



牧田®

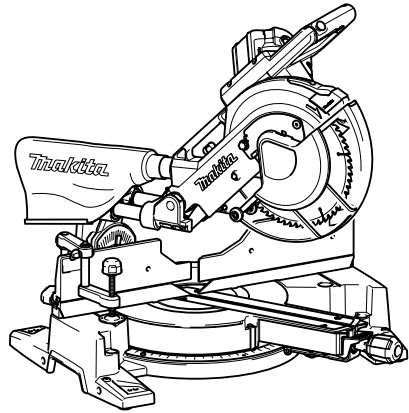
牧田牌
专业电动工具

使用说明书


滑动复合式 斜断锯

LS1016 型

LS1016L 型



009482

 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	LS1016/LS1016L
锯片直径	
用于欧洲以外的所有国家	255 毫米 - 260 毫米
用于欧洲国家	260 毫米
孔直径	
用于欧洲以外的所有国家	25.4 毫米
用于欧洲国家	30 毫米
直径为 260 毫米时的最大切割能力 (高 × 宽)	

斜接角度	斜切角		
	45° (左)	0°	45° (右)
0°	42 毫米 × 310 毫米	68 毫米 × 310 毫米	29 毫米 × 310 毫米
	58 毫米 × 279 毫米	91 毫米 × 279 毫米	43 毫米 × 279 毫米
45° (右和左)	42 毫米 × 218 毫米	68 毫米 × 218 毫米	29 毫米 × 218 毫米
	58 毫米 × 197 毫米	91 毫米 × 197 毫米	43 毫米 × 197 毫米
52° (右和左)	-	68 毫米 × 190 毫米	-
		91 毫米 × 171 毫米	
60° (右)	-	68 毫米 × 155 毫米	-
		91 毫米 × 139 毫米	

特殊用途的最大切割能力

45° 顶角线 (使用顶角线止动器)	168 毫米
基板 (高) (使用水平虎钳)	120 毫米

回转数 (/min)	3,200
激光型 (仅 LS1016L)	红色激光, 650 nm, < 1.6mW (2M 类激光)
尺寸 (长 × 宽 × 高)	718 毫米 × 640 毫米 × 671 毫米
净重	
用于欧洲以外的所有国家	LS1016-----23.6 公斤
	LS1016L----23.7 公斤
用于欧洲国家	LS1016-----24.1 公斤
	LS1016L----24.2 公斤
安全等级	II/III

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

符号

END210-6

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，切割时请保持锯片头朝下，直至锯片完全停止。



- 在进行滑动切割时，首先充分拉动刀架并按压把手，然后将刀架推向导轨导向板。



- 请勿将手或手指靠近锯片。



- 切勿直视激光束。直视激光束会对您的眼睛造成伤害。



- 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 Directive 2002/96/EC 关于废弃电子电气设备的指令，根据法律法规执行。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

ENE006-1

本工具用于对木材进行精确地笔直和斜角切割。也可使用适当的锯片切割铝罐。

电源

ENE002-2

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。

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危险。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. 不要糟蹋导线。

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。

工具的补充安全规则

ENB034-6

1. 要佩戴安全眼镜。

2. 双手应远离锯片切割路线。以免碰到惯性运转中的锯片。否则可能导致重伤。

3. 在没有安装保护罩的情况下请勿操作电锯。每次使用前，请检查锯片保护罩能否正确闭合。如果锯片保护罩不能移动自如和及时关闭，请不要操作电锯。切勿通过夹绑的方式将锯片保护罩固定在开启位置。

4. 切勿徒手执行任何操作。作业期间，必须用虎钳将工件牢牢固定，使其靠紧翻转基座和导向板。切勿用手固定工件。

5. 切勿将手伸至锯片周围。

6. 请关掉电源并等锯片停止转动后，方可移动工件或更改设置。

7. 更换锯片或维修之前，请拔下工具的电源插头。

8. 搬运工具前一定要将所有的活动部分固定好。

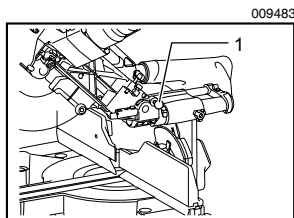
9. 止动销可将切割头锁定在低位，但仅可在搬运和存放工具时使用，不得在切割作业时使用。

10. 请勿在存在易燃液体或气体的环境下使用工具。在存有易燃液体或气体的环境下使用工具时，其电气操作会导致爆炸和火灾发生。
11. 作业前一定要仔细检查锯片是否有裂纹或损伤。应立即更换有裂纹或受损的锯片。
12. 只能使用本工具专用的法兰。
13. 务必小心，不要损坏心轴、法兰（特别是安装表面上的法兰）或螺栓。这些部件的损坏可能会导致锯片破裂。
14. 一定要固定好翻转基座，确保其在作业中不会活动。
15. 为了安全起见，作业前一定要清除掉台面上的切屑或小碎片等。
16. 请避免切到钉子。操作前一定要仔细检查并拔掉工件上的所有钉子。
17. 打开工具开关之前，一定要松开轴锁。
18. 确保锯片在最低位置时不会碰到翻转基座。
19. 请握紧工具把手。须知在启动和停止时锯片会轻微地向上或向下移动。
20. 打开开关前，请确保锯片未与工件接触。
21. 在对实际工件进行切割之前，请先让工具空转片刻。观察电锯的振动或摆动状况，由此判断安装是否适当，锯片是否平衡。
22. 要等到锯片达到全速运转状态后方可进行切割。
23. 若发现有任何异常情况，请立即停止作业。
24. 切勿将开关扳机锁定在“开”的位置上。
25. 请时刻保持警惕，特别是进行重复、单调的作业期间。不要被虚假的安全感所蒙蔽。锯片是相当危险的。
26. 请务必使用本说明书中指定的附件。使用不当的砂轮等附件，会引发伤害事故。
27. 本电锯只能用来切割木质、铝质或类似材料，不可用来切割其他材料。
28. 切割时，请将斜断锯连接至集尘设备。
29. 请根据所切割材料选择合适的锯片。
30. 切槽时要小心操作。
31. 锯槽板磨损时，请予以更换。
32. 请勿使用高速钢制成的锯片。
33. 作业时所产生的某些灰尘中含有能够导致癌症、生育缺陷或其他生殖性损害的化学物质。例如以下化学物质：
 - 铅基涂层材料中所含的铅物质以及，
 - 经化学处理的木材中含有的砷和铬。暴露在此类有害物质中的风险程度取决于从事此类作业的频度。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. 为降低噪音污染，请务必确保锯片的锋利和清洁。
35. 操作人员必须经过充分的培训，熟知本工具的使用调整和操作事项。
36. 使用正确磨利的锯片。请注意锯片上标出的最大速度值。
37. 在工具还在运转且锯头没有回到待机位置时，切勿清理切割作业区内的切割废料或工件上的其他部分。
38. 请仅使用制造商指定的符合 EN847-1 标准的锯片。
39. 操作锯片（携带锯片时尽可能地将其置于锯匣中）和粗糙材料时，请佩戴手套。
40. 装配激光器时，不得使用其他不同类型的激光器。必须正确妥当地加以修复。

请保留此说明书。

安装

工作台安装

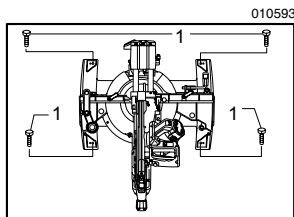


1. 止动销

运送工具时，把手应由止动销锁定在降下的位置。稍微向下按压把手的同时拉动止动销即可松开止动销。

警告：

- 确保工具不会在支撑表面上移动。在切割操作期间，若斜断锯在支撑表面上移动会导致其失控并造成严重的人身伤害。



1. 六角螺栓

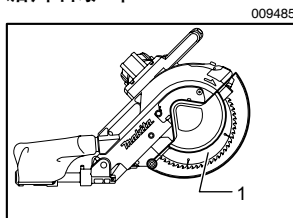
该工具应该用四个螺栓穿过工具基座上的螺栓孔将其固定在一个平坦稳定的表面。这样可以防止机器倾覆而可能导致的人身伤害。

功能描述

警告：

- 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下电源插头。否则可能会因工具意外启动造成严重的人身伤害。

锯片保护罩



1. 锯片保护罩

降下把手时，锯片保护罩会自动升起。当完成切割抬起把手时，锯片保护罩会回到原来的位置。

警告：

- 切勿损坏或拆卸锯片保护罩或保护罩上装有的弹簧。作业期间，因保护罩受损导致锯片外露会造成严重的人身伤害事故。

为了您自身的安全考虑，请务必妥善维护锯片保护罩。应立即更正任何对锯片保护罩的不规范操作。请检查确认保护罩弹簧的返回动作正常。

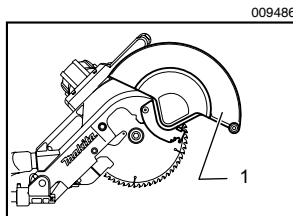
警告：

- 如果锯片保护罩或弹簧受损、出现故障或被拆卸，切勿使用该工具。否则会非常危险，并可能导致严重的人身伤害。

如果透明锯片保护罩变脏，或者锯屑附着在保护罩上，以至无法看清锯片和/或工件，请断开电锯电源，并用湿布仔细清洁保护罩。请勿在塑料保护罩上使用溶剂或石油类清洁剂，因其会对保护罩造成损坏。

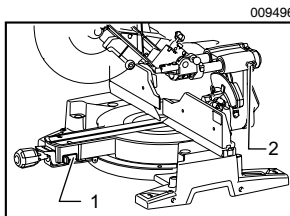
如果锯片保护罩变脏需要清洁以进行正常作业时，请采取以下步骤：

关闭电源开关并拔下电源插头，使用附带的套筒扳手松开固定中心护盖的六角螺栓。逆时针转动六角螺栓将其拧松，然后抬起锯片保护罩和中心护盖。



009486

1. 锯片保护罩

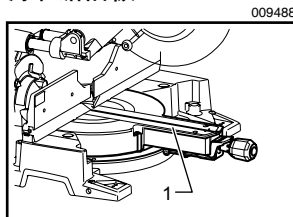


009496

1. 锁定杆
2. 锁定螺丝

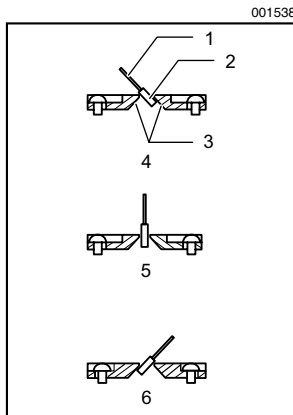
这样可以更彻底、有效地完成清洁工作。清洁完成后，按与上面相反的步骤操作，拧紧螺栓。请勿移除固定锯片保护罩的弹簧。如果保护罩由于老化或紫外线照射而受损，请与 Makita（牧田）服务中心联系，更换新的保护罩。请勿废弃或移除保护罩。

调节锯槽板



009488

1. 锯槽板



001538

1. 锯片
2. 锯齿
3. 锯槽板
4. 左斜切角切割
5. 直线切割
6. 右斜切角切割

首先，请拔下工具的电源插头。拧松固定锯槽板的所有螺丝（左右各 2 颗）。再把它们拧紧到锯槽板仍可以轻易用手移动的程度。将把手完全降下，推动止动销将把手锁定在降下的位置。以逆时针方向拧松固定上部滑杆的锁定螺丝，同时向前推动固定下部滑杆的锁定杆。将刀架完全拉向自身位置。调节锯槽板，以使锯槽板不会碰到锯齿的两侧。拧紧前面的螺丝（不要拧得过紧）。将刀架充分推向导轨导向板，调节锯槽板使其刚好碰到锯齿的两侧。拧紧后面的螺丝（不要拧得过紧）。调整好锯槽板之后，松开止动销，抬起把手。然后牢牢紧固所有的螺丝。

注：

- 设定好斜切角之后，确保妥当调节锯槽板。正确调节锯槽板可稳妥地支撑工件，以减少工件破裂情况。

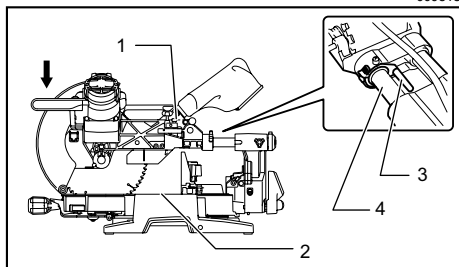
保持最大切割能力

该工具在出厂前已调节好，用 260 毫米锯片提供最大切割能力。

在做任何调整前，请拔掉电源插头。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。

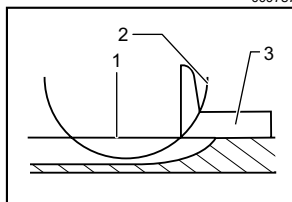
本工具在翻转基座上配有锯槽板，以最大程度地减少切割边破裂的情况。锯槽板在出厂时就已调节好，使得锯片不会碰到锯槽板。使用前，请按以下说明调节锯槽板。

009518



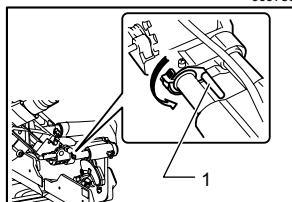
1. 调节螺栓
2. 翻转基座
3. 止动杆
4. 滑动管

009737



1. 翻转基座的上表面
2. 锯片边缘
3. 导板导向板

009736



1. 止动杆

首先，请拔下工具的电源插头。如图所示，降下止动杆以调节锯片的位置。把刀架充分推向导板导向板并完全降下把手用套筒板手拧动调节螺栓直到锯片边缘延伸至略低于翻转基座的上表面，此时导板导向板的前面应接触翻转基座的上表面。

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。

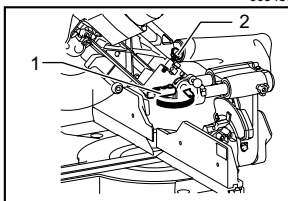
调节完成后，务必逆时针转动止动杆使其返回到原来的位置。

警告：

- 在拔下工具电源插头安装完新锯片后，必须确保在把手完全降下时，锯片不会碰到下面基座的任何部件。如果锯片接触基座，则可能导致反弹并造成严重的人身伤害。

止动臂

009487

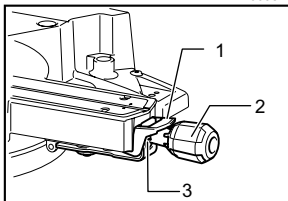


1. 止动臂
2. 调节螺丝

可用止动臂轻松调节锯片的下限位置。如需调节，请按图示沿箭头方向旋转止动臂。完全降下把手时，调整调节螺丝使锯片停留在期望的位置。

调节斜接角度

009517



1. 锁定杆
2. 手柄
3. 凸轮

推动手柄使凸轮啮合，然后顺时针转动手柄直至其停止。按压锁定杆的同时转动翻转基座。当您把手柄移至使指针指向斜角刻度上所需角度的位置后，逆时针转动手柄90°以锁定翻转基座。

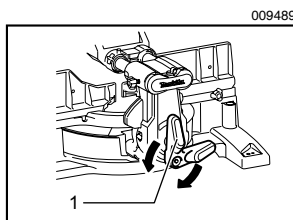
注意：

- 在改变斜接角度后，务必逆时针转动把手90°以固定翻转基座。

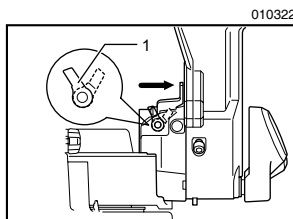
注：

- 当转动翻转基座时，请确保将把手充分抬起。

调节斜切角度



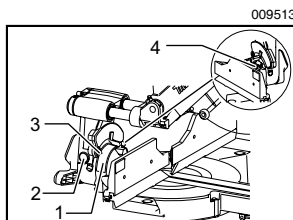
1. 杆



1. 插销杆

要调节斜切角度时，请按逆时针方向松开工具后面的杆。如图所示，在支持锯头的重量的同时，将插销杆完全向前推，从而释放锁定销上的压力。

向右倾斜刀架时，在松开杆后将刀架稍微向左倾斜并且按下释放按钮。释放按钮被按下后，将刀架向右倾斜。



1. 刻度板
2. 释放按钮
3. 指针
4. 插销杆

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。

插销杆被拉向锯的前部时，可在相对于基座表面右侧和左侧分别为 22.5° 和 33.9° 角度的位置用前档块锁定锯片。

如图所示，将插销杆推至锯的后面时，可在指定斜切角度范围内将锯片锁定在任意角度。

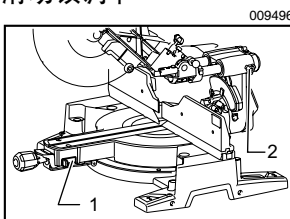
△ 注意：

- 在改变斜切角度后，请按顺时针方向拧紧杆来固定止动臂。

注：

- 倾斜锯片时，务必完全抬起把手。
- 在改变斜切角度时，务必按照“调节锯槽板”部分中的说明妥当调节锯槽板。

滑动锁调节

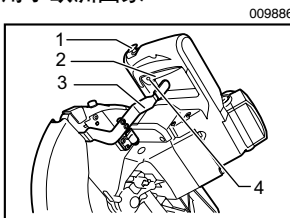


1. 锁定杆
2. 锁定螺丝

要锁定下部滑杆，请将锁定杆拉向锯的前部。要锁定上部滑杆，请顺时针转动锁定螺丝。

开关操作

用于欧洲国家



1. 锁止按钮
2. 开关扳机
3. 杆
4. 挂锁孔

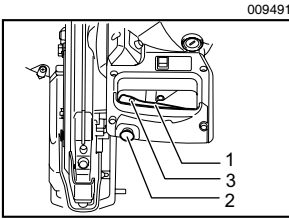
为避免使用者不小心扣动开关扳机，本工具采用锁止按钮。要启动工具时，将杆推向左边，按下锁止按钮，然后拉动开关扳机。松开开关扳机即可停止工具。

△ 警告：

- 插上工具电源插头之前，请务必确认开关扳机能够正常工作，松开时能回到“OFF”（关）位置。在没有按下锁止按钮的情况下，请勿用力拉动开关扳机。这样可能导致开关破损。操作带有无法正常工作的开关的工具会导致工具失控并造成严重的人身伤害。

开关扳机上配有一个孔供插入挂锁，可将工具锁定为关闭状态。

用于欧洲以外的所有国家



1. 开关扳机
2. 锁止按钮
3. 挂锁孔

为避免使用者不小心扣动开关扳机，本工具采用锁止按钮。要启动工具时，按下锁止按钮，然后扣动开关扳机即可。松开开关扳机即可停止工具。

⚠ 警告：

- 插上工具电源插头之前，请务必确认开关扳机能够正常工作，松开时能回到“OFF”（关）位置。在没有按下锁止按钮的情况下，请勿用力拉动开关扳机。这样可能导致开关破损。操作带有无法正常工作的开关的工具会导致工具失控并造成严重的人身伤害。

开关扳机上配有一个孔供插入挂锁，可将工具锁定为关闭状态。

⚠ 警告：

- 请勿使用带有直径小于 6.35 毫米的手柄或钢索的锁。较小的手柄或钢索可能无法妥当地将工具锁定在关闭位置，可能会发生意外操作并导致严重的人身伤害。
- 切勿使用不具备完全有效的开关扳机的工具。带有无效开关的工具是极其危险的，必须维修过后才能使用，否则可能会造成严重的人身伤害。
- 为了您的安全，本工具配备了锁止按钮，可防止工具误启动。如果当您只是扣动开关扳机而没有按下锁止按钮时，工具即开始运行，切勿使用此工具。使用需要维修的开关可能会导致意外操作和严重的人身伤害。在进一步使用该工具之前，请将其送回 Makita（牧田）维修中心进行正确的修理。

- 切勿封住或用其他方法损坏锁止按钮。使用带有受损锁止按钮的开关可能会导致意外操作和严重的人身伤害。

电子功能

恒速控制

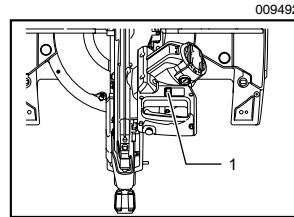
- 本工具提供有电子控速功能，即使在有负载的情况下也可使锯片保持恒定的转速。因此，非常有利于进行流畅的切割。

软启动功能

- 该功能可通过限制启动转矩实现顺畅地启动工具。

激光束动作

仅用于 LS1016L 型

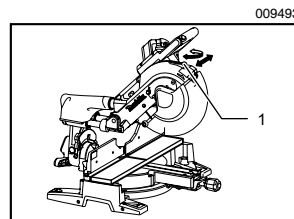


1. 激光开关

⚠ 注意：

- 切勿直视激光束。直视激光束会对您的眼睛造成伤害。
- 存在激光辐射，切勿直视激光束或直接看视 2M 类激光的光学设备。

若要开启激光束，按开关的上部（I）位置。若要关闭激光束，按开关的下部（O）位置。如下调整调节螺丝，可以将激光线移至锯片的左侧或右侧。



1. 调节螺丝

1. 逆时针方向转动可拧松调节螺丝。

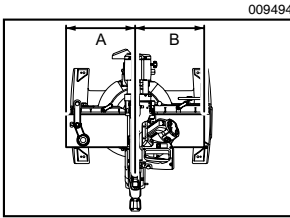
2. 拧松调节螺丝后，将调节螺丝最大限度地向左或向右滑动。
3. 在调节螺丝停止滑动的地方将其拧紧。

激光线在出厂时就已经调节好，在距锯片（切割位置）侧面 1 毫米以内。

注：

- 如因直射阳光导致激光线暗淡且无乎不可见时，请重新选择一个不会暴露在直射阳光的工作地点。

对齐激光线



视切割应用而定，可将激光线移至锯片的左侧或右侧。请参考题为“激光束动作”的说明移动激光线。

注：

- 复合切割中（斜切角度 45°，斜接角度右侧 45°），在导板导向板侧调准切割线与激光线时，使用木衬片抵住导板导向板。

A) 在工件的左侧获得正确的尺寸时

- 将激光线移到锯片的左侧。

B) 在工件的右侧获得正确的尺寸时

- 将激光线移到锯片的右侧。

对齐工件上的切割线与激光线。

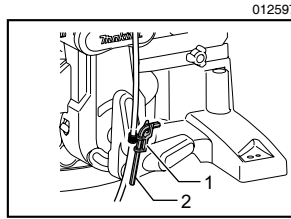
装配

⚠ 警告：

- 对工具进行任何操作前请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。未关闭电源并拔下工具插头可能会导致严重的人身伤害。

存放

配备六角扳手的型号



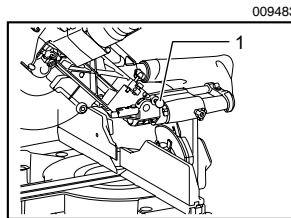
1. 扳手仓
2. 六角扳手

六角扳手应如图示中存放。需要使用六角扳手时，可以将其从扳手仓里取出来。使用完六角扳手后，再将其放回扳手仓中存放。

安装或拆卸锯片

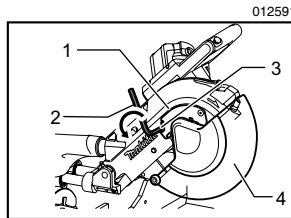
⚠ 警告：

- 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。意外启动工具可能会导致严重的人身伤害。
- 请仅使用 Makita（牧田）六角扳手来安装或拆卸锯片。否则可能会导致内六角螺栓安装过紧或者较松和严重的人身伤害。



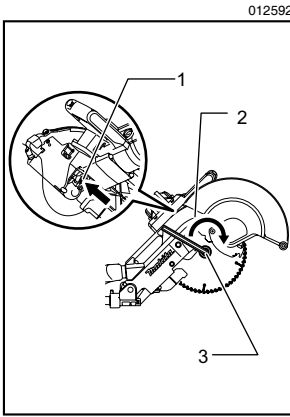
1. 止动销

通过推动止动销将把手锁定在抬起的位置。



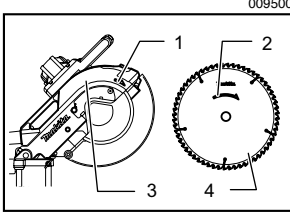
1. 中心盖板
2. 六角扳手
3. 内六角螺栓
4. 锯片保护罩

若要拆下锯片，用六角扳手按逆时针方向转动固定中心盖板的内六角螺栓将其拧松。抬起锯片保护罩和中心盖板。

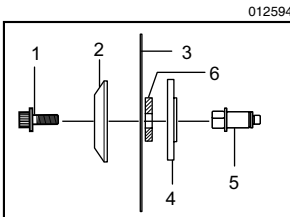


1. 轴锁
2. 锯片基座
3. 内六角螺栓

按下轴锁锁定主轴，用六角扳手按顺时针方向拧松内六角螺栓。然后拆下内六角螺栓、外法兰盘和锯片。



1. 箭头
2. 箭头
3. 锯片基座
4. 锯片



1. 内六角螺栓
2. 外法兰盘
3. 锯片
4. 内法兰盘
5. 主轴
6. 挡圈

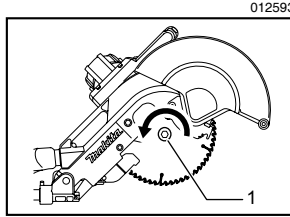
注：

- 如果把内法兰盘拆下，请确保将其再安装到主轴上（凸起部分不会面向锯片）。如果法兰安装不正确，则法兰会与机器产生摩擦。

⚠ 警告：

- 在把锯片安装到主轴上之前，请确保用于您想要使用的锯片轴孔的圆环已被安装到内外法兰盘之间。使用错误的轴孔环可能会导致锯片的安装不正确，运行期间锯片会移动和剧烈振动，工具可能因此失控并造成严重的人身伤害。

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。

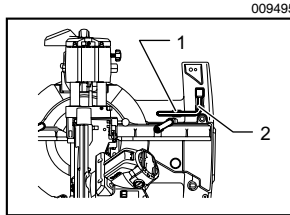


1. 内六角螺栓

安装外法兰盘和内六角螺栓，然后在按住轴锁的同时，左手用六角扳手按逆时针方向拧紧内六角螺栓。

将锯片保护罩和中心盖板放回原来的位置。然后按顺时针方向拧紧内六角螺栓以紧固中心盖板。通过拉动止动销将把手从抬起的位置上松开。降下把手确保锯片保护罩正常移动。请确保切割前轴锁已松开主轴。

配备套筒扳手的型号



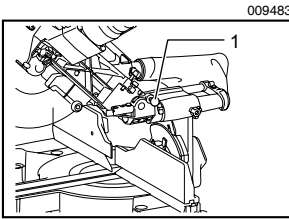
1. 扳手仓
2. 套筒扳手

套筒扳手应如图示中存放。需要使用套筒扳手时，可以将其从扳手仓里取出来。使用完套筒扳手后，再将其放回扳手仓中存放。

安装或拆卸锯片

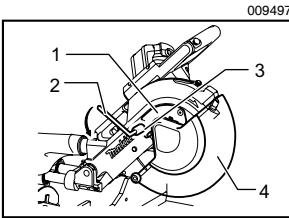
⚠ 警告：

- 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。意外启动工具可能会导致严重的人身伤害。
- 请仅使用Makita(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和严重的人身伤害。



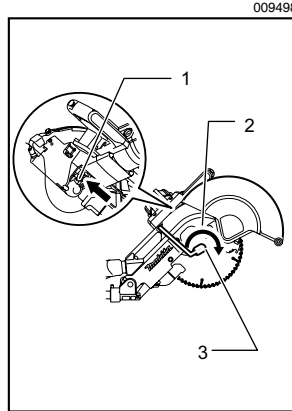
009483
1. 止动销

通过推动止动销将把手锁定在抬起的位置。

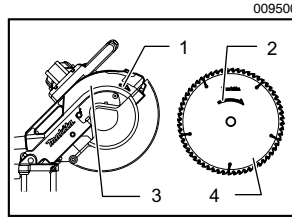


009497
1. 中心盖板
2. 套筒扳手
3. 六角螺栓
4. 锯片保护罩

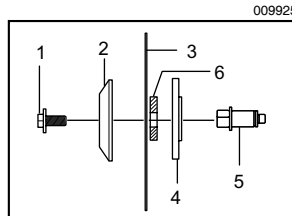
若要拆下锯片，用套筒扳手按逆时针方向转动固定中心盖板的六角螺栓将其拧松。抬起锯片保护罩和中心盖板。



009498
1. 轴锁
2. 锯片基座
3. 六角螺栓



009500
1. 箭头
2. 箭头
3. 锯片基座
4. 锯片



009925
1. 六角螺栓
2. 外法兰盘
3. 锯片
4. 内法兰盘
5. 主轴
6. 挡圈

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。

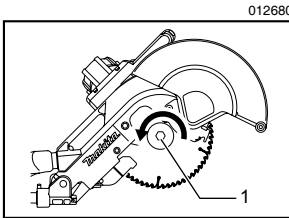
注：

- 如果把内法兰盘拆下，请确保将其再安装到主轴上（凸起部分不会面向锯片）。如果法兰安装不正确，则法兰会与机器产生摩擦。

警告：

- 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圆环已被安装到内外法兰盘之间。使用错误的轴孔环可能会导致锯片的安装不正确，运行期间锯片会移动和剧烈振动，工具可能因此失控并造成严重的人身伤害。

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。

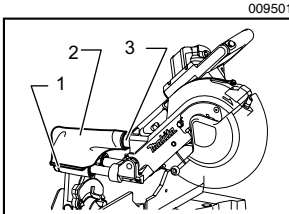


1. 六角螺栓

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。

将锯片保护罩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。通过拉动止动销将把手从抬起的位置上松开。降下把手确保锯片保护罩正常移动。请确保切割前轴锁已松开主轴。

集尘袋



1. 紧固装置
2. 集尘袋
3. 集尘口

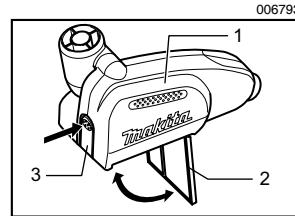
使用集尘袋可使打磨操作更为干净，也可更方便地集尘。安装集尘袋时，将其安装在集尘口上。

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。

注：

如果您将真空清洁器连接至本锯，则可以进行更清洁的操作。

集尘箱（选购附件）



1. 集尘箱
2. 护盖
3. 按钮

将集尘箱插入集尘口。

必要时清空集尘箱。

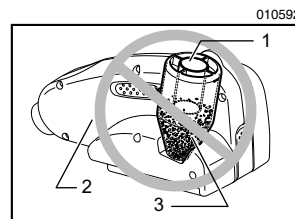
要清空集尘箱时，按下按钮打开护盖，然后将锯屑倒出。将护盖恢复至原来位置并将其锁定位。在向工具上集尘口转动集尘箱的同时向外拉，可以轻易拆下集尘箱。

注：

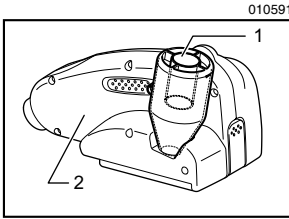
- 如果您将 Makita（牧田）真空清洁器连接至本工具，则可以进行更清洁的操作。

注：

- 请于所收集锯屑的水平达到圆柱体部位前清空集尘箱。



1. 圆柱体部位
2. 集尘箱
3. 锯屑

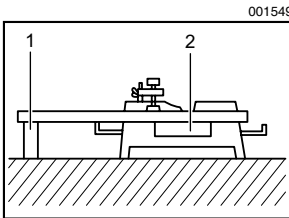


1. 圆柱体部位
2. 集尘箱

固定工件

⚠ 警告：

- 请务必用适当类型的虎钳或顶角线止动器牢牢固定工件，这一点至关重要。否则可能会造成严重的人身伤害并致使工具和/或工件受损。
- 完成切割后，请等待锯片完全停止后再抬起锯片。抬起运转中的锯片可能会造成人身伤害并对工件造成损伤。
- 当切割工件长于本锯的支撑基座时，应贯穿材料的整个长度对其进行支撑并使材料与支撑基座高度相同以使材料保持在水平状态。稳妥的工件支撑可帮助避免锯片收缩和反弹，从而避免造成严重的人身伤害。请勿仅仅依靠垂直虎钳和/或水平虎钳来固定工件。较薄的材料易于下陷。应贯穿工件的整个长度对其进行支撑，以免发生锯片收缩和可能的反弹情况。

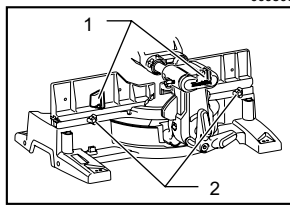


1. 支撑件
2. 翻转基座

导轨导向板调节（滑动导轨导向板包括上部导轨导向板和下部导轨导向板）

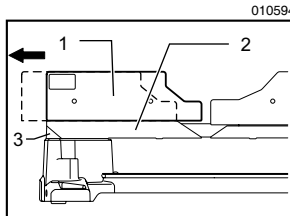
⚠ 警告：

- 在操作工具前，请确保上部和下部导轨导向板已被牢牢固定住。
- 进行斜切角切割之前，请确保完全降下或抬起把手至任何位置时以及完全拉动或推动刀架时，工具的任何部件（尤其是锯片）不会和上部和下部导轨导向板接触。如果工具或锯片与导轨导向板接触，则可能导致反弹或材料的意外移动并造成严重的人身伤害。



1. 杆
2. 夹紧螺丝

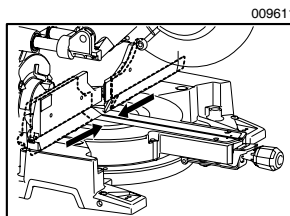
松开夹紧螺丝可将下部导轨导向板向内和向外移动。



1. 上部导轨导向板
2. 下部导轨导向板
3. 红色标示区

向内移动下部导轨导向板时会出现红色标示区，而向外移动时红色标示区会消失。

可以拆卸上部导轨导向板并可通过松开杆将其向内或向外移动。



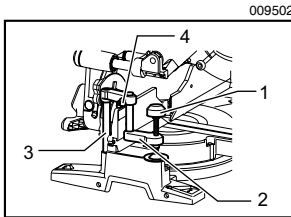
进行斜切角切割时，调节下部和上部导板导向板位置，使其靠近锯片以便为工件提供最大的支撑力，确保在充分降下或抬起把手到任何位置以及在最低位置拉动或推动刀架时，确保工具部件（尤其是锯片）不与下部或上部导板导向板相接触。

进行切割前，在电锯断开电源并拔下电源插头的情况下做一次切割实验，检查导板导向板与移动部件之间的间隙。

进行切割前，拧紧夹紧螺丝将下部导板导向板牢固固定，拧紧杆将上部导板导向板牢固固定。

在完成斜切角切割时，切勿忘记把上部导板导向板恢复至原来位置并将其固定住。

垂直虎钳



1. 虎钳旋钮
2. 虎钳支臂
3. 虎钳杆
4. 螺丝

垂直虎钳可以安装在基座的左、右两侧的任意一侧。把虎钳杆插入基座上的孔中。

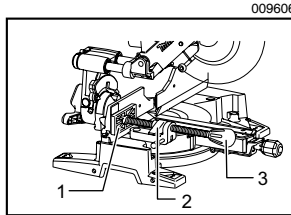
根据工件的厚度和形状调节虎钳支臂的位置，然后拧紧螺丝固定虎钳支臂。如果固定虎钳支臂的螺丝碰到刀架，则把螺丝装在虎钳支臂的另一侧。确保在充分降下把手以及拉动或推动刀架时，没有工具部件碰到虎钳。否则，应重新调节虎钳的位置。

把工件平压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。把虎钳旋钮按逆时针旋转至90°能使虎钳旋钮上下移动，这样方便快速调节工件位置。调节好工件位置后，可按顺时针方向旋转虎钳旋钮来固定工件。

警告：

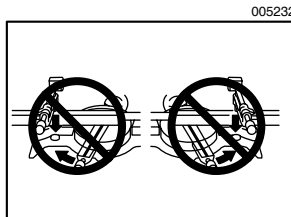
- 在所有操作过程中，都必须用虎钳将工件牢牢地固定在翻转基座和导板导向板上。如果未正确固定工件使其抵住导板导向板，则材料可能会在切割时移动并对锯片造成可能的损伤，从而导致材料飞出和失控，造成严重的人身伤害。

水平虎钳（选购附件）



1. 虎钳板
2. 虎钳螺母
3. 虎钳旋钮

水平虎钳可以安装在基座的左、右两侧的任意一侧。



在进行15°或更大角度斜接角度切割时，将水平虎钳安装在与翻转基座转动方向相反的一侧。

逆时针转动虎钳螺母，虎钳即被松开，并快速地向内外移动。若要固定工件，向前推动虎钳旋钮，直到虎钳板接触工件，再顺时针转动虎钳螺母。

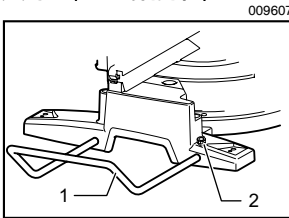
然后按顺时针方向拧动虎钳旋钮将工件固定住。

水平虎钳可固定工件的最大宽度为215毫米。

⚠ 警告：

- 务必顺时针旋转虎钳螺母直至工件被稳妥固定。如果未正确固定工件，则材料可能会在切割时移动并对锯片造成可能的损伤，从而导致材料飞出和失控，造成严重的人身伤害。
- 在导板导向板上切割较薄的工件时，比如基板，请使用水平虎钳。

支架（选购附件）



支架可以安装在任何一边，方便地将工件水平固定住。把支架杆插入基座孔中，根据所固定工件调节其长度。然后用螺丝紧固支架。

⚠ 警告：

- 务必将长工件支撑在和翻转基座上表面水平的位置，以精确切割，并防止出现工具失控的危险。稳妥的工件支撑可帮助避免锯片收缩和反弹，从而避免造成严重的人身伤害。

操作

注：

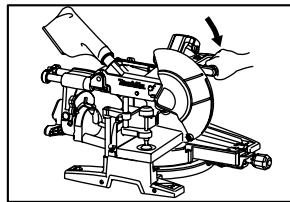
- 使用前，请确保拉出止动销，将把手从降下的位置松开。
- 切割时，请勿向把手施加过大压力。力度太大可能造成发动机超载，降低切割效率。压低把手时要用力适度，平稳切割的同时不会明显降低锯片转动速度。
- 进行切割时，把手压力要轻柔。如果对把手用力过大或使用侧力，锯片会发生振动，会在工件上留下锯痕，切割的精确度就受到影响。

- 在滑动切割中，轻轻地把刀架匀速推向导板导向板。如果刀架在切割中停止运动，工件会留下锯痕，影响切割的精确度。

⚠ 警告：

- 打开开关前，请确认锯片未与工件接触。在锯片与工件接触时打开工具则可能造成反弹和严重的人身伤害。

1. 按压切割（切割小型工件）



高为 68 毫米以下宽为 160 毫米以下的工件可用以下方法切割。

顺时针转动止动杆并将刀架滑至理想的位置后，将刀架完全推至导板导向板并顺时针紧固锁定螺丝，然后将锁定杆拉向锯的前部，以固定刀架。

使用适当类型的虎钳或顶角线止动器正确固定工件。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。

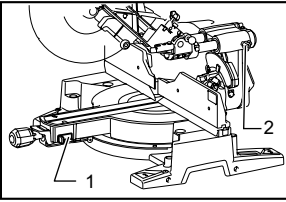
然后轻轻压低把手至最低位置来切割工件。切割完成后，关闭工具电源开关，待锯片完全停止运转时，把锯片放回充分抬起的位置。

⚠ 警告：

- 顺时针牢牢拧紧锁定螺丝，将锁定杆拉向锯的前部，这样可以使刀架不会在操作中移动。锁定螺丝的不充分紧固会造成可能的反弹，从而导致严重的人身伤害。

2. 滑动（推动）切割（切割宽工件）

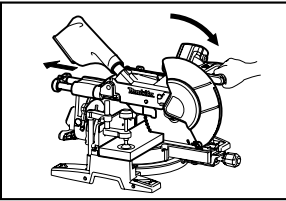
009496



1. 锁定杆
2. 锁定螺丝

逆时针方向拧松锁定螺丝，同时向前推动锁定杆使刀架可以自由滑动。用适当类型的虎钳固定工件。

009504



将刀架完全拉向自身位置。将工具电源打开，勿让锯片接触工件，等待其转速达到全速。向下按压把手，并将刀架推至导板导向板并穿过工件。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。

⚠ 警告：

- 执行滑动切割时，首先将刀架完全拉向自身位置并将把手完全降下，然后将刀架推至导板导向板。切勿在刀架没有完全拉至自身位置时开始切割。如果您在刀架没有完全拉至自身位置时执行滑动切割可能会发生意外反弹并造成严重的人身伤害。
- 切勿尝试通过将刀架拉向自身位置进行切割。切割时将刀架拉向自身位置可能会发生意外反弹并造成严重的人身伤害。
- 切勿在将把手锁定在降下的位置时进行滑动切割。

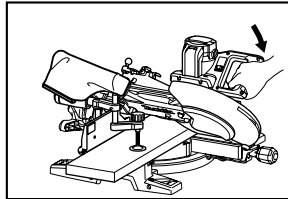
- 锯片仍在旋转时，请勿松开固定刀架的旋钮。切割时刀架松动可能会发生意外反弹并造成严重的人身伤害。

3. 斜接角度切割

请参考前述说明的“调节斜接角度”。

4. 斜切角切割

009505



松开杆，倾斜锯片来设定斜切角度（参考前述说明的“调节斜切角度”）。请务必将杆紧固，以安全固定所选的斜切角度。用虎钳固定住工件。确保将刀架重新拉向操作员。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，并将刀架推向导板导向板来切割工件。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。

⚠ 警告：

- 设定锯片用于斜切角切割后，请在切割之前确保刀架和锯片可以流畅滑动于切割部分的整个范围。在切割期间，刀架和锯片的运行中断可能会造成反弹并导致严重的人身伤害。
- 进行斜切角切割时，请使双手离开锯片路径。进行切割时，操作员可能会难以分辨实际的切割路径，如果接触到锯片将会造成严重的人身伤害。
- 请勿在锯片没有完全停止时将其抬起。斜切角切割期间，切割下来的碎片可能会停留在锯片旁。如果当锯片仍在旋转时将其抬起，该碎片可能会碰到锯片，导致碎片四溅，造成严重的人身伤害。

注：

- 在向下按压把手时，压力要与锯片平行。如果压力与翻转基座垂直，或着切割过程中压力方向改变，则会影响到切割的精确度。
- 在斜切角切割之前，可能需要先调节好上部和下部导板导向板。请参考“导板导向板调节”部分。

5. 复合切割

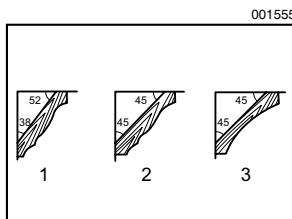
复合切割就是对工件进行斜切角切割的同时对其进行斜接角度切割的工序。复合切割可以完成表格中角度的切割。

009713	
斜接角度	斜切角度
左和右 0° - 45°	左和右 0° - 45°

在进行复合切割时，请参考“按压切割”，“滑动切割”，“斜接角度切割”和“斜切角切割”说明。

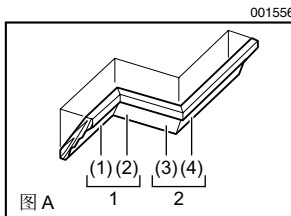
6. 顶角线和拱形饰条切割

将模型平放在翻转基座上，然后可以用复合式斜断锯切割顶角线和拱形饰条。常用的顶角线有两种，拱形饰条有一种：52/38° 墙角顶角线、45° 墙角顶角线和45° 墙角拱形饰条。请参见图示。

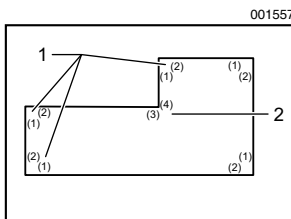


- 52/38° 顶角线
- 45° 顶角线
- 45° 拱形饰条

有专门为“内”90° 墙角（图 A 中（1）和（2））和“外”90° 墙角（图 A 中（3）和（4））制作的顶角线和拱形饰条接头。



- 内角
- 外角



- 内角
- 外角

测量

测量墙面长度并在工作台上调节工件，将墙面接触边切割至所需的长度。务必确保工件背面的切割长度与墙面的长度相同。

根据切割角度调节切割长度。务必使用几块废木材进行测试切割，以检查锯的角度。

切割顶角线和拱形饰条时，请按照表（A）中的说明设定斜切角度和斜接角度，按照表（B）中的说明将模型放置在锯基座的上表面。

在左斜切角切割情况下

		表 (A)			
		斜切角度		斜接角度	
		52/38° 类型	45° 类型	52/38° 类型	45° 类型
内角	(1)	左 33.9°	左 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(2)			左 31.6°	左 35.3°
	(3)			右 31.6°	右 35.3°
外角	(4)				

006361

006362

表 (B)

	图 A 中的饰条位置	抵住导板导向板的饰条边	完成部分
内角	(1)	天花板接触边应抵住导板导向板。	完成部分应位于锯片的左侧。
	(2)	墙壁接触边应抵住导板导向板。	
外角	(3)	天花板接触边应抵住导板导向板。	完成部分应位于锯片的右侧。
	(4)	墙壁接触边应抵住导板导向板。	

例：

在图 A 中位置 (1) 进行 52/38° 顶角线切割时：

- 倾斜并固定斜切角度左 33.9°。
- 调节并固定斜接角度右 31.6°。
- 将顶角线较宽的（隐藏）后表面朝下放在翻转基座上使天花板接触边抵住电锯上的导板导向板。
- 切割以后完成待用的部分总是位于锯片的左侧。

在右斜切角切割情况下

006363

表 (A)

	图 A 中的饰条位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 类型	45° 类型	52/38° 类型	45° 类型
内角	(1)	右 33.9°	右 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(2)			左 31.6°	左 35.3°
外角	(3)			右 31.6°	右 35.3°
	(4)				

006364

表 (B)

	图 A 中的饰条位置	抵住导板导向板的饰条边	完成部分
内角	(1)	墙壁接触边应抵住导板导向板。	完成部分应位于锯片的右侧。
	(2)	天花板接触边应抵住导板导向板。	
外角	(3)	天花板接触边应抵住导板导向板。	完成部分应位于锯片的左侧。
	(4)	墙壁接触边应抵住导板导向板。	

例：

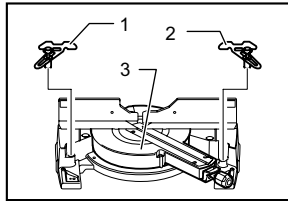
在图 A 中位置 (1) 进行 52/38° 顶角线切割时：

- 倾斜并固定斜切角度右 33.9°。

- 调节并固定斜接角度右 31.6°。
- 将顶角线较宽的（隐藏）后表面朝下放在翻转基座上使墙面接触边抵住电锯上的导板导向板。
- 切割以后完成待用的部分总是位于锯片的右侧。

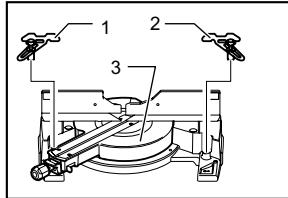
顶角线止动器（选购附件）可使顶角线的切割更加简便，而且无需倾斜锯片。如图中所示，将它们安装在基座上。

009521



1. 左顶角线止动器（选购附件）
2. 右顶角线止动器（选购附件）
3. 翻转基座

009522



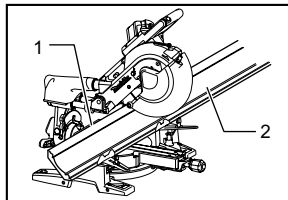
1. 左顶角线止动器
2. 右顶角线止动器
3. 翻转基座

图 B：右侧 45° 斜接角度

图 C：左侧 45° 斜接角度

如图所示，放置顶角线，使其墙壁接触边抵住导板导向板，天花板接触边抵住顶角线止动器。根据顶角线的尺寸调节顶角线止动器。紧固螺丝，以固定顶角线止动器。有关斜接角度，请参阅表 (C)。

009520



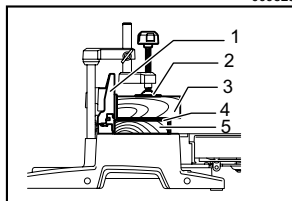
1. 导板导向板
2. 顶角线

表 (C)

	图 A 中的位置	斜接角度	完成部分
内角	(1)	右 45°	位于锯片的右侧
	(2)	左 45°	位于锯片的左侧
外角	(3)	左 45°	位于锯片的右侧
	(4)	右 45°	位于锯片的左侧

7. 切割铝型材

009523



1. 导板导向板
2. 虎钳
3. 垫块
4. 铝型材
5. 垫块

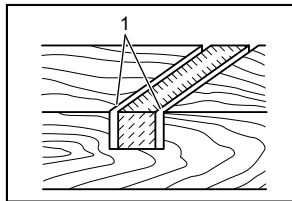
固定铝型材时，如图所示使用垫块和废弃木料以防止铝材变形。在切割铝型材时，请使用切割润滑油防止铝材料堆积在锯片上。

⚠ 警告：

- 请勿尝试切割较厚或圆形的铝型材。较厚或圆形铝型材将难以固定并在切割操作中变松，这可能导致失控并造成严重的人身伤害。

8. 凹槽切割

001563



1. 用锯片切割凹槽

可按照以下步骤进行刨槽型切割：

使用调节螺丝调节锯片位置的下限，并调节止动臂限制锯片的切割深度。请参阅前述说明的“止动臂”部分。

在调节好锯片位置的下限后，按图示用滑动（推动）切割方法沿工件宽度切割

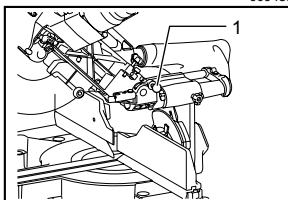
两条平行凹槽。然后用凿子凿去凹槽中间部分的工件材料。

⚠ 警告：

- 请勿使用宽型锯片或开槽锯片来执行此类切割。否则可能会导致意外的切割结果和反弹，从而造成严重的人身伤害。
- 在进行非凹槽切割前，请确保把止动臂恢复至原来的位置。在止动臂处于不适当的位置时进行切割会导致意外的切割结果和反弹，从而造成严重的人身伤害。

搬运工具

009483

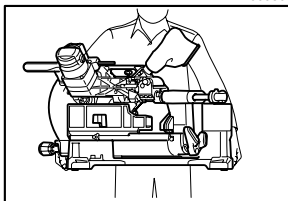


1. 止动臂

请确保工具电源插头已拔掉。以 0° 斜切角固定锯片，以完全处于右侧的斜接角度固定翻转基座固定滑动杆，使下滑动杆锁定在刀架充分拉向操作员的位置，上滑动杆锁定在刀架充分推向导板导向板的位置（请参阅“滑动锁调节”部分。）完全降下把手，推动止动臂将其锁定在降下的位置。

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。

009506



⚠ 警告：

- 止动销仅用于搬运和存放的目的，切勿用于任何切割操作。使用止动销进行切割可能会导致锯片意外移动和反弹，从而造成严重的人身伤害。

⚠ 注意：

- 搬动工具前请固定好所有可以移动的部件。搬运时，如果工具上的部件移动或滑动，则可能会导致失控和失衡，从而造成人身伤害。

保养

⚠ 警告：

- 检查或保养工具之前，请务必关闭工具电源开关并拔出插头。否则可能会导致工具意外启动，从而造成严重的人身伤害。
- 为了达到最好最安全的效果，请确保锯片锋利并清洁。尝试使用钝的和/或脏污的锯片进行切割可能会导致反弹并造成严重的人身伤害。

注：

- 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。

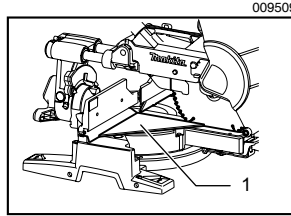
调节切割角度

该工具在出厂时已经过仔细调节和对齐，但是剧烈的运作可能会影响对齐效果。如果您的工具没有合适地对齐，请进行以下操作：

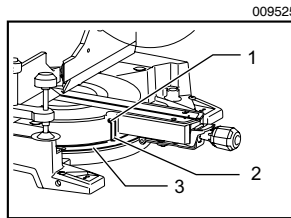
1. 斜接角度

将刀架推向导板导向板，沿顺时针方向紧固锁定螺丝，然后将锁定杆拉向锯的前部以固定刀架。

逆时针转动翻转基座的把手。转动翻转基座使指针指向斜角刻度上的 0° 。然后轻轻来回转动翻转基座使其进入 0° 斜接角度凹槽中。（即使指针没有指向 0° ，请保持原样。）用套筒扳手拧松固定导板导向板的六角套筒螺栓。



完全降下把手，推动止动销将其锁定在降下的位置。利用三角规，直角尺等使锯片和导板导向板面成直角。然后从右向左紧固导板导向板上的六角套筒螺栓。

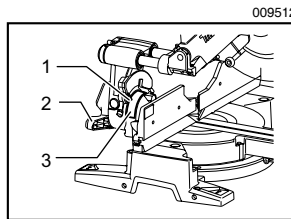


确保指针指向斜角刻度上的 0° 。如果指针没有指向 0° ，松开固定指针的螺丝，调节指针使其指向 0° 。

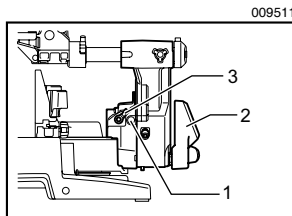
2. 斜切角

向前充分推动插销杆以松开前挡块。

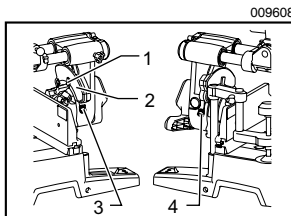
(1) 0° 斜切角



将刀架推向导板导向板，沿顺时针方向紧固锁定螺丝，然后将锁定杆拉向锯的前部以固定刀架。完全降下把手，推动止动销将其锁定在降下的位置。松开工具后部的杆。



- 009511
1. 0°角调节螺栓
 2. 杆
 3. 插销杆

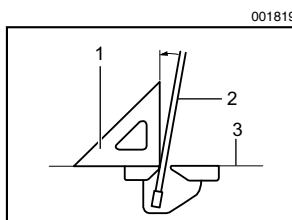


- 009608
1. 指针
 2. 刻度板
 3. 左 45°斜切角调节螺栓
 4. 右 45°斜切角调节螺栓

将止动臂支架右侧的六角套筒螺栓按逆时针方向旋转两到三圈以便向右倾斜锯片。

仅在执行 0° 斜切角调节后进行 45° 斜切角调节。要调节左 45° 斜切角时，将杆松开，然后将锯片完全倾斜至左侧。确保止动臂支架上的指针指向止动臂斜角刻度上的 45°。如果指针没有指向 45° 请转动止动臂侧的左 45° 斜切角调节螺栓直至指针指向 45°。

要调节右 45° 斜切角时请执行和上述步骤相同的操作。

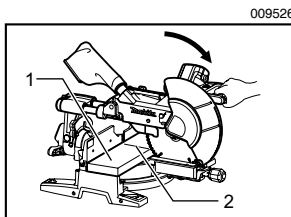


- 001819
1. 三角规
 2. 锯片
 3. 旋转台的上表面

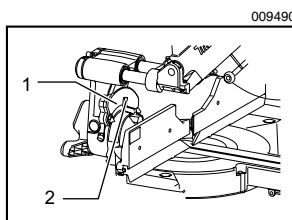
通过顺时针方向旋转止动臂支架右侧的六角套筒螺栓，同时利用三角规，直角尺等，使锯片侧面与翻转基座上表面成直角。然后将杆牢牢紧固。

调节激光线的位置

仅用于 LS1016L 型

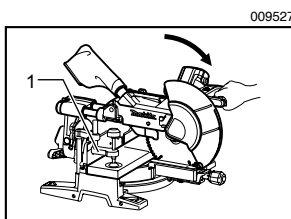


- 009526
1. 工件
 2. 激光线



- 009490
1. 斜刻度板
 2. 指针

确保止动臂支架上的指针指向止动臂斜刻度板上的 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°。



- 009527
1. 垂直虎钳

(2) 45° 斜切角

⚠ 警告：

- 由于在调节激光线的位置时，必须给工具接通电源，因此，务必小心操作不要开启工具。工具的意外启动可能会造成严重的人身伤害。

△ 注意：

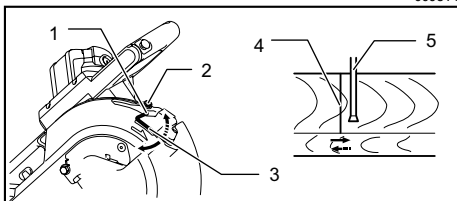
- 切勿直视激光束。直视激光束会对您的眼睛造成严重损害。
- 存在激光辐射
请勿直视激光束。

注：

- 切勿撞击工具，撞击会造成激光线的位置错误，损坏激光束发射部件并缩短其使用寿命。

激光线位于锯片左侧的调节

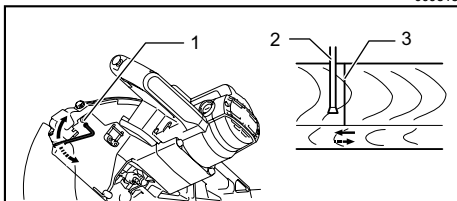
009514



1. 改变调节螺丝移动范围的螺丝
2. 调节螺丝
3. 六角扳手
4. 激光线
5. 锯片

激光线位于锯片右侧的调节

009515



1. 调节螺丝
2. 锯片
3. 激光线

对于这两种调节，请执行以下操作：

1. 请确保工具电源插头已拔掉。
2. 在工件上画好切割线并将其放在旋转台上。这时，无须用虎钳或类似固定装置固定工件。

3. 降下把手进而降下锯片，检查一下切割线与锯片的位置。（确定在切割线的什么位置开始切割。）
4. 确定切割的位置后，请将把手恢复至原来的位置。用垂直虎钳固定住工件，不要将工件从原先核对好的位置上移开。
5. 插上工具电源插头，打开激光开关。
6. 按以下步骤调节激光线位置。

通过使用六角扳手拧动两颗螺丝，可以改变激光调节螺丝移动范围，进而可以改变激光线的位置。（激光线的移动范围在出厂时已被调节在距锯片侧面 1 毫米内。）

若要将激光线移动范围调节到距锯片侧面更远的位置，可以在拧松调节螺丝后再逆时针方向旋转两颗螺丝。拧松调节螺丝后，顺时针旋转这两颗螺丝可以将激光线调节至距锯片侧面更近的位置。

请参阅“激光线操作”部分，并调节调节螺丝使激光线和工件上的切割线对齐。

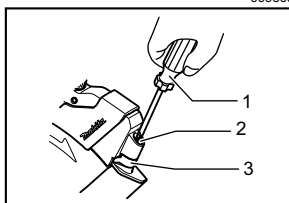
注：

- 定期检查激光线的位置以保证精确度。
- 若激光元件出现故障，请送至 Makita（牧田）授权维修中心维修。

清洁激光线的镜头

仅用于 LS1016L 型

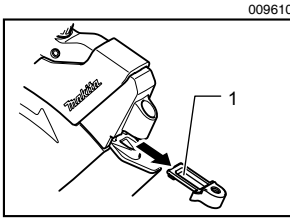
009609



1. 螺丝起子
2. 螺丝（仅一颗）
3. 激光线的镜头

如果激光线的镜头变脏，或者锯屑附着在上面以至激光线不能清晰可见，这时须拔掉电源插头，拆下镜头，用柔软的湿布将其清理干净。

请勿使用溶剂或石油类清洁剂来清洁镜头。



009610

1. 激光线的镜头

要拆下激光线的镜头时，按照“安装或拆卸锯片”部分的指示，先拆下锯片，然后再拆下镜头。

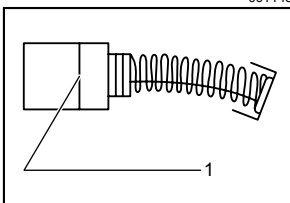
用螺丝起子拧松但不要拆下固定镜头的螺丝。

如图所示，拉出镜头。

注：

- 如果无法拉出镜头，请进一步松开螺丝（不要取下螺丝），再尝试拉出镜头。

更换碳刷

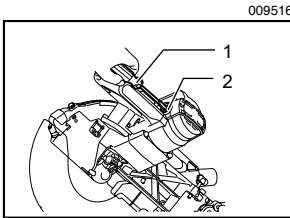


001145

1. 界限磨损线

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。



009516

1. 螺丝起子
2. 碳刷夹盖

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。

碳刷更换完毕后，接通工具电源，让工具空载运行 10 分钟左右以磨合碳刷。然后，在工具运转的过程中检查工具的状态，释放开关扳机检查电动止动器的工作情况。如果电动止动器不能正常工作，请交由当地 Makita（牧田）维修中心进行维修。

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。根据前述说明的“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。
- 在存放工具时，把刀架充分拉向自身位置，使滑动杆可以完全插入翻转基座内。

为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其他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

△ 警告：

- 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。附件或装置的使用不当可能会导致严重的人身伤害。

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

006526

斜角锯片	用于各种材料的平稳精确切割。
复合	一般用途锯片，适用于快速平稳切割，横切割，斜角切割。
横切割	适用于更平稳的横向纹理切割。切片纹理整洁。
精细横切割	适用于纹理免起毛切割。
非铁质斜角锯片	适用于铝，铜，黄铜管道，以及其他非铁金属的斜角锯片。

-
- 虎钳组件（水平虎钳）
 - 垂直虎钳
 - 六角扳手 6
 - 套筒扳手 13
 - 支架
 - 集尘袋
 - 顶角线止动器设备
 - 三角规
 - 集尘箱
 - 六角扳手（LS1016L 型）

备忘录

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