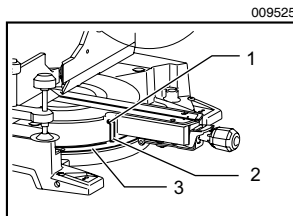
逆時針轉動固定旋轉基座的手柄。轉動旋轉基座，使指針指向斜接刻度的 0°。然後，順時針或逆時針輕轉旋轉基座將其置於 0° 斜接凹痕處。（若指針未指向 0°，請原樣保持。）使用套筒扳手鬆開固定導板的六角套筒螺絲。



009509

1. 三英尺

完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。使用三英尺和角尺等使鋸片側面與導板面相垂直。然後，從右側開始按次序緊固導板上的六角套筒螺絲。



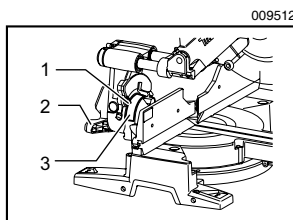
1. 螺絲
2. 指針
3. 斜接刻度

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

2. 斜切角度

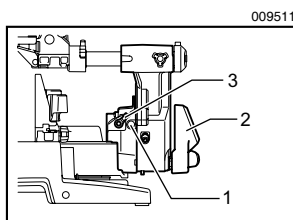
完全向前推動鎖定桿，以鬆開前擋塊。

(1) 0° 斜切角度



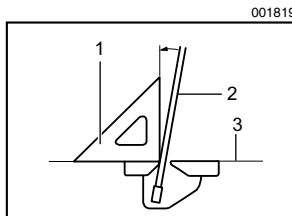
1. 指針
2. 桿
3. 斜切刻度板

將刀架完全推向導板並透過順時針旋轉鎖定螺絲和將鎖定桿推向鋸的前方固定刀架。完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。鬆開工具後部的桿。



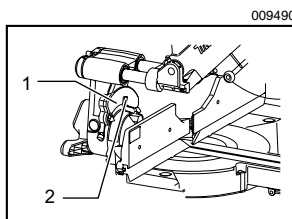
1. 0° 角度調整螺絲
2. 桿
3. 鎖定桿

逆時針旋轉支臂固定器右側的六角套筒螺栓兩至三圈將鋸片傾斜至右側。



1. 三稜尺
2. 鋸片
3. 旋轉平台上表面

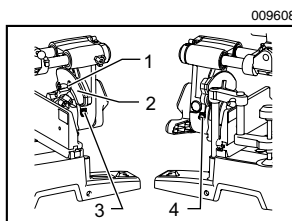
使用三稜尺和角尺等透過順時針旋轉支臂固定器右側的六角套筒螺栓小心地使鋸片側面與旋轉基座上表面相垂直。然後緊固桿。



1. 斜切刻度板
2. 指針

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

(2) 45° 斜切角度

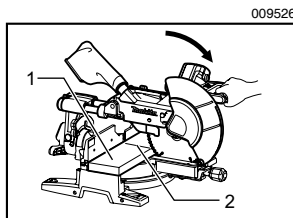


1. 指針
2. 刻度板
3. 左側 45° 斜切角度調整螺絲
4. 右側 45° 斜切角度調整螺絲

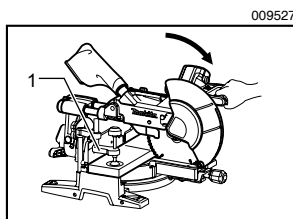
僅在執行0°斜切角度調節後調節45°斜切角度。要調節45°斜切角度，請鬆開桿並將鋸片完全傾斜至左側。確保支臂固定器上的指針指向支臂上的45°斜切刻度。若指針未指向45°，請旋轉支臂左側的45°斜切角度調整螺絲直至其指向45°。

要調整右側45°斜切角度，請執行上述步驟。

激光線束位置的調整 僅用於 LS1216L 型

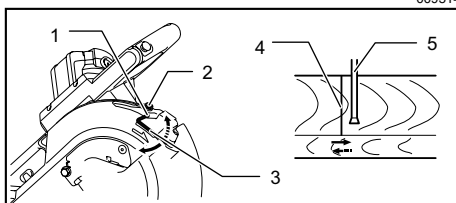


1. 工件
2. 激光線束



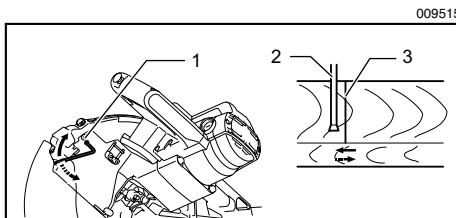
1. 垂直虎鉗

將激光線束與鋸片的左側對齊。



1. 旋轉以更改調整螺絲的可移動範圍
2. 調整螺絲
3. 六角扳手
4. 激光線束
5. 鋸片

將激光線束與鋸片的右側對齊。



1. 調整螺絲
2. 鋸片
3. 激光線束

⚠ 警告：

- 由於調整激光線束時必須插上工具電源，因此請特別小心，不要開啓工具。工具意外啓動會導致嚴重的人身傷害。

⚠ 注意：

- 切勿直視激光束。眼睛直接暴露至激光束會使眼睛嚴重受損。
- 激光輻射
切勿直視激光束。

注意：

- 請注意，撞擊工具可能會導致激光線束不對齊，激光器受損，縮短其使用壽命。

要進行兩種調整，請進行以下操作。

- 1 請確保已拔下工具電源插頭。
- 2 在工件上畫上切割線，然後將工件放在旋轉平台上。這種情況下，請勿用虎鉗或類似的固定設備固定工件。
- 3 透過降下把手來降下鋸片，然後檢查切割線和鋸片的位置。（決定切割線上要切割的位置。）
- 4 決定切割線相對於鋸片的正確位置后，請將把手放回其原來的位置。在不將工件移至預定位置之外的情況下用垂直虎鉗固定工件。
- 5 插上工具電源，然後打開激光開關。
- 6 按如下步驟調整激光線束的位置。

透過用六角扳手轉動兩個螺絲來更改激光調整螺絲的可移動範圍時可以更改激光線束的位置。(出廠時激光線束的可移動範圍為離鋸片側表面 1 毫米以內。)

要將激光線束可移動範圍變為離鋸片的側表面更遠，請在鬆開調整螺絲后逆時針轉動兩個螺絲。

鬆開調整螺絲后，順時針轉動這兩個螺絲將其變為離鋸片的側表面更近。

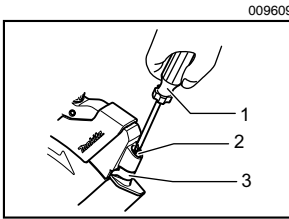
請參閱“激光線束操作”部分并調節調整螺絲，使您的工件上的切割線與激光線束對齊。

注：

- 定期檢查激光線束的位置，確保準確性。
- 激光單元上出現任何故障的話，務必請 Makita (牧田) 授權維修中心修復工具。

清潔激光透鏡

僅用於 LS1216L 型

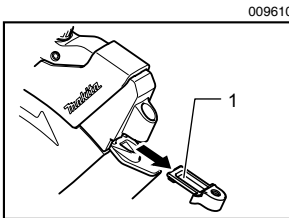


009609

1. 螺絲起子
2. 螺絲 (僅一個)
3. 激光透鏡

若激光透鏡髒污，或黏附在其上的鋸屑使激光線束不可見，請拔下電鋸電源插頭並使用濕潤的軟棉布小心清潔激光透鏡。

請勿使用化學溶劑或任何汽油類清潔劑來清潔透鏡。



009610

1. 激光透鏡

要拆下激光透鏡，請在拆下透鏡前根據“安裝或拆卸鋸片”部分中的說明拆下鋸片。

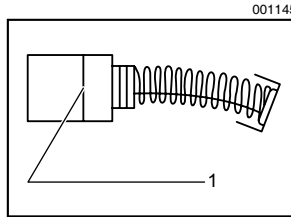
使用螺絲起子鬆開固定透鏡的螺絲，但不要將其拆下。

如圖所示拉出透鏡。

注：

- 如果鏡頭沒有出來，請進一步鬆開螺絲并在不拆下螺絲的情況下再次拉出透鏡。

更換碳刷



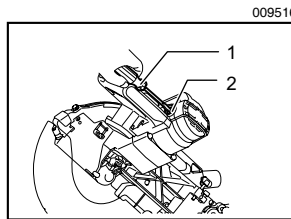
001145

1. 界限磨耗線

定期替換和檢查碳刷。

當碳刷磨損到界限磨耗線時則需更換。保持碳刷清潔並可在外罩中滑動自如。

應同時更換兩隻碳刷。請僅使用相同的碳刷。



009516

1. 螺絲起子
2. 碳刷夾蓋

用螺絲起子拆下碳刷夾蓋。取出已磨損的碳刷，插入新的碳刷，然後緊固碳刷夾蓋。

更換完碳刷之後，插上工具的電源，使工具無負載運轉約 10 分鐘以磨合碳刷。

然後檢查工具的運轉情況以及在釋放開關扳機時的電閘操作。如果電閘沒有正確工作，務必請 Makita (牧田) 維修中心修復工具。

使用後

- 使用後，請使用清潔布或類似物品清除黏附在工具上的鋸屑和灰塵。請按照前述“鋸片保護罩”部分的說明保持鋸片保護罩的清潔。使用機油潤滑其滑動部分以防止生鏽。

- 存放工具時，請將刀架完全拉向自身，使滑動桿完全插入旋轉基座。

爲了保證產品的安全與可靠性，任何維修或其他維修保養工作需由 Makita（牧田）授權的維修服務中心來進行。務必使用 Makita（牧田）的更換部件。

選購附件

⚠ 警告：

- 這些 **Makita（牧田）** 附件或裝置專用於本說明書所列的 **Makita（牧田）** 電動工具。使用其它品牌的附件或裝置可能會導致嚴重的人身傷害。
- 僅可將 **Makita（牧田）** 附件或裝置用於規定目的。使用附件或裝置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。

- 鋼製及硬質合金鋸片

006526

斜切鋸片	用於順暢及精確地切割各種材料。
組合	用於高速、平穩的切割，橫向切割和斜切等一般用途的鋸片。
橫向切割	用於更順暢地橫向磨砂切割。清潔的切片式無砂切割。
橫向精細切割	無顆粒、清潔的無砂切割。
非鐵金屬斜切鋸片	用於斜切鋁、銅、黃銅、管形材和其他非鐵金屬。

- 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）

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