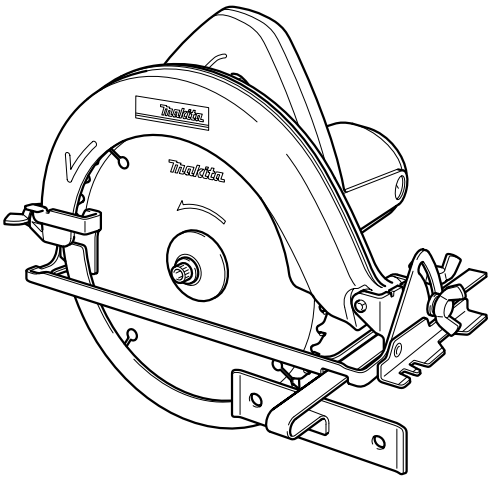
牧 田®

牧 田 牌
专业电动工具

电动圆锯

160 毫米 5606B 型
185 毫米 5806B 型

使 用 说 明 书



回 双重绝缘

规格

型 号	锯片直径	最大锯深		回转数（每分）	长 度	净 重
		90°	45°			
5606B	160 毫米	55 毫米	36 毫米	5,200	268 毫米	3.4 公斤
5806B	185 毫米	66 毫米	44 毫米	5,200	282 毫米	3.4 公斤

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

电源 ENF002-2

本工具所连接电源的电压须符合铭牌所示的额定值，只可使用单相交流电源。本工具达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

主 要 安 全 须 知
（供 全 部 工 具 用）

注意：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；请仔细读完下列安全事项。

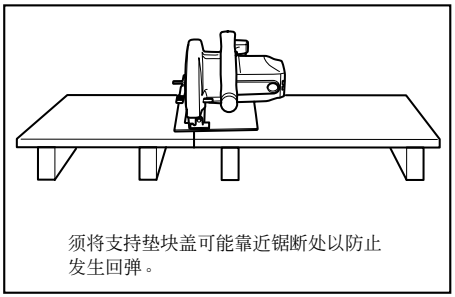
1. **保持工作场所清洁。**在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，最易发生意外。
2. **重视工作场所的环境。**不可在暗湿地方使用电动工具。电动工具不可淋雨。不可在可燃液，或可燃气存在之处使用电动工具。
3. **不可让小孩接近。**应该禁止闲人进入工作场所，更不可让闲人触摸工具或电源连接导线。
4. **收藏工具。**电动工具不用时，应收藏在干燥，以及小孩不能拿到之处，宜加锁。
5. **不可勉强使用工具。**必须在适当的转速下使用工具，才可获得良好的刨削效果并且比较安全。
6. **要用对刀具。**不可用小型刀具或装置去加工本应使用大型刀具的工件。不可使用用途不对的刀具。
7. **注意着装。**以宽松拂袖的服装使用电动木工工具是最危险的。因为可能被高速旋转的刀具缠住而发生意外。在户外工作时宜带橡皮质手套与没有破洞的鞋子。留长发的人，最好带帽子。
8. **使用安全眼镜。**刨屑多而有粉尘时，宜带口罩。
9. **不要糟蹋导线。**不可拖着导线移行工具，或拉导线拔出插头等。还须避免使导线触及高热物体及尖锐金属边缘或沾湿油脂。
10. **固定工件。**使用夹钳固定要切削的工件。这比用手握住工件加工来得安全。
11. **不可伸越工具。**工作时，必须保持适当的姿势，必须站稳，不可伸手越过工具取物及加工。
12. **注意保养工具。**刀具必须时时保持锐利的状态俾获良好的加工性与安全。按照规定润滑与换配件。定期检查导线，如发现有破损应即请牧田服务中心修复。延长接电导线如有破损，应即换新。手柄要保持干燥清洁，不沾油脂。
13. **工具在不用时，**或进行保养，换夹具、刀具时，**一定要拔开电插头。**
14. **记住取下调整用工具及扳手等。**在打开开关转动机械以前，须检查刀具部分的调整工具及固定用扳手等有无完全取去，必须养成这种习惯。
15. **防止意外起动。**将插头插入电插座以前，须检查工具的开关是否关着。
16. **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。
17. **工作时须保持清醒。**专心一致注意工件与工具进行工作。疲劳时不应使用工具。

18. **检查损坏的部分。**在使用工具以前，须仔细检查工具的护盖或其他部分是否有损坏情形，须详细检查其损坏的程度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，检查这些可能影响正常操作的部件。护盖或其他部件如有损坏情形，应请专门店修理或更换，除非本说明书中另有指示。工具的开关如有问题，应即请专门服务中心更换，不可勉强以开关电不灵的开关开动工具使用。
19. **避免触电。**工作时，身体不可接触到接地的金属体，例如铁管、散热器、冷冻机等。
20. **更换零件。**修理、更换零件时，务请一定使用规定的零件。

注意电源电压：接电时，一定要注意电源电压是否与工具标示板上所标示的电压相同。电源电压高于工具的适用电压时，将使使用人发生严重事故，同时也将损毁工具本身。因此，如未能确定电源的电压时，绝不可随便插上插头。相反的，如电源电压低于工具的所需电压，则将有害于马达的。

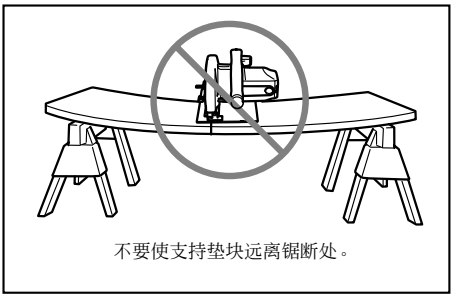
电动圆锯的补充安全规则

1. 必须让安全装置保持定位，并按规定顺序工作。不可楔井或绑住下方保护器不用。
   每次使用圆锯之前，必须检查下方保护器的作用是否正常。如不能完全盖住锯片，则不可勉强使用。
   注意：圆锯掉落地上，可能会打弯下方保护器，必须注意修好经检查正常后方可使用。
2. 锯片要保持清洁锐利。
   使用锐利的锯片可减少故障与回弹到最小限度。
3. **危险**：工作时，手必须离开锯断区。
   不可触摸锯片。当锯片正在转动时，不可将工件插进去。锯片尚在转动时，也不可伸手拿切断的加工件。
   注意：关闭电源开关后，锯片仍将滑动一段时间。
4. 大块板工件必须加以支持稳定。
   锯解大块板材时必须如图 1 所示用垫木支持稳定，以减少夹住锯片或发生回弹的危险。当切割操作需要将圆锯支持在加工件上时，应将工具支撑在较大的一边工件上而锯下较小的一边。



须将支持垫块盖可能靠近锯断处以防止发生回弹。

图 1



不要使支持垫块远离锯断处。

图 2

5. 使用纵锯导板。
   纵锯木料时必须使用纵锯导板或直边挡板。
6. 防止回弹安全装置。
   当圆锯突然减速时，即会发生回弹向操作的人反冲回来。当锯片被工件夹住或突然减速时，应即放松开关。平时应保持锯片锐利。操作时应如图1所示方法支持大件木料。纵锯时要使用导板或直边挡板。不可勉强使用工具。注意工作管理。

锯片还在转动时，不可从工件上移开圆锯。决不可将手或手指放在工具后面。因为如果发生反弹时，圆锯易回弹到手上而可能会造成严重伤害事故。

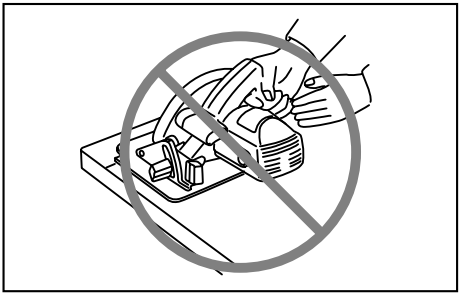
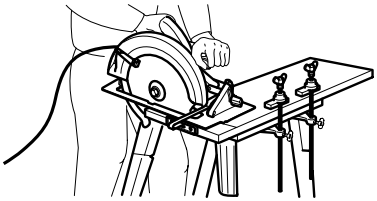


图 3

7. 下方保护器。用收缩手把举起下方保护器。
8. 调整。锯解前，先确定锯深与斜角的调整是否正确。
9. 必须选用正确的锯片。不可使用锯片孔不合规定的锯片。也不能使用规定外的套环及螺栓。
10. 防止误锯到铁钉。在进行操作之前须仔细检查并取下所有铁钉以免误锯。
11. 操作圆锯时，应使导线远离锯断区并加以固定，使其不至于在操作时被工件缠住。
    操作时必须握稳工具，利用适当的工件支旋物并安放导线使其远离工作区。



典型的工具提握和工件支旋方式，注意导线的安放。

图 4

特别注意：一定要将工件适当支旋稳定并握紧工具以防止失去控制而造成人身伤害。图 4 表示典型的支旋方法。

12. 将圆锯底板的较宽一边放在被坚固支旋着的那部分工件上，而不是在锯断后会掉下的部分上。作为例子，图 5 表示锯切板材端头的正确方法，图 6 为错误方法。如果工件很短或很小，则应将其夹住。决不可用手去拿短小加工件。

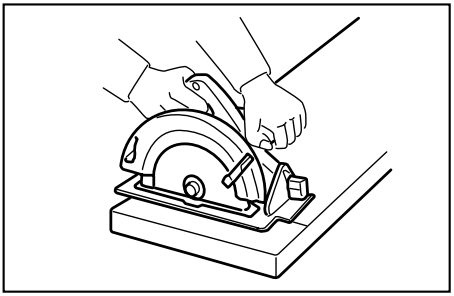


图 5

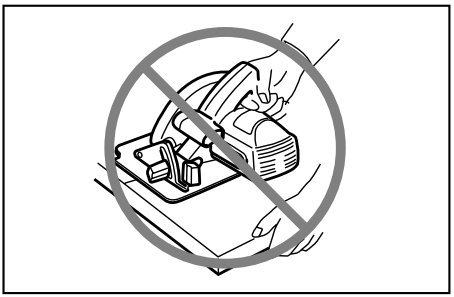


图 6

13. 决不可用老虎钳反夹圆锯而在上面锯解木料。因这种操作方法非常危险并可能会引起严重伤害事故。

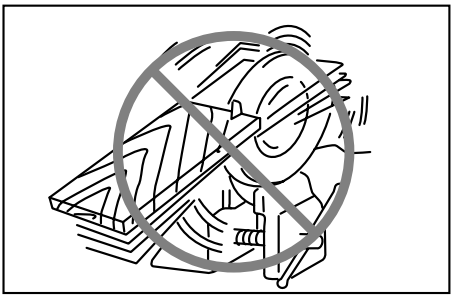


图 7

14. 锯完木料而要放下圆锯时，必须确定下方保护器（伸缩式的）是否完全盖上，锯片是否完全停止。

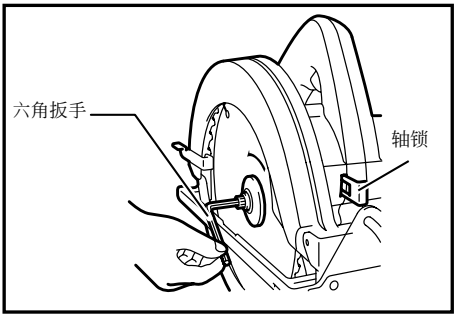
请保留此说明书

● **锯片的取除或安装**

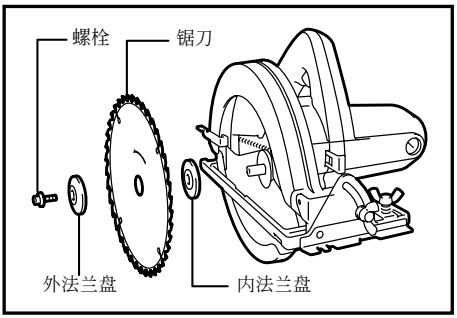
* **注意：在取除或安装锯片之前一定要确认关上了工具开关并拔下了工具的电源插头。**

为了取下锯刀，请按下述方法操作。

首先按下轴固定装置使得锯刀不得转动并且用六角扳手按反时针方向旋松螺栓。然后取下该螺栓、外法兰盘及锯刀。



安装锯刀时，只须将上述顺序倒过来即可。请一定要旋紧螺栓。



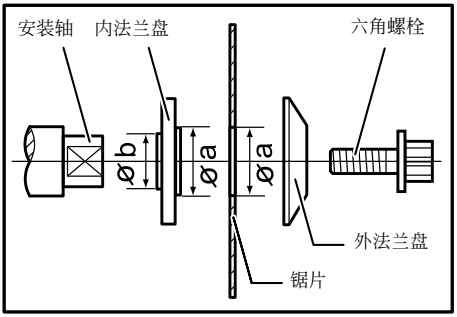
* **注意：**

- **请确认安装好了的锯刀应该是从工具前方看时，锯齿向上。**
- **安装或取下锯刀时，请务必使用 MAKITA（牧田）的座式扳手。**

内法兰盘的一侧带有一定直径的凸起部分，另一侧带有不同直径的凸起部分。 选择正确的一侧，使该侧的凸起部分可以很好地与锯片孔相配合。

接下来将内法兰盘安装在安装轴上，使法兰盘正确的一侧朝外，然后将锯片放置在外法兰盘上。

请确保顺时针拧紧六角螺栓。

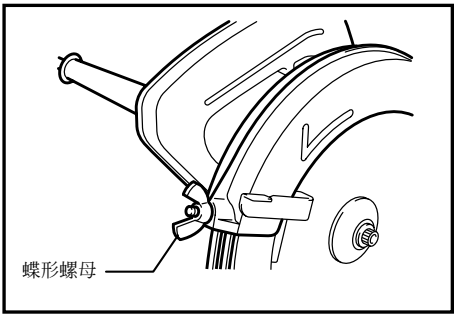


* **注意：**

- **确保内法兰盘上向外凸出的凸起部分“a”与锯片孔“a”能够很好地配合。** 将锯片安装至错误的一侧会导致危险的振动。

● 调节锯切深度

旋松深度尺上的蝶形螺母即可上下移动底板。在想要的切割深度，旋紧蝶形螺母以固定底板。

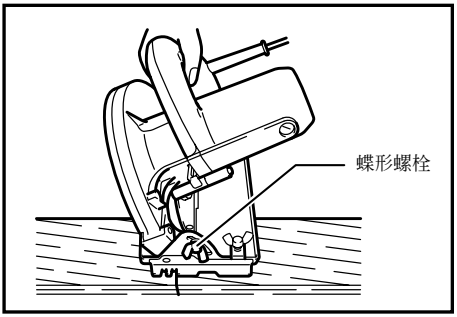


* 注意：

- 为了更加干净更加安全地操作，当锯切薄板时请使用较浅的锯切深度。
- 调节好锯切深度后请一定旋紧蝶形螺母。

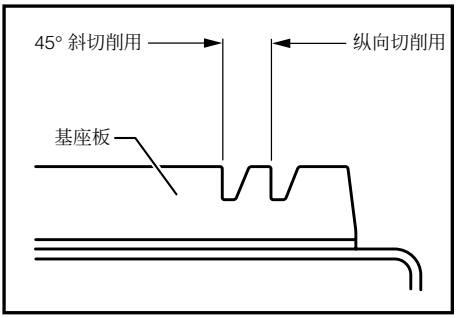
● 斜角锯切

旋松平台板前后的斜角尺上的蝶形螺栓。按斜锯斜角所须角度（0° - 45°），然后旋紧蝶形螺栓。



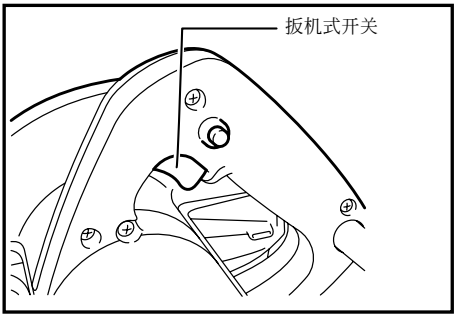
● 锯解方位

想要进行直线切割时，请将顶部导轨上的右边的缺口与加工件上的切割线对齐。想要进行 45° 斜面切割时，则请将左边的缺口与其对齐。



● 开关的操作

此工具的起动，只要扣起扳机即可。一放松扳机，工具即停止转动。

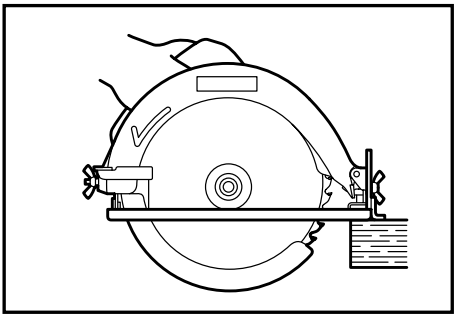


* 注意：

- **为了符合中国电工产品认证委员会标准，固定式开关只供香港 • 澳门市场。要使连续转动时，扣起扳机后压下锁钮即可。再扣扳机，接着再放松，即可消除连续转动。**
- **要插电以前，须先检查工具的开关操作是否圆滑，扣上扳机再放松，扳机开关是否能够弹回原位（关闭）。**

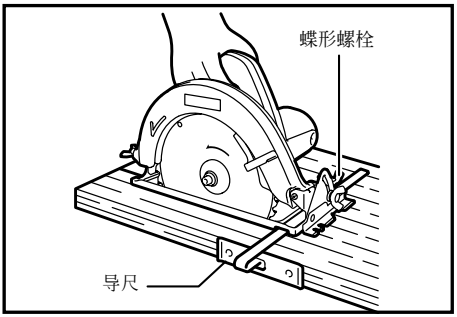
● 操作

握紧工具。将工具底板置于工件上方而不使其有任意接触。然后打开工具开关并等到锯刀获得最大速度。这时便可将工具沿着工具表面上简单地向前推动，请保持其水平并使其平稳地前进直到操作最后完成。为了获得整洁的切割效果，请保持切割线为一直线以及切割速度均匀。



● 导尺

便利的导尺可用来进行极其精确的直线锯切，贴着工件的边简单地将导尺滑起并用蝶形螺栓将其固定在底板的前部。借助于导尺还可以进行同样宽度的重复锯切。

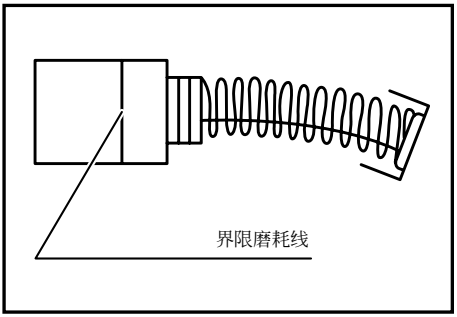


保养

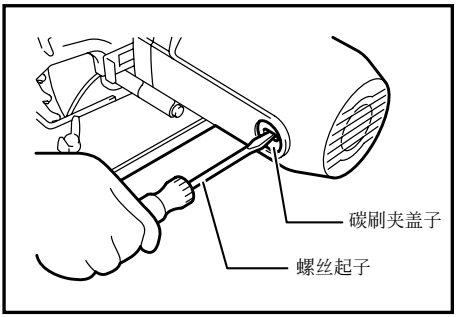
*** 注意：在做检查，保养工作前，一定要关掉开关并拔下电源插头。**
切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

● 替换碳刷

定期替换和检查碳刷。当其磨损到达界限磨耗线时，就需要替换。要保持碳刷清洁并使其在夹内能自由滑动。两把碳刷应同时替换。请仅使用 MAKITA（牧田）生产的碳刷。



用螺丝起子取下碳刷夹的盖子。取出被磨损的碳刷，插进新的碳刷，然后拧紧碳刷夹盖子。



为了保证产品安全性与可靠性，修理，任何其它的保养或调节，都应当请 MAKITA（牧田）下属的工厂服务中心来进行。并使用 MAKITA（牧田）的配件。

选购附件

*** 注意：**

- 这些附件或装置是专用于本说明书所列的 Makita（牧田）电动工具的。如使用其他厂牌零件或装置，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。

（1）六角扳手 5

（2）导尺

（3）硬质合金锯片

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

884055C974
NNP

www.makita.com