



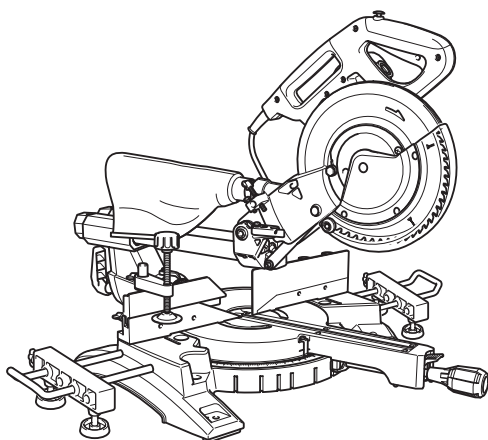
牧田®

牧田牌
专业电动工具

使用说明书

斜断锯（滑动复合式）

LS1018LN



双重绝缘



使用前请阅读。保留备用。

规格

型号：		LS1018LN
锯片直径		255 - 260 mm
内孔直径	非欧洲国家	25.4 mm或30 mm (规格因国家而异)
	欧洲国家	30 mm
锯片的最大锯槽厚度		3.2 mm
最大斜接角度		右 60°，左 47°
最大斜切角度		右 45°，左 45°
空载速度（RPM）		4,300/min
激光型		红色激光650 nm，最高输出 < 1 mW（激光等级2M）
尺寸（长 × 宽 × 高）		825 mm × 536 mm × 633 mm
净重		21.5 kg
安全等级		Ⅱ/Ⅲ

- 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

最大切割能力（高 × 宽），直径260 mm

斜接角度	斜切角度		
	45°（左）	0°	45°（右）
0°	50 mm x 310 mm	91 mm x 310 mm	31 mm x 310 mm
45°	50 mm x 220 mm	91 mm x 220 mm	31 mm x 220 mm
60°（右）	-	91 mm x 153 mm	-

符号

以下显示本设备使用的符号。在使用工具之前，请务必理解其含义。

	阅读使用说明书。
	双重绝缘
	为了避免飞溅的碎片造成人身伤害，切割后请保持锯片头朝下，直至锯片完全停止。

	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，然后将刀架推向导向板导向板。
	请勿将手或手指靠近锯片。
	调节滑动导向板使其与锯片和锯片保护罩保持合适距离。
	进行右斜切角切割时务必取下副导向板R。否则可能会导致严重人身伤害。
	激光辐射：切勿直视激光束。直视激光束会对您的眼睛造成伤害。



仅限于欧盟国家

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。

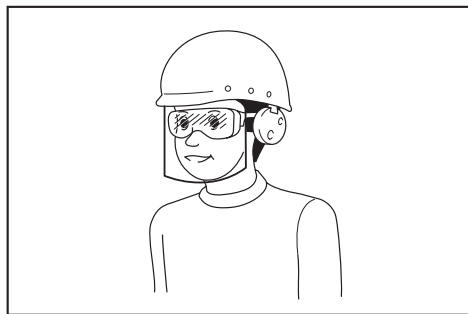
电气安全

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。
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。
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

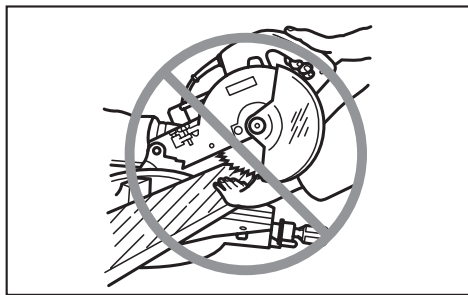
1. 不要勉强使用电动工具，根据用途使用合适的电动工具。选用合适的按照额定值设计的电动工具会使你工作更有效、更安全。
2. 如果开关不能接通或关断电源，则不能使用该电动工具。不能通过开关来控制的电动工具是危险的且必须进行修理。
3. 在进行任何调节、更换附件或贮存电动工具之前，必须从电源上拔掉插头和/或卸下电池包（如可拆卸）。这种防护性的安全措施降低了电动工具意外起动的风险。
4. 将闲置不用的电动工具贮存在儿童所及范围之外，并且不允许不熟悉电动工具和不了解这些说明的人操作电动工具。电动工具在未经培训的使用者手中是危险的。
5. 维护电动工具及其附件。检查运动部件是否调整到位或卡住，检查零件破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。

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。

斜切锯安全说明

1. 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。
2. 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。



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. 请牢握把手。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

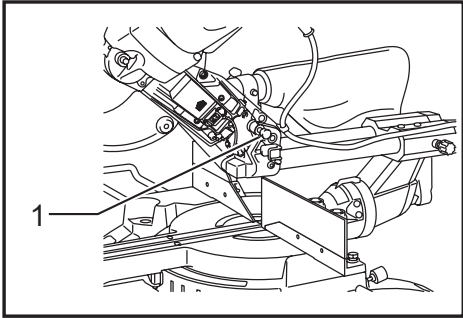
1. 存在激光辐射，切勿直视激光束或使用2M类激光的光学设备。

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。

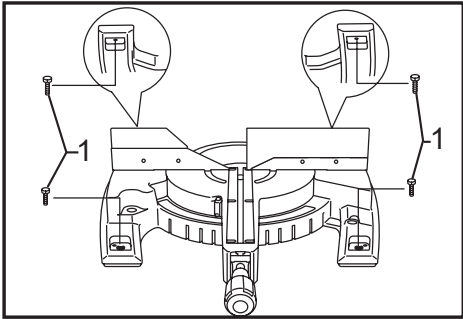
安装

工作台安装



► 1. 止动销

工具出厂时，把手由止动销锁定在较低位置。在把手上施加轻微的下压力，同时拉动止动销以松开止动销。

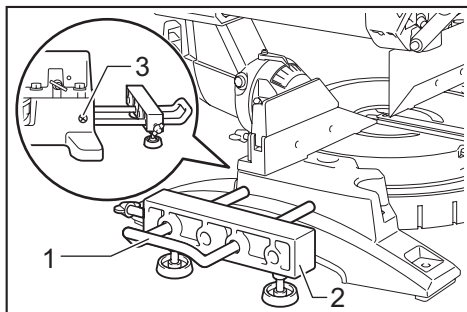


► 1. 螺栓

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

安装支架和支架组件

注：在部分国家，支架和支架组件不是标准配件，不包含在工具包装内。



► 1. 支架 2. 支架组件 3. 螺丝

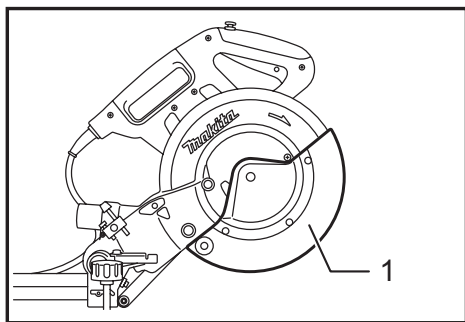
支架和支架组件用于水平支撑工件。如图所示，在两侧安装支架和支架组件。然后，牢固拧紧螺丝以固定支架和支架组件。

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



► 1. 锯片保护罩

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

⚠警告：

- 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。

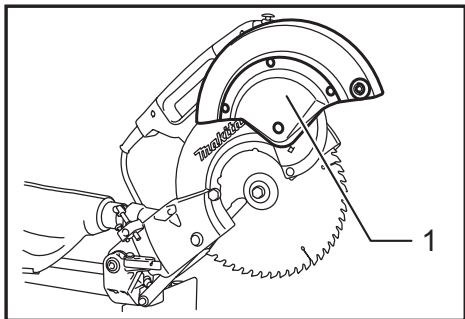
⚠警告：

- 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。

如果锯片保护罩变脏，且为正常使用需要进行清洁，请执行以下步骤：

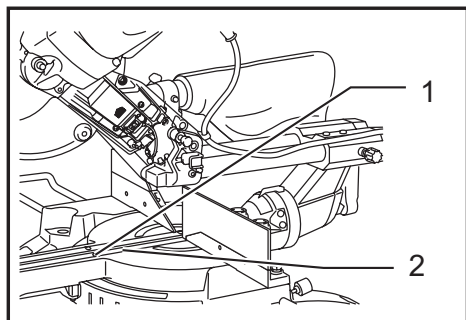
将工具关闭并拔下插头，使用附带的套筒扳手拧松固定中心盖板的六角螺栓。按逆时针方向拧松六角螺栓，并抬起锯片保护罩和中心盖板。



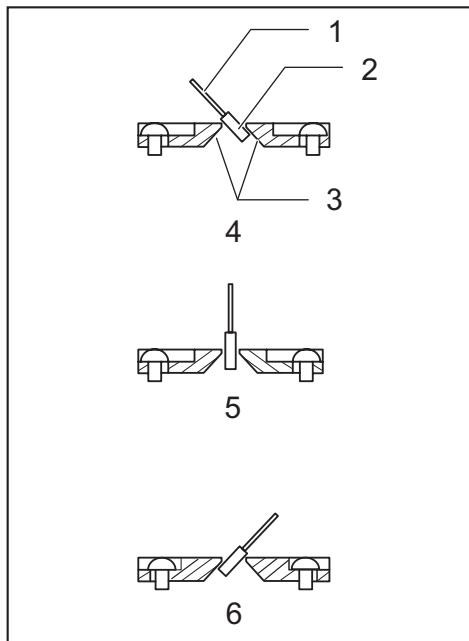
► 1. 锯片保护罩

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，请执行与上述相反的步骤，并紧固螺栓。请勿移除固定锯片保护罩的弹簧。如果保护罩由于老化或紫外线照射而受损，请与Makita（牧田）服务中心联系，更换新的保护罩。请勿废弃或移除保护罩。

调节锯槽板



► 1. 螺丝 2. 锯槽板



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

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：

首先，请拔下工具的电源插头。拧松所有固定锯槽板的螺丝（左右各3个）。再把它们拧紧到锯槽板仍可以轻易用手移动的程度。将把手完全降下，推动止动销把手锁定在较低的位置。拧松固定滑杆的螺丝。将刀架充分拉向自己。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）。将刀架充分推导向板导向板，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。

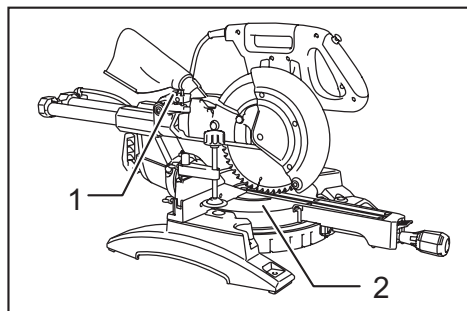
注意：

- 设定斜切角度后确保锯槽板已正确调整。正确调整锯槽板有助于为工件提供合适的支撑，从而最大程度降低工件破损的几率。

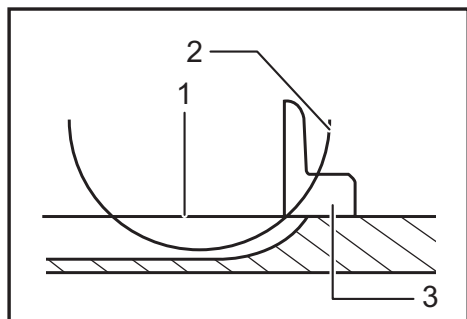
保持最大切割能力

该工具在出厂时已调节好，用255 mm锯片提供最大切割能力。

在进行任何调节前，请拔下工具的电源插头。安装新锯片时，应随时检查锯片的下限位置，如果有必要，请按以下说明进行调节：



► 1. 调节螺栓 2. 翻转基座



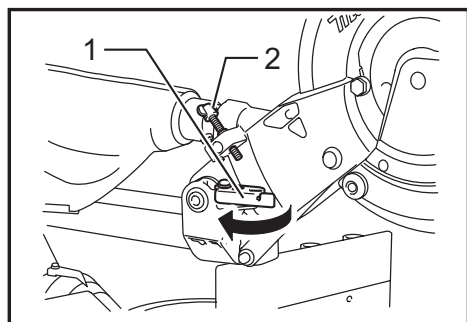
► 1. 翻转基座的顶面 2. 锯片边缘 3. 导向板

首先，请拔下工具的电源插头。把刀架充分推向导板导向板并完全降下把手。用六角扳手拧动调节螺栓直到导板导向板的正面与翻转底座顶面接触处锯片边缘略微延伸至翻转基座的顶面下方为止。拔下工具的电源插头后，用手旋转锯片，同时完全降下把手，确保锯片不会接触到下基座的任何部位。如有必要，请重新略作调节。

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，则可能引起反弹，进而造成严重的人身伤害。

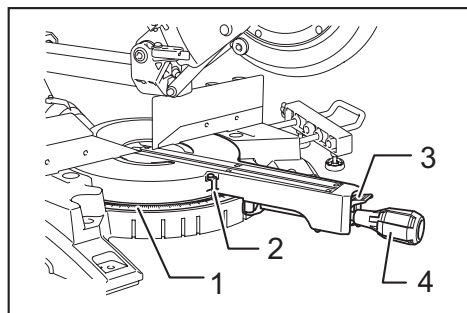
止动臂



► 1. 止动臂 2. 调节螺丝

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移动止动臂。调节调节螺丝，使锯片在完全降下把手时停在所需的位置。

调节斜接角度



► 1. 等径刻度 2. 指针 3. 锁定杆 4. 把手

按逆时针方向拧松把手。在按下锁定杆的同时转动翻转基座。当您把把手移动到指针指向等径刻度上所需的角度后，请顺时针拧紧把手。

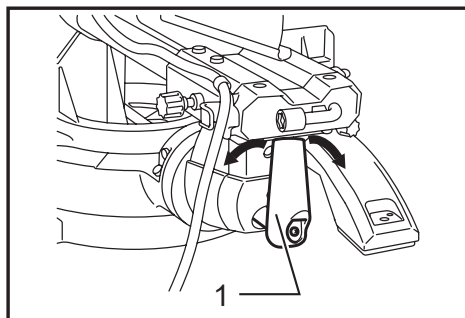
小心：

- 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。

调节斜切角度

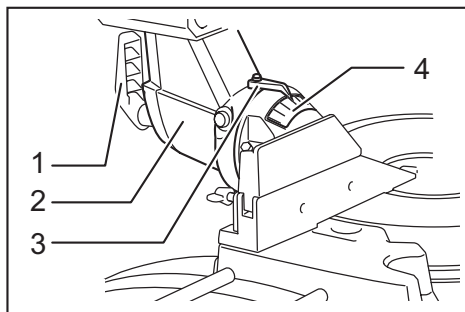


► 1. 夹杆

要调节斜切角度时，请按逆时针方向松开工具后面的杆。确定所需的锯片倾斜方向，然后沿该方向略微用力推动手柄将钳臂解锁。

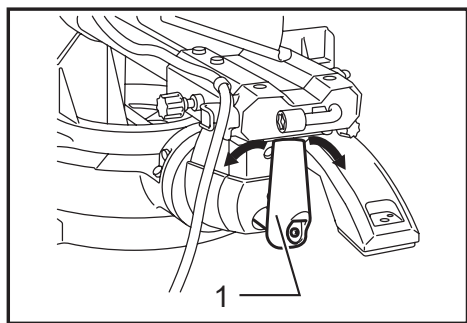
注：

- 通过拆除夹杆固定螺丝并将其固定在所需角度可调节夹杆角度。



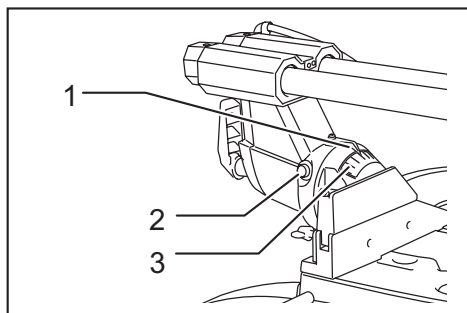
► 1. 夹杆 2. 钳臂 3. 指针 4. 斜角刻度

倾斜锯片直至指针指向角度规上所需的角。然后按顺时针方向拧紧杆以固定止动臂。



► 1. 夹杆

向右倾斜刀架时，请在拧紧杆后将刀架稍微向左倾斜，然后按压释放按钮。在按压释放按钮的情况下，向右倾斜刀架。



► 1. 指针 2. 释放按钮 3. 斜角刻度

倾斜锯片直至指针指向角度规上所需的角
度。然后按顺时针方向拧紧杆以固定止
动臂。

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

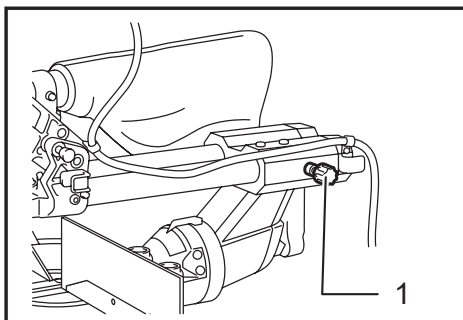
⚠️ 小心：

- 在改变斜切角度后，请按顺时针方向
拧紧杆来固定止动臂。

注意：

- 当倾斜锯片时，请确保将把手充分
抬起。
- 在改变斜切角度时，请确保按“锯槽板
定位”部分说明的那样调整好锯槽板的
位置。

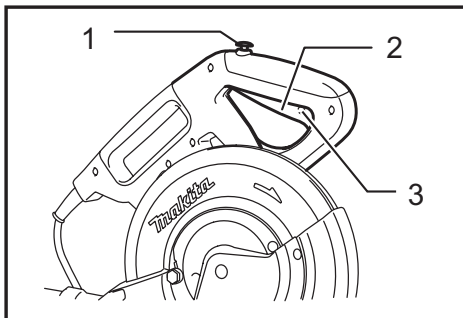
滑动锁定调整



► 1. 锁定螺丝

要锁定滑动杆，请顺时针旋拧锁定螺丝。

开关操作



► 1. 锁止按钮 2. 开关扳机 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。

⚠️ 警告：

- 插上工具电源插头之前，请务必确认
开关扳机能够正常工作，松开时能回
到“OFF”（关闭）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。否则可能会导致开关破
损。若工具上的开关无法正常工作，
则可能会导致工具失控，并造成严重
的人身伤害。

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。

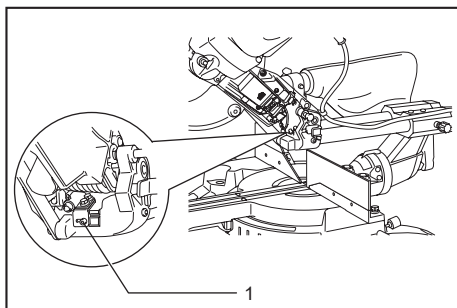
警告：

- 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。
- 切勿使用开关扳机失灵的工具。开关扳机失灵的工具有极其危险的，必须维修过后才能使用，否则会导致严重的人身伤害。
- 为了您的安全，本工具配备了锁止按钮，可防止工具误启动。如果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。
- 切勿通过按压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。

小心：

- 切勿直视激光束。直视激光束会对您的眼睛造成伤害。
- 存在激光辐射，切勿直视激光束，2类激光设备。
- 切换激光线或执行保养调整操作之前，请务必拔下工具的电源插头。

若要打开激光束，按开关上部（I）。若关闭激光束，按开关下部（O）。先拧松激光元件盒固定螺丝，再将其移动至所需位置即可将激光线切换至锯片的左侧或右侧。切换后，务必拧紧螺丝。



► 1. 激光元件盒固定螺丝

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。

电子功能

软启动功能

该功能可限制启动转矩，实现工具的顺利启动。

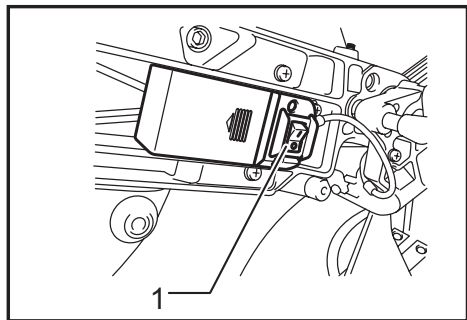
激光束动作

注：

- 首次使用之前，将两节AA干电池装入电池盒内。请参见“为激光元件更换干电池”章节了解具体安装方法。

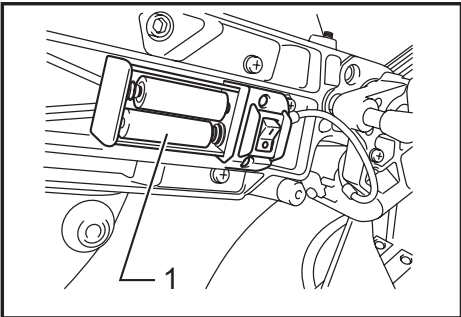
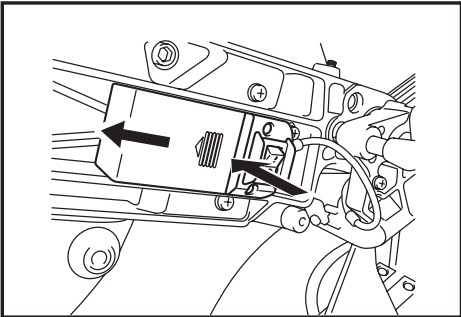
小心：

- 不使用激光元件时请务必将其关闭。



► 1. 激光开关

为激光元件更换干电池



► 1. 干电池

按压并滑动激光元件的干电池封盖将其取下。取出旧干电池，然后按照图示放置新干电池。更换完毕后，将封盖放回并盖紧。

激光灯镜片清洁

如果激光灯镜片变脏了，或者锯屑附着在上面以至激光线不能清晰可见，这时须拔掉电源插头，拆下镜片，用柔软的湿布将其清理干净。请勿使用溶剂或石油类清洁剂来清洁镜片。

注：

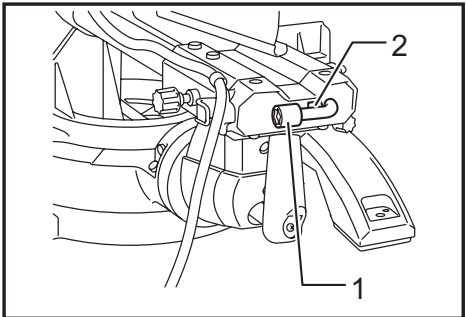
- 当由于室内窗口或室外太阳光直射的原因，激光线显得暗淡，几乎或完全看不到时，请将工作地点转移到太阳直射不到的地方。

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。

内外六角两用扳手的存放



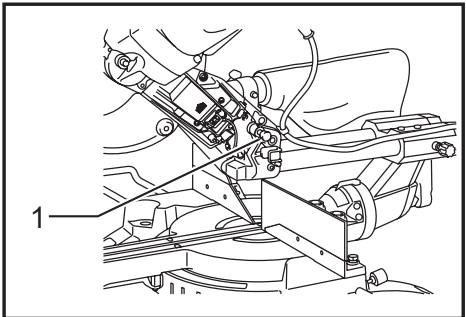
► 1. 内外六角两用扳手 2. 扳手仓

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

安装或拆卸锯片

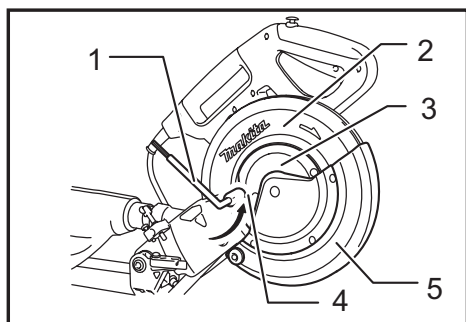
警告：

- 在安装或拆下锯片之前，请务必确认工具已关闭并且已拔下电源插头。意外启动工具可能会导致严重的人身伤害。
- 只能使用附送的Makita（牧田）套筒扳手安装或拆除锯片。使用其他扳手可能导致六角螺栓拧紧过度或不足，进而造成严重的人员伤害。



► 1. 止动销

通过推动止动销将把手锁定在抬起的位置。

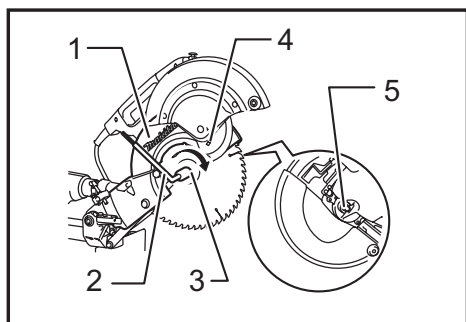


► 1. 套筒扳手 2. 锯片罩壳 3. 中心盖板
4. 六角螺栓 5. 锯片保护罩

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

警告：

- 请勿拆卸除图示中六角螺栓以外的其他螺丝。若错误地拆卸了其他螺丝导致锯片脱落，请务必重新装配锯片保护罩。



► 1. 锯片罩壳 2. 套筒扳手 3. 六角螺栓
4. 箭头 5. 轴锁

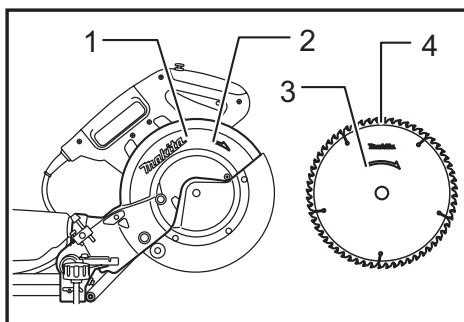
按下轴锁锁定主轴，用套筒扳手按顺时针方向拧紧六角螺栓。然后拆下六角螺栓、外法兰和锯片。

注：

- 如果把内法兰拆下，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。

警告：

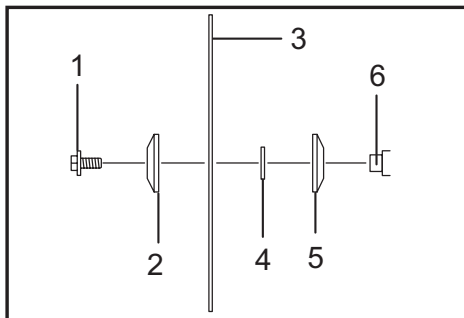
- 在把锯片安装到主轴上之前，请确保适用于您想要使用的锯片轴孔的垫圈已被安装到内外法兰之间。使用错误的轴孔垫圈可能会导致锯片的安装不正确，运行期间锯片会移动和剧烈振动，工具可能因此失控并造成严重的人身伤害。



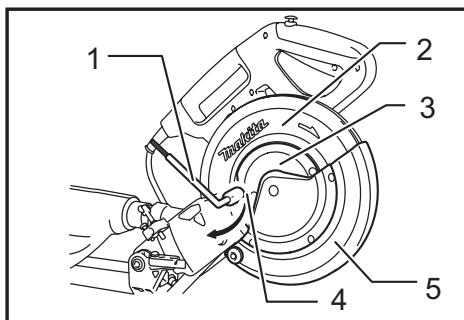
► 1. 锯片罩壳 2. 箭头 3. 箭头 4. 锯片

安装锯片时，小心地将其安装在主轴上，同时确保锯片表面上的箭头方向与锯片罩壳上的箭头方向相吻合。

安装外法兰和六角螺栓，然后在按压轴锁的同时，左手用套筒扳手沿逆时针方向拧紧六角螺栓（左侧）。



► 1. 六角螺栓（左侧） 2. 外法兰 3. 锯片
4. 垫圈 5. 内法兰 6. 主轴

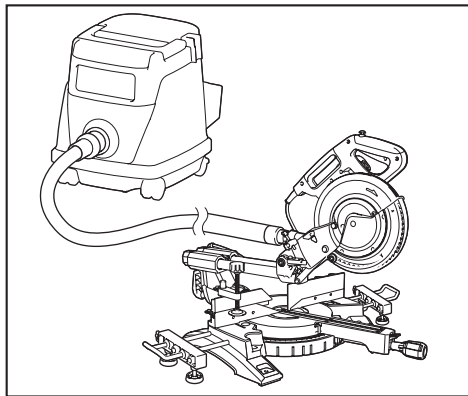


► 1. 套筒扳手 2. 锯片罩壳 3. 中心盖板
4. 六角螺栓 5. 锯片保护罩

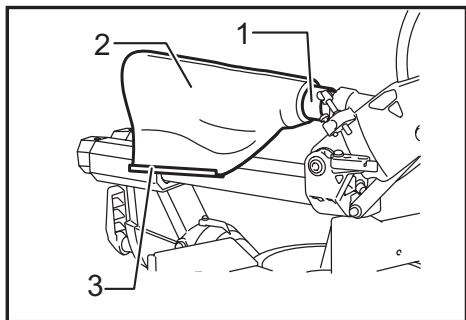
将锯片保护罩和中心盖板放回原来的位置。然后按顺时针方向拧紧六角螺栓以紧固中心盖板。通过拉动止动销将把手从抬起的位置上松开。降下把手确保锯片保护罩正常移动。请确保切割前轴锁已松开主轴。

连接吸尘器

当您想进行清洁切割操作时，请连接 Makita（牧田）集尘器。



集尘袋



► 1. 集尘口 2. 集尘袋 3. 紧固装置

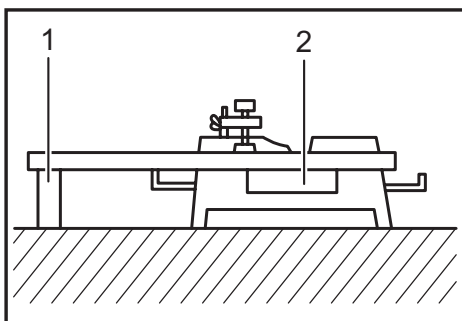
使用集尘袋可使打磨操作更为干净，也可更方便地集尘。安装集尘袋时，将其安装在集尘口上。

当集尘袋已装满一半左右的空间时，从工具上取下集尘袋并拉出紧固装置。清空集尘袋并轻轻拍打，去除附着在集尘袋内壁的碎屑，以便再次使用。

固定工件

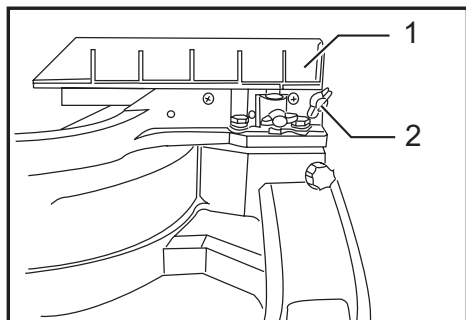
⚠警告：

- 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。
- 切割完成后，请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。
- 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。



► 1. 支撑件 2. 翻转基座

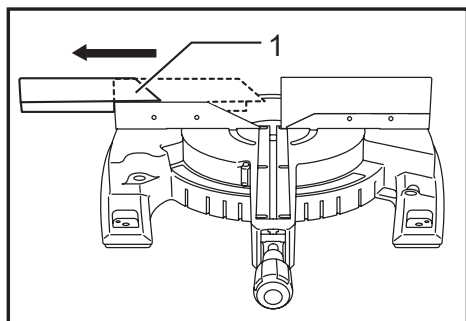
调节导板导向板（滑动导向板）



► 1. 滑动导向板 2. 夹紧螺丝

警告：

- 在操作工具前，请确保滑动导向板已固定牢固。
- 在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在整个行程范围内移动刀架时，工具上的任何部位（尤其是锯片）都不会接触到导向板。工具或锯片接触到导板可能会导致反弹或材料的意外移动以及严重的人身伤害。



► 1. 滑动导向板

小心：

- 执行斜切角切割时，请将滑动导向板滑动至左侧，然后按照图示将其固定。否则，它可能会接触锯片或工具的部件，并可能严重伤害操作人员。

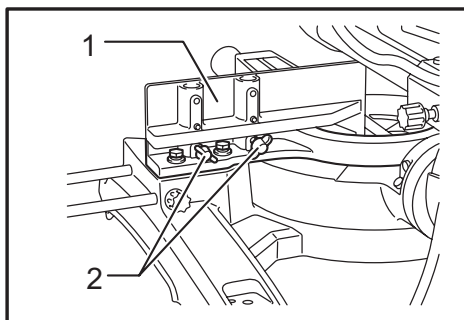
本工具配备有滑动导向板，通常情况下应按照图示放置。

但在进行左斜切角切割时，如果工具头与滑动导向板接触，请将滑动导向板置于图示中左侧位置。完成斜切角切割操作后，切记将滑动导向板恢复至原始位置，并拧紧夹紧螺丝使其固定牢固。

副导板R

警告：

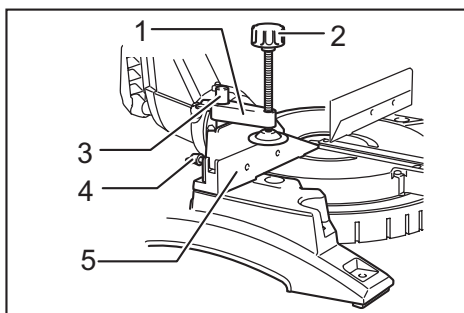
- 在操作工具前，请确保副导板R已固定牢固。
- 在进行右斜切角切割前，请拆除副导板R。它可能会接触锯片或工具的部件，由此可能对操作人员造成严重伤害。



► 1. 副导板R 2. 螺丝

副导板R可从导板导向板右侧拆除。若要拆卸副导板R，请拧松副导板R的固定螺丝，然后将其拔出。安装时请按照与拆卸时相反的步骤进行操作。完成斜切角切割操作后，切记将副导板R恢复至原始位置，并拧紧夹紧螺丝使其固定牢固。

垂直虎钳



► 1. 虎钳臂 2. 虎钳旋钮 3. 虎钳杆 4. 螺丝 5. 导板导向板

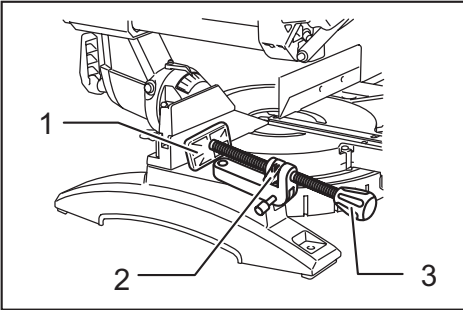
垂直虎钳可以安装在导板导向板的左、右两侧的任意一侧。将虎钳杆插入导板导向板的孔中，然后拧紧导板导向板背面的螺丝以固定虎钳杆。根据工件的厚度和形状调节虎钳臂的位置，然后拧紧螺丝固定虎钳臂。如果固定虎钳臂的螺丝碰到导板导向板，则把螺丝安装在虎钳臂的另一侧。确保在充分降下把手以及拉动或推动刀架时，没有工具部件碰到虎钳。否则，应重新调节虎钳的位置。

把工件平放按住抵在导板导向板和翻转基座上。将工件调整到期望的切割位置，然后拧紧虎钳旋钮将其牢牢固定住。

警告：

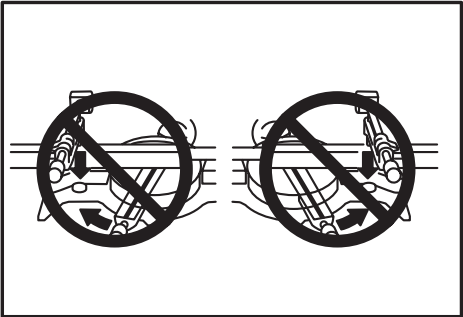
- 在所有操作过程中，工件都必须用虎钳牢牢地固定在翻转基座和导板导向板上。如果工件未正确固定在导板上，在切割操作期间材料可能会移动，并可能导致锯片受损，材料被抛出和失控，从而造成严重的人身伤害。

水平虎钳（选购附件）



► 1. 虎钳板 2. 虎钳螺母 3. 虎钳旋钮

水平虎钳可以安装在基座的左、右两侧的任意一侧。执行10°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。



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。可由水平虎钳固定的最大工件宽度为215 mm。将水平虎钳安装在基座右侧时，还可以使用副导板R进一步固定工件。关于如何安装副导板R，请参见前文中的“副导板R”章节。

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。
- 在导板上切割较薄的工件时，比如踢脚板，请使用水平虎钳。

操作

注意：

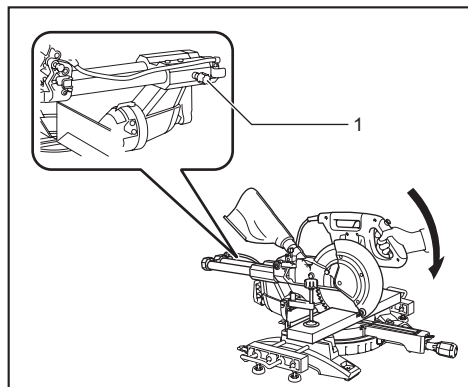
- 使用前，请确保拉出止动销，将把手从降下的位置松开。
- 切割时，请勿向把手施加过大压力。力度太大可能造成电机超载，降低切割效率。推动把手时的力度只需达到平稳切割便可，但同时应不会明显降低锯片转动速度。
- 进行切割时，把手压力要轻柔。如果对把手用力太大或使用侧力，锯片会发生振动，会在工件上留下锯痕，切割的精确度就受到影响。
- 在滑动切割中，轻轻地把刀架匀速推向导板导向板。如果刀架在切割中停止运动，工件会留下锯痕，影响切割的精确性。

警告：

- 打开开关前，请确认锯片未与工件接触。
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。

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。

1. 按压切割（小件切割）



► 1. 锁定螺丝

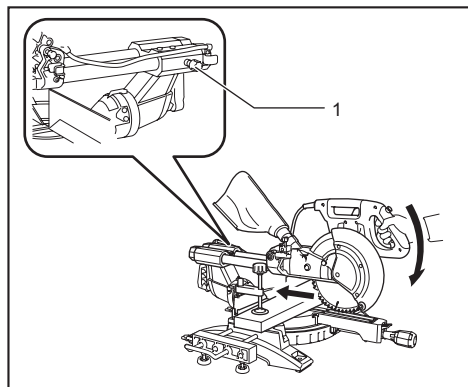
高度达91 mm，宽度达70 mm的工件可以用以下方式进行切割。

将刀架完全推导向板导向板，然后沿顺时针方向拧紧夹紧螺丝使刀架固定。用适当类型的虎钳正确固定工件。在确认锯片未与工件接触的情况下，将工具电源打开，等待锯片达到全速后再向下按压工具。然后，轻轻压低把手至最低位置来切割工件。切割完成后，关闭工具电源开关，待锯片完全停止运转时，把锯片放回充分抬起的位置。

⚠警告：

- 将旋钮沿顺时针方向拧紧，确保刀架不会在操作过程中移动。旋钮未充分拧紧可能会导致反弹和严重的人身伤害。

2. 滑动（推动）切割（较宽工件切割）



► 1. 锁定螺丝

将锁定螺丝沿逆时针方向拧松，使刀架可以自由滑动。用适当类型的虎钳固定住工件。将刀架充分拉向自己。将工具电源打开，勿让锯片接触工件，等待其转速达到全速。向下按压把手，并把刀架推导向板导向板，穿过工件。切割完成后，关闭工具电源开关，待锯片完全停止运转时，把锯片放回充分抬起的位置。

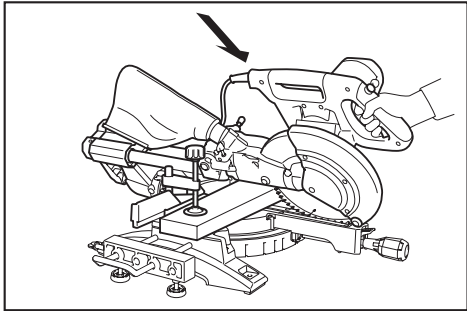
⚠警告：

- 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，然后将刀架推导向板导向板。在刀架没有充分拉向自己的情况下，切勿开始切割。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。
- 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。
- 切勿在把手锁定在较低位置的情况下进行滑动切割。
- 锯片旋转时，切勿松开固定刀架的锁定螺丝。切割期间刀架变松可能会导致意外反弹和严重的人身伤害。

3. 斜接角切割

请参考前面提到的“调节斜接角度”。

4. 斜切角切割



松开杆，倾斜锯片来设定斜切角度（参考前面提到的“调节斜切角度”）。确保重新拧紧杆以将选定的斜切角度牢固固定。用虎钳固定住工件。确保始终将刀架回拉向操作人员。将工具电源打开，勿让锯片接触工件，等待其转速达到全速。然后，向把手施加与锯片平行的力轻轻地压低把手到最低位置，并将刀架推向导轨导向板来切割工件。切割完成后，关闭工具电源开关，待锯片完全停止运转时，把锯片放回充分抬起的位置。

警告：

- 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。
- 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。
- 请勿在锯片完全停止前将其抬起。斜切角切割期间，切掉的小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，则切掉的小块可能会碰到锯片，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。如果压力方向与翻转基座垂直，或者切割过程中压力方向变化，则会影响切割的精确度。
- 开始斜切角切割前，可能需要调节滑动导向板。请参阅“导轨导向板调节”章节。

小心：

- 在进行右斜切角切割时，请务必拆除副导板R以避免其与刀架的任何部位发生干涉。

5. 复合切割

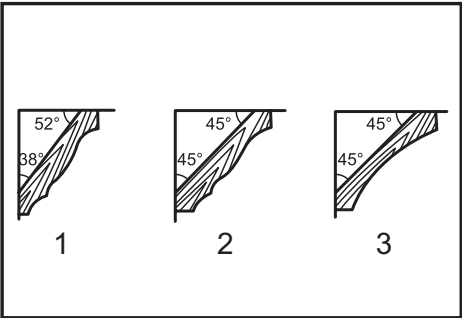
复合切割就是对工件进行斜接角切割的同时对其进行斜切角切割的工序。复合切割可以完成表格中角度的切割。

斜接角度	斜切角度
左右0° - 45°	左右0° - 45°

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

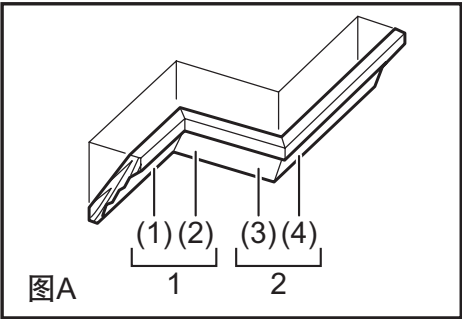
6. 顶角线和拱形饰条切割

将装饰线脚平放在翻转基座上，然后用斜断锯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° 顶角线、45° 顶角线和45° 拱形饰条。参见说明。

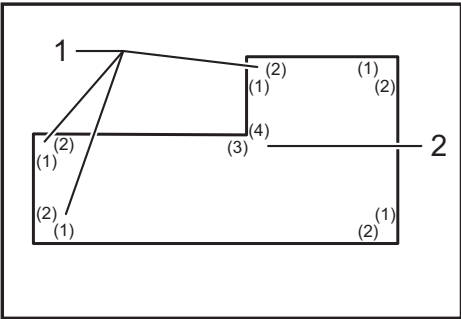


► 1. 52/38° 顶角线 2. 45° 顶角线 3. 45° 拱形饰条

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



1. 内角 2. 外角



► 1. 内角 2. 外角

测量

测量墙面长度并在工作台上调节工件，以便将墙面接触边切割为需要的长度。始终确保工件背侧的工件切割长度与墙面长度相同。调节切割角度的切割长度。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

表格（A）

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

表格（B）

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

示例 在图A中位置（1）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板导向板。
- 切割以后，完成待用的部分总是位于锯片的左侧。

在右斜切角切割情况下

表格（A）

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

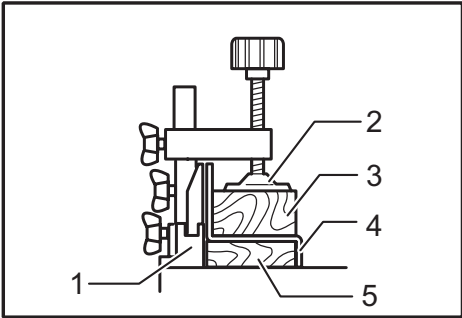
表格（B）

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

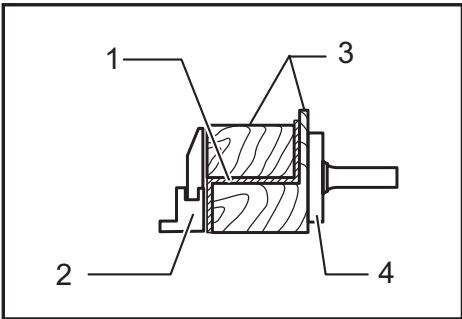
示例 在图A中位置（1）的52/38° 顶角线切割中：

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

7. 切割铝挤压件



► 1. 导板导向板 2. 虎钳 3. 垫块 4. 铝挤压件 5. 垫块



► 1. 铝挤压件 2. 导板导向板 3. 垫块 4. 水平虎钳（选购附件）

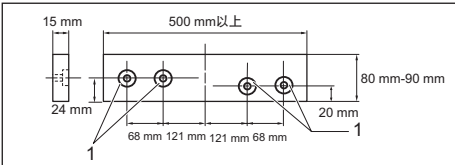
固定铝挤压件时，请按照图示放置垫块或废弃木材，防止铝材变形。切割铝挤压件时，请使用切割油，以免铝材在锯片上聚集。

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。

8. 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。



1. 孔

小心：

- 使用厚度均匀的直木板作为木衬片。

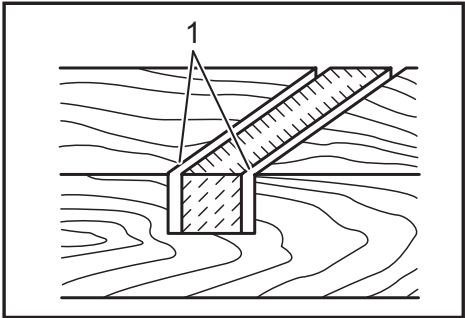
警告：

- 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。

注意：

- 安装好木衬片后，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。

9. 凹槽切割



► 1. 用锯片切割凹槽

可通过执行以下步骤进行刨槽型切割：使用调节螺丝调节锯片的下限位置，并调节止动臂限制锯片的切割深度。请参阅前面描述过的“止动臂”章节。在调节好锯片的下限位置后，用滑动（推动）切割方法沿工件宽度切割两条平行凹槽（如图所示）。然后，用凿子凿去凹槽中间部分的工件材料。

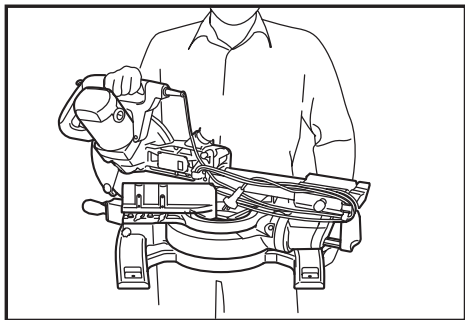
警告：

- 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。
- 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。

小心：

- 在进行非凹槽切割前，请确保把止动臂放回原来的位置。

搬运工具



确保已按下工具的电源插头。按 0° 斜切角度固定锯片，并按右斜接角度固定翻转基座。固定滑动杆，使下滑动杆锁定在刀架充分拉向操作者的位置，上滑动杆锁定在刀架充分推向导板导向板的位置（请参阅“滑动锁定调节”章节）。充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。将电源线缠绕在电线支架上。

警告：

- 止动销仅用于搬运和贮存的目的，而不得用于任何切割操作。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。

双手握住工具基座两侧搬起工具（如图所示）。如果拆掉支架、集尘袋等，工具会更容易搬动。

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出插头。未关闭电源并拔出电源插头可能会使工具意外启动，导致严重的人身伤害。
- 为了达到最好最安全的效果，请确保锯片锋利并清洁。试图用较钝的 / 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。

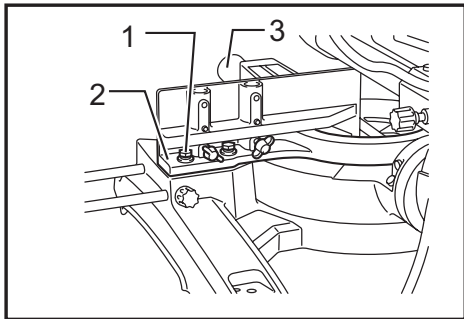
注意：

- 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，但是操作不当可能会影响对齐。如果您的工具没有正确对齐，请进行以下操作：

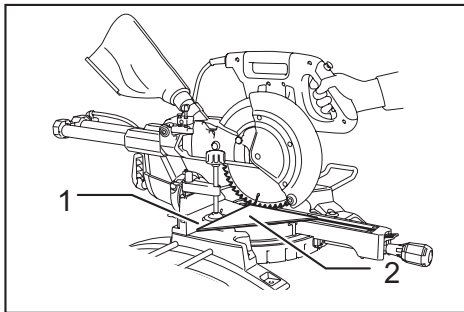
1. 斜接角度



► 1. 六角螺栓 2. 导板导向板 3. 把手

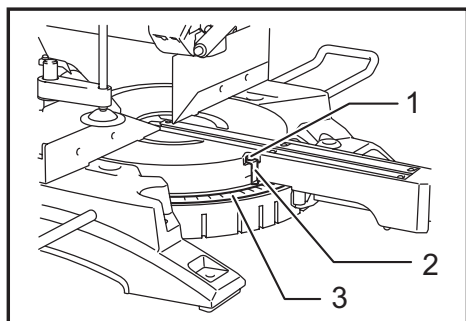
将刀架推向导板导向板，然后拧紧夹紧螺丝使刀架固定。

松开固定翻转基座的把手。转动翻转基座，使指针指向等径刻度上的 0° 。然后交替沿顺时针方向和逆时针方向来回轻轻转动翻转基座，使其坐入 0° 斜切槽中。（即使指针未指向 0° 也无妨。）用套筒扳手拧松固定导板导向板的内六角螺栓。



► 1. 导板导向板 2. 三角规

充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。利用三角规、直角尺等进行调整，使锯片侧面与导板导向板成直角。然后从右向左牢固拧紧导板导向板上的内六角螺栓。

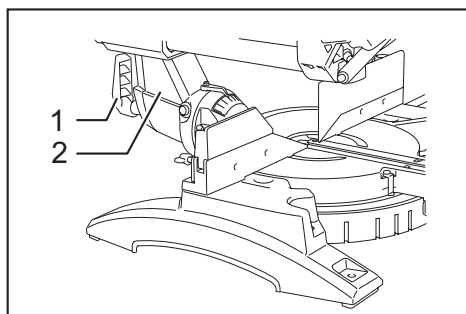


► 1. 螺丝 2. 指针 3. 等径刻度

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

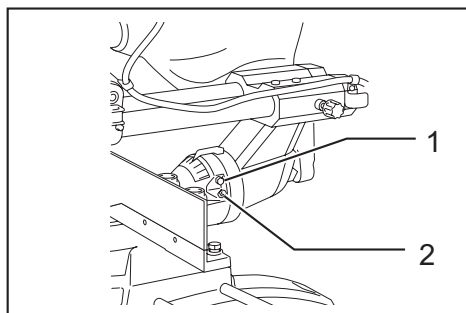
2. 斜切角度

(1) 0° 斜切角度



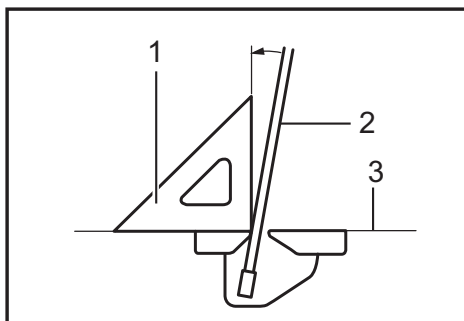
► 1. 夹杆 2. 钳臂

将刀架推向导轨导向板，然后拧紧夹紧螺丝使刀架固定。充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下的位置。松开工具后部的杆。



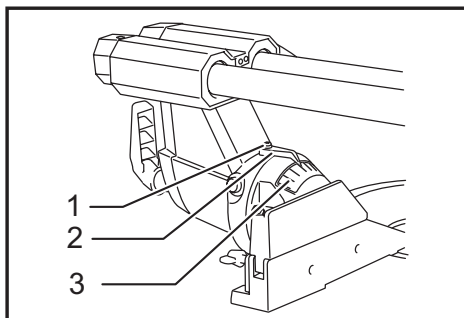
► 1. 0° 调节螺栓 2. 左 45° 斜切角度调节螺栓

将钳臂右边的六角螺栓沿逆时针方向旋转两到三周以便向右倾斜锯片。



► 1. 三角规 2. 锯片 3. 翻转台的顶面

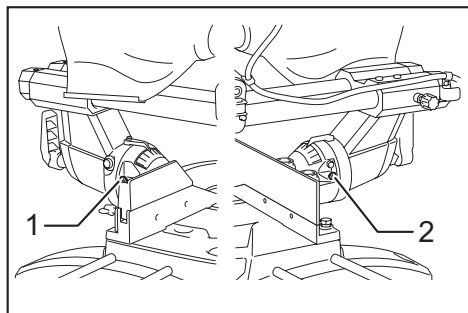
小心地顺时针旋转钳臂右边的六角螺栓，再利用三角规、直角尺等进行调整，使锯片侧面与翻转基座顶面成直角。然后将杆牢牢拧紧。



► 1. 螺丝 2. 指针 3. 斜角刻度

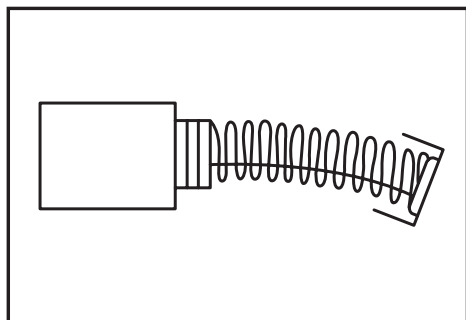
确保钳臂上的指针指向钳臂支架斜角刻度上的 0° 。如果其未指向 0° ，请拧松固定指针的螺丝，然后调节指针使其指向 0° 。

(2) 45° 斜切角度

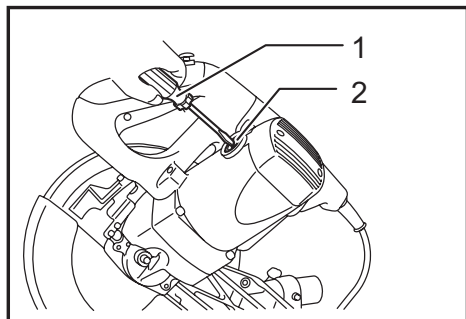


- 1. 右45° 斜切角度调节螺栓 2. 左45° 斜切角度调节螺栓

请在调节好0° 斜切角度后调节45° 斜切角度。要调节左45° 斜切角度，请松开杆并将锯片充分向左倾斜。确保钳臂上的指针指向钳臂支架斜角刻度上的45°。如果指针没有指向45°，请旋转钳臂支架右侧的45° 斜切角度调节螺栓，直至指针指向45°。若要调节右45° 斜切角度，请再次执行上文中所述的步骤。



定期拆下碳刷进行检查。在碳刷磨损到3 mm长时进行更换。请保持碳刷清洁并使其在碳刷夹内能自由滑动。两个碳刷应同时更换。请仅使用相同的碳刷。



- 1. 螺丝刀 2. 碳刷夹盖

使用螺丝刀拆下碳刷夹盖。取出已磨损的碳刷，插入新的碳刷，然后紧固碳刷夹盖。

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。
- 存放工具时，向自身方充分拉拽刀架。为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其他维修保养或调节需由Makita（牧田）授权的维修服务中心完成。务必使用Makita（牧田）的替换部件。

选购附件

警告：

- 这些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。
- 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。

如果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&硬质合金锯片
（有关适合切割材料的正确锯片，请参阅我们的网站或联系当地Makita（牧田）经销商。）
- 副导板R
- 虎钳组件（水平虎钳）
- 垂直虎钳
- 内外六角两用扳手
- 支架
- 支架组件
- 集尘袋
- 弯管
- 三角规

注：

- 本列表中的一些部件可能作为标准附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

LS1018LN-CS-2110 ZHCN 20211012
