



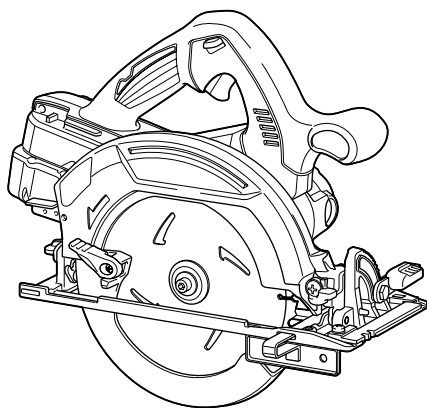
牧田®

牧田牌
专业电动工具

使用说明书

充电式电圆锯

DHS710 型



014203

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	DHS710	
刀片直径	185 - 190 毫米	
最大切割深度	0° 时	66 - 68.5 毫米
	45° 时	47.5 - 49 毫米
	50° 时	42.5 - 44 毫米
空载速度 (/min)	4,800	
长度	356 毫米	
净重	4.7 公斤	
额定电压	D.C. 36 V	

- 生产者保留变更规格不另行通知之权利。
- 规格和电池组可能因销往国家之不同而异。
- 重量（带电池组）符合 EPTA-Procedure 01/2003

符号

END004-6

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。



- 仅限于欧盟国家
请勿将电气设备或电池组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、电池和蓄电池以及废弃电池和蓄电池的指令并根据法律法规执行。达到使用寿命的电气设备和电池组必须分类回收至符合环境保护规定的再循环机构。

用途

ENE078-2

本工具用于木材中笔直的纵向和交叉切割以及以一定角度的斜切割（工具与工件紧密接触）。也可使用适当的 Makita（牧田）原装锯片锯切其它材料。

电动工具通用安全警告

GEA006-2

△警告！阅读所有警告和所有说明。
不遵照以下警告和说明会导致电击、着火和/或严重伤害。

保存所有警告和说明书以备查阅。

在所有下列的警告中术语“电动工具”指市电驱动（有线）电动工具或电池驱动（无线）电动工具。

a) 工作场地的安全

1. 保持工作场地清洁和明亮。混乱和黑暗的场地会引发事故。
2. 不要在易爆环境，如有易燃液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。电动工具产生的火花会点燃粉尘或气体。
3. 让儿童和旁观者离开后操作电动工具。注意力不集中会使操作者失去对工具的控制。

b) 电气安全

4. 电动工具插头必须与插座相配。绝不能以任何方式改装插头。需接地的电动工具不能使用任何转换插头。未经改装的插头和相配的插座将减少电击危险。
5. 避免人体接触接地表面，如管道、散热片和冰箱。如果你身体接地会增加电击危险。
6. 不得将电动工具暴露在雨中或潮湿环境中。水进入电动工具将增加电击危险。
7. 不得滥用电线。绝不能用电线搬运、拉动电动工具或拔出其插头。使电线远离热源、油、锐边或运动部件。受损或缠绕的软线会增加电击危险。
8. 当在户外使用电动工具时，使用适合户外使用的外接软线。适合户外使用的软线将减少电击危险。
9. 如果在潮湿环境下操作电动工具是不可避免的，应使用剩余电流动作保护器（RCD）。使用RCD可减少电击危险。

c) 人身安全

10. 保持警觉，当操作电动工具时关注所从事的操作并保持清醒。当你感到疲倦，或在有药物、酒精或治疗反应时，不要操作电动工具。在操作电动工具时瞬间的疏忽会导致严重人身伤害。
11. 使用个人防护装置。始终佩戴护目镜。安全装置，诸如适当条件下使用防尘面具、防滑安全鞋、安全帽、听力防护等装置能减少人身伤害。
12. 防止意外起动。确保开关在连接电源和/或电池盒、拿起或搬运工具时处于关断位置。手指放在已接通电源的开关上或开关处于接通时插入插头可能会导致危险。
13. 在电动工具接通之前，拿掉所有调节钥匙或扳手。遗留在电动工具旋转零件上的扳手或钥匙会导致人身伤害。
14. 手不要伸展得太长。时刻注意立足点和身体平衡。这样在意外情况下能很好地控制电动工具。

15. 着装适当。不要穿宽松衣服或佩戴饰品。让衣服、手套和头发远离运动部件。宽松衣服、佩饰或长发可能会卷入运动部件中。
16. 如果提供了与排屑、集尘设备连接用的装置，要确保他们连接完好且使用得当。使用这些装置可减少尘屑引起的危险。

d) 电动工具使用和注意事项

17. 不要滥用电动工具，根据用途使用适当的电动工具。选用适当设计的电动工具会使你工作更有效、更安全。
18. 如果开关不能接通或关断工具电源，则不能使用该电动工具。不能用开关来控制的电动工具是危险的且必须进行修理。
19. 在进行任何调节、更换附件或贮存电动工具之前，必须从电源上拔掉插头和/或使电池盒与工具脱开。这种防护性措施将减少工具意外起动的危险。
20. 将闲置不用的电动工具贮存在儿童所及范围之外，并且不要让不熟悉电动工具或对这些说明不了解的人操作电动工具。电动工具在未经培训的用户手中是危险的。

21. 保养电动工具。检查运动件是否调整到位或卡住，检查零件破损情况和影响电动工具运行的其他状况。如有损坏，电动工具应在使用前修理好。许多事故由维护不良的电动工具引发。
22. 保持切削刀具锋利和清洁。保养良好的有锋利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
23. 按照使用说明书，考虑作业条件和进行的作业来使用电动工具、附件和工具的刀头等。将电动工具用于那些与其用途不符的操作可能会导致危险。

e) 电池式工具使用和注意事项

24. 只用制造商规定的充电器充电。将适用于某种电池盒的充电器用到其他电池盒时会发生着火危险。
25. 只有在配有专用电池盒的情况下才使用电动工具。使用其他电池盒会发生损坏和着火危险。
26. 当电池盒不用时，将它远离其他金属物体，例如回形针、硬币、钥匙、钉子、螺钉或其他小金属物体，以防一端与另一端连接。电池端部短路会引起燃烧或火灾。

27. 在滥用条件下，液体会从电池中溅出；避免接触。如果意外碰到了，用水冲洗。如果液体碰到了眼睛，还要寻求医疗帮助。从电池中溅出的液体会发生腐蚀或燃烧。

f) 维修

28. 让专业维修人员使用相同的备件维修电动工具。这将保证所维修的电动工具的安全。

29. 上润滑油及更换附件时请遵循本说明书指示。

30. 手柄务必保持干燥、清洁、无油（脂）。

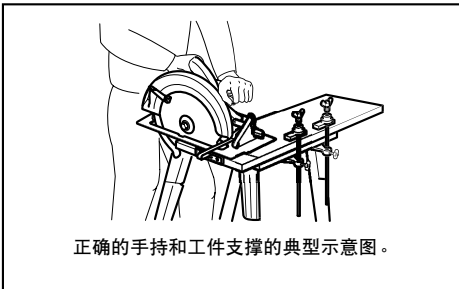
充电式电圆锯使用安全警告

GEB061-4

切割步骤

1. **△危险：请使双手远离切割区域和锯片。请将另一只手放在辅助手柄或电机外壳上。如果双手握持圆锯，就不会被锯片切割到。**
2. **请勿将手伸到工件下方。在工件的下方，保护罩无法保护您不碰到锯片。**
3. **根据工件的厚度调节切割深度。深度不得超过工件下方一个锯齿的位置。**
4. **切勿将工件拿在手里或放在腿上进行切割。将工件固定在稳定的平台上。正确地支撑工件非常重要，可尽量减少身体暴露在切割区域的部分，也可最大限度地减少锯片卡滞或工具失控现象。**

000186



5. 当进行作业时切割工具可能会接触到隐藏的电线，请仅握住电动工具的绝缘抓握表面。接触到“带电”的电线时，工具上暴露的金属部分也会“带电”，并使操作者触电。

6. 进行切割时，请始终使用切锯导板或直刃导板。这样可提高切割精度，并降低锯片卡滞的可能性。

7. 请始终使用具有正确轴孔尺寸和形状（钻石形和圆形）的锯片。与圆锯的安装硬件不匹配的锯片无法正常运行，会导致失控。

8. 切勿使用损坏的或不正确的锯片垫圈或螺栓。锯片垫圈和螺栓必须为圆锯所专用的，以保证工具的最佳性能和操作的安全性。

反弹原因和相关的警告

- 反弹是锯片收缩、卡滞或方向偏离时突然产生的反作用力，会导致失控的圆锯上升或脱离工件而朝向操作者。
- 当锯片被压缩或卡滞在锯痕上，锯片将停止动作，电机反作用力驱使工具快速地朝操作者反弹。
- 如果锯片被扭曲或切割时方向偏离，则锯片背面的齿缘可能进入木材顶部表面，导致锯片脱离锯痕或弹向操作者。

圆锯误操作和/或不正确的操作步骤或操作条件将导致反弹，遵守以下所述的注意事项即可避免。

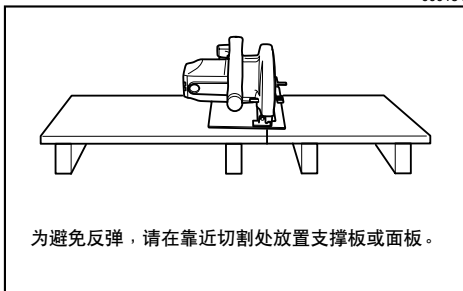
9. 使用圆锯时请双手牢固握持把手，调整手臂位置以防止反弹力。身体可位于锯片的任意一侧，但不得与锯片成一直线。反弹会使圆锯向后跳出，但是，如果遵守了正确的注意事项，操作者可控制反弹力。

10. 当锯片卡滞或因任何原因中断切割操作时，请释放扳机并将圆锯保持在切割材料中不动，直至锯片完全停止。当锯片还在运动中时，切勿试图将圆锯从工件中取出或将工具往后拉，否则可能会造成反弹。研究并采取正确的措施以避免锯片卡滞。

11. 当在工件中重新启动圆锯时，将锯片置于锯痕的中央，并检查锯齿是否与切割材料咬合在一起。如果锯片卡滞，则当圆锯重新启动时，锯片可能会沿卡滞处移动或从工件上反弹。

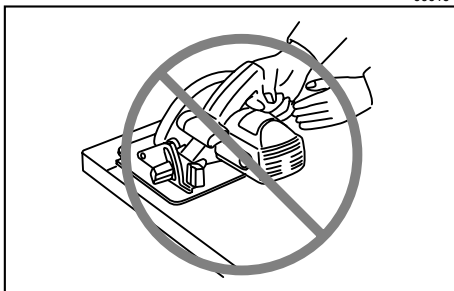
12. 请使用较大的支撑面板以最大限度地降低锯片收缩和反弹的可能。大面板会因自身的重量而下陷。必须在面板下面两侧靠近切割线和面板边缘的位置放置支撑件。

000154

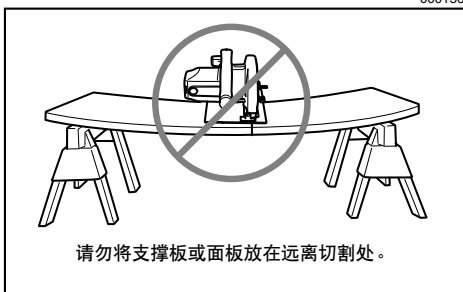


为避免反弹，请在靠近切割处放置支撑板或面板。

000194



000156



请勿将支撑板或面板放在远离切割处。

13. 请勿使用钝的或损坏的锯片。锯片未经打磨或放置不正确会使锯痕狭窄，导致摩擦过大、锯片卡滞或反弹。
14. 在进行切割操作之前，必须紧固锯片深度和斜角调节锁定杆。如果在切割时锯片调节杆移动，则可能导致锯片卡滞和反弹。
15. 当在墙壁或其他盲区进行切割时请尤其小心。凸出的锯片可能会切割到容易引起反弹的物体。
16. 请务必用双手握紧工具。切勿将手或手指放在圆锯的后面。如果发生反弹，圆锯很容易向后跳到您的手上，从而导致严重的人身伤害。

17. 切勿对圆锯施力过大。以一定的速度向前推进圆锯，使锯片保持恒定的速度切割。对圆锯施力过大会导致切割不均匀，降低切割精度，并可能导致反弹。

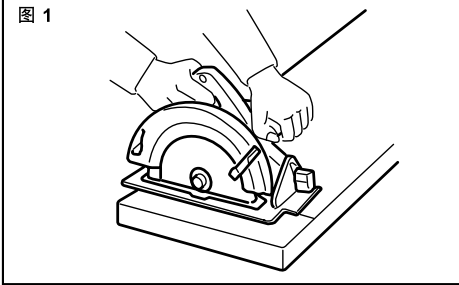
下部保护罩功能

18. 在每次使用之前请检查下部保护罩是否正确闭合。如果下部保护罩无法自由移动和快速闭合，则请勿使用圆锯。切勿将下部保护罩置于打开位置。如果圆锯意外跌落，下部保护罩可能会弯曲。使用缩回把手升起下部保护罩，并确保其能在各种角度和深度的切割操作中自由移动且不碰到锯片或其他任何部件。
19. 检查下部保护罩弹簧的操作情况。如果保护罩和弹簧无法正常工作，则在使用前必须对其进行修理。如果有部件损坏、存在卡滞物或积聚有碎片，则下部保护罩可能会操作迟缓。
20. 仅当进行“切入式切割”和“复合切割”等特殊切割操作时，下部保护罩应手动收回。通过缩回把手升起下部保护罩，一旦锯片进入切割材料，必须释放下部保护罩。在进行所有其他切割操作时，下部保护罩应自动操作。
21. 在将圆锯置于工作台或地板上之前，请始终查看下部保护罩是否覆盖住锯片。未受保护的滑动的锯片会导致圆锯向后移动，切割到在其移动路径上的物体。请注意从释放开关扳机之后到锯片停止所需的时间。
22. 要检查下部保护罩时，请用手打开下部保护罩，然后松开并查看保护罩。请同样查看缩回把手，确保其不会碰到工具外壳。将锯片暴露在外是非常危险的，会导致严重的人身伤害。

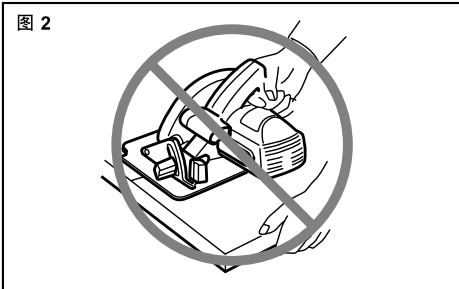
附加安全警告

23. 切割潮湿的木头，经过加压处理的木材或含有树节的树木时请特别小心。保持平滑推动工具而不降低锯片速度以避免锯齿过热。
24. 当锯片正在移动时，请勿试图移开切割材料。请等到锯片完全停止之后再抓取切割材料。电源关闭之后锯片还将移动一段距离。
25. 注意不要切割到铁钉。切割之前请检查木材上是否有钉子并将其清除。
26. 进行切割时，请将圆锯底座较宽的部分置于工件被稳固支撑的那部分上，而不要放在将被切割下来的那部分上。例如，图 1 显示了切下板的一端的正确方式。图 2 显示了错误的切割方式。如果工件很短或很小，请将其夹住。切勿试图手持短小的工件！

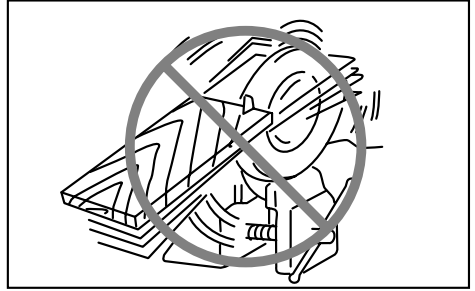
000147



000150



27. 在完成切割后放下工具之前，请确保下部保护罩已关闭，且锯片完全停止。
28. 切勿试图使用虎钳倒持圆锯进行切锯操作。这样做非常危险，会导致严重的事故。



29. 某些材料含有有毒化学物质。小心不要吸入粉尘，并避免皮肤接触。遵循材料供应商的安全提示。
30. 请勿通过对锯片施加侧面的压力使锯片停止。
31. 请务必使用本说明书中建议的锯片。请勿使用任何砂轮。
32. 保持锯片锋利和清洁。卡滞在锯片上变硬的树脂和木沥青会使切锯的速度变慢，并增加了反弹的可能性。因此，请先将锯片从工具上拆下，然后使用树脂和沥青清除剂、热水或煤油进行清洁。保持锯片清洁。切勿使用汽油。
33. 使用工具时请佩戴防尘面罩和保护耳罩。

请保留此说明书。

△ 警告：

请勿为图方便或因对产品足够熟悉（由于重复使用而获得的经验）而不严格遵循相关产品安全规则。使用不当或不遵循使用说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

电池组的重要安全注意事项

ENC007-8

1. 在使用电池组之前，请仔细阅读所有的说明以及（1）电池充电器，（2）电池，以及（3）使用电池的在产品上的警告标记。
2. 请勿拆解电池组。
3. 如果机器运行时间变得过短，请立即停止使用。否则可能会导致过热、起火甚至爆炸。

4. 如果电解液进入您的眼睛，用清水将其冲洗干净并立即就医。否则可能会导致视力受损。
5. 请勿使电池组短路：
 - (1) 请勿使任何导电材料碰到端子。
 - (2) 避免将电池组与其他金属物品如钉子、硬币等放置在同一容器内。
 - (3) 请勿将电池组置于水中或使其淋雨。电池短路将产生大的电流，导致过热，并可能导致起火甚至击穿。
6. 请勿将工具和电池组置于温度可能达到或超过 50 °C (122 °F) 的场所。
7. 即使电池组已经严重损坏或完全磨损，也请勿焚烧电池组。电池组会在火中爆炸。
8. 请小心，勿撞击电池或使其掉落。
9. 请勿使用损坏的电池。
10. 关于如何处理废弃的电池，请遵循当地法规。

请保留此说明书。

保持电池最大使用寿命的提示

1. 在电池组电量完全耗尽前及时充电。
发现工具电量低时，请停止工具操作，并给电池组充电。
2. 请勿对已充满电的电池组重新充电。
过度充电将缩短电池的使用寿命。
3. 请在 10 °C - 40 °C (50 °F - 104 °F) 的室温条件下给电池组充电。
请在灼热的电池组冷却后再充电。
4. 如果您不需要长时间使用工具，请每六个月对电池组充电一次。

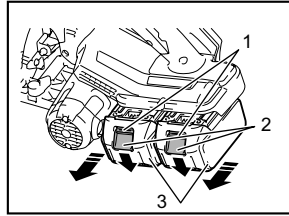
功能描述

△ 注意：

- 调节或检查工具功能之前，请务必关闭工具电源并取出电池组。

电池组的安装或拆卸

014204



1. 红色指示灯
2. 按钮
3. 电池组

△ 注意：

- 安装或拆卸电池组之前，请务必关闭工具电源。
- 安装或拆卸电池组时请握紧工具和电池组。未握紧工具和电池组可能会导致它们从您的手上滑落，损坏工具和电池组，造成人身伤害。

拆卸电池组时，按下电池组前侧的按钮，同时将电池组从工具中抽出。

安装电池组时，要将电池组上的舌簧与外罩上的凹槽对齐，然后推滑到位。将其完全插入到位，直到电池组被锁定并发出卡嗒声为止。如果插入后仍能看到按钮上侧的红色指示灯，则说明电池适配器未完全锁紧。

△ 注意：

- 务必完全装入电池组，直至看不见红色指示灯。否则它可能会意外从机器中脱落出来从而造成自身或他人受伤。
- 请勿强行安装电池组。如果电池组难以插入，可能是插入方法不当。

注：

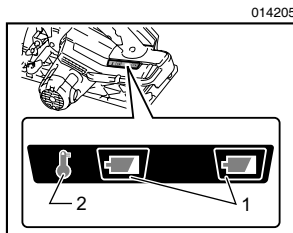
- 本工具需要使用多个电池组进行作业。
- 电池组无法轻易拆下时，应从按钮的另一侧推动并滑动电池组。

工具／电池保护系统

本工具配备有工具／电池保护系统。

该系统可自动切断电机电源以延长工具和电池寿命。

作业时，如果工具或电池处于以下情况时工具会自动停机。部分情况下，指示灯亮起。



014205

1. 电池指示灯
2. 过热指示灯

过载保护

如果本工具的操作方式造成电流过高，本工具会自动停机且不产生任何迹象。在这种情况下，请关闭工具并停止导致工具过载的应用操作。然后开启工具重新启动。

工具过热保护

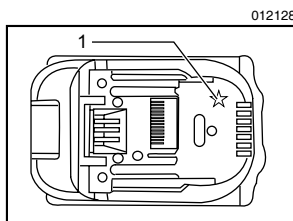
工具过热时，本工具会自动停机，过热指示灯亮起约 60 秒钟。在这种情况下，请待工具冷却后再开启工具。

电池过热保护

电池过热时，本工具会自动停机且不产生任何迹象。即使扣动开关扳机，本工具也不会启动。在这种情况下，请待电池冷却后再开启工具。

注：

电池过热保护仅通过带星形标志的电池组工作。



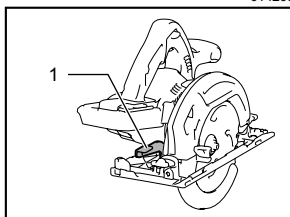
012128

1. 星形标志

过放电保护

当电池的剩余电量变低时，适用电池侧的电池指示灯闪烁。如继续使用，本工具会自动停机且电池指示灯亮起约 10 秒钟。在这种情况下，请给电池组充电。

调节切割深度



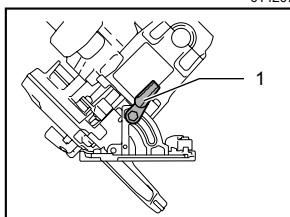
014206

1. 杆

△ 注意：

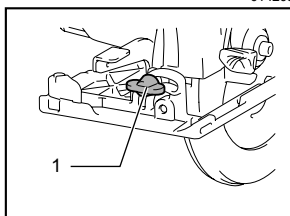
- 调节了切割深度之后请务必紧固杆。
- 拧松深度导板上的杆，向上或向下移动基座。在所需的切割深度处，拧紧杆以紧固基座。为使切割更干净、更安全，设定切割深度时注意不得超过工件下方一个锯齿的位置。危险的反弹会导致人身伤害，使用正确的切割深度有助于降低反弹的可能。

斜切割



014207

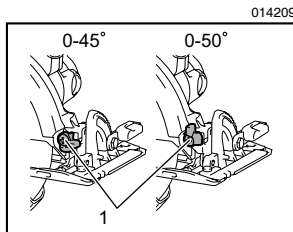
1. 前杆



014208

1. 后蝶形螺母

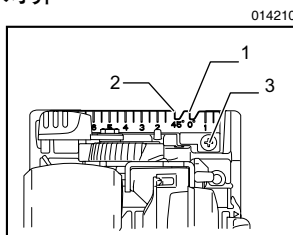
拧松前杆和后蝶形螺母。通过相应地倾斜工具来设定所需的角（0° - 50°），然后拧紧杆和蝶形螺母。



1. 止动器

进行 45° 精密切割时请使用 45° 止动器。进行 0° - 45° 切割时，顺时针满旋止动器；进行 0° - 50° 切割时，逆时针旋转止动器；

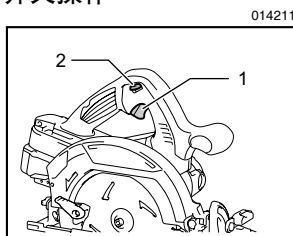
对齐



1. 切割线
(0° 位置)
2. 切割线
(45° 位置)
3. 螺丝

进行直线切割时，将基座前端的 0° 位置与您的切割线对齐。进行 45° 斜切时，请将 45° 位置与切割线对齐。顶部导板的位置是可以调整的。

开关操作



1. 开关扳机
2. 锁定杆

⚠ 注意：

- 在将电池组安装至工具之前，请务必检查开关扳机是否能扣动自如，松开时能否退回至“OFF”（关闭）位置。
- 在没有按下锁定杆的情况下，请勿用力扣动开关扳机。这样可能导致开关破损。

为避免使用者不小心扣动开关扳机，本工具采用锁定杆。要启动工具时，请按锁定杆，然后扣动开关扳机即可。松开开关扳机工具即停止。

⚠ 警告：

- 为了您的安全，本工具配备了锁定杆，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定杆时，工具即开始运行，则切勿使用此工具。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。
- 切勿封住锁定杆或将其作其他用途和功能。

装配

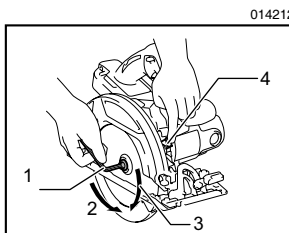
⚠ 注意：

- 对工具进行任何装配操作前，请务必关闭工具电源，并取出电池组。

拆卸或安装锯片

⚠ 注意：

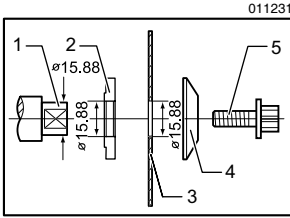
- 安装锯片时，请确保锯齿向上指向工具前部。
- 请仅使用牧田扳手来安装或拆卸锯片。



1. 六角扳手
2. 拧松
3. 拧紧
4. 轴锁

要拆卸锯片时，用力压入轴锁，以使锯片无法转动，然后使用扳手逆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。

对于带15.88毫米孔直径锯片用内法兰盘的工具

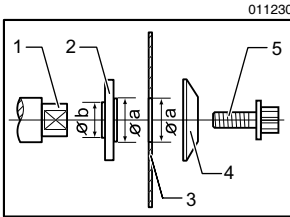


1. 安装轴
2. 内法兰盘
3. 锯片
4. 外法兰盘
5. 六角螺栓

将内法兰盘安装至安装轴上并使其凹槽侧朝外，然后放置锯片、外法兰盘和六角螺栓。

请确保顺时针拧紧六角螺栓。

对于带非15.88毫米孔直径锯片用内法兰盘的工具



1. 安装轴
2. 内法兰盘
3. 锯片
4. 外法兰盘
5. 六角螺栓

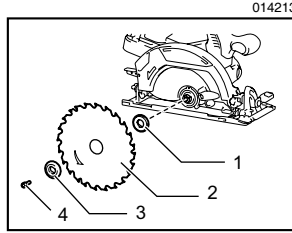
内法兰盘的一侧带有一定直径的凸起部分，另一侧带有不同直径的凸起部分。选择正确的一侧，使该侧的凸起部分可以很好地与锯片孔相配合。

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：

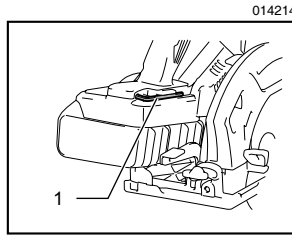
- 确保内法兰盘上向外凸出的凸起部分“a”与锯片孔“a”能够很好地配合。将锯片安装至错误的一侧会导致危险的振动。



1. 内法兰盘
2. 锯片
3. 外法兰盘
4. 六角螺栓

当更换锯片时，请确保同时清洁上部 and 下部锯片保护罩上积累的锯屑。但是，在每次使用工具之前仍需进行检查下部保护罩的操作。

六角扳手的贮存



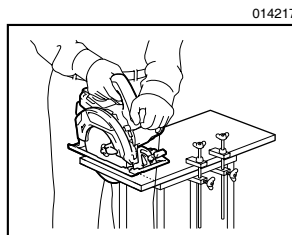
1. 六角扳手

不使用时，请如图所示贮存六角扳手以防丢失。

操作

△ 注意：

- 请确保慢慢地以直线向前移动工具。使用强力或扭曲工具会导致电机过热和危险的反弹，可能导致严重伤害。
- 操作期间，请务必同时抓牢前把手和后把手，紧紧握住工具。

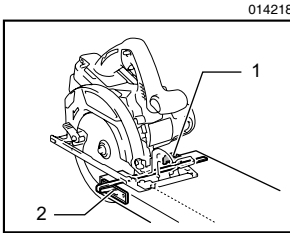


请牢握本工具。本工具具有一个前把手和一个后把手。请同时使用这两个把手以最稳固地抓握工具。如果双手握持圆锯，就不会被锯片切割到。将工具基座放在要切割的工件上，锯片不得与工件有任何接触。然后启动工具并等待，直至锯片达到全速运转时再进行操作。现在，您只需在工件表面向前移动本工具，使其平稳地保持平坦前进，直至切锯操作完成即可。

为使切割顺畅，请保持切锯线路笔直，并且锯片前进的速度保持一致。如果切割未能正确地沿着您设定的切割线路进行，请勿试图扭转工具或强行使工具返回切割线路。否则可能会使锯片卡滞在切割材料上，并导致危险的反弹，可能造成严重伤害。释放开关扳机，等待锯片停止，然后将工具从切割材料中退出。在新的切割线路上将工具重新对齐，然后重新开始切割。操作者应尽量避免站在会暴露在圆锯切割时产生的碎片和木屑中的位置。

使用安全眼镜有助于避免受伤。

切锯导板（导尺）



1. 夹杆
2. 切锯导板（导尺）

随附的切锯导板有助于您进行超精确的直线切割。只需简单地沿着工件侧向上滑切锯导板，然后使用基座前部的夹杆将其紧固到位。也可利用切锯导板进行宽度一致的重复切割。

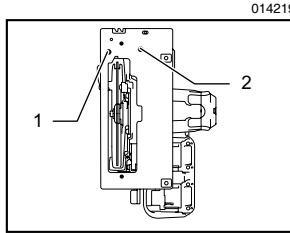
保养

⚠ 注意：

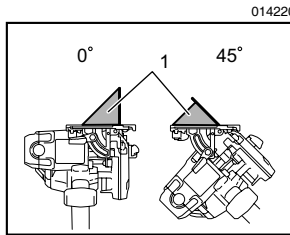
- 检查或保养工具之前，请务必关闭工具电源开关并拔出插头。

- 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。

进行 0° 和 45° 精确切割调节（垂直切割和 45° 切割）



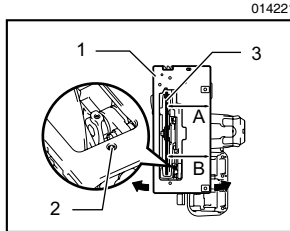
1. 45°切割调节螺丝
2. 0°切割调节螺丝



1. 三角规

工具在出厂前已进行过该调节。但是如果未进行此项调节，则使用六角扳手调整调节螺丝，同时使用三角规和直角尺等检查确认锯片与基座呈 0° 或 45°。

平行调节

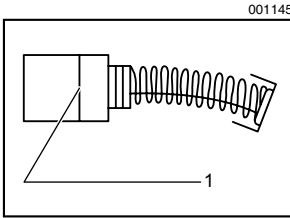


1. 基座
2. 螺丝
3. 锯片

工具已在出厂前进行过锯片和基座的平行调节。但是如果未进行此项调节，您可以按照以下步骤进行调节。

确保所有的杆和螺丝均被拧紧。略微拧松如图所示的螺丝。在打开下部保护罩期间，移动基座后部使距离 A 和 B 相等。完成调整后，拧紧螺丝。请进行测试切割以获得良好的平行调节。

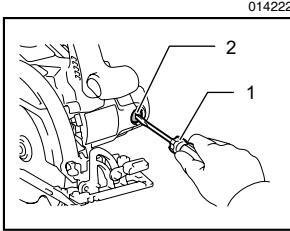
更换碳刷



1. 界限磨耗线

定期拆下碳刷进行检查。

在碳刷磨损到界限磨耗线时进行更换。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。



1. 螺丝起子
2. 碳刷夹盖

碳刷更换完毕后，将电池组插入工具中，让工具空载运行 1 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制动器的工作情况。

倘若电动制动器不能正常工作，请交由当地的 Makita（牧田）维修中心进行维修。

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

△ 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，请咨询当地的牧田（Makita）维修服务中心。

- 锯片
- 切锯导板（导尺）
- 导轨
- 导轨适配器
- 集尘口
- 六角扳手
- Makita（牧田）原装电池和充电器

备忘录

备忘录

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

885247A081

www.makita.com

NNP