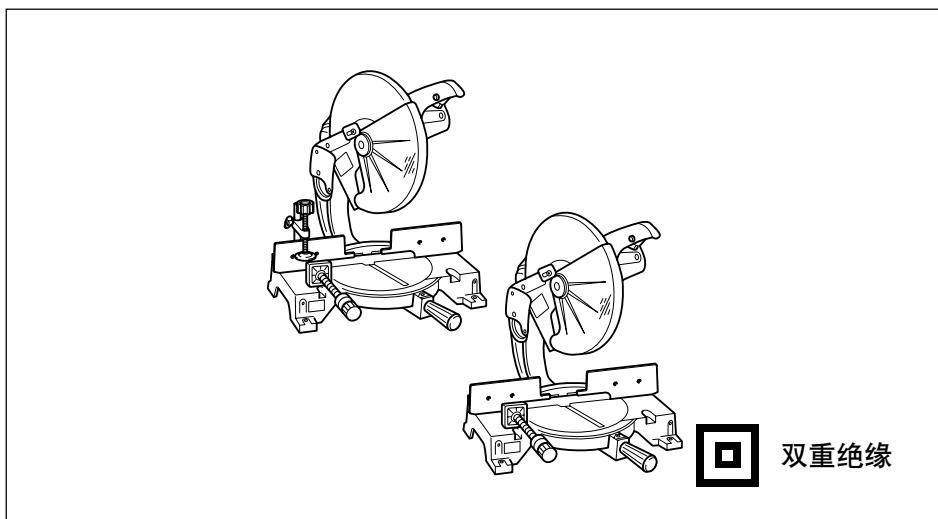



转台式斜断锯

LS1440 型 瞬时停止功能

使用说明书



 双重绝缘

规格

锯片直径	孔心直径	最大锯深 (高 × 宽)		回转数 (每分)	尺寸 (长 × 宽 × 高)	净重
		0°	45°			
355 毫米	25 毫米和 25.4 毫米	122 毫米 × 152 毫米	122 毫米 × 115 毫米	3,200	596 毫米 × 550 毫米 × 630 毫米	34.2 公斤

* 生产者保留变更规格不另行通知之权利。

* 注意：规格可能因销往国家之不同而异。

* 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

标准附件

- 集尘袋 1
- 套口扳手 1
- 侧柄 1
- 紧固器组 1
- 定位档板 1

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

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。

关于电压范围在 220 V 和 250 V 之间的公共低压配电系统。

ENF100-1

电动设备的开关操作会造成电压波动。在不适宜的电源条件下操作本设备会对其他设备的操作造成不利影响。当电源阻抗等于或低于 0.40 欧姆时，则可以确定不会产生负面影响。本设备使用的电源插座必须配备具有慢跳闸特性的保险丝或保护断路器。

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：请仔细阅读完下列安全事项。

1. **必须了解你的电动工具。**仔细阅读工具的说明书，认清工具的用途、限制以及特殊的潜在性危险。
2. **必须使用护具并应按规定顺序工作。**
3. **必须移开所有调整工具与拔手。**须养成一种习惯，即每次使用电动工具在开动以前一定要检查一次所用调整用具等是否都已移走。
4. **工作场所要清洁。**在杂乱不清洁的场地或工作台上使用电动工具最容易发生意外。
5. **请勿在不安全环境下工作。**不要在昏暗潮湿的地方使用电动工具，也禁忌让工具任意室外淋雨。工作场所必需光亮。
6. **勿让儿童接近工具。**观看工作的儿童闲人必须保持相当的距离。
7. **工作间要预防儿童私自进入。**上锁、关死电源或拿走起动车钥匙。
8. **勿勉强使用工具。**为了获得良好的加工件与安全，请在工具的设计容量范围内工作。
9. **须用对工具。**勿勉强利用工具作非份的加工。
10. **适当的着装。**不要穿太宽松的衣服工作，也不可带手套、结领带、戒指等装饰，这些都很容易被转动中的工具缠住而发生意外。也应注意滑倒，故要穿防滑鞋底的鞋子，头发也不能太长。
11. **要带保护眼镜。**截切会产生多量屑尘的工件时，应带防尘面罩，日常用的眼镜只是一种耐冲击的镜片，并非安全玻璃镜片。
12. **须持紧工件。**必要时，可用夹子或老虎钳夹住工件加工，这比用手抓更具有安全性。

13. **勿伸手越过飞转的刀具上头。**同时要注意站稳脚跟工作。
14. **小心保养工具。**截切工具要随时保持锐利以藉安全。并须按说明润滑和更换适当的附件。
15. **维修时一定要拔掉电源，**例如更换附件、锯片、钻头、刀片等。
16. **避免直插电起动工具。**插电以前，先确认工具的开关是否关闭。
17. **按规定使用附件。**必须详读说明书，按规定使用正确的附件，因为用错附件很可能造成人身的伤害意外。
18. **注意别碰工具刀具。**如刀具还非常锐利，可能会受伤。
19. **随时注意检查零件有无损坏。**随时检查工具有无损坏，如发现有损坏、磨损情形时，应立即更换，否则，轻则影响工作效率，重则可能发生意外。
20. **直进喂料。**工件须相反着切盘或刀片的转向进给，不可顺着转向进给以免发生危险。
21. **除非专心注视请勿让工具继续运转，一定要关掉电开关。**还要等工具停下后才可走开。
22. 使用本工具时，请只使用指定替换部件。
23. **更换零件。**修理、更换零件时，务请一定使用规定的零件。

注意电压：要接插电插座使用电动工具时，务须确认电源的电压是否与工具的额定电压一致。如果电源电压超过工具的规定电压而误插电使用时，不但会损毁机器而且会伤人。如插座的电压不能确定，一定不可试插使用。此处，如电源电压低于工具规格电压，也将有害于马达的。

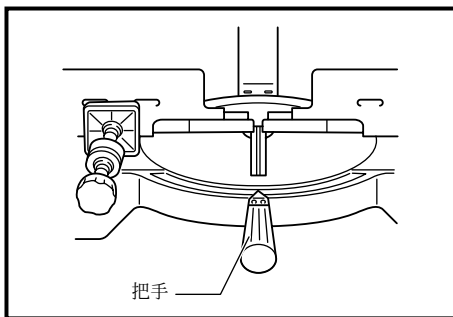
转台式斜断锯的补充安全规则

1. 请带上眼睛保护具。
2. 没有现场保护时不可操作该机。
3. 不得在有易燃液体和易燃气体的环境下使用本工具。
4. 在使用本工具以前，应仔细检查刀具是否有断裂或破损。如发现有断裂或破损，应立即更换断裂或破损的刀具，以免发生意外。
5. 请使用本工具专用法兰盘。
6. 注意不要损伤刀具轴、法兰盘（特别是其安装表面）或螺栓。要检查刀具是否完好无损。
7. 确认转台被牢牢地固定着而不致在使用过程中发生移动。
8. 为了获得一个无损的清洁的表面，应经常清除工作台面的切屑和碎片等以保持清洁。
9. 避开钉子。在使用本工具切断之前，应仔细检查切断部位是否有钉子，若有钉子时应将其拔掉。
10. 在接通电源开关前，要确认主轴锁定装置处于非锁状态。
11. 要注意确认即使处于最低位置时，刀具也不能碰到转台上。
12. 牢牢地握住工具手柄。
13. 不可单手进行任何操作。
14. 手不可放在切割线上或触摸锯力。
15. 决不可接近锯刀。
16. 在电源开关接通之前，刀具不能与切断部位相接触。
17. 使用本工具加工工件前，首先应让它转一会儿。注意是否有因安装粗糙和非平衡之刀具而引起的摆动。
18. 起动后要等刀具全速转动后方可开始切断工件。
19. 如果发现异常应立即断开电源停止工作。
20. 不要尝试将本工具的扳机开关保持于接通位置。
21. 在保养或调节工具之前必须关上电源并等工具完全停止下来。
22. 不要揉弄电源线。决不能猛拉电源线使插头脱离插座。不要使电源线接触高温、油及锋利之物。

请保留此说明书

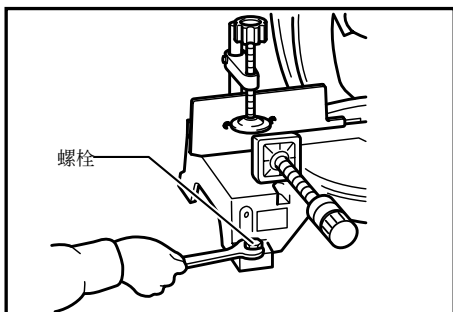
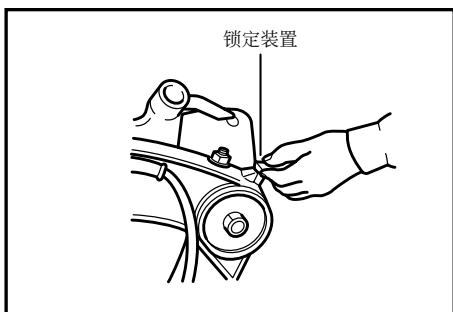
● 把手的安装方法

将固定在转台上的六角螺栓卸下，然后将把手安装上去。

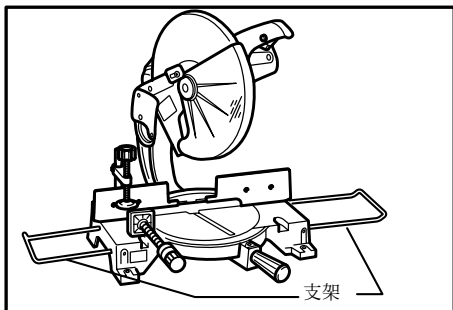


● 锁定装置

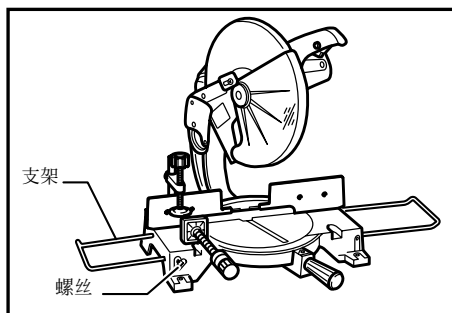
本工具装有一个锁定装置可用来将把手固定在较低的位置。想要从较低的位置放开时，可慢慢地将把手降低，然后将锁定装置旋转到放开的位置。而想要将把手锁定在较低的位置时，可先将把手降到最低的位置，然后将锁定装置旋转到锁定的位置。



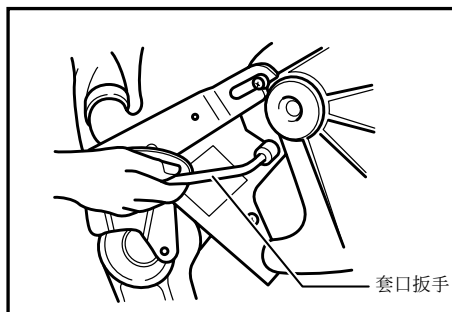
● 安装支架（选购附件）



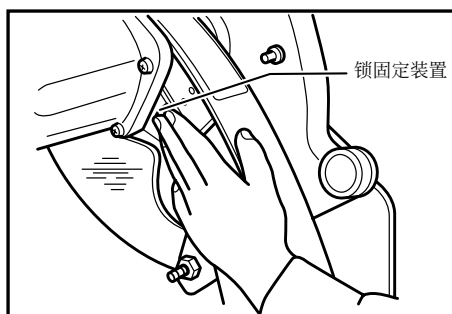
在基座两侧安装支架并用螺丝紧固。



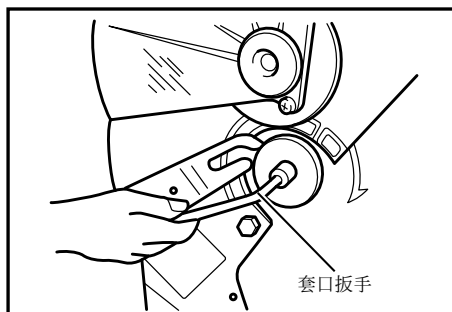
为了取下锯刀，请用套口扳手夹住固定中央罩盖的六角螺栓沿反时针方向旋转三圈以上将其旋松，然后抬起安全罩盖和中央罩盖。



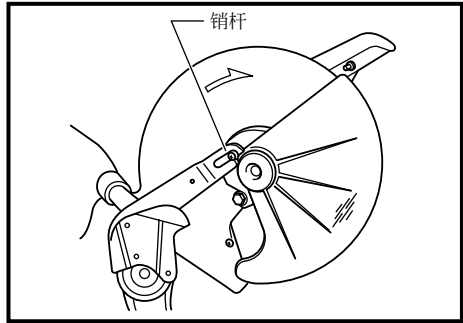
想要取下锯刀时，先按下轴固定装置以使得锯刀不会移动，并用开口扳手旋松六角螺丝。然后取下六角螺栓、外法兰盘和锯刀。



安装锯刀时，先将锯刀装在转轴上，这时必须确认在刀片上的箭头方向是与锯刀罩盖上的箭头方向相一致的。装上外部法兰盘和六角螺栓，然后一边压下轴固定装置一边用套口扳手沿反时针方向将六角螺栓拧紧。

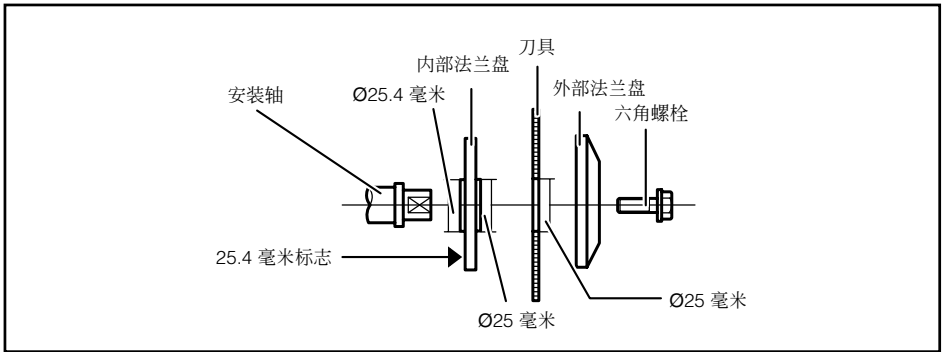


将安全罩盖上的销杆滑进导臂上的狭槽内，同时将安全罩盖放回到其原来的完全密封的位置。然后顺时针方向旋紧六角螺栓以固定中央罩盖。



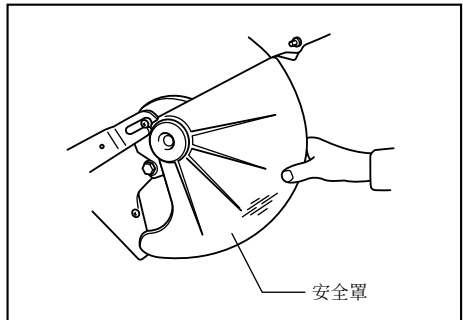
*** 注意：**

- 安装刀具的时候，注意使刀具表面上所示箭头的方向与刀具罩上的箭头方向相吻合。
- 请使用本公司制的专用套口扳手去安装或拆卸刀具。
- 内部法兰盘一侧的内孔直径是 25 毫米，而该法兰盘另一侧的内孔直径是 25.4 毫米。内孔直径为 25.4 毫米侧的法兰盘表面上标有“25.4”的字样。应该正确地安装法兰盘，不要弄错与刀具相接触的那一侧。将刀具安在弄错的那一侧时，将会发生危险的摆动。



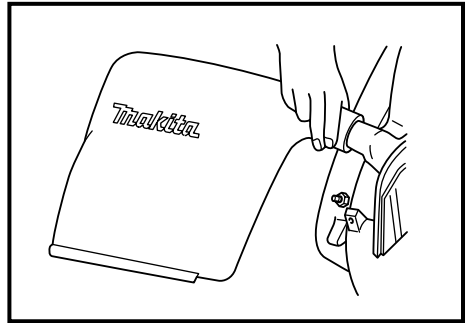
● 安全罩

当进行切割操作时，安全罩会因与工件接触而抬起。切割完了后安全罩可自动回到其原来的位置而把手抬起。决不可废弃或取下安全罩。为了保证您的安全，请将安全罩始终保持在自由可动状态。一旦发现必须立即调正安全罩的不规则操作。决不可用其它不合适的安全罩代替而进行操作。如果安全罩看上去已经变脏或由于锯屑粘着而看不清锯刀还是工件时，请首先拔下电源插头然后用潮湿的抹布将其擦洗干净。不要使用溶剂或以汽油为主的洗净液来擦洗，因为安全罩是由塑料制成的。

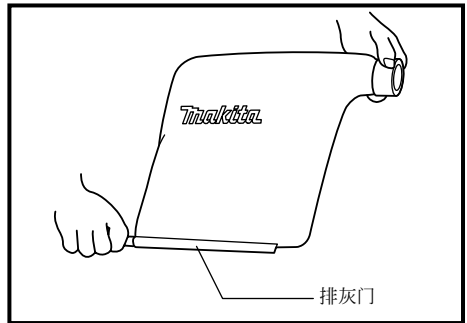


● 集尘袋

使用集尘袋可使切割操作干净并易于收集灰尘。安装集尘袋时，将其对在接口上并沿顺时针方向旋转以将其固定。



当集尘袋差不多半满的时候，从工具上取下集尘袋并打开排灰门，倒尽集尘袋。轻轻地拍打以便倒除粘在内壁上的颗粒，否则其可能会妨碍集尘。



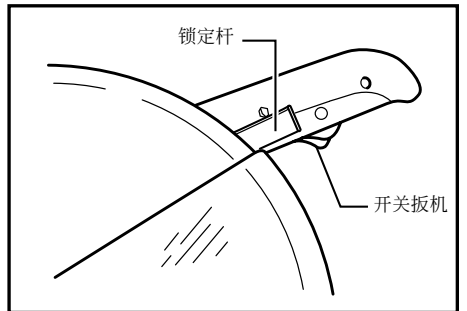
● 对于带锁定杆的工具

启动工具并等待刀片达到全速运转后再进行操作。拉手柄处的锁定杆，然后轻轻压低刀片，将其置于切口中。

* 注意：

插上工具电源插头之前，请务必确认开关扳机是否能正常工作，松开时能回到“OFF”（关）位置。

启动工具时，只要扣动开关扳机即可。松开开关扳机工具即停止。

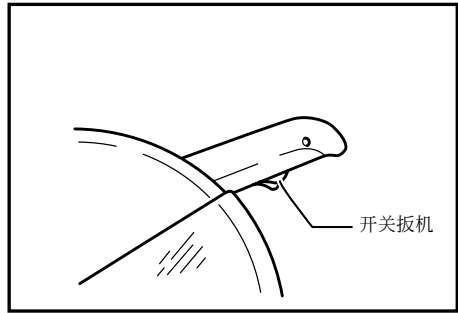


* 警告：

请勿使用开关扳机失灵的工。开关扳机失灵的工是极其危险的，必须维修过后才能使用。

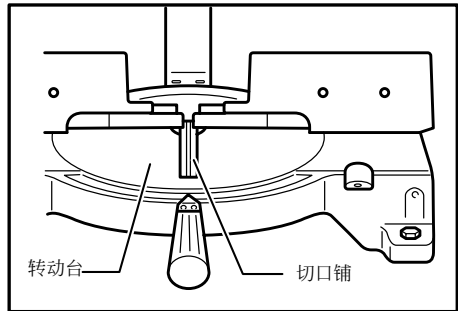
● 对于不带锁定杆的工具

启动工具并等待刀片达到全速运转后再进行操作。然后轻轻压低刀片，将其置于切口口中。



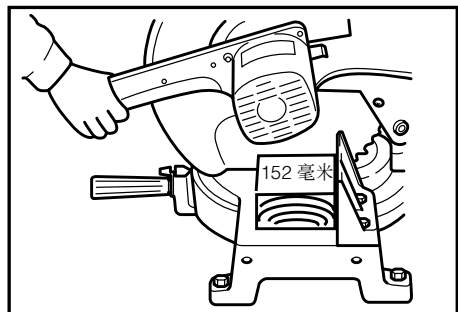
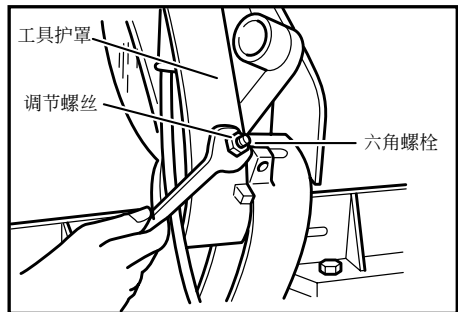
● 切口铺

本工具在转动台上备有一切口铺。如果制造厂没有在切口铺上切下槽口的话，则您应当在用此工具切割工件之前先在切口铺上切割槽口。先起动工具然后慢慢地降下锯刀，并在切口铺上切一槽口。



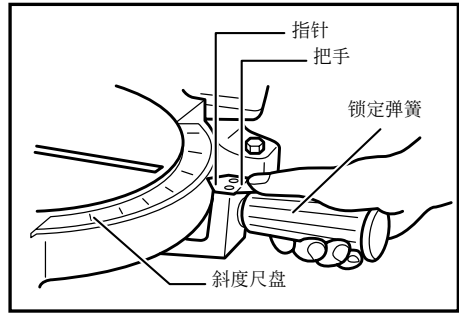
● 维持最大切割能力

在打算进行任何调节之前，必须先拔下电源插头，本工具是由制造厂根据当使用355毫米的锯刀时可获得最大切割能力的条件而调节好的。当锯刀直径由于研磨而变小时，请用螺丝刀旋松工具护罩尾部的六角螺栓以便调节深度调节螺栓。逆时针旋转该深度调节螺栓就可降低锯刀，顺时针旋转就可使其升高。当调节到把手处在最低位置时，从导板的前面到锯刀的前部边缘进入切口的这点间的距离是152毫米。然后就可用扳手旋紧六角螺栓，同时用一螺丝刀小心地将调节螺丝固定在调好的位置上。



● 斜角的设定

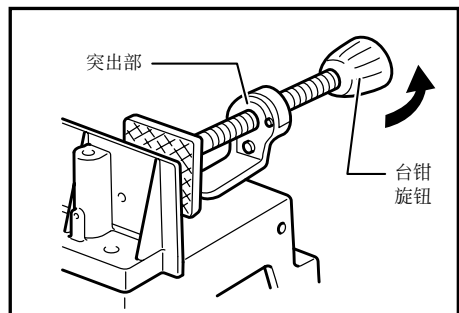
逆时针旋松把手，按下锁定弹簧，这样就使得可转底盘能够自由转动。当转动把手到指针在斜角尺上指示出想要的角度时，放开锁定弹簧并顺时针地旋紧把手。



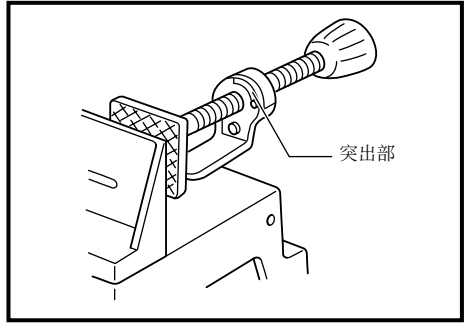
* 注意：该锁定弹簧可以自动地选择 0，15，22.5，30 和 45 度斜角。想要选择这些角度中的某一个时，将可转底盘转到想要的角度，同时放松锁定弹簧并使锁定弹簧座进斜角尺盘的缺口内，然后旋紧把手。

● 固定工件

反时针方向旋转台钳上的旋钮就可以使得螺丝被放松，从而使台钳轴可以迅速地移进移出。沿顺时针方向旋转旋钮将螺丝旋紧。为了夹住加工件时，先顺时针方向慢慢地旋转旋钮直到突出部到达其最顶部的位置，然后将其拧紧。如果在顺时针方向旋转时，过分用力将旋钮推进或拉出的话，可能会使突出部停止在一定角度上。在这种情况下，应当沿反时针方向旋回旋钮直到螺丝被放松以后，再慢慢地顺时针方向旋转。



* 注意：一定要让突出部位于最顶部的情况下方可夹紧加工件，否则加工件不可能被夹紧而可能会射出或损坏锯刀。



这样来夹加工件是非常危险的。

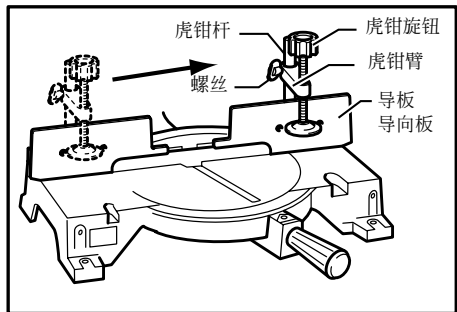
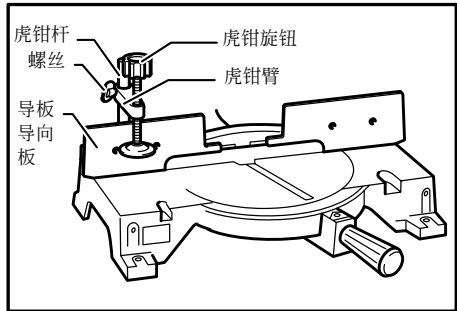
当进行斜切其角度相对于安装台钳的面来说为 30 度或 30 度以上时，安全罩盖的运动可能会略微受到台钳的妨碍。当遇到这种情况时，请将台钳重装在工具底座的另外一面。

● 垂直虎钳（选购附件）

垂直虎钳可以安装在导板导向板的左、右两侧的任意一侧。将虎钳杆插入导板导向板的孔中，然后拧紧螺丝固定虎钳杆。

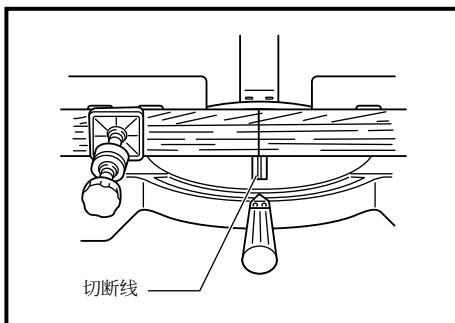
根据工件的厚度和形状调节虎钳臂的位置，然后拧紧螺丝固定虎钳臂。如果固定虎钳臂的螺丝碰到导板导向板，则把螺丝装在虎钳臂的另一侧。确保在充分降下把手时，没有工具部件碰到虎钳。否则，应重新调节虎钳的位置。

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牢固定住。



● 操作

当用本工具进行切割时，与锯刀同样厚的材料将被切掉，因此就必须将切割线对在锯刀的或左或右边，打开工具的开关并等待其到达最大转速，然后慢慢地放下进行切割。当锯刀与加工件接触时，逐渐向下施加压力在把手上，以进行切割。切割完了以后，关上工具的开关，并等到其完全停下来以后，方可将锯刀放回到原来的最高位置。因为切下的薄片可能会碰到锯刀的边缘而被甩开，那是非常危险的。

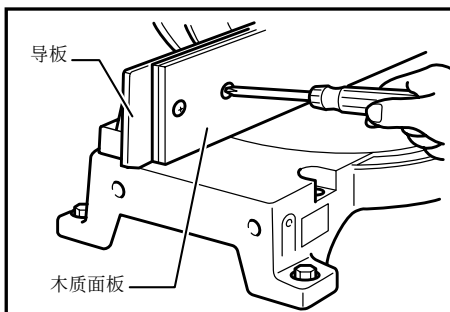


● 挡板

该挡板被设计用来防止碎小切屑堵塞锯片箱。随着可动底座的转动挡板可自动向右或向左转动。

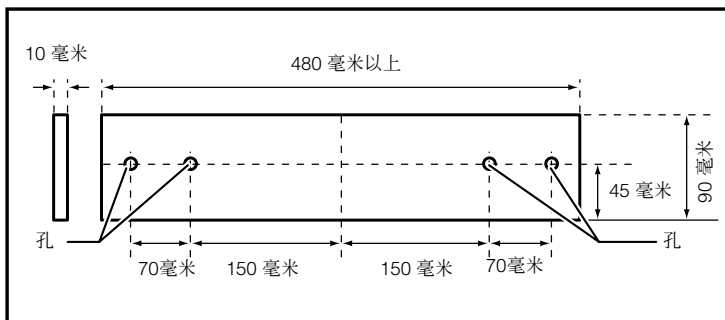
● 木质面板

使用木质面板可有助于保证加工件的无裂碎切割，利用导板上所开就的孔将一木质面板装在导板上。



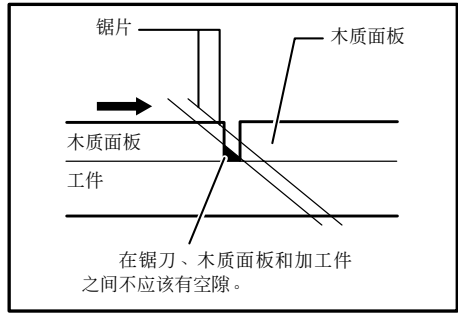
* 注意：

- 要使用厚度均匀的直木板做为木质面板。
- 请参考下面的图中所提示的面板的尺寸。



请用螺丝将木质面板固定在导板上，安装螺丝时必须使得螺丝的头部位于面板的表面以下。

改变斜角以后，木质面板也必须照那个选定的角度切断。如果在锯刀、木质面板和加工件之间有空隙的话，沿箭头方向略微移动木质面板，然后再切一次。



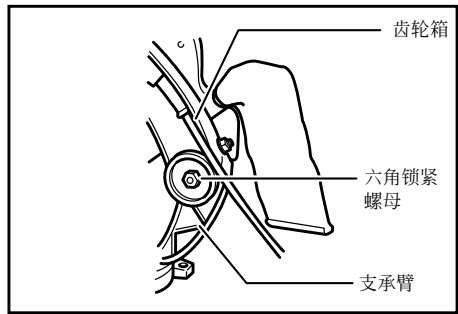
当装上木质面板以后，不要在把手处于低位置时转动转动台，以防损坏木质面板。

* 注意：当装上木质面板以后，以宽度计算的最大切割能力（0度时，152毫米，45度时，115毫米）将会被减小，其减小程度与木质面板的厚度相当。

● 手柄平滑动作调节

六角锁紧螺母支部件与工具护罩以及支承臂之间，出厂时已调节成手柄可灵活地上下运动以保证精确地切割。请勿轻易调整它。

工具护罩和支承臂之间的连接过松时，按下列步骤进行调整。一面拧紧六角锁紧螺母一面将手柄上下活动，六角锁紧螺母最适当的拧紧位置是刚刚感到马达本身的重量有明显增加的位置。



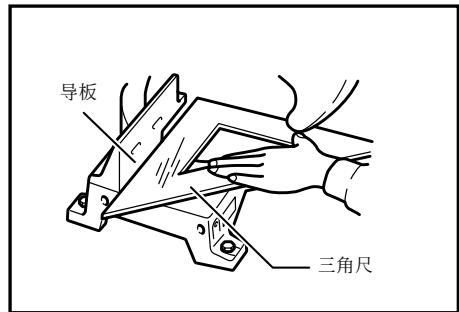
在调整六角锁紧螺母以后，应该检查一下，处于任何位置的手柄是否能活动自如地自动返回初始位置。如果六角锁紧螺母过松的话，切割精度将受到影响，如果过紧，则抬上按下手柄将非常吃劲。需要说明的是，这是一个自锁螺母，它是一个特殊的在正常使用情况下不能自动松开的螺母。因而不能过分拧紧它，也不能用其它型号的螺母来取代它。

● 垂直度校正

本工具是由制造厂仔细调节和校正的以使用于直角切割，但是粗心的使用会影响校正结果。如果发现您的工具校正不良时，请按下述方法进行调节。

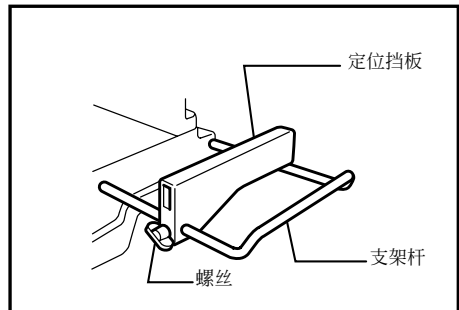
旋松把手并转动可转底盘到零度的位置并使锁定弹簧座进斜角缺口内。

如果指示板上的指针不是在斜角尺盘上的零的位置，请慢慢地旋紧把手，然后旋松指示板上的螺丝，调节指示板，使得指针指在斜角尺盘上的零的位置，然后旋紧指示板上的螺丝，旋紧把手并主旋松导板上的六角螺栓，用一三角尺，直角尺等工具将锯刀与导板的边放成直角，然后旋紧导板上的六角螺栓。



● 安装支架杆和定位挡板

支架杆可安装在任意一边做为一种便利的工具以便放置长的加工具或以待连续切割成一定长度的加工件。将定位挡板放在支架杆上，使定位板平滑的一面位于里面，而使支架杆的弯曲的部分指向上，然后将支架杆滑进底座的孔内，并用蝶形螺母将其旋紧。



● 切割固定长度

当切割若干木块成为 300 - 400 毫米范围内的一定长度时，使用定位挡板可简便操作。将加工件上的切割线与锯刀的左边或右边相对齐，然后将定位挡板与加工件的端部相对齐，并用螺丝将定位挡板固定。

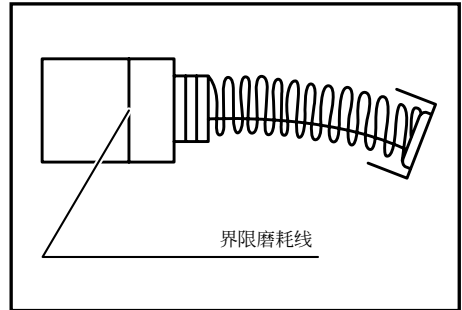
保养

* 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。

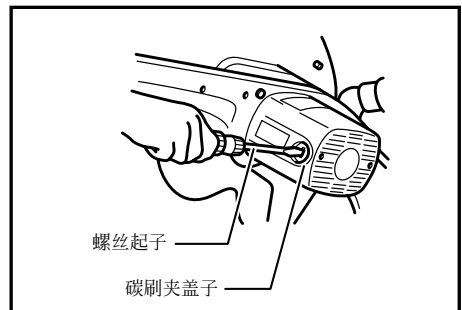
切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

● 替换碳刷

定期替换和检查碳刷。当其磨损到达界限磨损线时，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：这些选购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。选购附件也只限于适当的用途。

- 硬质合金锯片
- 套筒扳手13
- 支架
- 固定板
- 集尘袋
- 三角规
- 虎钳组件（水平虎钳）
- 虎钳组件（垂直虎钳）

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： 冈崎工厂

日本国爱知县冈崎市 合欢木町字渡崎 22-1