



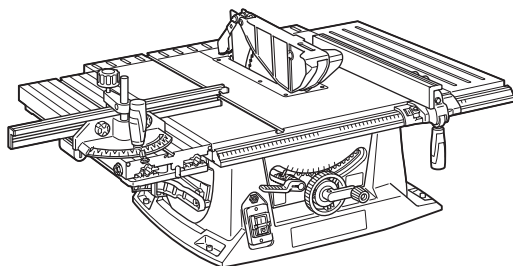
牧 田®

牧 田 牌
专业电动工具

使用说明书

台锯

MLT100N



双重绝缘



使用前请阅读。保留备用。

规格

型号:		MLT100N
轴孔 (规格因国家而异)		30 mm / 25.4 mm
锯片直径		260 mm
最大切割能力	0° 斜切	93 mm
	45° 斜切	64 mm
空载速度		4,300/min
台面尺寸 (长×宽) 含副台面 (右侧) 和 (背面)		835 mm x 1,305 mm (台面展开) 685 mm x 955 mm (台面收起)
尺寸 (长 × 宽 × 高) 含副台面 (右侧) 和 (背面)		726 mm x 984 mm x 473mm (台面收起)
净重		34.8 - 35.1 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。
- 重量因附件而异。根据EPTA-Procedure 01/2014，最重与最轻的组合见表格。

符号

以下显示本设备可能会使用的符号。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。
	请勿将手或手指靠近锯片。
	使锯片和分料刀之间留有适当的间隙。



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对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

本工具用于切割木材。
本工具可进行直线切割、斜切角切割和斜切。
本工具不用于非穿透切割。

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

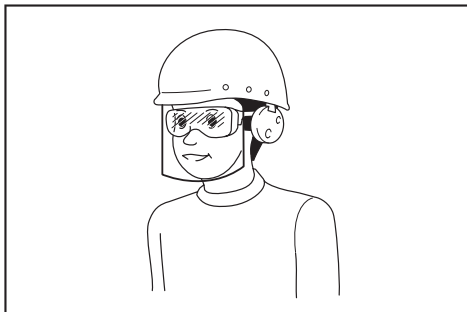
1. 保持工作场地清洁和明亮。杂乱和黑暗的场地会引发事故。
2. 不要在易爆环境，如有易燃液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。电动工具产生的火花会点燃粉尘或气体。
3. 操作电动工具时，远离儿童和旁观者。注意力不集中会使你失去对工具的控制。

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。
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**关闭位置**。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带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。

台锯的安全说明

防护警告：

1. 护罩应保持在位置上。护罩应处于工作状态且恰当安装。应修理或更换松动、损坏、或功能不正常的护罩。
2. 闭合开关前确认锯片未接触护罩、分料刀或工件。这些部件意外触及锯片可能导致危险状态。
3. 按照本说明书调节分料刀。不正确的间距、定位或对齐会使分料刀不能有效减少回弹。
4. 要使分料刀和防回弹装置起作用，必须使其接触工件。当工件太短无法接触分料刀和防回弹装置时，分料刀和防回弹装置是无效的。这些状态下，分料刀和防回弹装置不能防止回弹。
5. 使用匹配分料刀的锯片。要使分料刀正常工作，锯片直径必须匹配适当的分料刀且锯片本体必须比分料刀薄、锯片的锯割宽度必须比分料刀的厚度宽。

锯割过程警告：

1.  **危险：**永远不要把你的手指或手放在锯片附近或与锯片在一条线上。不经意或滑倒瞬间你的手可能朝向锯片导致严重人身伤害。
2. 工件的进给方向应与锯片或刀具的旋转方向相反。工件朝着工作台上方锯片旋转的相同方向进给会导致工件和你的手被拉进锯片中。
3. 进行直锯时不要使用斜规进给工件，且在使用斜规进行横锯时不要将平行靠栅用作长度挡块。同时使用平行靠栅和斜规引导工件增加锯片卡住或回弹的可能性。
4. 直锯时，推力总是施加在靠栅和锯片之间。当靠栅和锯片之间的距离小于150 mm时使用推杆，且当该距离小于50 mm时使用推块。“工作助力”装置有助于保持你的手与锯片之间的安全距离。
5. 仅使用制造商提供的或根据说明书制作的推杆。推杆可保持手与锯片之间有足够的距离。
6. 不要使用损坏的或有切口的推杆。损坏的推杆可能断裂从而使你的手滑进锯片。
7. 不要徒手进行锯割。总是使用平行靠栅或斜规来定位和引导工件。“徒手”是指用手代替平行靠栅或斜规支承或引导工件。徒手锯割导致不能对齐、卡住和回弹。

8. 不要靠近旋转锯片的周围或上方。接近工件可能导致意外触及运动锯片。
9. 对于较长和/或较宽的工件，在工作台后面和/或侧面提供辅助工件支架。长且/或宽的工件可能在工作台边缘翻转，导致失控、锯片卡住和回弹。
10. 匀速进给工件。不要弯曲或扭曲工件。如果发生堵转立即关闭工具、拔下插头，然后清除堵塞。锯片被工件堵住会导致回弹或电机堵转。
11. 台锯运行中不要清除锯下的材料。锯下的材料可能被卷入靠栅或锯片护罩内与锯片之间从而将你的手指拉进锯片。在清除材料前关闭台锯直到锯片停止。
12. 直锯小于2 mm厚的工件时使用接触台面的辅助靠栅。薄工件可能卡到平行靠栅下面而导致回弹。

回弹原因和相关警告：

回弹是因锯片受挤压、被卡住或工件上的切割线与锯片未对齐或当部分工件卡在锯片和平行靠栅或其他固定物体之间时工件的突然反作用。

大多数情况下，回弹时工件被锯片后部抬高工作台并被推向操作者。

回弹是台锯误用和/或不正确的操作步骤或状态引起的，且可以采取下述适当的预防措施来避免：

1. 不要站成与锯片在一直线上。站在靠栅所在的锯片侧。回弹可能将工件高速推向站在锯片前面与其成一条直线的任何人。
2. 不要在锯片上方或后部拖拉或支撑工件。可能意外触及锯片或回弹可能将你的手指拖进锯片。
3. 不要握持和压住正在被旋转锯片锯下的工件。压住正被锯片锯下的工件会导致卡住和回弹。
4. 使靠栅与锯片平行。方向偏移的靠栅会将工件挤向锯片而导致回弹。
5. 锯进组合工件的盲区时要特别小心。伸出的锯片可能锯割到会引起回弹的物体。
6. 支撑大型板材以减少锯片挤压或卡住的风险。大型板材会因为自重而下垂。支撑件必须支撑住所有悬在台面之外的板材。
7. 锯割扭曲、有节、弯曲或没有直边可以用斜规或靠栅引导的工件时需特别小心。弯曲、有结，或扭曲的工件是不稳固的且导致锯缝与锯片不对齐、卡住和回弹。

8. 不要锯割多于一件的垂直或水平堆叠工件。当台锯重启时如果锯片卡住会抬起工件并导致回弹。
9. 当锯片处于工件中时若重新启动台锯，应使锯片处于锯缝中间使锯齿不接触材料。当台锯重启时如果锯片卡住会抬起工件并导致回弹。
10. 保持锯片清洁、锋利，且有足够齿数。不要使用变形锯片或开裂或断齿的锯片。锋利且齿数正常的锯片能减少卡住、堵转和回弹。

台锯操作过程警告：

1. 拆除工作台嵌板、更换锯片、或调节分料刀、防回弹装置或锯片护罩时，以及工具无人照看时，应关闭台锯并拔下电源线。预防措施可避免意外事故。
2. 不要留下运转的台锯无人照看。关闭台锯且在其完全停止前不要离开。无人照看的运转着的台锯是不受控且危险的。
3. 台锯应放在采光良好且地面平坦处以保持操作者良好的立足和平衡。狭窄、昏暗、及不平坦易打滑地面会导致意外事故。
4. 经常清理除去工作台下面和/或集尘装置中的锯屑。堆集的锯屑易燃且可能自燃。
5. 应固定台锯。台锯未被恰当固定可能移动或翻倒。
6. 启动台锯前移除工作台上的刀具、零碎木料等。杂乱或潜在堵塞是危险的。
7. 总是使用轴孔尺寸和形状正确的锯片（金刚石锯片对应圆形孔）。与安装件不匹配的锯片会偏心而引起失控。
8. 不要使用损坏的或不合适的法兰、垫片、螺栓或螺母等锯片安装装置。这些安装装置是为本台锯的安全操作和优化性能特别设计的。
9. 不要站在台锯上，不要将其他当作踏凳。工具翻到或意外触及锯割刀具可能发生重大人身伤害。
10. 安装锯片时确认其在正确的旋转方向。台锯上不要使用磨轮、钢丝刷或砂轮。安装不合适的锯片或使用未推荐的附件会导致重大人身伤害。

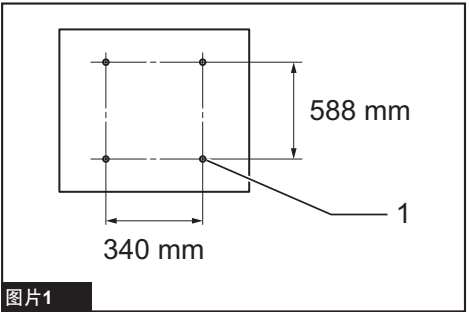
其它注意事项

1. 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。
2. 为要切割的材料选择正确的锯片。
3. 处理锯片时请佩戴手套。

4. 安装锯片之前，请清洁主轴、法兰（特别是安装表面）和六角螺栓。安装不良可能会导致锯片振动 / 摇摆或滑动。
5. 请勿切割钉子和螺丝等金属物品。操作之前请检查工件上是否有钉子、螺丝和其他异物并将其清除。
6. 请勿允许他人锯片作业路线成一直线站立。
7. 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。
8. 该工具不能用于打孔、槽刨或开槽。
9. 台面嵌板如有磨损，请更换。
10. 不使用推杆时请将其存放到位。
11. 开始切割之前，将工件上松动的结头敲掉。
12. 由操作所产生的某些灰尘中含有能够导致癌症、新生儿缺陷或其他生殖危害的化学物质。例如，有以下这些化学物质：
 - 含铅油漆材料中的铅，
 - 经化学处理的木材中的砷和铬。
 根据您进行该类型作业的频率，您暴露于这些化学物质的危险程度有所不同。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。
13. 插入工具电源之前，务必确保副保护罩已放下且平贴锯台。
14. 定期检查延长线，如有损坏请进行更换。
15. （仅限欧洲国家）
仅使用制造商建议的符合EN847-1的锯片。

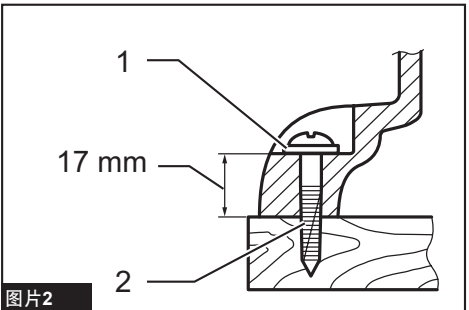
安装

调节台锯位置



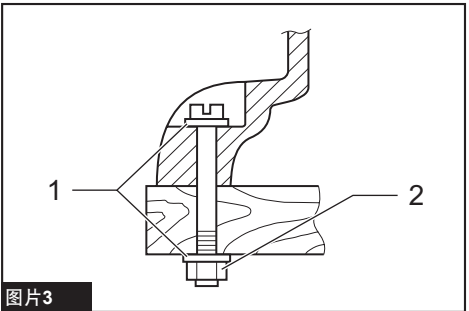
图片1

► 1.8 mm内孔直径



图片2

► 1.6 mm标准挡圈 2. 10号木螺丝（最小长度：40 mm）

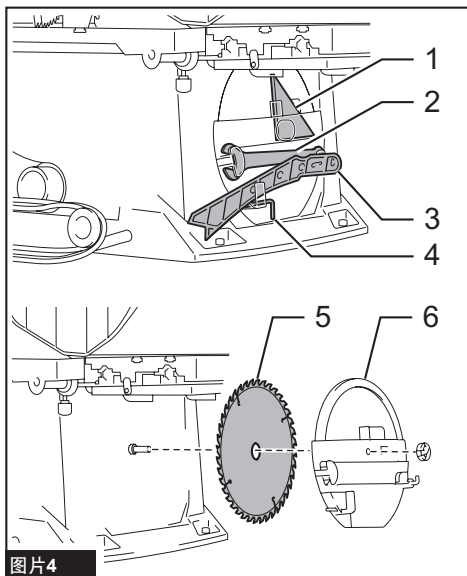


图片3

► 1.6 mm标准挡圈 2. 6 mm安装螺栓和螺母拧紧

将台锯置于照明情况良好并可保持立足稳固及身体平衡的平坦区域。应将工具安装在剩余空间便于处理工件尺寸的区域。应使用4颗螺丝或螺栓，通过台锯底部的孔将台锯固定至工作台或台锯支件上。将台锯固定至工作台上时，确保工作台上的开孔尺寸与台锯底部的开孔尺寸相同，以便锯屑落下。操作期间，如有台锯翻倒、滑动或移动的趋势，应将工作台或台锯支件固定至地面。

存放附件

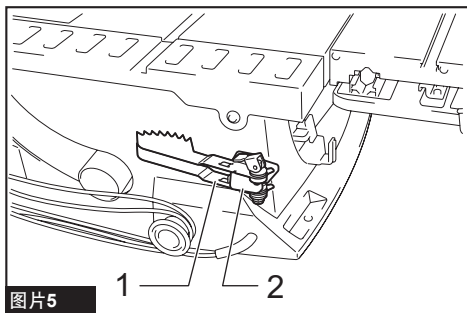


图片4

- 1. 三角规 2. 扳手 3. 推杆 4. 六角扳手
5. 锯片 6. 封盖

推杆、三角规、锯片和扳手可放在基座的左侧。

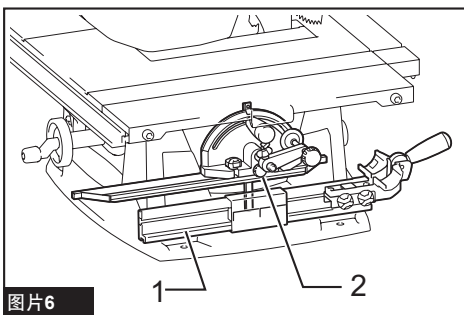
锯片可放入封盖。



图片5

- 1. 防反弹棘爪 2. 固定夹

如图所示，将防反弹棘爪放到基座背面的固定夹上。转动夹钳将其固定。



图片6

- 1. 切锯导板（导尺） 2. 斜接规

切锯导板和斜接规可放在基座的右侧。

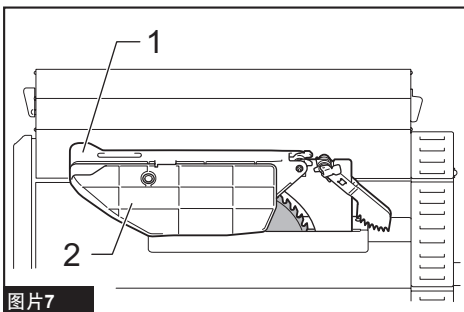
功能描述

⚠️小心： 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。

锯片保护罩

⚠️警告： 切勿弃用或移除锯片保护罩。由于弃用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。

⚠️警告： 如果锯片保护罩受损、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。



图片7

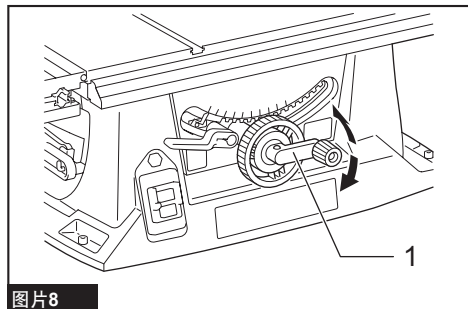
- 1. 锯片保护罩 2. 副保护罩

切割时，在副保护罩的下缘接触主台面的情况下将工件推向锯片。递送工件时，锯片保护罩和副保护罩处于工件边缘的上方。

为了您的个人安全，请务必保持锯片保护罩和副保护罩处于良好状态。应立即纠正对于锯片保护罩和副保护罩的任何违规操作。在未递送工件时检查确认锯片保护罩和副保护罩已放下，副保护罩的下缘接触主台面。

如果透明部件变脏，或者附着了锯屑，以至无法看清锯片和/或工件，请拔下工具电源，并用湿布认真清洁透明部件。请勿使用溶剂或石油类清洁剂清洁，否则会损坏透明部件。如果透明部件由于老化或紫外线照射而变色，请与Makita（牧田）服务中心联系，更换新的部件。请勿弃用或移除锯片保护罩和副保护罩。

调节切割深度



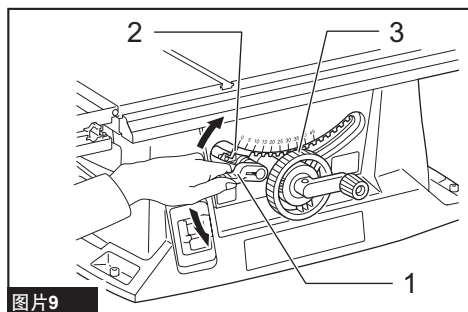
图片8

► 1. 把手

可通过转动把手来调节切割深度。顺时针转动把手可升起锯片，逆时针则降下锯片。

注：在切割较薄的材料时，请使用较浅的切割深度设置，使切割更干净。

调节斜切角度



图片9

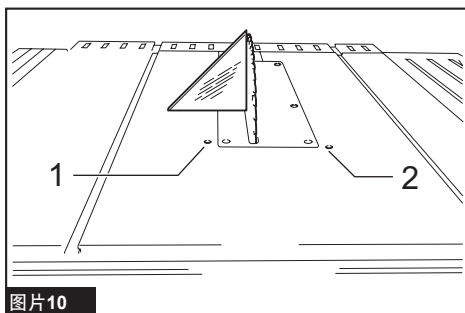
► 1. 锁定杆 2. 箭头状指针 3. 手轮

逆时针拧松锁定杆并转动手轮直至达到所需的角度（0°至45°）。由箭头状指针指示斜切角度。

达到所需的角度后，顺时针拧紧锁定杆以紧固调节。

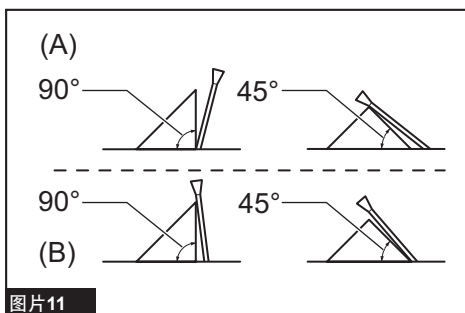
⚠小心：调节斜切角度后，务必拧紧锁定杆。

调节前挡块



图片10

► 1. 90° 调节螺丝 2. 45° 调节螺丝

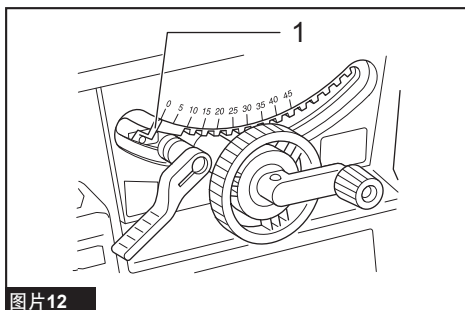


图片11

本工具配备有前挡块，分别安装在台面的90°和45°位置处。要检查和调节前挡块，请执行以下操作：

旋转手轮，最大程度地移动手轮。将三角规放在台面上，检查锯片是否位于台面的90°和45°位置处。如果锯片位于图A所示的角度处，顺时针转动调节螺丝；如果锯片位于图B所示的位置处，则逆时针转动调节螺丝以调节前挡块。

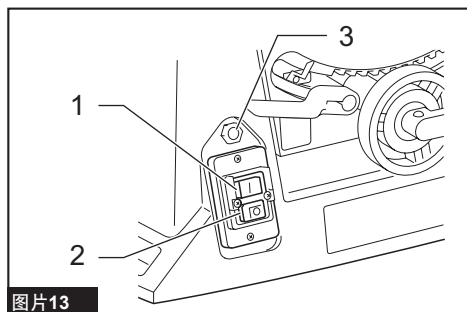
调节前挡块后，将锯片设置在台面的90°位置处。然后，调节箭头状指针，使其右边缘与刻度0°对齐。



图片12

► 1. 箭头状指针

开关操作



图片13

- 1. ON (I) 按钮 2. OFF (O) 按钮 3. 重启按钮

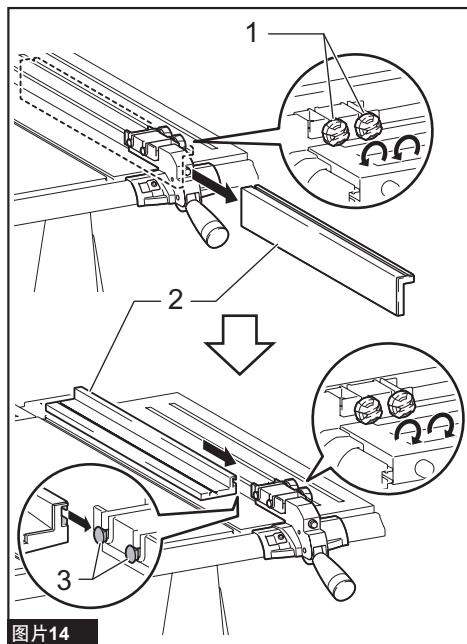
要启动工具时，请按ON (I) 按钮。
要停止工具时，请按OFF (O) 按钮。

过载保护系统

本工具配备了过载保护系统。本工具过载时会停止，然后重新启动按钮会弹起。此时请执行以下步骤来重新启动工具：

1. 按下重新启动按钮。
2. 按下ON (I) 按钮。

切锯导板

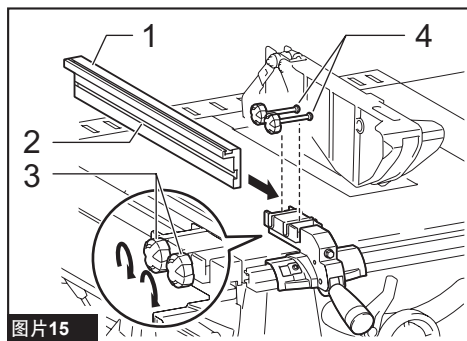


图片14

- 1. 螺母 2. 切锯导板 3. 螺丝头

如果切锯导板过于靠近锯片，请调整切锯导板位置。拧松螺母，然后将切锯导板滑出螺丝头。将螺丝头滑入切锯导板较短一侧的凹槽中，然后拧紧螺母。

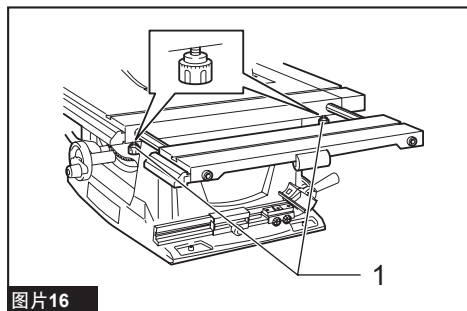
如果切锯导板安装在锯片的左侧，请调换切锯导板位置。拧松螺母，然后将切锯导板和螺母一起抬起。将螺丝的螺纹放入凹槽，使切锯导板到达锯片侧。然后拧紧螺母。



图片15

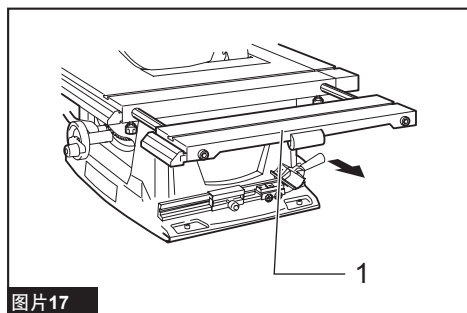
- 1. 切锯导板 2. 凹槽 3. 螺母 4. 螺丝头

副台面（右侧）



图片16

- 1. 螺丝

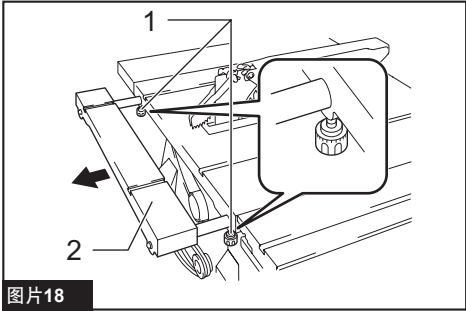


图片17

- 1. 副台面（右侧）

本工具的主台面右侧安装有可延展副台面（右侧）。要延展副台面（右侧），请逆时针拧松右侧的2颗螺丝，充分拉出台面（右侧），然后再拧紧这2颗螺丝将其固定。

副台面（背面）



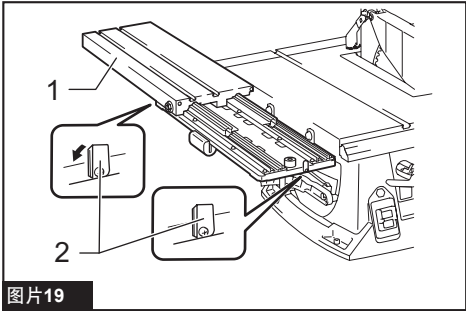
图片18

► 1. 螺丝 2. 副台面（背面）

要使用副台面（背面），拧松台面下方左右两侧的螺丝，然后将其向后拉出至所需的长度。在所需的长度处，拧紧螺丝。

滑动台

⚠️小心： 使用滑动台时，与斜接规上的夹具进行安全操作。这要比用手固定更安全有效，并可解放双手来操作工具。



图片19

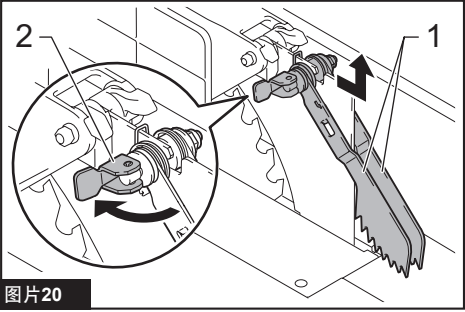
► 1. 滑动台 2. 锁定板

⚠️小心： 使用完滑动台后，务必将锁定板调到垂直位置以锁定滑动台。

本工具在左侧配有滑动台。滑动台可前后滑动。使用前先将前后端的锁定板转至水平位置。进行切割操作时，使用斜接规上的夹具让斜接规牢牢稳住工件，然后随滑动台一起滑动工件。

防反弹棘爪

⚠️警告： 整个切割操作过程中，尽可能地使用防反弹棘爪。这样一旦发生可能会导致人身伤害的反弹时，棘爪可以防止材料被弹向操作人员。



图片20

► 1. 防反弹棘爪 2. 夹具

要从工具拆下防反弹棘爪，先松开防反弹棘爪根部的夹具，然后再将它们拉出。要安装时，可按与拆卸时相反的步骤进行。

装配

⚠️小心： 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。

安装或拆卸锯片

⚠️小心： 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。

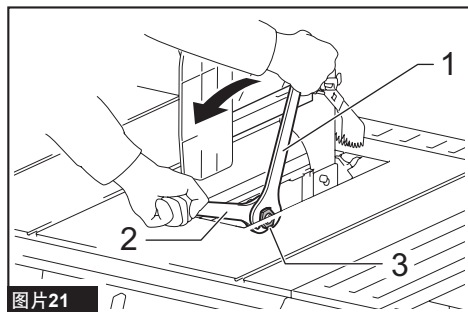
⚠️小心： 请仅使用随附的Makita（牧田）扳手来安装或拆卸锯片。否则可能会导致六角螺栓安装过紧或者过松。这样可能会造成人身伤害。

⚠️小心： 请使用以下锯片。请勿使用与本说明书中指定的锯片规格不符的锯片。

直径	锯片厚度	锯痕
260 mm	小于1.9 mm	大于2.1 mm

1. 拧松台面嵌板上的螺丝，将它们拆下。

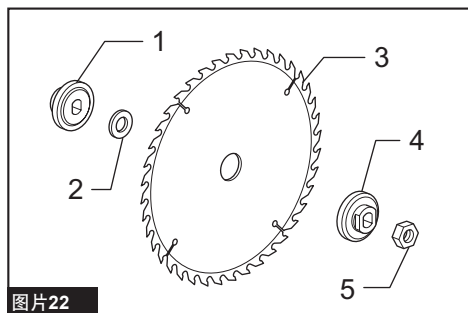
2. 用扳手握紧外法兰盘，然后用其他扳手按逆时针方向拧松六角螺母。然后拆下外法兰盘。



图片21

► 1. 扳手 2. 扳手 3. 六角螺母

3. 将内法兰盘、挡圈、锯片、外法兰盘和六角螺母安装至轴，确保锯片的齿向下指向台面的前面。安装六角螺母并使其凹槽侧朝向外法兰盘。



图片22

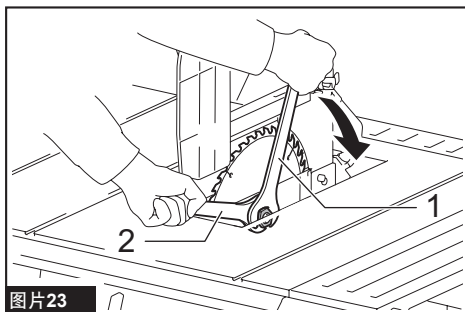
► 1. 内法兰盘 2. 挡圈 3. 锯片 4. 外法兰盘 5. 六角螺母

⚠小心： 确保锯片已安装且使锯片齿在切割（旋转）方向上对齐。

⚠小心： 安装锯片前请检查锯片的轴孔直径。务必针对要使用的锯片的轴孔使用正确的挡圈。随附挡圈的规格因国家不同而异。

- 对于使用30 mm孔径锯片的工具，提供外直径为30 mm的挡圈。
- 对于使用25.4 mm孔径锯片的工具，提供外直径为25.4 mm的挡圈。

4. 要将锯片固定到位，用扳手固定住外法兰盘，然后用其他扳手按顺时针方向拧紧六角螺母。请务必拧紧六角螺母。



图片23

► 1. 扳手 2. 扳手

⚠小心： 确保法兰盘表面无污垢或其他吸附异物；这可能会导致锯片滑动。

⚠小心： 务必用扳手小心固定住六角螺母。如把手滑动，则扳手可能会脱离六角螺母，您的手可能会碰到锋利的锯刃。

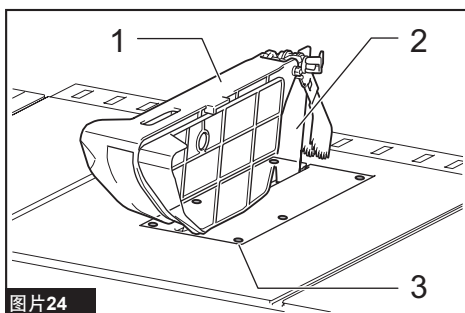
5. 使用螺丝将台面嵌板安装到位。

调节分料刀

⚠小心： 如果锯片和分料刀没有正确对齐，则操作期间可能会出现危险的卡滞状况。务必正确对齐锯片和分料刀。在分料刀未正确对齐的情况下使用工具会导致严重的人身伤害。

⚠小心： 工具旋转期间切勿进行任何调节。进行调节前请断开工具连接。

⚠小心： 请勿拆下分料刀。

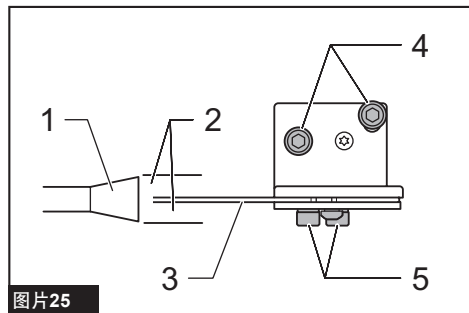


图片24

► 1. 锯片保护罩 2. 分料刀 3. 螺丝（6颗）

分料刀安装位置在出厂时已调节好，它与锯片在一条直线上。但如果锯片和分料刀不在一条直线上，则需要调节其位置。

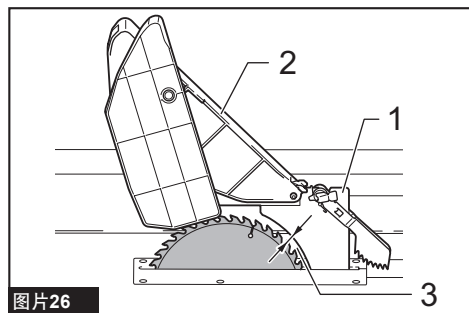
拧松台面嵌板上的螺丝，将其从主台面拆下。拧松六角螺栓（B）并调节锯片保护装置安装部件（支柱），使分料刀在锯片正后方与之对齐。然后拧紧六角螺栓（B）以紧固支柱，再将台面嵌板放置到位。



图片25

- 1. 锯片 2. 两处间距应相等。 3. 分料刀
4. 六角螺栓（B） 5. 六角螺栓（A）

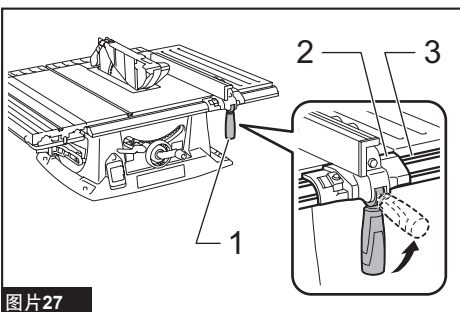
分料刀和锯齿之间必须保持约4至5 mm的间隙。拧松六角螺栓（A），相应地调节分料刀并拧紧六角螺栓（A）。切割前，使用螺丝将台面嵌板安装至台面，然后检查锯片保护装置是否可以顺畅工作。



图片26

- 1. 分料刀 2. 锯片保护罩 3. 4 mm - 5 mm间隙

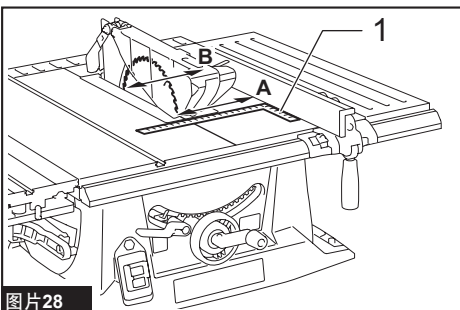
安装并调节切锯导板



图片27

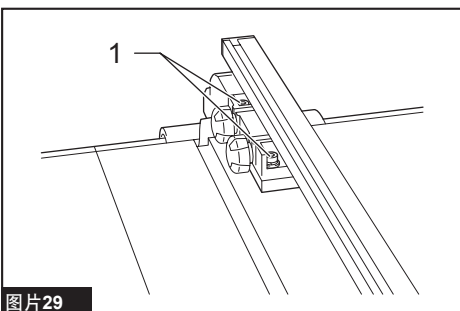
- 1. 杆 2. 导板支架 3. 导轨

安装切锯导板，使导板支架与最近的导轨啮合。要固定切锯导板，请充分转动导板支架上的杆。要检查切锯导板与锯片平行时，将切锯导板固定在距离锯片2至3 mm的位置处。最大程度地抬起锯片。用色笔在一个锯齿上做好标记。测量切锯导板和锯片之间的距离（A）和（B）。利用通过色笔标记的锯齿进行这两次测量。这两次测量的结果应该相同。如果切锯导板与锯片不平行，请执行以下操作：



图片28

- 1. 刻度



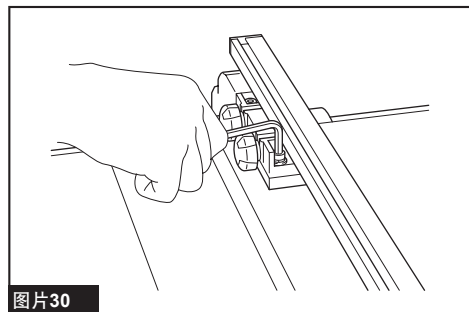
图片29

- 1. 六角螺栓

1. 降下切锯导板上的杆将其固定。
2. 用随附的六角扳手拧松切锯导板上的两个六角螺栓。

3. 调节切锯导板直至切锯导板与锯片平行。

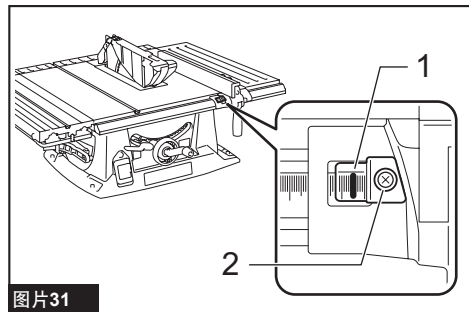
4. 拧紧切锯导板上的两个六角螺栓。



图片30

⚠小心：请务必调节切锯导板，使其与锯片平行，否则可能会出现危险的反弹状况。

上台切锯导板，抵住锯片一侧。确保导板支架参照线指向刻度0。如果参照线不指向刻度0，拧松刻度板上的螺丝并调节刻度板。

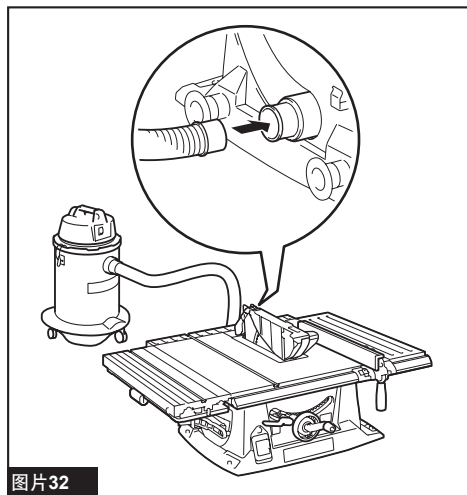


图片31

► 1. 参照线 2. 螺丝

连接至集尘器

将工具连接至Makita（牧田）集尘器或吸尘器可进行清洁操作。



图片32

操作

⚠小心：如果手或手指存在靠近锯片的危险，请务必使用推杆和推块等“工作助手”。

⚠小心：务必使用工作台和切锯导板或斜接规牢牢稳住工件。送料时，请勿弯曲或扭曲工件。如果工件弯曲或扭曲，则可能会出现危险的反弹。

⚠小心：切勿在锯片运转期间撤出工件。如果必须在切割完成之前撤出工件，请先关闭工具，同时牢牢稳住工件。等锯片完全停止转动后再撤出工件。否则可能会造成危险的反弹。

⚠小心：切勿在锯片运转期间清理切割碎片。

⚠小心：切勿将您的手或手指置于锯片的路径之内。进行斜切角切割时应特别注意。

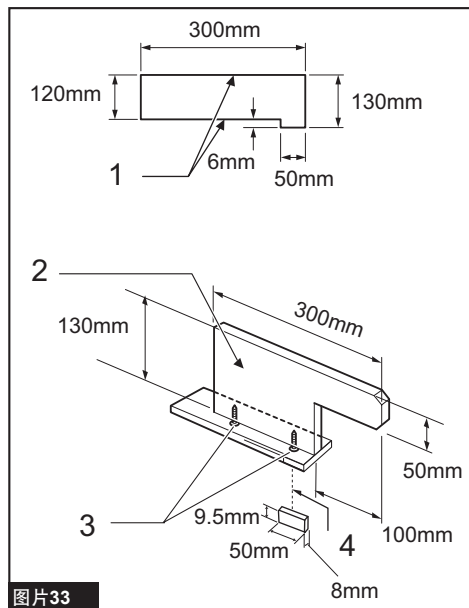
⚠小心：请务必将切锯导板牢牢固定，否则可能会出现危险的反弹状况。

⚠小心：切割较小或较窄的工件时，请务必使用推杆和推块等“工作助手”。

工作助手

推杆、推块或辅助导向板均属于“工作助手”。使用它们即可以进行安全、稳定的切割，而无需操作者用任何身体部位接触锯片。

推块



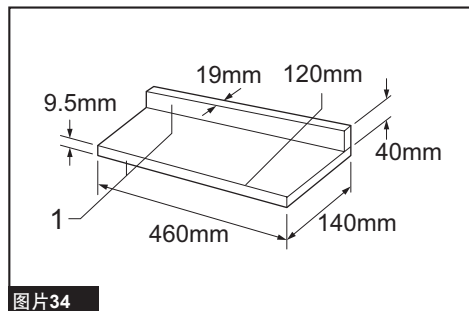
图片33

- 1. 表面 / 边缘对齐 2. 把手 3. 木螺丝
- 4. 粘在一起

使用19 mm的夹板。

把手必须位于夹板的中央。如图所示，用胶水和木螺丝进行固定。必须将9.5 mm x 8 mm x 50 mm的小木块粘在夹板上，以免锯片在操作者误切到推块时变钝。（切勿在推块中使用钉子。）

辅助导向板



图片34

- 1. 表面 / 边缘对齐

辅助导向板应采用9.5 mm至19 mm的夹板。

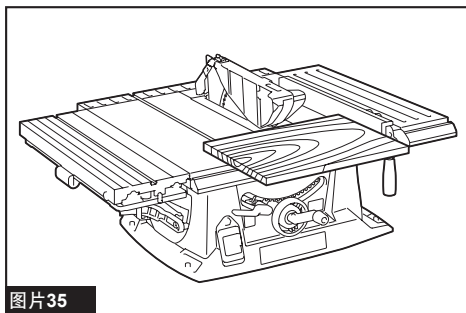
切锯

小心： 切锯时，请从台面上拆下斜接规。

小心： 切割较长或较大的工件时，请务必在台面后方提供足够的支撑。不得让长板在台面上移动或移位。否则会导致锯片卡滞，增加出现反弹和人身伤害的几率。支撑件应与台面的高度相同。

小心： 切勿在锯片的斜切侧上执行斜切角切锯。

1. 调节切割深度，使其略大于工件的厚度。

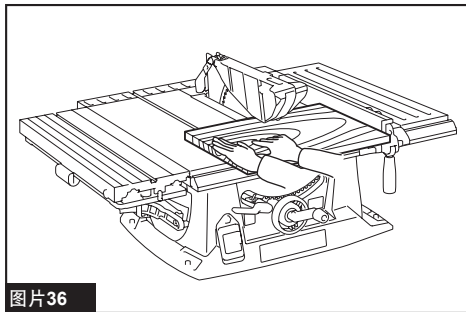


图片35

2. 将切锯导板置于所需的切锯宽度位置，然后旋转把手将其固定到位。切锯之前，请确保切锯导板的后端已仅仅固定。否则，则按照章节“安装并调节切锯导板”中的步骤进行操作。

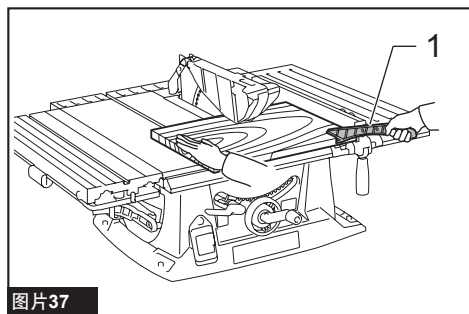
3. 启动工具，然后沿着切锯导板将工件轻轻地递送至锯片处。

当切锯宽度为150 mm或以上时，请使用右手小心递送工件。用左手稳住工件并抵住切锯导板。



图片36

当切锯宽度为65 mm至150 mm时，请使用推杆递送工件。

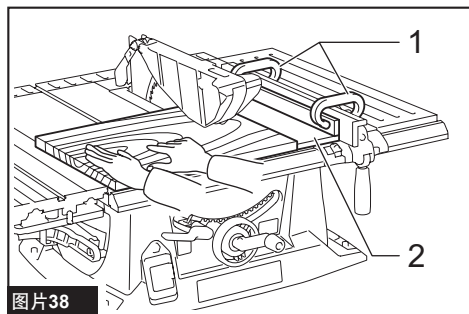


图片37

► 1. 推杆

切锯的宽度小于65 mm时，推杆会撞到锯片保护罩，因此不能使用推杆。使用辅助导向板和推块。使用两个“C”夹将辅助导向板安装至切锯导板。

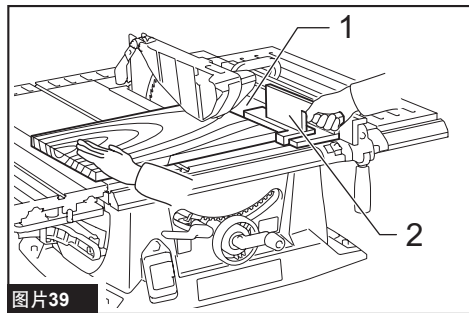
用手递送工件，直至工件的末端距离台面前沿约25 mm。



图片38

► 1. “C”形夹 2. 辅助导向板

然后用推块在辅助导向板的顶部继续送料，直至切割完成。



图片39

► 1. 辅助导向板 2. 推块

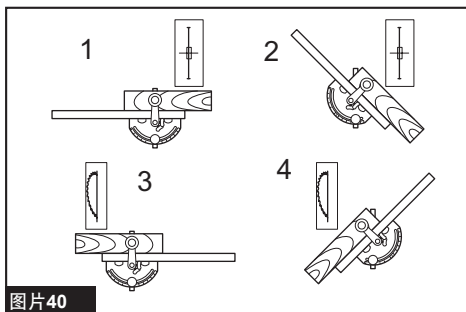
横切

⚠小心：进行横切时，从台面上拆下切锯导板。

⚠小心：切割较长或较大的工件时，请务必在工作台的两侧提供足够的支撑。支撑件应与台面的高度相同。

⚠小心：双手务必远离锯片路径。

斜接规



图片40

► 1. 横切 2. 斜接 3. 斜切角切割 4. 复合斜接 (角度)

使用斜接规进行下图所示4种类型的切割。

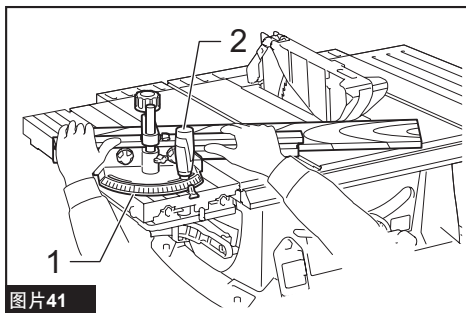
⚠小心：请小心紧固斜接规上的旋钮。

⚠小心：使用工件夹紧装置避免工件和斜接规蠕动，特别是在以一定角度进行切割时。

⚠小心：切勿握持或抓住工件上要切掉的部分。

⚠小心：调节斜接规末端与锯片之间的距离，不得超过15 mm。

斜接规的使用

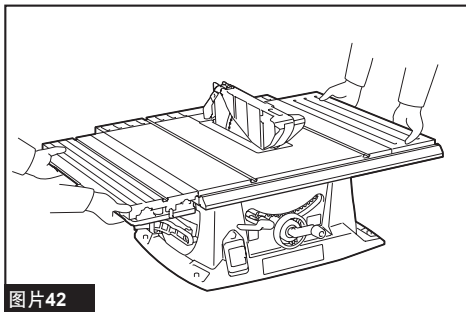


图片41

► 1. 斜接规 2. 旋钮

将斜接规滑入台面上较深的凹槽。拧松斜接规上的旋钮并对齐至所需的角（ 0° 至 60° ）。提起支撑架，使其与导板齐平并抵住导板并向前慢慢递送至锯片。

搬运工具



图片42

确保已拔下工具的电源插头。
如图所示，双手握住工具部分搬动工具。

⚠️小心： 搬动工具前请务必固定好所有可以移动的部件。

⚠️小心： 搬运工具之前，确认锯片保护罩和副保护罩已放下，副保护罩的下缘接触主台面。

保养

⚠️小心： 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。

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。

清洁

请时常清理锯屑和碎屑。仔细清洁锯片保护罩和台锯内部的运动部件。
清除锯片下方积聚的锯屑时，请拆下台面嵌板，使用吹风拂尘器从集尘器的接头处吹出锯屑。

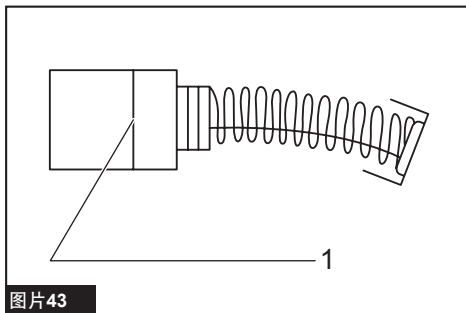
润滑

要使台锯保持在最佳的运转状态并确保最长的使用寿命，请时常润滑运动部件和旋转部件。
润滑部位：

- 提升锯片的螺纹轴
- 旋转框架的铰链
- 电机上的提升导轨
- 提升锯片的齿轮
- 副台面（右侧）和副台面（背面）上的滑杆

更换碳刷

定期检查碳刷。
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。

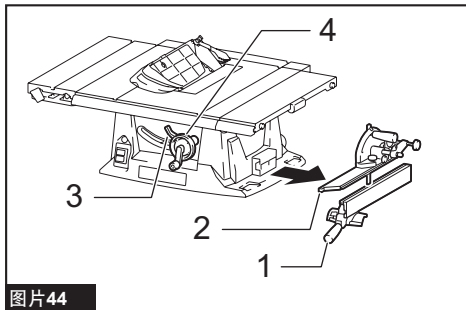


图片43

► 1. 界限磨损线

1. 收起副台面（右侧）。如果存放了切锯导板和斜接规，请将其取走。

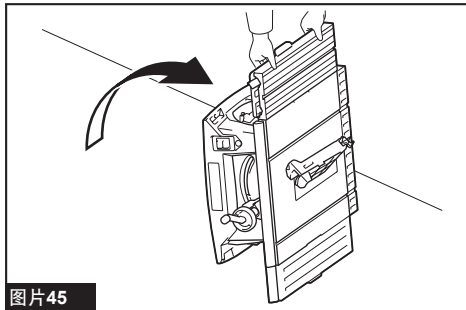
2. 拧松锁定杆，转动手轮直至锯片头处于45°斜切角度处。然后紧固锁定杆。



图片44

► 1. 切锯导板 2. 斜接规 3. 锁定杆 4. 手轮

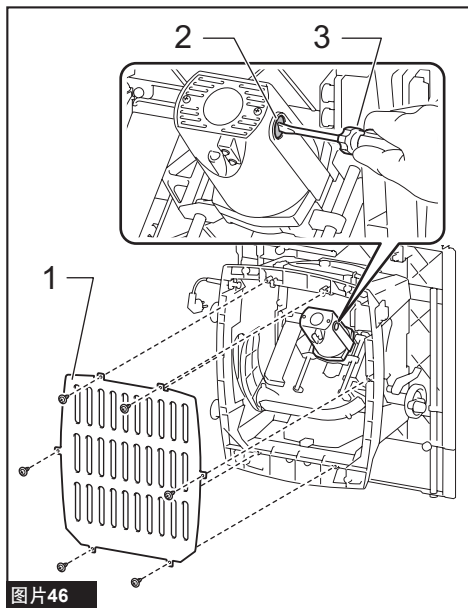
3. 右侧朝下竖起工具。



图片45

⚠小心： 务必支撑好工具，避免其跌倒。建议让人支撑住工具。

4. 拧松底板上的螺丝，将其拆下。
5. 用螺丝起子拧松碳刷夹盖，然后拆下已磨损的碳刷。



图片46

► 1. 底板 2. 碳刷夹盖 3. 螺丝起子

6. 插入新碳刷，然后拧紧碳刷夹盖。
7. 用螺丝安装底板，然后小心地将工具底朝下放平。如果切锯导板和斜接规被取走，请存放。

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

⚠小心： 这些附件或装置专用于本说明书所列的**Makita**（牧田）工具。如使用其他厂牌附件或装置，可能导致人身伤害。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**Makita**（牧田）维修服务中心。

- 钢制和硬质合金锯片
- 切锯导板
- 斜接规
- 24号扳手
- 5号六角扳手
- 接头（用于连接集尘器）
- 台面支件套件

关于台锯附带的选购附件台锯支件，请参阅使用说明书。

注： 本列表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

MLT100N-CS-2110 ZHCN 20211203
