

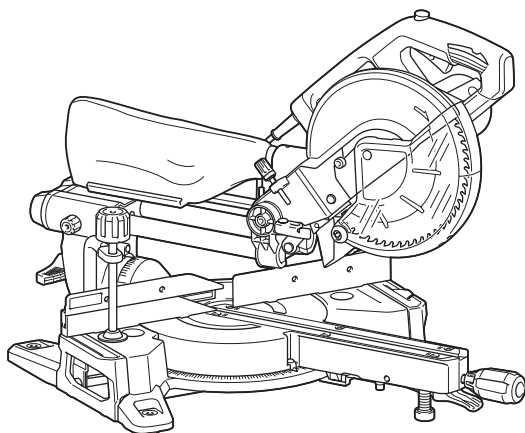


ZHTW 雙軌多角度切斷機

使用說明書

43

LS0816F



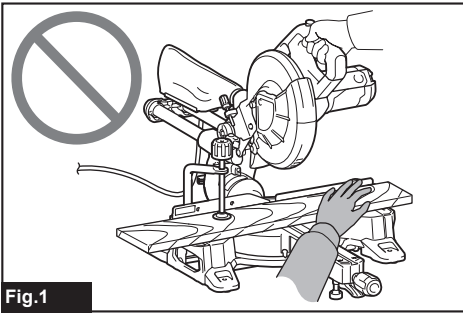


Fig.1

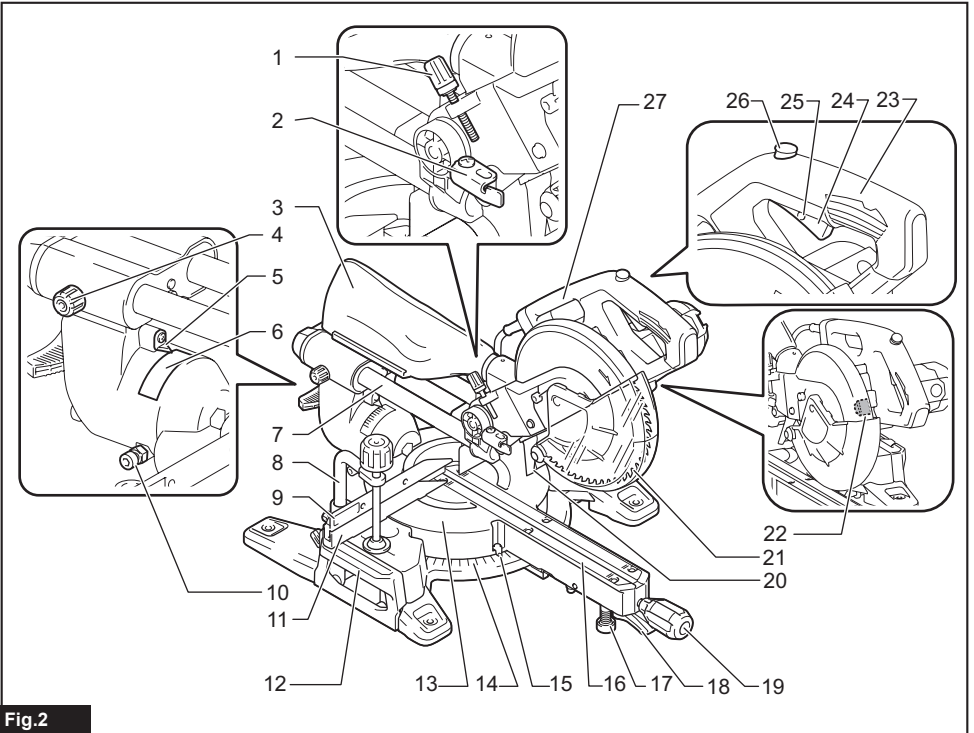


Fig.2

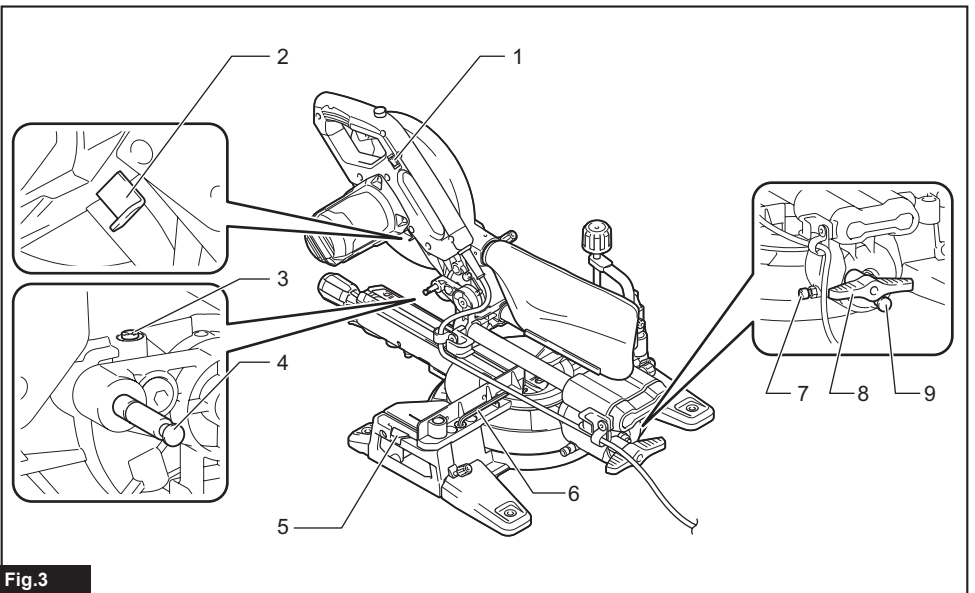


Fig. 3

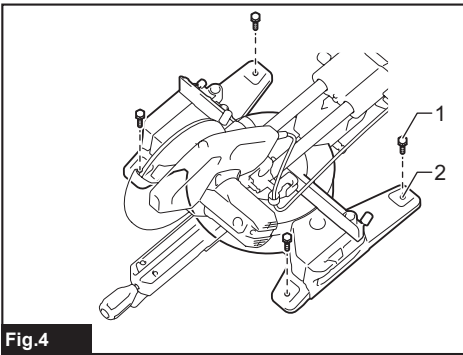


Fig. 4

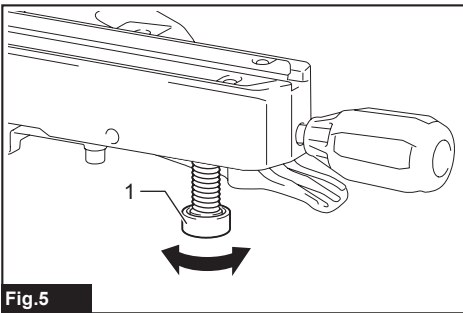


Fig. 5

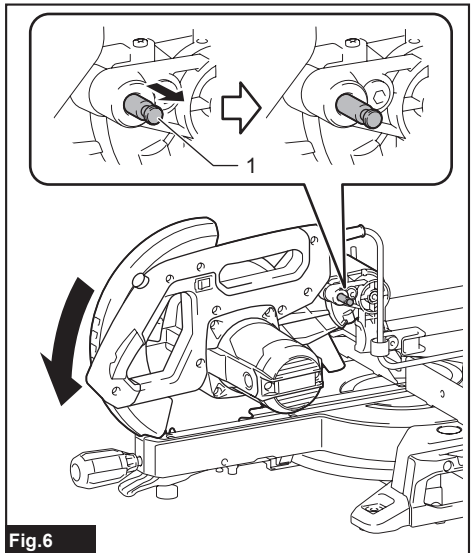


Fig. 6

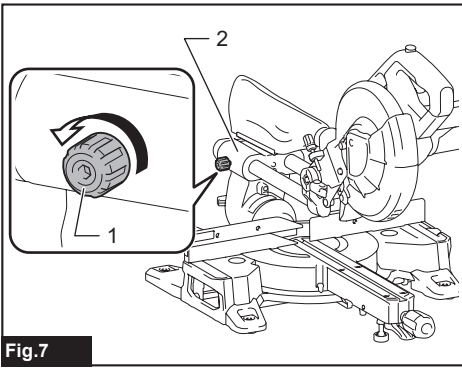


Fig.7

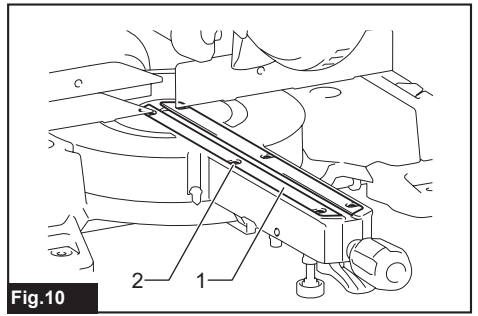


Fig.10

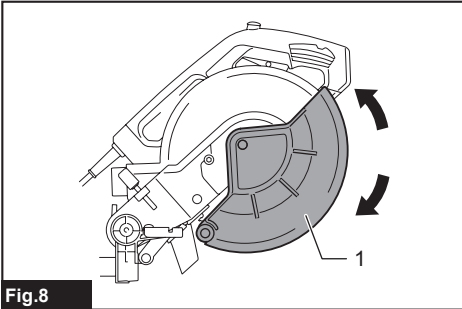


Fig.8

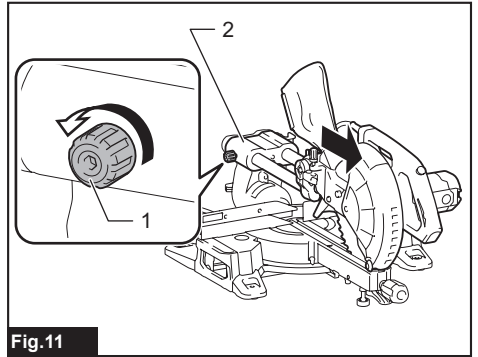


Fig.11

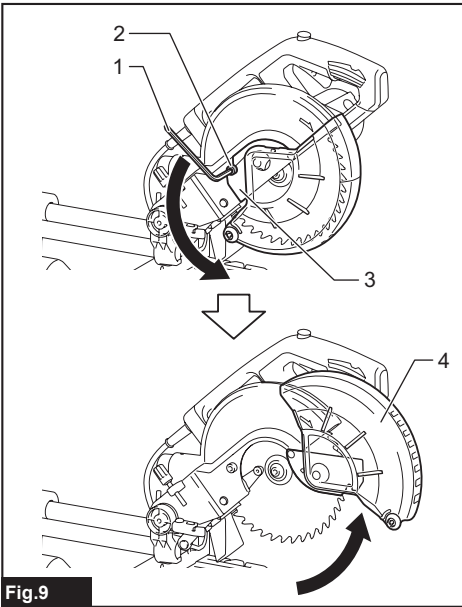


Fig.9

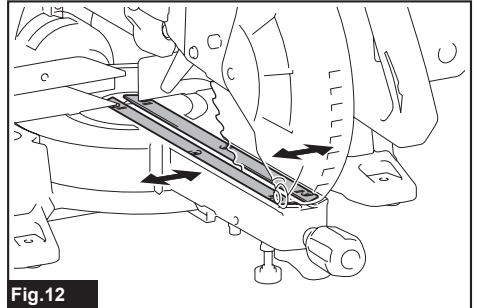


Fig.12

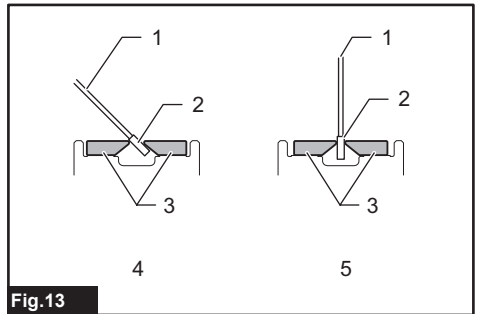


Fig.13

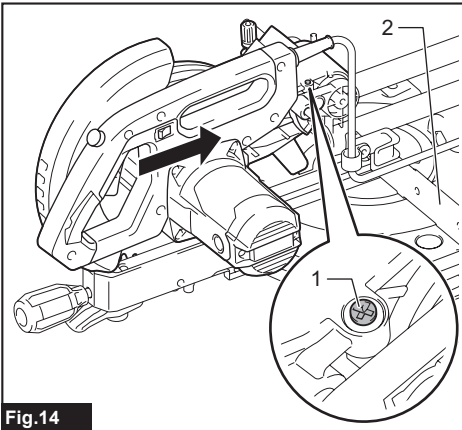


Fig. 14

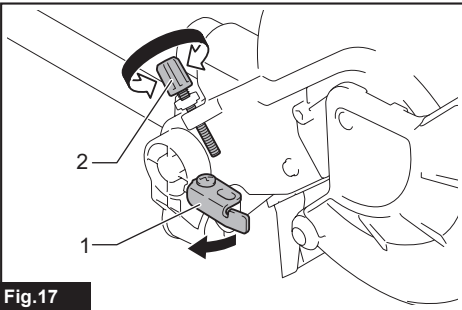


Fig. 17

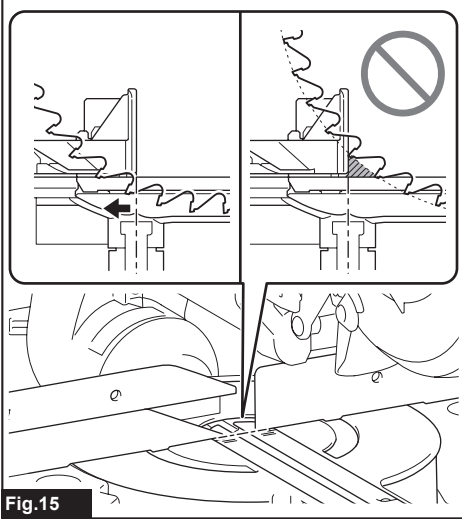


Fig. 15

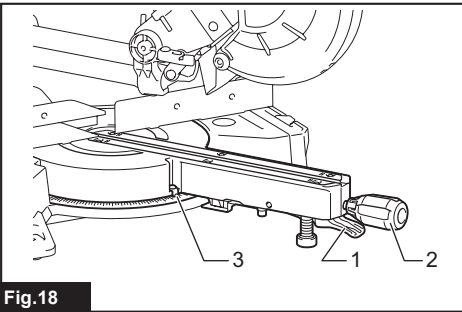


Fig. 18

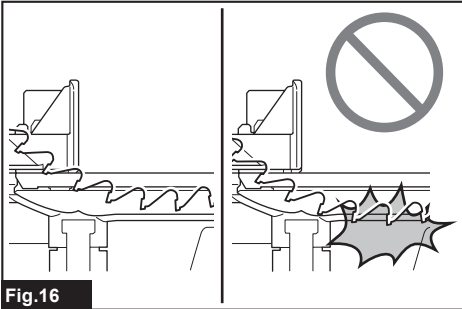


Fig. 16

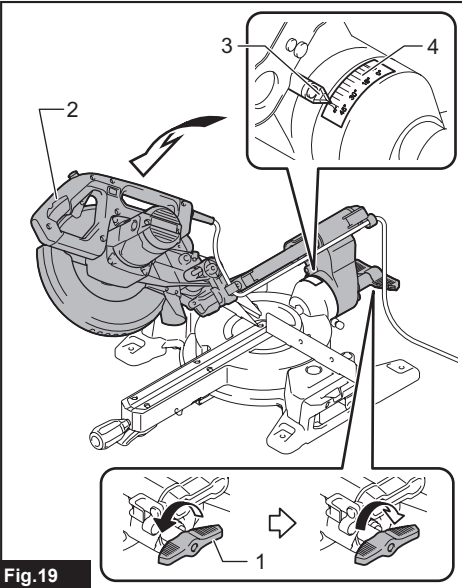
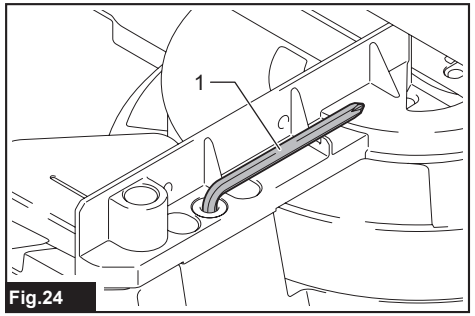
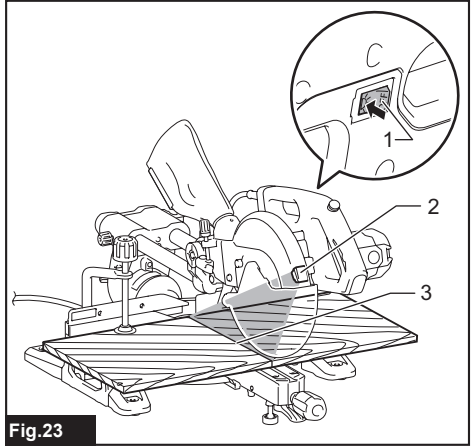
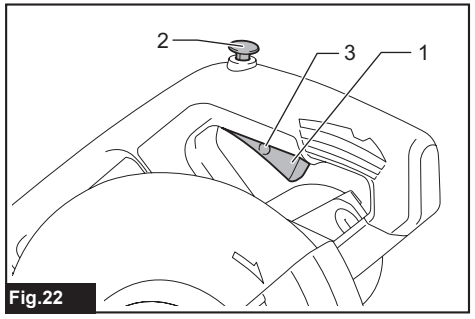
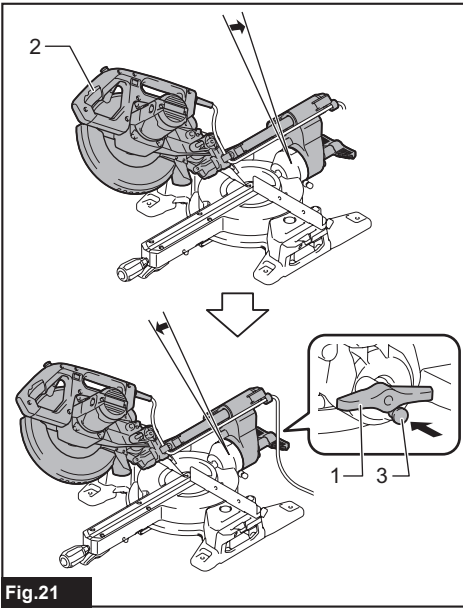
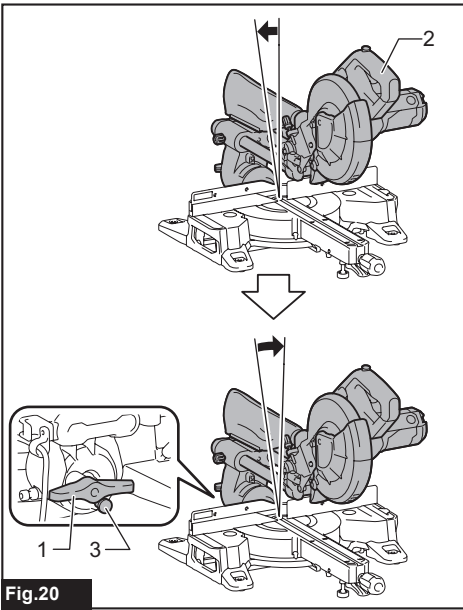


Fig. 19



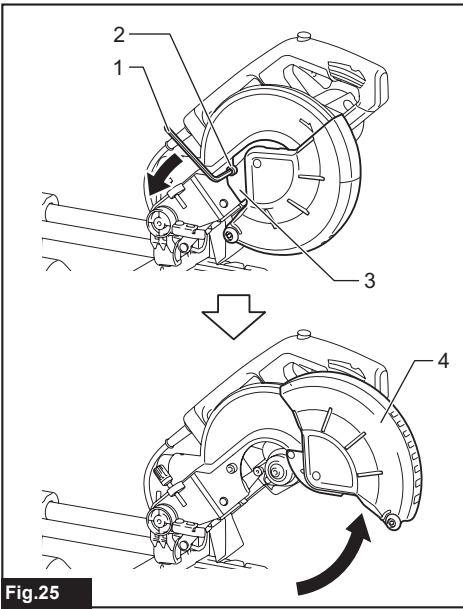


Fig. 25

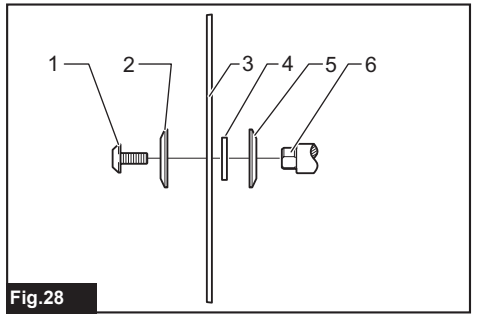


Fig. 28

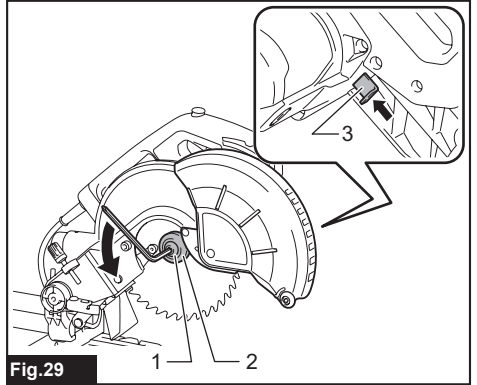


Fig. 29

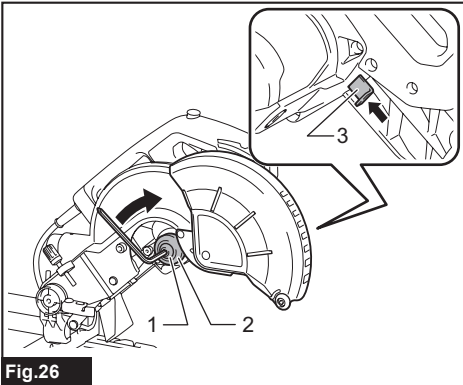


Fig. 26

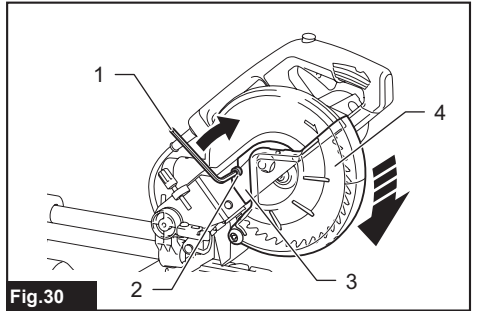


Fig. 30

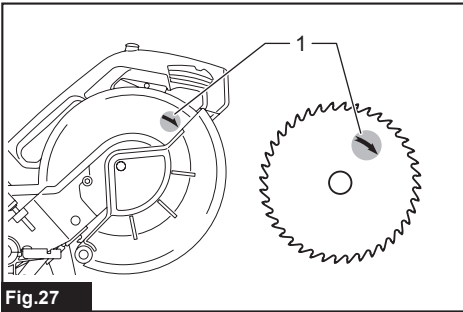


Fig. 27

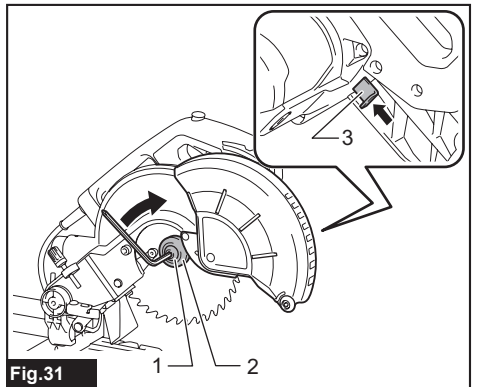


Fig. 31

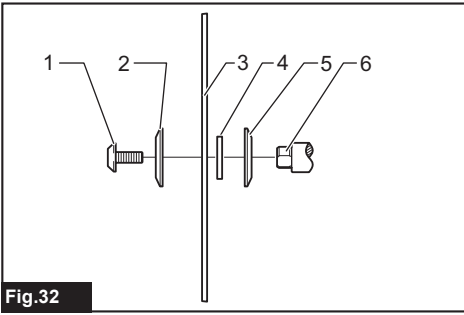


Fig.32

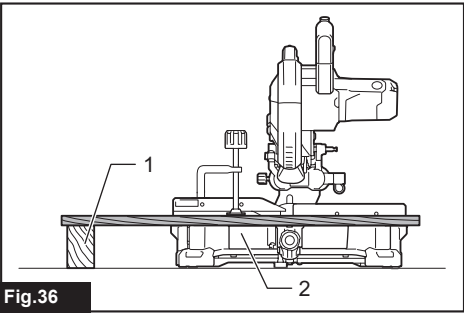


Fig.36

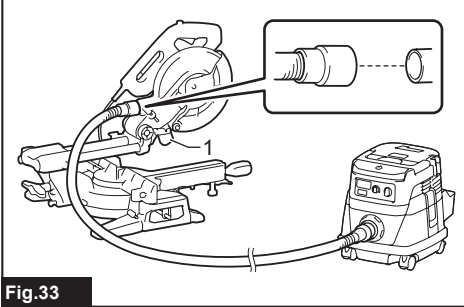


Fig.33

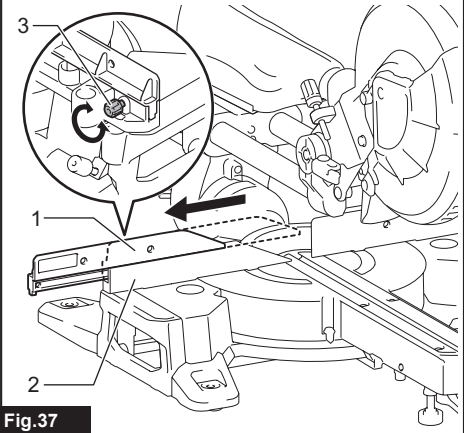


Fig.37

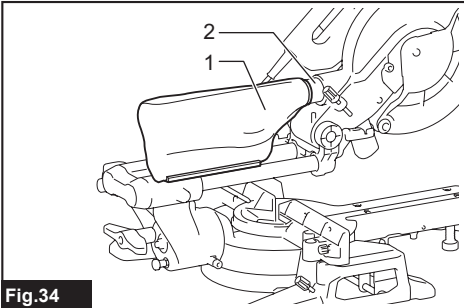


Fig.34

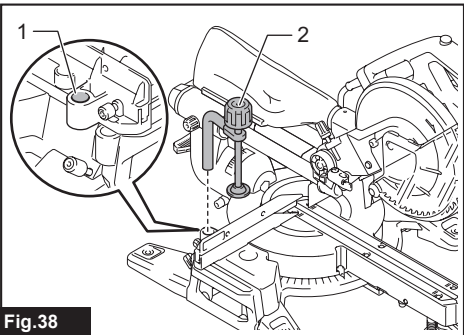


Fig.38

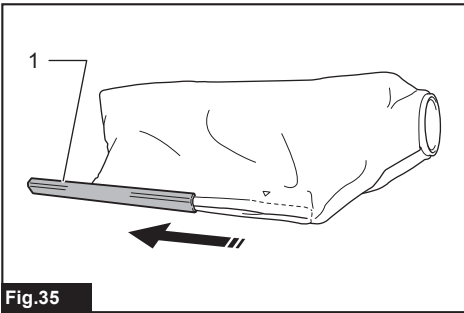


Fig.35

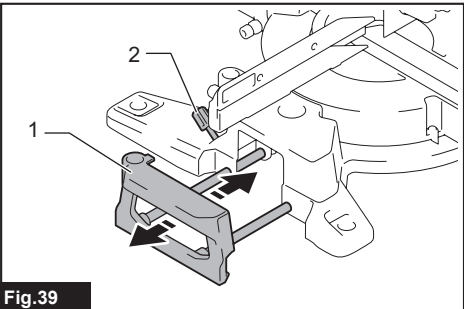


Fig.39

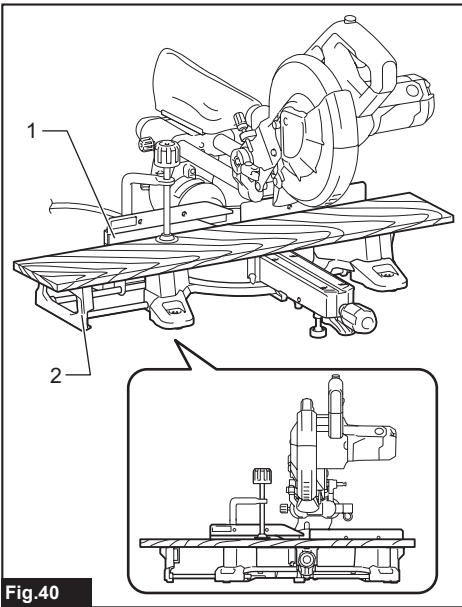


Fig.40

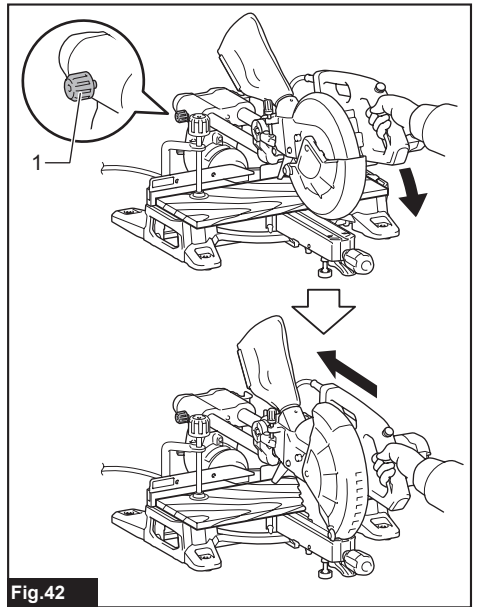


Fig.42

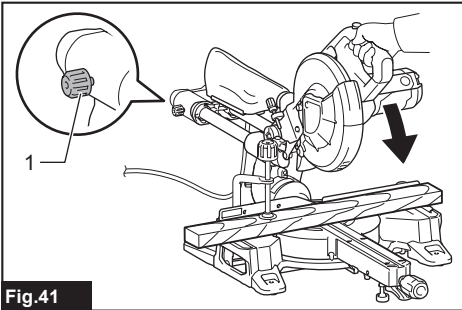


Fig.41

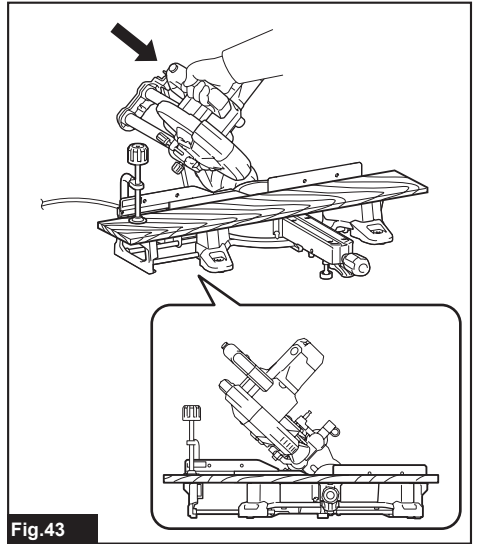


Fig.43

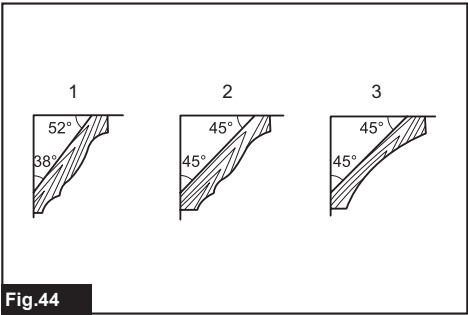


Fig.44

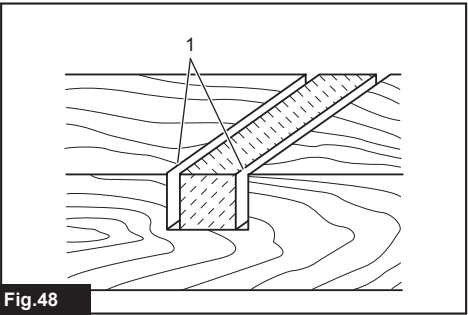


Fig.48

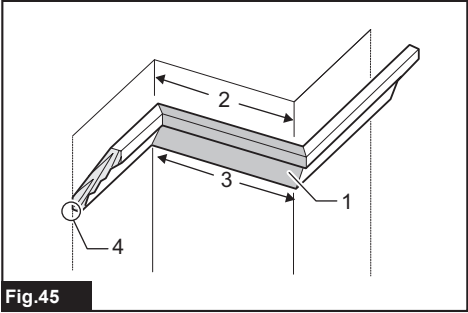


Fig.45

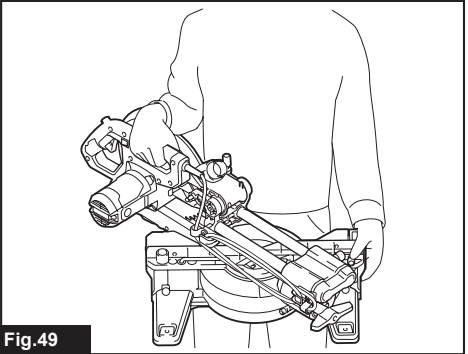


Fig.49

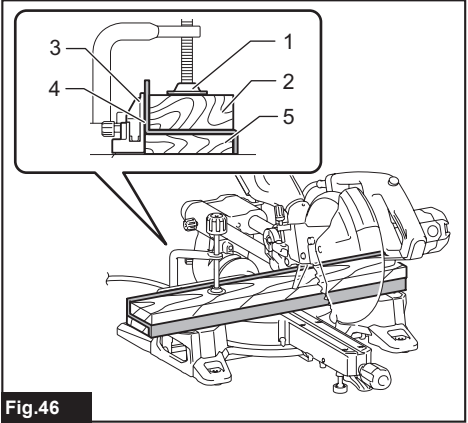


Fig.46

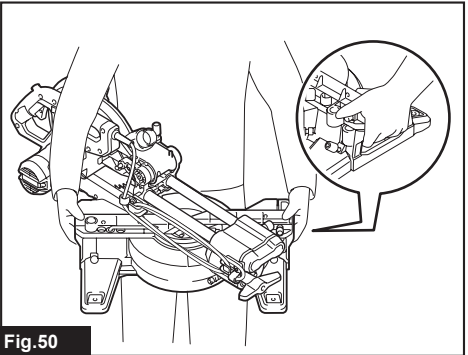


Fig.50

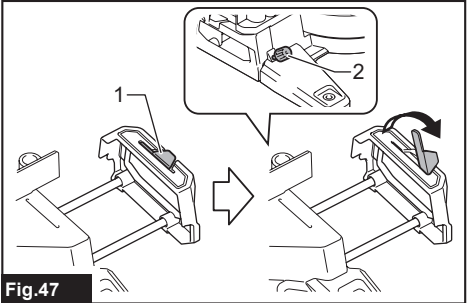


Fig.47

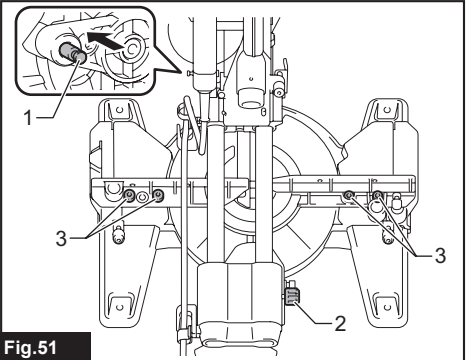


Fig.51

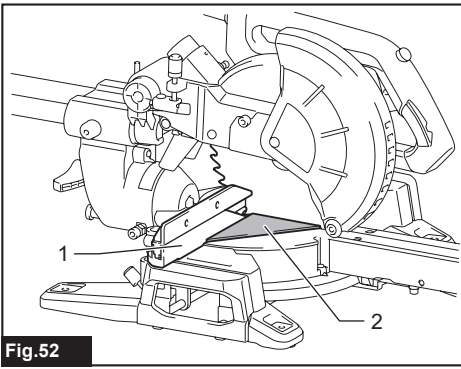


Fig. 52

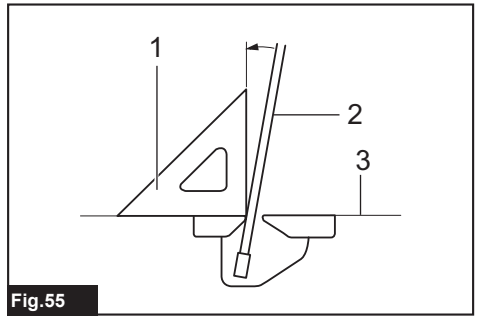


Fig. 55

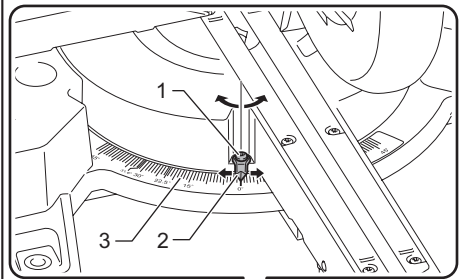


Fig. 53

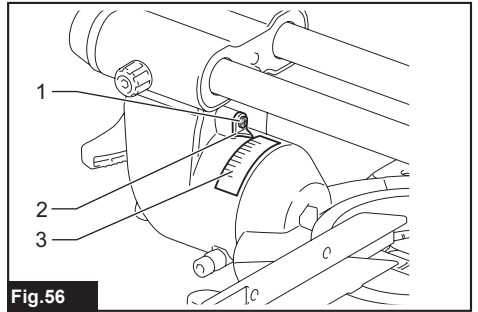


Fig. 56

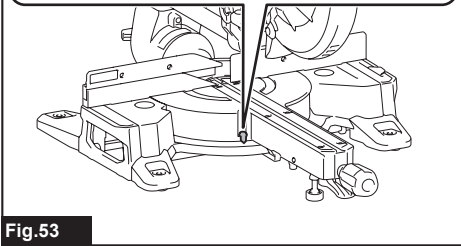


Fig. 54

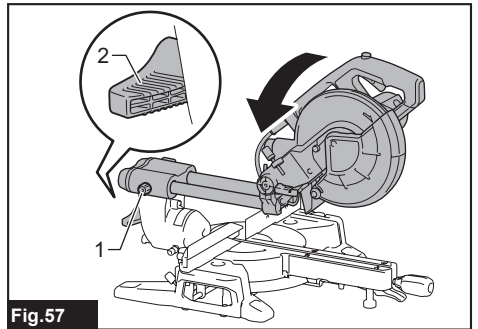


Fig. 57

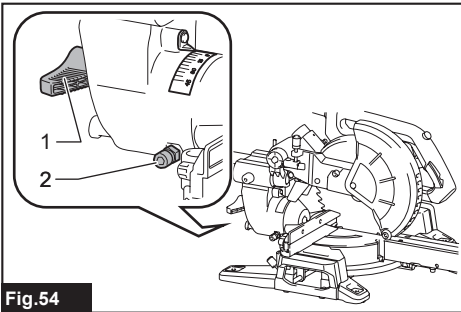
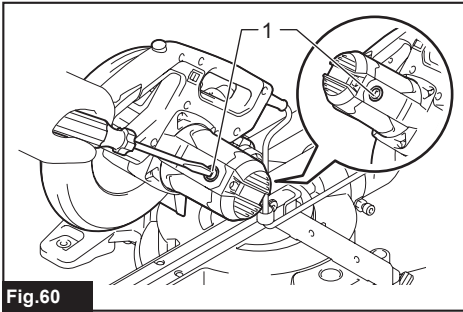
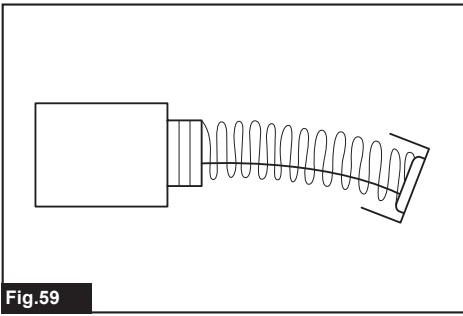


Fig. 58



規格

型號：	LS0816F		
鋸片直徑	216 mm		
孔直徑	歐洲地區	30 mm	
	非歐洲地區	25.4 mm或30 mm (規格因國家而異)	
最大鋸片鋸痕厚度	2.8 mm		
最大斜接角度	左側 47°，右側 47°		
最大斜切角度	左側 47°，右側 2°		
無負載轉速 (RPM)	5,000 min ⁻¹ (rpm)		
尺寸 (長 × 寬 × 高)	705 mm x 476 mm x 521 mm		
淨重	13.9 kg		
安全等級	回/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 01/2014

切割能力 (高 x 寬)，鋸片 \varnothing 216 mm

斜接角度	斜切角度		
	45° (左)	0°	2° (右)
0°	36 mm x 305 mm	65 mm x 305 mm	60 mm x 305 mm
45° (左右)	36 mm x 215 mm	65 mm x 215 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



請佩帶護目鏡。



為避免飛濺的碎片造成傷害，切割後請向下按住鋸頭，直到鋸片完全靜止為止。



執行滑動切割時，首先將刀架拉到底並按下手柄，然後向著導板推動刀架。



請勿將手或手指放在靠近鋸片的位置。



確實將滑板調整至不會觸及鋸片及鋸片保護罩之處。



請勿注視作業燈。



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

本工具用於對木材進行精確的直線與斜接切割。另可使用適當的鋸片切鋸鋁製材料。如需詳細資訊，請參閱操作章節。

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。

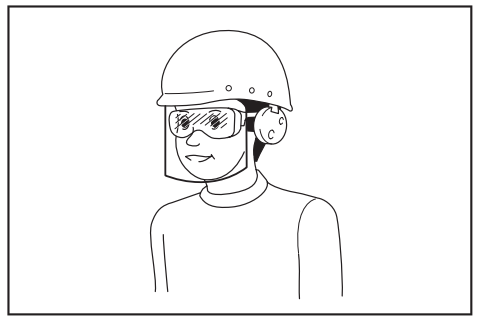
電氣安全

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. 不得腳踏導線。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，手部務必必要離兩側鋸片至少 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. 請以壓下鋸片穿過工件的方式切割。請勿以拉起鋸片穿過工件的方式切割。若要進行切割，請將鋸頭抬起並放置於工件上，此時還不要切割。再起動馬達，壓下鋸頭將鋸片穿過工件。若以上拉衝程切割可能會造成鋸片移動到工件上方，並猛力地將鋸片總成擲向操作員。
 5. 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
6. 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。
 7. 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。
 8. 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。
 9. 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。
 10. 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。
 11. 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。
 12. 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。
 13. 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。
 14. 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。
 15. 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。
 16. 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。
 17. 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。
 18. 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。
 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指定材料以外的其他材料。
22. (僅適用於歐洲國家)
用於木材或類似材料時，請務必使用符合 EN847-1 標準的鋸片。
15. 確認鋸片不會在最下方的位置，接觸到旋轉基座。
16. 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。
17. 開啟開關前，請確保鋸片未與工件接觸。
18. 在實際的工件上使用工具之前，請讓工具空轉片刻。請注意，振動或搖擺可能表示鋸片安裝不良或失衡。

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. 雙手遠離鋸片路徑。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. 為降低受傷風險，請在每次橫切作業後將刀架回復至正後方的位置。
7. 搬運工具前，請務必固定所有移動部位。
8. 將鋸頭鎖在下位的止動銷或擋桿僅供搬運與存放用途，並非用於任何切割操作。
9. 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。黏留在鋸片上變硬的樹脂和木瀝青會使鋸片的速度變慢，增加出現反彈的機率。因此，請先將鋸片從工具上拆下，然後使用樹膠和樹脂清除劑、熱水或煤油進行清潔。切勿使用汽油清潔鋸片。
10. 進行滑動切割時，可能會出現反彈情況。在切割作業期間，鋸片卡在工件中時會發生反彈，鋸片會迅速朝操作員移動。此時可能會導致工具失控及嚴重人員受傷。若鋸片在切割作業時開始出現卡滯情形，請勿繼續切割，並立即釋放開關。
11. 僅可使用本工具專用法蘭盤。
12. 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。
13. 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。
14. 打開開關前，請確保軸鎖已釋放。

19. 如果您發現有任何異常，請立即停止操作。
20. 請勿試圖將開關扳機鎖定在「開」位置。
21. 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。
22. 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。

有關作業燈的其他安全規則

1. 請勿直視光源。

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員傷害。

部件說明

► 圖片2

1	調整螺絲（下限位置）	2	止動臂	3	集塵袋	4	指旋螺絲（滑動刀架）
5	指針（斜切角度）	6	斜切角刻度	7	滑桿	8	垂直虎鉗
9	滑板	10	0° 調整螺栓（斜切角度）	11	導板	12	底基座
13	旋轉基座	14	斜接角刻度	15	指針（斜接角度）	16	鋸痕板
17	調整螺栓（旋轉基座）	18	鎖定桿（旋轉基座）	19	把手（旋轉基座）	20	集塵安全蓋
21	鋸片保護罩	22	燈	23	手柄（操作）	24	開關扳機
25	掛鎖孔	26	保護鎖按鈕	27	提把	-	-

► 圖片3

1	燈光開關	2	軸鎖	3	調整螺栓（最大切割能力）	4	止動銷（抬起刀架）
5	固定板	6	六角扳手	7	45° 調整螺栓（斜切角度）	8	桿件（斜切角度）
9	釋放鈕（斜切角度）	-	-	-	-	-	-

安裝

工作台安裝

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。

1. 使用螺栓將基座固定在一個平坦穩固的表面上。這樣可以防止傾覆並避免可能的人身傷害。

► 圖片4: 1. 螺栓 2. 安裝孔

2. 順時針或逆時針轉動調整螺絲，使其與地板表面接觸以保持工具平穩。

► 圖片5: 1. 調整螺絲

功能描述

警告： 在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。否則可能會因意外啟動造成嚴重的人員傷害。

把手鎖

小心： 鬆開止動銷時請務必握住把手。否則，把手將彈起並可能導致人身傷害。

工具出廠時，手柄會以止動銷鎖定於最下方的位置。若要解鎖手柄，拉動止動銷同時稍微降低手柄。

► 圖片6: 1. 止動銷

滑動鎖

若要讓刀架能滑動移動，請鬆開支臂上的指旋螺絲。若要鎖定刀架的滑動動作，請將刀架移到所需位置，然後鎖緊指旋螺絲。

► 圖片7: 1. 夾緊螺絲 2. 支臂

鋸片保護罩

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圓鋸機鋸片暴露在外，進而導致嚴重的人員傷害。

警告：切勿在鋸片保護罩或彈簧損壞、發生故障或拆下的情況下使用工具。在保護罩損壞、發生故障或拆下的情況下操作工具會導致嚴重的人身傷害。

小心：為確保操作安全，請務必保持鋸片保護罩良好。如果鋸片保護罩存在任何不規則情況，請立即停止操作。檢查並確保保護罩返回彈簧可正常工作。

降下把手時，鋸片保護罩會自動升起。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。

► **圖片8:** 1. 鋸片保護罩

清潔

若透明鋸片保護罩髒汙或黏附在透明鋸片保護罩上的鋸屑，影響您觀看圓鋸機鋸片和/或工件的視線，拔除工具的插頭，並使用溼潤的綿布小心清潔保護罩。請勿使用化學溶劑或任何汽油類清潔劑清潔塑料保護罩，否則會損壞保護罩。

關於清潔的準備作業，請參考列出的逐步說明。

1. 確定工具已關閉電源並拔除插頭。
2. 握住中央蓋板，同時使用所附六角扳手逆時針轉動六角套筒螺栓。
3. 升起鋸片保護罩和中央蓋板。
4. 完成清潔後，將中央蓋板放回原位並按與上述步驟相反的順序緊固六角套筒螺栓。

► **圖片9:** 1. 六角扳手 2. 六角套筒螺栓
3. 中央蓋板 4. 鋸片保護罩

警告：請勿拆卸固定鋸片保護罩的彈簧。若保護罩因老化或照射UV光而受損，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

本工具的旋轉基座上配有鋸痕板，可將切割邊破裂的情況降到最低。鋸痕板在出廠前已經過調整，使圓鋸機鋸片不會接觸到鋸痕板。使用前，請按照以下步驟調整鋸痕板：

1. 確認已拔除工具插頭。然後，鬆開固定鋸痕板的所有螺絲（左右各三支）。

► **圖片10:** 1. 鋸痕板 2. 螺絲

2. 重新將其緊固至仍可輕鬆手動移動鋸痕板的程度。

3. 完全降下手柄，然後以止動銷將手柄鎖定於下方位置。

4. 鬆開支臂上固定刀架滑動動作的指旋螺絲。

將刀架往自己的方向拉到底。

► **圖片11:** 1. 夾緊螺絲 2. 支臂

5. 調整鋸痕板，使其靠近鋸片的鋸齒側面。

► **圖片12**

► **圖片13:** 1. 圓鋸機鋸片 2. 鋸齒 3. 鋸痕板
4. 左斜切割 5. 筆直切割

6. 擰緊前側螺絲（勿充分緊固）。

7. 將刀架滑動至鋸痕板前端與導板之間的位置。調整鋸痕板，使其靠近鋸片的鋸齒側面。

8. 鎖緊中央螺絲（勿過緊）。

9. 將刀架往導板方向推到底，然後調整鋸痕板，使其靠近鋸片的鋸齒側面。

10. 鎖緊後螺絲（勿過緊）。

11. 鬆開手柄鎖的止動銷並升起手柄。然後牢固地鎖緊全部螺絲。

注意：設定斜切角度後，請確保鋸痕板已經過正確調整。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 216 mm 的圓鋸機鋸片發揮最大切割能力。

安裝新的圓鋸機鋸片時，請務必檢查圓鋸機鋸片的下限位置，並在必要時進行以下調整：

1. 拔除工具插頭。然後，將刀架完全推向導板，並將手柄完全降下。

2. 用六角扳手（螺絲起子側）擰動調整螺栓，直至圓鋸機鋸片略低於導板的橫截面和旋轉基座的上表面。

► 圖片14: 1. 調整螺栓 2. 導板

► 圖片15

3. 用手旋轉圓鋸機鋸片，同時完全降下手柄，確保圓鋸機鋸片不會與下部基座的任何部分接觸。視需要重新調整最大切割能力。

警告： 安裝新圓鋸機鋸片並將工具插頭拔下之後，請務必確保在完全降下手柄時，圓鋸機鋸片不會與下部基座的任何部分接觸。若圓鋸機鋸片與基座接觸，可能會反彈，進而造成嚴重的人身傷害。

► 圖片16

止動臂

使用止動臂可以輕鬆調整鋸片的下限位置。若要調整下限位置，請將止動臂依圖示中的箭頭方向轉動。轉動調整螺絲，使鋸片能夠在完全降下手柄時，停在所需位置。

► 圖片17: 1. 止動臂 2. 調整螺絲

調節斜接角度

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。

注意： 轉動旋轉基座時，請確保完全升起把手。

以逆時針方向轉動把手解鎖旋轉基座。在抬起鎖定桿的同時，轉動把手移動旋轉基座。將指針對準斜接角度刻度上所需角度，接著鎖緊把手。

► 圖片18: 1. 鎖定桿 2. 把手 3. 指針

主動止動功能

本多角度切斷機採用主動止動功能。可迅速設定 0°、15°、22.5°、31.6° 與 45° 的右/左斜接角度。若要使用本功能，請在抬起鎖定桿的同時，將旋轉基座移動至所需主動止動角度。接著釋放鎖定桿並將旋轉基座移動至所需主動止動角度，直到旋轉基座鎖定為止。

調節斜切角度

小心： 變更斜切角度後，請務必順時針鎖緊桿件以固定支臂。

注意： 調整斜切角度前，務必先取下垂直虎鉗。

注意： 傾斜圓鋸機鋸片時，請確保刀架已完全升起。

注意： 變更斜切角度時，請務必按照定位鋸痕板相關章節所述，適當重新調整鋸痕板位置。

注意： 請勿過度鎖緊桿件。否則，斜切角度的鎖定機構可能會損壞。

將圓鋸機鋸片往左側傾斜 0° - 45°

1. 逆時針轉動桿件。
 2. 握住把手並將刀架向左傾斜。
 3. 將指針對準斜切角度刻度上所需角度。
 4. 順時針鎖緊桿件以固定支臂。
- 圖片19: 1. 桿件 2. 把手 3. 指針 4. 斜切角度刻度

將圓鋸機鋸片往左方 0° - 45° 外傾斜

1. 逆時針轉動桿件。
2. 握住手柄，並在右側 2° 時，將刀架設於 0°，或在左側 47° 時設於 45°。
3. 將刀架稍微傾斜至另一側。
4. 按下釋放鈕。
5. 將刀架傾斜至 0° - 45° 範圍外的所需位置。
6. 順時針鎖緊桿件以固定支臂。

將刀架傾斜至右側 2° 時

► 圖片20: 1. 桿件 2. 手柄 3. 釋放鈕

將刀架傾斜至左側 47° 時

► 圖片21: 1. 桿件 2. 手柄 3. 釋放鈕

開關操作

警告： 插上工具插頭前，請務必檢查開關扳機是否可正常作動，並在釋放開關時回到「關閉」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。操作開關無法正常作動的工具會導致工具失控並造成嚴重的人員傷害。

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。

警告： 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。

警告： 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。

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。

開關扳機上設有掛鎖孔，可插入掛鎖鎖定工具。

警告： 請勿使用鎖軸或鎖鏈直徑小於 6.35 mm 的鎖。鎖軸或鎖鏈較小可能無法將工具正確鎖定於關閉位置，而出現意外啟動導致嚴重人員傷害的情況。

投射切割線

小心： 此燈不具防水性能。請勿在水中清洗此燈，或是在雨中或潮濕地區使用此燈。否則可能會導致觸電和冒煙。

小心： 請勿觸碰燈具鏡片，因為燈亮起和剛熄滅時，溫度非常高。這可能會造成燙傷。

小心： 請勿碰撞此燈，否則可能會導致損壞或縮短其使用壽命。

小心： 不要直視燈光或光源。

LED 燈會將光線投射到圓鋸機鋸片上，這時鋸片的陰影會落在工件上，可作為免校正切割指示線。按下燈光開關可照射燈光。照射出的切割線可讓鋸片接觸工件表面，並隨著鋸片降低而變深。

► 圖片23: 1. 燈光開關 2. 燈 3. 切割線

此指示線有助於切開在工件上標示的現有切割線。

1. 握住手柄並降低圓鋸機鋸片，使鋸片的深色陰影投射到工件上。
2. 將工件上繪製的切割線對齊陰影切割線。
3. 視需要調整斜接角度和斜切角度。

注：務必在使用後，將燈光開關關閉。否則燈具會維持高溫狀態。

裝配

警告： 使用工具前，請務必關閉工具開關並拔下插頭。否則可能會造成嚴重的人員傷害。

六角扳手的存放

不使用時，請如圖所示存放六角扳手，以防遺失。

► 圖片24: 1. 六角扳手

安裝或拆卸圓鋸機鋸片

警告： 拆卸與安裝圓鋸機鋸片前，請務必關閉工具電源並拔下插頭。工具意外啟動會造成嚴重的人身傷害。

警告： 僅可使用隨附的Makita（牧田）扳手拆卸與安裝圓鋸機鋸片。否則可能會導致六角套筒螺栓鎖得過緊或緊度不足，而導致嚴重的人身傷害。

警告： 切勿使用或替換非本工具隨附的部件。使用這類部件可能導致嚴重受傷。

警告： 安裝圓鋸機鋸片後，務必確定其已穩固安裝。圓鋸機鋸片鬆脫可能會導致嚴重的人身傷害。

安裝或拆卸圓鋸機鋸片的通用準備工作

1. 拉動止動銷即可解除鎖定刀架，然後將刀架移至抬起位置。
 2. 使用六角扳手鬆開固定中央蓋板的六角套筒螺栓。然後，升起鋸片保護罩和中央蓋板。
- **圖片25:** 1. 六角扳手 2. 六角套筒螺栓 3. 中央蓋板 4. 鋸片保護罩

安裝圓鋸機鋸片

小心： 安裝圓鋸機鋸片時，確定圓鋸機鋸片上的箭頭方向與鋸片盒上的箭頭方向一致。否則會導致人員傷害，並造成工具及/或工件受損。

1. 完成「安裝或拆卸圓鋸機鋸片的通用準備工作」中的步驟。
 2. 按下軸鎖以鎖定心軸並使用六角扳手順時針鬆開六角套筒螺栓。然後拆下六角套筒螺栓、外法蘭和圓鋸機鋸片。
- **圖片26:** 1. 六角套筒螺栓（左手側） 2. 外法蘭盤 3. 軸鎖
3. 小心地將圓鋸機鋸片安裝至內法蘭上。確保圓鋸機鋸片上的箭頭方向與鋸片盒上的箭頭方向一致。
- **圖片27:** 1. 箭頭
4. 裝上外法蘭盤及六角套筒螺栓。在壓下軸鎖的同時，使用六角扳手逆時針確實鎖緊六角套筒螺栓（左手側）。
- **圖片28:** 1. 六角套筒螺栓（左手側） 2. 外法蘭盤 3. 圓鋸機鋸片 4. 擋圈 5. 內法蘭盤 6. 心軸
- **圖片29:** 1. 六角套筒螺栓（左手側） 2. 外法蘭盤 3. 軸鎖
5. 將鋸片保護罩和中央蓋板裝回原位。然後鎖緊中央蓋板上的六角套筒螺栓以將其緊固。
- 降下刀架並檢查鋸片保護罩可以正常移動。
- **圖片30:** 1. 六角扳手 2. 六角套筒螺栓 3. 中央蓋板 4. 鋸片保護罩

拆卸圓鋸機鋸片

1. 完成「安裝或拆卸圓鋸機鋸片的通用準備工作」中的步驟。
 2. 將軸鎖壓入以鎖定心軸。使用六角扳手順時針鬆開六角套筒螺栓。然後拆下六角套筒螺栓、外法蘭和圓鋸機鋸片。
- **圖片31:** 1. 六角套筒螺栓（左手側） 2. 外法蘭盤 3. 軸鎖
3. 若拆下了內法蘭，請將其安裝至心軸，並使其鋸片安裝部件朝向圓鋸機鋸片。如果沒有正確安裝法蘭，法蘭將會與機器發生摩擦。
- **圖片32:** 1. 六角套筒螺栓（左手側） 2. 外法蘭盤 3. 圓鋸機鋸片 4. 擋圈 5. 內法蘭盤 6. 心軸

注意： 請注意勿將取下的外法蘭和六角套筒螺栓遺失。

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。

注意： 視所使用的吸塵器和軟管類型而定，集塵口可能會遭到集塵安全蓋遮住，導致無法收集灰塵。在此情況下，請減弱吸塵器的吸力。

- **圖片33:** 1. 集塵安全蓋

集塵袋

小心： 進行切割時，務必裝上集塵袋或連接吸塵器，以避免因碎屑而引起的危險。

使用集塵袋可使切割過程保持清潔，並使集塵工作更為輕鬆簡便。若要安裝集塵袋，請將集塵袋連接至集塵噴嘴。

- **圖片34:** 1. 集塵袋 2. 集塵噴嘴

集塵袋約半滿時，請從工具上取下集塵袋並拉出扣件。清空集塵袋內的灰塵，輕輕拍打集塵袋以去除附著在內部的粉塵微粒，以免阻礙集塵。

- **圖片35:** 1. 扣件

固定工件

警告：始終使用適當類型的虎鉗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。

警告：完成切割操作後，請勿在鋸片完全靜止前抬起鋸片。抬起滑動中的鋸片會導致嚴重的人身傷害並損壞工件。

警告：切割比多角度切斷機支撐基座長的工件時，超出支撐基座的材料皆須以一致的高度支撐，使其維持水平。正確支撐工件可避免會造成嚴重人員傷害的鋸片收縮和反彈發生。請勿僅依靠垂直虎鉗固定工件。薄材料容易垂墜。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36: 1. 支撐件 2. 旋轉基座

導板

警告：操作工具前，請確保滑板已使用夾緊螺絲確實固定。

警告：進行斜切割前，請確認在任何位置完全降下與抬起手柄，且刀架在作動範圍內移動時，工具任一部位（特別是圓鋸機鋸片），皆不會接觸到導板。若工具或圓鋸機鋸片與導板接觸，會導致反彈或材料無預警移動，造成嚴重的人員受傷。

本工具配備滑板。執行左斜切割時，鬆開夾緊螺絲並移動滑板，使其不會妨礙刀架移動。鎖緊夾緊螺絲以固定滑板。

► 圖片37: 1. 滑板 2. 導板 3. 夾緊螺絲

垂直虎鉗

警告：整個操作過程中，工件必須以虎鉗緊靠旋轉基座和導板固定。若工件未正確依靠導板固定，材料會在切割過程中移動，如此可能會使鋸片受損，導致材料拋出及工具失控，而發生嚴重人員受傷的情形。

垂直虎鉗可安裝至基座左側、基座右側或底基座左側的開孔裡。

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。

確保在完全降下手柄時，工具的任何部位皆不會與垂直虎鉗接觸。若有任一部位接觸到垂直虎鉗，請重新調整垂直虎鉗的位置。

► 圖片38: 1. 開孔 2. 虎鉗旋鈕

底基座

警告：請務必將較長的工作支撐至與旋轉基座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。正確支撐工件可避免會造成嚴重人員傷害的鋸片收縮和反彈發生。

警告：執行切割操作前，務必用指旋螺絲緊固底基座。

為了方便水平固定長工件，工具兩側皆配備底基座。鬆開指旋螺絲，並將底基座延伸至可固定工件的適當長度。接著，將指旋螺絲鎖緊。

► 圖片39: 1. 底基座 2. 指旋螺絲

切割時，平按工件並使其抵住導板。

► 圖片40: 1. 導板 2. 底基座

操作

本工具適用於切割木質產品。也可使用適當的Makita（牧田）原裝鋸片切割下列材料：

— 鋁製產品

關於欲切斷材料適用的圓鋸機鋸片，請參閱我們的網站或聯絡當地 Makita（牧田）經銷商。

警告：打開開關前，請確保鋸片未與工件等接觸。若在鋸片與工件接觸的情況下開啟工具，會導致反彈和嚴重的人身傷害。

警告：完成切割操作後，請勿在鋸片完全靜止前抬起鋸片。抬起滑動中的鋸片會導致嚴重的人身傷害並損壞工件。

警告：請勿在鋸片轉動時，旋轉工具上的把手、旋鈕與桿件等進行調整。在鋸片轉動時進行調整，可能會導致嚴重的人身傷害。

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。

注意：使用前，請將止動鎖鬆開，並自最低位置放開手柄。

注意：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。

注意：輕按手柄進行切割。若過度用力按下手柄或對其施加側面壓力，則鋸片會產生振動並在工件上留下切痕（切割痕跡），進而影響切割精度。

注意：滑動切割過程中，請持續將刀架輕推向導板。若在切割過程中停止移動刀架，會在工件上留下切痕，並影響切割精度。

按壓切割

警告：進行按壓切割時，請務必鎖定刀架的滑動動作。否則，可能會發生反彈，而導致嚴重的人員受傷。

可按照以下方式切割高度不超過 65 mm，寬度不超過 80 mm 的工件。

1. 將刀架往導板方向推動直到其停止，並以指旋螺絲將其鎖定。
2. 使用正確類型的虎鉗固定工件。
3. 開啟工具開關，待圓鋸機鋸片轉速達到全速時再降下與工件接觸。
4. 輕輕降下把手至最下方位置以切割工件。
5. 完成切割後，關閉工具電源並等待圓鋸機鋸片完全停止後，再將圓鋸機鋸片歸回完全抬起位置。

► 圖片41: 1. 指旋螺絲

滑動（推動）切割（切割寬幅工件）

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。

警告：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。

警告：切勿在將把手鎖定在下方位置的情況下進行滑動切割。

1. 鬆開指旋螺絲，使刀架可自由滑動。
2. 使用正確類型的虎鉗固定工件。

3. 將刀架完全拉向自身。
 4. 開啟工具開關，待圓鋸機鋸片轉速達到全速時，再與工件接觸。
 5. 按下把手，向導板推動刀架並通過工件。
 6. 完成切割後，關閉工具電源並等待鋸片完全停止後，將鋸片歸回完全抬起位置。
- 圖片42: 1. 指旋螺絲

斜接切割

請參閱調整斜接角度的章節。

斜切割

警告：針對斜切割設定鋸片後，請在操作工具前，確保刀架和鋸片可在欲切割的整個範圍內自由移動。切割期間，刀架或鋸片移動中斷，會導致反彈和嚴重的人員傷害。

警告：進行斜切割時，請將雙手遠離鋸片路徑。切割時，鋸片的角度可能會使操作者搞混實際的鋸片路徑而接觸鋸片，造成嚴重的人身傷害。

警告：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遭鋸片彈出，使材料破碎並因而導致嚴重的人身傷害。

注意：按下把手時，請施加與鋸片平行的力量。若施加力量與旋轉基座垂直，或在切割過程中變換施力方向，皆會影響切割精度。

1. 請在左側設定滑板，以免與刀架接觸。
2. 解鎖止動鎖並鬆開支臂上的指旋螺絲，使刀架抬升且可自由滑動。
3. 按照調整斜切角度章節中的所述步驟，調整斜切角度。然後鎖緊把手。
4. 使用虎鉗固定工件。
5. 將刀架完全拉向自身。
6. 開啟工具開關，待圓鋸機鋸片轉速達到全速時，再使圓鋸機鋸片與工件接觸。
7. 在對圓鋸機鋸片施加平行力量的同時，輕輕將手柄降至最下方位置，然後將刀架推向導板以切割工件。
8. 完成切割後，關閉工具電源並等待圓鋸機鋸片完全停止後，將鋸片歸回完全抬起位置。

► 圖片43

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。

斜接角度	斜切角度
左與右 0° - 45°	左 0° - 45°

進行複合式切割時，請參閱按壓切割、滑動（推動）切割、斜接切割和斜切割的章節。

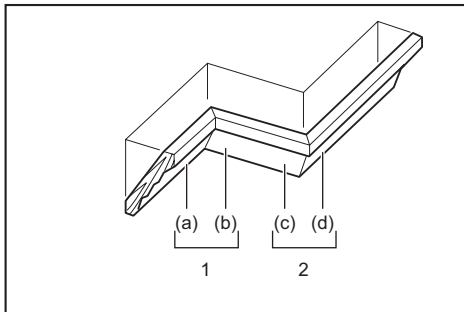
切割頂角線和拱形飾條

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。

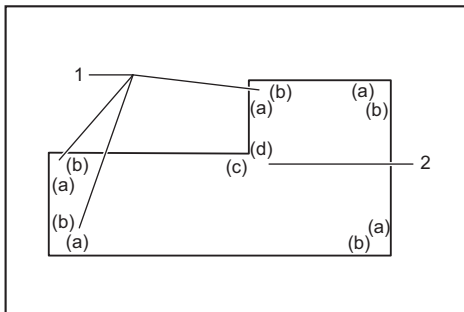
有兩種普通類型的頂角線和一種類型的拱形飾條；分別是52/38°頂角線、45°頂角線和45°拱形飾條。

► 圖片44: 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)）。



1. 內角 2. 外角



1. 內角 2. 外角

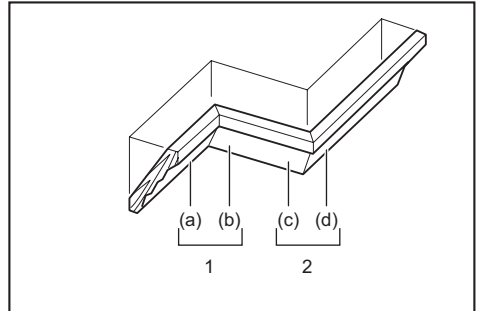
測量

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45: 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



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)			31.6°	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 位於圓鋸 機鋸片左 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 位於圓鋸 機鋸片右 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圓鋸機鋸片的左側。

切割鋁型材

請使用圖示中的墊塊或廢棄材料固定鋁擠型材料，以免變形。切割鋁擠型材料時請使用切割潤滑油，以免鋁材聚積於圓鋸機鋸片上。

警告：切勿嘗試切割厚重或圓形的鋁擠型材料。厚重或圓形的鋁擠型材料可能難以固定，工件可能會在切割期間鬆脫，而導致工具失控與嚴重的人員受傷。

- 圖片46: 1. 虎鉗 2. 墊塊 3. 導板 4. 鋁擠型材料 5. 墊塊

切割重複長度

將數塊原料切割為相同長度（225 mm 至 350 mm 的範圍）時，請依照圖示將固定板拉起。

將工件固定在要切割的位置上。滑動右側底基座，使固定板抵住工件的端部。然後使用指旋螺絲固定底基座。

- 圖片47: 1. 固定板 2. 指旋螺絲

切割凹槽

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。

警告：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。

進行凹槽切割時，請執行以下步驟：

1. 調整圓鋸機鋸片的下限位置，可使用調整螺絲和止動臂限制圓鋸機鋸片的切割深度。請參閱止動臂的章節。

2. 調整圓鋸機鋸片的下限位置後，請使用滑動（推動）切割方式沿工件寬度上切出平行的凹槽。

- 圖片48: 1. 使用鋸片切割凹槽

3. 使用槽鑿除去凹槽中的工件材料。

移動工具

搬運工具前請務必拔除工具插頭，並將工具上所有可移動部件固定好。務必檢查下列事項：

- 工具插頭已拔除。
- 刀架的斜切角度位於 0° 位置並已固定。
- 刀架已降下且鎖定。
- 刀架已完全朝您的方向滑動並鎖定。
- 旋轉基座位於斜接角最右側位置並固定。

搬運工具時，握住提把和工具基座的一側，或是握住工具基座的兩側。

- 圖片49

- 圖片50

警告：抬升刀架的止動銷僅供搬運、存放與調整用途，並非用於任何切割操作。將止動銷用於切割操作可能會造成圓鋸機鋸片意外移動，而導致反彈和嚴重的人員傷害。

小心：搬運工具前，請務必固定所有移動部位。如果搬運工具時，部分部位移動或滑動，可能會導致工具失控或失去平衡，而導致人員受傷。

小心：務必以止動銷將抬升刀架正確鎖定至其底部。如果止動銷沒有正確接合，刀架可能突然彈起而導致人身傷害。

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。否則可能會意外啟動工具，而導致嚴重的人員傷害。

警告：請務必確保鋸片鋒利與清潔，以獲得最佳和最安全的切割性能。試圖使用較鈍和/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。

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。

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。

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

1. 利用止動銷，將刀架鎖定至降下位置。將刀架推向導板，並鎖緊指旋螺絲以固定刀架。
2. 利用主動止動功能，將旋轉基座設於 0° 位置。（若指針未指向 0°，請維持原樣。）
3. 使用六角扳手鬆開固定導板的六角套筒螺栓。

▶ 圖片51: 1. 止動銷 2. 指旋螺絲 3. 六角套筒螺栓

4. 使用三角尺或直角尺，使鋸片側和導板面成直角。然後將導板上的六角套筒螺栓，從右側依序確實鎖緊。

▶ 圖片52: 1. 導板 2. 三角尺

5. 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°。

▶ 圖片53: 1. 螺絲 2. 指針 3. 斜接刻度

斜切角度

0°斜切角度

1. 利用止動銷，將刀架鎖定至降下位置。將刀架推向導板，並鎖緊指旋螺絲以固定刀架。

2. 鬆開桿件。逆時針旋轉 0° 調整螺栓兩到三圈，將圓鋸機鋸片傾斜至右側。

▶ 圖片54: 1. 桿件 2. 0° 調整螺栓

3. 請順時針轉動 0° 調整螺栓，並使用三角尺或直角尺小心地使鋸片側和旋轉基座上表面成直角。接著確實鎖緊桿件以固定所設定的 0° 角。

▶ 圖片55: 1. 三角尺 2. 鋸片 3. 旋轉基座上表面

4. 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°。

▶ 圖片56: 1. 螺絲 2. 指針 3. 斜切刻度

45°斜切角度

注意：僅可在完成 0° 斜切角調整後，才可調整 45° 斜切角。

1. 鎖緊指旋螺絲以緊固刀架。
 2. 鬆開桿件。然後將刀架完全傾斜至左側。
- ▶ 圖片57: 1. 指旋螺絲 2. 桿件
3. 檢查指針是否指向斜切角刻度上的 45° 位置。

若指針並非指向 45° 位置，請旋轉 45° 調整螺栓，並將指針對齊 45° 位置。

▶ 圖片58: 1. 45° 調整螺栓

更換碳刷

定期拆下碳刷進行檢查。碳刷長度磨耗至 3mm (1/8") 時，需予以更換。請保持碳刷清潔，並能夠在碳刷夾內自由滑動。兩個碳刷應同時更換。僅可使用相同的碳刷。

▶ 圖片59

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60: 1. 碳刷夾蓋

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。

選購附件

警告：此類 Makita（牧田）附件或組件為本說明書所列的 Makita（牧田）工具專用。使用其他品牌的附件或組件可能會導致嚴重的人員傷害。

警告：Makita（牧田）附件或組件僅可用於指定目的。附件或組件使用不當可能會導致嚴重的人員傷害。

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。

- 鋼與硬質合金鋸片
- 垂直虎鉗
- 集塵袋
- 三稜尺
- 六角扳手
- 支架組

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。

台灣RoHS限用物質含有量標示
請掃描右方QR Code或參考下列網址；
<https://makita.com.tw/rohs/>



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