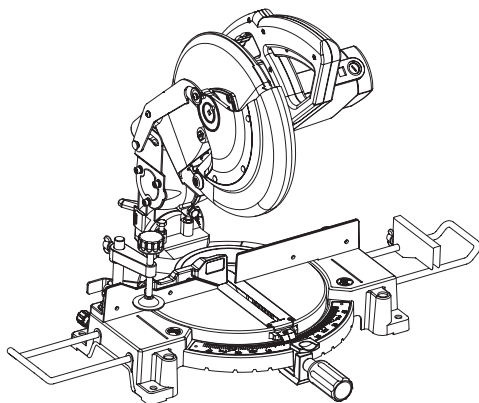




使用說明書

多角度切斷機

M2300



雙重絕緣



使用前請閱讀。

規格

型號：	M2300	
鋸片直徑	255 mm	
孔直徑	用於非歐洲國家	25.4 mm或30 mm (規格因國家而異)
	用於歐洲國家	30 mm
最大鋸片鋸痕厚度	3.2 mm	
無負載轉速	4,200 min ⁻¹ (rpm)	
尺寸 (長 × 寬 × 高)	610 mm × 485 mm × 515 mm	
淨重	13.8 kg	
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 01/2014

切割能力 (高 × 寬)，鋸片直徑255 mm

斜切角度	斜接角度	
	0°	45° (左右)
0°	75 mm x 130 mm	75 mm x 90 mm
45° (左)	48 mm x 120 mm	48 mm x 90 mm

符號

以下顯示本設備可能使用的符號。在使用工具前，請務必理解其涵義。



請仔細閱讀使用說明書。



雙重絕緣



為避免飛濺的碎片造成傷害，切割後請向下按住鋸頭，直至鋸片完全停止。



請勿將手或手指放在靠近鋸片的位置。



執行左斜切割時，務必將副導板設置在左側位置。否則可能會對操作人員造成嚴重的傷害。



僅用於歐盟國家
由於本設備中存有危險組件，廢棄電氣與電子設備可能會對環境與人體健康產生負面影響。
請勿將電氣與電子器具和家庭廢棄物一同處理！
根據針對廢棄電氣與電子設備制訂的歐洲指令及其對本國法律的修改版，應依照環境保護法規個別蒐集廢棄電氣與電子設備，並將其送至都市垃圾獨立回收點。
這類設備會在設備上以打叉的滑輪垃圾桶作為符號標示。

用途

本工具可對木材進行精確的直線與斜接切割。也可使用適當的鋸片切割鋁製材料。

電源

工具的電源電壓應為單相交流電源，且電壓應與標示板所標示的電壓相同。工具採用雙重絕緣設計，因此無需另接地線便可直接與插座相連。

安全警告

一般電動工具安全警告

警告：請通讀本電動工具附帶的所有安全警告、安全事項、插圖和規格。未按照以下列舉安全事項而使用或操作可能導致觸電、火災和／或嚴重傷害。

妥善保存所有的警告和安全事項說明以備將來參考。

在該警告中的「電動工具」是指電網電源供電（接電源線）的電動工具或電池驅動（充電式）的電動工具。

工作場地安全

1. 保持工作場地清潔和明亮。混亂和黑暗的場所會引發事故。
2. 請勿在易爆環境，如有易燃液體、氣體或粉塵的環境下操作電動工具。電動工具產生的火花會點燃粉塵或氣體。
3. 操縱電動工具時不可讓兒童和旁觀者接近。操作時分心會使你無法正常控制機器。

電氣安全

1. 電動工具插頭必須與插座匹配。絕不能以任何方式改裝插頭。需接地的電動工具不能使用任何轉換插頭。使用未經改裝的插頭和與之匹配的插座將減少觸電危險。
2. 工作時，身體不可接觸到接地的金屬體，例如鐵管、散熱器、火爐和冷凍機。如果身體接地會增加觸電危險。
3. 不得將電動工具暴露在雨中或潮濕環境中。若有水進入電動工具將增加觸電危險。
4. 不得踐踏導線。不可拖著導線移行工具或拉導線拔出插頭。還須避免使導線觸及高熱物體、油脂、尖銳邊緣或運動部件。受損或纏繞的導線會增加觸電危險。
5. 當在戶外使用電動工具時，一定要採用戶外專用的延長導線。採用戶外專用的延長導線能減少觸電的危險。
6. 如必須在潮濕的環境中使用電動工具，請使用殘餘電流裝置（RCD）保護電源。使用RCD保護電源能減少觸電的危險。

7. 建議使用為電源配備額定殘餘電流為30 mA以下的RCD保護裝置。
8. 電動工具會產生對使用者無害的電磁場(EMF)。不過，對心律調整器使用者及其他類似醫療器材的使用者而言，請務必先聯絡器材製造商及／或醫師以瞭解相關建議，再操作此類電動工具。
9. 請勿用濕手直接觸碰電源插頭。
10. 若線材損壞，請交由製造商或其代理商更換，以確保使用安全。

人身安全

1. 保持警覺，當操作電動工具時關注所從事的操作並保持清醒。請勿在疲勞時或受到藥物、酒精或治療影響時操作電動工具。在操作電動工具期間分心可能會導致嚴重人身傷害。
2. 使用安全裝置。始終佩帶護目鏡。安全裝置，如適當條件下的防塵面具、防滑安全鞋、安全帽、防護耳罩等設備能減少人身傷害。
3. 避免意外起動。在將工具接上電源和／或電池組以及拿起或搬動電動工具之前，確保開關處於關閉位置。搬運工具時手指放在已接通電源的開關上或開關處於接通時插入插頭可能會引發事故。
4. 在電動工具接通之前，取下所有調節鑰匙或扳手。遺留在電動工具旋轉零件上的扳手或鑰匙會導致人身傷害。
5. 操作時手不要伸得太長。使用時請雙腳站穩，時刻保持平衡。這樣在意外情況下能很好地控制電動工具。
6. 注意衣裝。不要穿寬鬆衣服或佩帶飾品。勿使頭髮和衣服靠近運動部件。寬鬆衣服、佩飾或長發易卷入運動部件。
7. 如果提供了與排屑裝置、集塵設備連接用的裝置，則確保他們連接完好且使用得當。使用集塵設備可減少因碎屑引起的危險。
8. 切勿因頻繁使用本工具而自認熟練導致您大意輕忽工具的安全原則。一時的疏忽隨即會造成人員重傷。
9. 使用電動工具時，請務必配戴護目鏡，以防眼睛受到傷害。護目鏡需符合美國ANSI Z87.1 標準、歐洲EN 166 標準或澳洲／紐西蘭AS/NZS 1336 標準。若於澳洲／紐西蘭地區，法定需配戴面罩以保護臉部。



雇主有責任監督工具操作者和其他鄰近工作區域的人員穿戴合適的安全保護裝備。

電動工具使用和注意事項

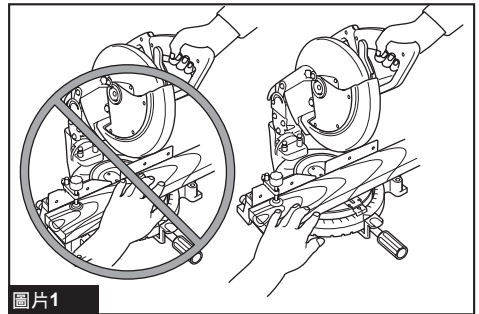
1. 使用電動工具時請勿用蠻力。根據用途使用適當的電動工具。選擇具有適當設計額定值的電動工具會使妳工作更有效、更安全。
2. 如果開關無法接通或關閉工具電源，則不可使用該電動工具。不能用開關來控制的電動工具是危險的且必須進行修理。
3. 在進行任何調整、更換配件或存放電動工具之前，請將插頭從電源上拔下，並且／或將可拆式電池組從工具上取下。此類防護性安全措施可減少電動工具突然起動的危險。
4. 將閒置的電動工具存放在小孩不能拿到之處，並且不要讓不熟悉電動工具或對這些說明不了解的人操作電動工具。電動工具在未經訓練的用戶手中是危險的。
5. 保養電動工具及配件。檢查可移動的部份的對位偏差或卡滯、零件破損情況和影響電動工具運轉的其他條件。如有損壞，電動工具必須在使用之前修理好。許多事故由保養不良的電動工具引發。
6. 保持切削刀具的鋒利和清潔。保養良好的有鋒利切削刃的刀具不易被卡住而且容易控制。
7. 按照使用說明書，根據作業條件和作業特點來使用電動工具、附件和工具的刀頭等。將電動工具用於那些與要求不符的操作可能會導致危險情況。
8. 手柄及握把表面務必保持乾燥清潔，不沾油脂。如手柄及握把表面油滑，將無法在非預期的情況下安全操控工具。
9. 使用此工具時，請勿穿戴可能會捲入的布質工作手套。布質工作手套捲入移動零件中，會導致嚴重的人身傷害。

維修

1. 將你的電動工具送交專業維修人員修理，必須使用相同的備件進行更換。這樣將確保所維修的電動工具的安全性。
2. 上潤滑油及更換附件時請遵循本說明書指示。

多角度切斷機安全說明

1. 本多角度切斷機的預定用途為切割木材或仿木製品，不得與切割砂輪連用切割如鐵棒、鐵桿和鐵條等鐵質材料。研磨碎屑會造成下部保護罩等移動部件阻塞。研磨切割所產生的火星會使下部保護罩、鋸痕片及其他塑膠部件燒毀。
2. 如果可以，請使用夾鉗固定工件。若要以手固定工件，手部務必離兩側鋸片至少 **100 mm**。請勿使用本切斷機切割因過小而無法以夾鉗或手穩固定的物件。若手部太靠近鋸片，會增加碰觸鋸片而受傷的風險。
3. 工件必須保持不動，並緊靠導板與平台以夾鉗或手固定。請勿將工件送入鋸片，或以任何方式「徒手」進行切割。未固定或可移動的工件可能會以高速射擲而出，造成人員受傷。
4. 無論是鋸片前後，都切勿將手橫放在預定切割線上。以「雙手交錯」的方式固定工件相當危險，即以左手將工件固定於鋸片右側，反之亦然。



圖片1

5. 鋸片轉動時，請勿在任一隻手離任一側鋸片 **100 mm** 內的情況下，為清除木屑或任何其他理由，將身體任何部位伸到導板後方。轉動鋸片到手部的接近程度可能不易察覺，您可能會受到嚴重傷害。
6. 切割前，請檢查工件。若工件彎曲或變形，請以外側彎曲面朝向導板的方式固定之。務必確認工件、導板和平台沿著切割線排列且無間隙。彎曲或變形的工件可能會扭轉或移動，造成切割時黏滯在轉動鋸片上的情形。工件中不得有任何釘子或異物。

7. 除工件外，請在平台上無任何工具、木屑等物品時使用切斷機。小碎片、木材鬆動部位或其他與旋轉鋸片接觸的物體都會以高速射擲而出。
8. 一次請只切割一個工件。疊放多個工件會無法充分固定或支撐，導致切割時黏滯在鋸片上或移動。
9. 使用前，請確認多角度切斷機安裝或安置於水平且平穩的工作表面上。水平且平穩的工作表面可降低多角度切斷機不穩定的風險。
10. 請制定工作計畫。每次變更斜切或斜接角度設定時，請確認可調式導板是否正確放置以支撐工件，且不會阻礙鋸片或保護罩系統的運作。在未將工具開關扳至「開」，且未將工件擺放在平台上的情況下，作動鋸片模擬完整的切割，以確保切割作業不會受到任何阻礙或切割到導板的危險。
11. 針對較平台寬或長的工件提供足夠支撐，如延伸桌或鋸木架等。若沒有穩固支撐，較多角度切斷機平台長或寬的工件可能會傾斜。若切割部位或工件傾斜，可能會使下部保護罩抬起或受轉動鋸片拋出。
12. 請勿令另一人替代延伸桌或作為額外支撐點。在進行切割作業時，工件支撐不穩可能會造成鋸片卡滯或工件移動，而將您和助手拉往旋轉中的鋸片。
13. 切割部位不得以任何方式卡住或壓住旋轉中的鋸片。若使用長度卡尺侷限住切割部位，該部位可能會卡住鋸片，並被猛力擲出。
14. 請務必使用可正確固定柱狀或管狀等圓形材料的夾鉗或固定裝置。柱狀材料在切割時會有滾動的傾向，而使鋸片「卡住」，並將工件連同手部捲入鋸片中。
15. 在鋸片接觸到工件前，使其全速運轉。如此可降低工件拋出的風險。
16. 若工件或鋸片變得卡滯，請將多角度切斷機關閉。等待所有移動部件停止，再從插座拔除插頭，及／或取出電池組。接著清除卡住的材料。繼續以卡住的工件進行切割可能會造成工具失控或使多角度切斷機損壞。
17. 切割完成後，請釋放開關，向下按住鋸頭，等待鋸片停止後再取出切割部位。將手部靠近滑動中的鋸片是相當危險的。
18. 進行不完整切割或在鋸頭完全處於下方位置前便釋放開關時，請牢固地握緊手柄。切斷機的停止動作可能會使鋸頭突然下拉，造成受傷風險。
19. 僅使用工具上所標示或說明書中所規定直徑的鋸片。使用尺寸不正確的鋸片可能會影響鋸片的正確保護或保護罩的操作，從而導致嚴重的人身傷害。
20. 僅使用所標示的速度等於或大於工具上所標示的速度的鋸片。
21. 請勿使用切斷機切割木材、鋁或類似材料之外的其他材料。
22. (僅適用歐洲地區)
請務必使用符合 **EN847-1** 標準的鋸片。

其他說明

1. 請以掛鎖鎖上工作間，確保孩童安全。
2. 切勿站在工具上。若工具傾斜或意外觸碰到切割工具可能會導致嚴重傷害。
3. 切勿在無人注意的情況下使工具運轉。將電源關閉。切勿在工具完全停止前離開工具。
4. 保護罩未安裝於定位時，請勿操作切斷機。在每次使用之前請檢查鋸片保護罩是否正確閉合。如果鋸片保護罩無法自由移動和快速閉合，則請勿使用切斷機。切勿將下部保護罩置於打開位置。
5. 使雙手離開鋸片路徑。避免接觸任何滑動中的鋸片。否則會造成嚴重的人員傷害。
6. 搬運工具前，請務必固定所有移動部位。
7. 將鋸片鎖在下位的止動銷僅用於搬運和存放之目的，而不應用於切割操作中。
8. 操作前，請仔細檢查鋸片上是否有裂縫或損傷。若有裂縫或受損情形，請立即更換鋸片。鋸片上殘留的硬化樹脂和木材樹脂會使切斷機的速度變慢，並增加出現反彈的機率。因此，請先將鋸片從工具上拆下，然後使用樹脂清除劑、熱水或煤油進行清潔。切勿使用汽油清潔鋸片。
9. 僅可使用本工具專用法蘭盤。
10. 請小心勿損壞主軸、法蘭盤（特別是安裝表面）或螺栓。這些部件的損壞會導致鋸片破裂。
11. 確保旋轉基座正確固定，以免在操作過程中移動。使用基座上的孔洞，將切斷機固定於穩定的工作平台或工作台上。切勿將工具放置在操作員難以操作的位置。
12. 打開開關前，請確保軸鎖已釋放。
13. 確認鋸片不會在最下方的位置接觸到旋轉基座。

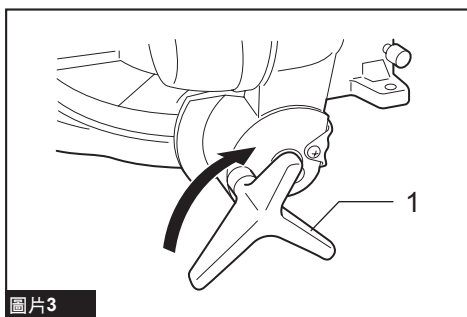
14. 緊握手柄。注意在開始和停止切割時，切斷機會略微向上或向下移動。
15. 打開開關前，請確保鋸片不會接觸到工件。
16. 實際在工件上使用工具之前，請讓工具空轉片刻。請注意，若有振動或搖擺情形，表示安裝不良或鋸片不平衡。
17. 如果您發現有任何異常，請立即停止操作。
18. 請勿試圖將開關扳機鎖定在「開」位置。
19. 請務必使用本說明書中建議的附件。使用如砂輪等不當的附件可能會造成傷害。
20. 有些材料含有毒化學物質。小心不要吸入粉塵，並避免皮膚接觸。遵循材料供應商的安全提示。

有關雷射的其他安全規則

1. 雷射輻射，請勿直視雷射光或以直接以光學儀器觀看，危險等級 **CLASS 2M** 雷射產品。

妥善保存這些手冊。

警告： 請勿為圖方便或因對產品足夠熟悉（因重複的使用）而不嚴格遵循產品的安全規則。使用不當或不遵循本說明書中的安全規則會導致嚴重的人身傷害。

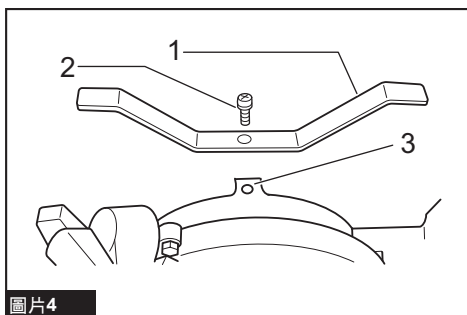


圖片3

- 1. 旋鈕

安裝輔助板

使用工具基座上的孔安裝輔助板，並用擰緊螺絲將其固定。

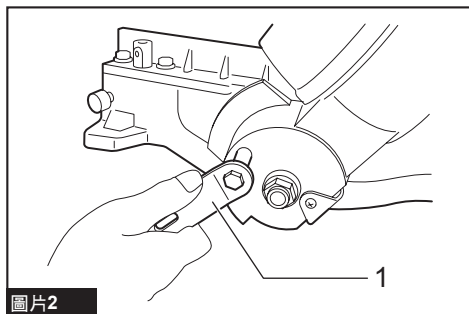


圖片4

- 1. 輔助板 2. 螺絲 3. 基座

安裝

工具出廠時，把手被止動銷鎖定在下部位置。使用工具提供的扳手鬆開螺絲，並將鋸片頭移至正確的角度。拆下螺絲並透過旋鈕緊固鋸片頭。

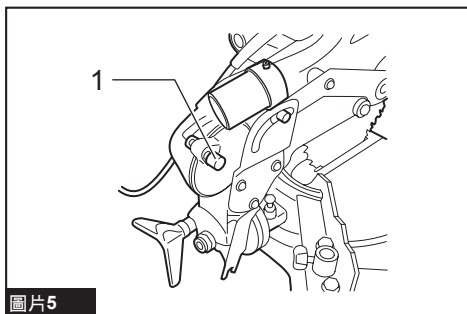


圖片2

- 1. 扳手

工作台安裝

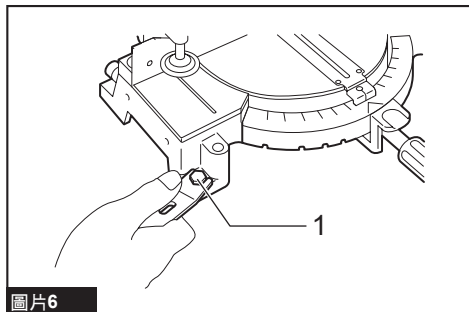
工具出廠時，把手被止動銷鎖定在下部位置。可透過略微降下把手鬆開止動銷以將其拔出。



圖片5

- 1. 止動銷

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。



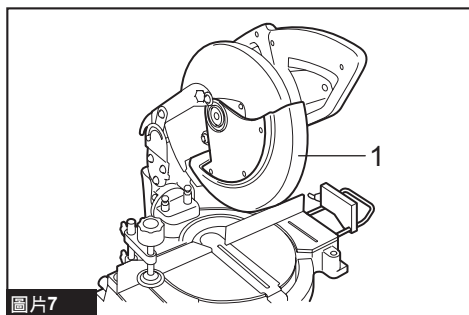
圖片6

▶ 1. 螺栓

功能描述

小心： 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。

鋸片保護罩



圖片7

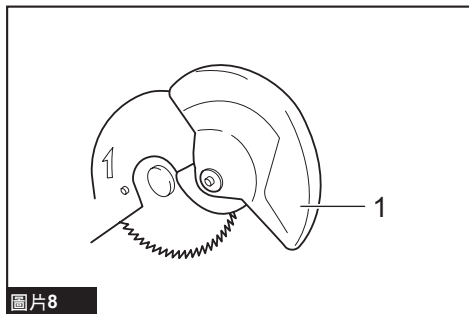
▶ 1. 鋸片保護罩

降下把手時，會自動升起鋸片保護罩。保護罩裝有彈簧，完成切割並升起把手時，它則會返回至原位。切勿損壞或拆卸鋸片保護罩及其上面的彈簧。

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。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。否則，則會有極高的危險性並造成嚴重的人身傷害。

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。

若鋸片保護罩特別髒污，已致使其完全不透明，請使用所附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。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褪色，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。

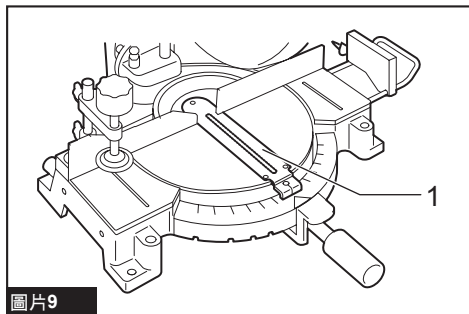


圖片8

▶ 1. 鋸片保護罩

鋸痕板

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。如果鋸痕板在出廠時未切割鋸槽，您應在實際使用工具切割工件前切出鋸槽。開啟工具並輕輕降下鋸片以在鋸槽板上切出凹槽。



圖片9

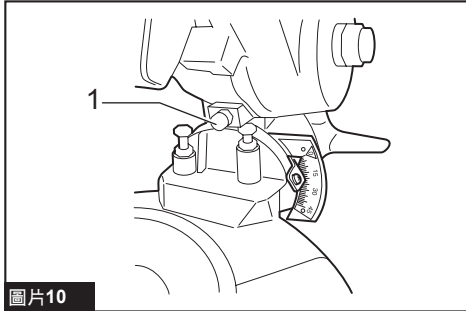
▶ 1. 鋸痕板

保持最大切割能力

本工具已進行出廠調節，可使用255 mm的鋸片以輸出最大切割能力。

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：

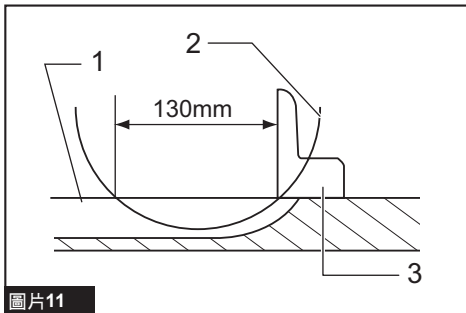
首先，拔下工具電源插頭。完全降下把手。使用扳手旋擰調整螺栓直至鋸片外緣略微延伸旋轉基座上表面之下，即導板正面對著旋轉基座上表面的位置。



圖片10

- 1. 調整螺栓

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。

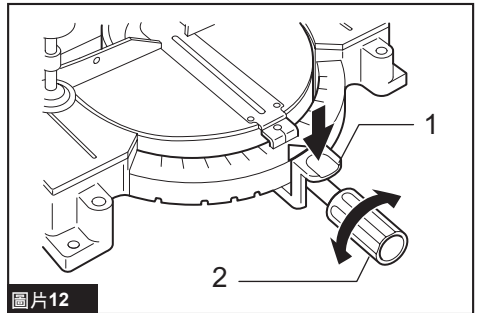


圖片11

- 1. 旋轉基座上表面 2. 鋸片外緣 3. 導板

⚠️小心：安裝新鋸片之後，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。進行該項操作之前，請務必斷開工具電源。

調節斜接角度



圖片12

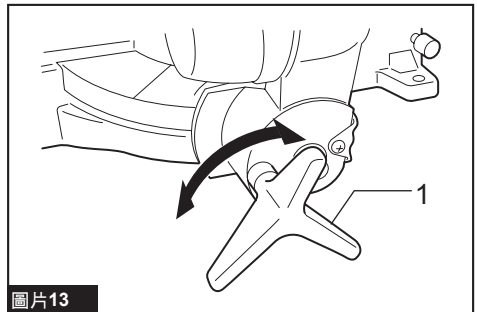
- 1. 鎖定桿 2. 把手

透過逆時針旋擰手柄以將其鬆開。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，請順時針緊固手柄。

⚠️小心：轉動旋轉基座時，請確保完全升起把手。

⚠️小心：完成斜接角度的變動時，請務必緊固把手以固定旋轉基座。

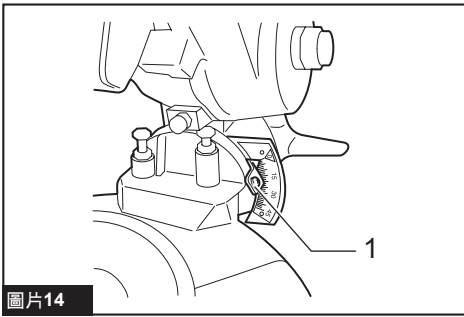
調節斜切角度



圖片13

- 1. 旋鈕

要調節斜切角度，請逆時針鬆開工具後部的旋鈕。



圖片14

► 1. 指針

將把手推向左側以傾斜鋸片直至指針指向理想的斜切角度。然後順時針擰緊旋鈕以緊固支臂。

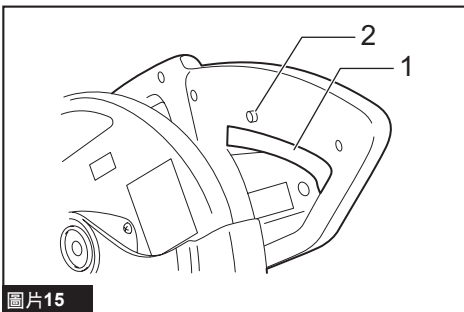
⚠️ 小心： 傾斜鋸片時，請確保完全升起把手。

⚠️ 小心： 完成斜切角度的變動後，請務必順時針擰緊桿以緊固支臂。

開關操作

⚠️ 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」（關閉）位置。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。

⚠️ 警告： 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。



圖片15

► 1. 開關扳機 2. 保護鎖按鈕

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，只需按下保護鎖按鈕，然後扣動開關扳機。釋放開關扳機便可停止工具。

裝配

⚠️ 小心： 在對工具進行裝配操作前請務必關閉工具的電源並拔下插頭。

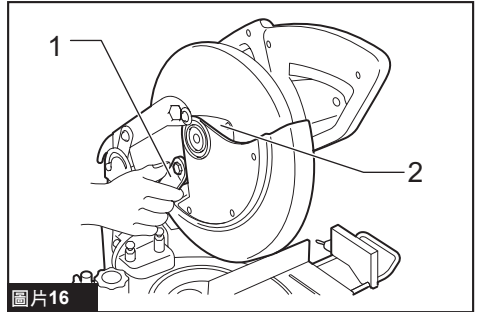
安裝或拆卸鋸片

⚠️ 小心： 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。

⚠️ 小心： 請僅使用Makita（牧田）扳手安裝或拆卸鋸片。否則可能會導致六角螺栓的上緊過度或緊固不足。這樣可能會造成人身傷害。

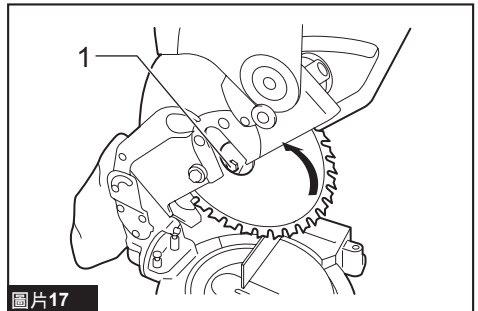
拆卸或安裝鋸片時，請將把手保持在升起的位置。

要拆卸鋸片，請使用扳手逆時針旋擰並鬆開固定中央蓋板的六角螺栓。升起鋸片保護罩和中央蓋板。



圖片16

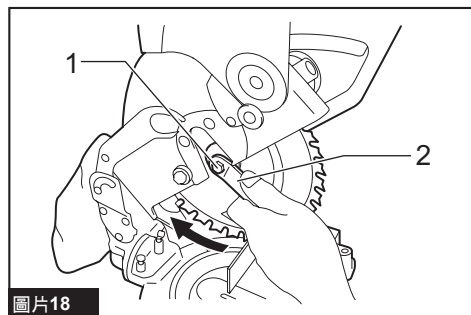
► 1. 扳手 2. 中央蓋板



圖片17

► 1. 六角螺栓

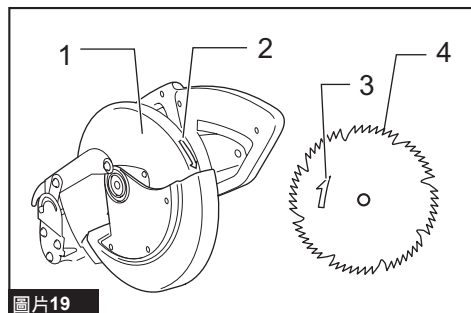
按下軸鎖以鎖定心軸並使用扳手順時針鬆開六角螺栓。然後拆下六角螺栓、外法蘭盤和鋸片。



圖片18

► 1. 六角螺栓 2. 扳手

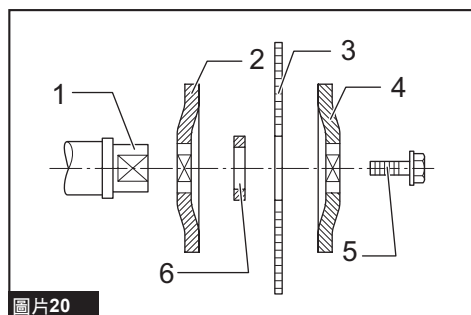
要安裝鋸片，請小心地將其安裝至心軸上，並確保鋸片表面上的箭頭方向與鋸片盒上的箭頭方向相符。



圖片19

► 1. 鋸片盒 2. 箭頭 3. 箭頭 4. 鋸片

安裝外法蘭盤和六角螺栓，然後使用扳手在按住軸鎖的同時逆時針緊固六角螺栓（左手側）。



圖片20

► 1. 心軸 2. 法蘭 3. 鋸片 4. 法蘭 5. 六角螺栓 6. 擋圈

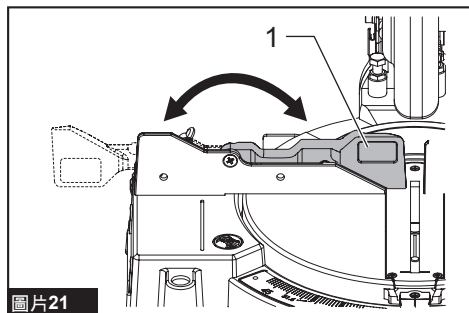
⚠️小心： 外直徑25.4 mm或30 mm的擋圈由工廠安裝至心軸上。安裝鋸片至心軸前，請務必確保將適合您要使用的鋸片軸孔的擋圈安裝至心軸上。

將鋸片保護罩和中央蓋板安裝至原先位置。然後順時針擰緊六角螺栓以緊固中央蓋板。降下把手並確保鋸片保護罩可以正常移動。進行切割之前，請確保軸鎖已釋放心軸。

副導板

規格因國家而異

⚠️警告： 執行左斜切割時，請將副導板向外推出。否則，它可能會接觸到鋸片或工具的其他部件，並可能對操作人員造成嚴重的傷害。



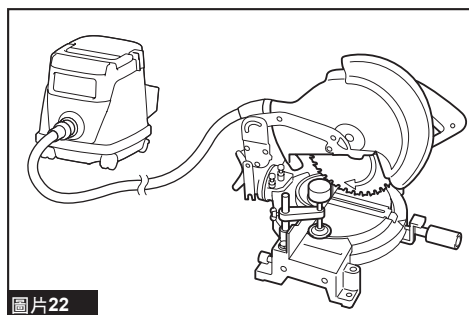
圖片21

► 1. 副導板

本機設有副導板。通常情況下請將副導板置於工具內部。但是，執行左斜切割時，請將其向外推出。

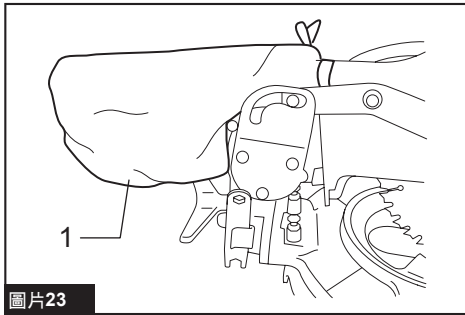
連接吸塵器

若欲使切割過程乾淨整潔，可連接 Makita（牧田）吸塵器。



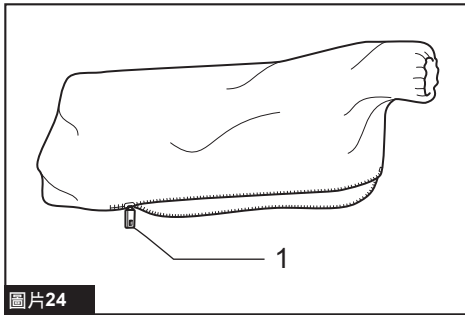
圖片22

集塵袋



圖片23

► 1. 集塵袋



圖片24

► 1. 扣件

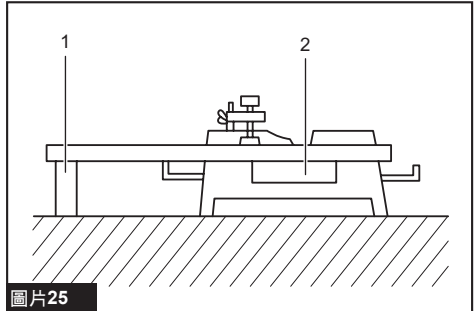
使用集塵袋可以進行清潔的切割操作並使集塵操作更為輕鬆簡便。要安裝集塵袋，可將其套入集塵噴嘴。

當集塵袋約為半滿時，請從工具上取下集塵袋並拉出扣件。清空並輕輕拍打集塵袋以去除黏附在內部的灰塵顆粒，這些顆粒可能會妨礙進一步集塵。

固定工件

▲警告： 正確地固定工件並用虎鉗牢牢地夾緊是非常重要的。若未能緊固工件，則會造成工具和/或工件損壞。並可能導致人身傷害。此外，完成切割操作後，切勿在鋸片完全停止前升起鋸片。

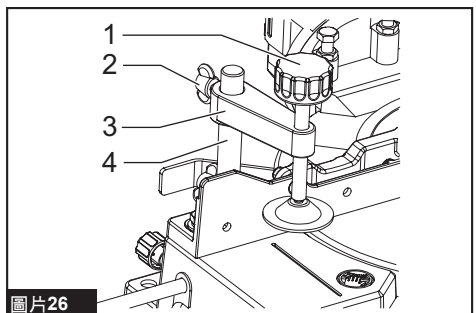
▲小心： 切割較長的工件時，請使用與旋轉基座上表面齊平的支撐件。請勿僅依靠垂直虎鉗和/或水平虎鉗來固定工件。薄的材料較容易鬆弛。請支撐工件的全部長度以避免發生鋸片收縮和可能的反彈。



圖片25

► 1. 支撐件 2. 旋轉基座

垂直虎鉗



圖片26

► 1. 虎鉗旋鈕 2. 螺絲 3. 虎鉗臂 4. 虎鉗桿

垂直虎鉗可以安裝至導板的左側或右側兩個位置。將虎鉗桿插入導板上的孔並緊固螺絲以將其固定。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。在降下把手的過程中確保工具上的任何部件不與虎鉗接觸。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牢固定。

▲小心： 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。

操作

⚠️小心： 使用之前，請務必拔出止動銷將把手從下部位置釋放。

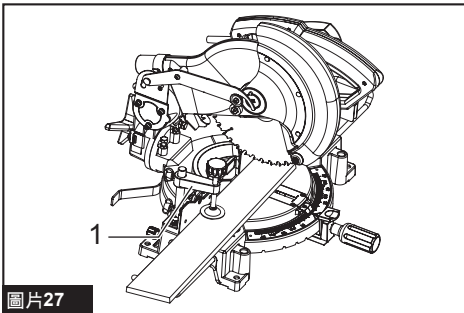
⚠️小心： 打開開關前，請確保鋸片未與工件等接觸。

⚠️小心： 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。

⚠️小心： 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。

⚠️小心： 請勿讓鋸頭從完全向下位置以不受控的方式釋放。失去控制的鋸頭可能會擊中您，並造成人身傷害。

按壓切割



圖片27

▶ 1. 垂直虎鉗

使用虎鉗固定工件。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。

斜接切割

請參閱調整斜接角度的章節。

斜切割

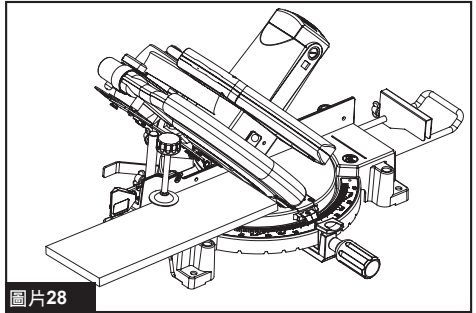


圖 28

鬆開旋鈕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）。請務必重新緊固旋鈕以牢固固定所選的斜切角度。使用虎鉗固定工件。接通工具電源，待鋸片轉速達到全速時再與工件接觸。然後在施加與鋸片相平行的壓力時，輕輕將把手降至最下方位置。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。

⚠️小心： 進行斜切割時，請務必確保鋸片可以沿著斜切方向。使雙手離開鋸片路徑。

⚠️小心： 在斜切割過程中，可能會存在切下的碎片抵住鋸片側面的情況。若在鋸片仍舊旋轉的情況下將其升起，則該碎片可能會被鋸片粉碎並向四周飛濺，從而存在嚴重的危險性。請務必僅在鋸片完全停止的狀態下升起鋸片。

⚠️小心： 在按下把手時，請對鋸片施加平行的壓力。若在切割時所施加的壓力不與鋸片平行，則可能會變動鋸片角度從而影響切割精度。

⚠️小心：（僅限帶副導板的工具）執行左斜切割時，務必將副導板設置在外側位置。

複合式切割

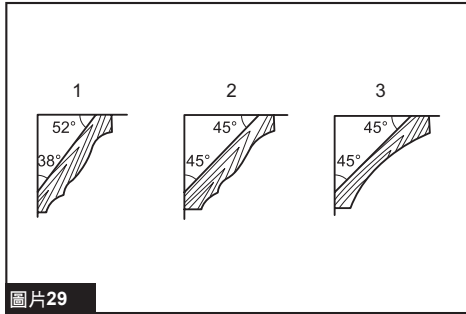
複合式切割是使用斜切割方式的同時在工件上切割出斜接角。使用複合式切割可以切出表中所示角度。

斜切角度	斜接角度
45°	左及右0° - 45°

進行複合式切割時，請參閱「按壓切割」、「斜接切割」和「斜切割」說明。

切割頂角線和拱形飾條

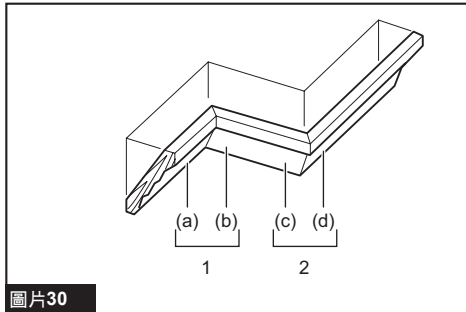
可將頂角線和拱形飾條平放在旋轉基座上使用角度切斷機對其進行切割。
有兩種普通類型的頂角線和一種類型的拱形飾條；分別是52/38° 頂角線、45° 頂角線和45° 拱形飾條。



圖片29

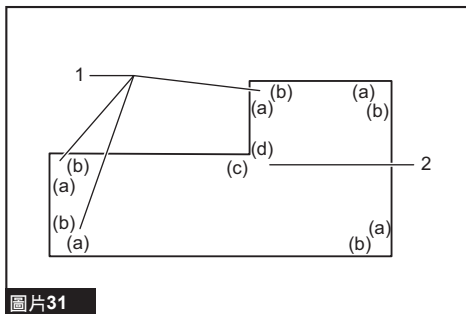
- 1. 52/38° 頂角線 2. 45° 頂角線 3. 45° 拱形飾條

可以切割出頂角線和拱形飾條以適合「內」90°角（如圖中的(a)和(b)）以及「外」90°角（如圖中的(c)和(d)）。



圖片30

- 1. 內角 2. 外角

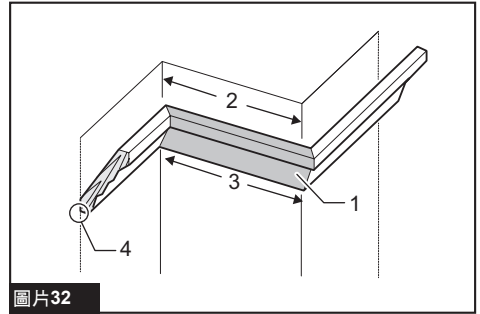


圖片31

- 1. 內角 2. 外角

測量

測量牆體寬度並相應調整工件的寬度。請務必確保工件的牆體接觸邊的寬度與牆體長度相等。

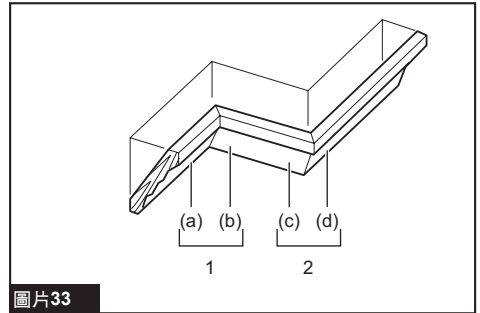


圖片32

- 1. 工件 2. 牆體寬度 3. 工件寬度 4. 牆體接觸邊

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



圖片33

- 1. 內角 2. 外角

表（A）

—	圖中的 模板位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 型	45° 型	52/38° 型	45° 型
內角	(a)	左 33.9°	左 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(b)			左 31.6°	左 35.3°
外角	(c)			右 31.6°	右 35.3°
	(d)			右 31.6°	右 35.3°

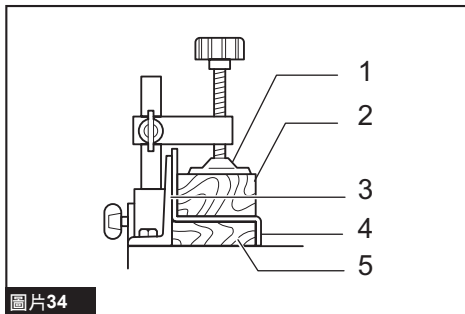
表 (B)

—	圖中的 模板位置	模板邊緣 抵住導板	完成件
內角	(a)	頂部接觸 邊緣應抵 住導板。	完成件會 位於鋸片 左側。
	(b)	牆體接觸 邊緣應抵 住導板。	
外角	(c)	頂部接觸 邊緣應抵 住導板。	完成件會 位於鋸片 右側。
	(d)	頂部接觸 邊緣應抵 住導板。	

示例：
以切割圖中位置(a)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。

切割鋁型材



圖片34

► 1. 虎鉗 2. 墊塊 3. 導板 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。

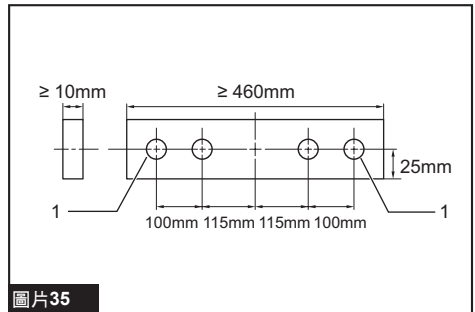
⚠️ 小心：切勿嘗試切割較厚的或圓形鋁型材。難以固定較厚的鋁型材，它容易在切割中變鬆，而使用本工具則無法牢固固定圓形鋁型材。

木板

⚠️ 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。

⚠️ 小心：請使用與木板厚度相當的直木材。

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上。有關建議的木板類型，請參見尺寸圖。



圖片35

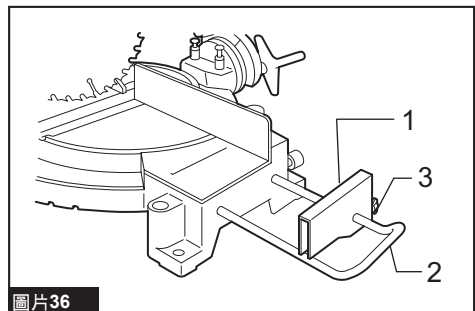
► 1. 孔

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。

注：最大切割寬度將比木襯片的寬度略小。

切割重複長度

將數塊原料切割為相同的長度（240 mm至380 mm的範圍）時，請使用固定板（選購附件）。如圖所示，將固定板（選購附件）安裝在固定架上。



圖片36

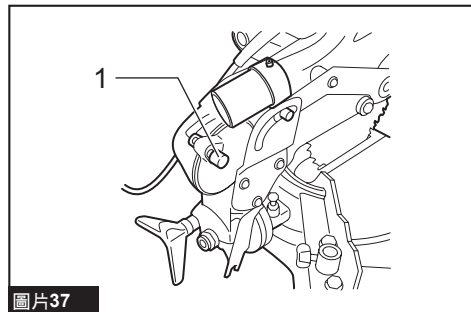
► 1. 固定板 2. 固定架 3. 螺絲

將您的工件上的切割線和鋸痕板上凹槽的左右側對齊，在固定工件的同時，將固定板抵住工件的端部移動。然後使用螺絲緊固固定板。

不使用固定板時，請旋鬆螺絲，然後將固定板取出。

注：使用固定架桿組件（選購附件）可切割最大約為2,200 mm的重複長度。

移動工具

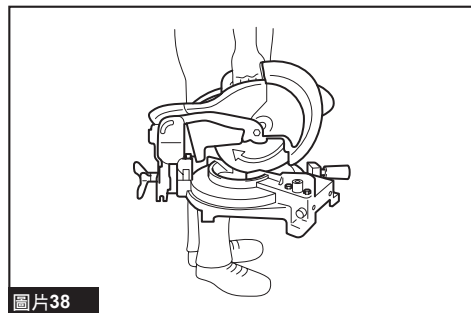


圖片37

► 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左斜接角度。完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。

請如圖所示握住手柄來移動工具。若您拆下了固定架、集塵袋等，則可以更容易地移動工具。



圖片38

⚠️小心：移動工具前，請務必緊固所有運動部分。

⚠️小心：止動銷僅用於移動或存放工具之目的而不用於切割操作中。

保養

⚠️警告：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/或較髒的鋸片進行切割可能會導致反彈和嚴重的人身傷害。

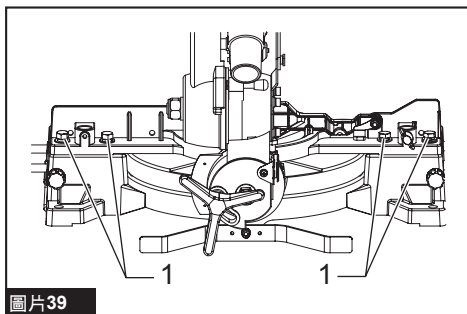
⚠️小心：在準備進行檢查或保養之前，務必要關閉本工具的開關並拔下電源插頭。

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。若您的工具未正確對齊，請執行以下步驟：

斜接角度

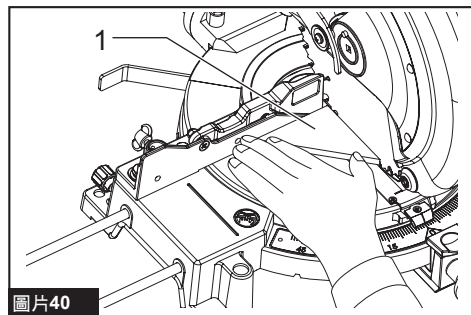


圖片39

► 1. 六角螺栓

鬆開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°。用扳手擰緊手柄並擰松固定導板的六角螺栓。如果指針未指向斜接刻度上的0° 位置，請鬆開緊固指針的螺絲，移動指針板，使指針指向斜接刻度上0° 位置後將其緊固。

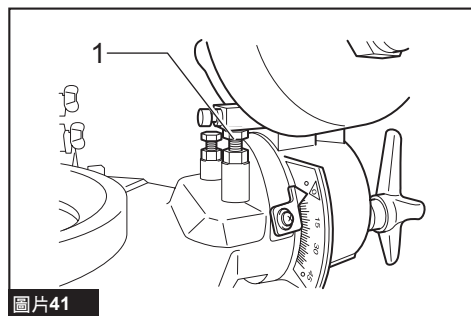
完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。使用三稜尺和角尺等使鋸片側面與導板面相垂直。然後，從右側開始按次序緊固導板上的六角螺栓。



▶ 1. 三稜尺

斜切角度

0° 斜切角度



▶ 1. 0° 斜切角度調整螺絲

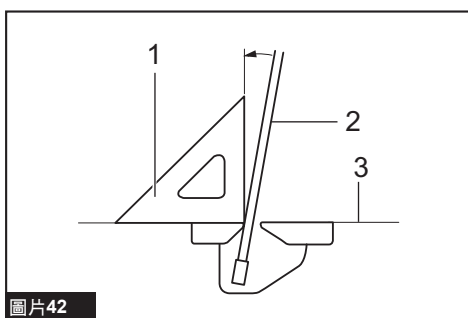
完全降下把手並透過按入止動銷將其鎖定至下部位置。

鬆開工具後部的旋鈕。

擰松六角螺母並將旋轉基座右邊的0° 斜切角度調整螺絲按順時針方向旋轉2或3圈以將鋸片傾斜至右側。

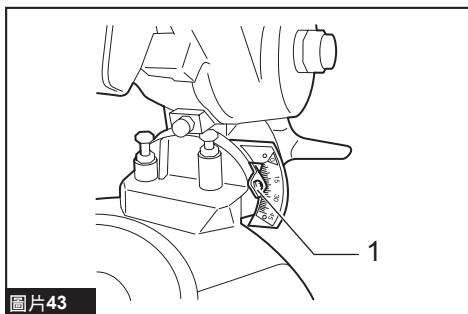
使用三稜尺和角尺等透過順時針旋轉0° 斜切角度調整螺絲小心地使鋸片側面與旋轉基座上表面相垂直。然後擰緊六角螺母以固定0° 斜切角度調整螺絲並牢固擰緊旋鈕。

請確保支臂上的指針指向斜切刻度的0°。如果指針未指向斜切刻度上的0° 位置，請鬆開緊固指針的螺絲，移動指針板，使指針指向斜切刻度上0° 位置後將其緊固。



圖片42

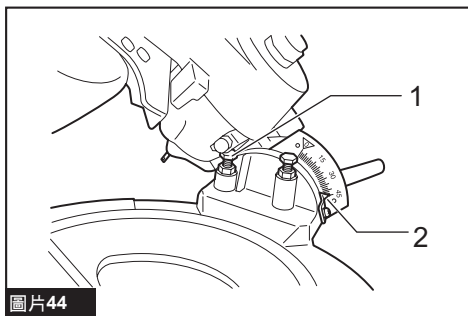
▶ 1. 三稜尺 2. 鋸片 3. 旋轉基座上表面



圖片43

▶ 1. 指針

45° 斜切角度



圖片44

▶ 1. 45° 斜切角度調整螺絲 2. 指針

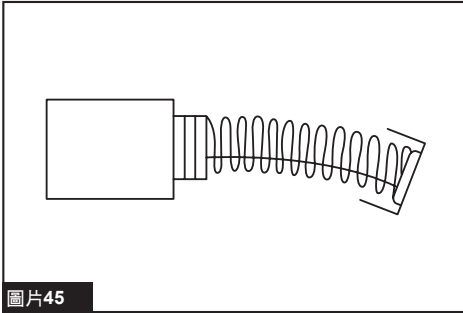
僅在執行0° 斜切角度調節後調節45° 斜切角度。

要調節45° 斜切角度，請鬆開旋鈕並將鋸片完全傾斜至左側。

確保支臂上的指針指向支臂上的45° 斜切刻度。

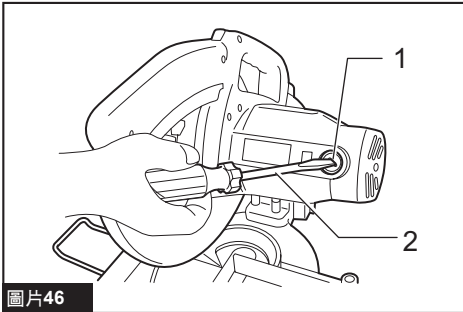
若指針未指向45°，請旋轉支臂左側的45° 斜切角度調整螺絲直至其指向45°。

更換碳刷



圖片45

定期拆下碳刷進行檢查。當碳刷磨損至3 mm長時，需予以更換。要保持碳刷清潔並使其能在夾內自由滑動。兩個碳刷應同時更換。僅使用相同的碳刷。
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。



圖片46

▶ 1. 碳刷夾蓋 2. 螺絲起子

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。
為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）授權的或工廠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

⚠小心： 這些附件或裝置建議使用於本說明書所指定的Makita（牧田）工具。如使用其他廠牌附件或裝置，可能導致傷人的危險。僅可將選購附件或裝置用於規定目的。

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。

- 鋼與硬質合金鋸片
（關於欲切斷材料適用的鋸片，請參閱我們的網站或聯絡當地 Makita（牧田）經銷商。）

注： 本列表中的一些部件可能作為標準配件包含於工具包裝內。規格可能因銷往國家之不同而異。

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi 446-8502 Japan
www.makita.com

M2300-
HK(Non-CE)-2110
ZHTW
20211030