



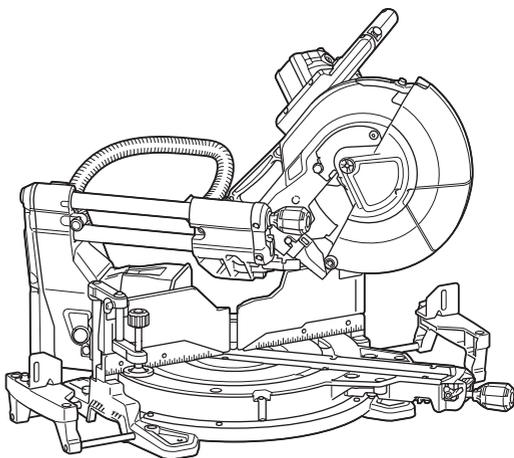
牧田®

牧田牌  
专业电动工具

使用说明书

# 斜断锯 (滑动复合式)

## LS1219 LS1219L



双重绝缘



使用前请阅读。保留备用。

# 规格

型号:		LS1219	LS1219L
锯片直径		305 mm	
内孔直径	欧洲国家	30 mm	
	非欧洲国家	25.4 mm或30 mm (规格因国家而异)	
锯片的最大锯槽厚度		3.2 mm	
最大斜接角度		右 60° , 左60°	
最大斜切角度		右 48° , 左48°	
空载速度 (RPM)		3,200/min	
激光型		-	红色激光650 nm, 最高输出 < 1.6 mW (激光等级2M)
尺寸 (长 × 宽 × 高)		898 mm × 690 mm × 725 mm	
净重		30.2 kg	30.4 kg
安全等级		回/II	

- 生产者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。
- 重量符合EPTA-Procedure 01/2014

## 切割能力 (高 × 宽)

斜接角度			斜切角度		
			45° (左)	0°	45° (右)
0°	-		61 mm x 382 mm 71 mm x 363mm	92 mm x 382 mm 107 mm x 363 mm	44 mm x 382 mm 54 mm x 363 mm
	导板导向板上 木衬片的厚度 (用于增加切 割高度)	20 mm	78 mm × 325 mm	115 mm × 325mm	61 mm × 325 mm
		38 mm	80 mm × 292 mm	120 mm × 292 mm	-
45° (右和左)	-		61 mm x 268 mm 71 mm x 255 mm	92 mm x 268 mm 107 mm x 255 mm	44 mm x 268 mm 54 mm x 255 mm
	导板导向板上 木衬片的厚度 (用于增加切 割高度)	15 mm	-	115 mm × 227 mm	-
		25 mm	-	120 mm × 212 mm	-
60° (右和左)	-		-	92 mm x 185 mm 107 mm x 178 mm	-
	导板导向板上 木衬片的厚度 (用于增加切 割高度)	15 mm	-	115 mm × 155 mm	-
		25 mm	-	120 mm × 140 mm	-

## 特定切割的切割能力

切割类型	切割能力
45° 顶角线 (使用顶角线止动器)	203 mm
踢脚板 (使用水平虎钳)	171 mm

### 符号

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。



II类工具



佩带安全眼镜。



为了避免飞溅的碎片造成人身伤害，切割后请保持锯片头朝下，直至锯片完全停止。



执行斜切角切割时，先逆时针转动旋钮，再倾斜刀架。然后再顺时针转动旋钮以固定。



进行滑动切割时，请首先将刀架完全拉向自身并向下按压把手，然后将刀架推导向板导向板。



向右倾斜刀架时按住释放按钮。



以45°斜接角度切割踢脚板时，请使用主动杆。



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。



请勿向着斜切角切割的相同方向安装水平虎钳。（该符号适用于水平虎钳）



仅限于欧盟国家  
由于本设备中包含有害成分，因此使用过的电气和电子设备可能会对环境 and 人体健康产生负面影响。请勿将电气和电子工具与家庭普通废弃物放在一起处置！  
根据欧洲关于废弃电气电子设备的指令及其国家层面的修订法案，使用过的电气和电子设备应当单独收集并递送至城市垃圾收集点，根据环保规定进行处置。  
此规定由标有叉形标志的带轮垃圾桶符号表示。

## 用途

本工具用于木材中精确的笔直和斜接角切割。也可使用适当的锯片切割铝材。

## 电源

本工具只可连接电压与铭牌所示电压相同的电源，且仅可使用单相交流电源。本工具双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

## 安全警告

### 电动工具通用安全警告

#### 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。

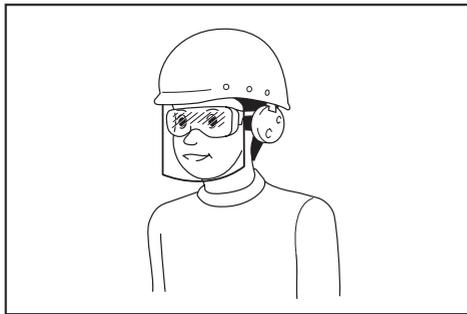
### 电气安全

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。

- 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。
- 防止意外启动。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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 使用电动工具时请始终佩戴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，法律要求佩戴面罩保护脸部。
- 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启动的风险。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 使用本工具时，请勿佩戴可能会缠绕的布质工作手套。布质工作手套卷入移动部件可能会造成人身伤害。



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

- 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。
- 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电动工具是危险的且必须进行修理。

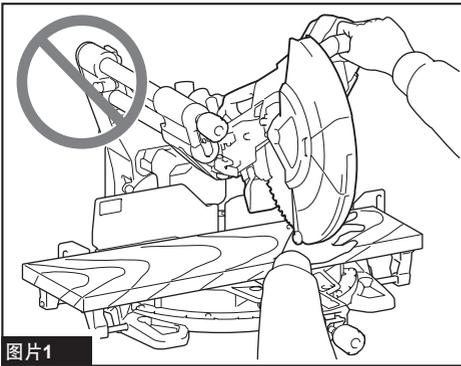
#### 维修

- 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。
- 上润滑油及更换附件时请遵循本说明书指示。

#### 斜切锯安全说明

- 斜切锯用于锯割木材或类似木材的产品，不能安装切割砂轮来锯割黑色金属材料，如钢筋、棒料、螺柱等。磨屑会导致下护罩等运动部件堵塞，砂轮锯割产生的火花可能会引燃下护罩、锯缝板或其他塑料件。
- 尽可能使用夹紧装置支撑工件，如果用手支撑工件，必须保持手远离锯片两侧至少100 mm。勿使用此锯锯割小到无法被可靠夹持或用手握持的工件。如果你的手离锯片太近会增加接触到锯片受伤的风险。

3. 工件必须定位并被夹紧或抵靠在靠栅和工作台上，不要将工件送入锯片或以任何方式“徒手”锯割。不受约束的或移动的工件有可能会被高速抛出从而造成伤害。
4. 将锯推过工件，不要将锯拉过工件。进行锯割时，抬起锯割装置并从工件上方拉过而不进行锯割，启动电机，向下按压锯割装置并将锯推过工件。在拉动行程上进行锯割可能导致锯片在工件顶面上爬行并猛烈地将锯片组件抛向操作者。
5. 切勿将手越过锯片前方或后方设定的锯割线。“交叉手”握持工件，如用左手来握持锯片右侧工件，或反之，是非常危险的。



图片1

6. 当锯片旋转时不要为了清除木片或其他目的而将手从锯片任何一侧在距离刀片100 mm范围内接近靠栅的后方。旋转的锯片接近你的手可能不易被发现从而会导致严重伤害。
7. 锯割前检查工件，如果工件存在弯曲或翘曲，则需将弓形面外侧朝向靠栅夹紧，始终确保工件与靠栅、台面间沿锯割线方向没有间隙。弯曲或翘曲的工件在锯割时会产生扭动或窜动而卡住旋转的锯片。工件中不应有钉子或其他异物。
8. 使用斜切锯前须确保台面上除工件外没有任何工具、木片等。接触锯片的小碎片、松散的木材或其他物体会引起高速抛掷。
9. 每次只能锯割一个工件。多个堆放在一起的工件不能被充分地夹紧或支撑，在锯割过程中容易卡住锯片或发生窜动。
10. 使用前请确保斜切锯被安装或放置在水平结实的工作面上。水平结实的工作表面可以降低斜切锯不稳定的风险。
11. 规划好你的工作。每次改变倾斜角或斜切角的设置要确保可调靠栅能正确地支撑工件并且不干涉锯片或防护装置。在工具没有“开机”且工作台上没有工件时移动锯片进行一次完整的模拟锯割以确保不会有任何干涉或锯割靠栅的危险。
12. 对于宽度或长度超出台面的工件需要为工件提供足够支撑，如延伸台面、锯木架等。长度或宽度超出斜切锯台面的工件如果没有被安全支撑会倾倒。被切断的部分或工件倾倒会抬起下护罩或被旋转的刀片抛出。
13. 不要用另一个人来代替延伸台面或作为辅助支撑。在锯割过程中不可靠的工件支撑会使锯片被卡住或引起工件移位，将你和助手拉入旋转锯片中。
14. 切断的部分不能以任何方式被堵在或挤压在旋转的锯片上。如果受到如长度挡块的限制，切断部分可能会被挤在锯片上并被猛烈抛出。
15. 当锯割棒或管等圆形材料时，总是使用为此而设计的夹持或固定装置。棒料被锯割时有滚动倾向，会引起锯片“啃料”并将工件连带你的手拉向锯片。
16. 在锯片接触工件前让其达到全速。这将降低工件被抛出的风险。
17. 如果工件或锯片被卡住，关闭斜切锯，等所有运动部件停止并从电源上拔出插头并/或取下电池包，然后清理被卡住的材料。在工件被卡住时继续锯割会造成斜切锯的失控或损坏。
18. 完成锯割后，松开电源开关，继续按住锯割装置，待锯片停止后再清理锯断剩下部分。用手靠近还在转动的锯片是危险的。
19. 在进行不完全锯割时，或在斜切锯锯割装置未到达完全下压位置之前松开电源开关时，应牢牢握住手柄。斜切锯的刹车动作可能导致锯割装置被突然下拉而引起受伤风险。
20. 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。
21. 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。
22. 请勿使用该锯切割木材、铝材或类似材料之外的其他材料。
23. (仅限欧洲国家)  
仅可使用符合EN847-1标准的锯片。

## 其它注意事项

1. 请使用挂锁避免儿童进入车间。
2. 切勿踩踏工具。如果工具翻倒或意外接触到切割工具，可能会导致严重的人身伤害。
3. 切勿使工具在无人照看的情况下运行。关闭电源。切勿在工具完全停止前离开工具。
4. 请勿在保护罩未安装到位时操作本锯。在每次使用之前请检查锯片保护罩是否正确闭合。如果锯片保护罩无法自由移动和快速闭合，则请勿使用该锯。切勿将锯片保护罩置于打开位置。
5. 请勿将手放在锯片移动路线上。请勿接触仍在转动的锯片。否则会造成严重伤害。
6. 为减少受伤风险，请在每次横切操作后将刀架完全返回靠后的位置。
7. 搬动工具前请务必固定好所有可以移动的部件。
8. 将锯片头锁在下位的止动销仅用于搬运和贮存的目的，而不适用于任何切割操作。
9. 操作之前，请仔细检查锯片上是否有裂缝或损坏。应立即更换有裂缝或损坏的锯片。卡滞在锯片上变硬的树脂和木沥青会使该锯的速度变慢，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。切勿使用汽油清洁锯片。
10. 进行滑动切割时，可能会出现反弹。当锯片在切割期间受工件卡滞时会发生反弹，锯片会快速弹向操作人员。会导致失控和严重的人身伤害。如果锯片在操作期间卡滞，切勿继续切割，此时应立即松开开关。
11. 请仅使用本工具指定的法兰。
12. 请小心勿损坏主轴、法兰（尤其是安装表面）或螺栓。这些部件的损坏可能会导致锯片破裂。
13. 确保翻转基座已正确固定，使其在操作期间不会移动。使用基板上的孔将锯片紧固到稳定的工作台或工作架上。操作人员切不可在所处位置不当时使用工具。
14. 打开开关前，请确保松开轴锁。
15. 确保锯片不会在最下位置接触到翻转基座。

16. 请紧握把手。请注意在启动和停止期间锯片会轻微地上下移动。
17. 打开开关前，请确认锯片未与工件接触。
18. 在实际的工件上使用工具之前，请先让工具空转片刻。请注意，振动或摇摆可能表示安装不当或刀片不平衡。
19. 若发现有任何异常请立即停止操作。
20. 请勿试图将开关扳机锁定在“开启”位置。
21. 请务必使用本说明书中建议的附件。使用砂轮等不适用的附件可能会导致人身伤害。
22. 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。

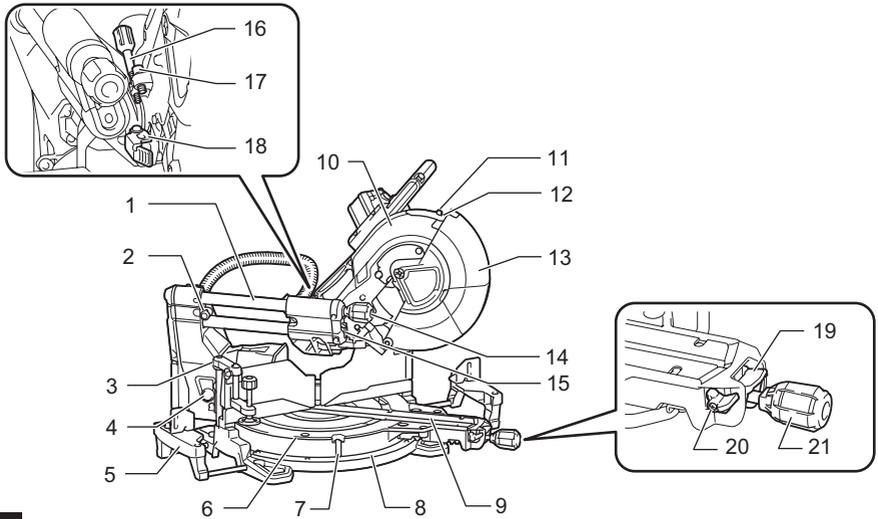
## 激光的补充安全规则

1. 存在激光辐射，切勿直视激光束或使用2M类激光的光学设备。

## 请保留此说明书。

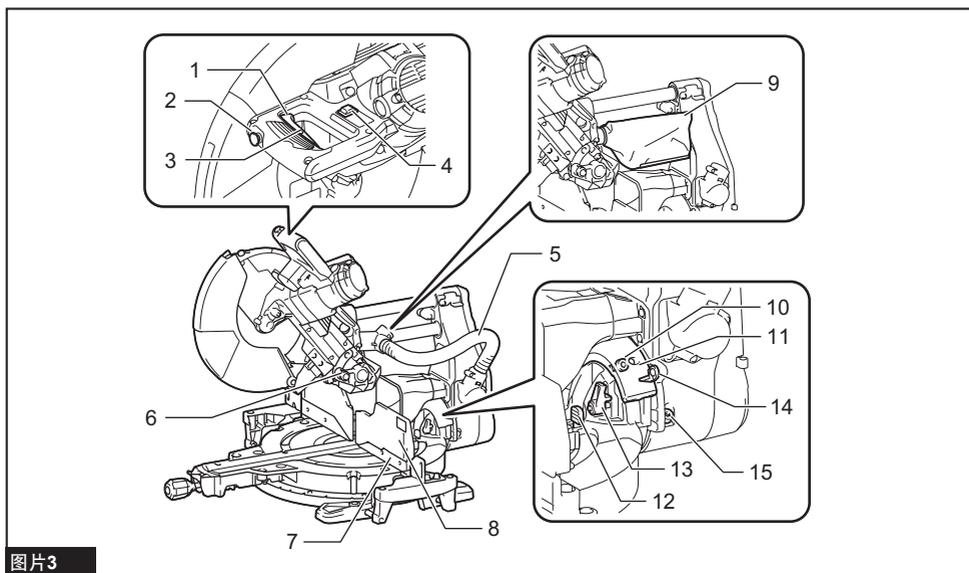
 **警告：** 请勿为图方便或因对产品足够熟悉（由于重复使用而获得的经验）而不严格遵循相关产品安全规则。使用不当或不遵循使用说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

# 部件说明



图片2

1	滑杆	2	止动销 (用于刀架滑动)	3	垂直虎钳	4	释放按钮 (用于右侧斜切角)
5	副基座	6	翻转基座	7	指针 (用于斜接角度)	8	斜接角度刻度
9	锯槽板	10	锯片罩壳	11	调节螺丝 (用于激光线)	12	量程调节螺丝 (用于激光线)
13	锯片保护罩	14	旋钮 (用于调整 斜切角度)	15	六角扳手	16	调节螺丝 (用于下限位置)
17	调节螺栓 (用于 最大切割能力)	18	止动臂	19	锁定杆 (用于翻转基座)	20	释放杆 (用于翻转基座)
21	把手 (用于翻转基座)	-	-	-	-	-	-



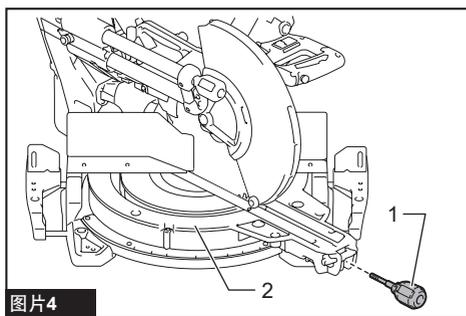
图片3

1	开关扳机	2	锁止按钮	3	挂锁孔	4	开关 (用于激光线)
5	软管 (用于除尘)	6	止动销 (用于刀架升降)	7	导板导向板 (下部导板)	8	导板导向板 (上部导板)
9	集尘袋	10	0° 调节螺栓 (用于斜切角度)	11	斜切角度刻度	12	释放杆 (用于48° 斜角)
13	插销杆 (用于斜角)	14	指针 (用于斜角)	15	45° 调节螺栓 (用于斜切角度)	-	-

## 安装

### 安装把手

将把手的螺纹轴拧入翻转基座。

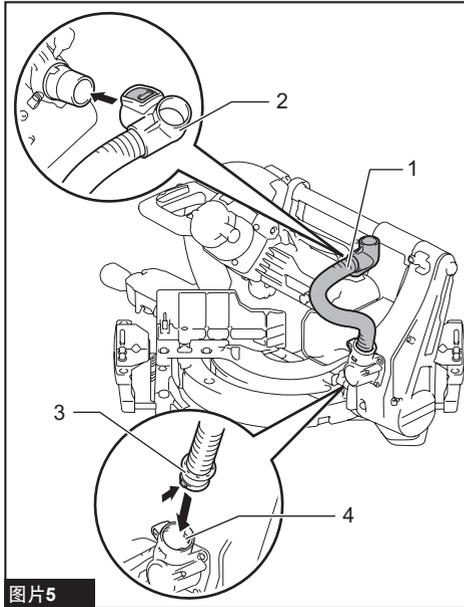


图片4

► 1. 把手 2. 翻转基座

## 安装除尘软管

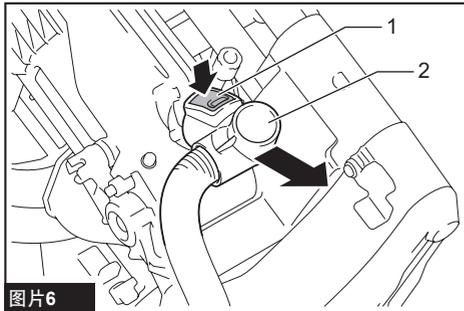
如图所示，将除尘软管连接至工具。  
确保弯头和套管正确插入工具的端口。



图片5

► 1. 除尘软管 2. 弯管 3. 套筒 4. 端口

要从端口移除弯管，请在按住锁定按钮的同时拉动弯管。

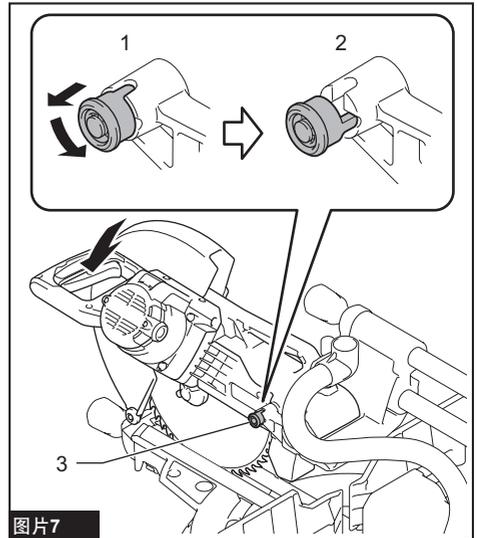


图片6

► 1. 锁定按钮 2. 弯管

## 工作台安装

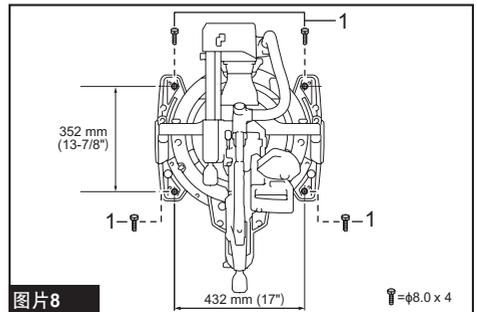
工具出厂时，把手由止动销锁定在较低位置。轻轻按下把手的同时，拉动止动销并旋转90°。



图片7

► 1. 锁定位置 2. 解锁位置 3. 止动销

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。



图片8

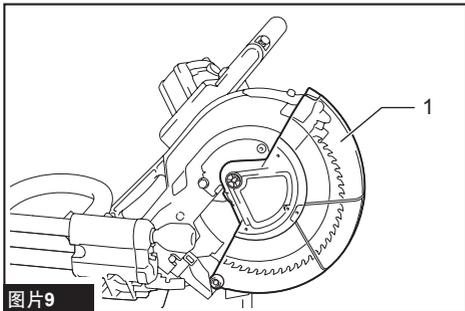
► 1. 螺栓

**警告：** 确保工具不会在支撑面上移动。切割期间在支撑面上移动斜断锯可能会导致工具失控和严重的人身伤害。

## 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。未关闭电源并拔下电源插头可能会使工具意外启动，导致严重的人身伤害。

### 锯片保护罩



图片9

#### ► 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，弹簧加力的保护罩会回到原来的位置。

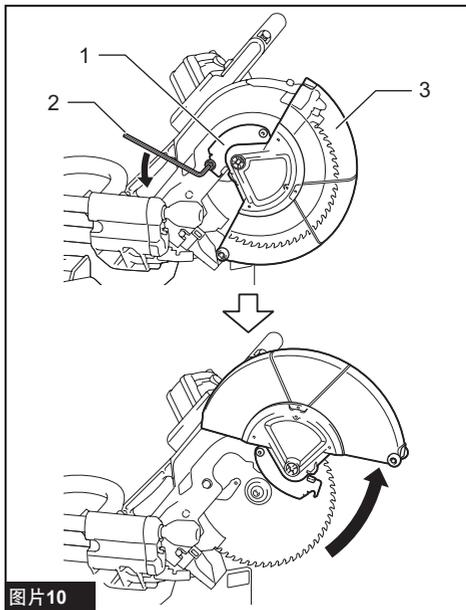
**⚠警告：** 请勿废弃或移除锯片保护罩或者保护罩上的弹簧。由于废弃保护罩而使锯片暴露在外会在操作期间导致严重的人身伤害。

为了您的个人安全，请务必保持锯片保护罩处于良好状态。应立即纠正对于锯片保护罩的任何违规操作。检查确认保护罩的弹簧可正常工作。

**⚠警告：** 如果锯片保护罩或弹簧已被损坏，出现故障或被移除，请勿使用该工具。在保护罩被损坏、出现故障或被移除的情况下操作工具可能会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，以至无法看清锯片或工件，请断开电锯电源，并用湿布认真清洁保护罩。请勿使用溶剂或石油类清洁剂来清洁塑料保护罩，否则会损坏保护罩。

如果锯片保护罩特别脏，无法透过保护罩看清锯片，请拔下工具电源使用自带的扳手拧松固定中心盖板的六角螺栓。按逆时针方向拧松六角螺栓，并抬起锯片保护罩和中心盖板。如此定位锯片保护罩，可以更彻底和高效地完成清洁。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变色，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。

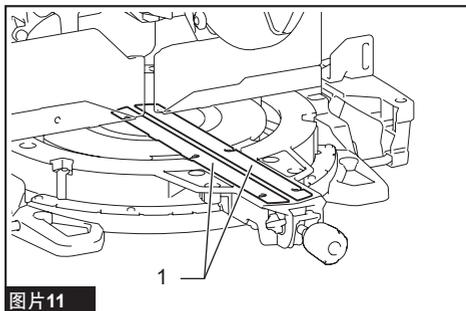


图片10

#### ► 1. 中心盖板 2. 六角扳手 3. 锯片保护罩

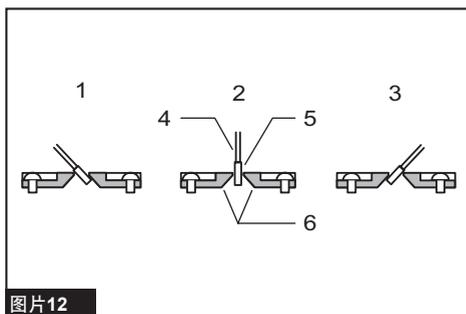
### 锯槽板

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，所以锯片不会碰到锯槽板。使用前，请按以下说明调节锯槽板：



图片11

#### ► 1. 锯槽板



图片12

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

首先，请拔下工具的电源插头。将所有固定锯槽板的螺丝（左右各2个）拧松到可以轻易用手移动的程度。将把手完全降下，拉动并旋转止动销将把手锁定在较低的位置。松开滑杆上的止动销后将刀架朝自身方向拉到位。调节锯槽板，以使锯槽板刚好碰到锯齿的两侧。拧紧前面的螺丝（不要拧死）。将刀架充分推向导板导向板，调节锯槽板使锯槽刚好碰到锯齿的两侧。拧紧后面的螺丝（不要拧死）。

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。

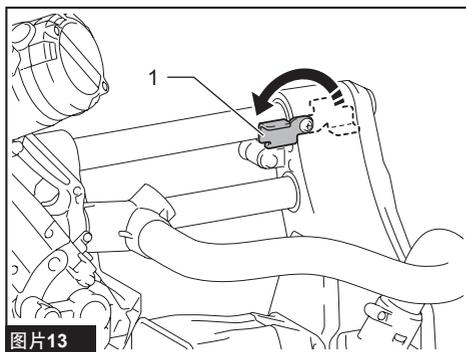
**注意：**设定斜切角度后确保锯槽板已正确调整。校正锯槽板的调整有助于为工件提供合适的支撑，最小化工件破损的几率。

### 保持最大切割能力

该工具在出厂时已调节好，用305 mm锯片提供最大切割能力。

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：

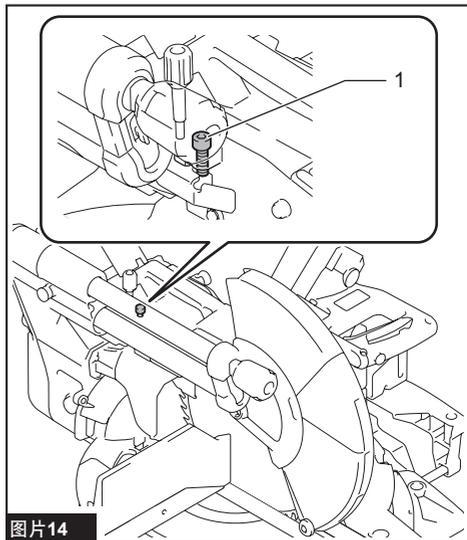
首先，请拔下工具的电源插头。将止动杆旋转至啮合位置。



图片13

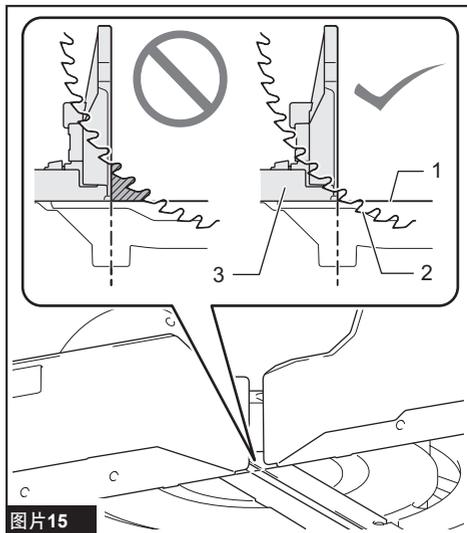
- 1. 止动杆

把刀架充分推向导板导向板并完全降下把手。使用六角扳手旋转调节螺栓来调节锯片位置。锯片边缘应略低于翻转基座的顶面，且导板导向板与翻转底座的顶面接触。



图片14

- 1. 调节螺栓



图片15

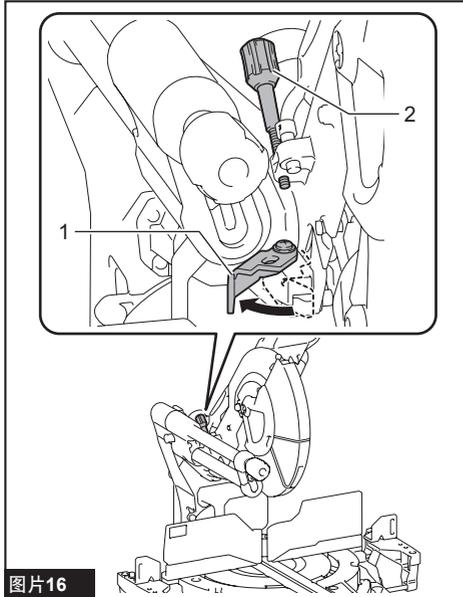
- 1. 翻转基座的顶面 2. 锯片边缘 3. 导板导向板

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，请使止动杆返回到原来的位置。

**警告：** 在安装完新锯片并拔下工具的电源插头后，必须确保在把手完全降下时，锯片不会碰到下基座的任何部件。如果锯片碰到基座则可能造成反弹和严重的人身伤害。

## 止动臂

锯片的下限位置可以轻易用止动臂来调节。如需调节，请按图示沿箭头方向旋转止动臂。旋转调节螺丝，使锯片在完全降下把手时停在所需的位置。



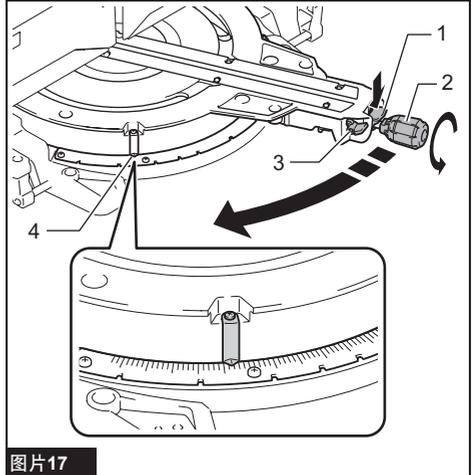
图片16

► 1. 止动臂 2. 调节螺丝

## 调节斜接角度

**小心：** 在改变斜接角度后，请将把手牢固拧紧以锁住翻转基座。

**注意：** 当转动翻转基座时，请确保将把手充分抬起。



图片17

► 1. 锁定杆 2. 把手 3. 释放杆 4. 指针

逆时针方向旋转把手以解锁翻转基座。按下锁定杆的同时旋转把手以移动翻转基座。使指针指向角度规上的所需角度，然后拧紧把手。

**注：** 如果按下释放杆，可以在不按锁定杆的情况下移动翻转基座。在所需位置紧固把手。

斜断锯具备前挡块功能。您可以快速设置  $0^\circ$ 、 $15^\circ$ 、 $22.5^\circ$ 、 $31.6^\circ$ 、 $45^\circ$  和  $60^\circ$  左 / 右斜接角度。要使用该功能，请在按压锁定杆的同时移动翻转基座，使其靠近所需前挡块角度。然后释放锁定杆，并向所需前挡块角度移动翻转基座，直至翻转基座锁定。

## 调节斜切角度

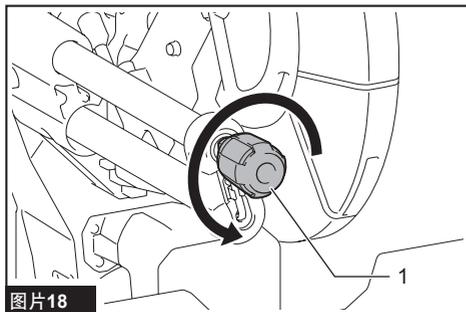
**注意：**调节斜切角度时，务必移除上导板和垂直虎钳。

**注意：**在改变斜切角度时，请确保按“锯槽板”部分说明的那样调整好锯槽板的位置。

**注意：**当倾斜锯片时，请确保将把手充分抬起。

**注意：**请勿过分拧紧旋钮。否则会导致斜切角度的锁定机构故障。

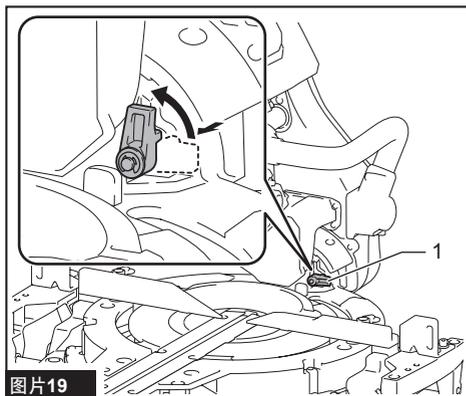
1. 逆时针旋转滑杆上的旋钮。



图片18

- ▶ 1. 旋钮

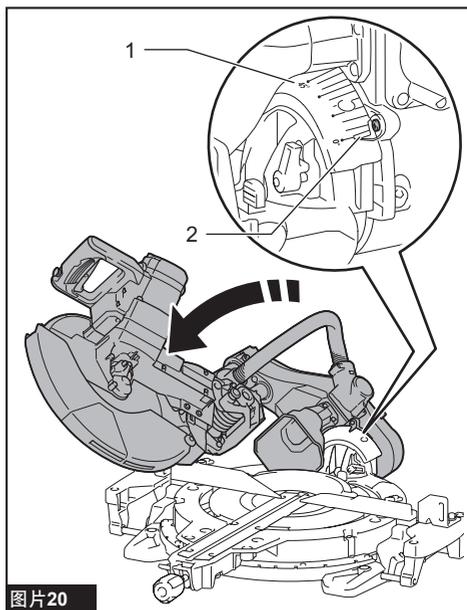
2. 拉动并旋转插销杆至图示位置。



图片19

- ▶ 1. 插销杆

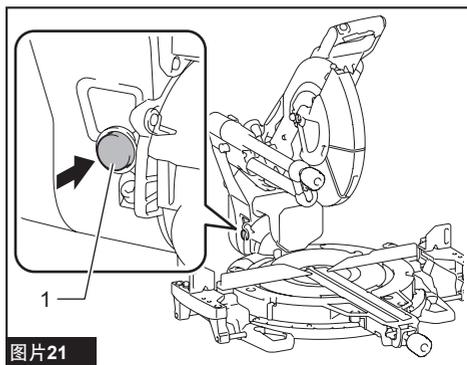
3. 通过移动刀架使指针指向角度规上的所需角度，然后拧紧旋钮。



图片20

- ▶ 1. 斜切角度刻度 2. 指针

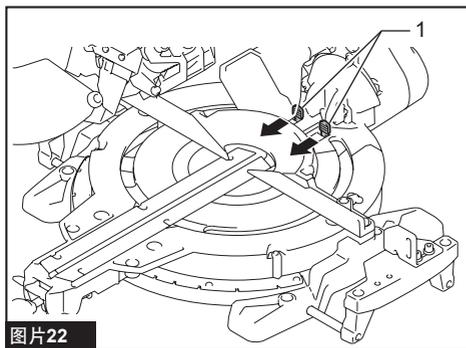
向右倾斜刀架时，请在按压释放按钮的同时将刀架稍微向左倾斜，然后再将其向右倾斜。



图片21

- ▶ 1. 释放按钮

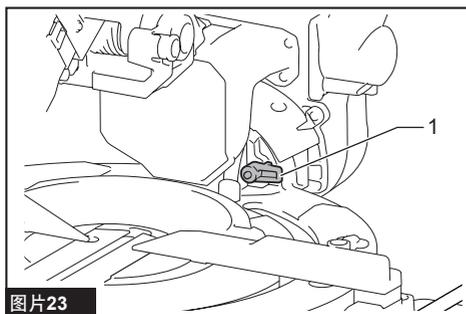
如要进行超过 $45^{\circ}$ 的斜切角切割，请在向工具前端滑动释放杆的同时移动刀架。最高可以进行 $48^{\circ}$ 斜切角切割。



图片22

► 1. 释放杆

斜断锯具备前挡块功能。可以快速设定左右两边 $22.5^{\circ}$ 和 $33.9^{\circ}$ 角。将插销杆放在图示位置并倾斜刀架。要更改角度，请拉动插销杆并倾斜刀架。



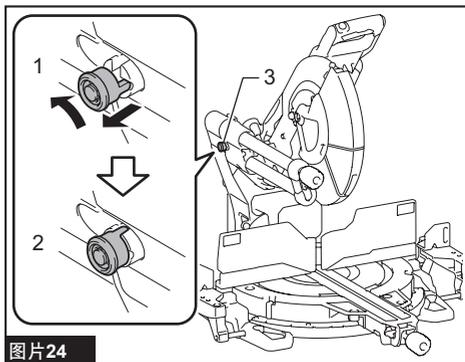
图片23

► 1. 插销杆

**小心：**更改斜切角度后，务必紧固旋钮。

## 滑动锁定

要锁定刀架使其不滑动，请向导轨导向板推动刀架直至其停止。拉动止动销并旋转 $90^{\circ}$ 。



图片24

► 1. 解锁位置 2. 锁定位置 3. 止动销

## 开关操作

**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“关闭”位置。在没有按下锁止按钮的情况下请勿用力扣动开关扳机。这样可能导致开关破损。若工具上的开关无法正常工作，将可能导致工具失控或严重的人身伤害。

**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，否则会导致严重的人身伤害。

**警告：**切勿通过封住锁止按钮或其他方法来弃用锁止按钮。在弃用开关锁止按钮的情况下使用工具时可能会出现意外运行的情况并导致严重的人身伤害。

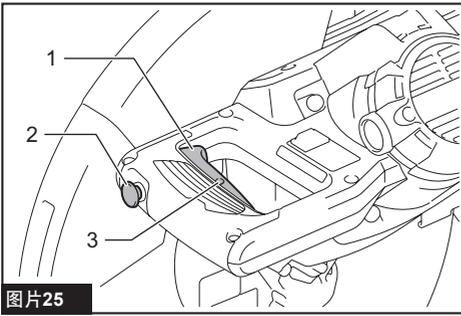
**警告：**如果您只是扣动开关扳机而没有按下锁止按钮时，工具即开始运行，则切勿使用此工具。在开关需要维修的情况下使用工具时可能会出现意外运行的情况并导致严重的人身伤害。在进一步使用该工具之前，请将其送回Makita（牧田）维修中心进行正确的修理。

## 激光束动作

仅适用于LS1219L型

**⚠️小心：**切勿直视激光束。直视激光束会对您的眼睛造成伤害。

若要打开激光束，按开关上部（I）。若要关闭激光束，按开关下部（0）。



图片25

► 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。松开开关扳机工具即停止。

开关扳机上留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 mm**的把手或钢索的锁。较小的把手或钢索无法正确将工具锁定在关闭位置，可能会出现意外运行的情况并导致严重的人身伤害。

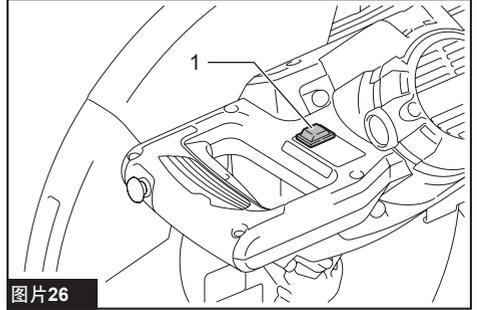
## 电子功能

### 恒速控制

工具配备了电子速度控制功能，即使在有负载情况下，也可以保持锯片的恒定转速。锯片的恒定转速可实现顺畅的切割。

### 软启动功能

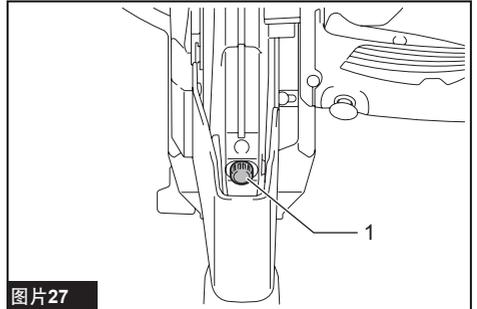
该功能可限制启动转矩，实现工具的顺利启动。



图片26

► 1. 激光开关

如下旋转调节螺丝，可以将激光线移至锯片的左边或右边。



图片27

► 1. 调节螺丝

1. 逆时针方向转动以拧松调节螺丝。
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。

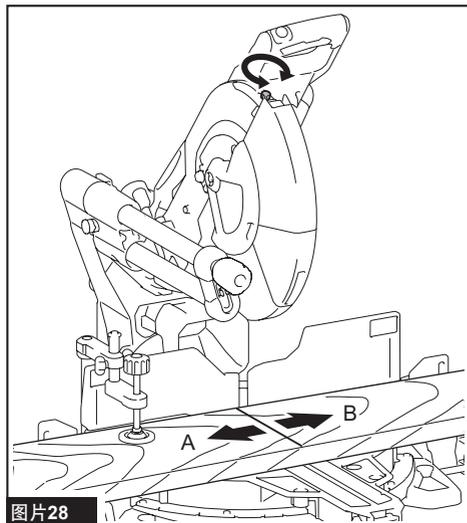
3. 在调节螺丝停止滑动的地方将其拧紧。

**注：** 激光线在出厂时就已调节好，在距锯片（切割位置）侧面1 mm以内。

**注：** 当由于太阳光直射的原因，激光线显得暗淡或难以看到时，请将工作地点转移到直射太阳光较少的地方。

### 对齐激光线

对齐工件上的切割线与激光线。



图片28

A) 如果需要在工件的左边获得正确尺寸，将激光线移到锯片的左边。

B) 如果需要在工件的右边获得正确尺寸，将激光线移到锯片的右边。

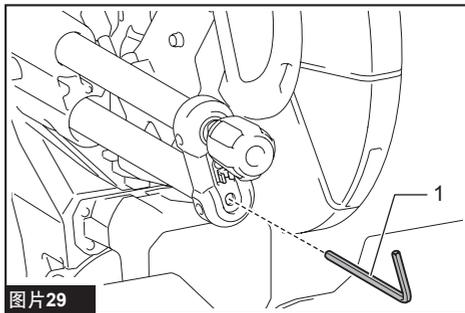
**注：** 复合切割中（斜切角度 $45^\circ$ ，斜接角度右 $45^\circ$ ），在导板导向板这边调准切割线与激光线时，使用木衬片抵住导板导向板。

## 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。

## 六角扳手的存放

不使用时，请如图所示贮存六角扳手以防丢失。



图片29

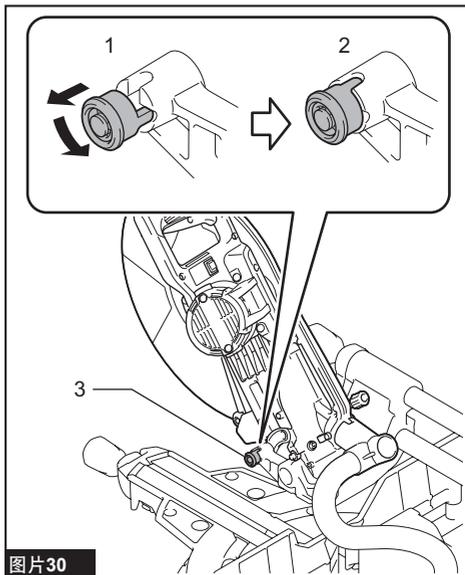
► 1. 六角扳手

## 拆卸和安装锯片

**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。

**警告：** 请仅使用随附的Makita（牧田）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。

拆卸或安装锯片时，请务必在抬起位置锁定刀架。在刀架抬起的情况下拉动止动销并旋转 $90^\circ$ 。

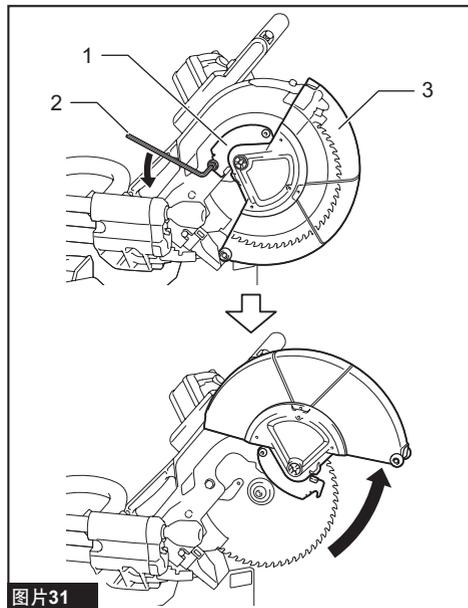


图片30

► 1. 解锁位置 2. 锁定位置 3. 止动销

## 拆下锯片

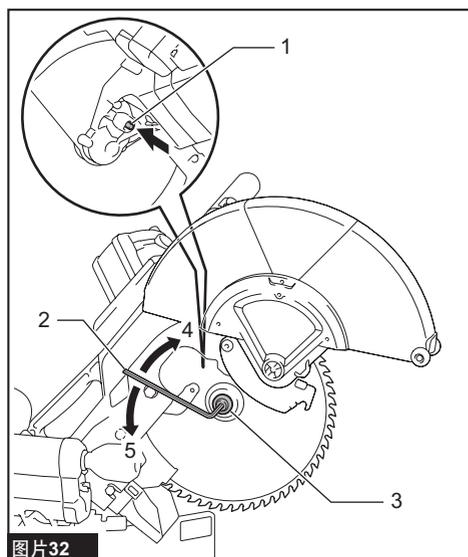
用六角扳手拧松固定中心盖板的内六角螺栓。抬起锯片保护罩和中心盖板。



图片31

► 1. 中心盖板 2. 六角扳手 3. 锯片保护罩

按下轴锁锁定主轴，用六角扳手拧松内六角螺栓。然后拆下内六角螺栓、外法兰盘和锯片。

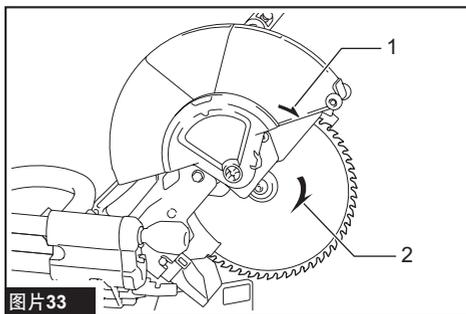


图片32

► 1. 轴锁 2. 六角扳手 3. 内六角螺栓（左手） 4. 拧松 5. 拧紧

## 安装锯片

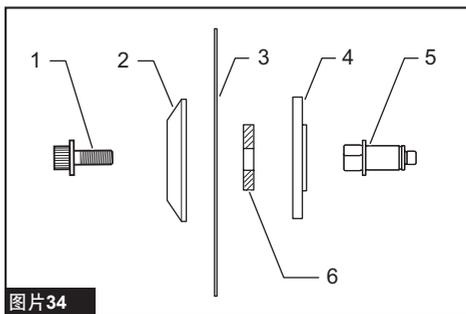
安装锯片时，小心地将其安装在主轴上，确保锯片表面上的箭头方向与锯片基座上的箭头方向相吻合。



图片33

► 1. 锯片基座上的箭头 2. 锯片上的箭头

安装外法兰盘和内六角螺栓。在向下按轴锁的同时，使用六角扳手逆时针转动紧固内六角螺栓。



图片34

► 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

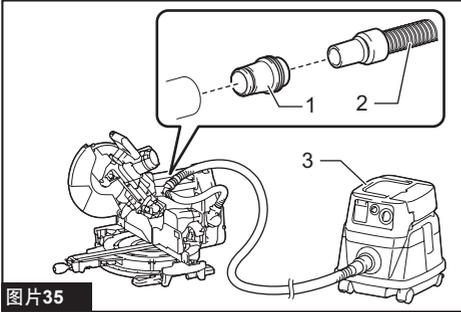
**注意：** 如果把内法兰盘拆下，请确保其安装到主轴上时凸起部分朝向远离锯片。如果法兰安装不正确，则法兰会与机器产生摩擦。

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。解锁止动销以从抬起位置释放刀架。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。

**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挡圈已被安装到内外法兰盘之间。使用错误的轴孔挡圈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。

## 连接吸尘器

当您想进行清洁切割操作时，请使用24号前端管口（选购附件）将Makita（牧田）集尘器连接至集尘口。

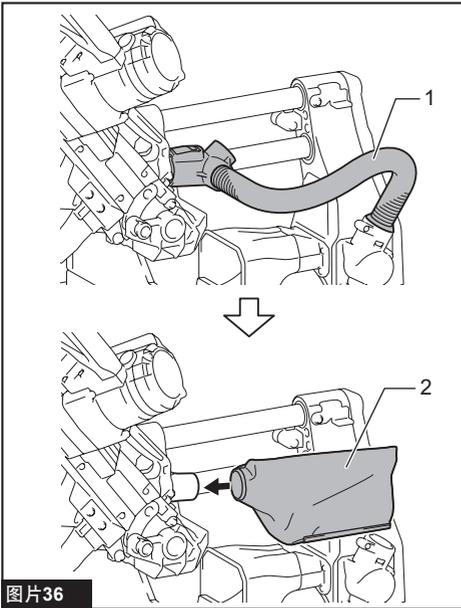


图片35

► 1. 24号前端管口 2. 软管 3. 集尘器

## 集尘袋

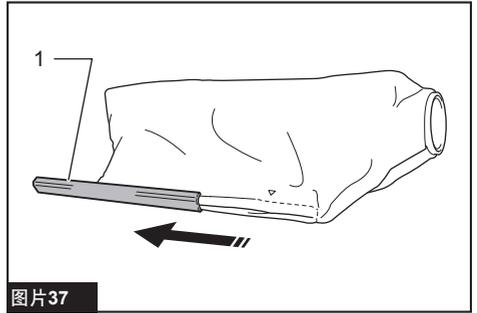
使用集尘袋可使打磨操作更为干净，也可方便地集尘。要连接集尘袋，请拆下工具上的除尘软管并连接集尘袋。



图片36

► 1. 除尘软管 2. 集尘袋

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。



图片37

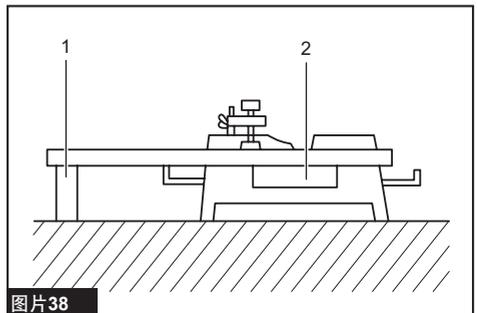
► 1. 紧固装置

## 固定工件

**警告：** 始终用适当类型的虎钳或顶角线止动器正确固定工件极其重要。否则可能会导致严重的人身伤害、工具和/或工件受损。

**警告：** 切割完成后，切勿在锯片完全停止转动前抬起锯片。抬起还在转动的锯片可能会导致严重的人身伤害和工件受损。

**警告：** 切割长于斜断锯支撑座的工件时，应以相同的高度对超出支撑座的材料完整长度进行支撑，以保持材料水平。正确支撑工件有助于避免锯片收缩以及可能反弹的情况，否则可能会导致严重的人身伤害。请勿仅仅依靠垂直虎钳和水平虎钳来固定工件。较薄的材料易于下陷。全长度地支撑工件以避免锯片收缩以及可能反弹的情况。



图片38

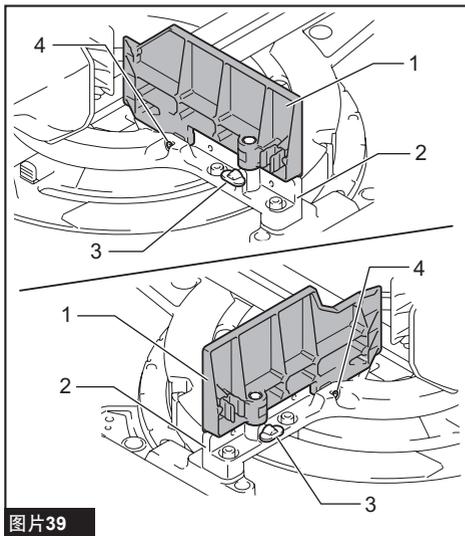
► 1. 支撑件 2. 翻转基座

## 导轨导向板

**警告：** 在操作工具前，请确保上部导轨已被牢牢固定住。

**警告：** 进行斜切角切割之前，请确保在充分降下或抬起把手到任何位置以及最大程度地移动刀架时，没有工具部件（尤其是锯片）接触到上下导轨。工具或锯片接触到导轨可能会导致反弹或材料的意外移动以及严重的人身伤害。

使用上导轨支撑高于下导轨的材料。将上导轨插入下导轨上的孔内，然后拧紧夹紧螺丝。



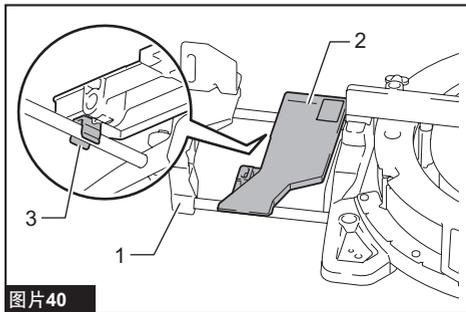
图片39

► 1. 上导轨 2. 下导轨 3. 夹紧螺丝 4. 调节螺丝

**注意：** 出厂时下导轨固定在基座上。请勿拆下下导轨。

**注意：** 如果在紧固夹紧螺丝后上导轨仍松动，请旋转调节螺丝以闭合缝隙。调节螺丝出厂时已调节。除非必要，否则无需使用。

不使用上导轨时，可将其存放在副基座的管子上。使用上导轨上的夹子将其固定在副基座的管子上。



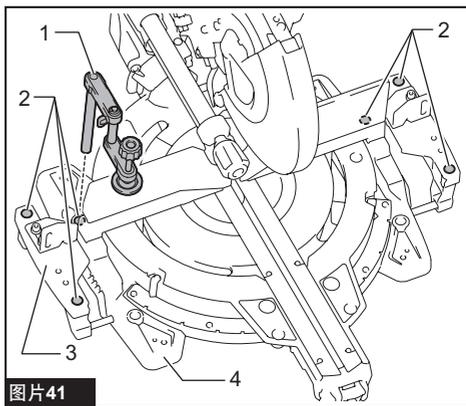
图片40

► 1. 副基座 2. 上导轨 3. 夹子

## 垂直虎钳

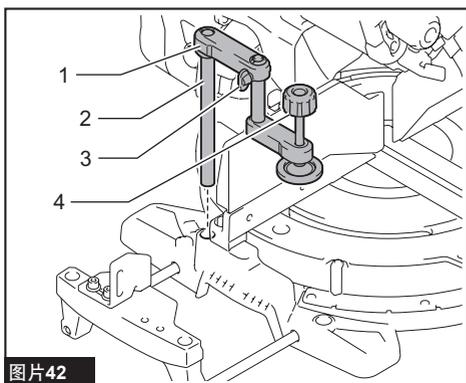
**警告：** 在所有操作过程中，工件都必须用虎钳牢牢地固定在翻转基座和导轨导向板上。如果工件未正确固定在导向板上，在切割操作期间材料可能会移动，并可能导致锯片受损，引起材料飞溅和失控，造成严重的人身伤害。

垂直虎钳可以安装在基座和副基座的左右两侧的任意一侧。把虎钳杆插入基座或副基座上的孔中。



图片41

► 1. 垂直虎钳 2. 用于垂直虎钳的孔 3. 副基座 4. 基座



图片42

► 1. 虎钳臂 2. 虎钳杆 3. 夹紧螺丝 4. 虎钳旋钮

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。如果夹紧螺丝触碰到刀架，请将垂直虎钳安装至副基座，或者基座的另一侧。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。

**注：** 为方便快速调节工件位置，请将虎钳旋钮按逆时针旋转至 $90^\circ$ 能使虎钳旋钮上下移动。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。

## 水平虎钳

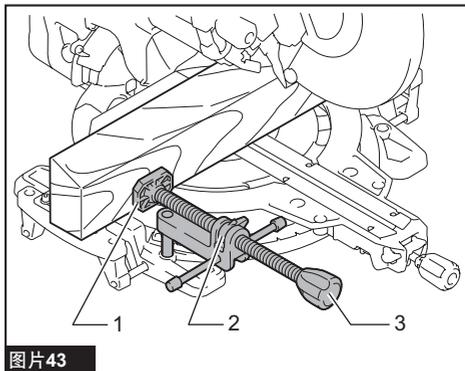
### 选购附件

**警告：** 工件被正确固定之前，请务必顺时针旋转虎钳螺母。如果工件没有牢牢固定，则切割操作期间材料可能会移动并导致锯片受损，材料被抛出，工具失控，从而造成严重的人身伤害。

**警告：** 在导板上切割较薄的工件时，比如踢脚板，请使用水平虎钳。

**小心：** 当切割厚度为20 mm或以下的工件时，确保使用垫块固定工件。

水平虎钳可以安装在基座的左、右两侧的任意一侧。执行 $22.5^\circ$ 或更大角度的斜接角切割时，请在与翻转基座转动方向相对的一侧安装水平虎钳。



图片43

► 1. 虎钳板 2. 虎钳螺母 3. 虎钳旋钮

逆时针转动虎钳螺母，虎钳即被松开，并快速地内外移动。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。

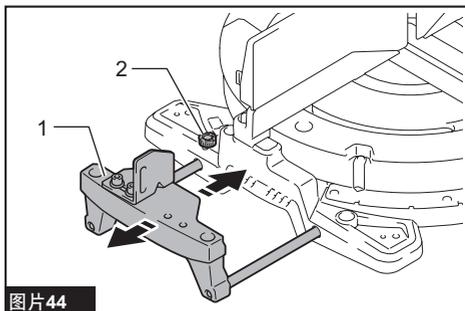
**注：** 水平虎钳可固定工件的最大宽度为228 mm。

## 副基座

**警告：** 请保持较长工件与翻转基座的顶面齐平，以便准确切割同时避免工具失控的危险。正确支撑工件有助于避免锯片收缩以及可能反弹的情况，否则可能会导致严重的人身伤害。

**警告：** 开始切割前，务必确保副基座已通过螺丝牢牢固定。

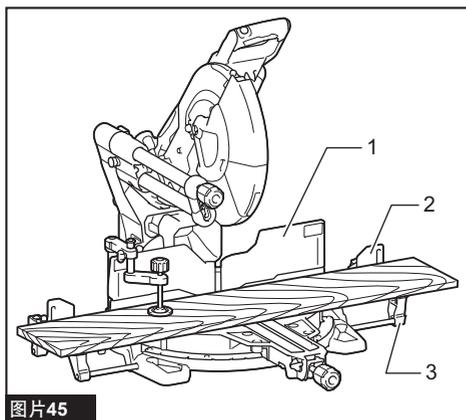
为水平固定较长的工件，工具的两侧都配备了副基座。松开螺丝并拉伸副基座至合适长度以固定工件。然后拧紧螺丝。



图片44

► 1. 副基座 2. 螺丝

切割时，使工件紧贴导轨导向板和基座的副导轨。



图片45

► 1. 导轨导向板 2. 副导轨 3. 副基座

## 操作

本工具用于切割木产品。使用适当的Makita（牧田）原装锯片，也可切锯以下材料：

— 铝产品

有关适合切割材料的正确电圆锯锯片，请参阅我们的网站或联系当地Makita（牧田）经销商。

**警告：** 打开开关前，请确认锯片未与工件等接触。在锯片接触到工件的情况下开启工具可能会导致反弹和严重的人身伤害。

**警告：** 切割完成后，切勿在锯片完全停止转动前抬起锯片。抬起还在转动的锯片可能会导致严重的人身伤害和工件受损。

**警告：** 锯片旋转时切勿执行任何调节，例如旋转工具上的把手、旋钮和杆。在锯片旋转时进行调节可能会导致严重的人身伤害。

**小心：** 请勿将锯片头从完全向下的位置以失控的方式释放。否则失控的锯片头可能将您击伤。

**注意：** 使用前，务必解锁止动销并从降下的位置释放把手。

**注意：** 切割时，请勿向把手施加过大压力。力度太大可能造成电机超载，降低切割效率。按压把手时的力度只需达到平稳切割便可，但同时应不会明显降低锯片转动速度。

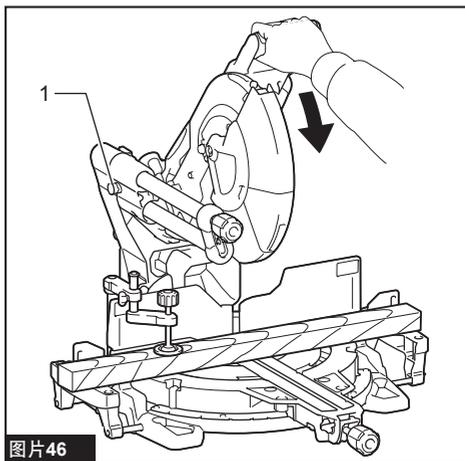
**注意：** 进行切割时，把手压力要轻柔。如果对把手用力太大或使用侧力，锯片会发生振动，会在工件上留下锯痕，切割的精确度就受到影响。

**注意：** 在滑动切割中，轻轻地把刀架匀速推向导轨导向板。如果刀架在切割中停止运动，工件会留下锯痕，影响切割的精确性。

## 按压切割

**警告：** 执行按压切割时务必锁定刀架的滑动。在不锁定的情况下切割可能会导致反弹和严重的人身伤害。

长度达92 mm宽度达183 mm的工件可以用以下方式进行切割。



图片46

► 1. 止动销

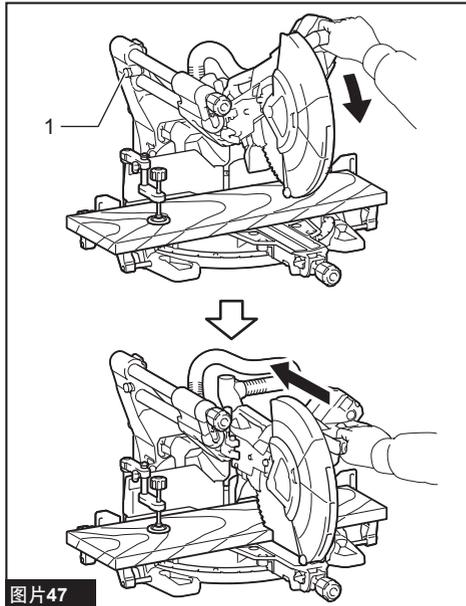
1. 请向导板导向板推动刀架直至其停止并将使用止动销将其锁定。
2. 用适当类型的虎钳固定住工件。
3. 将工具电源打开，同时避免电圆锯锯片接触工件，然后等待其转速达到全速，再压低电圆锯锯片。
4. 轻轻压低把手至最低位置来切割工件。
5. 切割完成后，关闭工具电源开关，待电圆锯锯片完全停止运转后，把电圆锯锯片放回其充分抬起的位置。

## 滑动（推动）切割（较宽工件切割）

**警告：** 在进行滑动切割时，首先把刀架充分拉向自己，按压把手至最低位置，然后将刀架推向导板导向板。在刀架没有充分拉向自己的情况下，请勿开始切割。如果在没有充分将刀架拉向您的情况下进行滑动切割，可能会导致意外反弹和严重的人身伤害。

**警告：** 切勿试图通过将刀架拉向您来进行滑动切割。在切割期间将刀架拉向您可能会导致意外反弹和严重的人身伤害。

**警告：** 切勿在把手锁定在较低位置的情况下进行滑动切割。



图片47

### ▶ 1. 止动销

1. 解锁止动销，使刀架可以自由滑动。
2. 用适当类型的虎钳固定住工件。
3. 将刀架充分拉向自己。
4. 将工具电源打开，勿让锯片接触工件，并等待其转速达到全速。
5. 向下按压把手，并把刀架推向导板导向板，穿过工件。
6. 切割完成后，关闭工具电源开关，待锯片完全停止运转后，把锯片放回充分抬起的位置。

## 斜切角切割

请参考调节斜接角度章节。

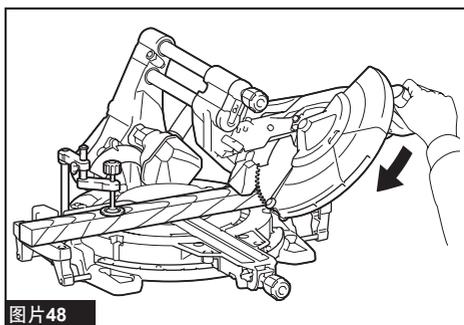
## 斜切角切割

**警告：** 将锯片设定用于斜切角切割之后，操作工具之前，请确保刀架和锯片可以在预定切割的范围内自由移动。切割操作期间刀架或锯片移动受阻可能会导致反弹和严重的人身伤害。

**警告：** 进行斜切角切割时，请将手置于锯片的路径之外。切割期间，锯片的角度可能会混淆操作者对实际锯片路径的判断，碰到锯片会导致严重的人身伤害。

**警告：** 务必等待锯片完全停止，方可将其抬起。斜切角切割期间，切除的碎块可能会黏着在锯片上。如果在锯片仍在旋转的情况下抬起它，则切除的碎块可能会碰到锯片，造成碎片四处飞溅，从而导致严重的人身伤害。

**注意：** 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，或者切割过程中压力方向改变，则会影响到切割的精确度。



图片48

1. 拆下刀架倾斜方向一侧的上导板。
2. 解锁止动销。
3. 根据斜切角度调节章节中的说明调节斜切角度。然后拧紧旋钮。
4. 用虎钳固定住工件。
5. 将刀架充分拉向自己。
6. 将工具电源打开，勿让锯片接触工件，等待其转速达到全速。
7. 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。
8. 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。

## 复合切割

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

斜接角度	斜切角度
左和右 $0^{\circ}$ - $45^{\circ}$	左和右 $0^{\circ}$ - $45^{\circ}$

在进行复合切割时，请参考按压切割、滑动（推动）切割、斜接角切割和斜切角切割章节。

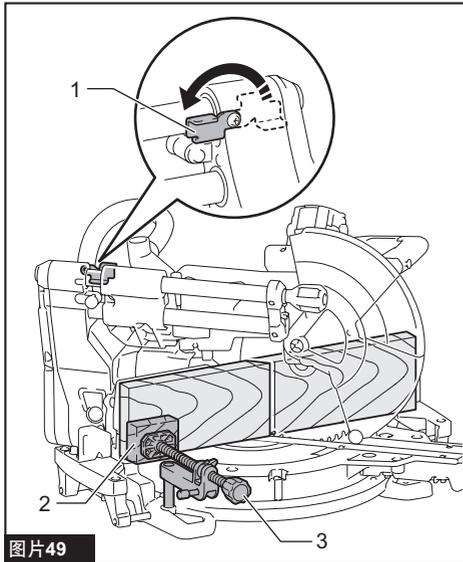
## 切割踢脚板

**⚠️小心：** 切割踢脚板时确保使用水平虎钳（选购附件）。

**⚠️小心：** 当切割厚度为20 mm或以下的工件时，确保使用垫块固定工件。

以 $45^{\circ}$ 斜接角度切割踢脚板时，请使用止动杆以防锯片基座接触踢脚板。当刀架充分前推时，这将保持踢脚板和锯片基座之间的间隙。

关于踢脚板切割能力，请参考“规格”。



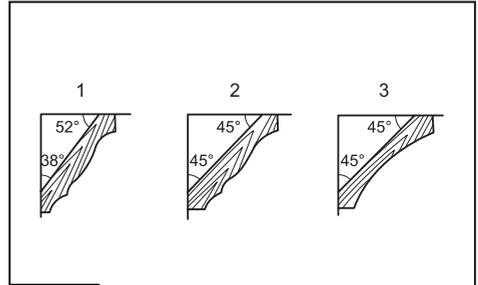
图片49

▶ 1. 止动杆 2. 垫块 3. 水平虎钳

## 顶角线和拱形饰条切割

将装饰线脚平放在旋转工作台上，用复合斜断机切割顶角线和拱形饰条。

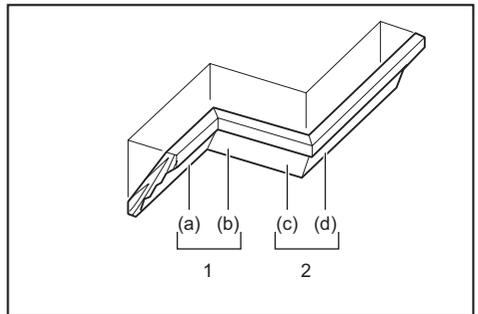
常用的有两种类型的顶角线和一种拱形饰条，即 $52/38^{\circ}$ 顶角线、 $45^{\circ}$ 顶角线和 $45^{\circ}$ 拱形饰条。



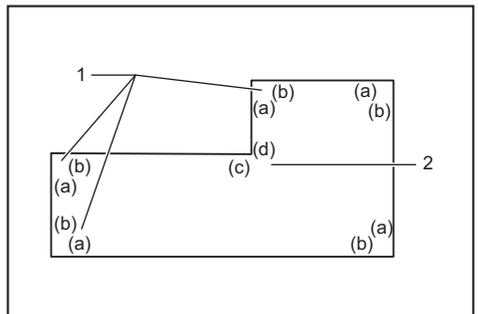
图片50

▶ 1.  $52/38^{\circ}$  顶角线 2.  $45^{\circ}$  顶角线 3.  $45^{\circ}$  拱形饰条

有专门为“内” $90^{\circ}$ 墙角（图中（a）和（b））和“外” $90^{\circ}$ 墙角（图中（c）和（d））制作的顶角线和拱形饰条接头。



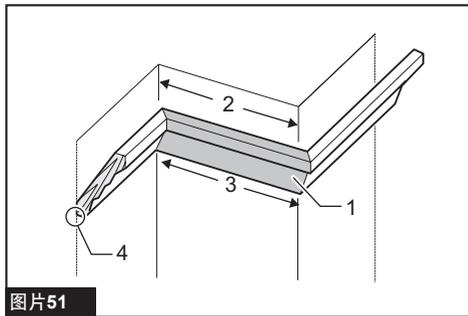
1. 内角 2. 外角



1. 内角 2. 外角

## 测量

测量墙面宽度并相应调整工件的宽度。要确保工件的墙面接触边的宽度与墙面的长度相同。



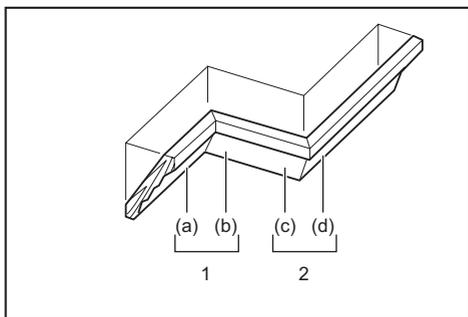
图片51

► 1. 工件 2. 墙面宽度 3. 工件宽度 4. 墙面接触边

务必使用几块废木材进行测试切割，以检查角度。

顶角线和拱形饰条切割时，按表格 (A) 设定斜切角度和斜接角度，按表格 (B) 将饰条在电锯基座顶面的位置调节好。

### 在左斜切角切割情况下



1. 内角 2. 外角

表格 (A)

—	图中饰条位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 类型	45° 类型	52/38° 类型	45° 类型
内角	(a)	左 33.9°	左 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(b)			左 31.6°	左 35.3°
外角	(c)			右 31.6°	右 35.3°
	(d)			右 31.6°	右 35.3°

表格 (B)

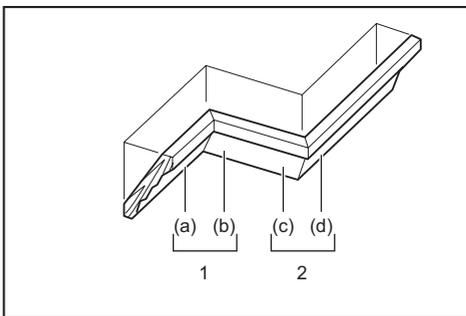
—	图中饰条位置	抵住导轨导向板的饰条边	完成部分
内角	(a)	天花板接触边应抵住导轨导向板。	完成部分应位于锯片的左侧。
	(b)	墙面接触边应抵住导轨导向板。	
外角	(c)	天花板接触边应抵住导轨导向板。	完成部分应位于锯片的右侧。
	(d)	墙面接触边应抵住导轨导向板。	

例：

在上图中位置 (a) 的52/38° 顶角线切割中：

- 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轨导向板。
- 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



1. 内角 2. 外角

表格 (A)

—	图中饰条位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 类型	45° 类型	52/38° 类型	45° 类型
内角	(a)	右 33.9°	右 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(b)			左 31.6°	左 35.3°
外角	(c)			右 31.6°	右 35.3°
	(d)			右 31.6°	右 35.3°

## 表格 (B)

—	图中饰条位置	抵住导板导向板的饰条边	完成部分
内角	(a)	墙面接触边应抵住导板导向板。	完成部分应位于锯片的右侧。
	(b)	天花板接触边应抵住顶角线止动器。	
外角	(c)	墙面接触边应抵住导板导向板。	完成部分应位于锯片的左侧。
	(d)	墙面接触边应抵住导板导向板。	

例：

在上图中位置 (a) 的  $52/38^\circ$  顶角线切割中：

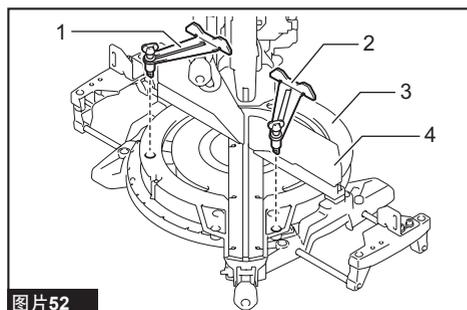
- 倾斜并固定斜切角度为  $33.9^\circ$ 。
- 调节并固定斜接角度为  $31.6^\circ$ 。
- 将顶角线较宽的（隐藏）后表面朝下放在翻转基座上，使墙面接触边抵住电锯上的导板导向板。
- 切割以后，完成待用的部分总是位于锯片的右侧。

## 顶角线止动器

### 选购附件

使用顶角线止动器，可以不用倾斜锯片，更轻易地完成顶角线切割。如图中所示将它们安装在翻转基座上。

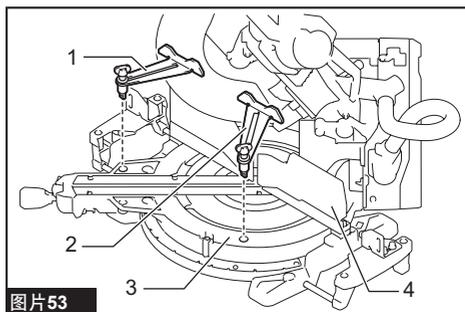
### 在右 $45^\circ$ 斜接角度



图片52

- 1. 左顶角线止动器 2. 右顶角线止动器  
3. 翻转基座 4. 导板导向板

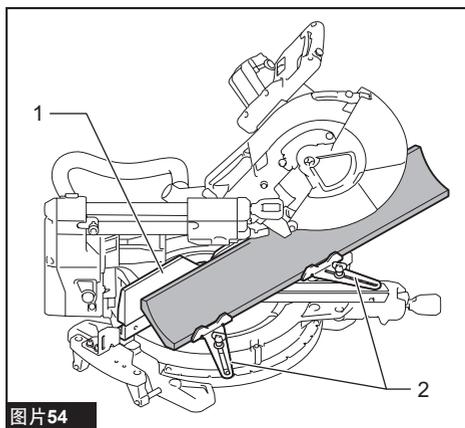
### 在左 $45^\circ$ 斜接角度



图片53

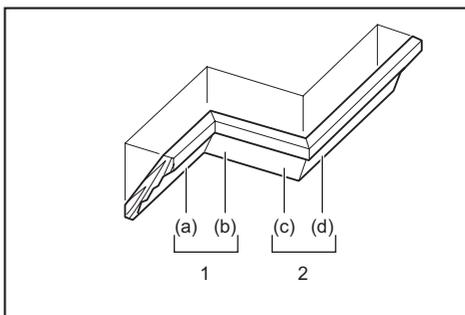
- 1. 左顶角线止动器 2. 右顶角线止动器  
3. 翻转基座 4. 导板导向板

如图所示将顶角线墙面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。拧紧螺丝固定顶角线止动器。请参阅斜接角度表格 (C)。



图片54

- 1. 导板导向板 2. 顶角线止动器

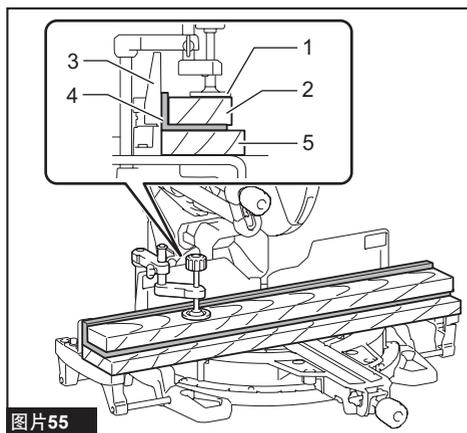


1. 内角 2. 外角

表格 (C)

—	图中饰条位置	斜接角度	完成部分
内角	(a)	右45°	保留锯片右侧
	(b)	左45°	保留锯片左侧
外角	(c)		保留锯片右侧
	(d)	右45°	保留锯片左侧

## 切割铝型材



图片55

- 1. 虎钳 2. 垫块 3. 导板导向板 4. 铝型材  
5. 垫块

固定铝挤压件时，请按照图示放置垫块或废弃木材，防止铝材变形。切割铝挤压件时，请使用切割油，以免铝材堆积在电圆锯锯片上。

**警告：** 切勿尝试切割较厚或圆形的铝挤压件。较厚或圆形的铝型材难以固定，在切割操作期间可能会变松，从而导致工具失控和严重的人身伤害。

## 木衬片

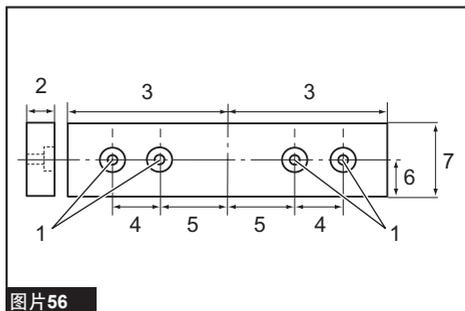
**警告：** 用螺丝将木衬片附着在导板导向板上。安装螺丝时，螺丝帽应低于木衬片表面，以免妨碍被切割材料的定位。被切割的材料不对齐会使其在切割期间意外移动，从而导致工具失控和严重的人身伤害。

**小心：** 使用厚度均匀的直木板作为木衬片。

**小心：** 为完全切断高度为107 mm至120 mm的工件，应在导板导向板上使用木衬片。木衬片将工件与导板隔开，允许锯片完成更深的切割。

**注意：** 安装好衬片后，请勿在把手降下的情况下转动翻转基座。这样会损坏锯片或木衬片。

使用木衬片可帮助防止工件切割中出现裂片。可利用导板导向板上的孔和6 mm螺丝将木衬片附着在导板导向板上。请参见有关建议使用的木衬片尺寸的图片。



图片56

- 1. 孔 2. 超过15 mm 3. 超过270 mm  
4. 90 mm 5. 145 mm 6. 19 mm 7. 115 - 120 mm

**示例** 切割高度为115 mm和120 mm的工件时，请使用以下厚度的木衬片。

斜接角度	木衬片的厚度	
	115 mm	120 mm
0°	20 mm	38 mm
左右45°	15 mm	25 mm
左右60°	15 mm	25 mm

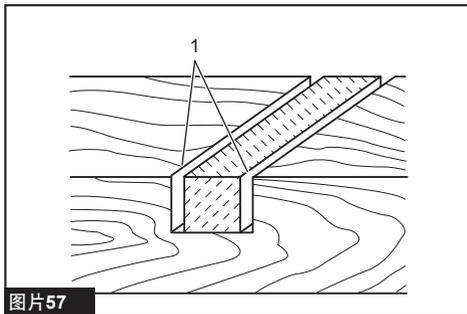
## 凹槽切割

**警告：** 请勿使用较宽锯片或刨槽锯片尝试这种类型的切割。试图用较宽锯片或刨槽锯片进行凹槽切割会导致意外的切割效果和反弹，从而造成严重的人身伤害。

**警告：** 在进行非凹槽切割前，请确保把止动臂放回原来的位置。试图在止动臂处于错误位置的情况下进行切割会导致意外的切割效果和反弹，从而造成严重的人身伤害。

进行刨槽型切割时，请执行以下步骤：

1. 使用调节螺丝调节电圆锯锯片的下限位置，并调节止动臂以限制电圆锯锯片的切割深度。请参阅止动臂章节。
2. 在调节好电圆锯锯片的下限位置后，用滑动（推动）切割方法沿工件宽度切割两条平行凹槽。



图片57

- ▶ 1. 用锯片切割凹槽

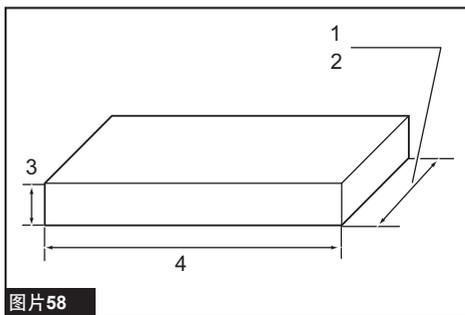
3. 用凿子凿去凹槽中间部分的工件材料。

### 实现特别最大宽度切割能力的方法

执行以下步骤可以实现最大宽度切割能力：关于本工具的最大切割宽度，请参考规格章节中的特定切割的切割能力。

1. 将工具设为 $0^\circ$ 或 $45^\circ$ 斜接角度，确保翻转基座锁定。（请参阅斜接角度调节章节。）
2. 暂时拆下左右两侧的上导板，放在一边。

3. 使用厚度为38 mm、平坦的库存材料，如木材、夹板、刨花板，按图示尺寸切割一块平台。



图片58

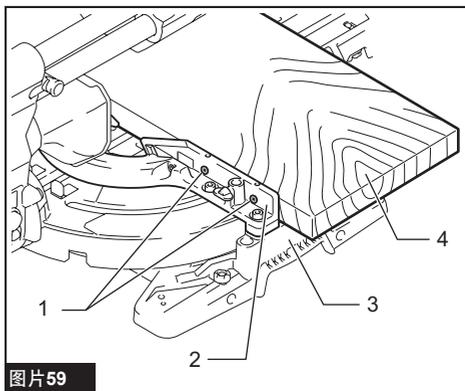
- ▶ 1.  $0^\circ$  斜接角度：超过450 mm 2.  $45^\circ$  斜接角度：超过325 mm 3. 38 mm 4. 超过760 mm

**警告：** 务必将平坦的库存材料用作平台。切割操作期间不平坦的库存材料可能会导致反弹和严重的人身伤害。

**注：** 最大切割高度会随着平台厚度变化而等量减少。

4. 将平台置于工具上，使其在工具基座各侧的伸出量相同。

使用四颗6 mm木螺丝穿过下导板上的四个孔，将平台固定到工具上。



图片59

- ▶ 1. 螺丝（每侧两颗） 2. 下导板 3. 基座 4. 平台

**警告：** 确保平台平贴工具基座，并且使用附带的四个螺丝孔将其牢固固定在下导板上。未恰当地固定平台可能会导致移动和反弹，从而造成严重的人身伤害。

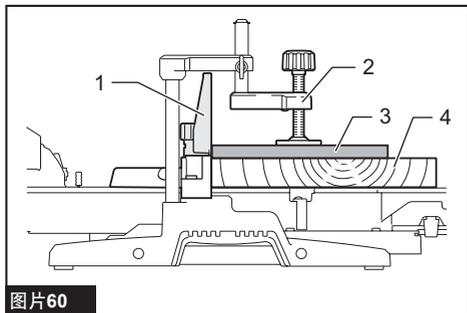
**警告：** 确保工具牢牢安装在稳固且平坦的表面上。未恰当地安装和固定工具会导致工具不稳固，工具因此失控或坠落，从而造成严重的人身伤害。

5. 将上导板安装在工具上。

**警告：** 请勿在没有安装上导板情况下使用工具。上导板为切割工件提供了充分的支撑。如果未适当地支撑工件，它可能会移动，导致失控、反弹和严重的人身伤害。

6. 将待切割的工件置于固定在工具上的平台上。

7. 切割前用虎钳将工件牢牢地固定在上导板上。



图片60

► 1. 上导板 2. 垂直虎钳 3. 工件 4. 平台

8. 根据滑动（推动）切割章节中的操作说明慢慢切断工件。

**警告：** 确保用虎钳固定工件并慢慢切割。否则可能会导致工件移动，从而造成反弹和严重的人身伤害。

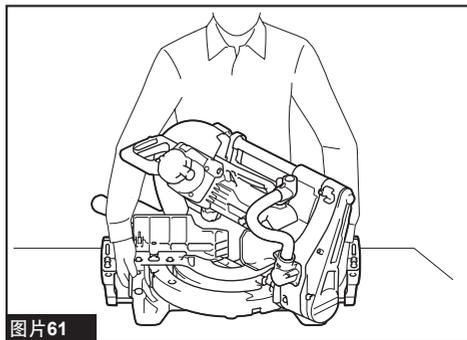
**警告：** 请注意在不同斜接角度进行数次切割后，平台可能会变薄。如果材料上的多道锯痕使平台变薄，应更换平台。如果不更换变薄的平台，则工件可能会在切割过程中移动，造成反弹和严重的人身伤害。

## 搬运工具

搬运前，确保拔下电源插头并固定斜断锯上的所有移动部件。务必检查下述各项：

- 工具电源已拔下。
- 刀架处于 $0^\circ$ 斜切位置并固定。
- 刀架被降下和锁定。
- 刀架完全滑动至上导板导向板并锁定。
- 翻转基座位于最大右斜接角位置并固定。
- 副基座已存放并固定。

双手握住工具基座两侧搬起工具（如图所示）。



图片61

**警告：** 用于刀架升降的止动销仅用于搬运和贮存的目的，而不用于任何切割操作。将止动销用于切割操作可能会导致锯片意外移动，从而造成反弹和严重的人身伤害。

**小心：** 搬动工具前请务必固定好所有可以移动的部件。如果在搬动时工具的部件移动或滑动，则工具会失控或失衡，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下插头。未关闭电源并拔下电源插头可能会使工具意外启动，导致严重的人身伤害。

**警告：** 为了达到最好最安全的效果，请确保锯片锋利并清洁。试图用较钝和/或较脏的锯片进行切割可能会导致反弹和严重的人身伤害。

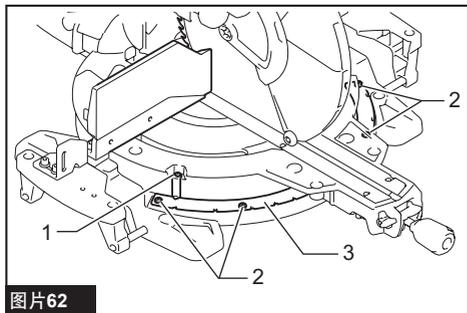
**注意：** 切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

## 调节切割角度

该工具在出厂时已经过仔细调节和对齐过，但是使用不细心可能会影响对齐。如果您的工具没有合适地对齐，请进行以下操作：

### 斜接角度

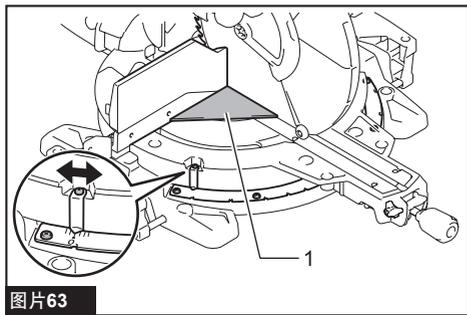
充分降下把手，使用止动销将其锁定在降下后的位置。将刀架向导轨导向板推动。松开固定指针和斜切角度规的把手和螺丝。



图片62

- 1. 指针上的螺丝 2. 斜切角度规上的螺丝  
3. 等径刻度

使用前挡块功能将翻转基座设到 $0^{\circ}$ 位置。利用三角规、直角尺等进行调整，使锯片侧面与导轨导向板成直角。保持直角，紧固斜切角度规上的螺丝。之后，将指针（左右两边）指向斜切角度规上的 $0^{\circ}$ 位置，然后紧固指针上的螺丝。



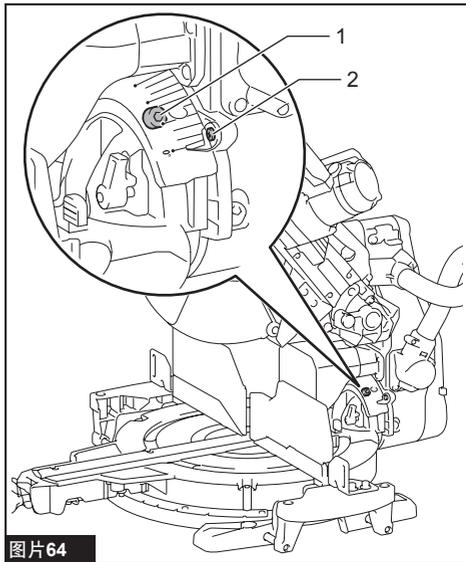
图片63

- 1. 三角规

## 斜切角度

### $0^{\circ}$ 斜切角度

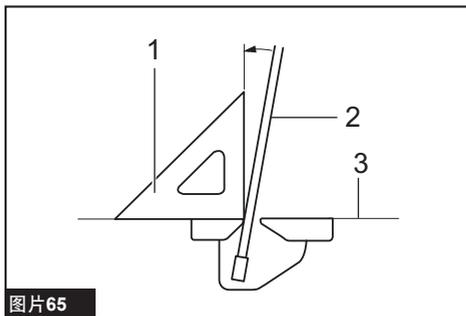
请向导轨导向板推动刀架直至其停止并将使用止动销将其锁定，使其不滑动。充分降下把手，使用止动销将其锁定在降下后的位置然后拧松旋钮。将 $0^{\circ}$ 调节螺栓沿逆时针方向旋转两到三周将锯片向右边倾斜。



图片64

- 1.  $0^{\circ}$  调节螺栓 2. 螺丝

小心地顺时针旋转 $0^{\circ}$ 调节螺栓，利用三角规、直角尺等进行调整，使锯片侧面与翻转基座顶面成直角。然后拧紧旋钮以固定 $0^{\circ}$ 角度。



图片65

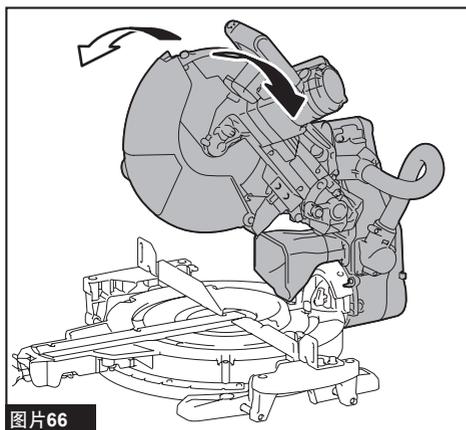
- 1. 三角规 2. 锯片 3. 翻转基座的顶面

再次检查锯片侧面是否与翻转基座表面成直角。松开指针上的螺丝。将指针指向斜切角度规上的 $0^{\circ}$ 位置，然后紧固螺丝。

## 45° 斜切角度

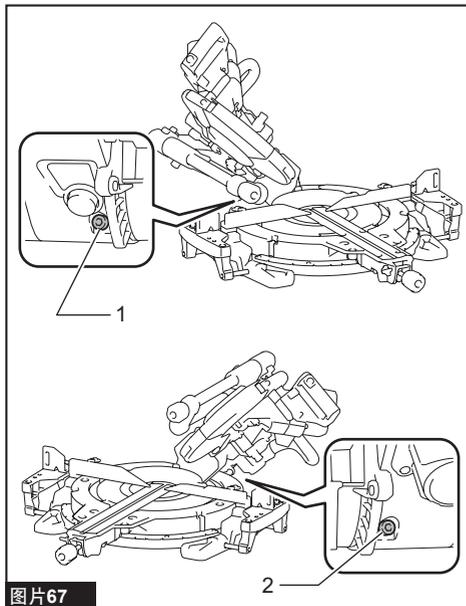
**注意：**请在调节好0°斜切角度后调节45°斜切角度。

拧松旋钮并将刀架完全倾斜至需要检查的一侧。检查指针是否指向斜切角度规上的45°位置。



图片66

如果指针不指向45°位置，旋转斜切角度规反方向的调节螺栓使其指向45°位置。



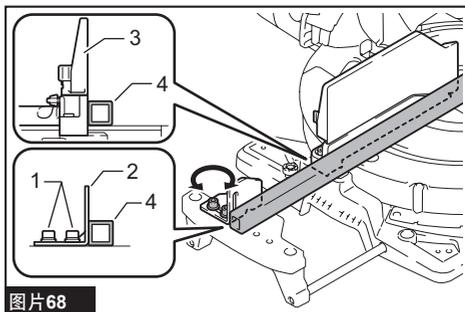
图片67

► 1. 左45°调节螺栓 2. 右45°调节螺栓

## 调节副导板

如果副导板的上副导板未与导板导向板对齐，请进行调节。

1. 用六角扳手拧松用于固定副导板的螺栓。
2. 放置一个直型刚性杆（例如方形钢构件）紧贴导板导向板。
3. 当该刚性杆紧贴导板导向板的同时，放置副导板，使副导板的面紧贴刚性杆。然后拧紧螺栓。



图片68

- 1. 螺栓 2. 副导板 3. 导板导向板  
4. 刚性杆

## 调节激光线位置

仅适用于LS1219L型

**警告：**工具在调节激光线时必须插上电源插头。请务必小心，切勿在调节期间开启工具。意外启动工具可能会导致严重的人身伤害。

**小心：**切勿直视激光束。眼睛直接暴露在激光束下会被严重损害。

**注意：**定期核查激光线的位置以保证精确度。

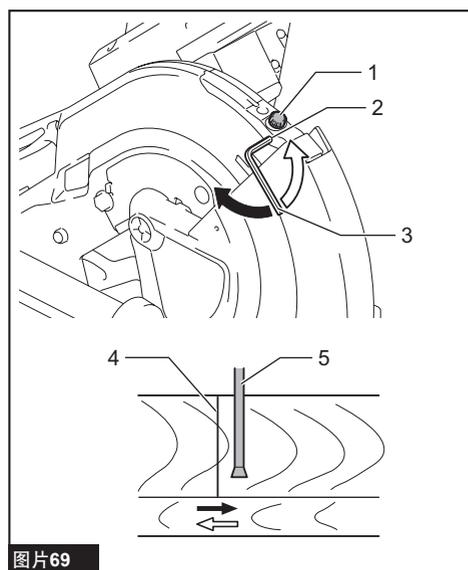
**注意：**注意对工具的撞击。撞击工具可能会使激光线不对齐，或损坏激光器，缩短其使用寿命。

**注意：**若激光元件出现故障，请送至Makita（牧田）授权维修中心维修。

激光线的移动范围由两侧的范围调节螺丝决定。执行以下步骤来交替激光线位置。

1. 拔下工具的电源插头。
2. 在工件上画好切割线并将其放在翻转基座。这时，无须用虎钳或类似固定装置固定工件。
3. 降下把手，将锯片与切割线对齐。
4. 将把手返回原位，使用垂直虎钳固定工件，使工件不会从所需位置移出。
5. 插上工具电源插头，打开激光开关。
6. 拧松调节螺丝。要使激光线离开锯片，请逆时针旋转范围调节螺丝。要使激光线靠近锯片，请顺时针旋转范围调节螺丝。

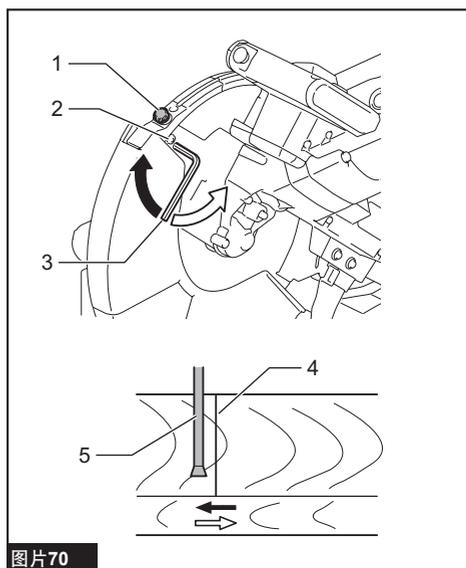
### 调节锯片左侧的激光线



图片69

1. 调节螺丝 2. 范围调节螺丝 3. 六角扳手 4. 激光线 5. 锯片

### 调节锯片右侧的激光线



图片70

1. 调节螺丝 2. 范围调节螺丝 3. 六角扳手 4. 激光线 5. 锯片

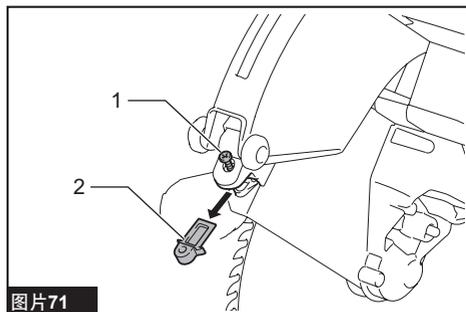
7. 滑动调节螺丝至激光线在切割线重叠的位置，然后紧固。

**注：**激光线的移动范围在出厂时已被调节在距锯片侧面1 mm内。

### 清洁激光镜片

#### 仅适用于LS1219L型

激光镜片变脏会导致激光线难以看清。定期清洁激光镜片。



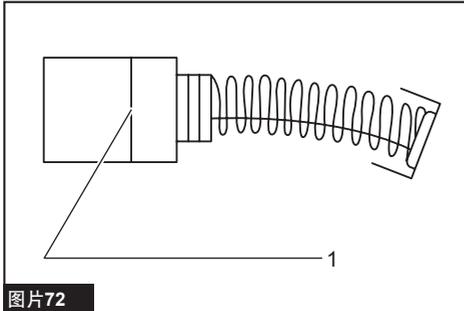
图片71

1. 螺丝 2. 镜片

拔下工具的电源插头。松开螺丝，拉出镜片。使用柔软的湿布轻轻擦拭镜片。

**注意：** 请勿拆下用来固定镜片的螺丝。  
如果镜片不出来，将螺丝再拧松一点。  
**注意：** 请勿使用溶剂或石油类清洁剂来  
清洁镜片。

## 更换碳刷

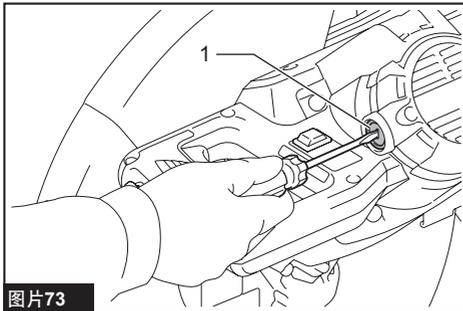


图片72

### ► 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。



图片73

### ► 1. 碳刷夹盖

碳刷更换完毕后，插入工具电源，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制动器的工作情况。如果电动制动器无法正确工作，请将工具送往Makita（牧田）维修中心进行修理。

## 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。根据前面说明过的“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。

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）授权的或工厂维修服务中心完成。务必使用Makita（牧田）的替换部件。

## 选购附件

**警告：** 这些Makita（牧田）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，则可能会导致严重的人身伤害。

**警告：** 仅可将Makita（牧田）附件或装置用于规定目的。使用附件或装置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。

- 钢制和硬质合金锯片
- 垂直虎钳
- 水平虎钳
- 顶角线止动器设备
- 集尘袋
- 三角规
- 六角扳手
- 六角扳手（LS1219L型）

**注：** 本列表中的一些部件可能作为标准配件包含于工具包装内。它们可能因销往国家之不同而异。





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

[www.makita.com](http://www.makita.com)

885618C082 ZHCN 20210914
--------------------------------