



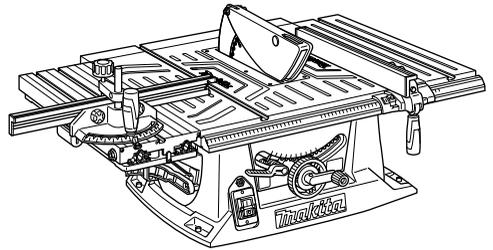
牧田®

牧田牌  
专业电动工具

# 使用说明书

# 万能工作机

## MLT100 型



008757

 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

# 规格

型号	MLT100	
孔心	25 毫米和 25.4 毫米	
锯片直径	255 毫米	
最大切割能力	90°	90.5 毫米
	45°	63 毫米
回转数 (r/min)	4,300	
工作台尺寸 (长×宽)	(685 毫米 - 835 毫米) × (955 毫米 - 1,305 毫米) 带辅助工作台 (R) 和 (背面)	
尺寸 (长×宽×高) (工作台未展开时)	726 毫米 × 984 毫米 × 333 毫米 带辅助工作台 (R) 和 (背面)	
净重	34.1 公斤	
安全级别	II/III	

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

## 用途

本工具用于对木材进行切割。

ENE003-1

## 电源

本工具仅可连接至与铭牌上所示电压相同的电源，且仅可在单相交流电源下使用。本工具根据欧洲标准达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

ENF002-1

# 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。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. 取下调整用工具及扳手。**

在开动机器之前，须检查刀具部分的调整工具及扳手是否完全取下，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。不可在开关不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安全要求。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。

## 请保留此说明书。

1. 请佩戴护目镜。
2. 请勿在易爆环境，如有可燃性液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。
3. 切勿在安装切割砂轮的情况下使用本工具。
4. 操作之前请仔细检查锯片上是否有裂缝或损坏。立即更换有裂缝或损坏的锯片。
5. 请仅使用制造商建议的，且符合 EN847-1 的锯片，并查看分料刀的厚度不得超过锯片的切割宽度且不薄于锯片本身的厚度。
6. 请务必使用本说明书中建议的附件。不正确的使用附件（如切割砂轮等）可能会导致人身伤害。
7. 为要切割的材料选择正确的锯片。
8. 请勿使用由高速钢制成的锯片。
9. 为了减少噪音，请务必确保锯片锋利且干净。
10. 请正确使用已被打磨得锋利的锯片。查看锯片上标示的最大速度。
11. 安装锯片之前请清洁主轴、法兰（尤其是安装表面）和六角螺母。安装不当可能会导致锯片振动/摇摆或滑动。
12. 每次操作时请使用锯片保护罩和分料刀（在可以使用的情况下），包括所有的直锯操作。请务必根据本说明书中所述的说明来安装锯片保护罩。直锯操作是指锯片完全通过工件，类似劈开或横切。切勿在使用有故障的锯片保护罩或用绳索、线缆固定锯片保护罩的情况下使用本工具。锯片保护罩的任何违规操作都应立即纠正。
13. 完成需要移除保护罩的操作之后，请立即重新安装保护罩和分料刀。
14. 请勿切割铁钉和螺丝等金属物体。操作之前请检查工件上是否有铁钉、螺丝以及其他异物并将其清除。
15. 开启工具开关之前请清除工作台上的扳手、切割下的碎屑等。
16. 操作期间切勿佩戴手套。
17. 手不得与锯片成一直线。
18. 切勿站在（或允许任何人站在）与锯片路径成一直线的地方。
19. 开启工具开关之前，请确认锯片未与分料刀或工件接触。
20. 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。
21. 不得将工具用于打孔、榫接或开槽。
22. 工作台插片磨损后请更换。
23. 工具运行时切勿进行任何调整。进行任何调整之前请断开工具与电源的连接。
24. 需要时请使用推杆。切割狭长的工件时必须使用推杆，以使手和手指远离锯片。
25. 不使用推杆时请将其小心存放。
26. 请特别注意关于降低反弹危险的说明。反弹是锯片收缩、粘留或方向偏离时突然产生的反作用力。会导致工件从工具上脱离而朝向操作者。反弹会导致严重的人身伤害。为了避免反弹，应保持锯片锋利、保持切锯导板与锯片平行、保持分料刀和锯片保护罩在正确的位置上并正确操作、在将工件完全推离锯片之前切勿松开工件，并且不要切割扭曲、弯曲或沿导板方向无直角的工件。
27. 请勿徒手执行任何操作。徒手操作是指使用您的双手来支撑或引导工件，而不使用切锯导板或斜节规。
28. 切勿伸手靠近锯片。在锯片完全停止之前切勿伸手去取工件。
29. 避免突然而快速的送件。切割较硬的工件时请尽可能慢的将工件送入。送件时请勿弯曲或扭曲工件。如果锯片停留或卡在工件中，请立即关闭工具开关。断开工具的电源。然后清除卡住的锯片。
30. 当锯片正在运转时切勿清除锯片周围的碎屑或触碰锯片保护罩。
31. 在开始切割之前请敲空工件上所有松散的树节。

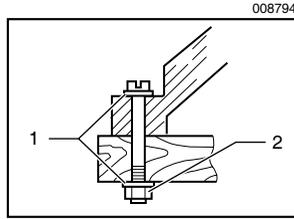
32. 请勿不当使用导线。切勿猛拉导线拔出插头。避免使导线受热、沾染油脂和水以及碰到尖锐的边缘。

33. 操作中产生的某些灰尘含有能够导致癌症、新生儿缺陷或其它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，以及
- 经化学处理的木材中的砷和铬。
- 根据您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。

34. 切割时请将工具连接至集尘设备。

35. 放置工件时可提升保护罩以便于清洁。在接通工具的电源之前请务必确保保护罩降下并平坦的抵住切割工作台。



1. 6 毫米标准垫圈
2. 6 毫米牢固紧固安装螺栓和螺母

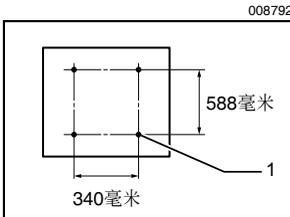
将台锯放置在照明条件良好，操作者可保持良好立足和平衡的平坦区域。其安装场所必须具有充足的空间以便处理各种尺寸的工件。必须使用 4 个螺丝或螺栓，通过台锯底部的孔将台锯紧固在工作台或台锯支架上。将台锯紧固在工作台上时，请确保工作台上表面有一个与台锯底部开口尺寸相同的开口以便锯屑落下。

如果操作中出现任何台锯可能会翻倒、滑动或移动的可能，则必须将工作台或台锯支架紧固在地板上。

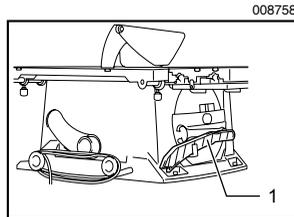
## 请保留此说明书

## 安装

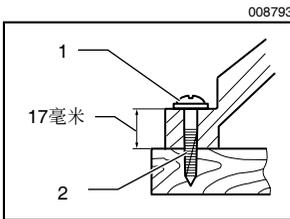
### 放置台锯



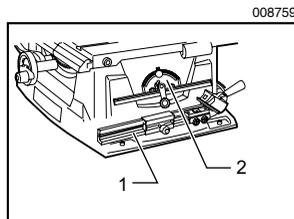
1. 孔的直径: 8 毫米



1. 推杆



1. 6 毫米标准垫圈
2. 10 号木螺丝：  
最小长度 40 毫米



1. 切锯导板 (导尺)
2. 斜节规

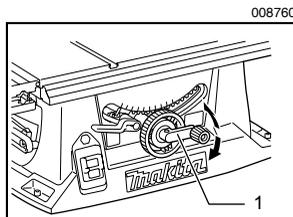
推杆、三角尺、锯片和扳手可存放在基座的左侧，锯片导板和斜节规可存放在基座的右侧。

## 功能描述

### △ 注意：

- 在调整或检查工具功能之前请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

## 调整切割深度



1. 手柄

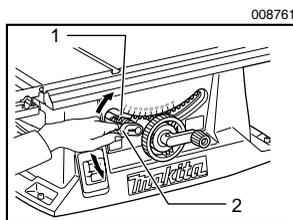
可通过转动手柄调整切割深度。

顺时针转动手柄将升高锯片，逆时针转动手柄将降下锯片。

### 注：

- 在切割较薄的材料时，请使用较浅的切割深度设定以使切割更干净。

## 调整斜切角度



1. 箭头指针  
2. 锁定杆

逆时针拧松锁定杆并转动手轮直到获得所需的角度（0° - 45°）。

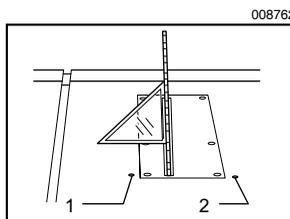
斜切角度由箭头指针指示。

获得了所需角度之后，顺时针拧紧锁定杆以固定调整结果。

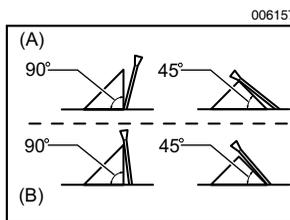
### △ 注意：

- 调整了斜切角度之后，请确保紧固锁定杆。

## 调整限位挡块



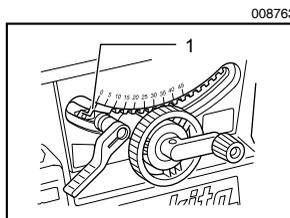
1. 90° 调整螺丝  
2. 45° 调整螺丝



本工具在工作台表面的90°和45°处装备有限位挡块。要检查和调整限位挡块，请根据以下步骤操作：

转动手轮将其移至尽可能远处。在工作台上放置三角尺并检查锯片与工作台表面是否成90°或45°。如果锯片与工作台的角度如图A所示，则顺时针转动调整螺丝，如果如图B所示，则逆时针转动调整螺丝来调整限位挡块。

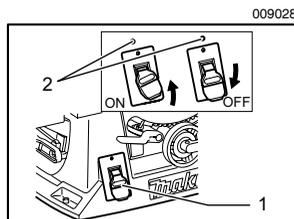
调整了限位挡块之后，将锯片以90°垂直放置于工作台表面。然后调整箭头指针，使其右边缘与0°刻度对齐。



1. 箭头指针

## 开关的操作

### 杆型开关



009028

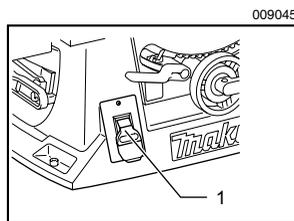
1. 开关
2. 重启按钮

### △ 注意：

- 在插上工具电源之前，请确认工具电源已关闭。

要启动工具，请升起开关杆。要停止工具，请降下开关杆。

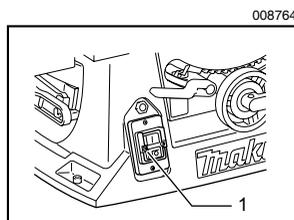
可通过将挂锁穿过左手侧的搭扣来锁定铰接的开关杆板。



009045

1. 挂锁

### 按钮型开关



008764

1. 开关

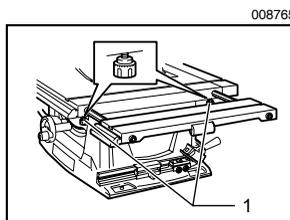
### △ 注意：

- 操作之前请确保工具已开启和关闭。

要启动工具，按开启 (I) 按钮。

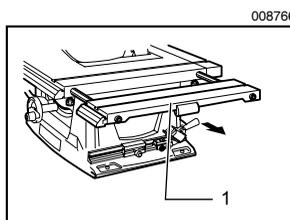
要停止工具，按关闭 (O) 按钮。

## 辅助工作台 (R)



008765

1. 螺丝

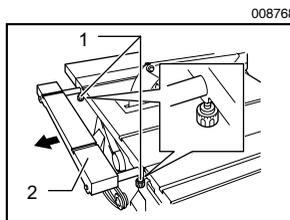


008766

1. 辅助工作台 (R)

本工具有辅助工作台 (R)，位于主工作台的右侧。要使用辅助工作台 (R) 时，逆时针拧松右侧的 2 个螺丝，完全拉出工作台 (R)，然后拧紧螺丝将其紧固。

### 辅助工作台 (背面)

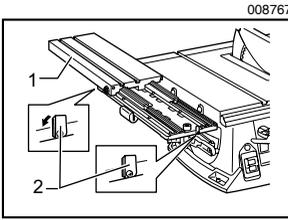


008768

1. 螺丝
2. 辅助工作台 (背面)

要使用辅助工作台 (背面)，拧松工作台下面左右手侧的螺丝，将其向后拉出至所需长度。在所需长度处紧固螺丝。

## 滑动工作台



1. 滑动工作台
2. 锁定板

### △ 注意：

- 使用了滑动工作台之后，请务必通过将锁定板移至垂直位置将工作台锁定。

本工具的左侧有滑动工作台。

滑动工作台可前后滑动。使用之前将前后侧的锁定板转动至水平位置。

使用斜节规上的夹子用斜节规牢牢夹住工件，然后在切割操作时将工件和滑动工作台一起滑动。

## 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。

本工具出厂时带有锯片，且锯片保护罩没有安装就位。请根据以下步骤进行装配：

### 锯片的安装或拆卸

### △ 注意：

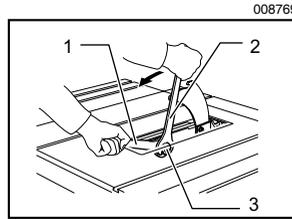
- 在安装或拆下锯片之前，请务必确认已经关闭工具电源并且将电源插头拔下。
- 请仅使用附带的牧田套筒扳手来安装或拆卸锯片。否则可能会导致六角螺栓安装过紧或者较松。这样可能会造成人身伤害。
- 请使用以下锯片。请勿使用与本说明书中指定的锯片规格不符的锯片。

008811

用于MLT100型	最大直径	最小直径	锯片厚度	锯痕
MLT100	260毫米	230毫米	1.8毫米或以下	2毫米或以上

### △ 注意：

- 在安装锯片之前请检查锯片的轴孔直径。请务必根据您要使用的锯片使用正确的轴孔套环。

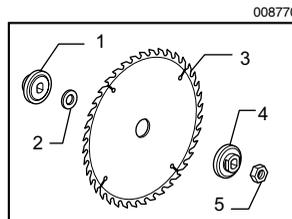


1. 扳手
2. 扳手
3. 六角螺母

拆卸工作台上工作台插片。用扳手握住外部法兰，并用扳手逆时针拧松六角螺母。然后拆下外部法兰。

将内部法兰、套环、锯片、外部法兰和六角螺母安装到轴上，确保锯片在工作台前方，锯齿向下。

安装六角螺母时请务必使其凹陷侧面向外部法兰。

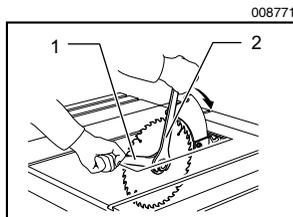


1. 内部法兰
2. 套环
3. 锯片
4. 外部法兰
5. 六角螺母

### △ 注意：

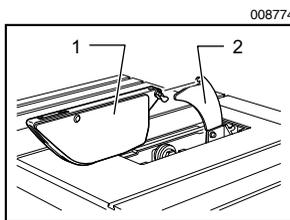
- 出厂时已将外径为 25.4 毫米的套环安装到主轴上。

要将锯片固定到位时，使用斜口扳手握住外部法兰，然后用扳手顺时针紧固六角螺母。请确保拧紧六角螺母。



1. 扳手
2. 扳手

### 对于欧洲型锯片保护罩

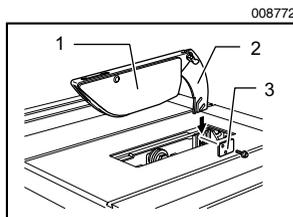


1. 锯片保护罩
2. 分料刀

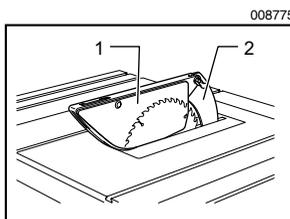
### △ 注意：

- 请确实用扳手小心握住六角螺母。如果把手会滑动，则扳手会离开六角螺母，从而使操作者的手会撞到锋利的锯片边缘。

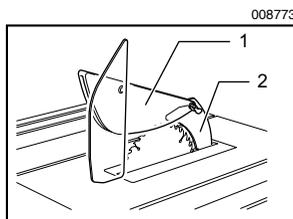
### 安装锯片保护罩



1. 锯片保护罩
2. 分料刀
3. 锯片保护罩安装部分（支架）



1. 锯片保护罩
2. 分料刀



1. 锯片保护罩
2. 分料刀

### △ 注意：

- 在安装锯片保护罩之前，请将切割深度调整至其最大深度。

### 对于非欧洲型锯片保护罩

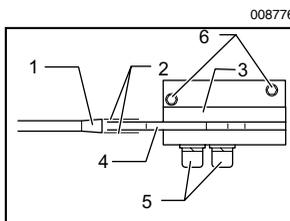
拆下中央护盖。将分料刀插入锯片保护罩安装部分（支架）。使用附带的扳手紧固六角螺栓（A）。

拆下中央护盖。将分料刀插入锯片保护罩安装部分（支架）。使用附带的扳手紧固六角螺栓（A）。

将锯片保护罩放入分料刀上的凹槽中。通过转动锯片保护罩上的杆来紧固锯片保护罩。

### 对于欧洲型和非欧洲型锯片保护罩

分料刀安装位置在出厂时已经过调整，锯片和分料刀在一直线上。但是，如果它们没有成一直线，则请拧松六角螺栓（B）并调整锯片保护罩安装部分（支架）以使分料刀直接在锯片后面与之对齐。然后拧紧六角螺栓（B）来紧固支架。

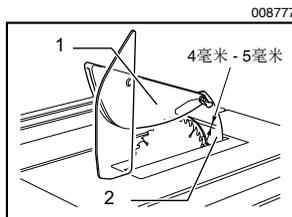


1. 锯片
2. 这两个间隙应该相等。
3. 锯片保护罩安装部分（支架）
4. 分料刀
5. 六角螺栓（A）
6. 六角螺栓

**△ 注意：**

- 如果锯片和分料刀没有正确对齐，则操作中可能会出现危险的锯片收缩情况。因此请务必确保将其正确对齐。如果使用分料刀没有正确对齐的工具，会导致严重的人身伤害。
- 工具运行时切勿进行任何调整。进行任何调整之前请断开工具与电源的连接。

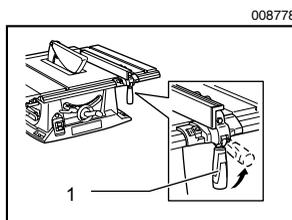
分料刀和锯齿之间必须有 4 - 5 毫米的间隙。根据情况调整分料刀并紧固六角螺栓（A）。在进行切割之前将工作台插片安装到工作台上，然后检查锯片保护罩是否平稳工作。



008777

1. 锯片保护罩
2. 分料刀

### 切锯导板的安装和拆卸



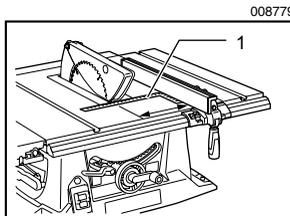
008778

1. 杆

安装切锯导板时使导板固定架与最近的导轨啮合。

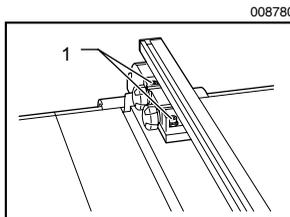
要紧固切锯导板，请完全转动导板固定架上的杆。

要检查确保切锯导板与锯片平行，请将切锯导板固定在离锯片 2 - 3 毫米的地方。将锯片升起至最大深度。用蜡笔在一个锯齿上作标记。测量切锯导板和锯片之间的距离（A）和（B）。使用有蜡笔作过标记的锯齿进行两次测量。这两个测量结果应该是一致的。如果切锯导板不与锯片平行，请根据以下步骤操作：



008779

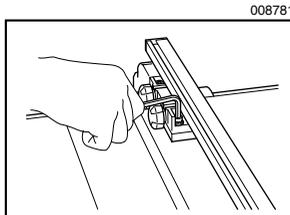
1. 刻度



008780

1. 六角螺栓

1. 通过降下切锯导板上的杆来将其紧固。
2. 使用附带的六角扳手拧松切锯导板上的 2 个六角螺栓。
3. 调整切锯导板，直至其与锯片平行。
4. 拧紧切锯导板上的 2 个六角螺栓。

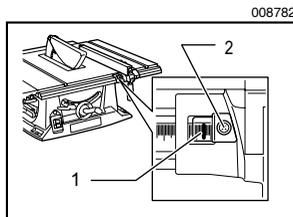


008781

**△ 注意：**

- 请务必调整切锯导板使其与锯片平行，否则可能会导致严重的反弹。

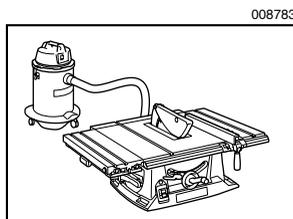
提起切锯导板使其与锯片的一侧平齐。确保导板固定架上的指针指向 0 刻度。如果指针没有指向 0 刻度，请拧松刻度板上的螺丝，然后调整刻度板。



1. 指针
2. 螺丝

## 连接真空清洁器

可通过将工具连接至 Makita（牧田）真空清洁器或集尘器来执行清洁器操作。



## 操作

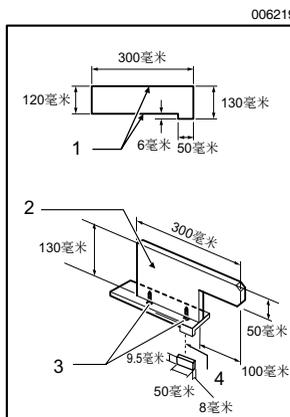
### △ 注意：

- 在手或手指可能会靠近锯片的危险之处请务必使用推杆和推块等“工作助手”。
- 请务必使用工作台和切锯导板或斜节规牢牢紧固工件。送件时请勿弯曲或扭曲工件。如果工件弯曲或扭曲，可能会发生危险的反弹。
- 当锯片正在运转时切勿撤出工件。如果在完成切割之前必须撤出工件，则请先关闭工具电源并牢牢握住工件。等到锯片完全停止之后再撤出工件。否则可能会导致严重的反弹。
- 当锯片正在运转时切勿清除切割下的碎屑。
- 切勿将手或手指放在锯片路径中。斜切时请尤其小心。
- 请务必紧固切锯导板，否则可能会发生危险的反弹。
- 切割较小或狭长的工件时，或当切割时榫槽头在视线之外时，请务必使用推杆和推块等“工作助手”。

## 工作助手

推杆、推块或辅助导板都是“工作助手”。使用它们来确保安全、准确的切割，并且操作者身体的任何部分都无需接触到锯片。

### 推块

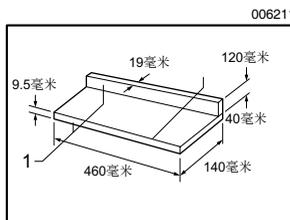


1. 面/边缘平行
2. 手柄
3. 木螺丝
4. 粘在一起

使用一片 19 毫米的夹板。

手柄必须位于夹板的中央。如图所示，用胶水和木螺栓紧固。小片的 9.5 毫米 × 8 毫米 × 50 毫米木材必须始终粘在夹板上以防止操作者误切到推块时使锯片变钝。（切勿在推块中使用铁钉。）

### 辅助导板



1. 面/边缘平行

使用 9.5 毫米和 19 毫米的夹板片制作辅助导板。

## 切锯

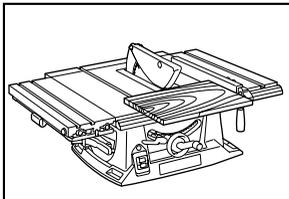
### △ 注意：

- 切锯时，从工作台上取下斜节规。

- 切割较长或较大的工件时，请务必在工作台后面提供足够的支撑。请勿使长板在工作台上移动或移位。否则会导致锯片粘留并增加反弹和人身伤害的可能性。支撑的高度应与工作台相同。

1. 将切割深度调整为略大于工件的厚度。

008810

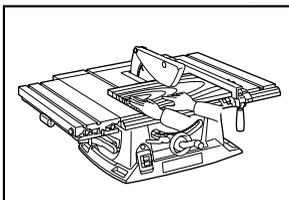


2. 将切锯导板放置到切锯所需宽度处，并转动把手将其锁定到位。

3. 启动工具，然后沿着切锯导板慢慢地将工件送入锯片。

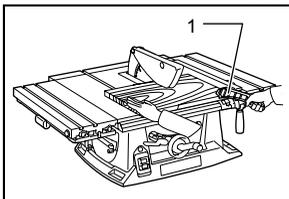
- (1) 当切锯宽度为 150 毫米或更宽时，请小心的用右手送入工件。用左手在抵住切锯导板的地方握住工件。

008784



- (2) 当切锯宽度为 65 毫米 - 150 毫米时，使用推杆来送入工件。

008785

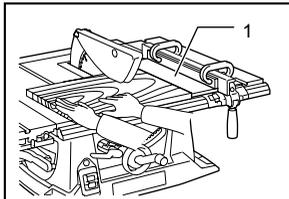


1. 推杆

- (3) 当切锯宽度小于 65 毫米时，由于推杆会碰到锯片保护罩而无法使用推杆。此时请使用辅助导板和推块。使

用 2 个“C”形夹将辅助导板安装到切锯导板上。

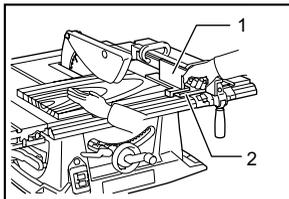
008786



1. 辅助导板

用手送入工件，直到末端距离工作台的前面边缘约 25 毫米处。使用推块在辅助导板上继续送件，直到切割完成。

008787



1. 推块  
2. 辅助导板

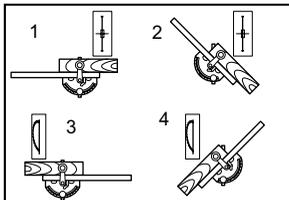
## 横切

△ 注意：

- 进行横切时，请从工作台上取下切锯导板。
- 切割较大或较长的工件时，请务必为工作台的两侧提供足够的支撑。支撑的高度应与工作台相同。
- 双手务必远离锯片路径。

## 斜节规

008788



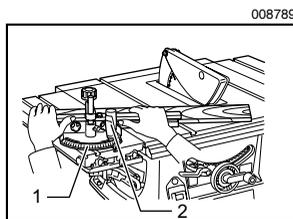
1. 横切  
2. 斜角切割  
3. 斜切  
4. 复合斜切  
(角度)

如图所示，可使用斜节规进行 4 种类型的切割。

### △ 注意：

- 请小心紧固斜节规上的旋钮。
- 通过牢固的工件夹持防止工件和规的蠕动，尤其是在切割某个角度时。
- 切勿持握或抓住工件上要被“切下”的部分。
- 请务必调整斜节规末端和锯片之间的距离，不得超过 15 毫米。

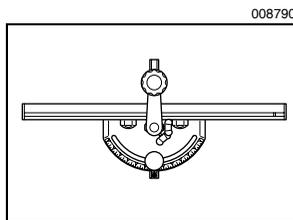
### 斜节规的使用



1. 斜节规
2. 旋钮

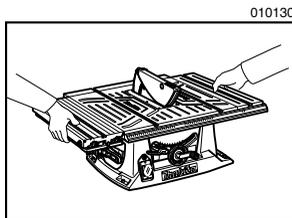
将斜节规滑至工作台上的厚凹槽中。拧松规上的旋钮并对齐至所需角度（0°～60°）。提起支撑架使其与导板和滑动工作台平齐，用斜节规上的夹子将其紧固，然后慢慢的向前进入锯片。

### 辅助木贴面（斜节规）



为了防止长板摇摆，请使用辅助导板来安装斜节规。钻孔之后用螺栓/螺母紧固，但是紧固件不得从面板上突出。

### 携带工具



请确保工具电源断开。  
握住图中所示的部分以携带工具。

### △ 注意：

- 在携带工具之前请务必紧固所有的运动部件。
- 在携带工具之前请务必确保锯片保护罩安装到位。

### 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。

### 清洁

请经常清除锯屑和碎片。小心清洁锯片保护罩和台锯内部的运动部件。

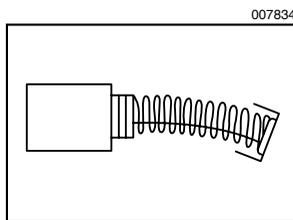
### 润滑

为保持台锯操作性能最佳，并确保最长的服务寿命，请经常为运动部件和旋转部件上油或涂润滑脂。

润滑部件：

- 提升锯片的螺纹轴
- 使框架旋转的铰链
- 电机上的提升导板轴
- 提升锯片的齿轮

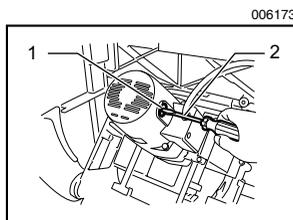
## 更换碳刷



- 24 号扳手
- 5 号六角扳手
- 接头（用于连接至集尘器）
- 支架套

应定期取下碳刷进行检查。当碳刷用至 3 毫米长时，需予以更换。碳刷需保持清洁，确保碳刷能自如地滑入碳刷夹中。两个碳刷需同时更换。请仅使用相同的碳刷。

用螺丝起子拆下碳刷夹盖。更换碳刷时，拆下锯片保护罩和锯片，然后拧松锁定杆，倾斜锯头并将其以 45° 斜角固定。小心的将工具放在它后门。然后拧松碳刷夹盖。取出已磨损的碳刷，插入新的碳刷，然后紧固碳刷夹盖。



1. 碳刷夹盖
2. 螺丝起子

为了保证产品安全性与可靠性，修理及任何其它的保养或调节都应该请 Makita（牧田）授权的服务中心来进行，并使用 Makita（牧田）的配件。

## 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。使用其他厂牌附件或装置，可能会导致伤人身伤害。仅可将附件或装置用于规定目的。

如您需要帮助，了解更多关于这些附件的信息，请咨询当地的 Makita（牧田）维修中心。

- 切锯导板
- 斜节规



**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

**生产厂：** 牧田（中国）有限公司  
江苏省昆山市玉山镇吴淞江南路 318 号