



牧田®

牧田牌
专业电动工具

使用说明书

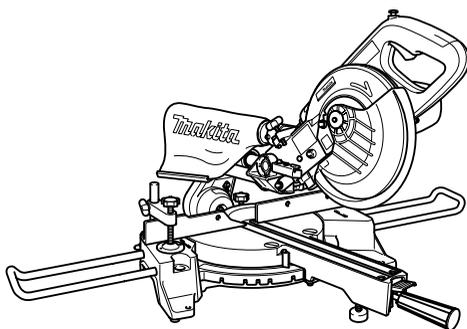
滑动复合锯

LS0714 型

LS0714F 型

LS0714FL 型

LS0714L 型



005515

 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	LS0714/LS0714F/LS0714FL/LS0714L
锯片直径	190 毫米
孔（轴）直径	20 毫米
最大斜接角度	左 47°，右 57°
最大斜切角度	左 45°，右 5°
最大切割能力（高 × 宽），锯片直径 190 毫米	

斜接角度	斜切角度		
	45°（左）	0°	5°（右）
0°	* 45 毫米 × 265 毫米 注 1	* 60 毫米 × 265 毫米 注 1	-----
	40 毫米 × 300 毫米	52 毫米 × 300 毫米	40 毫米 × 300 毫米
45°（左和右）	* 45 毫米 × 185 毫米 注 2	* 60 毫米 × 185 毫米 注 2	-----
	40 毫米 × 212 毫米	52 毫米 × 212 毫米	
57°（右）	-----	* 60 毫米 × 145 毫米 注 3	-----
		52 毫米 × 163 毫米	

（注）

* 标记表示使用了以下厚度的木衬片。

- 1: 使用 20 毫米厚的木衬片。
- 2: 使用 15 毫米厚的木衬片。
- 3: 使用 10 毫米厚的木衬片。

空载速度（/min）	6,000
激光型（LS0714FL/L）	红色激光 650nm， <1mW（激光等级 2）
尺寸（长 × 宽 × 高）	670 毫米 × 430 毫米 × 458 毫米
净重	LS0714: 13.1 公斤， LS0714F: 13.4 公斤， LS0714FL: 13.7 公斤， LS0714L: 13.5 公斤

- 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 01/2003

符号

END210-6

以下显示本工具使用的符号。

在使用工具之前请务必理解其含义。



- 阅读使用说明书。



- 双重绝缘



- 为了避免飞溅的碎片造成人身伤害，切割时请保持锯片头朝下，直至锯片完全停止。



- 在进行滑动切割时，首先充分拉动刀架并按压把手，然后将刀架推向导轨导向板。
- 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。



- 仅限于欧盟国家
请勿将电气设备与家庭普通废弃物一同丢弃！请务必遵守欧洲 Directive 2002/96/EC 关于废弃电子电气设备的指令，根据法律法规执行。达到使用寿命的电气设备必须分类回收至符合环境保护规定的再循环机构。

用途

ENE006-1

本工具用于对木材进行精确地笔直和斜角切割。也可使用适当的锯片切锯铝罐。

电源

ENF002-2

本工具所连接电源的电压须符合铭牌所示的额定值，只可使用单相交流电源。本工具达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

安全须知

ENA001-2

警告：
使用电动工具时，为了减少火灾、触电、及受伤等意外事故，必须注意以下所列举的基本安全事项。在使用本产品之前，请通读安全须知，并将其妥善保存。

为了操作安全：

1. 保持工作场所清洁。
在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，容易导致受伤。

2. 重视工作场所的环境。
电动工具不可淋雨。不可在暗湿地方使用电动工具。保持工作场所充分照明。不可在易燃易爆的地方使用电动工具。
3. 避免触电。
工作时，避免身体接触到接地的金属体，例如铁管、散热器、炉子、冷冻机等。
4. 不可让小接近。
不可让闲人触摸工具或电源连接导线。应该一律禁止闲人进入工作场所。
5. 收藏闲置工具。
电动工具不用时，应收藏在干燥、小孩不能拿到，位置较高或可上锁之处。
6. 不可勉强使用工具。
按其用途使用工具，才能获得良好的效果并且比较安全。
7. 要用对刀具。
不可用小型刀具或装置去加工本应使用大型刀具的工件。不可使用用途不对的刀具，例如，不可使用圆锯来切割树干或圆木。
8. 注意着装。
不可宽松拂袖，或穿戴首饰进行工作，因为可能被高速旋转的部件缠住而发生意外。在室外工作时宜带橡皮制手套与防滑的靴子。留长发的人最好带帽子。
9. 使用安全眼镜及听力保护装置。
刨屑多而有粉尘时，宜戴口罩。
10. 连接除尘设备。
如果装置是用来连接除尘设备及收集设备的，确保它们之间已经连接，并被正确使用。
11. 不要糟踏导线。
不可拖着导线移动工具，或猛拉导线拔出插头。避免使导线触及高热物体及尖锐边缘或沾染油脂。
12. 固定工件。
使用夹钳来固定工件。这样做比用手握住工件加工来得安全，而且双手可以空出来使用工具。
13. 不可伸越工具。
工作时，必须保持适当的姿势，必须站稳。

14. 注意保养工具。

刀具必须时时保持锐利的状态以获得良好的加工性与安全。请按照规定润滑与更换部件。定期检查导线，如发现有破损应交由牧田服务中心修复。定期检查接电导线，如有破损，应立即更换。手柄要保持干燥清洁，不沾油脂。

15. 断开工具与电源的连接。

当工具不用时，或进行保养，换夹具、刀具这些部件之前，请断开电插头。

16. 取下调整工具及扳手。

在开动机器之前，须检查刀具部分的调整工具及扳手是否完全取下，必须养成这种习惯。

17. 防止意外激活。

不可将手指插入电源开关处。确保插头插入电插座时，开关是关着的。

18. 户外用电延长导线。

在户外使用工具时，一定要采用户外专用的延长导线。

19. 保持清醒。

专心一致注意正在进行的工作。疲劳时不应使用工具。

20. 检查损坏的部分。

再次使用工具之前，须详细检查工具的护盖或其它部分损坏的程度，判断是否将影响到工具正常的机能。检查所有可移动的部分是否在正确位置，必须固定的部分是否固定紧等，部件的破损程度，检查这些可能影响正常操作的部件。有损坏的护盖或其它部件应请授权服务中心修理或更换，除非本说明书中另有指示。请授权服务中心更换有问题的开关。不可在开关不灵的情况下使用工具。

21. 警告。

使用本操作说明所推荐以外的附件或部件容易造成伤害事故。

22. 由专业人员维修您的工具。

本电动工具符合相关安全要求。务必请专业人员使用原装部件进行维修，并使用原厂的备件，否则可能会对用户带来严重伤害。

工具的补充安全规则

ENB034-3

1. 要佩戴安全眼镜。

2. 双手应远离锯片切割路线。以免碰到惯性运转中的锯片，否则可能导致重伤。

3. 在没有安装安全罩的情况下，请勿操作电锯。每次使用前，请检查安全罩能否正确闭合。如果锯片安全罩不能移动自如和及时关闭，请不要操作电锯。切勿通过夹绑的方式将安全罩固定在开启位置。

4. 切勿徒手进行任何操作。作业期间，必须用虎钳将工件牢牢固定，靠紧旋转基座和导板。切勿用手固定工件。

5. 切勿将手伸至锯片周围。

6. 请关掉电源并等锯片停止转动后，方可移动工件或更改设置。

7. 更换锯片或维修之前，请拔下工具的电源插头。

8. 搬运工具前一定要将所有的活动部分固定好。

9. 止动销可将切割头锁定在低位，但仅可在搬运和存放工具时使用，不得在切割作业时使用。

10. 不可在有易燃液体或气体的地方使用工具。

11. 作业前一定要仔细检查锯片是否有裂纹或损伤。有裂纹或受损的锯片应立即更换。

12. 只能使用该工具专用的法兰。

13. 务必小心，不要损坏心轴、法兰（特别是安装面上的）或螺栓。这些部件受损会导致锯片受损。

14. 一定要固定好旋转基座，确保其在作业中不会活动。

15. 为了安全起见，作业前一定要清除掉台面上的切屑或小碎片等。

16. 请避免切到钉子。操作前一定要仔细检查并拔掉工件上的所有钉子。

17. 打开工具开关之前，一定要松开轴锁。

18. 确保即使锯片在最低位置时也不会碰到旋转基座。

19. 握紧工具把手，须知电锯开动和停止时会轻微地向上或向下移动。

20. 打开开关之前，务必确认锯片没有触及工件。

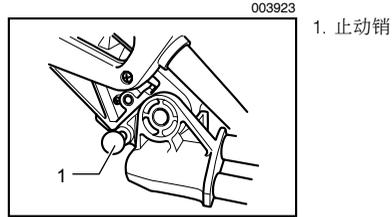
21. 在对实际工件进行切割之前，先让工具开动片刻。观察电锯的振动或摆动状况，由此判断安装是否适当，锯片是否平衡。
22. 要等到锯片达到全速运转状态后方可进行切割。
23. 如果发现任何异常情况，请立即停止作业。
24. 切勿将扳机开关锁定在“开”的位置上。
25. 要随时保持警惕状态，特别是在重复单调的作业时更要注意。不要被虚假的安全感所蒙蔽。锯片的危险是极其无情的。
26. 务必使用本说明书中指定非附件。砂轮等附件使用不当，会引发伤害事故。
27. 本电锯只能用来切割铝质、木质或类似材料，不得用来切割其他材料。
28. 切割时，请将斜断锯与集尘设备相连。
29. 请根据所切割材料选择合适锯片。
30. 切槽时要小心操作。
31. 切缝板磨损时，请更换。
32. 请勿使用高速钢制成的锯片。
33. 作业时产生的某些灰尘中含有可能致癌、导致生育缺陷或其他生殖性损害的化学物质。例如：
 - 铅基涂层材料中所含的铅物质以及，
 - 经过化学处理的木材中含有的砷和铬。
 暴露在此类有害物质中的风险程度取决于从事此类作业的频度。为了降低接触此类化学物质的几率：必须保证工作区域具有良好的通风条件，配备合格的安全用具，如微粒过滤专用防尘面具等。
34. 为了降低噪音污染，一定要保证锯片锋利而且清洁。
35. 操作人员必须经过充分的培训，熟知本工具的使用、调整和操作事项。
36. 所使用的锯片必须已妥善磨利。要留意观察锯片上标注的最大转速值。
37. 当工具处于运转状态，锯头还未回到待机位置时，切勿清理切割作业区内的切割残余物或工件的其他部分。

请保留此说明书

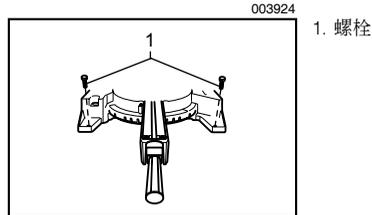
安装

工作台安装

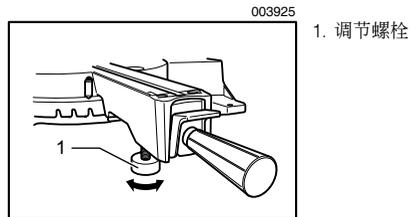
运送工具时，把手应由止动销锁定在降下的位置。通过略降低把手和拉动止动销来松开止动销。



该工具应该用 2 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。



顺时针或逆时针转动调节螺栓使其与地板表面接触以保持工具平稳。



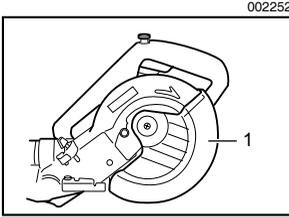
功能描述

⚠ 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。

锯片保护罩

用于非欧洲国家

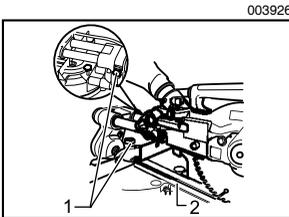


1. 锯片保护罩

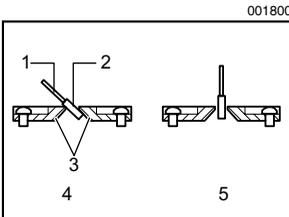
降下把手时，锯片保护罩会自动升起。当完成切割抬起把手时，弹簧加力的保护罩会回到原来的位置。请勿废弃或移除锯片保护罩或者保护罩上的弹簧。

为了您自身的安全考虑，请妥善保养锯片保护罩。任何对锯片保护罩不规范的操作都应立即更正。检查确认保护罩的弹簧可正常工作。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。这样做极其危险并可能造成严重人身伤害。

调节锯槽板



1. 蝶形螺丝
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

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 2 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，推动止动销将把手锁定在降下的位置。

拧松 2 个固定滑杆的夹紧螺丝。

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）。

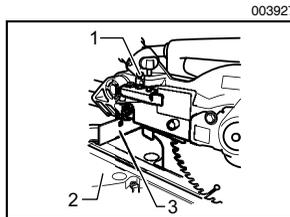
将刀架充分推向导轨导向板，调节锯槽板使锯槽刚好碰到锯齿的两侧。拧紧后面的螺丝（不要拧死）。

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。

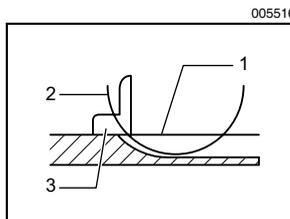
△ 注意：

- 在改变斜切角度前后，要像上面描述的那样随时调整锯槽板。

保持最大切割能力



1. 调节螺栓
2. 翻转基座
3. 导轨导向板



1. 翻转台的顶面
2. 锯片边缘
3. 导轨导向板

该工具在出厂已调节好，用 190 毫米锯片可提供最大切割能力。

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。把刀架充分推向导轨导向板并完全降下把手。用六角扳手拧动调节螺栓直到锯片边缘延伸至略低于翻

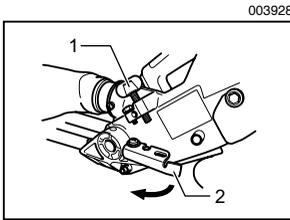
转基座的顶面，导板导向板的前面碰到翻转基座的顶面。

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部基座的任何部分。如有必要请重新略作调节。

警告：

- 在安装完新锯片后，必须确保在把手完全降下时，锯片不会碰到下部基座的任何部件。这些必须在工具没有通电的情况下完成。

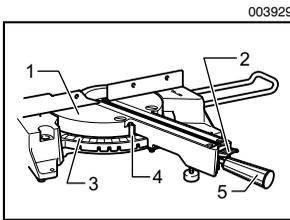
止动臂



1. 调节螺丝
2. 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移动止动臂。完全降下把手时，调整调节螺丝使锯片停留在期望的位置。

调节斜接角度



1. 翻转基座
2. 锁定杆
3. 等径刻度
4. 指针
5. 手柄

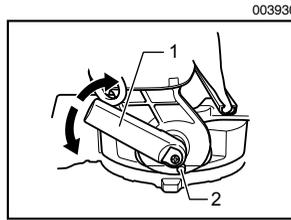
按逆时针方向转动手柄将其拧松。在压低锁定杆时转动翻转基座。当您把手柄移动到指针指向等径刻度上期望的角度的位置时，请按顺时针方向牢固拧紧手柄。

注意：

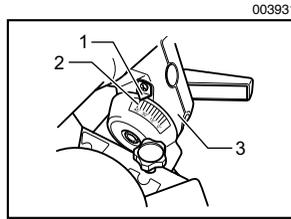
- 当转动翻转基座时，请确保将把手充分抬起。

- 在改变斜接角度后，请将手柄牢固拧紧以锁住翻转基座。

调节斜切角度



1. 杆
2. 释放按钮



1. 指针
2. 斜角刻度
3. 臂

要调节斜切角度时，请按逆时针方向松开工具后面的杆。

将把手推至左侧，倾斜锯片，直至斜角刻度上指针指向期望的角度。

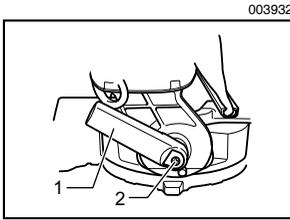
然后按顺时针方向拧紧杆以固定止动臂。

要向右倾斜锯片，请在松开杆后略微向左倾斜锯片的同时，将释放按钮推至工具后侧。然后在按压释放按钮的情况下，向右倾斜锯片。

注意：

- 当倾斜锯片时，请确保将把手充分抬起。
- 在改变斜切角度后，请按顺时针方向拧紧杆来固定止动臂。
- 在改变斜切角度时，请确保按“调节锯槽板”部分说明的那样调整好锯槽板的位置。

调节杆的位置



1. 杆
2. 螺丝

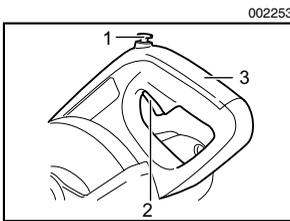
当杆无法完全紧固时，可以30°以单位对其进行重调整。

松开并拆下工具后部的固定杆的螺丝。拆下杆并重新安装使其略高于原先水平。然后用螺丝重新紧固杆。

开关操作

△ 注意：

- 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）位置。
- 不使用工具时，请卸下锁止按钮并将工具存放于安全处。如此可防止未经授权人员操作工具。
- 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。



1. 锁止按钮
2. 开关扳机
3. 把手

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。

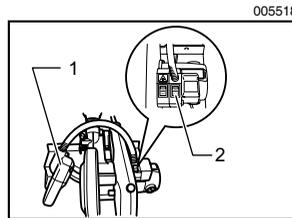
松开开关扳机工具即停止。

△ 警告：

- 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。
- 为了您的安全，本工具配备了锁止按钮，可防止工具误启动。如果当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。在进一步使用该工具之前，请将其送回 Makita（牧田）维修中心进行正确的修理。
- 切勿封住锁止按钮或将其作其他用途和功能。

点亮照明灯

LS0714F、LS0714FL 型



1. 照明灯
2. 照明灯开关

△ 注意：

- 这不是防水照明灯。请勿水洗照明灯或在雨中或潮湿场所使用照明灯。否则会导致触电或烧焦。
- 请勿触摸照明灯镜片，它在照明时或关闭后的片刻会非常烫。这可能会烫伤身体。
- 请勿碰撞照明灯，否则可能会损坏照明灯或缩短其使用寿命。
- 请勿凝视照明灯光源。这会导致眼睛疼痛。
- 灯光照明时，请勿用衣物、纸盒、纸板等类似物体盖住照明灯，这会导致起火或引燃。

按开关的上部可打开照明灯，按开关下部可关闭照明灯。

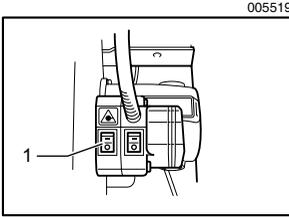
移动照明灯可移动照明区域。

注：

- 请使用干布擦拭灯头灰。注意不要刮花灯头，否则会降低亮度。

激光束动作

LS0714FL、LS0714L 型



005519

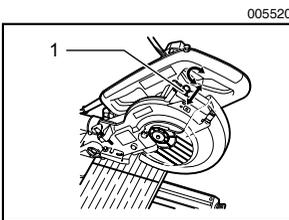
1. 激光开关

△ 注意：

- 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，切勿直视激光束或使用 2M 类激光的光学设备。

若要打开激光束，按开关上部 (I)。按开关下部 (O) 则关闭激光束。

如下调整调节螺丝，可以将激光线移至锯片的左边或右边。



005520

1. 调节螺丝

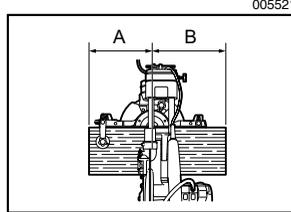
1. 逆时针方向转动以拧松调节螺丝。
2. 拧松调节螺丝后，将调节螺丝最大限度地向左或向右滑动。
3. 在调节螺丝停止滑动的地方将其拧紧。

激光线在出厂时就已经调节好，在距锯片（切割位置）侧面 1 毫米以内。

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。

对齐激光线



005521

激光线可以根据切割应用的需要移到锯片的左边或右边。请参考题为“激光束动作”的说明移动激光线。

注：

- 复合切割中（斜切角度 45° ，斜接角度 45° ），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。

A) 如果您在工件的左边获得正确尺寸

- 将激光线移到锯片的左边。

B) 如果您在工件的右边获得正确尺寸

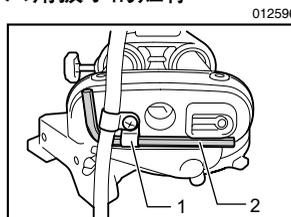
- 将激光线移到锯片的右边。对齐工件上的切割线与激光线。

装配

△ 警告：

- 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。

六角扳手的贮存

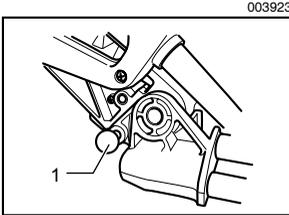


012596

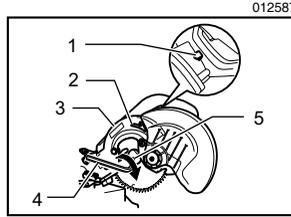
1. 扳手仓
2. 六角扳手

六角扳手应如图中所示存放。使用六角扳手时，将其从扳手仓里取出来。使用完六角扳手后，再将其放回扳手仓中。

安装或拆卸锯片



003923
1. 止动销



012587
1. 轴锁
2. 箭头
3. 锯片基座
4. 六角扳手
5. 内六角螺栓

安装锯片时，小心将其放入主轴，确保锯片表面箭头方向与锯片基座上的箭头方向相吻合。安装外法兰盘和内六角螺栓，然后在按住轴锁的同时，左手用六角扳手按逆时针方向拧紧内六角螺栓。

⚠ 警告：

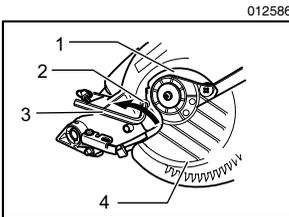
- 在安装或拆下锯片之前，请务必确认工具开关已关闭并且已将电源插头拔下。

⚠ 注意：

- 请仅使用 Makita（牧田）六角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过松。这样可能会造成人身伤害。

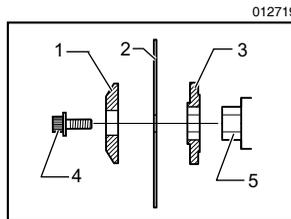
通过推动止动销将把手锁定在抬起的位置。

若要拆下锯片，用六角扳手按逆时针方向转动固定中心盖板的内六角螺栓将其拧松。抬起锯片保护罩和中心盖板。

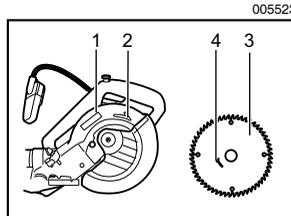


012586
1. 中心盖板
2. 内六角螺栓
3. 六角扳手
4. 安全盖板

按下轴锁锁定主轴，用六角扳手按顺时针方向拧紧内六角螺栓。然后拆下内六角螺栓、外法兰盘和锯片。



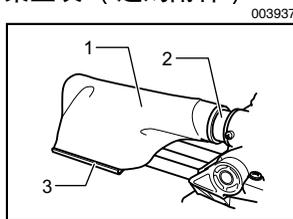
012719
1. 外法兰盘
2. 锯片
3. 内法兰盘
4. 内六角螺栓（左手）
5. 主轴



005523
1. 锯片基座
2. 箭头
3. 锯片
4. 箭头

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内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。

集尘袋（选购附件）



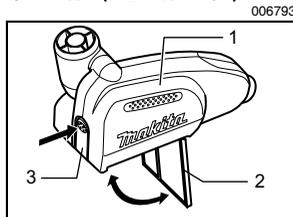
使用集尘袋可使切割操作更为干净，也可方便地集尘。安装集尘袋时，将其安装在集尘口上。

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。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。

注：

如果将本工具与 Makita（牧田）吸尘器连接，则可进行更有效和清洁的操作。

集尘箱（选购附件）



将集尘箱插入集尘口。

及早清空集尘箱。

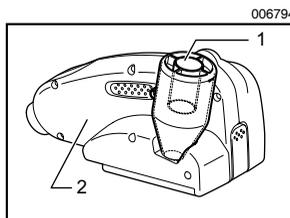
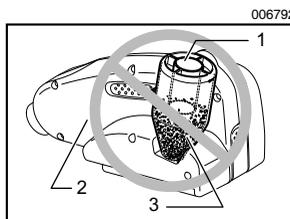
清空集尘箱时，按下按钮打开护盖，将锯屑倒出。将护盖放回原来位置，它会自动锁住。在向工具上集尘口转动集尘箱的同时向外拉，可以轻易拆下集尘箱。

注：

- 如果将本工具与 Makita（牧田）吸尘器连接，则可进行更有效和清洁的操作。

△ 注意：

- 请在所收集锯屑的高度达到筒形部分前清空集尘箱。



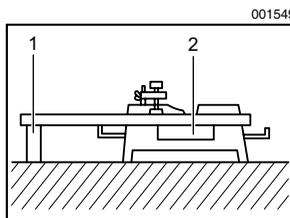
固定工件

△ 警告：

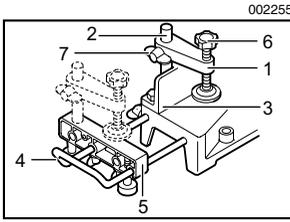
- 用虎钳将工件稳妥牢固地固定住极其重要。否则可能导致工具受损和/或工件毁坏。甚至可能造成人身伤害。另外，切割完成后，请勿在锯片完全停止转动前抬起锯片。

△ 注意：

- 当切割较长的工件时，请使用与翻转基座表面水平等高的支撑物。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。



垂直虎钳



1. 虎钳臂
2. 虎钳杆
3. 导板导向板
4. 支架
5. 支架组件
6. 虎钳旋钮
7. 螺丝

垂直虎钳可以安装在导板导向板或支架组件（选购附件）的左，右两侧的任意一侧。将虎钳杆插入导板导向板或支架组件的孔中，然后拧紧螺丝固定虎钳杆。

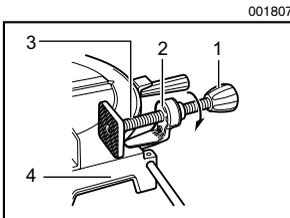
根据工件的厚度和形状调节虎钳臂的位置，然后拧紧螺丝固定虎钳臂。如果固定虎钳臂的螺丝碰到导板导向板，则把螺丝装在虎钳臂的另一侧。确保在充分降下把手以及拉动或推动刀架时，没有工具部件碰到虎钳。否则，应重新调节虎钳的位置。

把工件平放按住抵在导板导向板和翻转基座上。调节工件到期望的切割位置，拧紧虎钳旋钮将其牢固固定住。

△ 注意：

- 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。

水平虎钳（选购附件）



1. 虎钳旋钮
2. 突起部
3. 虎钳轴
4. 基座

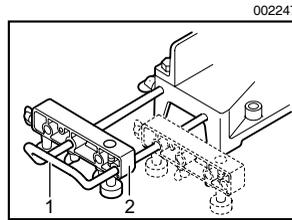
水平虎钳可安装在基座的左侧。通过按逆时针方向转动虎钳旋钮，螺丝会被松开，虎钳轴可快速内外移动。通过按顺时针方向转动虎钳旋钮，螺丝依然保持紧固。要夹紧工件时，按顺时针方向轻轻转动虎钳旋钮，直至突起部到达其最上方的位置，然后紧固。如果在按顺时针方向转动时将虎钳旋钮用力推入或拉

出，突起部会在一个角度上停止。这种情况下，在再次按顺时针方向轻轻转动虎钳旋钮之前，按逆时针方向回转虎钳旋钮，直至螺丝被松开。水平虎钳可固定工件的最大宽度为120毫米。

△ 注意：

- 仅当突起部处于最上方位置时方可夹住工件。否则，可能无法牢固固定工件。这样工件可能会被抛出，损坏锯片，甚至出现失控，造成严重的人身伤害。

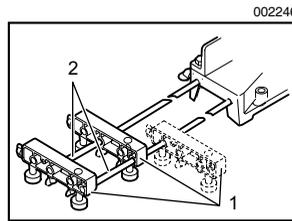
支架和支架组件（选购附件）



1. 支架
2. 支架组件

支架和支架组件可以安装在任何一边，方便地将工件水平支撑住。如图所示进行安装。然后牢固拧紧螺丝以固定支架和支架组件。

当切割较长的工件时，请使用支架杆组件（选购附件）。它包含2个支架组件和2个12号杆。



1. 支架组件
2. 12号杆

△ 注意：

- 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。

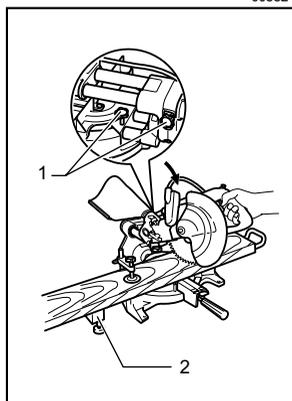
操作

△ 注意：

- 使用前，请确保拉出止动销，将把手从降下的位置松开。
- 打开开关前，请确认锯片未与工件接触。
- 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。压低把手时用力适度，平稳切割同时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。

1. 按压切割（小件切割）

005524



1. 固定滑杆的 2 个夹紧螺丝
2. 支架组件（选购附件）

高度达 50 毫米宽度达 97 毫米的工件可以用下面方式进行切割。

把刀架完全推向导板导向板，顺时针方向拧紧固定滑杆的 2 个夹紧螺丝，以固定刀架。用虎钳固定住工件。将工具电源打开，勿让锯片接触工件，切割操作前等待锯片转速达到全速。然后轻轻压低把手至最低位置来切割工件。切割完成后，关

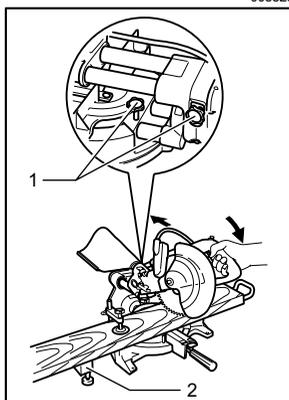
闭工具电源开关，待锯片完全停止运转时，把锯片放回充分抬起的位置。

△ 注意：

- 牢固拧紧固定滑杆的 2 个夹紧螺丝，使刀架不会在操作过程中移动。螺丝没有充分拧紧可能造成锯片意外反弹情况。甚至可能造成严重人身伤害。

2. 滑动（推动）切割（较宽工件切割）

005525



1. 固定滑杆的 2 个夹紧螺丝
2. 支架组件（选购附件）

逆时针松开固定滑杆的 2 个夹紧螺丝，以便可以自由滑动刀架。用虎钳固定住工件。

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，并把刀架推向导板导向板，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。

△ 注意：

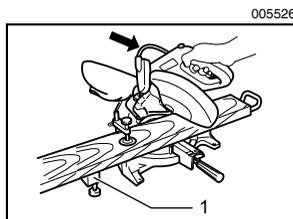
- 在进行滑动切割时，首先把刀架充分拉向自己，按压把手至最低位置，然后将刀架推向导板导向板。在刀架没有充分拉向自己的情况下，请勿开始切割。如果在没有充分拉动刀架的情况下进行滑动切割，或者如果朝着您自己的方向进行滑动切割，锯片可能会意外反弹，有可能造成严重人身伤害。

- 按下止动销将把手锁定在降下位置的情况下，请勿进行滑动切割。
- 锯片旋转时，请勿松开固定刀架的夹紧螺丝。这样可能造成严重伤害。

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



005526

1. 支架组件
(选购附件)

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固定安全。用虎钳固定住工件。确保刀架重新拉向操作者。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。

△ 注意：

- 进行斜切角切割时始终确保锯片沿倾斜方向移动。请勿将手放在锯片移动路线上。
- 进行斜切角切割时，可能会出现切掉的小块黏着在锯片一侧的情况。如果在锯片仍在旋转的情况下抬起它，这个小块可能会碰到锯片，造成碎片四处飞散，这也是危险的。只有在锯片完全停止旋转后方可抬起锯片。
- 在向下按压把手时，压力要与锯片平行。如果切割期间压力没有和锯片平行，则锯片的角度可能会改变，还会影响到切割的精确度。

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。

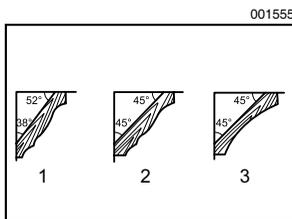
006393

斜接角度	斜切角度
左和右 45°	左 0°- 45°
右 50°	左 0°- 40°
右 55°	左 0°- 30°
右 57°	左 0°- 25°

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

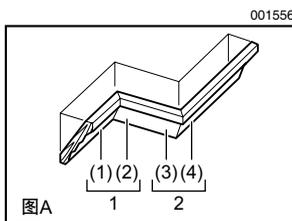
将装饰线脚平放在旋转工作台上，用复合斜断锯切割顶角线和拱形饰条。



001555

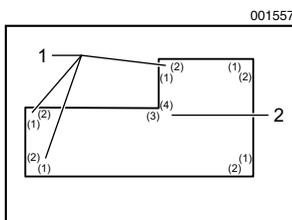
1. 52/38° 顶角线
2. 45° 顶角线
3. 45° 拱形饰条

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。如图所示。



001556

1. 内角
2. 外角



001557

1. 内角
2. 外角

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

测量

测量墙面长度，在桌面上调节工件，切割墙面接触边至期望长度。要确保工件背面的切割长度与墙面的长度相同。根据切割角度调节切割长度。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)

006361

	图A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	(1)	左33.9°	左30°	右31.6°	右35.3°
	(2)				
外角	(3)			左31.6°	左35.3°
	(4)			右31.6°	右35.3°

表格(B)

006362

	图A中饰条位置	抵住导轨导向板的饰条边	完成部分
内角	(1)	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。
	(2)	墙面接触边应抵住导轨导向板。	
外角	(3)	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。
	(4)	墙面接触边应抵住导轨导向板。	

例：

在图A中位置（1）的52/38°型顶角线切割中：

- 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

表格(A)

006363

	图A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	(1)	右33.9°	右30°	右31.6°	右35.3°
	(2)				
外角	(3)			左31.6°	左35.3°
	(4)			右31.6°	右35.3°

表格(B)

006364

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

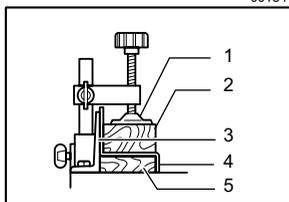
例：

在图A中位置（1）的52/38°型顶角线切割中：

- 倾斜并固定斜切角度右33.9°。
- 调节并固定斜接角度右31.6°。
- 将顶角线的较宽的（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轨导向板。
- 切割以后，完成待用的部分总是位于锯片的右侧。

7. 切割铝型材

001844



1. 虎钳
2. 垫块
3. 导轨导向板
4. 铝型材
5. 垫块

固定铝型材时，如图所示使用垫块和废弃木料以防止铝变形。在切割铝型材时，请使用切割润滑油防止铝材料堆积在锯片上。

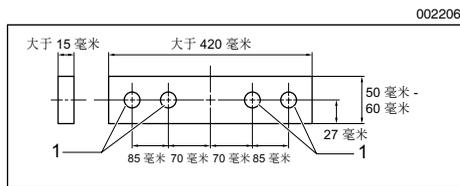
注意：

- 请勿尝试切割较厚或圆形的铝型材。较厚的铝型材在切割中可能会变松，圆形的无法用此工具固定牢。

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。

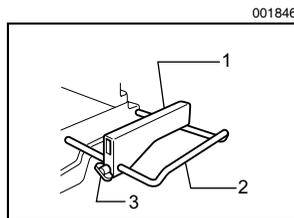


1. 孔

注意：

- 使用厚度均匀的直木板作为木衬片。
- 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。
- 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。

9. 切割重复长度



1. 固定板
2. 支架
3. 螺丝

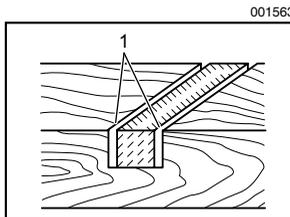
将数块原料切割为相同的长度（220 毫米至 385 毫米的范围内），使用固定板（选购附件）会使操作效率更高。如图所示，将固定板（选购附件）安装在支架上。

将您的工件上的切割线和锯槽板上凹槽的左右侧对齐，在固定工件不让其移动的同时，将固定板抵住工件的端部移动。然后用螺丝紧固固定板。不使用固定板时，请拧松螺丝，然后将固定板取出。

注：

- 使用支架杆组件（选购附件）可切割最大约为 2200 毫米的重复长度。

10. 凹槽切割



1. 用锯片切割凹槽

按下面步骤可进行刨槽型切割：

使用调节螺丝调节锯片位置的下限，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”部分。

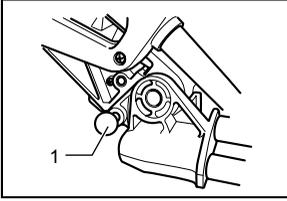
在调节好锯片位置的下限后，按图示用滑动（推动）切割方法沿工件宽度切割两条平行凹槽。然后用凿子凿去凹槽中间部分的工件材料。请勿使用宽（厚）锯片或刨槽锯片尝试这种类型的切割。否则可能出现失控，甚至造成人身伤害。

注意：

- 在进行非凹槽切割前，请确保把止动臂放回原来的位置。

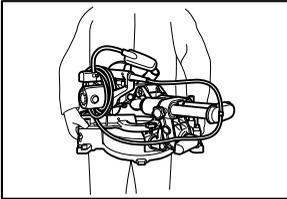
搬运工具

003923



1. 止动销

012607



请确保工具电源插头已拔掉。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轨导向板的位置。充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。

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

△ 注意：

- 搬动工具前请固定好所有可以移动的部件。
- 止动销仅用于搬运和贮存的目的，而不用于任何切割操作。

保养

△ 注意：

- 检查或保养工具之前，请务必关闭工具电源开关并拔下插头。
- 切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

△ 警告：

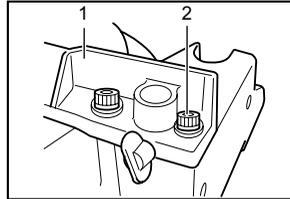
- 为了达到最好最安全的效果，请确保锯片锋利并清洁。

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：

1. 斜接角度

012585



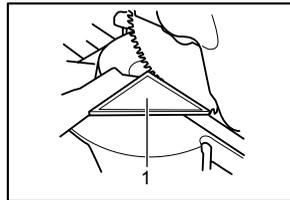
1. 导板导向板
2. 内六角螺栓

把刀架推向导板导向板，拧紧2个夹紧螺丝，以固定刀架。

拧松固定翻转基座的手柄。转动翻转基座使指针指向等径刻度上的 0° 。然后轻轻来回转动翻转基座把翻转基座坐入 0° 斜切槽中。（即使指针没有指向 0° ，也不要管它。）用六角扳手拧松固定导板导向板的内六角螺栓。

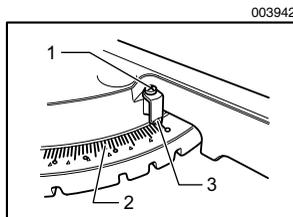
充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。利用三角规、直角尺等使锯片和导板导向板面成直角。然后从右向左把导板导向板上的内六角螺栓拧紧牢固。

002209

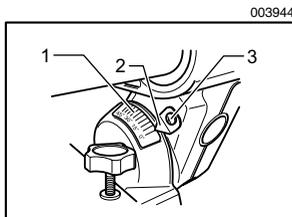


1. 三角规

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° 。



1. 螺丝
2. 等径刻度
3. 指针

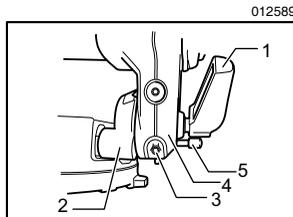


1. 斜角刻度
2. 指针
3. 螺丝

2. 斜切角度

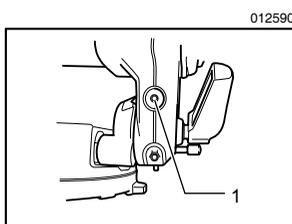
(1) 0° 斜切角度

把刀架推导向板导向板，拧紧 2 个夹紧螺丝，以固定刀架。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。将臂右边的 0° 斜切角度调节螺栓（下位螺栓）按逆时针方向旋转 2 到 3 周以便向右倾斜锯片。



1. 杆
2. 臂支架
3. 0° 斜切角度调节螺栓
4. 臂
5. 释放按钮

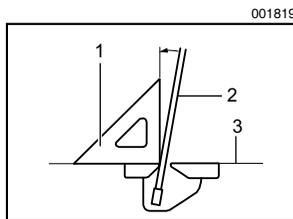
(2) 45° 斜切角度



1. 左 45° 斜切角度调节螺栓

请于调节好 0° 斜切角度后调节 45° 斜切角度。调节左 45° 斜切角度时，拧松杆，将锯片充分向左倾斜。确保臂上的指针指向臂支架上的斜角刻度上的 45°。如果指针没有指向 45°，旋转臂右侧的 45° 斜切角度调节螺栓（上部螺栓）直至指针指向 45°。

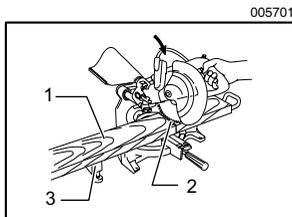
通过按顺时针方向旋转 0° 斜切角度调节螺栓，同时利用三角规，直角尺等，使锯片侧面与翻转基座顶面成直角。然后将杆牢牢拧紧。



1. 三角规
2. 锯片
3. 翻转基座的顶面

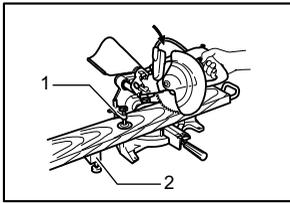
调节激光线位置

LS0714FL、LS0714L 型



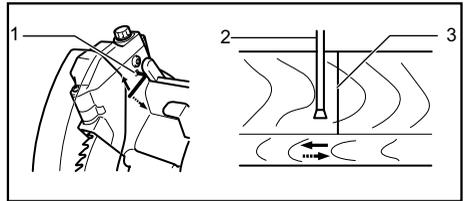
1. 工件
2. 切割线
3. 支架组件 (选购附件)

确保臂架上的指针指向臂上的斜角刻度上的 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°。



1. 垂直虎钳
2. 支架组件
(选购附件)

调节时，激光线出现在锯片的右边。



1. 改变调节螺丝移动范围的螺丝
2. 锯片
3. 激光线

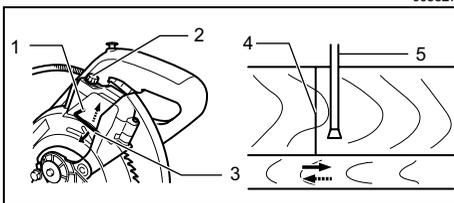
⚠ 警告：

- 由于调节激光线的位置时，工具处于通电状态，因此必须加倍小心，尤其在开关操作上。不小心扣动开关扳机可能造成工具意外启动，甚至造成人身伤害。

⚠ 注意：

- 切勿直视激光束。直视激光束会对您的眼睛造成伤害。
- 切勿击打或碰撞该工具。击打或碰撞会造成激光线定位不准，损坏激光束发射部件，缩短工具使用寿命。
- 若激光元件出现故障，请送至 Makita (牧田) 授权维修中心维修。不允许更换不同类型的激光器。

调节时，激光线出现在锯片的左边。



1. 改变调节螺丝移动范围的螺丝
2. 调节螺丝
3. 六角扳手
4. 激光线
5. 锯片

对于这两种调节，请按以下操作：

1. 请确保工具电源插头已拔掉。
2. 在工件上画好切割线并将其放在翻转台上。这时，无须用虎钳或类似固定装置固定工件。
3. 降下把手进而降下锯片，检查一下切割线与锯片的位置。（决定切割线切割线上的哪个位置。）
4. 确定好切割位置后，将把手放回原来的位置。用垂直虎钳固定住工件，不要将工件从原先核对好的位置上移开。
5. 插上工具电源插头，打开激光开关。
6. 按以下步骤调节激光线位置。

通过使用六角扳手拧动 2 个螺丝，可以改变激光调节螺丝移动范围，进而可以改变激光线的位置。（激光线的移动范围在出厂时已被调节在距锯片侧面 1 毫米内。）

若要将激光线移动范围调节到距锯片侧面更远的位置，可以在拧松调节螺丝后再逆时针方向旋转 2 个螺丝。

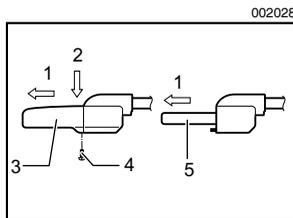
拧松调节螺丝后，顺时针旋转这两颗螺丝可以将激光线调节至距锯片侧面更近的位置。请参阅“激光线动作”部分，并调节调节螺丝使激光线和工件上的切割线对齐。

注：

- 定期核查激光线的位置以保证精确度。
- 若激光元件出现故障，请送至 Makita (牧田) 授权维修中心维修。

更换荧光灯

仅 LS0714F、LS0714FL 型



1. 拉出
2. 推
3. 灯箱
4. 螺丝
5. 荧光灯

△ 注意：

- 更换荧光灯前，请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。
- 请勿施压、碰撞或刮花荧光灯，否则会导致荧光灯玻璃管破裂，从而对您及旁观人员造成伤害。
- 在使用荧光灯后，请勿立即触摸它，请等待片刻，然后再进行更换。否则，您可能会被灼伤。

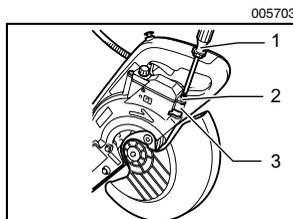
拆下固定灯箱的螺丝。

如左图所示，在轻轻推动灯箱上部的同时将其拉出。

拉出荧光灯，然后更换新的 Makita（牧田）原装荧光灯。

激光灯镜片清洁

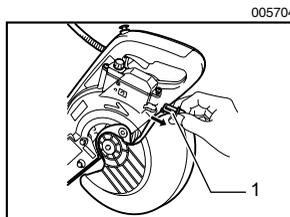
LS0714FL、LS0714L 型



1. 螺丝起子
2. 螺丝（仅一颗）
3. 激光灯镜片

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。



1. 激光灯镜片

要拆下激光灯镜片时，按照“安装或拆下锯片”部分的指示，先拆下锯片，然后再拆下镜片。

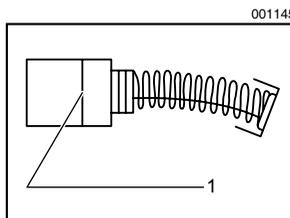
用螺丝起子拧松但不要拆下固定镜片的螺丝。

如图所示，拉出镜片。

注：

- 如果镜片拉不出来，请将螺丝再拧松一点，但不要将其拆下，然后把镜片拉出来。

更换碳刷



1. 界限磨耗线

定期拆下碳刷进行检查。

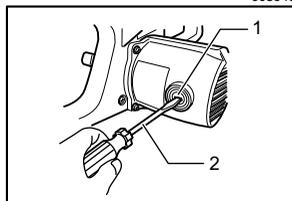
在碳刷磨损到界限磨耗线时进行更换。请保持碳刷清洁并使其在碳刷夹内能自由滑动。

两个碳刷应同时替换。请仅使用相同的碳刷。

使用螺丝起子拆下碳刷夹盖。

取出已磨损的碳刷，插入新的碳刷，然后紧固碳刷夹盖。

003946



1. 碳刷夹盖
2. 螺丝起子

- 荧光灯管
- 六角扳手

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。
- 在存放工具时，把刀架充分拉向自己，使滑动杆可以完全插入翻转基座内。

为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其他维修保养或调节需由 Makita（牧田）授权的维修服务中心完成。务必使用 Makita（牧田）的替换部件。

选购附件

△ 注意：

- 这些附件或装置专用于本说明书所列的 Makita（牧田）电动工具。如使用其他厂牌零件或装置，可能导致伤人的危险，仅可将附件或装置用于规定目的。

如您需要了解更多关于这些选购附件的信息，请咨询当地的 Makita（牧田）维修服务中心。

- 硬质合金锯片
- 虎钳组件（水平虎钳）
- 垂直虎钳
- 支架
- 支架组件
- 支架杆组件
- 固定板
- 集尘袋
- 三角规
- 锁定按钮（2个）

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

生产厂： 牧田（中国）有限公司
江苏省昆山市玉山镇吴淞江南路 318 号

牧田（昆山）有限公司
江苏省昆山出口加工区楠梓路