

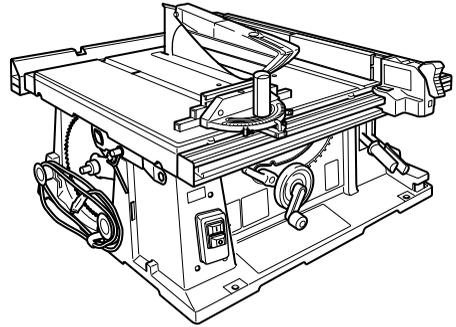


牧田®

# 使用說明書

# 平台圓鋸機

2704 型



006133

雙重絕緣

重要事項：使用前請閱讀。

# 規格

型號		2704	
		(用於歐洲國家)	(用於非歐洲國家)
軸孔		30 毫米	25 毫米和 25.4 毫米
鋸片直徑		260 毫米	255 毫米
最大切割能力	90°	93 毫米	91 毫米
	45°	64 毫米	63 毫米
回轉數 (rpm)		4,800	
工作台尺寸 (長 x 寬)		(665 毫米 - 1,045 毫米) x (753 毫米 - 1,066 毫米) 帶小平台 (R) 和 (後)	567 毫米 x (753 毫米 - 1,066 毫米) 帶小平台 (R)
尺寸 (長 x 寬 x 高) (平台未展開時)		715 毫米 x 753 毫米 x 344 毫米 帶小平台 (R) 和 (後)	665 毫米 x 753 毫米 x 344 毫米 帶小平台 (R)
淨重		34.9 公斤	29.5 公斤
安全等級		回 / 川	

- 生產者保留變更規格不另行通知之權利。
- 規格可能因銷往國家之不同而異。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

## 符號

END215-4

以下顯示本設備使用的符號。  
在使用工具前請務必理解其含義。



- 請仔細閱讀使用說明書。



- 雙重絕緣



- 請佩帶護目鏡。



- 請勿將手或手指放在靠近鋸片的位置。

## 用途

ENE003-1

本工具用於對木材進行切割。

## 電源

ENF002-1

本工具僅可與銘牌上所示電壓相同的電源連接，且僅可使用單相交流電源。本工具根據歐洲標準達到雙重絕緣，因此也可用於不帶接地線的插座。

## 安全須知

ENA001-2

**△ 警告：**  
使用電動工具時，為了減少火災、觸電、及受傷等意外事故，必須注意以下所列舉的基本安全事項。在使用本產品之前，請通讀安全須知，並將其妥善保存。

## 為了操作安全：

### 1. 保持工作場所清潔。

在雜亂的工作場所與工作台面上使用電動工具，容易導致受傷。

### 2. 重視工作場所的環境。

電動工具不可淋雨。不可在暗濕地方使用電動工具。保持工作場所充分照明。不可在易燃易爆的地方使用電動工具。

### 3. 避免觸電。

工作時，避免身體接觸到接地的金屬體，例如鐵管、散熱器、爐子、冷凍機等。

### 4. 不可讓小孩接近。

不可讓閒人觸摸工具或電源連結導線。應該一律禁止閒人進入工作場所。

### 5. 收藏閒置工具。

電動工具不用時，應收藏在乾燥、小孩不能拿到，位置較高或可上鎖之處。

### 6. 不可勉強使用工具。

必須在適當的轉速下使用工具，才能獲得良好的效果並且比較安全。

### 7. 要用對刀具。

不可用小型刀具或裝置去加工本應使用大型刀具的工件。不可使用用途不對的刀具，例如，不可使用圓鉅來切割樹幹或圓木。

### 8. 注意著裝。

不可寬鬆拂袖，或穿戴首飾進行工作，因為可能被高速旋轉的部件纏住而發生意外。在室外工作時宜帶橡皮製手套與防滑的靴子。留長髮的人最好帶帽子。

### 9. 使用安全眼鏡及聽力保護裝置。

刨屑多而有粉塵時，宜戴口罩。

### 10. 連接除塵設備。

如果裝置是用來連接除塵設備及收集設備的，確保它們之間已經連接，並被正確使用。

### 11. 不要糟踏導線。

不可拖著導線移動工具，或猛拉導線拔出插頭。避免使導線觸及高熱物體及尖銳邊緣或沾染油脂。

### 12. 固定工件。

使用夾鉗來固定工件。這樣做比用手握住工件加工來得安全，而且雙手可以空出來使用刀具。

### 13. 不可伸越工具。

工作時，必須保持適當的姿勢，必須站穩。

### 14. 注意保養工具。

刀具必須時時保持銳利的狀態以獲得良好的加工性與安全。請按照規定潤滑與換部件。定期檢查導線，如發現有破損應交由牧田服務中心修復。定期檢查接電導線，如有破損，應立即更換。手柄要保持乾燥清潔，不沾油脂。

### 15. 斷開工具與電源的連接。

當工具不用時，或進行保養，換夾具、刀具這些部件之前，請斷開電插頭。

### 16. 取下調整用工具及扳手。

在開動機器之前，須檢查刀具部分的調整工具及扳手是否完全取下，必須養成這種習慣。

### 17. 防止意外啓動。

不可將手指插入電源開關處。確保插頭插入電插座時，開關是關著的。

### 18. 戶外用接電延長導線。

在戶外使用工具時，一定要採用戶外專用的延長導線。

### 19. 保持清醒。

專心一致注意正在進行的工作。疲勞時不應使用工具。

### 20. 檢查損壞的部分。

再次使用工具之前，須詳細檢查工具的護蓋或其他部分損壞的程度，判斷是否將影響到工具正常的機能。檢查所有可移動的部分是否在正確位置，必須固定的部分是否固定緊等，部件的破損程度，檢查這些可能影響正常操作的部件。有損壞的護蓋或其他部件應請授權服務中心修理或更換，除非本說明書中另有指示。請授權服務中心更換有問題的開關。不可在開關不靈的情況下使用工具。

### 21. 警告。

使用本操作說明所推薦以外的附件或部件容易造成傷害事故。

### 22. 由專業人員維修您的工具。

本電動工具符合相關安全要求。務必請專業人員使用原裝部件進行維修，並使用原廠的備件，否則可能會對用戶帶來嚴重傷害。

# 工具的補充安全規則

ENB095-1

## 請保留此說明書。

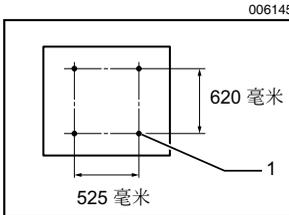
1. 請佩戴護目鏡。
2. 請勿在易爆環境，如有可燃性液體、氣體或粉塵的環境下操作電動工具。
3. 切勿在安裝有切割砂輪的情況下使用本工具。
4. 操作之前請仔細檢查鋸片上是否有裂縫或損壞。立即更換有裂縫或損壞的鋸片。
5. 請僅使用製造商建議的，且符合 **EN847-1** 的鋸片，並查看分料刀的厚度不得超過鋸片的切割寬度且不薄於鋸片本身的厚度。
6. 請務必使用本說明書中建議的附件。不正確的使用附件（如切割砂輪等）可能會導致人身傷害。
7. 為要切割的材料選擇正確的鋸片。
8. 請勿使用由高速鋼製成的鋸片。
9. 為了減少噪音，請務必確保鋸片鋒利且乾淨。
10. 請正確使用已被打磨得鋒利的鋸片。查看鋸片上標示的最大速度。
11. 安裝鋸片之前請清潔主軸、法蘭（尤其是安裝表面）和六角螺母。安裝不當可能會導致鋸片振動／搖擺或滑動。
12. 每次操作時請使用鋸片保護罩和分料刀（在可以使用的狀況下），包括所有的直鋸操作。請務必根據本說明書中所述的說明來安裝鋸片保護罩。直鋸操作是指鋸片完全通過工件，類似劈開或橫切。切勿在使用有故障的鋸片保護罩或用繩索、線繩固定鋸片保護罩的情況下使用本工具。鋸片保護罩的任何違規操作都應立即糾正。
13. 完成需要移除保護罩的操作之後，請立即重新安裝保護罩和分料刀。
14. 請勿切割鐵釘和螺絲等金屬物體。操作之前請檢查工件上是否有鐵釘、螺絲以及其他異物並將其清除。
15. 開啓工具開關之前請清除工作台上的扳手、切割下的碎屑等。
16. 操作期間切勿佩戴手套。
17. 手不得與鋸片成一直線。
18. 切勿站在（或允許任何人站在）與鋸片路徑成一直線的地方。
19. 開啓工具開關之前，請確認鋸片未與分料刀或工件接觸。
20. 在實際的工件上使用工具之前，請先讓工具空轉片刻。請注意，振動或搖擺可能表示安裝不當或鋸片不平衡。
21. 不得將工具用於打孔、樺接或開槽。
22. 工作台插片磨損後請更換。
23. 工具運行時切勿進行任何調整。進行任何調整之前請斷開工具與電源的連接。
24. 需要時請使用推桿。切鋸狹長的工件時必須使用推桿，以使手和手指遠離鋸片。
25. 不使用推桿時請將其小心存放。
26. 請特別注意關於降低反彈危險的說明。反彈是鋸片收縮、粘留或方向偏離時突然產生的反作用力。會導致工件從工具上脫離而朝向操作者。反彈會導致嚴重的人身傷害。為了避免反彈，應保持鋸片鋒利、保持切鋸導板與鋸片平行、保持分料刀和鋸片保護罩在正確的位置上並正確操作。在將工件完全推離鋸片之前切勿鬆開工件，並且不要切鋸扭曲、彎曲或沿導板方向無直角的工件。
27. 請勿徒手執行任何操作。徒手操作是指使用您的雙手來支撐或引導工件，而不使用切鋸導板或斜節規。
28. 切勿伸手靠近鋸片。在鋸片完全停止之前切勿伸手去取工件。
29. 避免突然而快速的送件。切割較硬的工件時請盡可能慢的將工件送入。送件時請勿彎曲或扭曲工件。如果鋸片停留或卡在工件中，請立即關閉工具開關。斷開工具的電源。然後清除卡住的鋸片。
30. 當鋸片正在運轉時切勿清除鋸片周圍的碎屑或觸碰鋸片保護罩。
31. 在開始切割之前請敲空工件上所有鬆散的樹節。

32. 請勿不當使用導線。切勿猛拉導線拔出插頭。避免使導線受熱、沾染油脂和水以及碰到尖銳的邊緣。
33. 操作中產生的某些灰塵含有能夠導致癌症、新生兒缺陷或其它生殖危害的化學物質。例如，有以下這些化學物質：
- 含鉛油漆材料中的鉛，以及
  - 經化學處理的木材中的砷和鉻。
  - 根據您進行該類型作業的頻率，您暴露於這些化學物質的危險程度有所不同。為盡量避免受到這些化學物質的影響：請保持工作區域通風良好，並使用認可的安全設備，如專門用於過濾精細微粒的防塵面罩等。
34. 切割時請將工具連接至集塵設備。
35. 放置工件時可提升保護罩以便於清潔。在接通工具的電源之前請務必確保保護罩降下並平坦的抵住切割工作台。

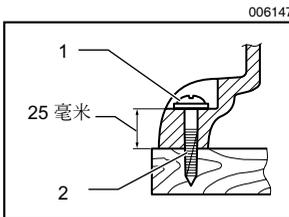
## 請保留此說明書

### 安裝

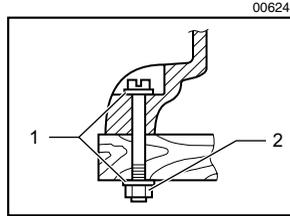
#### 放置桌上型圓鋸機



1. 孔直徑 8 毫米



1. 6 毫米標準墊圈  
2. 最小長度 40 毫米的 10 號木螺絲

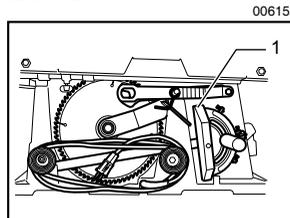


1. 6 毫米標準墊圈  
2. 擰緊 6 毫米安裝螺絲和螺母

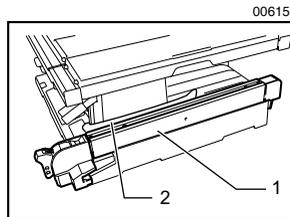
將桌上型圓鋸機放置在明亮且水平的位置（在該位置您可以保持平衡且雙腳站穩）。應將本工具安裝至與您處理的工件尺寸相符的寬敞區域。使用 4 個螺絲或螺栓通過桌上型圓鋸機底部配備的孔將桌上型圓鋸機固定至工作台或桌上型圓鋸機架上。將桌上型圓鋸機固定至工作台時，請確保工作台的頂部有一個與桌上型圓鋸機底部尺寸相同的開口，這樣鋸屑就可以通過該開口落下。

如果操作期間，桌上型圓鋸機可能會翻倒、滑動或移動，工作台或桌上型圓鋸機架應固定至地面。

#### 存放附件



1. 斜接規



1. 切鋸導板  
2. 推桿

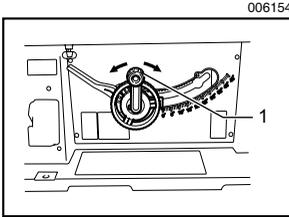
斜接規、鋸片和扳手可以存放在基座的左側，切鋸導板可以存放在基座的右側。

## 功能描述

### ⚠ 注意：

- 在調節或檢查工具功能之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。

### 調節切割深度

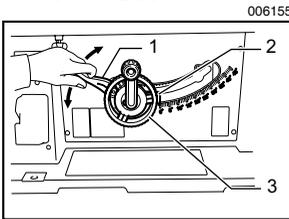


切割深度可以通過轉動手柄調節。順時針轉動手柄升起鋸片或逆時針轉動手柄降下鋸片。

### 註：

- 切割較薄的材料時，請使用較淺的切割深度，使切割效果更整潔。

### 調節斜切角度



逆時針擰鬆鎖定桿，然後轉動手輪，直至達到所需角度（ $0^{\circ}$  -  $45^{\circ}$ ）。

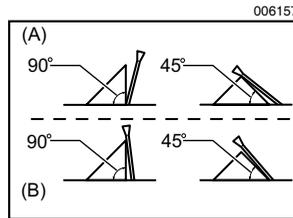
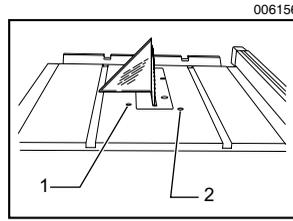
箭頭指示器指示斜切角度。

達到所需角度後，順時針擰緊鎖定桿以固定該調節。

### ⚠ 注意：

- 調節斜切角度後，請務必擰緊鎖定桿。

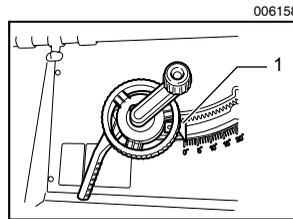
### 調節前擋塊



本工具在平台表面的  $90^{\circ}$  和  $45^{\circ}$  處設有前擋塊。要檢查和調節前擋塊，請按以下順序進行：

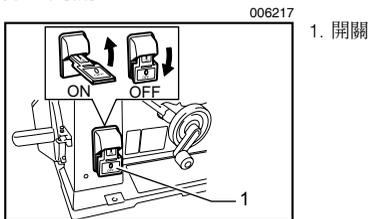
轉動手輪，將其移動到底。將三稜尺放置在平台上，檢查鋸片是否與平台表面呈  $90^{\circ}$  或  $45^{\circ}$ 。如果鋸片為圖 A 中顯示的角度，則順時針轉動調整螺絲；如果鋸片為圖 B 中顯示的角度，則逆時針轉動調整螺絲以調節前擋塊。

調節前擋塊後，將鋸片與平台表面之間的角度設為  $90^{\circ}$ 。然後調節箭頭指示器，使其右側邊緣對準  $0^{\circ}$  刻度。



## 開關操作

### 桿型開關

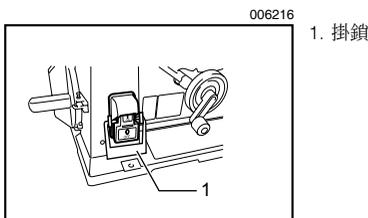


### △ 注意：

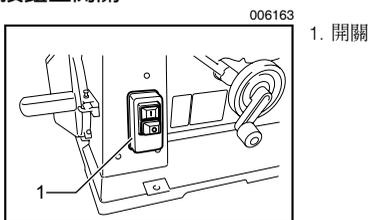
- 插入工具電源之前，請確保工具電源已關閉。

起動工具時祇需上推開關桿。要停止工具時，請下按開關桿。

可通過使掛鎖穿過左手側的搭扣來鎖定鉸鏈型開關桿板。



### 按鈕型開關



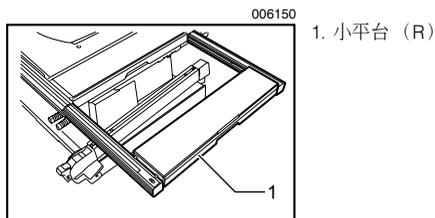
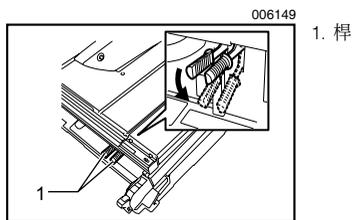
### △ 注意：

- 操作前，請確保工具電源已打開及關閉。

要啓動工具時，請按下“ON (I)”（開啓）按鈕。

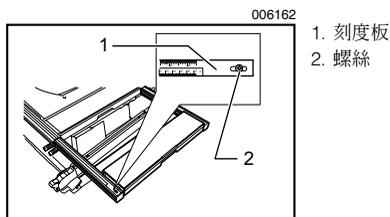
要停止工具時，請按“OFF (O)”（關閉）按鈕。

## 小平台 (R)



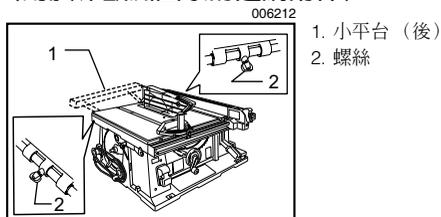
本工具在主平台的右側同時配備了小平台 (R)。要使用小平台 (R)，請抬起右前側的兩個桿，完全拉出平台 (R)，然後降下桿將其固定。

使用小平台 (R) 時，請在使用螺絲起子鬆開刻度板上的螺絲後，將刻度板放置在小平台上，使其與主平台上的刻度板連續。



## 小平台 (後)

(用於非歐洲國家的選購附件)

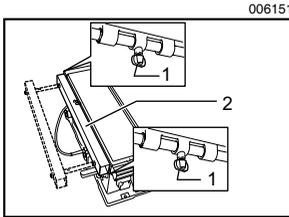


要使用小平台（後），請先擰鬆平台下方左手與右手側的螺絲，然後將平台向後拉至所需長度。達到所需長度時，擰緊螺絲。

註：

- 如果在使用切鋸導板時使用小平台（後），請向外拉出小平台（後）50 毫米以上，使其不會觸碰切鋸導板的頂端。

### 小平台（L）（選購附件）



1. 螺絲
2. 小平台（L）

可將小平台（L）（選購附件）安裝至平台的左側以獲得更大的工作空間。

## 裝配

△ 注意：

- 在對工具進行裝配操作前請務必關閉工具的電源並拔下插頭。

工具出廠時，鋸片與鋸片保護罩未安裝。請按以下步驟裝配：

### 安裝或拆卸鋸片

△ 注意：

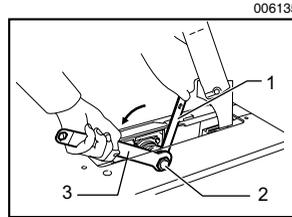
- 安裝或拆卸鋸片之前，請務必關閉工具電源開關並拔下電源插頭。
- 請僅使用 Makita（牧田）套筒扳手安裝或拆卸鋸片。否則可能會導致六角螺栓的上緊過度或緊固不足。這樣可能會造成人身傷害。
- 請使用下列鋸片。請勿使用與本手冊中指定的鋸片規格不符的鋸片。

006585

型號	最大直徑	最小直徑	鋸片厚度	鋸痕
2704	260 毫米	230 毫米	1.8 毫米或更小	2 毫米或更大

△ 注意：

- 安裝鋸片之前，請檢查鋸片的軸孔直徑。請根據您使用鋸片的軸孔選擇正確的套環。

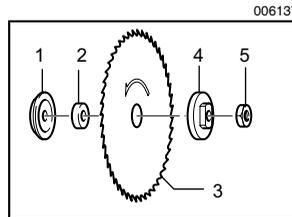


1. 斜口扳手
2. 六角螺母
3. 扳手

拆下插入在平台上的平台。使用斜口扳手固定住外法蘭盤，並使用另一個扳手逆時針擰鬆六角螺母。然後，拆下外法蘭盤。

將內法蘭盤、套環、鋸片、外法蘭盤與六角螺母裝配至軸，請確保鋸齒指向平台的前端。

安裝六角螺母時，請務必將其凹入側朝向外法蘭盤。



1. 內法蘭盤
2. 套環
3. 鋸片
4. 外法蘭盤
5. 六角螺母

### 用於非歐洲國家

△ 注意：

- 外直徑 25.4 毫米的銀色套環由工廠安裝至心軸上。外直徑 25 毫米的黑色套環作為標準設備配備。安裝鋸片至心軸前，請務必確保將適合您要使用的鋸片軸孔的套環安裝至心軸上。

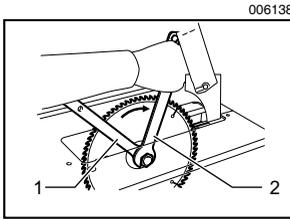
### 用於歐洲國家

△ 注意：

- 外直徑為 30 毫米的套環由工廠安裝到內外法蘭盤之間。

- 請保持法蘭盤表面清潔，無灰塵或其它異物，因為這些灰塵或異物可能會導致鋸片滑動。請確保鋸片安裝在鋸齒與切割（轉動）方向對齊的位置。

要將鋸片緊固到位，使用斜口扳手固定住外法蘭盤，然後使用扳手順時針擰緊六角螺母。務必擰緊六角螺母。

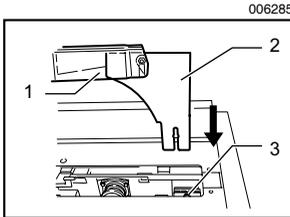


- 斜口扳手
- 扳手

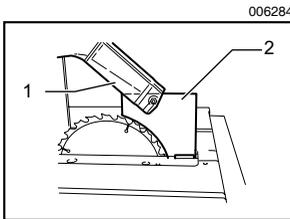
### △ 注意：

- 請務必小心地用扳手將六角螺母固定。如果您的抓握會滑動，則扳手可能會脫落，您的手將會撞到鋒利的鋸片邊緣。

### 安裝鋸片保護罩



- 鋸片保護罩
- 分料刀
- 鋸片保護罩安裝部分（支柱）



- 鋸片保護罩
- 分料刀

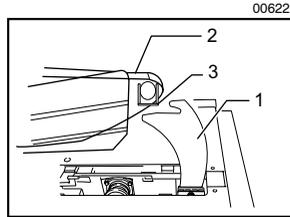
### △ 注意：

- 安裝鋸片保護罩之前，請將切割深度調節至最大深度。

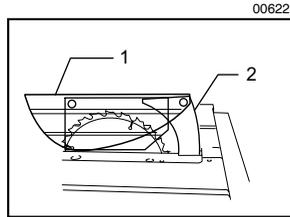
### 非歐洲類型的鋸片保護罩

拆下中央蓋板。將分料刀插入鋸片保護罩安裝部分（支柱）。請使用配備的扳手擰緊六角螺栓（A）。

### 歐洲類型的鋸片保護罩



- 分料刀
- 鋸片保護罩
- 桿



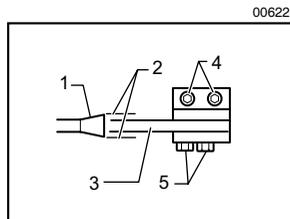
- 鋸片保護罩
- 分料刀

拆下中央蓋板。將分料刀插入鋸片保護罩安裝部分（支柱）。請使用配備的扳手擰緊六角螺栓（A）。

將鋸片保護罩安裝到分料刀的凹槽內。通過轉動鋸片保護罩上的桿緊固鋸片保護罩。

### 歐洲和非歐洲類型鋸片保護罩

分料刀安裝位置為工廠調節，使得鋸片與分料刀處於一條直線上。但是，如果它們不在一條直線上，請擰鬆六角螺栓（B），然後調節鋸片保護罩安裝部分（支柱），使得分料刀直接在鋸片後對齊。然後，擰緊角螺栓（B）以緊固支柱。

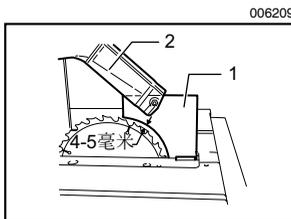


- 鋸片
- 這兩個空隙應相等
- 分料刀
- 六角螺栓（B）
- 六角螺栓（A）

### △ 注意：

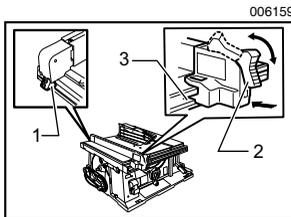
- 如果鋸片和分料刀未正確對齊，則操作期間可能會導致危險的鋸片收縮情況。請確保它們正確對齊。在未正確對齊分料刀的情況下使用工具時，您可能會受到嚴重的人身傷害。
- 當工具正在運行時，請勿進行任何調節。進行任何調節前，請先斷開工具的電源。
- 不要拆下分料刀。

分料刀與鋸齒之間必須有 4 - 5 毫米的空隙。擰鬆六角螺栓（A），相應地調節分料刀，然後緊固六角螺栓（A）。將平台插入平台中，然後在切割前檢查鋸片保護罩是否平穩地工作。



1. 分料刀
2. 鋸片保護罩

### 安裝和調節切鋸導板



1. 掛鉤
2. 旋鈕
3. 導軌

1) 將切鋸導板端部上的掛鉤安裝到平台或小平台（R）上的遠端導軌中，並安裝和向前推切鋸導板使導板架與近端導軌相咬合。

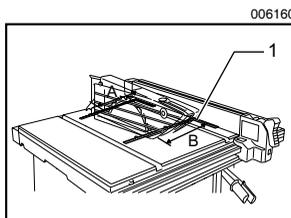
要向一側滑動導軌上的切鋸導板，請將導板架上的旋鈕旋至其行程的一半。要緊固切鋸導板，請完全轉動導板架上的旋鈕。

2) 要向一側滑動導軌上的切鋸導板，請在未扣動旋鈕上的桿的情況下完全轉動導板架上的旋鈕。

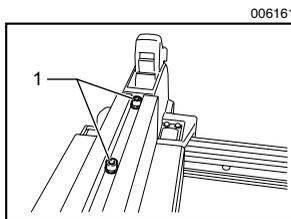
3) 要將其拆下，請在保持扣動旋鈕上的桿的同時完全正向轉動旋鈕。

檢查確認切鋸導板與鋸片平行，在距離鋸片 2 - 3 毫米位置緊固切鋸導板。升起鋸片至最大高度。用蠟筆標記一個鋸齒。測量切鋸導板與鋸片之間的距離（A）與距離（B）。使用被蠟筆標記的鋸齒進行兩種測量。

兩個測量結果應相等。如果切鋸導板未與鋸片平行，請執行以下步驟：

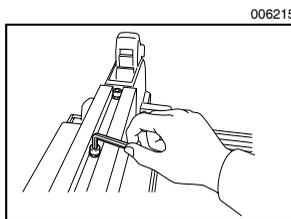


1. 刻度



1. 六角螺栓

1. 將切鋸導板置於可滑動位置。
2. 使用配備的六角扳手擰鬆切鋸導板上的 2 個六角螺栓。
3. 調整切鋸導板，直至其與鋸片平行。
4. 朝操作員方向向下轉動切鋸導板上的旋鈕。
5. 擰緊切鋸導板上的 2 個六角螺栓。

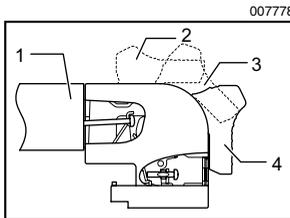


**△ 注意：**

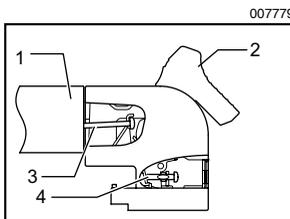
- 請務必調節切鋸導板，使其與鋸片平行，否則可能會導致鋸片反彈，十分危險。

無法牢固固定切鋸導板時，請按照以下步驟對其進行調節。

- (1) 將切鋸導板放置在平台上，然後將旋鈕旋至其行程的一半（移動位置）。擰緊螺絲（A）直至切鋸導板被固定。然後擰鬆 1/4 至 1/2 圈。



1. 切鋸導板
2. 釋放位置
3. 移動位置
4. 鎖定位置



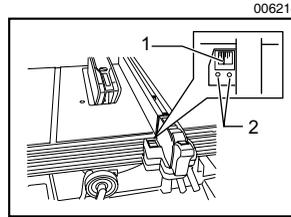
1. 切鋸導板
2. 移動位置
3. 螺絲（B）
4. 螺絲（A）

- (2) 完全擰緊螺絲（B），然後擰鬆約兩整圈。
- (3) 通過完全轉動導板架上的旋鈕來鎖定切鋸導板（鎖定位置）。
- (4) 確保切鋸導板可在原來位置上安裝及拆下（釋放位置）。
- (5) 當旋鈕位於其行程的一半時，確保切鋸導板順暢滑動。

**△ 注意：**

- 請勿以超過上述指定的擰緊量來擰緊螺絲。否則可能會損壞固定部件。

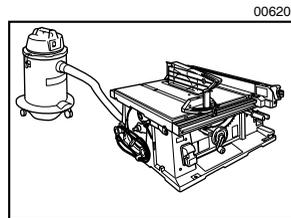
升起切鋸導板，與鋸片一側對齊。確保導板架上的導向線指向 0 刻度。如果導向線未指向 0 刻度，則擰鬆刻度板上的螺絲，調整刻度板。



1. 導向線
2. 螺絲

**連接至吸塵器**

將工具連接至 Makita（牧田）吸塵器可進行清潔操作。



**操作**

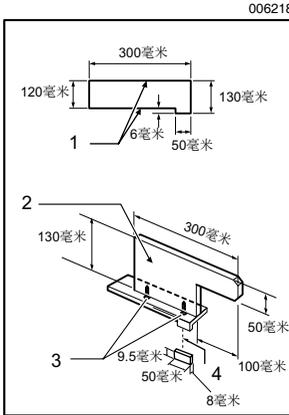
**△ 注意：**

- 如果您的手或手指可能會靠近鋸片而發生危險，請務必使用推桿與推塊等“輔助工具”。
- 請務必握緊工件，使之緊貼平台和切鋸導板/斜接規。饋送時請勿彎曲或扭曲工件。如果工件出現彎曲或扭曲，可能會導致鋸片反彈，十分危險。
- 鋸片正在運行期間，請勿退出工件。如果必須在完成切割前退出工件，請首先關閉工具電源，同時握緊工件。待鋸片完全停止旋轉後再退出工件。否則可能會導致鋸片反彈，十分危險。
- 鋸片正在運行期間，請勿移開切割材料。
- 切勿將手或手指置於鋸片移動路徑。進行斜切割時須特別注意。
- 請務必牢牢緊固切鋸導板，否則可能會導致鋸片反彈，十分危險。
- 切割較小或狹窄工件時，請務必使用推桿與推塊等“輔助工具”。

## 輔助工具

推桿、推塊或輔助導板為各種“輔助工具”。使用這些輔助工具可保護操作者身體的任何部分都不與鋸片接觸，確保安全、穩定的切割操作。

### 推塊

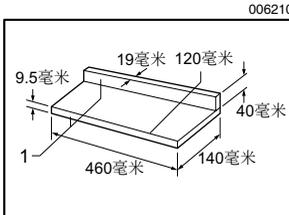


1. 正面／邊緣平行
2. 手柄
3. 木螺絲
4. 粘在一起

使用 19 毫米厚的膠合板。

把手應位於膠合板的中央位置。如圖所示，使用膠水和木螺絲緊固膠合板。請務必在膠合板上粘貼 9.5 毫米 x 8 毫米 x 50 毫米的小木塊，以防止操作者誤切割推塊時鋸片變鈍。（推塊中切勿出現釘子。）

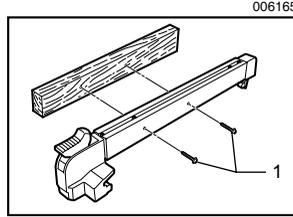
### 輔助導板



1. 正面／邊緣平行

使用 9.5 毫米和 19 毫米的膠合板製作輔助導板。

## 木板（切鋸導板）



1. 10 號木螺絲  
(足可穿過木板厚度一半的長度)

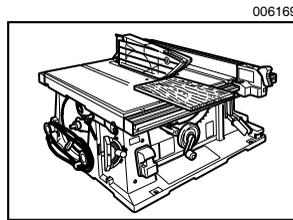
當鋸片靠近切鋸導板時，應使用木板進行操作。用於切鋸導板的木板應與切鋸導板尺寸相同。確保木板的底面與平台表面抵齊。

## 切割

### △ 注意：

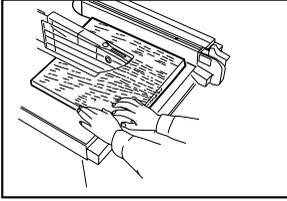
- 進行切割操作時，從平台上移開斜接規。
- 切割較長或較大工件時，請務必在平台後給以足夠支撐。請勿讓長板在平台上移動。這樣做可能會使鋸片被卡住，並引起工具反彈或者可能造成人身傷害。支撐物應與平台高度一致。

1. 調整切割深度，使其比工件厚度略深。



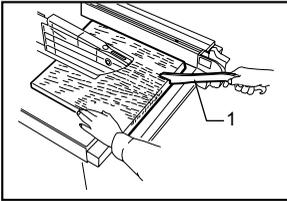
2. 將切鋸導板定位至所需切鋸寬度，並通過轉動把手鎖定位。切割之前，確保切鋸導板的後端已被緊固。若未緊固，請按照“安裝和調節切鋸導板”中的步驟進行操作。
3. 開啓工具，沿切鋸導板將工件緩慢饋送至鋸片。
  - (1) 當切鋸寬度為 150 毫米以上時，請用右手小心饋送工件。用左手將工件與切鋸導板抵齊。

006172



- (2) 當切鋸寬度為 65 毫米 - 150 毫米時，饋送工件時請使用推桿。

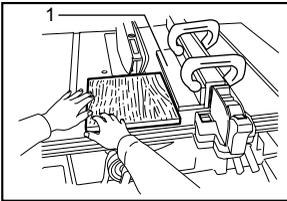
006171



1. 推桿

- (3) 當切鋸寬度小於 65 毫米時，不可使用推桿，因為推桿會碰到鋸片保護罩。請使用輔助導板和推塊。使用 2 個“C”形夾，將輔助導板安裝至切鋸導板。

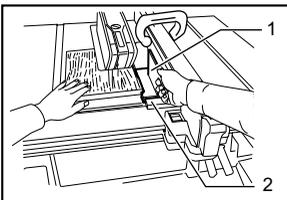
006170



1. 輔助導板

用手饋送工件，直至工件末端距離平台前端約 25 毫米處。然後繼續用輔助導板頂部的推塊饋送工件，直至完成切割。

006220



1. 推塊  
2. 輔助導板

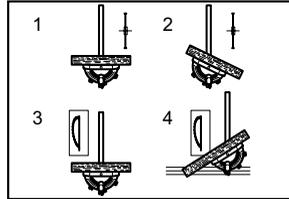
## 橫向切割

### △ 注意：

- 進行橫向切割時，須將切鋸導板從平台移開。
- 切割較長或較大工件時，請務必在平台側邊給以足夠支撐。支撐物應與平台高度一致。
- 請使雙手遠離鋸片移動路徑。

## 斜接規

006166



1. 橫向切割  
2. 斜接切割  
3. 斜切割  
4. 組合斜切（多角度）

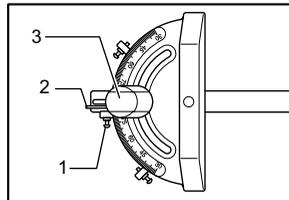
如圖所示，使用斜接規進行以下四種切割。

### △ 注意：

- 小心緊固斜接規上的旋鈕。
- 按角度切割時，使用固定工件夾具，以防止工件和斜接規移動。
- 切勿抓握工件中準備“切割”的部分。
- 請務必調整斜接規末端與鋸片之間的距離，使之不超過 15 毫米。

## 斜接規前擋塊

006225



1. 旋鈕  
2. 小板  
3. 前擋塊螺絲

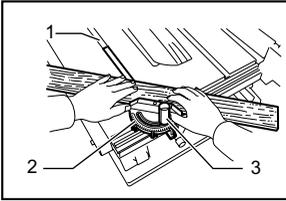
斜接規的 90° 以及左和右 45° 處提供有前擋塊，可用於快速設定斜接角度。

要設定斜接角，請鬆開斜接規上的旋鈕。升起斜接規上的小板以進行自由設定。

轉動斜接規至需要的斜接角度。將斜接規上的小板恢復至原位，然後順時針擰緊旋鈕。

## 使用斜接規

006167

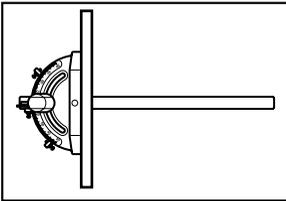


1. 凹槽
2. 斜接規
3. 旋鈕

將斜接規滑動至平台上的厚槽中。擰鬆斜接規上的旋鈕，對準所需角度（0° 至 60°）。使推塊齊平抵住導板緩慢地饋送至鋸片。

## 輔助導板（斜接規）

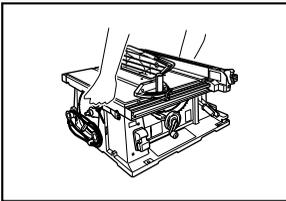
006168



爲防止長板搖擺，將輔助導板安裝至斜接規。鑽孔後用螺栓／螺帽緊固，但是緊固件不可突出導板表面。

## 移動工具

006213



請確保已拔下工具電源插頭。

移動工具時，請握住圖中所顯示的工具部件。

### △ 注意：

- 移動工具前，請務必緊固所有運動部分。
- 移動工具前，請確保鋸片保護罩安裝到位。

## 保養

### △ 注意：

- 在準備進行檢查或保養之前，務必要關閉本工具的開關並拔下電源插頭。
- 切勿使用汽油、苯、稀釋劑、酒精或類似物品清潔工具。否則可能會導致工具變色、變形或出現裂縫。

## 清潔

因此請隨時清潔鋸屑和碎片。請小心清潔鋸片保護罩和桌上型圓鋸機內的運動部件。

## 潤滑

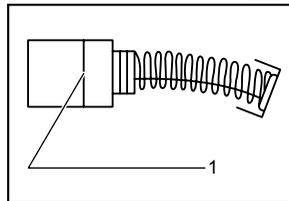
要使桌上型圓鋸機保持在頂尖的運行狀態並確保最長的使用壽命，請不時地給運動部件和旋轉部件上潤滑油或塗潤滑脂。

潤滑位置：

- 提升鋸片的螺紋軸
- 旋轉支架的鉸鏈
- 電機上的提升導軸
- 提升鋸片的齒輪
- 切鋸導板的導軌
- 小平台（R）鎖定桿的軸
- 小平台（R）的滑動部分

## 更換碳刷

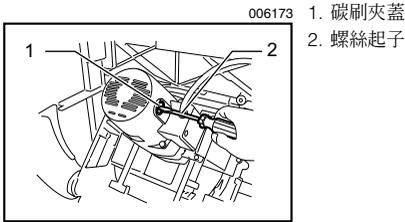
001145 1. 界限磨耗線



定期替換和檢查碳刷。當碳刷用至界限磨耗線時，需予以更換。保持碳刷清潔並可在外罩中滑動自如。應同時更換兩隻碳刷。請僅使用相同的碳刷。

用螺絲起子拆下碳刷夾蓋。要更換碳刷，請拆下鋸片保護罩和鋸片，然後擰鬆鎖定桿。傾斜電鋸頭，並以 45° 斜切割角度將其固定。小心地向後放下工具。然後擰鬆碳刷夾蓋。取出已磨損的碳刷，插入新的碳刷，然後緊固碳刷夾蓋。

- 支架組件
- 滑動導板



爲了保證產品的安全與可靠性，任何維修或其他維修保養工作需由 Makita（牧田）授權的維修服務中心來進行。務必使用 Makita（牧田）的更換部件。

## 選購附件

### △ 注意：

- 這些附件或裝置專用於本說明書所列的 Makita（牧田）電動工具。如使用其他廠牌附件或裝置，可能導致傷人的危險。僅可將選購附件或裝置用於規定目的。

如您需要瞭解更多關於這些選購附件的信息，請諮詢當地的 Makita（牧田）維修服務中心。

### 圓鋸機台組件（選購附件）

請參閱作爲選購附件提供的桌上型圓鋸機台使用說明書。

- 鋼製及硬質合金鋸片
- 小平台（L）
- 小平台（後）
- 切鋸導板
- 斜接規
- 13-22 號斜口扳手
- 19 號扳手
- 5 號六角扳手
- 接頭（用於連接至集塵器）
- 輔助板

生產製造商名稱：Makita Corporation  
進口商名稱：台灣牧田股份有限公司

電話：02-8601-9898 傳真機：02-8601-2266  
地址：新北市 24459 林口區文化三路二段 798 號