



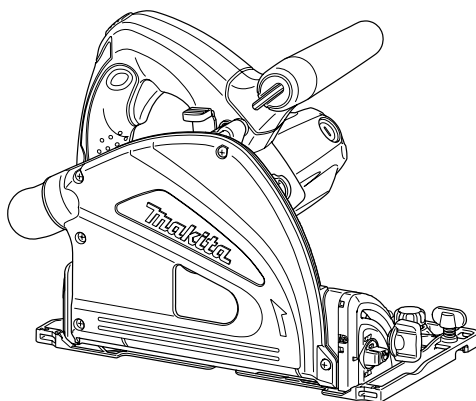
牧 田®

牧 田 牌
专业电动工具

使用说明书

电动圆锯

SP6000 型



007654

□ 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。保留备用。

规格

型号		SP6000
锯片直径		165 毫米
最大锯深	90°	56 毫米
	45°	40 毫米
	48°	38 毫米
空载速度（r/min）		2,200 - 6,400
长度		341 毫米
净重		4.1 公斤
安全等级		II/III

- 由于持续的研发计划，我们保留变更规格不另行通知之权利。
- 规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量因附件而异。符合 EPTA-Procedure 01/2014 的最大重量和最小重量组合见表格。

符号

END201-7

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



- 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！
请务必遵守欧洲关于废弃电
子电气设备的指令和法律法规。
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

ENE067-2

本工具特别用于进行切入式切割。本工具也用于对木材进行切割和横向切割。如果配备有合适的圆形锯片，本工具还可用于切割铝
板、塑料板、外墙壁板、金属墙板。

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。

电动工具通用安全警告

CNA002-2

警告！ 阅读随电动工具提供的所
有安全警告、说明、图示和规定。不
遵照以下所列说明会导致电击、着火
和／或严重伤害。

保存所有警告和说明书以备查 阅。

警告中的术语“电动工具”是指市电
驱动（有线）电动工具或电池驱动
（无线）电动工具。

工作场地的安全

1. 保持工作场地清洁和明亮。杂乱和黑暗的
场地会引发事故。

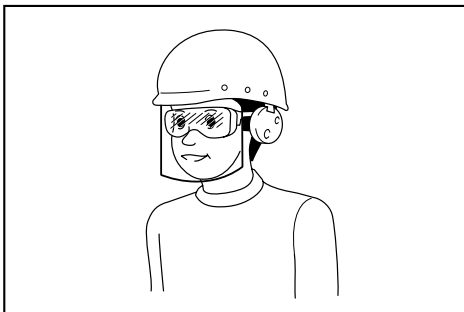
2. 不要在易爆环境，如有易燃液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。电动工具产生的火花会点燃粉尘或气体。
3. 操作电动工具时，远离儿童和旁观者。注意力不集中会使你失去对工具的控制。

电气安全

1. 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降低电击风险。
2. 避免人体接触接地表面，如管道、散热片和冰箱。如果你身体接触接地表面会增加电击风险。
3. 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风险。
4. 不得滥用软线。绝不能用软线搬运、拉动电动工具或拔出其插头。使软线远离热源、油、锐边或运动部件。受损或缠绕的软线会增加电击风险。
5. 当在户外使用电动工具时，使用适合户外使用的延长线。适合户外使用的电线将降低电击风险。
6. 如果无法避免在潮湿环境中操作电动工具，应使用带有剩余电流装置（RCD）保护的电源。RCD 的使用可降低电击风险。
7. 始终建议通过额定剩余电流为30 mA或以下的 RCD 来使用电源。
8. 电动工具会产生对用户无害的电磁场（EMF）。但是，起搏器和其他类似医疗设备的用户应在操作本电动工具前咨询其设备的制造商和/或医生寻求建议。
9. 请勿用湿手触摸电源插头。
10. 如果导线破损，则由制造商或其代理商更换以避免安全隐患。

人身安全

1. 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。
2. 使用个人防护装置。始终佩戴护目镜。防护装置，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。
3. 防止意外起动。在连接电源和/或电池包、拿起或搬运工具前确保开关处于关断位置。手指放在开关上搬运工具或开关处于接通时通电会导致危险。
4. 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。
5. 手不要过分伸展。时刻注意立足点和身体平衡。这样能在意外情况下能更好地控制住电动工具。
6. 着装适当。不要穿宽松衣服或佩戴饰品。让你的头发和衣服远离运动部件。宽松衣服、佩饰或长发可能会卷入运动部件。
7. 如果提供了与排屑、集尘设备连接用的装置，要确保其连接完好且使用得当。使用集尘装置可降低尘屑引起的危险。
8. 不要因为频繁使用工具而产生的熟悉感而掉以轻心，忽视工具的安全准则。某个粗心的动作可能在瞬间导致严重的伤害。
9. 使用电动工具时请始终佩带护目镜以免伤害眼睛。护目镜须符合美国 ANSI Z87.1、欧洲 EN 166 或者澳大利亚/新西兰的 AS/NZS 1336 的规定。在澳大利亚/新西兰，法律要求佩带面罩保护脸部。



雇主有责任监督工具操作者和其他近工作区域人员佩戴合适的安全防护设备。

电动工具使用和注意事项

1. 不要勉强使用电动工具，根据用途使用合适的电动工具。选用合适的按照额定值设计的电动工具会使你工作更有效、更安全。
2. 如果开关不能接通或关断电源，则不能使用该电动工具。不能通过开关来控制的电动工具是危险的且必须进行修理。
3. 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/或卸下电池包（如可拆卸）。这种防护性的安全措施降低了电动工具意外起动的风险。
4. 将闲置不用的电动工具贮存在儿童所及范围之外，并且不允许不熟悉电动工具和不了解这些说明的人操作电动工具。电动工具在未经培训的使用者手中是危险的。
5. 维护电动工具及其附件。检查运动部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，应在使用前修理好电动工具。许多事故是由维护不良的电动工具引发的。
6. 保持切削刀具锋利和清洁。维护良好地有锋利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。

7. 按照使用说明书，并考虑作业条件和要进行的作业来选择电动工具、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情况。
8. 保持手柄和握持表面干燥、清洁，不得沾有油脂。在意外的情况下，湿滑的手柄不能保证握持的安全和对工具的控制。
9. 使用本工具时，请勿佩戴可能会缠结的布质工作手套。布质工作手套卷入移动部件可能会造成人身伤害。

维修

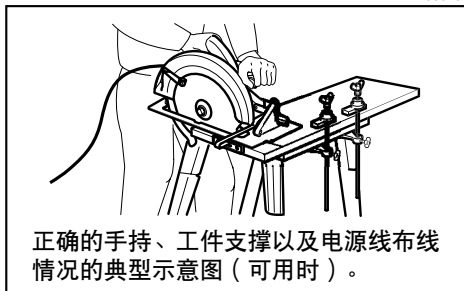
1. 由专业维修人员使用相同的备件维修电动工具。这将保证所维修的电动工具的安全。
2. 上润滑油及更换附件时请遵循本说明书指示。

电动圆锯使用安全警告

CNB050-1

锯割步骤:

1. **△危险：**让手始终远离锯割区域和锯片。另一只手始终握住辅助手柄或电动机机壳。如果双手都握住圆锯，就不会切到手。
2. 不得接触工件的下面。护罩不能防止工件下方锯片的危险。
3. 将锯割深度调至工件的厚度。能看到在工件下方露出的锯齿应不到一个齿高。
4. 不得手持工件或将工件架在腿上进行锯割，应将工件固定在一个稳定的平台上。适当支撑工件对减少人身伤害，锯片卡住或操作失控是至关重要的。



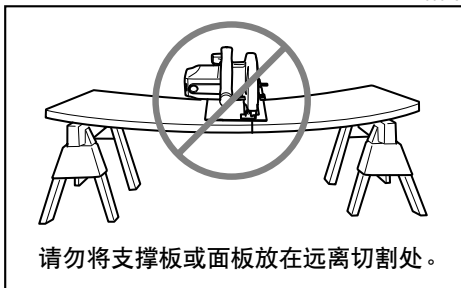
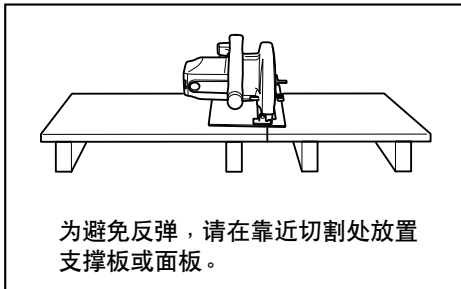
5. 当在锯割附件可能触及暗线或其自身导线的场合进行操作时，要通过绝缘握持面握持工具。锯割附件碰到带电导线会使工具外露的金属零件带电而使操作者受到电击。
6. 当锯割时，始终使用劈锯靠栅和直边导向器。这样会改善锯割精度并减小锯片卡住的几率。
7. 始终使用具有正确轴孔尺寸和形状（方形或圆形）的锯片。如果锯片与圆锯夹装部件不符将引起偏心运转而导致失控。
8. 不得使用损坏的或尺寸不符的垫圈或螺栓。为达到最佳操作性能并确保安全操作，锯片垫圈及螺栓是为所使用的圆锯专门设计的。

回弹的原因和相关警告：

- 回弹是当锯片受挤压，被卡住或偏离中心时受到的突然反作用，使圆锯不受控制地抬起并脱离工件冲向操作者。
- 当锯片受挤压或被收拢的切口紧紧卡住时，锯片堵转且电动机反作用力驱使整机向操作者快速弹回。
- 如果锯片发生扭曲或偏离锯割面，锯片后边缘上的锯齿会挖入木材上表面从而使锯片爬出切口并向操作者回弹。

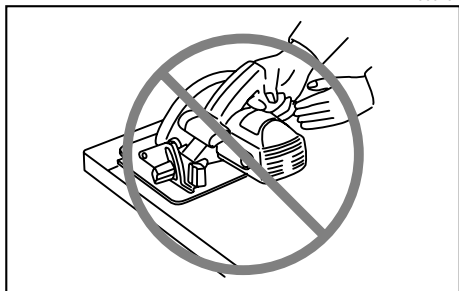
回弹是误用圆锯和／或不正确操作步骤或条件导致的结果，采取以下适当预防措施能避免回弹：

1. 双手紧握圆锯的把手，双臂放置得能抵消回弹力。身体处于圆锯的任意一侧，不要对准锯片。回弹会导致圆锯向后弹起，但如果采取适当的防范措施，操作者可以控制住回弹力。
2. 当锯片卡住，或因任何原因导致锯割中断时，释放开关扳机并保持圆锯在材料中不移动，直到锯片完全停止。不得在锯片处于运转或可能发生回弹的情况下尝试将圆锯从工件中移出或向后拉动圆锯。调查并采取纠正措施以消除锯片卡住的原因。
3. 当在工件中重新启动圆锯时，将锯片对准切口而不使锯齿插入材料中。如果锯片卡住了，工具重新启动时，锯片会爬出工件或从工件上回弹。
4. 支撑大型板料以减少锯片受挤压和回弹的风险。大型板料会因自重而下垂，支撑物必须放置在板料下面的两侧，靠近锯割线和板料边缘。



5. 不得使用不锋利的或安装不当的锯片。没有开锋的或安装不当的锯片会形成窄小的切口，从而导致过度摩擦，锯片卡住和回弹。
6. 锯割之前，必须旋紧和紧固锯割深度和倾斜角调节锁定钮。如果锯割时锯片调节器发生移动，可能会引起锯片卡住和回弹。
7. 当对现存墙体或其他盲区进行锯割时要格外小心。伸出的锯片可能锯割到会引起回弹的物体。
8. 请务必用双手握紧工具。切勿将手、腿或身体的其它部分放在工具基座的下方或电圆锯的后面，尤其是在进行横切时。如果发生反弹，电圆锯很容易向后跳到您的手上，从而导致严重的人身伤害。

000194



9. 切勿对电圆锯施力过大。以一定的速度向前推进电圆锯，使锯片保持恒定的速度切割。对电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。

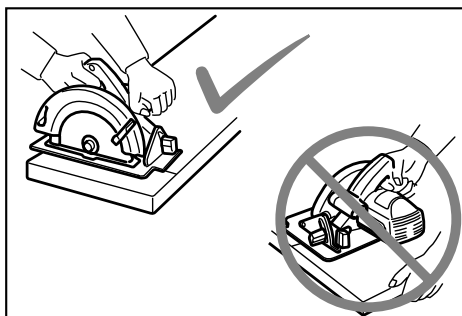
护罩功能：

1. 每次使用前，检查护罩闭合是否自如。如果护罩不能运动自如并迅速闭合，则不得操作圆锯。不得将下护罩夹住或系绑在开启位置。如果圆锯意外跌落，护罩可能会弯曲变形。应检查确认在任何锯割角度和深度，护罩活动自如且不会触及锯片或任何其他零件。

2. 检查护罩回复弹簧的工作情况，如果护罩及弹簧不能正常工作，必须在使用前对其进行维修。护罩可能因零件损害，胶质沉积或废屑堆积而运动迟缓。
3. 在进行“插入式锯割”时，应保证圆锯底板不会移动。锯片侧移会导致卡住并可能发生回弹。
4. 在把圆锯放置在工作台或地上之前，应始终察看护罩是否遮住锯片。没有防护的，惯性运转的锯片引起圆锯后退，锯割到其行程上的任何物体。要考虑到开关释放后锯片停下来的时间。

附加安全警告

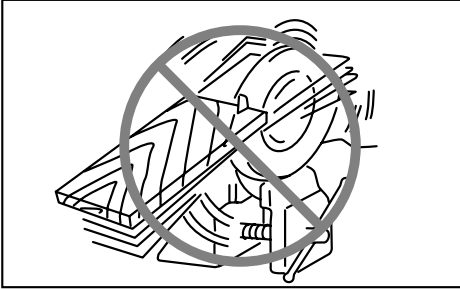
1. 切割潮湿的木头、经过加压处理的木材或含有树节的树木时请特别小心。在不降低锯片速度的情况下，保持平滑推动工具以避免锯齿过热，以及避免切割塑料时，塑料融化。
2. 当锯片正在移动时，请勿试图移开切割材料。请等到锯片完全停止之后再抓取切割材料。电源关闭之后锯片还将移动一段距离。
3. 注意不要切割到铁钉。切割之前请检查木材上是否有钉子并将其清除。
4. 进行切割时，请将电圆锯基座较宽的部分置于工件被稳固支撑的部分，不要放在将被切割下来的部分上。如果工件很短或很小，请将其夹住。切勿试图手持短小的工件！



5. 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。

6. 切勿试图使用虎钳倒持电圆锯进行切割操作。这样做非常危险，会导致严重事故。

000029



7. 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。

8. 请勿通过对锯片施加侧面的压力使锯片停止。

9. 请勿使用任何砂轮。

10. 仅使用工具上所标示或说明书中所规定直径的锯片。使用尺寸不正确的锯片可能会影响锯片的正确保护或保护罩的操作，从而导致严重的人身伤害。

11. 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电圆锯的速度变慢，并增加反弹的可能性。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。

12. 使用工具时请佩戴防尘面罩和保护耳罩。

13. 请务必使用当前所切割的材料适用的锯片。

14. 仅使用所标示的速度等于或大于工具上所标示的速度的锯片。

15. (仅用于欧洲国家)

务必使用符合 EN847-1 标准的锯片。

请保留此说明书。

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。

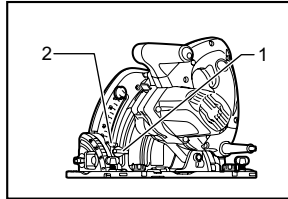
功能描述

△ 注意：

- 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。

调节切割深度

007656



1. 夹紧螺丝
2. 锯片下限止动器

△ 注意：

- 调节了切割深度之后，请务必紧固夹紧螺丝。

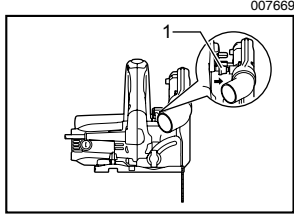
拧松深度导板上的夹紧螺丝并在刻度板上将锯片下限止动器移动至所需的深度。在所需切割深度的位置，紧固夹紧螺丝。

为了使切割更加的清洁、安全，请将切割深度调节到工件下方不超过一齿的位置。使用适当的切割深度可以减少锯片反弹可能造成的人身伤害。

注：

- 在刻度板上将锯片下限止动器置于所需的深度以设定一定的切割深度。要获得精确的切割深度，请测量工具基座下部锯片的实际突出部份。

使用导轨时用于2至3毫米切割深度的快速停止按钮（选购附件）

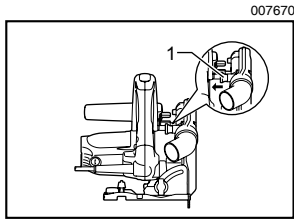


1. 快速停止按钮

在使用导轨进行切割时，本工具在后手柄侧的齿轮箱上配备了用于2至3毫米切割深度的快速停止按钮。这可在切割时避免工件碎裂。先切割2至3毫米深，然后再进行通常深度的切割。

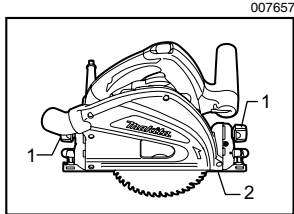
要获得2至3毫米的切割深度，可向锯片推动停止按钮。这对切割时避免工件碎裂非常方便。

要从此位置释放切割深度以进行自由深度切割，只需拉回按钮即可。



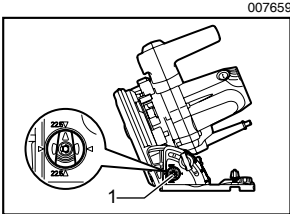
1. 快速停止按钮

斜切割



1. 夹紧螺丝
2. 工具基座

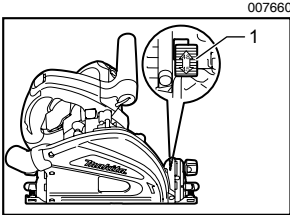
向右倾斜



1. 正极止动器

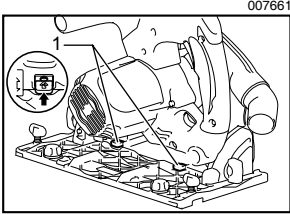
转动正极止动器，使止动器的箭头指向两个位置之一（垂直22.5°、水平45°）。拧松前部和后部的夹紧螺丝。然后，倾斜工具基座至其停止，再用夹紧螺丝紧固基座。

要获得48°的斜切割角度，将杆尽可能地移动至48°标记处。转动正极止动器，使止动器的箭头指向水平位置。然后，倾斜工具基座至其停止，再用夹紧螺丝紧固基座。



1. 杆

向左倾斜



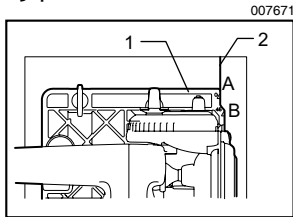
1. 斜切割角度移位杆

本工具可向左倾斜1°斜切割角度。要获得左倾斜1°的斜切割角度，可拧松前部和后部的夹紧螺丝，将工具手柄略微向右倾斜，同时向带有标记-1的箭头所指方向推动两个斜切割角度移位杆。然后在推动两个杆的同时，向左倾斜工具手柄。使用夹紧螺丝紧固基座。

注:

- 将锯片回位至正确的角度可使移位杆自动回位为 0°。

对准



- 1. 基座
- 2. 切割线

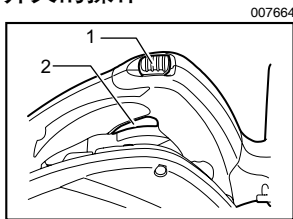
当不使用导轨进行切割时（选购附件）

笔直切割时，使基座前方的位置 A 与切割线对齐。45°斜切割时，将位置B与切割线对齐。

当使用导轨进行切割时（选购附件）

笔直切割和 45°斜切割时，使基座前方的位置 A 与切割线对齐。

开关的操作



- 1. 锁止按钮
- 2. 开关扳机

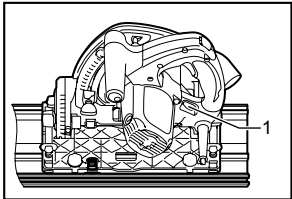
△ 注意:

- 接通工具电源前，请务必检查开关扳机是否工作正常并在松开时回到“OFF”（关闭）位置。

为避免使用者不小心扣动开关扳机，此工具采用锁止按钮。要启动工具时，只需推入锁止按钮，然后扣动开关扳机。松开开关扳机则工具停止。

速度调节盘

007663



可通过转动调节盘调节工具速度。朝数字 6 方向旋转刻度盘时，转速递增；朝数字 1 方向旋转刻度盘时，转速递减。

请参阅下表为要切割的工件选择正确的切割速度。但是，合适的速度可能因工件类型或厚度之不同而异。通常较高速度可更快速地切割工件，但锯片的使用寿命将会减少。

015770

数码	/min
1	2,200
2	2,700
3	3,800
4	4,900
5	6,000
6	6,400

△ 注意:

- 速度调节盘最多只能旋至 6 并回转至 1。不要强迫它超过 6 或 1，否则速度调节功能可能失效。
- 速度调节盘不用于低速率锯片，但可根据工件材料调节工具速度。所用锯片速率至少应达到规格值中的最大空载速度。

配备有电子功能的工具由于具有以下特点而非常易于操作。

过载保护器

当工具过载并且电流升至一定水平时，工具会自动停止以保护电机。

恒速控制

电子控制速度以获得恒速。即使在负载条件下，由于旋转速度可保持不变，因此可获得精细磨光。

柔启动功能

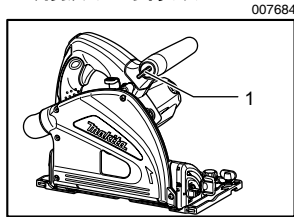
请轻柔启动以防止起动时的振动。

装配

△ 注意:

- 在对机器进行装配操作前请务必关闭机器的电源并拔下插头。

六角扳手的存放



1. 六角扳手

六角扳手存放在工具上。拆卸六角扳手时，需将其拉出即可。

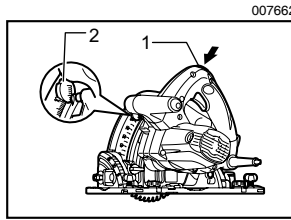
安装六角扳手时，将它放在把手上，然后尽可能插入。

拆卸或安装锯片

△ 注意:

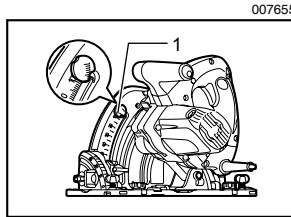
- 请勿使用与本手册中指定的锯片规格不符的锯片。
- 所用锯片速率至少应达到规格值中的最大空载速度。
- 确保锯片安装时，锯齿的锋利的一端在工具的前端。
- 请仅使用 Makita（牧田）扳手安装或拆卸锯片。

要拆卸锯片时，可推入锁止按钮，然后解锁上阻止动器。



1. 锁止按钮
2. 锁定杆

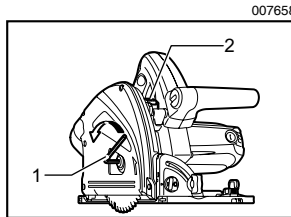
转动锁定杆锁定圆锯头以更换锯片。



1. 锁定杆

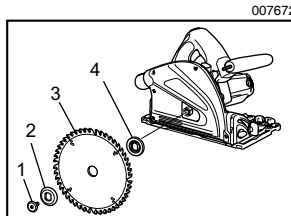
在按下锁止按钮和转动锁定杆时，降低手柄使锁销嵌入由锁定杆和刻度板的深度导板形成的凹槽。请确保锁销嵌入凹槽。

完全按下轴锁以防锯片转动，然后逆时针旋转扳手以松开六角螺栓。然后拆下六角螺栓、外法兰盘和锯片。



1. 六角扳手
2. 轴锁

要安装锯片时，可按拆卸时相反的步骤进行。务必顺时针拧紧六角螺栓。

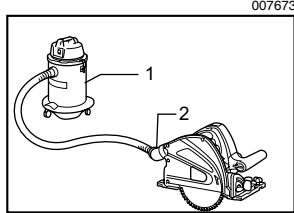


1. 六角螺栓
2. 外法兰盘
3. 锯片
4. 内法兰盘

锯片保护罩清洁

当更换电动圆锯锯片时，请根据保养部分所述，确保清洁锯片保护罩上积聚的锯屑。但是，每次使用工具之前仍需检查保护罩。

连接吸尘器



1. 吸尘器
2. 集尘口

当您想进行清洁的切割操作时，可将 Makita（牧田）吸尘器连接至本工具。将吸尘器的软管连接至图示中的集尘口上。

操作

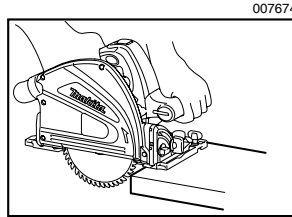
剖切（常规锯切）

⚠ 注意：

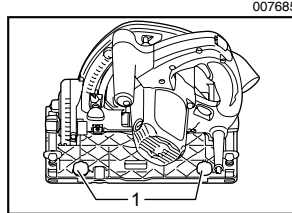
- 请务必沿直线向前轻轻地移动本工具。对工具施加过度压力或者扭曲工具会造成电机过热，并导致工具反弹，可能会造成严重的人身伤害。
- 进行剖切时，切勿使身体的任何部位置于工具基座下方，特别是在开始切割时。否则可能会导致严重的人身伤害。锯片暴露在工具基座下方。

紧握工具。本工具同时配备了前把手和后手柄。同时使用这两个把手是对工具的最佳抓握方式。如果双手都握在圆锯上，就不会被锯片切割到。将基座前部置于工件上进行切割，不会与锯片发生任何接触。然后按下锁止按钮并启动工具，等待直至锯片达到全速。现在，向下轻按圆锯头至预设的切割深度，然后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，直至切割操作完成即可。

要想使切割更加清洁，确保工具按直线切割以及保持一致的前进速度。如果实际切割线与计划切割线不同，请勿试图转动或推动工具回到原先计划的切割线路。这样做可能会使锯片被卡住，并引起工具反弹或者可能造成严重的伤害。松开开关，等待锯片停止然后抽回工具。将工具与新的切割线对齐，然后再次开始切割。确定切割位置时，尽量避免使操作者暴露于电锯喷射的碎片和木屑中。请佩戴护目镜以避免受伤。



使用导轨时（选购附件）

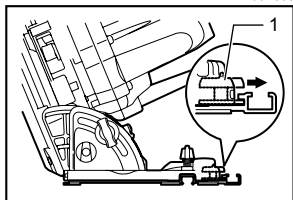


1. 调整螺丝

将工具放在导轨尾端。转动工具基座上的两个调整螺丝，使工具可以平稳地滑动。紧握工具。本工具同时配备了前把手和后手柄。同时使用这两个把手是对工具的最佳抓握方式。打开工具，向下按本工具至预设的切割深度，然后单冲程全长切割碎裂保护罩。碎裂保护罩的边缘对应于切割边缘。

当使用导轨进行斜切割时，在工具基座上滑动滑杆，使工具不致跌落至侧面。

007666

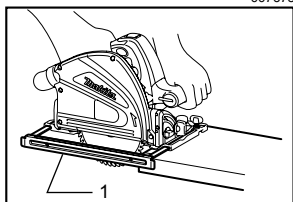


1. 滑杆

在工具基座上向箭头方向移动滑杆，使其咬合在切割凹槽内。

切锯导板（导板尺）（选购附件）

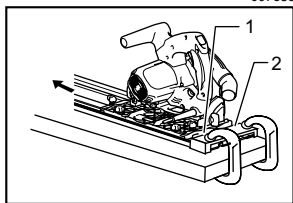
007675

1. 切锯导板
（导板尺）

方便的切锯导板可使您可以进行更精确的笔直切割。只需将切锯导板贴着工件的一侧向上滑动，然后用螺丝将其固定在基座前部和后部。这也使相同宽度的重复切割成为可能。翻转切锯导板（导板尺）也可用作工具的底基座。

切入式切割（切除）

007686

1. 工具基座的后边缘
2. 固定挡板

⚠ 警告：

- 为避免反弹，请注意以下说明。

当不使用导轨进行切割时

将工具放在工件上，使工具基座的后边缘抵住固定挡板或操作者自己制成的类似物体。

当使用导轨进行切割时

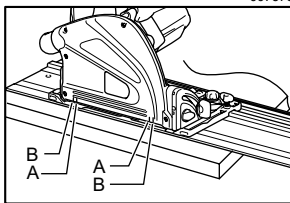
将工具放在导轨上，使工具基座的后边缘抵住固定挡板或夹在导轨上的类似物体。

双手紧握工具，一手在前把手处，另一手在工具手柄处。然后按下锁止按钮并启动工具，等待直至锯片达到全速。现在，向下轻按圆锯头至预设的切割深度，然后只需向前移动工具至所需的切割位置。

注：

- 锯片保护罩侧的标记显示了使用导轨在最大切割深度时的锯片前端和后端的切割点（A 为直径 160 毫米，B 为直径 165 毫米）。

007678



导板设备（选购附件）

使用斜接规（选购附件）可使进行不同角度和方式的斜切割。

使用夹钳（选购附件）确保将工件固定在平台上。

保养

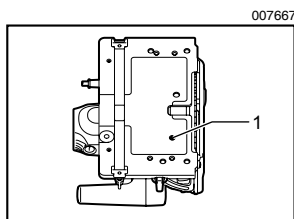
△ 注意：

- 在准备进行检查或保养之前，务必要关闭本工具的开关并拔下电源插头。
- 清洁保护罩，确保清除积聚的可能妨碍保护罩系统操作的锯屑。较脏的保护罩系统可能会限制其操作，导致严重的人身伤害。完成清洁的最有效方法是使用压缩空气。如果将锯屑吹出保护罩，请确保佩戴适当的安全眼镜和呼吸保护装置。

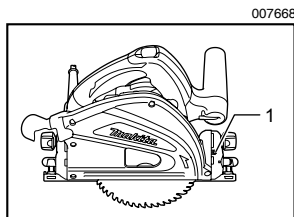
- 切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

调节 90° 和 45° 切割（垂直 45° 切割）的精度

产品出厂时已完成该项调节。但是如果工具处于关闭状态，则使用六角扳手调节调整螺丝，同时使用三棱尺和角尺等检查 90° 或 45° 锯片。



1. 90° 调整螺丝

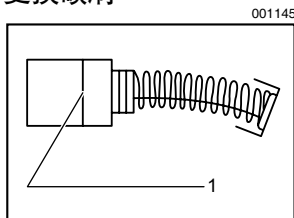


1. 45° 调整螺丝

注:

- 可以调节 22.5°、48° 切割和 -1° 切割的精度。

更换碳刷

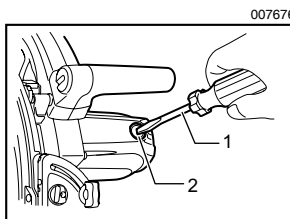


1. 界限磨损线

定期替换和检查碳刷。当其磨损至界限磨损线时，就请替换碳刷。保持碳刷清洁并可在外

罩中滑动自如。应同时更换两只碳刷。请仅使用相同的碳刷。

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

为了保证产品的安全与可靠性，任何维修、碳刷检查、更换部件或其它维修保养工作需由 Makita（牧田）授权的维修服务中心来进行。务必使用 Makita（牧田）的更换部件。

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。仅可将选购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 Makita（牧田）维修服务中心。

- 锯片
- 导轨
- 切锯导板（导板尺）
- 斜接规
- 夹钳
- 六角扳手
- 导轨薄板套件
- 导轨橡胶板套件
- 导轨定位板套件

[illegible]

[illegible]

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

884683B925

www.makita.com

IWT