



牧田®

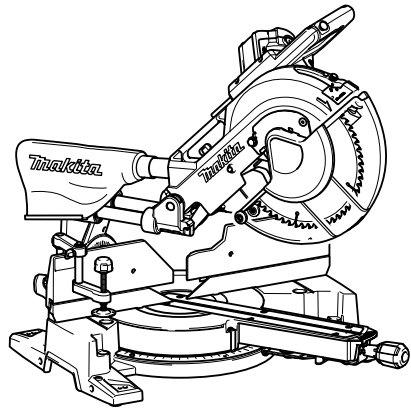
牧田牌
专业电动工具

使用说明书


滑动复合式 斜断锯

LS1216 型

LS1216L 型



010049

 双重绝缘

△ 警告：

为了您的安全，使用之前请仔细阅读本手册。
请妥善保存该手册以备将来参考。

规格

型号	LS1216 / LS1216L
锯片直径	305 毫米
内孔直径	欧洲国家：30 毫米，非欧洲国家：25.4 毫米
最大斜接角度	左 52°，右 60°
最大斜切角度	左右均为 45°
最大切割能力（高 × 宽）	

斜接角度		斜切角度			
0°		45°（左）	0°	45°（右）	
		59 毫米 × 382 毫米 69 毫米 × 363 毫米	87 毫米 × 382 毫米 102 毫米 × 363 毫米	44 毫米 × 382 毫米 54 毫米 × 363 毫米	
	木衬片厚度	35 毫米	78 毫米 × 290 毫米	115 毫米 × 300 毫米	61 毫米 × 290 毫米
		60 毫米	—	120 毫米 × 250 毫米	—
45°（左，右）		59 毫米 × 268 毫米 69 毫米 × 255 毫米	87 毫米 × 268 毫米 102 毫米 × 255 毫米	44 毫米 × 268 毫米 54 毫米 × 255 毫米	
	木衬片厚度	30 毫米	—	115 毫米 × 202 毫米	—
		45 毫米	—	120 毫米 × 172 毫米	—
52°（左，右）		—	87 毫米 × 233 毫米 102 毫米 × 220 毫米	— —	
	木衬片厚度	25 毫米	—	115 毫米 × 178 毫米	—
		35 毫米	—	120 毫米 × 155 毫米	—
60°（右）		—	87 毫米 × 185 毫米 102 毫米 × 178 毫米	— —	
	木衬片厚度	25 毫米	—	115 毫米 × 140 毫米	—
		35 毫米	—	120 毫米 × 122 毫米	—

专用最大切割能力

45° 顶角线 （使用顶角线止动器）	203 毫米
踢脚板（H） （使用水平虎钳）	165 毫米

回转数（/min）

3,200

激光型（仅 LS1216L）

红色激光 650 nm，<1mW（激光等级 2）

尺寸（长 × 宽 × 高）

806 毫米 × 640 毫米 × 721 毫米

净重

欧洲国家：26.6 公斤，非欧洲国家：26.4 公斤

安全等级

II/II

- 生产者保留变更规格不另行通知之权利。

- 注：规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量符合 EPTA-Procedure 1/2003

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割铝罐。

电源 ENF002-1

本工具仅可连接至与铭牌上所示电压相同的电源，且仅可在单相交流电源下使用。本工具根据欧洲标准达到双重绝缘，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. 不可让小孩接近。**
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危险。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. 取下调整用工具及扳手。

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. 户外用接电延长导线。

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紧固等，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，不要损坏主轴、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时方可进行切割。

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。

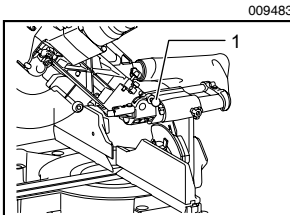
28. 切割时，请将斜断锯与集尘设备相连。

29. 请根据所切割材料选择合适的锯片。
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

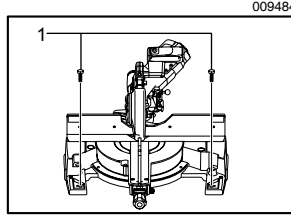
工作台安装



009483

1. 止动销

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。



009484

1. 六角螺栓

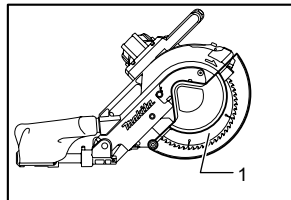
该工具应该用四个螺栓穿过工具基座上的螺栓孔将其固定在一个平坦稳定的表面。这样可以防止机器倾覆而导致可能的人身伤害。

功能描述

△ 注意：

- 在调节或检查工具功能之前，请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

锯片保护罩



009485

1. 锯片保护罩

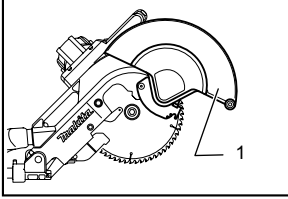
降下把手时，锯片保护罩会自动升起。当完成切割抬起把手时，锯片保护罩会回到原来的位置。请勿废弃或移除锯片保护罩或者保护罩上的弹簧。

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。

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。

如果锯片保护罩特别脏，无法透过保护罩看清锯片，请使用附带的套筒扳手拧松固定中心盖板的六角螺栓。以逆时针方向转动来拧松六角螺栓，抬起锯片保护罩和中心盖板。

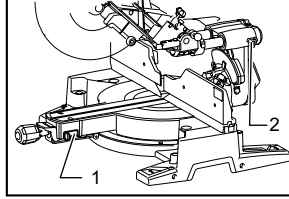
009486



1. 锯片保护罩

本工具在旋转工作台上配有锯槽板，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。

009496



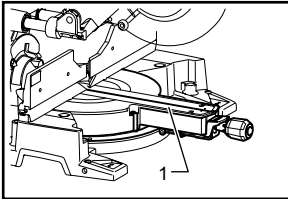
1. 锁定杆
2. 螺丝

这样可以更完全，有效地完成清洁工作。清洁完成后，按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。

调节锯槽板

009488



1. 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，推动止动销将把手锁定在较低的位置。以逆时针方向拧松固定上滑杆锁紧螺丝，同时向前推动固定下滑杆的锁杆。将刀架充分拉向您。调节锯槽板，以使锯槽板不会碰到锯齿的两侧。拧紧前面的螺丝（不要拧紧）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（不要拧紧）。

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：

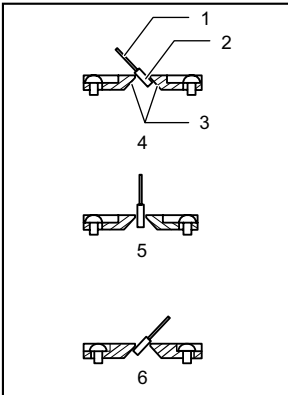
- 在改变斜切角度前后，要像上面描述的那样随时调整锯槽板。

保持最大切割能力

在做任何调整前，请拔掉电源插头。该工具在出厂已调节好，用 305 毫米锯片提供最大切割能力。

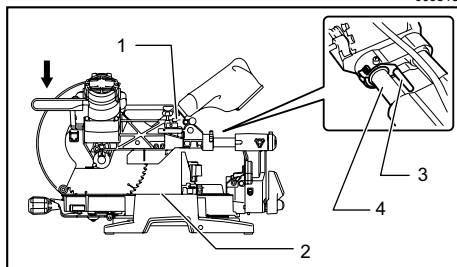
安装新锯片时，请随时检查锯片的下限位置，如果有必要，按以下说明调整。

001538



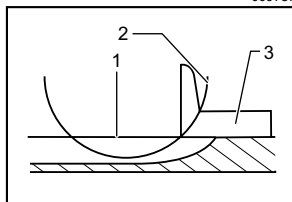
1. 锯片
2. 锯齿
3. 锯槽板
4. 左斜切角切割
5. 直线切割
6. 右斜切角切割

009518



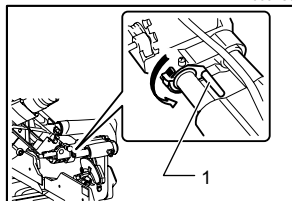
1. 调节螺栓
2. 旋转工作台
3. 止动杆
4. 滑管

009737



1. 旋转工作台的顶面
2. 锯片边缘
3. 导板导向板

009736



1. 止动杆

首先，请拔下工具的电源插头。如图所示，降下止动杆以调节锯片的位置。把刀架充分推向导板导向板并完全降下把手。用套筒扳手拧动调节螺栓直到锯片边缘延伸至略低于旋转工作台的顶面，导板导向板的前面碰到旋转工作台的顶面。

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面基座的任何部分。

如有必要请重新略作调整。

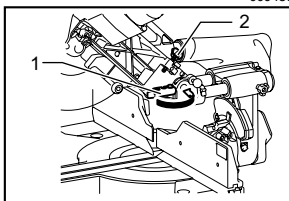
调节完成后，请以逆时针方向转动止动杆使其返回到原来的位置。

△ 注意：

- 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

009487

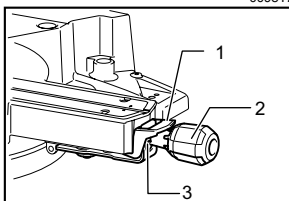


1. 止动臂
2. 调节螺丝

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旋转止动臂。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

009517



1. 锁定杆
2. 手柄
3. 凸轮

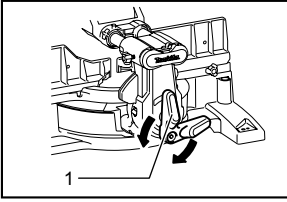
推动把手柄使凸轮啮合，然后沿顺时针方向转动直至其停止。在压低锁定杆时转动旋转工作台。当你把手柄移动到指针指向等径刻度上期望的角度的位置是，将手柄沿逆时针方向旋转至 90° 以锁住旋转工作台。

△ 注意：

- 当转动旋转工作台时，请确保将把手充分抬起。
- 在改变斜接角度后，请将手柄沿逆时针方向旋转 90° 以锁住旋转工作台。

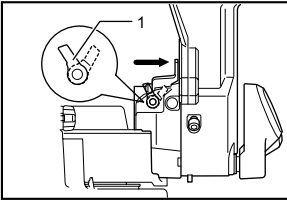
调节斜切角度

009489



1. 杆
2. 插销杆

010322

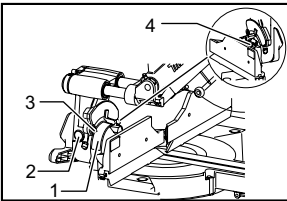


1. 插销杆

要调节斜切角度时，请沿逆时针方向松开工具后面的杆。如图所示在支持锯片头的重量的同时，将插销杆完全向前推，从而释放锁定销上的压力。

向右倾斜刀架时，在松开杆后将刀架稍微向左倾斜并且按下松开按钮。松开按钮被按下后，将刀架向右倾斜。

009513



1. 刻度板
2. 松开按钮
3. 箭头
4. 插销杆

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。

插销杆拉向你时，可以使用前挡块把锯片固定在右，左分别与基座表面呈 22.5° 和 33.9° 的位置。

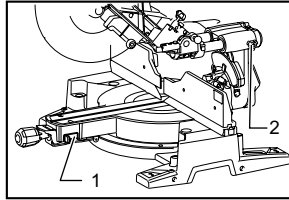
如图所示将插销杆向前推时，可在指定斜切角度范围内将锯片锁定在所需角度。

△ 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，请沿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“锯槽板定位”部分说明的那样调整好锯槽板的位置。

滑动锁定调节

009496



1. 锁定杆
2. 螺丝

要锁定下滑杆，请将锁定杆拉向您。

要锁定上滑杆，请将锁定螺丝按顺时针方向旋转。

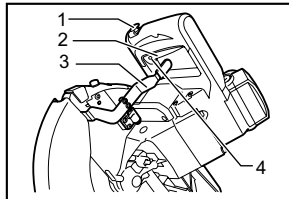
开关操作

△ 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。
- 在没有按下锁止按钮的情况下，请勿用力拉动开关扳机。这样可能导致开关破损。

供欧洲国家参考

009886

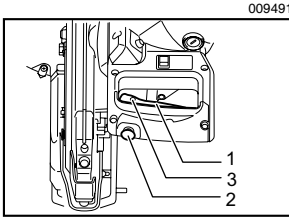


1. 锁止按钮
2. 开关扳机
3. 杆
4. 挂锁孔

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，将杆推向左边，按下锁止按钮，然后拉动开关扳机。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。

供非欧洲国家参考



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 毫米的手柄或钢索的锁。
- 请勿使用不具备完全有效的开关扳机的工具。带有无效开关的工具是极其危险的，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。

电子功能

恒速控制

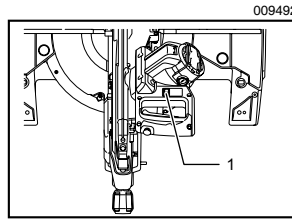
- 即使在有负载情况下，也可以保持恒定转速，因此可以进行精细磨光。

软启动功能

- 抑制启动时的振动，实现软启动。

激光束动作

仅限 LS1216L 型

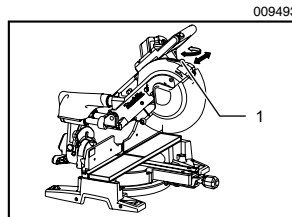


△ 注意：

- 激光辐射
请勿直视激光束。

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。



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。

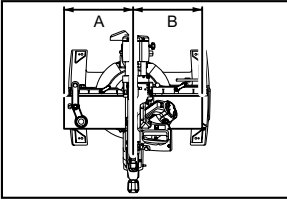
激光线在出厂时就已调节好，在距锯片（切割位置）侧面 1 毫米以内。

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

009494



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

注：

- 复合切割（斜切角度 45° ，斜接角度右 45° ）中，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) 如果你在工件的左边获得正确尺寸

- 将激光线移到锯片的左边。

B) 如果你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。

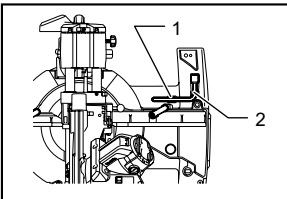
装配

△ 注意：

- 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已按下电源插头。

套筒板手的存放

009495



1. 扳手仓
2. 套筒扳手

套筒扳手应如图示中那样存放。

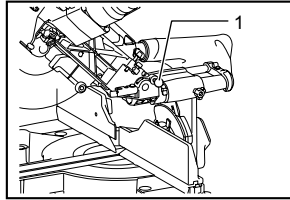
使用套筒扳手时，将其从扳手仓里取出来。使用完套筒扳手后，再将其放回扳手仓中。

安装或拆卸锯片

△ 注意：

- 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。
- 请仅使用 Makita（牧田）套筒板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较松。这样可能会造成人身伤害。

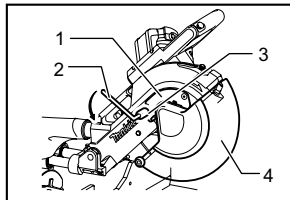
009483



1. 止动销

通过推动止动销将把手锁定在抬起的位置。

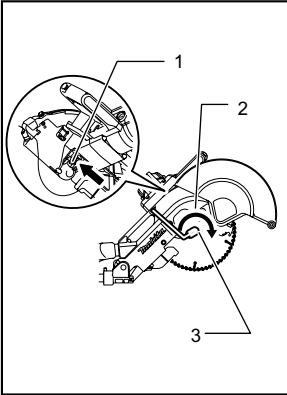
009497



1. 中心盖板
2. 套筒扳手
3. 六角螺栓
4. 锯片保护罩

若要拆下锯片，用套筒板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。

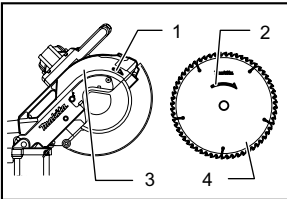
009498



1. 轴锁
2. 锯片基座
3. 六角螺栓

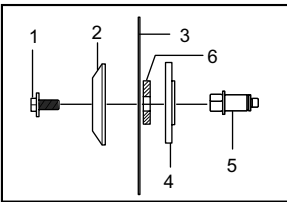
按下轴锁锁定主轴，用套筒板手按顺时针方向拧松六角螺栓。然后拆下六角螺栓、外法兰盘和锯片。

009500



1. 箭头
2. 箭头
3. 锯片基座
4. 锯片

009925



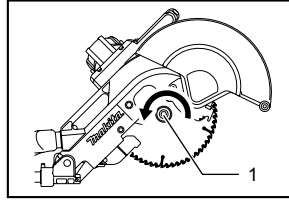
1. 六角螺栓
2. 外法兰盘
3. 锯片
4. 内法兰盘
5. 主轴
6. 挡圈

注：

- 如果错把内法兰盘拆下，请确保将其再安装到主轴上（凸起部分面向主轴）。
- 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圆环已被安装到内外法兰盘之间。

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。

009524



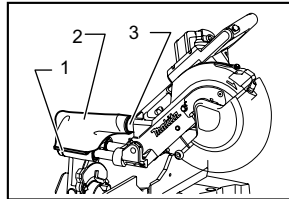
1. 六角螺栓

安装外法兰盘和六角螺栓，然后在按住轴锁的同时，左手用套筒板手按逆时针方向拧固六角螺栓。

将锯片保护罩和中心盖板放回原来的位置。然后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。确保在进行切割操作之前轴锁已松开主轴。

集尘袋

009501



1. 紧固装置
2. 集尘袋
3. 集尘口

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

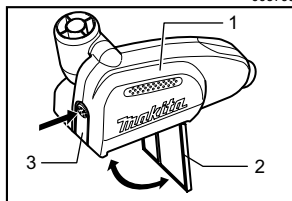
当集尘袋已装满一半左右的空间时，从工具上取下集尘袋并拉出紧固装置。倒空集尘袋并轻轻拍打以去除附着在集尘袋内壁的碎屑，以便再次使用。

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）

006793



1. 集尘箱
2. 护盖
3. 按钮

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。

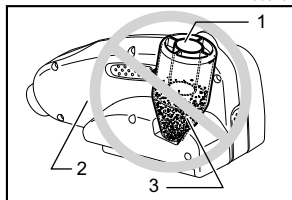
注：

- 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：

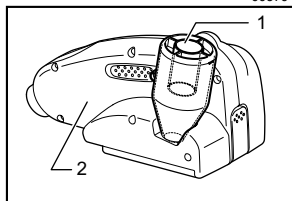
- 请于所收集锯屑的量达到筒形部件前清空集尘箱。

006792



1. 筒形部件
2. 集尘箱
3. 锯屑

006794



1. 筒形部件
2. 集尘箱

固定工件

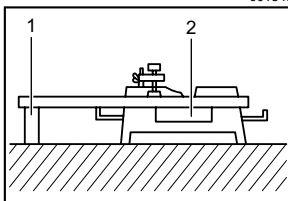
△ 警告：

- 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以及工件毁坏。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：

- 当切割较长的工作件时，请使用与旋转工作台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。

001549



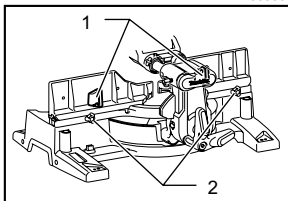
1. 支撑
2. 旋转工作台

导板导向板调节（滑动导板包括上导板和下导板）

△ 警告：

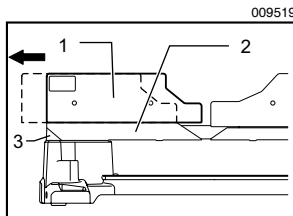
- 在操作工具前，请确保上下导板已被牢牢固定住。
- 在进行斜切角切割之前，请确保在充分降下或抬起把手到任何位置以及在最低位置拉动或推动刀架时，没有工具部件（尤其是锯片）接触上下导板。

009508



1. 杆
2. 夹紧螺丝

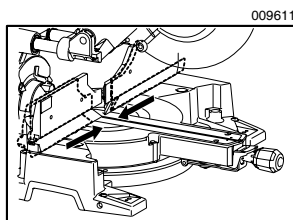
拧松加紧螺丝，下导板可以内外移动。



1. 上导板
2. 下导板
3. 红色部分

当下导板位于内侧时，可以看到红色部分；位于外侧时，则看不到红色部分。

拧松杆可以将下杆内外移动，也可以将其拆下。



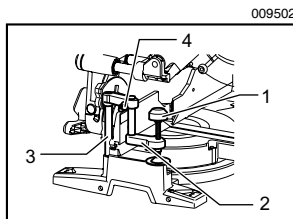
进行斜切角切割时，调节上下导板位置，使其靠近锯片以便为工件提供最大的支撑力，确保在充分降下或抬起把手到任何位置以及在最低位置拉动或推动刀架时，没有工具部件（尤其是锯片）接触到上下导板。

进行切割前，在电锯断电的情况下做一次切割实验，检查导板与移动部件之间的间隙。

进行切割前，拧紧加紧螺丝把下导板固定牢固，拧紧杆把上导板固定牢固。

在完成斜切角切割时，切勿忘记把上导板放回原来位置并将其固定住。

垂直虎钳



1. 虎钳旋钮
2. 虎钳臂
3. 虎钳杆
4. 螺丝

垂直虎钳可以安装在基座的左、右两侧的任意一侧。把虎钳杆插入基座上的孔中。

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刀架，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。

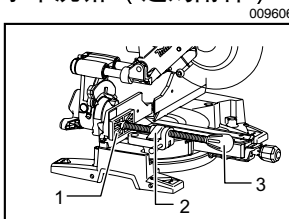
把工件平放按住抵在导板导向板和旋转工作台上。调整工件到期望的切割位置，拧紧虎钳旋钮将其牢牢固定住。

把虎钳旋钮按逆时针旋转至90°能使虎钳旋钮上下移动，这样方便快速调节工件位置。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。

△ 注意：

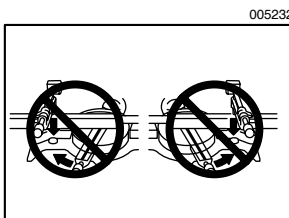
- 在所有操作过程中，工件都必须用虎钳牢牢地固定在旋转工作台和导板导向板上。

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。



在进行15°或更大角度斜接角切割时，将水平虎钳安装在与旋转工作台转动方向相反的一侧。

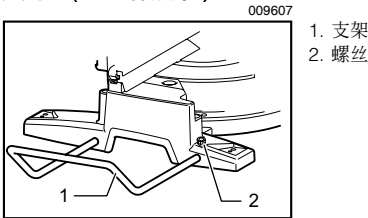
把虎钳螺母向左转动，虎钳即被松开，并快速地内外移动。若要固定工件，向前推动虎钳旋钮，直到虎钳板接触工件，再把虎钳螺母向右转动。然后按顺时针方向拧动虎钳旋钮将工件固定住。

水平虎钳可固定工件的最大宽度为215毫米。

△ 注意：

- 在固定工件时，请务必把虎钳螺母向右旋转至最大限度。否则工件可能会固定的不够牢固。这样工件可能会被抛出，损坏锯片，甚至出现失控，造成人身伤害。
- 在导板上切割较薄的工件时，比如踢脚板，请使用水平虎钳。

支架（选购附件）



支架可以安装在任何一边，方便地将工件水平固定住。

把支架杆插入基座孔中，根据所固定工件调节其长度。然后用螺丝紧固支架。

△ 注意：

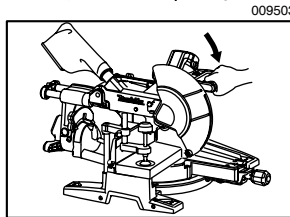
- 请保持较长工件与旋转工作台的顶面齐平，以便准确切割同时避免工具失控的危险。

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。力度太大可能造成发动机超载，降低切割效率。压低把手时要用力适度，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）



长度达 87 毫米宽度达 183 毫米的工件可以用下面方式进行切割。

在顺时针方向转动止动杆并将刀架滑到期望位置后，把刀架完全推向导板导向板，顺时针方向拧紧锁定螺丝，并将锁定杆拉向您以固定刀架。

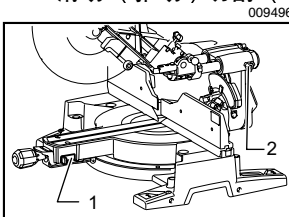
用虎钳固定住工件。将工具电源打开，勿让锯片接触工件，切割操作前等待锯片转速达到全速。

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：

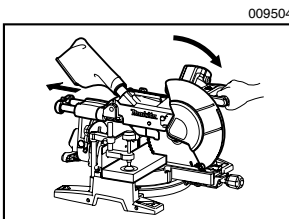
- 顺时针方向牢牢拧紧锁定螺丝，把锁定杆拉向自己，这样可以使刀架不会在操作中移动。螺丝没有充分拧紧可能造成锯片意外反弹情况。甚至可能造成严重人身伤害。

2. 滑动（推动）切割（较宽工件切割）



1. 锁定杆
2. 螺丝

逆时针方向拧松锁定螺丝，同时向前推动锁定杆使刀架可以自由滑动。用虎钳固定住工件。



将刀架充分拉向您。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：

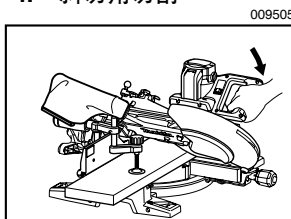
- 在进行滑动切割时，首先把刀架充分拉向您，按压把手至最低位置，然后将刀架推向导板导向板。在刀架没有充分拉向自己的情况下，请勿开始切割。如果在没有充分拉动刀架的情况下进行滑动切割，或者如果朝着您自己的方向进行滑动切割，锯片可能会意外反弹，有可能造成严重人身伤害。

- 按下止动销将把手锁定在较低位置的情况下，请勿进程滑动切割。
- 锯片旋转时，请勿松开固定刀架的旋钮。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



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角固定安全。用虎钳固定住工件。确保刀架重新拉向操作员。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，并将刀架推向导板导向板来切割工件。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。如果压力与旋转工作台垂直，或着切割过程中压力方向改变，则会影响到切割的精确度。
- 在斜切角切割之前，需要先调节好上下导板。参考“导板导向板调节”部分。

5. 复合式切割

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

009713

斜接角度	斜切角度
左和右 0 - 45°	左和右 0 - 45°

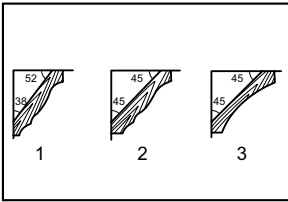
在进行复式切割时，请参考“按压切割”，“滑动切割”，“斜接角切割”和“斜切角切割”说明。

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。

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。

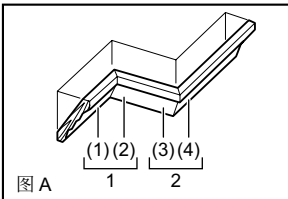
001555



- 52/38° 顶角线
- 45° 顶角线
- 45° 拱形饰条

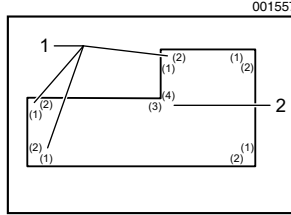
有专门为“内”90°（图 A 中 (1) 和 (2)）墙角和“外”90° 墙角（图 A 中 (3) 和 (4)）制作的顶角线和拱形饰条接头。

001556



- 内角
- 外角

图 A



- 内角
- 外角

测量

测量墙面长度，在桌面上调节工件，切割与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。

在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

006361

表格 (A)

	图 A 中 饰条位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 型	45° 型	52/38° 型	45° 型
内角	(1)	左 33.9°	左 30°	右 31.6°	右 35.3°
	(2)			左 31.6°	左 35.3°
	(3)				
外角	(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)		完成部分应位于锯片的右侧。
	(4)	天花板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°。
- 将顶角线较宽的后（隐藏）表面朝下放在旋转工作台上，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

006363

表格 (A)

	图 A 中饰条位置	斜切角度		斜接角度	
		52/38° 型	45° 型	52/38° 型	45° 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)

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)	墙面接触边应抵住导轨导向板。	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：

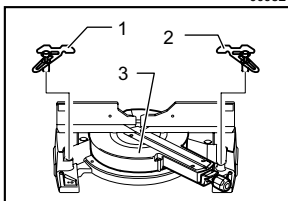
在图 A 中位置 (1) 的 52/38° 型顶角线切割中：

- 倾斜并固定斜切角度右 33.9°。
- 调节并固定斜接角度右 31.6°。

- 将顶角线较宽的后（隐藏）表面朝下放在旋转工作台上，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。

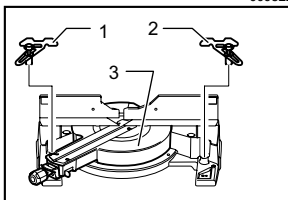
使用顶角线止动器（选购附件），可以不用倾斜锯片，更轻易地完成顶角线切割。如图中所示将它们安装在基座上。

009521



1. 左顶角线止动器（选购附件）
2. 右顶角线止动器（选购附件）
3. 旋转工作台

009522



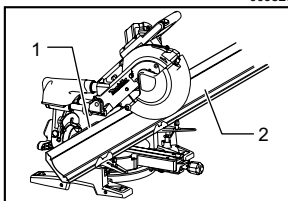
1. 左顶角线止动器
2. 右顶角线止动器
3. 旋转工作台

图 B：在右 45° 斜接角度

图 C：在左 45° 斜接角度

如图所示将顶角线墙面接触边抵住导轨导向板，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)。

009520



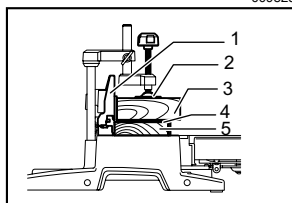
1. 导轨导向板
2. 顶角线

表格 (C)

	图 A 中位置	斜接角度	完成部分
内角	(1)	右 45°	保留锯片右侧
	(2)	左 45°	保留锯片左侧
外角	(3)		保留锯片右侧
	(4)	右 45°	保留锯片左侧

1. 切割铝型材

009523



1. 导板导向板
2. 虎钳
3. 垫块
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：

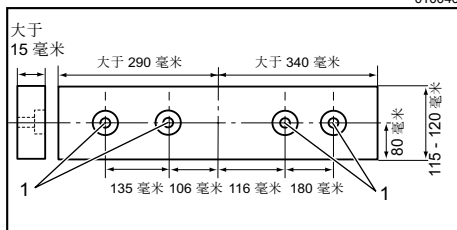
- 请勿尝试切割较厚或圆形的铝型材。较厚的铝型材在切割中可能会变松，圆形的无法用此工具固定牢。

2. 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 毫米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。

010046



1. 孔

△ 注意：

- 使用厚度均匀的直木板作为木衬片。
- 在切割高度为 102 毫米到 120 毫米的工件时，请使用木衬片以防止靠近导板导向板的工件部分无法被切割。

例：

在切割高度为 115 毫米和 120 毫米的工件时，请使用以下厚度的木衬片。

010048

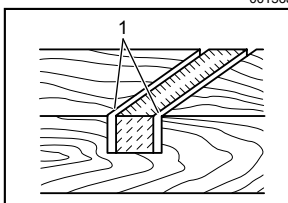
斜接角度	木衬片厚度	
	115 毫米	120 毫米
0°	35 毫米	60 毫米
左右均为 45°	30 毫米	45 毫米
左右均为 52°	25 毫米	35 毫米
右 60°	25 毫米	35 毫米

△ 注意：

- 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旋转工作台。这样会损坏锯片或木衬片。

3. 凹槽切割

001563



1. 用锯片切割凹槽

按下面步骤可进行刨槽型切割：

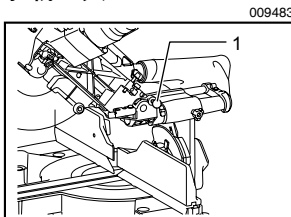
使用调节螺丝调节锯片位置的下限，并调节止动臂限制锯片的切割深度。请参阅前面描述过的“止动臂”部分。

在调节好锯片位置的下限后，按图示意用滑动（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。

承载工具

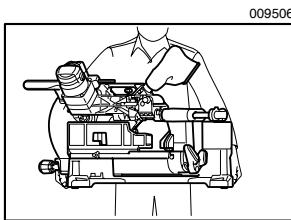


009483

1. 止动臂

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旋转工作台。固定滑动杆，使下滑动杆锁定在刀架充分拉向操作员的位置；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”部分。）

充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下的位置。



009506

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。

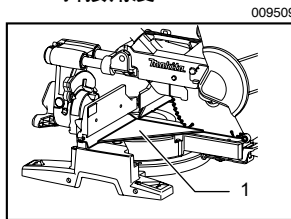
△ 警告：

- 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校直过，但是使用不细心可能会影响校直。如果您的工具没有合适地校直，请进行以下操作：

1. 斜接角度



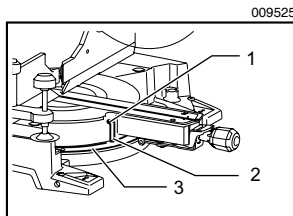
009509

1. 三角规

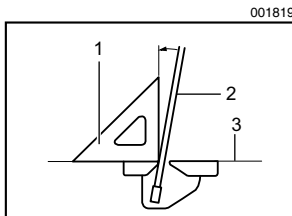
把刀架推向导板导向板，顺时针方向拧紧锁定螺丝，并把锁定杆拉向自己以固定刀架。

逆时针方向旋转固定旋转工作台的把手。转动旋转工作台使指针指向等径刻度上的 0°。然后轻轻来回转动旋转工作台把旋转工作台坐入 0° 斜切槽中。（即使指针没有指向 0°，也不要管它。）用套筒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。



1. 螺丝
2. 指针
3. 等径刻度



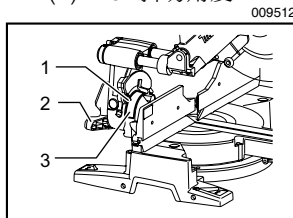
1. 三角规
2. 锯片
3. 旋转工作台的顶面

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

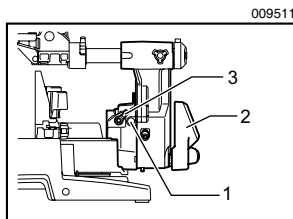
向前充分推动插销杆以松开前挡块。

(1) 0° 斜切角度



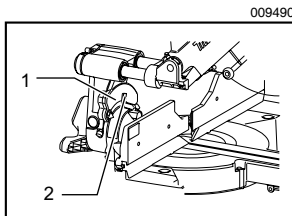
1. 指针
2. 杆
3. 斜刻度板

把刀架推向导板导向板，顺时针方向拧紧锁定螺丝，并把锁定杆拉向自己以固定刀架。充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。松开工具后部的杆。



1. 0° 角调节螺栓
2. 杆
3. 插销杆

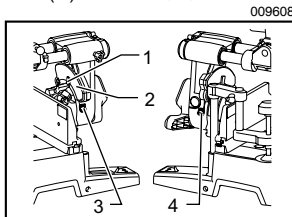
将臂架右边的内六角螺栓逆时针方向旋转2到3周以便向右倾斜锯片。



1. 斜刻度板
2. 指针

通过顺时针方向旋转臂架右边的内六角螺栓，同时利用三角规，直角尺等，使锯片侧面与旋转工作台顶面成直角。然后将杆牢牢拧紧。

(2) 45° 斜切角度



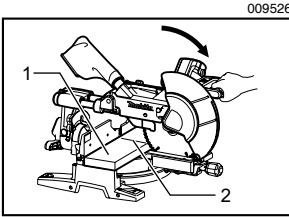
1. 指针
2. 刻度板
3. 左 45° 斜切角度调节螺栓
4. 右 45° 斜切角度调节螺栓

确保臂架上的指针指向臂上斜刻度板上的 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° 。

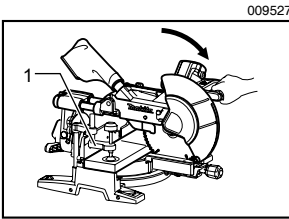
请于调节好 0° 斜切角度后调节 45° 斜切角度。调节左 45° 斜切角度时，拧松杆，将锯片充分向左倾斜。确保臂架上的指针指向臂上的斜刻度板上的 45° 。如果指针没有指向 45° ，拧动臂侧的左 45° 斜切角度调节螺栓直至指针指向 45° 。

调节右 45° 斜切角度时，进行上述相同操作程序。

调节激光线位置 仅限 LS1216L 型



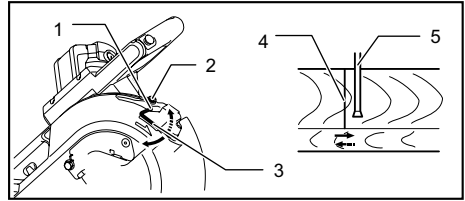
1. 工件
2. 激光线



1. 垂直虎钳

调节时，激光线出现在锯片的左边

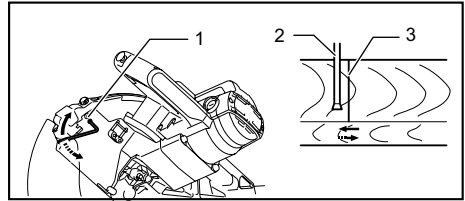
009514



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

调节时，激光线出现在锯片的右边

009515



1. 调节螺丝
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。
- 激光辐射
请勿凝视激光束。
- 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。

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两颗螺丝，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两颗螺丝。

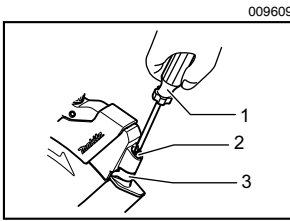
拧松调节螺丝后，顺时针旋转这两颗螺丝可以将激光光线调节至距锯片侧面更近的位置。请参阅“激光线活动”部分，并调节调节螺丝使激光线和工件上的切割线对齐。

注：

- 定期核查激光线的位置以保证精确度。
- 如果激光单元出现故障，请让 Makita（牧田）授权的维修中心维修工具。

激光灯镜片清洁

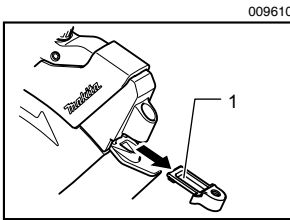
仅限 LS1216L 型



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。

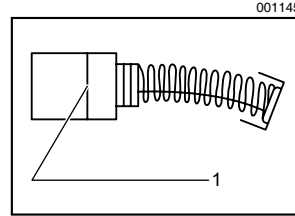
用螺丝起子拧松但不要拆下固定镜片的螺丝。

如图所示，拉出镜片。

注：

- 如果镜片拉不出来，将螺丝再拧松一点，再将镜片拉出来，同样也不要将螺丝拆下。

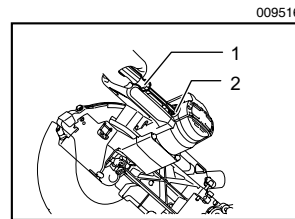
更换碳刷



1. 界限磨损线

定期拆下碳刷进行检查。

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。



1. 螺丝起子
2. 碳刷夹盖

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。

碳刷更换完毕后，接通工具电源，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。倘若电动制动器不能正常工作，请交由当地 Makita（牧田）维修中心进行维修。

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旋转工作台内。

为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其它的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。如使用其他厂牌附件或装置，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。

- 钢 & 硬质合金锯片

006526

斜角锯片	适用于各种材料的平稳精确切割。
复合	一般用途锯片，适用于快速平稳切割，横切割，斜角切割。
横切割	适用于更平稳的横向纹理切割。切片纹理整洁。
精细横切割	适用于纹理免起毛切割。
非磁性铸铁斜角锯片	适用于铝，铜，管道，以及其他非磁性铸铁的斜角切割。

- 虎钳组件（水平虎钳）
- 垂直虎钳
- 套筒板手 13
- 支架
- 集尘袋
- 顶角线止动器设备
- 三角规
- 集尘箱
- 六角板手（用于 LS1216L 型）

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