



牧田®

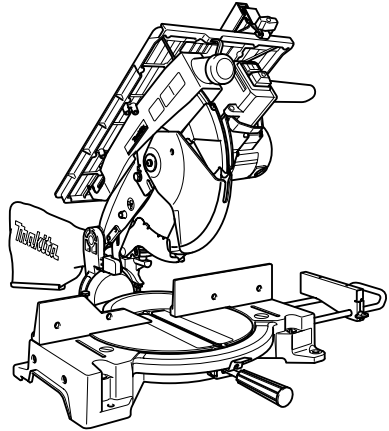
牧田牌  
专业电动工具

# 使用说明书

# 台式上部斜断锯

LH1040 型

LH1040F 型



005531

☐ 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

# 规格

型号	LH1040 / LH1040F
锯片直径	255 毫米 - 260 毫米
锯片厚度	1.6 毫米 - 1.8 毫米
分料刀厚度	2.0 毫米
内孔直径	
用于非欧洲国家	25.4 毫米和 25 毫米
用于欧洲国家	30 毫米

斜断锯模式下用直径为 260 毫米的锯片时的最大切割能力（高 × 宽）

斜切角度	斜接角度	
	0°	45°
0°	69 毫米 × 130 毫米	右 69 毫米 × 85 毫米, 93 毫米 × 67 毫米
	93 毫米 × 95 毫米	左 69 毫米 × 85 毫米, 93 毫米 × 67 毫米
45° (左)	35 毫米 × 130 毫米	右 35 毫米 × 91 毫米, 49 毫米 × 67 毫米
	53 毫米 × 95 毫米	左 35 毫米 × 65 毫米, 49 毫米 × 42 毫米

在台式锯（台锯模式）90° 的角度下的最大切割能力	40 毫米
回转数 (/min)	4,800
工作台尺寸（宽 × 长）	260 毫米 × 405 毫米
尺寸（长 × 宽 × 高）	530 毫米 × 476 毫米 × 535 毫米
净重	14.3 公斤
安全等级	II

- 生产者保留变更规格不另行通知之权利。
- 规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

## 符号

END208-6

以下显示本工具使用的符号。

在使用工具之前请务必理解其含义。



- 阅读使用说明书。



- 双重绝缘



- 为了避免飞溅的碎片造成人身伤害，切割后请保持锯片头朝下，直至锯片完全停止。



- 在斜断锯模式下使用工具时，请将上部工作台固定在最上方的位置，使得锯片不会从上部工作台的上表面凸出。



- 请勿将手或手指靠近锯片。



- 为了您的安全，操作前请清除工作台上的碎片、小切片等。



- 仅限于欧盟国家  
请勿将电气设备与家庭普通废弃物一同丢弃！请务必遵守欧洲关于废弃电子电气设备的指令，根据各国法律法规执行。达到使用寿命的电气设备必须分类回收至符合环境保护规定的再循环机构。

## 用途

ENE060-1

本工具用于木材中精确的笔直和（仅在下部工作台上用作斜断锯时）斜接角切割。

## 安全须知

ENA001-2

**△ 警告：**  
使用电动工具时，为了减少火灾、触电、及受伤等意外事故，必须注意以下所列举的基本安全事项。在使用本产品之前，请通读安全须知，并将其妥善保存。

为了操作安全：

### 1. 保持工作场所清洁。

在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，容易导致受伤。

### 2. 重视工作场所的环境。

电动工具不可淋雨。不可在暗湿地方使用电动工具。保持工作场所充分照明。不可在易燃易爆的地方使用电动工具。

### 3. 避免触电。

工作时，避免身体接触到接地的金属体，例如铁管、散热器、炉子、冷冻机等。

### 4. 不可让小孩接近。

不可让闲人触摸工具或电源连接导线。应该一律禁止闲人进入工作场所。

### 5. 收藏闲置工具。

电动工具不用时，应收藏在干燥、小孩不能拿到，位置较高或可上锁之处。

### 6. 不可勉强使用工具。

按其用途使用工具，才能获得良好的效果并且比较安全。

### 7. 要用对刀具。

不可用小型刀具或装置去加工本应使用大型刀具的工件。不可使用用途不对的刀具，例如，不可使用圆锯来切割树干或圆木。

### 8. 注意着装。

不可宽松拂袖，或穿戴首饰进行工作，因为可能被高速旋转的部件缠住而发生意外伤害。在室外工作时宜带橡皮制手套与防滑的靴子。留长发的人最好带帽子。

### 9. 使用安全眼镜及听力保护装置。

刨屑多而有粉尘时，宜戴口罩。

### 10. 连接除尘设备。

如果装置是用来连接除尘设备及收集设备的，确保它们之间已经连接，并被正确使用。

### 11. 不要糟踏导线。

不可拖着导线移动工具，或猛拉导线拔出插头。避免使导线触及高热物体及尖锐边缘或沾染油脂。

### 12. 固定工件。

使用夹钳来固定工件。这样做比用手握住工件加工来得安全，而且双手可以空出来使用刀具。

### 13. 不可伸越工具。

工作时，必须保持适当的姿势，必须站稳。

### 14. 注意保养工具。

刀具必须时时保持锐利的状态以获得良好的加工性与安全。请按照规定润滑与更换部件。定期检查导线，如发现有破损应交由牧田服务中心修复。定期检查接电导线，如有破损，应立即更换。手柄要保持干燥清洁，不沾油脂。

### 15. 断开工具与电源的连接。

当工具不用时，或进行保养，换夹具、刀具这些部件之前，请断开电插头。

### 16. 取下调整用工具及板手。

在开动机器之前，须检查刀具部分的调整工具及板手是否完全取下，必须养成这种习惯。

### 17. 防止意外激活。

不可将手指插入电源开关处。确保插头插入电插座时，开关是关着的。

### 18. 户外用接电延长导线。

在户外使用工具时，一定要采用户外专用的延长导线。

### 19. 保持清醒。

专心一致注意正在进行的工作。疲劳时不应使用工具。

## 20. 检查损坏的部分。

再次使用工具之前，须详细检查工具的护盖或其它部分损坏的程度，判断是否将影响到工具正常的机能。检查所有可移动的部分是否在正确位置，必须固定的部分是否固定紧等，部件的破损程度，检查这些可能影响正常操作的部件。有损坏的护盖或其它部件应请授权服务中心修理或更换，除非本说明书中另有指示。请授权服务中心更换有问题的开关。不可在开关失灵的情况下使用工具。

## 21. 警告。

使用本操作说明所推荐以外的附件或部件容易造成伤害事故。

## 22. 由专业人员维修您的工具。

本电动工具符合相关要求。务必请专业人员使用原装部件进行维修，并使用原厂的备件，否则可能会对用户带来严重伤害。

# 工具的补充安全规则

ENB088-4

适用于斜断锯模式和台式锯（台锯）模式

1. 请佩戴耳目保护装置。还应佩戴其他适用的个人保护设备。
2. 除非在操作前需要更换锯片或处理表面粗糙的材料，操作期间切勿佩戴手套。
3. 请保持工具周围地面区域的清洁，清除碎片和切割废料等物。
4. 请勿在保护罩和分料刀不到位的情况下操作该锯。在每次使用之前请检查锯片保护罩是否正确闭合。如果锯片保护罩无法自由移动和快速闭合，则请勿使用该锯。切勿将锯片保护罩置于打开位置。任何对锯片保护罩不规范的操作都应立即更正。
5. 安装锯片之前或期间，请清洁并小心不要损坏主轴、法兰（特别是安装表面）和六角螺栓。这些部件的损坏可能会导致锯片破裂。安装不当可能会导致锯片振动/摇摆或滑动。请仅使用本工具指定的法兰。
6. 操作之前请仔细检查锯片上是否有裂缝或损坏。请勿使用损坏或变形的锯片。
7. 仅可以使用制造商推荐的和符合 EN847-1 的锯片，并注意确保分料刀必须厚于锯片的切割宽度并且不比锯片薄。
8. 请务必使用本说明书中建议的附件。使用切割砂轮等不适用的附件可能会导致人身伤害。
9. 选择适合要切割的材料正确锯片。
10. 请勿使用高速钢制造的锯片。
11. 为了降低发出的噪音，请务必确保锯片的锋利和清洁。
12. 使用正确打磨的锯片。请注意锯片上标出的最大速度。
13. 请勿切割钉子和螺丝等金属物品。操作之前请检查工件上是否有钉子、螺丝和其他异物并将其清除。
14. 开始切割前请清除工件上松散的木结。
15. 请勿在易燃液体或气体附近使用工具。
16. 为了您的安全，接通工具电源并开始操作前请清除工作区域和工作台上的碎片、小切片等。
17. 操作人员需要接受工具使用、调节和操作方面的培训。
18. 使您的手和周围的人以及您自己保持在锯片路径之外的位置，且不要和锯片处于同一条线上。请勿接触仍在转动的锯片，否则会导致严重的人身伤害。此外，请远离锯片周围区域。
19. 请时刻保持警惕，特别是进行重复、单调的操作期间。请勿放松自己，误以为安全。锯片是相当危险的。
20. 打开开关前，请确保松开轴锁。
21. 在实际的工件上使用工具之前，请先让工具空转片刻。请注意，振动或摇摆可能表示安装不当或锯片不平衡。
22. 在开始切割操作前请等待锯片转速达到全速。
23. 该工具不能用于打孔、槽刨或开槽。
24. 在工具还在运转且锯片头没有处于待机位置时请勿在切割区域清除切割废料或工件上的其他部件。
25. 若发现有任何异常请立即停止操作。
26. 移动工件或更改设定前请关闭工具并等待锯片停止转动。

27. 更换锯片前、维修时或不使用时请拔下工具的电源插头。

28. 由操作所产生的某些灰尘中含有能够导致癌症、新生儿缺陷或其他生殖危害的化学物质。例如，有以下这些化学物质：

- 含铅油漆材料中的铅，
- 经化学处理的木材中的砷和铬。

根据您的进行该类型作业的频率，您暴露于这些化学物质的危险程度有所不同。为尽量避免受到这些化学物质的影响：请保持工作区域通风良好，并使用认可的安全设备，如专门用于过滤精细微粒的防尘面罩等。

29. 切割时将工具连接至集尘设备。

30. 安装有激光器时，不允许更换不同类型的激光器。需要按正确的操作步骤进行维修。

31. 即便按照上述说明进行操作，仍有可能碰到其他风险因素。以下危险可能与工具的结构和设计有关。

- 如果长时间不当使用电动工具，可能会因手臂震动而有损健康。
- 附件因突然受损、磨损或安装不当而松动并意外滑出可能会导致人身伤害或财产损失。

在斜断锯模式下使用时：

32. 请勿使用该锯切割木材、铝材或类似材料之外的材料。

33. 在靠近锯片的区域切割工件时请勿徒手进行操作。在所有操作过程中，工件都必须牢牢地固定在翻转基座和导板导向板上。

34. 确保翻转基座已正确固定，使其在操作期间不会移动。

35. 确保倾斜时臂已牢固固定。按顺时针方向拧紧螺杆以固定臂。

36. 打开开关前，请确保锯片未在最低的位置接触翻转基座且未与工件接触。

37. 请牢握把手。请注意在启动和停止期间锯片会轻微地上下移动。

38. 如磨损请更换锯槽板。

在台式锯（台锯）模式下使用时：

39. 请勿徒手执行任何操作。徒手是指用您的手而不是切锯导板来支撑或引导工件。

40. 确保臂已在工作位置牢固固定。按顺时针方向拧紧螺杆以固定臂。

41. 使用推棍或推块以避免将手和手指靠近锯片来工作。

42. 请确保台锯工作台被牢固固定在选择的高度。

43. 打开开关前，请确保锯片未与分料刀或工件接触。

44. 不使用时务必将推棍存放好。

45. 请特别注意降低反弹风险的说明。反弹是锯片收缩、粘留或方向偏离时突然产生的反作用力。反弹会导致工件从工具上朝操作人员的方向弹回。反弹会导致严重的人身伤害。通过保持锯片的锋利；保持切锯导板和锯片平行；保持分料刀和锯片保护罩到位并正确操作；在您将工件完全推过锯片之前不将其松开；不切割扭曲、弯曲的工件或没有直边可用来沿导向板引导的工件，可避免反弹的发生。

46. 请勿突然、过快地供料。切割较硬工件时尽可能慢地供料。供料时请勿弯曲或扭曲工件。如果您在工件中停止或卡住锯片，请立即关闭工具。拔下工具的电源插头。然后将卡住的锯片取出。

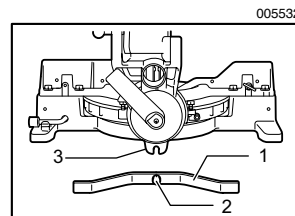
## 请保留此说明书。

## 安装

△ 注意：

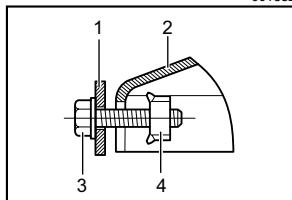
请保持工具周围地面区域的清洁，清除碎片和切割废料等物。

## 安装辅助板



1. 辅助板
2. 六角螺栓
3. 基座

001832



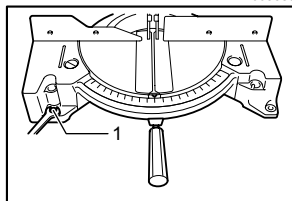
1. 辅助板
2. 基座
3. 六角螺栓
4. 螺母

操作前，请务必使用工具基座上的凹槽安装辅助板，然后通过拧紧六角螺栓来将其固定。

## 工作台安装

该工具应该用 2 个螺栓穿过工具基座上的螺栓孔将其固定在一个平坦稳定的表面。这样可以防止机器倾覆而可能导致的人身伤害。

005533



1. 螺栓

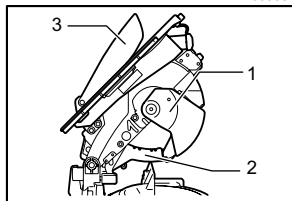
## 功能描述

### ⚠ 注意：

- 在调节或检查工具功能之前，请务必关闭工具电源开关并拔出电源插头。

## 锯片保护罩

005534



1. 下部锯片保护罩 A
2. 下部锯片保护罩 B
3. 上部锯片保护罩

### ⚠ 注意：

- 请确保将把手附近的杆推至左侧后才可降下把手。

- 请确保在将把手附近的杆推至把手的最高位置前，下部锯片保护罩 A 和 B 不会打开。

在将杆推至左侧的同时降下把手时，下部锯片保护罩 A 会自动升起。下部锯片保护罩 B 在接触工件时会升起。当完成切割抬起把手时，弹簧加力的下部锯片保护罩会回到原来的位置。上部锯片保护罩在工件通过其下方后平放在上表面上。请勿废弃或移除下部锯片保护罩、下部锯片保护罩上的弹簧或上部锯片保护罩。

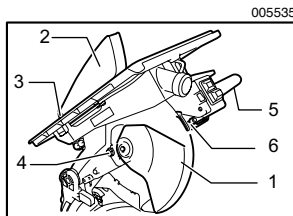
为了您自身的安全考虑，请妥善保养各锯片保护罩。任何对保护罩不规范的操作都应立即更正。检查确认下部锯片保护罩的弹簧可正常工作。如果下部锯片保护罩、弹簧或上部锯片保护罩已被损坏，出现故障或被移除，请勿使用该工具。这样做极其危险并可能造成严重人身伤害。

如果任何透明锯片保护罩变脏，或者锯屑附着在保护罩上，以至无法看清锯片，请断开电锯电源，并用湿布认真清洁保护罩。请勿使用溶剂或石油类清洁剂来清洁塑料保护罩。

如果下部锯片保护罩 A 特别脏，无法透过保护罩看清锯片，请根据以下步骤操作。将上部工作台固定在充分抬起的位置，将把手充分抬起，同时在把手充分抬起的情况下完全推入止动销，然后使用附带的套筒板手拧松固定中心盖板的六角螺栓。按逆时针方向转动六角螺栓将其拧松，然后在将杆推至左侧的同时抬起下部锯片保护罩 A 和中心盖板。这样可以更完全，有效地完成清洁工作。清洁完成后，按上面相反的步骤操作，拧紧螺栓。

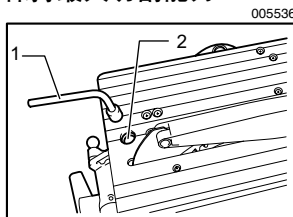
对于上部锯片保护罩，在和上述相同的情况下，用螺丝起子拧松固定它的螺丝，然后拆下上部锯片保护罩。清洁后，务必将螺丝拧紧至上部锯片保护罩可平稳地上下移动的程度，以将其重新安装牢固。

如果任何锯片保护罩由于老化或紫外线照射而变色，请与 Makita (牧田) 服务中心联系，更换新的保护罩。请勿废弃或移除保护罩。

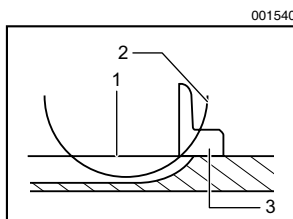


1. 下部锯片保护罩
2. 上部锯片保护罩
3. 螺丝
4. 六角螺栓
5. 把手
6. 杆

## 保持最大切割能力



1. 套筒扳手
2. 调节螺栓



1. 翻转基座的顶面
2. 锯片边缘
3. 导板导向板

该工具在出厂已调节好，用 260 毫米锯片提供最大切割能力。

安装新锯片时，请随时检查锯片的下限位置，如果有必要，按以下说明调节。

### △ 注意：

- 进行该调节时，拨下工具的电源插头后将上部工作台放在最低的位置。

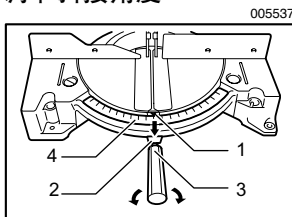
首先，请拨下工具的电源插头。将上部工作台放在最低的位置。完全降下把手。用套筒扳手拧动调节螺栓（您可以在顶部工作台的最大孔中找到），直到锯片边缘延伸至略低于翻转基座的顶面，导板导向板的前面碰到翻转基座的顶面。

在工具未通电的情况下，用手旋转锯片，同时完全降下把手确保锯片不会接触到下面基座的任何部分。如有必要请重新略作调节。

### △ 注意：

- 在安装完新锯片后，必须确保在把手完全降下时，锯片不会碰到下基座的任何部件。这些必须在工具没有通电的情况下完成。

## 调节斜接角度



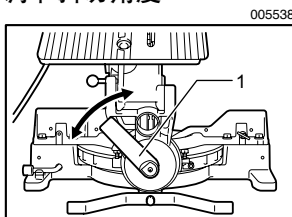
1. 指针
2. 锁定杆
3. 手柄
4. 等径刻度

按逆时针方向转动手柄将其拧松。在压低锁定杆时转动翻转基座。当你把手柄移动到指针指向等径刻度上期望的角度的位置时，请按顺时针方向牢固拧紧手柄。

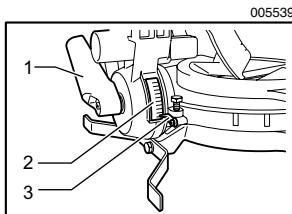
### △ 注意：

- 当转动翻转基座时，请确保将把手充分抬起。
- 在改变斜接角度后，请将手柄牢固拧紧以锁住翻转基座。

## 调节斜切角度



1. 杆



1. 杆
2. 斜角刻度
3. 指针

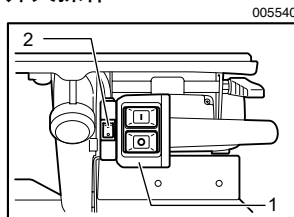
要调节斜切角度时，请按逆时针方向松开工具后面的杆。

将把手推至左侧，倾斜锯片，直至斜角刻度上指针指向期望的角度。然后按顺时针方向拧紧杆以固定止动臂。

**△ 注意：**

- 当倾斜锯片时，请确保将把手充分抬起。
- 在改变斜切角度后，请按顺时针方向拧紧杆来固定止动臂。

## 开关操作



- 005540
1. 开关
  2. 照明灯开关

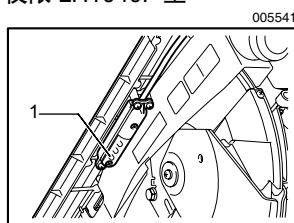
**△ 注意：**

- 操作前，请确保工具被打开后再关闭。

要启动工具时，按 ON（开启）(I) 按钮。要停止工具时，按 OFF（关闭）(O) 按钮。

## 点亮照明灯

仅限 LH1040F 型



- 005541
1. 照明灯

按开关的上部可打开照明灯，按开关下部可关闭照明灯。

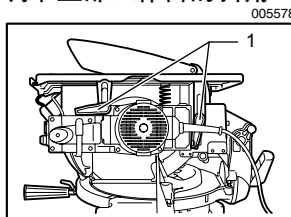
**△ 注意：**

- 请勿直视灯光或光源。

**注：**

- 请使用干布擦拭灯头灰。注意不要刮花灯头，否则会降低亮度。

## 调节上部工作台的斜角



- 005578
1. 杆

要调节上部工作台的斜角时，请按逆时针方向转动两根杆将其拧松，然后抬起或降下上部工作台。调节后牢固拧紧这些杆。

**△ 警告：**

- 在斜断锯模式下使用工具时，将上部工作台放在最上方的位置，在台式锯（台锯）模式下使用时，将上部工作台放在所需的位置。

## 装配

**△ 注意：**

- 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。

## 安装或拆卸锯片

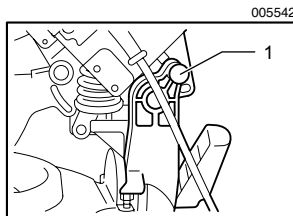
**△ 注意：**

- 在安装或拆下锯片之前，请务必确认工具开关已关闭并且已将电源插头拔下。
- 请仅使用 Makita（牧田）套筒板手来安装或拆卸锯片。否则可能会导致六角螺栓安装过紧或者较松。这样可能会造成人身伤害。

将上部工作台固定在最上方的位置。

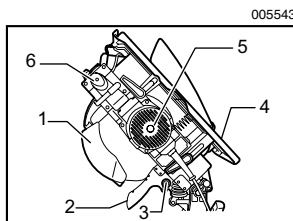
通过推动止动销将把手锁定在抬起的位置。





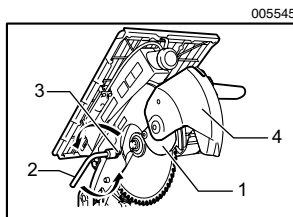
1. 止动销

要取下锯片时，首先拧松夹紧螺丝，使得下部锯片保护罩 B 如图所示被降下。



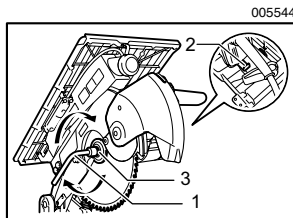
1. 下部锯片保护罩 A  
2. 下部锯片保护罩 B  
3. 夹紧螺丝  
4. 上部工作台  
5. 电机壳  
6. 把手

然后用套筒扳手按逆时针方向转动固定中心盖板的六角螺栓将其拧松。将把手附近的杆推至左侧时抬起下部锯片保护罩 A 和中心盖板。



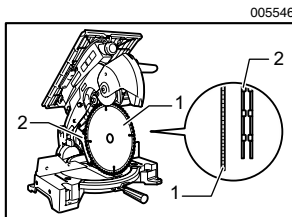
1. 中心盖板  
2. 套筒扳手  
3. 六角螺栓  
4. 锯片保护罩 A

按下轴锁锁定主轴，用套筒扳手按顺时针方向拧松六角螺栓。然后拆下六角螺栓、外法兰盘和锯片。

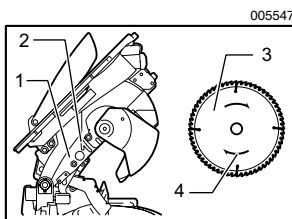


1. 套筒扳手  
2. 轴锁  
3. 六角螺栓

安装锯片时，小心将其放入主轴，确保锯片表面箭头方向与锯片基座上的箭头方向相吻合。安装外法兰盘和六角螺栓，然后在按住轴锁的同时，左手用套筒扳手按逆时针方向拧紧六角螺栓。



1. 锯片  
2. 锯片保护罩 B

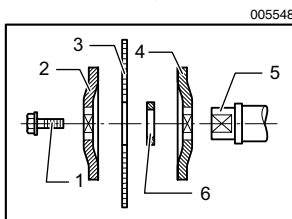


1. 锯片基座  
2. 箭头  
3. 锯片  
4. 箭头

注：

- 安装锯片时，请确保首先从锯片保护罩 B 的外部将其插入，然后将其抬起，使得锯片最终放入锯片保护罩 B 中。

用于非欧洲国家



1. 六角螺栓  
2. 外法兰盘  
3. 锯片  
4. 内法兰盘  
5. 主轴  
6. 挡圈

△ 注意：

- 外直径为 25.4 毫米的银色挡圈在出厂时安装在主轴上。外直径为 25 毫米的黑色挡圈为标准附件。在把锯片安装到主轴上之前，请确保适用于您想要使用的锯片轴孔的挡圈已被安装到主轴上。

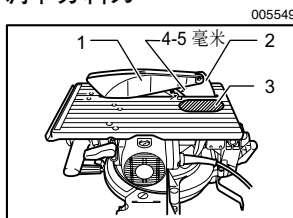
## 用于欧洲国家

### △ 注意：

- 外直径为 30 毫米的挡圈在出厂时安装在内外法兰盘之间。

将下部锯片保护罩 A 和中心盖板放回原来的位置。然后按顺时针方向拧紧六角螺栓以紧固中心盖板。尽可能抬起锯片保护罩 B，然后在将其固定在抬起位置的同时牢固拧紧夹紧螺丝。降下把手确保下部锯片保护罩正常移动。请确保切割前轴锁已松开主轴。

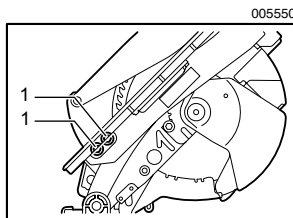
## 调节分料刀



1. 上部锯片保护罩
2. 分料刀
3. 接入的区域

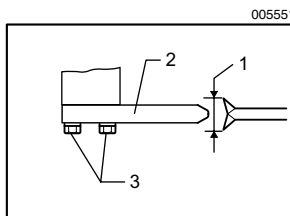
调节分料刀之前，按逆时针方向转动两根杆将其拧松，然后将分料刀右侧附近的上部工作台按至其降下的位置。然后如图所示重新牢固拧紧两根杆以固定上部工作台。

在分料刀和锯齿之间必须存在约 4 至 5 毫米的间隙。通过用六角套筒扳手按逆时针方向拧松 2 个六角螺栓并测量距离来相应地调节分料刀。牢固拧紧六角螺栓，然后切割前检查确保上部锯片保护罩工作平稳。



1. 六角螺栓

出厂前分料刀已安装，使得锯片和分料刀处于一条直线上。

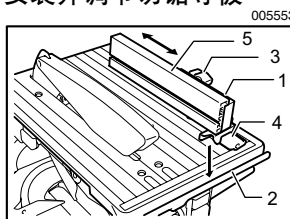


1. 锯片宽度
2. 分料刀
3. 六角螺栓

### △ 注意：

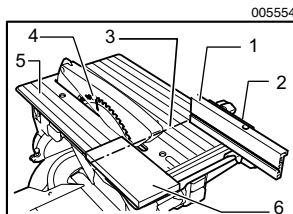
- 如果锯片和分料刀没有正确对齐，则操作期间可能会导致危险的收缩状况。从上方观察时，确保分料刀位于锯齿的两个外端之间。在分料刀没有正确对齐的情况下使用工具可能会对您造成严重的人身伤害。如果它们因为任何原因而不能对齐，请务必让 Makita（牧田）授权维修中心进行维修。

## 安装并调节切锯导板

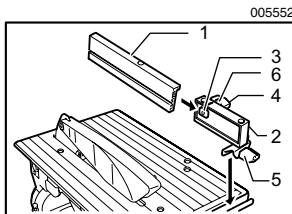


1. 切锯导板座
2. 上部工作台上的导轨
3. 夹紧螺丝 (A)
4. 夹紧螺丝 (B)
5. 切锯导板

1. 在工作台上安装切锯导板，使得切锯导板座和导轨啮合。按顺时针方向拧紧切锯导板的夹紧螺丝 (B)。
2. 拧松夹紧螺丝 (A)。
3. 滑动切锯导板，然后将其固定，使得切锯导板相对于您的远端和锯片前端刚好从工件上表面出现的点对齐。该调节的目的在于降低反弹的风险，以免弹向操作人员（切割夹在锯片和切锯导板之间的工件并最终使工件朝自己推出）。线 3 会因工件的厚度或工作台的水平度而异。根据工件的厚度调节切锯导板的位置。调节切锯导板后，牢固拧紧夹紧螺丝 (A)。



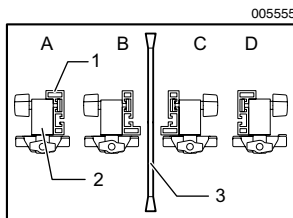
1. 切锯导板
2. 切锯导板座
3. 要对齐的线
4. 锯片
5. 上部工作台
6. 工件



1. 切锯导板
2. 切锯导板座
3. 方形螺母
4. 夹紧螺丝 (A)
5. 夹紧螺丝 (B)
6. 垫圈

注：

- 如图所示，有四种放置切锯导板的样式。切锯导板在其侧面有两个切口，一侧的一个切口附近有一个提升的边缘，另一个则没有。仅当切割薄工件时将切锯导板的该边缘面向工件。



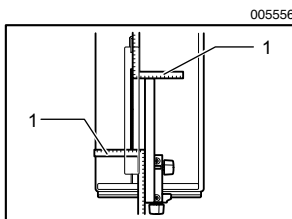
1. 切锯导板
2. 切锯导板座
3. 锯片

注：

- 要更改切锯导板样式，请通过拧松夹紧螺丝 (A) 将切锯导板从切锯导板座上拆下，然后更改切锯导板相对于切锯导板座的朝向，使得切锯导板如图所示，根据您的工作朝向切锯导板座。将切锯导板座上的方形螺母插入切锯导板各个切口的后端，使得它们如图所示啮合到位。

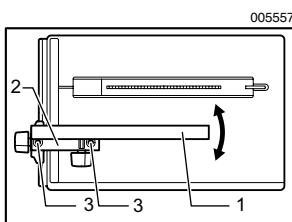
要从样式A或B更改为样式C或D时（反之亦然），请从切锯导板座上拆下方形螺母、垫圈和夹紧螺丝 (A)，然后将夹紧螺丝 (A)、垫圈和方形螺母放置在切锯导板座上 and 原来位置对面的位置。将切锯导板座上的方形螺母插入切锯导板的切口中后，牢固拧紧夹紧螺丝 (A)。将切锯导板座上的方形螺母插入切锯导板各个切口的后端，使得它们如图所示啮合到位。

切锯导板在出厂时已经过调节，使其和锯片表面平行。请确保其平行。进行检查以确保切锯导板和锯片平行。将工作台降至最低位置，使得锯片从工作台上出现在最上方的位置。用色笔标记一个锯齿。测量切锯导板和锯片之间的距离 (A) 和 (B)。使用以色列标记的锯齿进行这两次测量。这两次测量的结果应相同。如果切锯导板没有和锯片平行，请根据以下步骤操作：

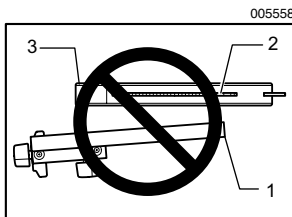


1. 刻度

(1) 按逆时针方向转动 2 个调节螺丝。



1. 切锯导板
2. 切锯导板座
3. 两个螺丝



1. 切锯导板
2. 锯片
3. 上部锯片保护罩

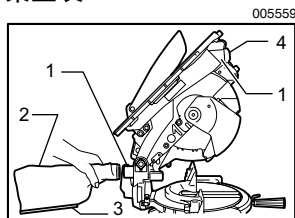
(2) 左右微调切锯导板的后端，直至其与锯片平行。

(3) 牢固拧紧切锯导板上的 2 个螺丝。

### △ 注意：

- 请务必调节切锯导板，使其和锯片平行，否则可能会出现危险的反弹状况。
- 请务必调节切锯导板，使其不会接触上部锯片保护罩或锯片。

## 集尘袋



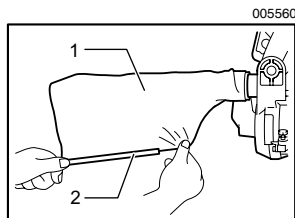
1. 集尘口
2. 集尘袋
3. 紧固装置
4. 盖

使用集尘袋可使打磨操作更为干净，也可方便地集尘。安装集尘袋时，将其安装在集尘口上。

### 注：

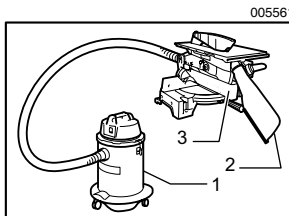
- 在斜断锯模式下，请务必仅将集尘袋插入后集尘口。

当集尘袋已装满一半左右的空间时，从工具上取下集尘袋并拉出紧固装置。倒空集尘袋并轻轻拍打以去除附着在集尘袋内壁的碎屑，以便再次使用。



1. 集尘袋
2. 紧固装置

如果将本工具与 Makita (牧田) 吸尘器连接，则可进行更有效和清洁的操作。



1. 吸尘器
2. 集尘袋
3. 锯片盖板

在台式锯模式（台锯模式）下使用时，若要安装锯片盖板，请将翻转基座转至 0° 斜接角度（请参见名为“调节斜接角度”的部分），然后将锯片盖板放在翻转台上，使得锯片盖板在翻转台的锯片入口上对中，然后如图所示，通过完全推入止动销来将把手锁定在最低位置。

### 注：

- 在台式锯模式（台锯模式）下要将集尘袋安装至前集尘口时，首先从前集尘口上拆下盖子，然后将集尘袋安装至集尘口。
- 不使用集尘袋时，请务必将盖子放回前集尘口上。否则会导致集尘口中的灰尘四溅。
- 在台式锯模式（台锯模式）下使用工具时，请确保锯片盖板已安装在翻转台上。

## 固定工件

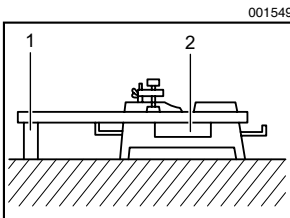
只要可能，请用选购的虎钳固定住工件。如果您必须用手握住工件，则必须牢固地将其握紧，不能使工件失控。您的手和手臂必须与锯片区域保持一定距离（最少 100 毫米）。用您的手指握住导板导向板的上部，使工件紧紧抵住导板导向板。工件还必须稳定放置在翻转基座上。

### △ 警告：

- 切勿用手握住需要将您的手置于离锯片区域 100 毫米以内的工件。这种情况下，请务必使用选购的虎钳固定住工件。切割操作后，轻轻将锯片抬起。切勿在锯片完全停止前将其抬起。否则可能会导致严重的人身伤害。

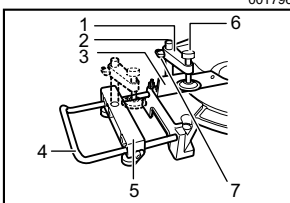
### △ 注意：

- 当切割较长的工件时，请使用与翻转基座表面水平等高的支撑物。请勿仅仅依靠垂直虎钳和水平虎钳（都为选购件）来固定工件。  
较薄的材料易于下陷。全长度地支撑工件以避免锯片收缩以及可能反弹的情况。



1. 支撑
2. 翻转基座

### 垂直虎钳（选购附件）



1. 虎钳臂
2. 虎钳杆
3. 导板导向板
4. 支架
5. 支架组件
6. 虎钳旋钮
7. 螺丝

垂直虎钳可以安装在导板导向板或支架组件（选购附件）的左、右两侧的任意一侧。将虎钳杆插入导板导向板或支架组件的孔中，然后拧紧螺丝固定虎钳杆。

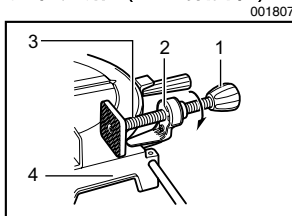
根据工件的厚度和形状调节虎钳臂的位置，然后拧紧螺丝固定虎钳臂。如果固定虎钳臂的螺丝碰到导板导向板，则把螺丝装在虎钳臂的另一侧。确保在充分降下把手时，没有工具部件碰到虎钳。否则，应重新调节虎钳的位置。

把工件平放按住抵在导板导向板和翻转基座上。调节工件到期望的切割位置，拧紧虎钳旋钮将其牢固固定住。

### △ 注意：

- 工件必须牢牢地固定在翻转基座和导板导向板上。

### 水平虎钳（选购附件）

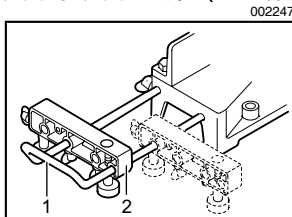


1. 虎钳旋钮
2. 突起部
3. 虎钳轴
4. 基座

水平虎钳可安装在基座左右两边任意一侧。在进行 15° 或更大角度斜接角切割时，将水平虎钳安装在与翻转基座转动方向相反的一侧。通过按逆时针方向转动虎钳旋钮，螺丝会被松开，虎钳轴可快速内外移动。通过按顺时针方向转动虎钳旋钮，螺丝依然保持紧固。要夹紧工件时，按顺时针方向轻轻转动虎钳旋钮，直至突起部到达其最上方的位置，然后紧固。如果在按顺时针方向转动时将虎钳旋钮用力推入或拉出，突起部会在一个角度上停止。这种情况下，在再次按顺时针方向轻轻转动虎钳旋钮之前，按逆时针方向回转虎钳旋钮，直至螺丝被松开。

水平虎钳可固定工件的最大宽度为 130 毫米。

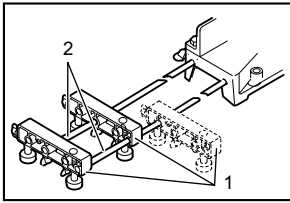
### 支架和支架组件（选购附件）



1. 支架
2. 支架组件

支架和支架组件可以安装在任何一边，方便地将工件水平支撑住。如图所示进行安装。然后牢固拧紧螺丝以固定支架和支架组件。

当切割较长的工件时，请使用支架杆组件（选购附件）。它包含 2 个支架组件和 2 个 12 号杆。

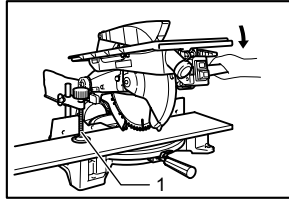


002246

1. 支架组件
2. 12号杆

## 1. 按压切割

005562



1. 虎钳 (选购附件)

### △ 注意：

- 请保持较长工件与翻转基座的顶面齐平，以便准确切割同时避免工具失控的危险。

## 操作

### △ 注意：

- 使用前，请确保拉出止动销，将把手从降下的位置松开。
- 打开开关前，请确认锯片未与工件接触。

## 作为斜断锯进行切割

### △ 警告：

- 在斜断锯模式下使用工具时，请将上部工作台固定在最上方的位置，使得锯片不会从上部工作台的上表面凸出。

### △ 注意：

- 切割时，请勿向把手施加过大压力。力度太大可能造成发动机超载，降低切割效率。压低把手时要用力适度，平稳切割同时不会明显降低锯片转动速度。
- 进行切割时，把手压力要轻柔。如果对把手用力太大或使用侧力，锯片会发生振动，会在工件上留下锯痕，切割的精确度就受到影响。

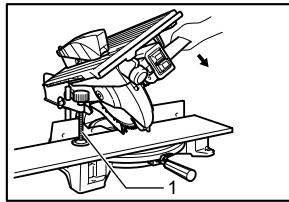
将工件抵住导轨导向板和翻转台固定。将工具电源打开，勿让锯片接触工件，切割操作前等待锯片转速达到全速。然后轻轻压低把手至最低位置来切割工件。切割完成后，关闭工具电源开关，待锯片完全停止运转时，把锯片放回充分抬起的位置。

## 2. 斜接角切割

请参考前面提到的“调节斜接角度”。

## 3. 斜切角切割

005563



1. 虎钳 (选购附件)

松开杆，倾斜锯片来设定斜切角度（参考前面提到的“调节斜切角度”）。确保重新拧紧杆以将选定的斜切角度固定安全。将工件抵住导轨导向板和翻转台固定。将工具电源打开，勿让锯片接触工件，等待其转速达到全速。然后向把手施加与锯片平行的力轻轻地压低把手到最低位置。切割完成后，关闭工具电源开关，待锯片完全停止运转时，把锯片放回充分抬起的位置。

### △ 注意：

- 进行斜切角切割时始终确保锯片沿倾斜方向移动。请勿将手放在锯片移动路线上。

- 进行斜切角切割时，可能会出现切掉的小块黏着在锯片一侧的情况。如果在锯片仍在旋转的情况下抬起它，这个小块可能会碰到锯片，造成碎片四处飞散，这也是危险的。只有在锯片完全停止旋转后方可抬起锯片。
- 在向下按压把手时，压力要与锯片平行。如果切割期间压力没有和锯片平行，则锯片的角度可能会改变，还会影响到切割的精确度。

#### 4. 复合切割

复合切割就是对工件进行斜接角切割的同时对其进行斜切角切割的工序。复合切割可以完成表格中角度的切割。

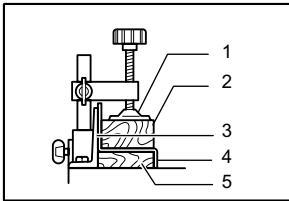
006366

斜切角度	斜接角度
45°	左和右 0° - 45°

在进行复合切割时，请参考“按压切割”、“斜接角切割”和“斜切角切割”说明。

#### 5. 切割铝型材

001844



1. 虎钳
2. 垫块
3. 导板导向板
4. 铝型材
5. 垫块

固定铝型材时，如图所示使用垫块和废弃木料以防止铝变形。在切割铝型材时，请使用切割润滑油防止铝材料堆积在锯片上。

#### △ 注意：

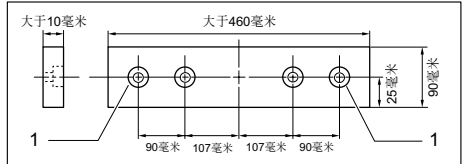
- 请勿尝试切割较厚或圆形的铝型材。较厚的铝型材在切割中可能会变松，圆形的无法用此工具固定牢。
- 切勿在台式锯模式（台锯模式）下切割铝。

#### 6. 木衬片

使用木衬片可帮助防止工件切割中出现裂片。可利用导板导向板上的孔将木衬片附着在导板导向板上。

请参见有关建议使用的木衬片尺寸的图片。

005577



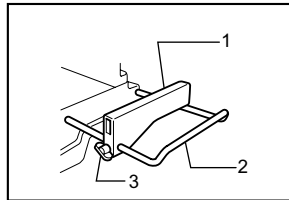
1. 孔

#### △ 注意：

- 使用厚度均匀的直木板作为木衬片。
- 用螺丝将木衬片附着在导板导向板上。安装螺丝时，螺丝帽应低于木衬片表面。
- 安装好衬片后，请勿在把手降下的情况下转动翻转基座。这样会损坏锯片或木衬片。

#### 7. 切割重复长度

001846



1. 固定板
2. 支架
3. 螺丝

将数块原料切割为相同的长度（240 毫米至 400 毫米的范围内），使用固定板会使操作的效率更高。如图所示，将固定板安装在支架上。

将您的工件上的切割线和锯槽板上凹槽的左右侧对齐，在固定工件不让其移动的同时，将固定板抵住工件的端部移动。然后用螺丝紧固固定板。不使用固定板时，请拧松螺丝，然后将固定板取出。

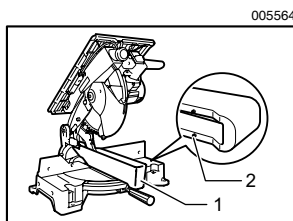
注：

- 使用支架杆组件（选购附件）可切割最大约为 2,200 毫米的重复长度。

## 作为台式锯（台锯模式）进行切割

### △ 注意：

- 在台式锯模式（台锯模式）下使用工具时，如图所示，将锯片盖板放在翻转台上，使得锯片盖板在翻转台的锯片入口上对中，使锯片盖板下侧的两个小凸起嵌入翻转台外部的半圆形切口中，然后通过完全推入止动销来把手锁定在最低位置。

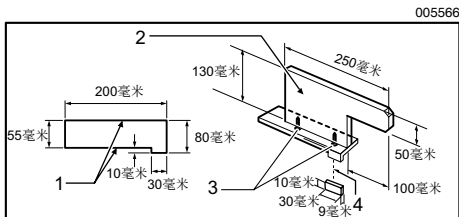


1. 锯片盖板
2. 小凸起

## 工作辅助设备

推棍、推块或辅助导板为“工作辅助设备”的几种。使用它们可在操作人员无需用身体的任何部位接触锯片的情况下进行安全、正确的切割。

### 推块



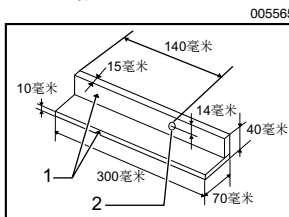
1. 面/缘平行
2. 把手
3. 木螺丝
4. 粘在一起

使用 15 毫米的夹板。

应在夹板的中央进行操作。如图所示，用胶水和小木料（10 毫米 × 9 毫米 × 30 毫米）必须始终粘在夹板上，在操作人员不小心切割了推块时以免锯片变钝。

（切勿在推块中使用钉子。）

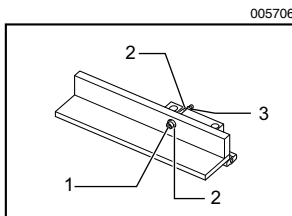
### 辅助导板



1. 面/缘平行
2. 孔（直径为 7 毫米）

### △ 注意：

- 当您的手或手指存在靠近锯片的风险时务必使用推棍和推块等“工作辅助设备”。
- 务必用工作台和切锯导板牢牢固定工件。送料时请勿弯曲或扭曲工件。否则，可能会出现危险的反弹状况。
- 当锯片还在运转时切勿拉回工件。如果您必须在完成切割前拉回工件，请首先在牢牢握住工件的同时关闭工具。等待锯片完全停止后再拉回工件。否则可能会导致危险的反弹。
- 当锯片还在运转时切勿清除切割废料。
- 切勿将您的手或手指放在锯片路径上。
- 务必牢牢固定切锯导板，否则可能会出现危险的反弹状况。
- 切割较小或较窄的工件时，务必使用推棍和推块等“工作辅助设备”。



1. 螺栓 M6
2. 垫圈
3. 螺母



将 10 毫米和 15 毫米的夹板用作辅助导轨。

从切锯导轨座上拆下切锯导轨、夹紧螺丝 (A)、平垫圈和方形螺母, 然后使用长于 M6×50 的螺栓 M6、垫圈和螺母将辅助导轨安装和固定至切锯导轨座。

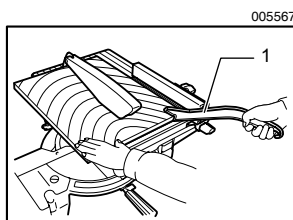
## 切锯

### △ 注意：

- 切割较长或较大的工件时, 请务必在工作台后提供足够的支撑力。不允许在工作台上移动或移位长板。否则会导致锯片卡住并增加反弹和人身伤害的可能性。支撑件应和工作台的高度相同。

1. 调节切割的深度, 使其高于工件的厚度。要进行该调节时, 拧松 2 根杆, 然后降下或抬起顶部工作台。
2. 将切锯导轨定位在所需的切锯宽度, 然后通过拧紧夹紧螺丝 (A) 将其固定到位。切锯前, 确保切锯导轨座的 2 个螺丝已固定。如果没有完全固定, 请重新拧紧。
3. 开启工具, 然后将工件沿着切锯导轨轻轻送入锯片。

(1) 切锯宽度为 40 毫米以上时, 请使用推棍。

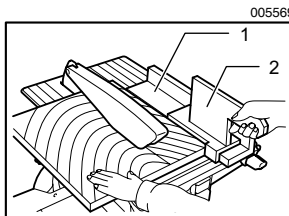


1. 推棍

(2) 切锯宽度小于 40 毫米时, 由于推棍会碰到上部锯片保护罩, 不能使用推棍。使用辅助导轨和推块。

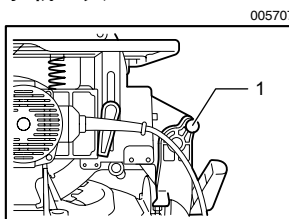
牢固安装固定至工作台上切锯导轨座的辅助导轨。

用手送入工件, 直至端部和顶部工作台前端的距离约为 25 毫米。继续使用辅助板顶部上的推块来送入工件, 直至切割完成。



1. 辅助导轨  
2. 推块

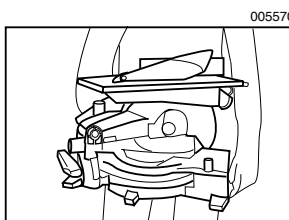
## 承载工具



1. 止动销

请确保工具电源插头已拔掉。按 0° 斜切角度固定锯片, 并按左斜接角度固定翻转基座。充分降下把手, 充分推动止动销将其锁定在降下后的位置。

如图所示, 双手握住工具基座两侧搬起工具。如果拆掉支架, 集尘袋等, 工具会更容易搬动。



### △ 注意：

- 搬动工具前请固定好所有可以移动的部件。

## 保养

### △ 注意：

- 检查或保养工具之前, 请务必关闭工具电源开关并拔下插头。

- 切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

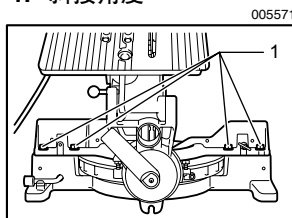
**警告：**

- 为了达到最好最安全的效果，请确保锯片锋利并清洁。

### 调节切割角度

该工具在出厂时已经过仔细调节和对齐过，但是使用不细心可能会影响对齐。如果您的工具没有合适地对齐，请进行以下操作：

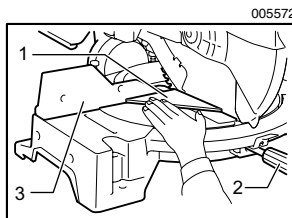
#### 1. 斜接角度



1. 六角螺栓

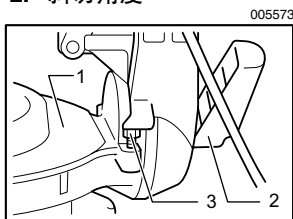
拧松固定翻转基座的把手。转动翻转基座使指针指向等径刻度上的 0°。用套筒扳手拧紧把手并拧松固定导板导向板的六角螺栓。

充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。利用三角规，直角尺等使锯片和导板导向板成直角。然后从右向左把导板导向板上的六角螺栓拧牢固。



1. 三角规  
2. 手柄  
3. 导板导向板

#### 2. 斜切角度



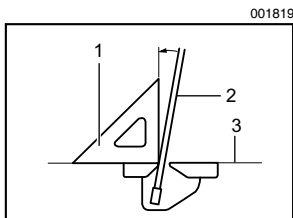
1. 翻转基座  
2. 杆  
3. 0° 调节螺栓

##### (1) 0° 斜切角度

充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。松开工具后部的杆。

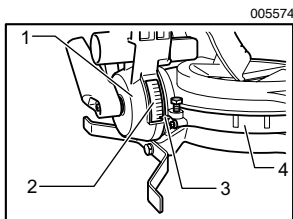
将翻转基座右边的 0° 斜切角度调节螺栓按顺时针方向旋转 2 到 3 周以便向右倾斜锯片。

通过按逆时针方向旋转 0° 斜切角度调节螺栓，同时利用三角规，直角尺等，使锯片侧面与翻转基座顶面成直角。



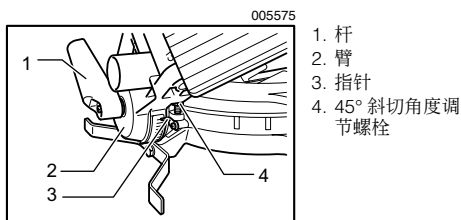
1. 三角规  
2. 锯片  
3. 翻转基座的顶面

确保翻转基座上的指针指向臂上的斜角刻度上的 0°。如果指针没有指向 0°，松开固定指针的螺丝，调节指针使其指向 0°。



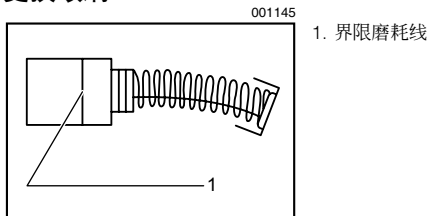
1. 臂  
2. 斜角刻度  
3. 指针  
4. 翻转基座

## (2) 45° 斜切角度



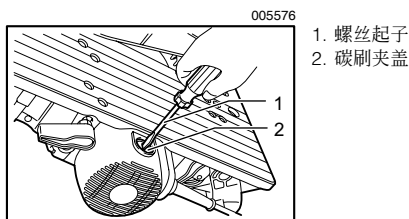
请于调节好 0° 斜切角度后调节 45° 斜切角度。调节左 45° 斜切角度时，拧松杆，将锯片充分向左倾斜。确保臂上的指针指向臂上的斜角刻度上的 45°。如果指针没有指向 45°，旋转臂左侧的 45° 斜切角度调节螺栓直至指针指向 45°。

## 更换碳刷



定期拆下碳刷进行检查。在碳刷磨损到界限磨损线时进行更换。请保持碳刷清洁并使其在碳刷夹内能自由滑动。两个碳刷应同时替换。请仅使用相同的碳刷。

使用螺丝起子拆下碳刷夹盖。取出已磨损的碳刷，插入新的碳刷，然后紧固碳刷夹盖。



## 使用后

- 使用后，用布或类似的工具将附着在工具上的碎片和锯屑擦掉。根据前面说明过的“锯片保护罩”部分的指示，保持“锯片保护罩”清洁。用机油润滑滑动部件防止生锈。

为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其它的维修保养或调节需由 Makita（牧田）授权的维修服务中心完成。务必使用 Makita（牧田）的替换部件。

## 选购附件

### △ 注意：

- 这些附件或装置专用于本说明书所列的 Makita（牧田）电动工具。如使用其他厂牌附件或装置，可能导致伤人的危险。仅可将附件或装置用于规定目的。

如您需要了解更多关于这些选购附件的信息，请咨询当地的 Makita（牧田）维修服务中心。

- 钢 & 硬质合金锯片
- 辅助板
- 虎钳组件（水平虎钳）
- 垂直虎钳
- 套筒扳手 13
- 支架
- 支架组件
- 支架杆组件
- 固定板
- 集尘袋
- 三角规
- 锯片盖板（锯片保护罩 C）
- 推棍
- 尺组件（切锯导板）

总制造商： 株式会社牧田  
日本国爱知县安城市住吉町 3-11-8