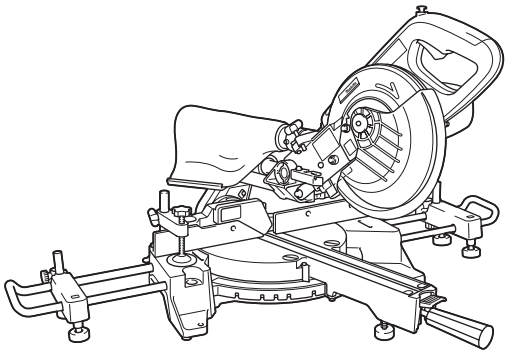
makita

EN	Slide Compound Saw	INSTRUCTION MANUAL	11
ZHCN	滑动复合式斜断锯	使用说明书	26
ID	Gergaji Kombinasi Geser	PETUNJUK PENGGUNAAN	43
MS	Gergaji Majmuk Gelangsar	MANUAL ARAHAN	61
VI	Máy Cưa Đa Góc Trượt Để Bàn Hoạt Động Bằng Động Cơ Điện	TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN	78
TH	แท่นเลื่อยตัดองศาแบบสไลด์	คู่มือการใช้งาน	94

LS0714
LS0714F
LS0714FL
LS0714L



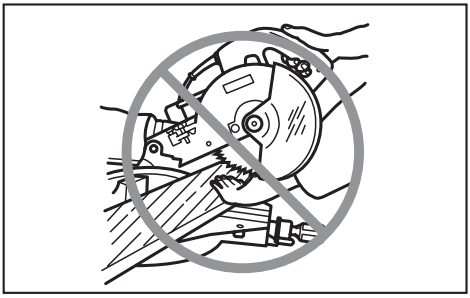


Fig.1

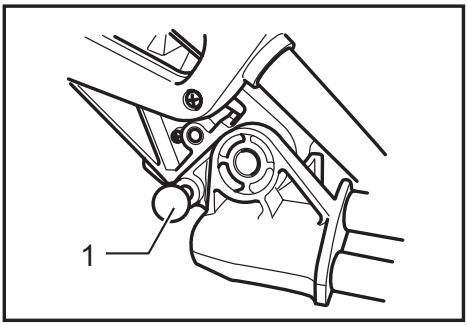


Fig.2

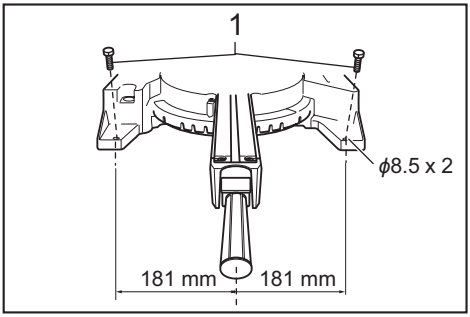


Fig.3

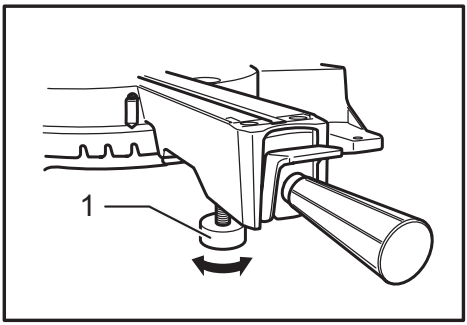


Fig.4

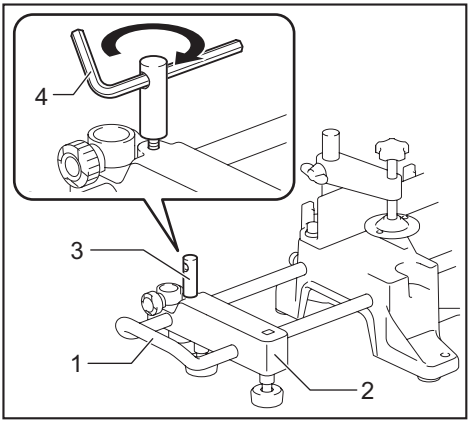


Fig.5

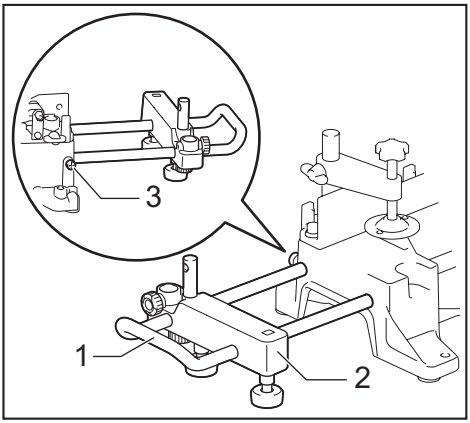


Fig.6

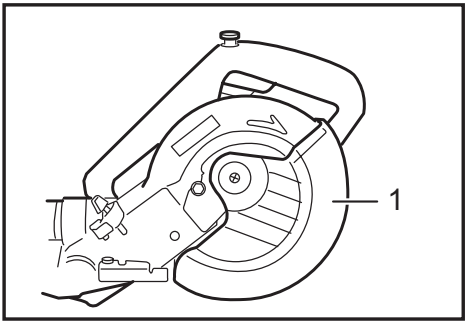


Fig.7

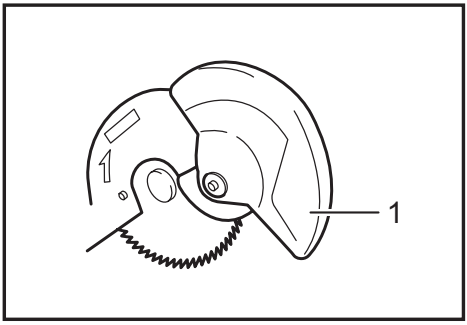


Fig.8

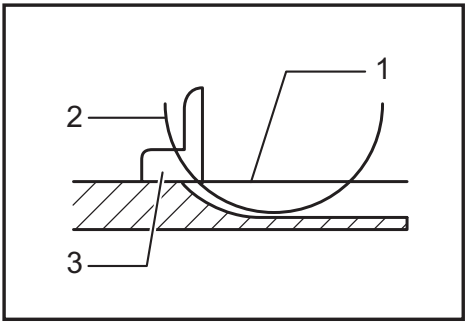


Fig.12

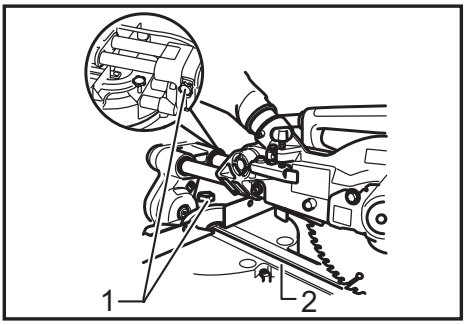


Fig.9

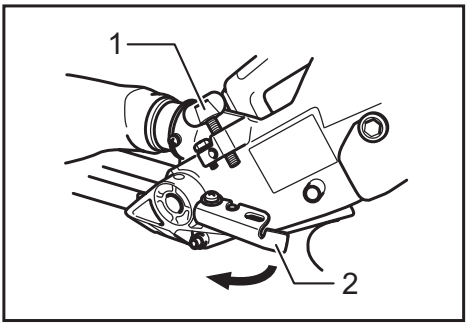


Fig.13

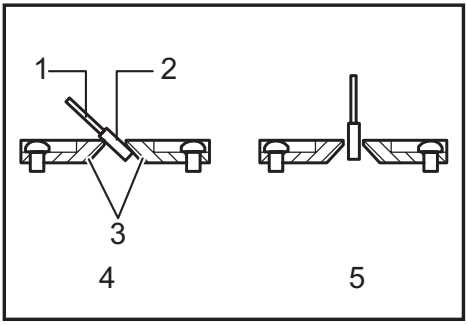


Fig.10

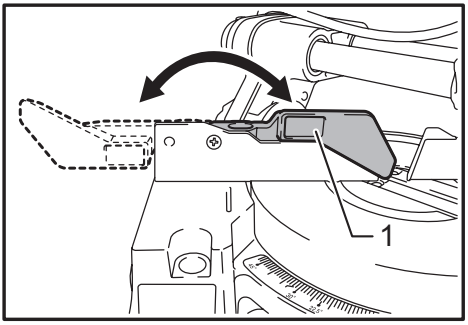


Fig.14

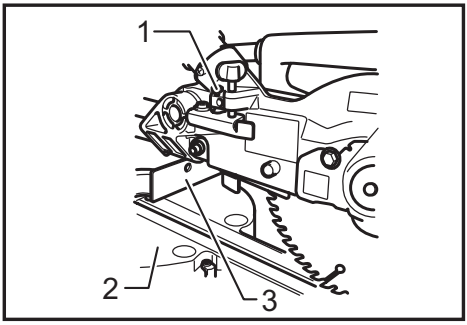


Fig.11

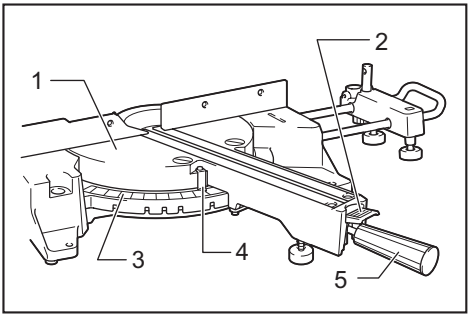


Fig.15

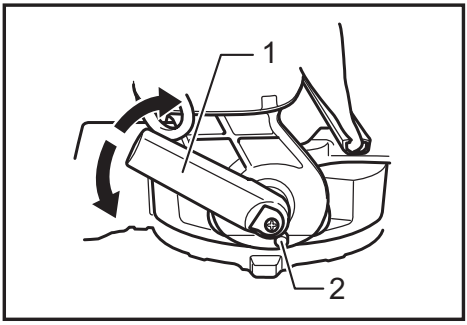


Fig.16

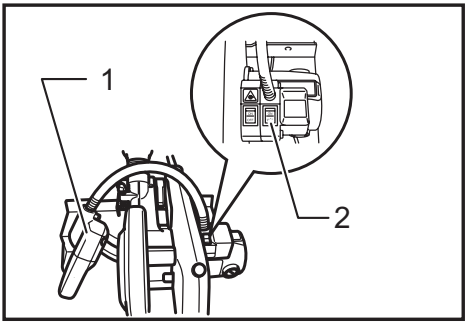


Fig.20

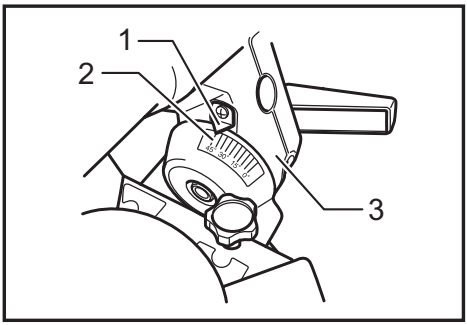


Fig.17

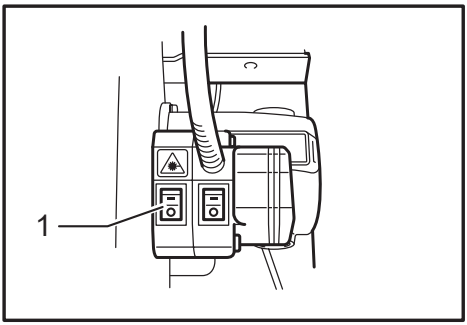


Fig.21

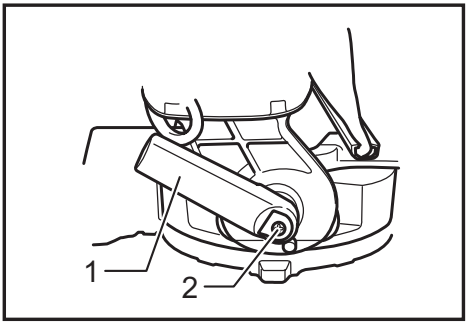


Fig.18

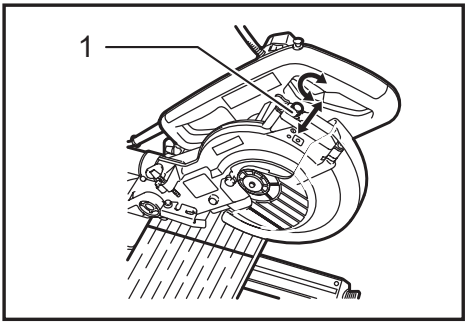


Fig.22

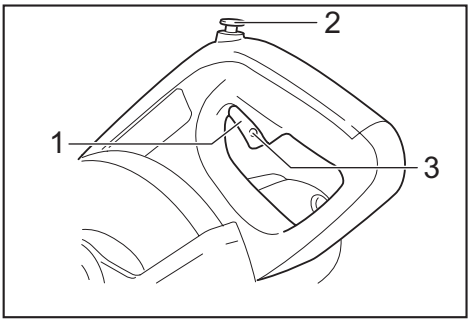


Fig.19

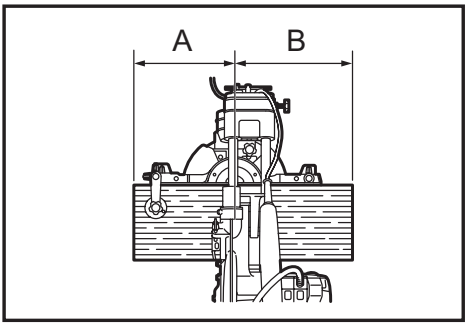


Fig.23

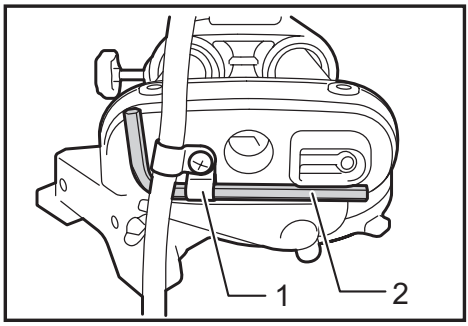


Fig.24

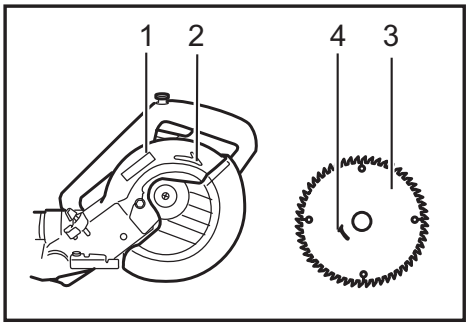


Fig.28

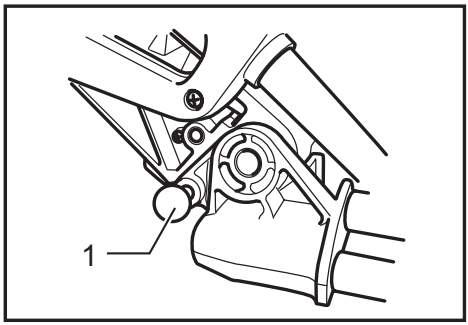


Fig.25

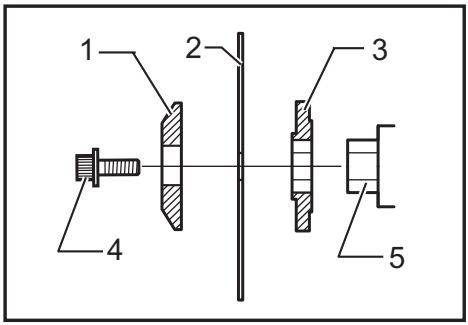


Fig.29

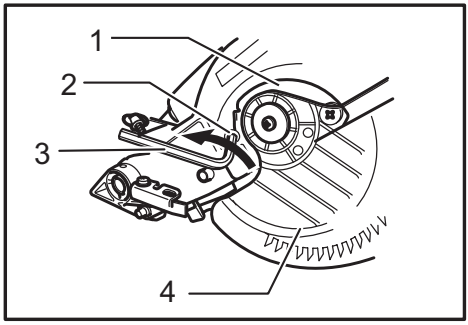


Fig.26

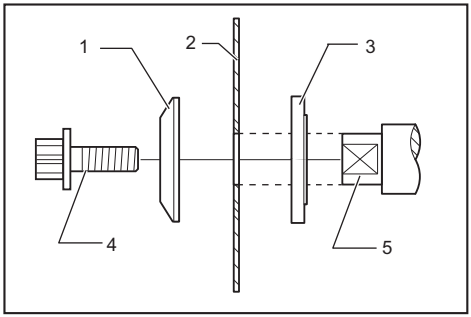


Fig.30

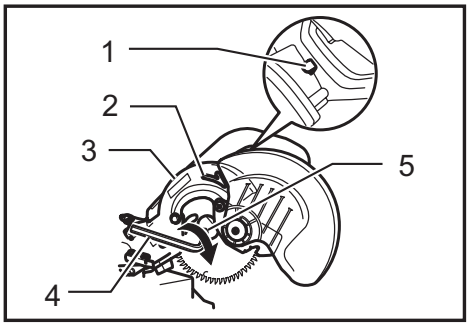


Fig.27

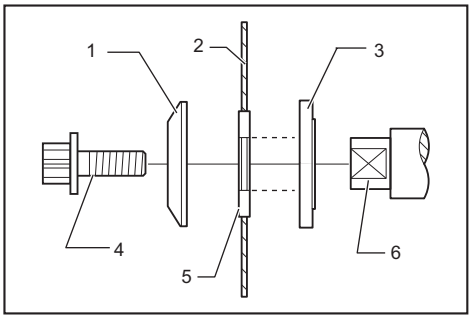


Fig.31

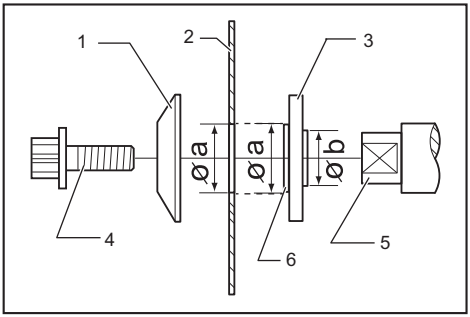


Fig.32

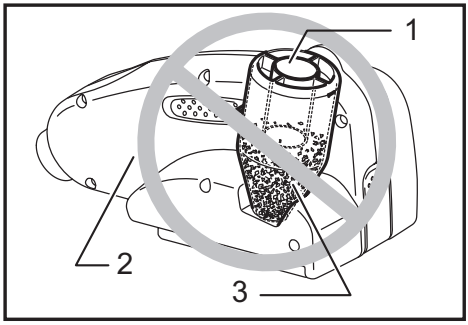


Fig.36

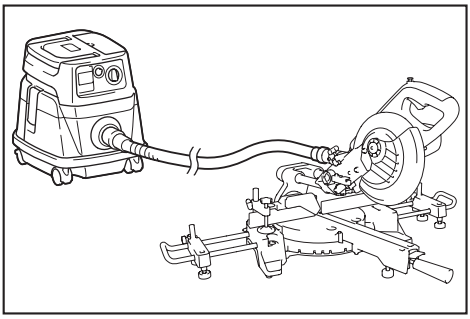


Fig.33

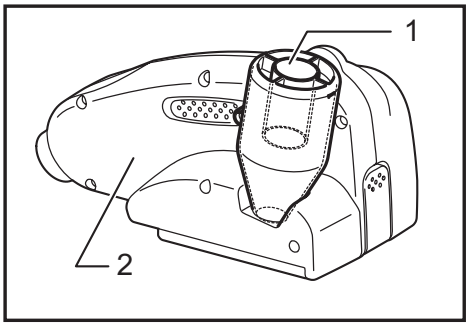


Fig.37

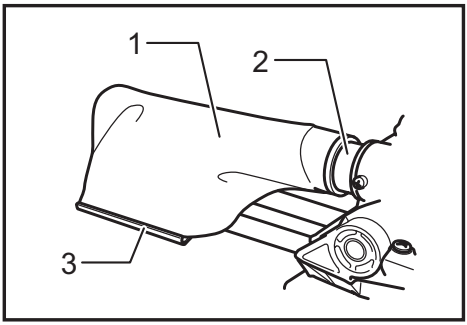


Fig.34

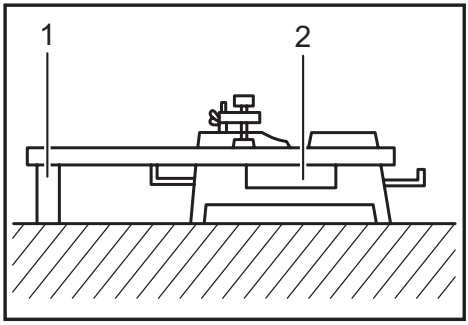


Fig.38

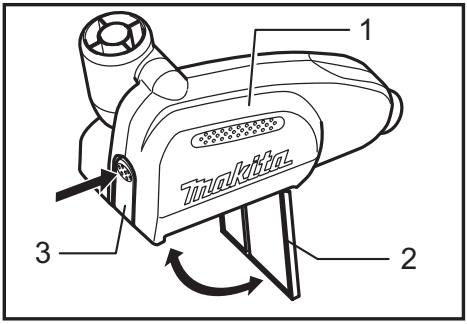


Fig.35

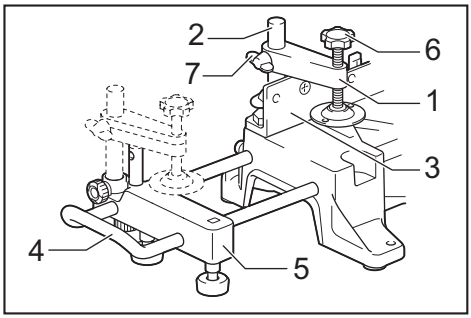


Fig.39

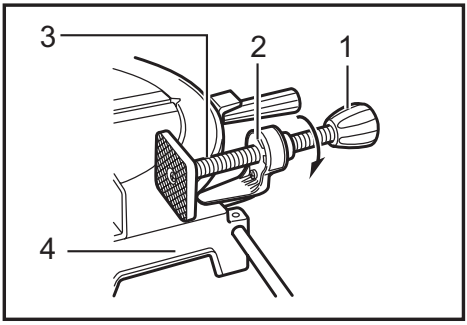


Fig.40

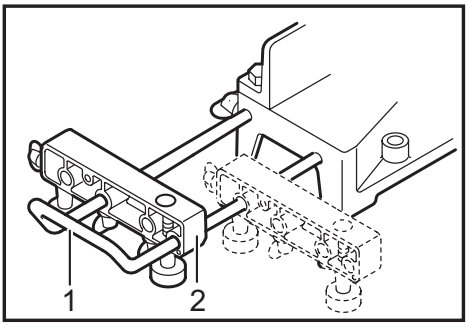


Fig.41

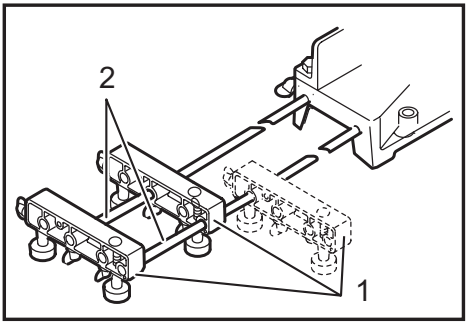


Fig.42

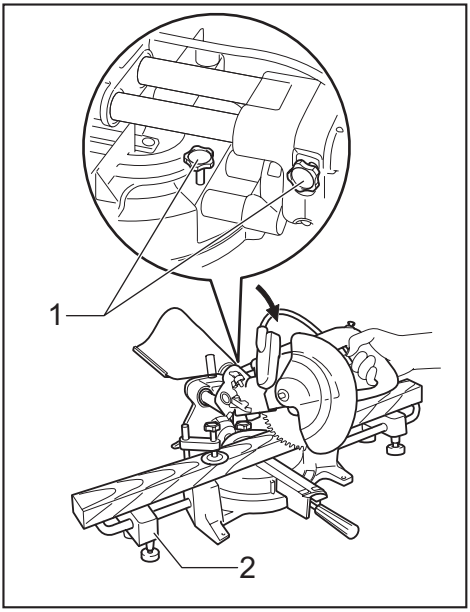


Fig.43

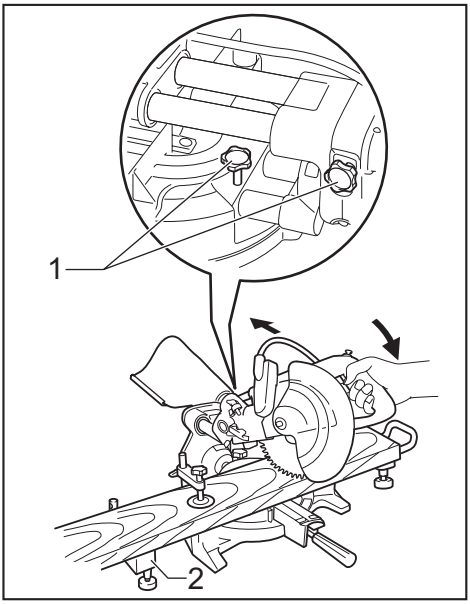


Fig.44

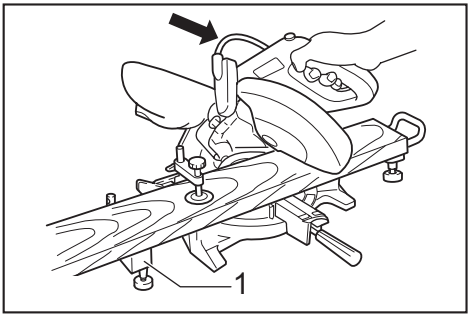


Fig.45

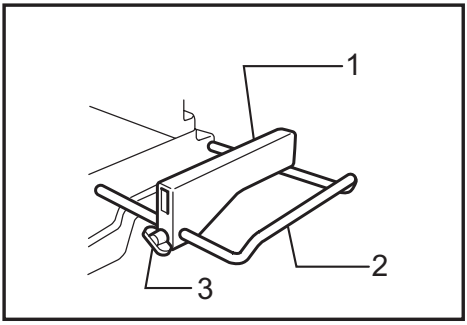


Fig.49

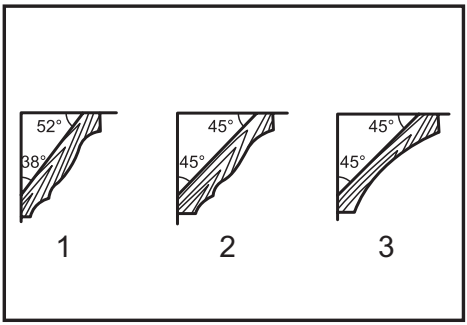


Fig.46

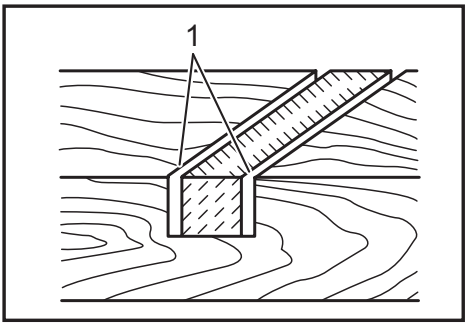


Fig.50

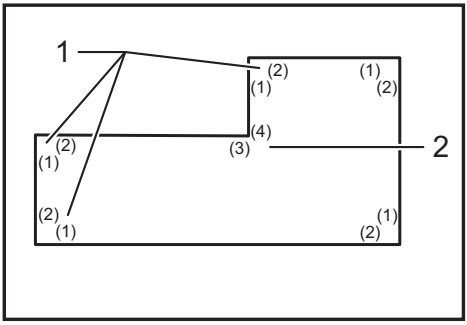


Fig.47

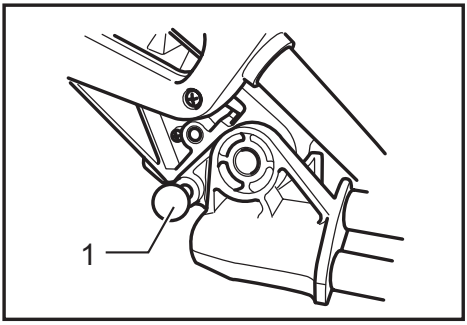


Fig.51

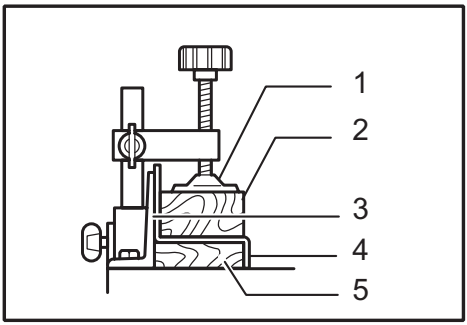


Fig.48

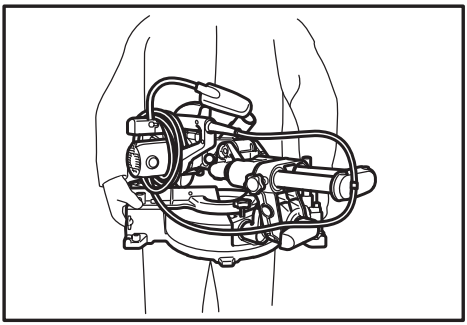


Fig.52

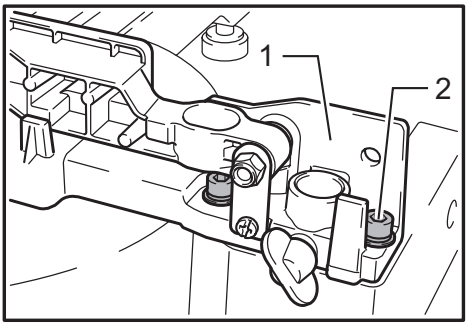


Fig.53

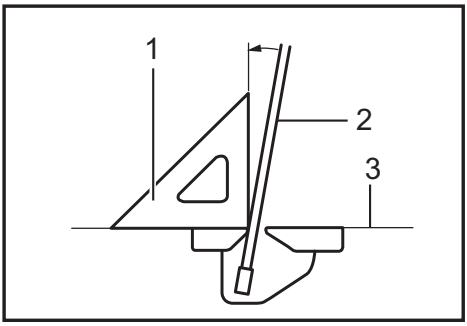


Fig.57

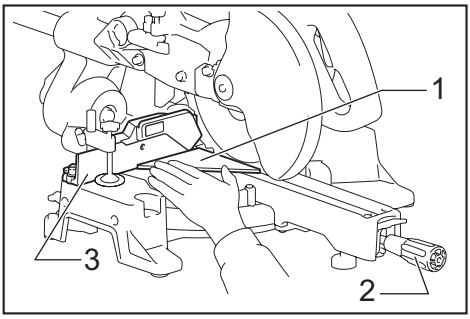


Fig.54

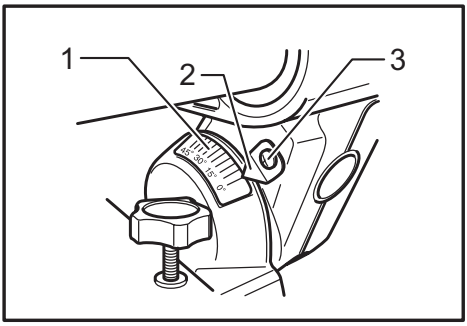


Fig.58

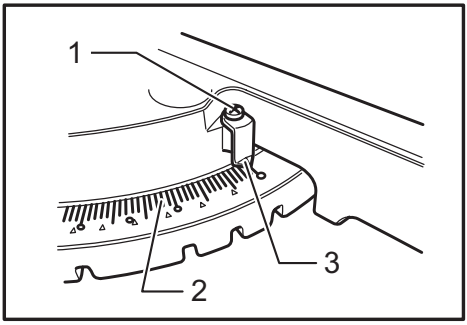


Fig.55

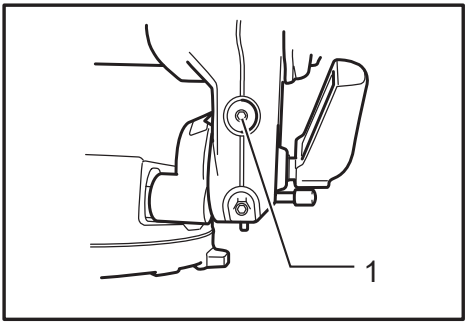


Fig.59

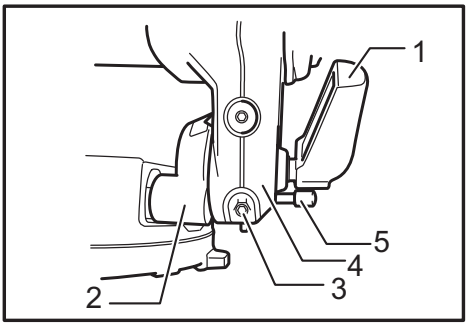


Fig.56

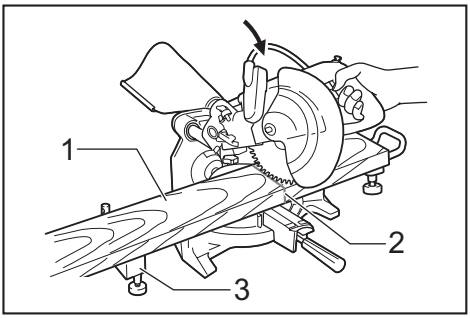


Fig.60

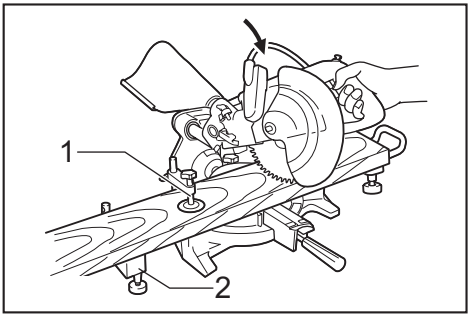


Fig.61

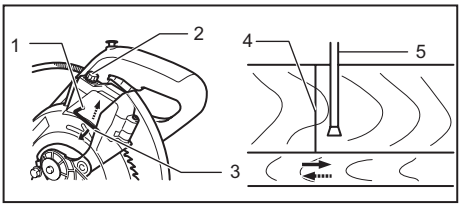


Fig.62

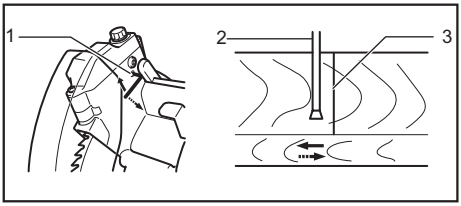


Fig.63

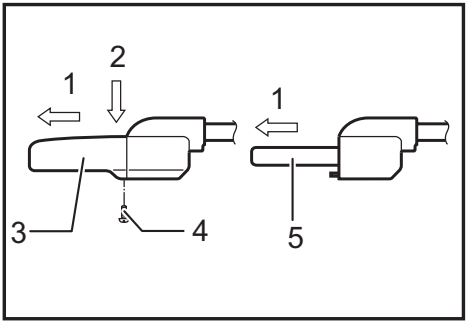


Fig.64

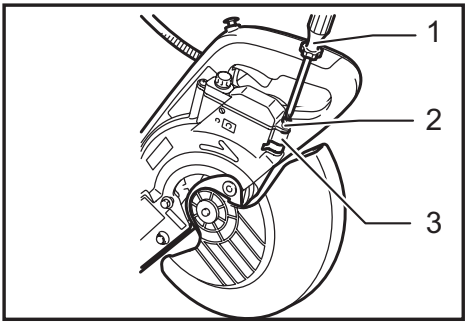


Fig.65

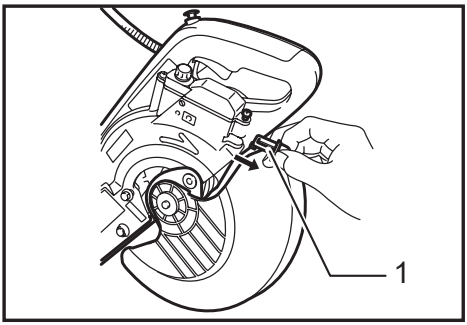


Fig.66

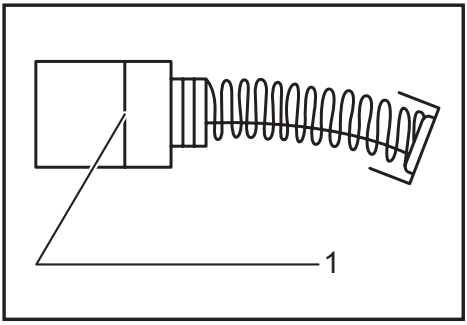


Fig.67

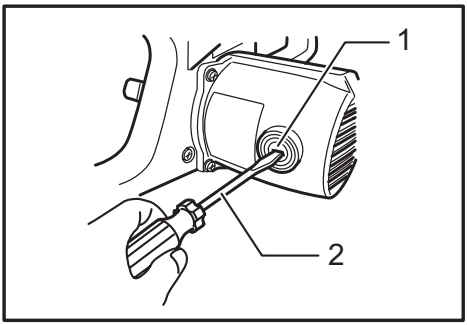


Fig.68

SPECIFICATIONS

Model	LS0714	LS0714F	LS0714FL	LS0714L
Blade diameter	190 mm			
Hole (arbor) diameter (country specific)	20 mm or 15.88 mm			
Max. kerf thickness of the saw blade	2.2 mm			
Max. Miter angle	Left 47° , Right 57°			
Max. Bevel angle	Left 45°, Right 5°			
No load speed (min^{-1})	6,400 min^{-1}			
Laser Type	-		Red Laser 650 nm, < 1mW (Laser Class 2)	
Dimensions (L x W x H)	670 mm x 430 mm x 458 mm			
Net weight	12.5 - 14.2 kg	12.8 - 14.5 kg	12.9 - 14.6 kg	13.0 - 14.8 kg

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- The weight may differ depending on the attachment(s). The lightest and heaviest combination, according to EPTA-Procedure 01/2014, are shown in the table.

Max. Cutting capacities (H x W) with blade 190 mm in diameter.

Miter angle	Bevel angle		
	45° (left)	0°	5° (right)
0°	* 45 mm x 265 mm Note1	* 60 mm x 265 mm Note 1	-----
	40 mm x 300 mm	52 mm x 300 mm	40 mm x 300 mm
45° (left and right)	* 45 mm x 185 mm Note2	* 60 mm x 185 mm Note 2	-----
	40 mm x 212 mm	52 mm x 212 mm	
57° (right)	-----	* 60 mm x 145 mm Note 3	-----
		52 mm x 163 mm	

(Note)
* mark indicates that a wood facing with the following thickness is used.
1: When using a wood facing 20 mm thick.
2: When using a wood facing 15 mm thick.
3: When using a wood facing 10 mm thick.

Symbols

The following show the symbols used for the equipment. Be sure that you understand their meaning before use.

	Read instruction manual.
	DOUBLE INSULATION
	To avoid injury from flying debris, keep holding the saw head down, after making cuts, until the blade has come to a complete stop.
	When performing slide cut, first pull carriage fully and press down handle, then push carriage toward the guide fence.
	Do not place hand or fingers close to the blade.
	For your safety, remove the chips, small pieces, etc. from the table top before operation.
	Always set SUB-FENCE to left position when performing left bevel cuts. Failure to do so may cause serious injury to operator.
	To loosen the bolt, turn it clockwise.
	Never look into the laser beam. Direct laser beam may injure your eyes.
	Only for EU countries Do not dispose of electric equipment together with household waste material! In observance of the European Directive, on Waste Electric and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electric equipment that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Intended use

The tool is intended for accurate straight and miter cutting in wood. With appropriate saw blades, aluminum can also be sawed.

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

SAFETY WARNINGS

General power tool safety warnings

⚠*WARNING:* **Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool.** Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term “power tool” in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

Work area safety

1. **Keep work area clean and well lit.** Cluttered or dark areas invite accidents.
2. **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
3. **Keep children and bystanders away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control.

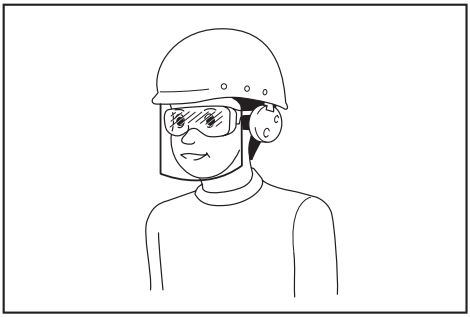
Electrical safety

1. **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.** Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.
2. **Avoid body contact with earthed or grounded surfaces, such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.
3. **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
4. **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.** Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
5. **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
6. **If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply.** Use of an RCD reduces the risk of electric shock.
7. **Use of power supply via an RCD with a rated residual current of 30 mA or less is always recommended.**
8. **Power tools can produce electromagnetic fields (EMF) that are not harmful to the user.** However, users of pacemakers and other similar medical devices should contact the maker of their device and/or doctor for advice before operating this power tool.
9. **Do not touch the power plug with wet hands.**
10. **If the cord is damaged, have it replaced by the manufacturer or his agent in order to avoid a safety hazard.**

Personal safety

1. **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
2. **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as a dust mask, non-skid safety shoes, hard hat or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
3. **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or energising power tools that have the switch on invites accidents.
4. **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
5. **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.
6. **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair and clothing away from moving parts.** Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.
7. **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of dust collection can reduce dust-related hazards.
8. **Do not let familiarity gained from frequent use of tools allow you to become complacent and ignore tool safety principles.** A careless action can cause severe injury within a fraction of a second.

9. **Always wear protective goggles to protect your eyes from injury when using power tools. The goggles must comply with ANSI Z87.1 in the USA, EN 166 in Europe, or AS/NZS 1336 in Australia/New Zealand. In Australia/New Zealand, it is legally required to wear a face shield to protect your face, too.**



It is an employer's responsibility to enforce the use of appropriate safety protective equipments by the tool operators and by other persons in the immediate working area.

Power tool use and care

1. **Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application.** The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
2. **Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
3. **Disconnect the plug from the power source and/or remove the battery pack, if detachable, from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
4. **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.
5. **Maintain power tools and accessories. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.
6. **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.
7. **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.
8. **Keep handles and grasping surfaces dry, clean and free from oil and grease.** Slippery handles and grasping surfaces do not allow for safe handling and control of the tool in unexpected situations.
9. **When using the tool, do not wear cloth work gloves which may be entangled.** The entanglement of cloth work gloves in the moving parts may result in personal injury.

Service

1. **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.
2. **Follow instruction for lubricating and changing accessories.**

Safety instructions for mitre saws

1. **Mitre saws are intended to cut wood or wood-like products, they cannot be used with abrasive cut-off wheels for cutting ferrous material such as bars, rods, studs, etc.** Abrasive dust causes moving parts such as the lower guard to jam. Sparks from abrasive cutting will burn the lower guard, the kerf insert and other plastic parts.
2. **Use clamps to support the workpiece whenever possible. If supporting the workpiece by hand, you must always keep your hand at least 100 mm from either side of the saw blade. Do not use this saw to cut pieces that are too small to be securely clamped or held by hand.** If your hand is placed too close to the saw blade, there is an increased risk of injury from blade contact.
3. **The workpiece must be stationary and clamped or held against both the fence and the table. Do not feed the workpiece into the blade or cut "freehand" in any way.** Unrestrained or moving workpieces could be thrown at high speeds, causing injury.
4. **Push the saw through the workpiece. Do not pull the saw through the workpiece. To make a cut, raise the saw head and pull it out over the workpiece without cutting, start the motor, press the saw head down and push the saw through the workpiece.** Cutting on the pull stroke is likely to cause the saw blade to climb on top of the workpiece and violently throw the blade assembly towards the operator.
5. **Never cross your hand over the intended line of cutting either in front or behind the saw blade.** Supporting the workpiece "cross handed" i.e. holding the workpiece to the right of the saw blade with your left hand or vice versa is very dangerous.

► Fig.1

6. **Do not reach behind the fence with either hand closer than 100 mm from either side of the saw blade, to remove wood scraps, or for any other reason while the blade is spinning.** The proximity of the spinning saw blade to your hand may not be obvious and you may be seriously injured.

7. **Inspect your workpiece before cutting. If the workpiece is bowed or warped, clamp it with the outside bowed face toward the fence. Always make certain that there is no gap between the workpiece, fence and table along the line of the cut.** Bent or warped workpieces can twist or shift and may cause binding on the spinning saw blade while cutting. There should be no nails or foreign objects in the workpiece.
8. **Do not use the saw until the table is clear of all tools, wood scraps, etc., except for the workpiece.** Small debris or loose pieces of wood or other objects that contact the revolving blade can be thrown with high speed.
9. **Cut only one workpiece at a time.** Stacked multiple workpieces cannot be adequately clamped or braced and may bind on the blade or shift during cutting.
10. **Ensure the mitre saw is mounted or placed on a level, firm work surface before use.** A level and firm work surface reduces the risk of the mitre saw becoming unstable.
11. **Plan your work. Every time you change the bevel or mitre angle setting, make sure the adjustable fence is set correctly to support the workpiece and will not interfere with the blade or the guarding system.** Without turning the tool "ON" and with no workpiece on the table, move the saw blade through a complete simulated cut to assure there will be no interference or danger of cutting the fence.
12. **Provide adequate support such as table extensions, saw horses, etc. for a workpiece that is wider or longer than the table top.** Workpieces longer or wider than the mitre saw table can tip if not securely supported. If the cut-off piece or workpiece tips, it can lift the lower guard or be thrown by the spinning blade.
13. **Do not use another person as a substitute for a table extension or as additional support.** Unstable support for the workpiece can cause the blade to bind or the workpiece to shift during the cutting operation pulling you and the helper into the spinning blade.
14. **The cut-off piece must not be jammed or pressed by any means against the spinning saw blade.** If confined, i.e. using length stops, the cut-off piece could get wedged against the blade and thrown violently.
15. **Always use a clamp or a fixture designed to properly support round material such as rods or tubing.** Rods have a tendency to roll while being cut, causing the blade to "bite" and pull the work with your hand into the blade.
16. **Let the blade reach full speed before contacting the workpiece.** This will reduce the risk of the workpiece being thrown.
17. **If the workpiece or blade becomes jammed, turn the mitre saw off. Wait for all moving parts to stop and disconnect the plug from the power source and/or remove the battery pack. Then work to free the jammed material.** Continued sawing with a jammed workpiece could cause loss of control or damage to the mitre saw.
18. **After finishing the cut, release the switch, hold the saw head down and wait for the blade to stop before removing the cut-off piece.** Reaching with your hand near the coasting blade is dangerous.
19. **Hold the handle firmly when making an incomplete cut or when releasing the switch before the saw head is completely in the down position.** The braking action of the saw may cause the saw head to be suddenly pulled downward, causing a risk of injury.
20. **Only use the saw blade with the diameter that is marked on the tool or specified in the manual.** Use of an incorrectly sized blade may affect the proper guarding of the blade or guard operation which could result in serious personal injury.
21. **Only use the saw blades that are marked with a speed equal or higher than the speed marked on the tool.**
22. **Do not use the saw to cut other than wood, aluminum or similar materials.**
23. **(For European countries only)**
    Always use the blade which conforms to EN847-1.

Additional instructions

1. **Make workshop kid proof with padlocks.**
2. **Never stand on the tool.** Serious injury could occur if the tool is tipped or if the cutting tool is unintentionally contacted.
3. **Never leave the tool running unattended. Turn the power off. Do not leave tool until it comes to a complete stop.**
4. **Do not operate saw without guards in place. Check blade guard for proper closing before each use. Do not operate saw if blade guard does not move freely and close instantly. Never clamp or tie the blade guard into the open position.**
5. **Keep hands out of path of saw blade. Avoid contact with any coasting blade. It can still cause severe injury.**
6. **To reduce the risk of injury, return carriage to the full rear position after each crosscut operation.**
7. **Always secure all moving portions before carrying the tool.**
8. **Stopper pin which locks the cutter head down is for carrying and storage purposes only and not for any cutting operations.**
9. **Check the blade carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged blade immediately. Gum and wood pitch hardened on blades slows saw and increases potential for kickback. Keep blade clean by first removing it from tool, then cleaning it with gum and pitch remover, hot water or kerosene. Never use gasoline to clean blade.**

10. **While making a slide cut, KICKBACK can occur. KICKBACK occurs when the blade binds in the workpiece during a cutting operation and the saw blade is driven rapidly towards the operator. Loss of control and serious personal injury can result. If blade begins to bind during a cutting operation, do not continue to cut and release switch immediately.**
11. **Use only flanges specified for this tool.**
12. **Be careful not to damage the arbor, flanges (especially the installing surface) or bolt. Damage to these parts could result in blade breakage.**
13. **Make sure that the turn base is properly secured so it will not move during operation. Use the holes in the base to fasten the saw to a stable work platform or bench. NEVER use tool where operator positioning would be awkward.**
14. **Make sure the shaft lock is released before the switch is turned on.**
15. **Be sure that the blade does not contact the turn base in the lowest position.**
16. **Hold the handle firmly. Be aware that the saw moves up or down slightly during start-up and stopping.**
17. **Make sure the blade is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
18. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate poor installation or a poorly balanced blade.**
19. **Stop operation immediately if you notice anything abnormal.**
20. **Do not attempt to lock the trigger in the "ON" position.**
21. **Always use accessories recommended in this manual. Use of improper accessories such as abrasive wheels may cause an injury.**
22. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**

Additional safety rules for the laser

1. **LASER RADIATION, DO NOT STARE INTO THE BEAM OR VIEW DIRECTLY WITH OPTICAL INSTRUMENTS, CLASS 2M LASER PRODUCT.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

WARNING: **DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.**

INSTALLATION

Bench mounting

When the tool is shipped, the handle is locked in the lowered position by the stopper pin. Release the stopper pin by lowering the handle slightly and pulling the stopper pin.

► **Fig.2: 1.** Stopper pin

This tool should be bolted with two bolts to a level and stable surface using the bolt holes provided in the tool's base. This will help prevent tipping and possible injury.

► **Fig.3: 1.** Bolt

Turn the adjusting bolt clockwise or counterclockwise so that it comes into a contact with the floor surface to keep the tool stable.

► **Fig.4: 1.** Adjusting bolt

Installing the holders and holder assemblies

NOTE: In some countries, the holders and holder assemblies may not be included in the tool package as standard accessory.

The holders and the holder assemblies support workpieces horizontally.
Tighten the fence shafts to the holder assemblies using the hex wrench.

► **Fig.5: 1.** Holder **2.** Holder assembly **3.** Fence shaft **4.** Hex wrench

Install the holders and the holder assemblies on both side as shown in the figure. When installing, make sure that the fence shaft is in the same line of the guide fence when installed to the tool.

► **Fig.6: 1.** Holder **2.** Holder assembly **3.** Screw

Then tighten the screws firmly to secure the holders and the holder assemblies.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

WARNING:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Blade guard

► **Fig.7: 1.** Blade guard

When lowering the handle, the blade guard rises automatically. The guard is spring loaded so it returns to its original position when the cut is completed and the handle is raised. NEVER DEFEAT OR REMOVE THE BLADE GUARD OR THE SPRING WHICH ATTACHES TO THE GUARD.

In the interest of your personal safety, always maintain the blade guard in good condition. Any irregular operation of the blade guard should be corrected immediately. Check to assure spring loaded return action of guard. NEVER USE THE TOOL IF THE BLADE GUARD OR SPRING ARE DAMAGED, FAULTY OR REMOVED. DOING SO IS HIGHLY DANGEROUS AND CAN CAUSE SERIOUS PERSONAL INJURY.

If the see-through blade guard becomes dirty, or sawdust adheres to it in such a way that the blade is no longer easily visible, unplug the saw and clean the guard carefully with a damp cloth. Do not use solvents or any petroleum-based cleaners on the plastic guard.
If the blade guard is especially dirty and vision through the guard is impaired, use the supplied hex wrench to loosen the hex socket bolt holding the center cover. Loosen the hex socket bolt by turning it counterclockwise and raise the blade guard and center cover. With the blade guard so positioned, cleaning can be more completely and efficiently accomplished. When cleaning is complete, reverse procedure above and secure bolt. Do not remove spring holding blade guard. If guard becomes discolored through age or UV light exposure, contact a Makita service center for a new guard. DO NOT DEFEAT OR REMOVE GUARD.
► **Fig.8:** **1.** Blade guard

Positioning kerf board

► **Fig.9:** **1.** Thumb screw **2.** Kerf board

► **Fig.10:** **1.** Saw blade **2.** Blade teeth **3.** Kerf board **4.** Left bevel cut **5.** Straight cut

This tool is provided with the kerf boards in the turn base to minimize tearing on the exit side of a cut. The kerf boards are factory adjusted so that the saw blade does not contact the kerf boards. Before use, adjust the kerf boards as follows:
First, unplug the tool. Loosen all the screws (2 each on left and right) securing the kerf boards. Re-tighten them only to the extent that the kerf boards can still be easily moved by hand. Lower the handle fully and push in the stopper pin to lock the handle in the lowered position. Loosen two clamp screws which secure the slide poles. Pull the carriage toward you fully. Adjust the kerf boards so that the kerf boards just contact the sides of the blade teeth. Tighten the front screws (do not tighten firmly). Push the carriage toward the guide fence fully and adjust the kerf boards so that the kerf boards just contact the sides of blade teeth. Tighten the rear screws (do not tighten firmly).
After adjusting the kerf boards, release the stopper pin and raise the handle. Then tighten all the screws securely.

> ⚠***CAUTION:***
> - Before and after changing the bevel angle, always adjust the kerf boards as described above.

Maintaining maximum cutting capacity

► **Fig.11:** **1.** Adjusting bolt **2.** Turn base **3.** Guide fence

► **Fig.12:** **1.** Top surface of turn table **2.** Periphery of blade **3.** Guide fence

This tool is factory adjusted to provide the maximum cutting capacity for a 190 mm saw blade.
When installing a new blade, always check the lower limit position of the blade and if necessary, adjust it as follows:
First, unplug the tool. Push the carriage toward the guide fence fully and lower the handle completely.
Use the hex wrench to turn the adjusting bolt until the periphery of the blade extends slightly below the top surface of the turn base at the point where the front face of the guide fence meets the top surface of the turn base.
With the tool unplugged, rotate the blade by hand while holding the handle all the way down to be sure that the blade does not contact any part of the lower base. Re-adjust slightly, if necessary.

> ⚠***WARNING:***
> - After installing a new blade, always be sure that the blade does not contact any part of the lower base when the handle is lowered completely. Always do this with the tool unplugged.

Stopper arm

► **Fig.13:** **1.** Adjusting screw **2.** Stopper arm

The lower limit position of the blade can be easily adjusted with the stopper arm. To adjust it, move the stopper arm in the direction of the arrow as shown in the figure. Adjust the adjusting screw so that the blade stops at the desired position when lowering the handle fully.

Sub-fence

Country specific

> ⚠***WARNING:*** **When performing left bevel cuts, flip the sub-fence outward.** Otherwise, it may contact the blade or a part of the tool, and may result in serious injury to the operator.

► **Fig.14:** **1.** Sub-fence

This tool is equipped with the sub-fence. Usually position the sub-fence inside. However, when performing left bevel cuts, flip it outward.

Adjusting the miter angle

► **Fig.15:** **1.** Turn base **2.** Lock lever **3.** Miter scale **4.** Pointer **5.** Grip

Loosen the grip by turning counterclockwise. Turn the turn base while pressing down the lock lever. When you have moved the grip to the position where the pointer points to the desired angle on the miter scale, securely tighten the grip clockwise.

⚠CAUTION:

- When turning the turn base, be sure to raise the handle fully.
- After changing the miter angle, always secure the turn base by tightening the grip firmly.

Adjusting the bevel angle

► **Fig.16: 1.** Lever **2.** Release button

► **Fig.17: 1.** Pointer **2.** Bevel scale **3.** Arm

To adjust the bevel angle, loosen the lever at the rear of the tool counterclockwise.
Push the handle to the left to tilt the saw blade until the pointer points to the desired angle on the bevel scale. Then tighten the lever clockwise firmly to secure the arm.
To tilt the blade to the right, push the release button at the rear of the tool while tilting the blade slightly to the left after loosening the lever. With the release button depressed, tilt the saw blade to the right.

⚠CAUTION:

- When tilting the saw blade, be sure to raise the handle fully.
- After changing the bevel angle, always secure the arm by tightening the lever clockwise.
- When changing bevel angles, be sure to position the kerf boards appropriately as explained in the “Positioning kerf boards” section.

Adjusting the lever position

► **Fig.18: 1.** Lever **2.** Screw

The lever can be repositioned at every angle 30° when the lever does not provide full tightening.
Loosen and remove the screw that secures the lever at the rear of the tool. Remove the lever and install it again so that it is slightly above the level. Secure the lever with the screw firmly.

Switch action

⚠WARNING: **Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the “OFF” position when released. Do not pull the switch trigger hard without pressing in the lock-off button. This can cause switch breakage.** Operating a tool with a switch that does not actuate properly can lead to loss of control and serious personal injury.

⚠WARNING: **NEVER use tool without a fully operative switch trigger.** Any tool with an inoperative switch is HIGHLY DANGEROUS and must be repaired before further usage or serious personal injury may occur.

⚠WARNING: **NEVER defeat the lock-off button by taping down or some other means.** A switch with a negated lock-off button may result in unintentional operation and serious personal injury.

⚠WARNING: **NEVER use the tool if it runs when you simply pull the switch trigger without pressing the lock-off button.** A switch in need of repair may result in unintentional operation and serious personal injury. Return tool to a Makita service center for proper repairs BEFORE further usage.

► **Fig.19: 1.** Switch trigger **2.** Lock-off button **3.** Hole for padlock

To prevent the switch trigger from being accidentally pulled, a lock-off button is provided. To start the tool, press in the lock-off button and pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.
A hole is provided in the switch trigger for insertion of a padlock to lock the tool off.

⚠WARNING: **Do not use a lock with a shank or cable any smaller than 6.35 mm in diameter.** A smaller shank or cable may not properly lock the tool in the off position and unintentional operation may occur resulting in serious personal injury.

Lighting up the lamps

For model LS0714F, LS0714FL

► **Fig.20: 1.** Light **2.** Light switch

⚠CAUTION:

- This is not a rainproof light. Do not wash the light in water or use it in a rain or a wet area. Such a conduct can cause an electric shock and fume.
- Do not touch the lens of the light, as it is very hot while it is lighted or shortly after it is turned off. This may cause a burn to a human body.
- Do not apply impact to the light, which may cause damage or shorted service time to it.
- Do not keep casting the beam of the light to your eyes. This can cause your eyes to be hurt.
- Do not cover the light with clothes, carton, cardboard or similar objects while it is lighted, which can cause a fire or an ignition.

Push the upper position of the switch for turning on the light and the lower position for off.

Move the light to shift an area of lighting.

NOTE:
- Use a dry cloth to wipe the dirt off the lens of lamp. Be careful not to scratch the lens of light, or it may lower the illumination.

Laser beam action

For model LS0714FL, LS0714L
► **Fig.21: 1.** Switch for laser

⚠CAUTION:
- Never look into the laser beam. Direct laser beam may injure your eyes.
- LASER RADIATION, DO NOT STARE INTO THE BEAM OR VIEW DIRECTLY WITH OPTICAL INSTRUMENTS, CLASS 2M LASER PRODUCT.

To turn on the laser beam, press the upper position (I) of the switch. Press the lower position (O) to turn off.
Laser line can be shifted to either the left or right side of the saw blade by adjusting the adjusting screw as follows.
► **Fig.22: 1.** Adjusting screw

1. Loosen the adjusting screw by turning it counterclockwise.
2. With the adjusting screw loosened, slide the adjusting screw to the right or left as far as it goes.
3. Tighten the adjusting screw firmly at the position where it stops sliding.

Laser line is factory adjusted so that it is positioned within 1 mm from the side surface of the blade (cutting position).

NOTE:
- When laser line is dim and almost or entirely invisible because of the direct sunlight in the indoor or outdoor window-by work, relocate the work area to a place not exposed to the direct sunlight.

Aligning the laser line

► **Fig.23**

Laser line can be shifted to either the left or right side of the blade according to the applications of cutting. Refer to explanation titled “Laser beam action” regarding its shifting method.

NOTE:
- Use wood facing against the guide fence when aligning the cutting line with the laser line at the side of guide fence in compound cutting (bevel angle 45 degrees and miter angle right 45 degrees).

A) When you obtain correct size on the left side of workpiece
- Shift the laser line to the left of the blade.

B) When you obtain correct size on the right side of workpiece
- Shift the laser line to the right of the blade.

Align the cutting line on your workpiece with the laser line.

ASSEMBLY

⚠WARNING:
- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Hex wrench storage

► **Fig.24: 1.** Wrench holder **2.** Hex wrench

The hex wrench is stored as shown in the figure. When using the hex wrench, pull it out of the wrench holder. After using the hex wrench, return it to the wrench holder.

Installing or removing saw blade

⚠WARNING:
- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before installing or removing the blade.

⚠CAUTION:
- Use only the Makita hex wrench provided to install or remove the blade. Failure to do so may result in overtightening or insufficient tightening of the hex socket bolt. This could cause an injury.

Lock the handle in the raised position by pushing in the stopper pin.
► **Fig.25: 1.** Stopper pin

Removing the blade

To remove the blade, use the hex wrench to loosen the hex socket bolt holding the center cover by turning it counterclockwise. Raise the blade guard and center cover.
► **Fig.26: 1.** Center cover **2.** Hex socket bolt **3.** Hex wrench **4.** Safety cover

Press the shaft lock to lock the spindle and use the hex wrench to loosen the hex socket bolt clockwise. Then remove the hex socket bolt, outer flange and blade.
► **Fig.27: 1.** Shaft lock **2.** Arrow **3.** Blade case **4.** Hex wrench **5.** Hex socket bolt

Installing the blade

To install the blade, mount it carefully onto the spindle, making sure that the direction of the arrow on the surface of the blade matches the direction of the arrow on the blade case. Install the outer flange and hex socket bolt, and then use the hex wrench to tighten the hex socket bolt (left-handed) securely counterclockwise while pressing the shaft lock.
► **Fig.28: 1.** Blade case **2.** Arrow **3.** Saw blade **4.** Arrow

► **Fig.29: 1.** Outer flange **2.** Saw blade **3.** Inner flange **4.** Hex socket bolt(left-handed) **5.** Spindle

For tool with the inner flange for 15.88 mm hole-diameter saw blade

Country specific

Mount the inner flange with its recessed side facing outward onto the mounting shaft and then place circular saw blade (with the ring attached if needed), outer flange and hex bolt.

For tool without the ring

► **Fig.30:** **1.** Outer flange **2.** Saw blade **3.** Inner flange **4.** Hex socket bolt (left-handed) **5.** Spindle

For tool with the ring

► **Fig.31:** **1.** Outer flange **2.** Saw blade **3.** Inner flange **4.** Hex socket bolt (left-handed) **5.** Ring **6.** Spindle

> ⚠***WARNING:*** **If the ring is needed to mount the blade onto the spindle, always be sure that the correct ring for the blade's arbor hole you intend to use is installed between the inner and the outer flanges.** Use of the incorrect arbor hole ring may result in the improper mounting of the blade causing blade movement and severe vibration resulting in possible loss of control during operation and in serious personal injury.

For tool with the inner flange for other than 20 mm or 15.88 mm hole-diameter saw blade

Country specific

The inner flange has a certain diameter of a blade mounting part on one side of it and a different diameter of blade mounting part on the other side. Choose a correct side on which blade mounting part fits into the saw blade hole perfectly.

► **Fig.32:** **1.** Outer flange **2.** Saw blade **3.** Inner flange **4.** Hex socket bolt (left-handed) **5.** Spindle **6.** Blade mounting part

> ⚠***CAUTION:*** **Make sure that the blade mounting part "a" on the inner flange that is positioned outside fits into the saw blade hole "a" perfectly.** Mounting the blade on the wrong side can result in the dangerous vibration.

Returning the blade guard

Return the blade guard and center cover to its original position. Then tighten the hex socket bolt clockwise to secure the center cover. Release the handle from the raised position by pulling the stopper pin. Lower the handle to make sure that the blade guard moves properly. Make sure shaft lock has released spindle before making cut.

Connecting a vacuum cleaner

When you wish to perform clean cutting operation, connect a Makita vacuum cleaner.

► **Fig.33**

Dust bag (optional accessory)

► **Fig.34:** **1.** Dust bag **2.** Dust nozzle **3.** Fastener

The use of the dust bag makes cutting operations clean and dust collection easy. To attach the dust bag, fit it onto the dust nozzle.
When the dust bag is about half full, remove the dust bag from the tool and pull the fastener out. Empty the dust bag of its contents, tapping it lightly so as to remove particles adhering to the insides which might hamper further collection.

Dust box (Optional accessory)

► **Fig.35:** **1.** Dust box **2.** Cover **3.** Button

Insert the dust box into the dust nozzle.
Empty the dust box at the earliest possible.
To empty the dust box, open the cover by pushing the button and throw away sawdust. Return the cover to the original position and it locks. Dust box can easily be removed by pulling out while turning it near the dust nozzle on the tool.

> ⚠***CAUTION:***
> - Empty the dust box before collected sawdust level reaches the cylinder part.

► **Fig.36:** **1.** Cylinder part **2.** Dust box **3.** Sawdust

► **Fig.37:** **1.** Cylinder part **2.** Dust box

Securing workpiece

> ⚠***WARNING:***
> - It is extremely important to always secure the workpiece properly and tightly with the vise. Failure to do so can cause the tool to be damaged and/or the workpiece to be destroyed. PERSONAL INJURY MAY ALSO RESULT. Also, after a cutting operation, DO NOT raise the blade until the blade has come to a complete stop.

> ⚠***CAUTION:***
> - When cutting long workpieces, use supports that are as high as the top surface level of the turn base. Do not rely solely on the vertical vise and/or horizontal vise to secure the workpiece. Thin material tends to sag. Support workpiece over its entire length to avoid blade pinch and possible KICKBACK.

► **Fig.38:** **1.** Support **2.** Turn base

Vertical vise

► **Fig.39:** **1.** Vise arm **2.** Vise rod **3.** Guide fence **4.** Holder **5.** Holder assembly **6.** Vise knob **7.** Screw

The vertical vise can be installed in two positions on either the left or right side of the guide fence or the holder assembly. Insert the vise rod into the hole in the guide fence or the holder assembly and tighten the screw to secure the vise rod.

Position the vise arm according to the thickness and shape of the workpiece and secure the vise arm by tightening the screw. If the screw to secure the vise arm contacts the guide fence, install the screw on the opposite side of vise arm. Make sure that no part of the tool contacts the vise when lowering the handle fully and pulling or pushing the carriage all the way. If some part contacts the vise, re-position the vise.
Press the workpiece flat against the guide fence and the turn base. Position the workpiece at the desired cutting position and secure it firmly by tightening the vise knob.

⚠CAUTION:
- The workpiece must be secured firmly against the turn base and guide fence with the vise during all operations.

Horizontal vise (optional accessory)

► **Fig.40:** **1.** Vise knob **2.** Projection **3.** Vise shaft **4.** Base

The horizontal vise can be installed on the left side of the base. By turning the vise knob counterclockwise, the screw is released and the vise shaft can be moved rapidly in and out. By turning the vise knob clockwise, the screw remains secured. To grip the workpiece, turn the vise knob gently clockwise until the projection reaches its topmost position, then fasten securely.
If the vise knob is forced in or pulled out while being turned clockwise, the projection may stop at an angle. In this case, turn the vise knob back counterclockwise until the screw is released, before turning again gently clockwise.
The maximum width of the workpiece which can be secured by the horizontal vise is 120 mm.

⚠CAUTION:
- Grip the workpiece only when the projection is at the topmost position. Failure to do so may result in insufficient securing of the workpiece. This could cause the workpiece to be thrown, cause damage to the blade or cause the loss of control, which can result in PERSONAL INJURY.

Holders and holder assembly (optional accessories)

⚠CAUTION: For the tool equipped with the holders and the holder assemblies as standard accessories, this type of use is not permitted due to the country regulations.

► **Fig.41:** **1.** Holder **2.** Holder assembly

The holders and the holder assembly can be installed on either side as a convenient means of supporting workpieces horizontally. Install them as shown in the figure. Then tighten the screws firmly to secure the holders and the holder assembly.
When cutting long workpieces, use the holder-rod assembly (optional accessory). It consists of two holder assemblies and two rods 12.
► **Fig.42:** **1.** Holder assembly **2.** Rod 12

⚠CAUTION:
- Always support long workpieces level with the top surface of the turn base for accurate cuts and to prevent dangerous loss of control of the tool.

OPERATION

⚠CAUTION:
- Before use, be sure to release the handle from the lowered position by pulling the stopper pin.
- Make sure the blade is not contacting the workpiece, etc. before the switch is turned on.
- Do not apply excessive pressure on the handle when cutting. Too much force may result in overload of the motor and/or decreased cutting efficiency. Push down handle with only as much force as is necessary for smooth cutting and without significant decrease in blade speed.
- Gently press down the handle to perform the cut. If the handle is pressed down with force or if lateral force is applied, the blade will vibrate and leave a mark (saw mark) in the workpiece and the precision of the cut will be impaired.
- During a slide cut, gently push the carriage toward the guide fence without stopping. If the carriage movement is stopped during the cut, a mark will be left in the workpiece and the precision of the cut will be impaired.

Press cutting (cutting small workpieces)

► **Fig.43:** **1.** Two clamping screws which secure the slide pole **2.** Holder assembly

Workpieces up to 50 mm high and 97 mm wide can be cut in the following way.
Push the carriage toward the guide fence fully and tighten two clamp screws which secure the slide poles clockwise to secure the carriage. Secure the workpiece with the vise. Switch on the tool without the blade making any contact and wait until the blade attains full speed before lowering. Then gently lower the handle to the fully lowered position to cut the workpiece. When the cut is completed, switch off the tool and WAIT UNTIL THE BLADE HAS COME TO A COMPLETE STOP before returning the blade to its fully elevated position.

⚠CAUTION:
- Firmly tighten two clamping screws which secure the slide poles clockwise so that the carriage will not move during operation. Insufficient tightening may cause unexpected kickback of the blade. Possible serious PERSONAL INJURY may result.

Slide (push) cutting (cutting wide workpieces)

► **Fig.44:** **1.** Two clamping screws which secure the slide pole **2.** Holder assembly

Loosen two clamp screws which secure the slide poles counterclockwise so that the carriage can slide freely. Secure the workpiece with the vise. Pull the carriage toward you fully. Switch on the tool without the blade making any contact and wait until the blade attains full speed. Press down the handle and PUSH THE CARRIAGE TOWARD THE GUIDE FENCE AND THROUGH THE WORKPIECE. When the cut is completed, switch off the tool and WAIT UNTIL THE BLADE HAS COME TO A COMPLETE STOP before returning the blade to its fully elevated position.

⚠CAUTION:

- Whenever performing the slide cut, FIRST PULL THE CARRIAGE TOWARD YOU FULLY and press down the handle to the fully lowered position, then PUSH THE CARRIAGE TOWARD THE GUIDE FENCE. NEVER START THE CUT WITH THE CARRIAGE NOT FULLY PULLED TOWARD YOU. If you perform the slide cut without pulling the carriage fully or if you perform the slide cut toward your direction, the blade may kickback unexpectedly with the potential to cause serious PERSONAL INJURY.
- Never perform the slide cut with the handle locked in the lowered position by pressing the stopper pin.
- Never loosen the clamp screw which secures the carriage while the blade is rotating. This may cause serious injury.

Miter cutting

Refer to the previously covered “Adjusting the miter angle”.

Bevel cut

► **Fig.45:** **1.** Holder assembly

Loosen the lever and tilt the saw blade to set the bevel angle (Refer to the previously covered “Adjusting the bevel angle”). Be sure to retighten the lever firmly to secure the selected bevel angle safely. Secure the workpiece with a vise. Make sure the carriage is pulled all the way back toward the operator. Switch on the tool without the blade making any contact and wait until the blade attains full speed. Then gently lower the handle to the fully lowered position while applying pressure in parallel with the blade and PUSH THE CARRIAGE TOWARD THE GUIDE FENCE TO CUT THE WORKPIECE. When the cut is completed, switch off the tool and WAIT UNTIL THE BLADE HAS COME TO A COMPLETE STOP before returning the blade to its fully elevated position.

⚠CAUTION:

- Always be sure that the blade will move down to bevel direction during a bevel cut. Keep hands out of path of saw blade.
- During a bevel cut, it may create a condition whereby the piece cut off will come to rest against the side of the blade. If the blade is raised while the blade is still rotating, this piece may be caught by the blade, causing fragments to be scattered which is dangerous. The blade should be raised ONLY after the blade has come to a complete stop.
- When pressing the handle down, apply pressure parallel to the blade. If the pressure is not parallel to the blade during a cut, the angle of the blade might be shifted and the precision of the cut will be impaired.
- (Only for European countries) always set the sub-fence outside when performing left bevel cuts.

Compound cutting

Compound cutting is the process in which a bevel angle is made at the same time in which a miter angle is being cut on a workpiece. Compound cutting can be performed at the angle shown in the table.

Miter angle	Bevel angle
Left and Right 45°	Left 0°- 45°
Right 50°	Left 0° - 40°
Right 55°	Left 0° - 30°
Right 57°	Left 0° - 25°

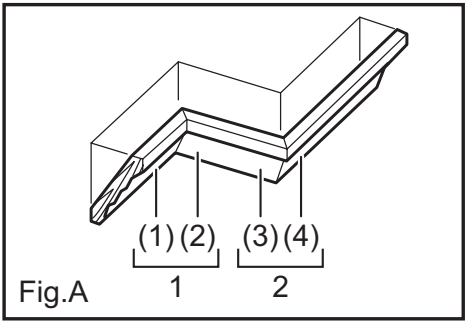
When performing compound cutting, refer to “Press cutting”, “Slide cutting”, “Miter cutting” and “Bevel cut” explanations.

Cutting crown and cove moldings

Crown and cove moldings can be cut on a compound miter saw with the moldings laid flat on the turn base.

► **Fig.46:** **1.** 52/38° type crown molding **2.** 45° type crown molding **3.** 45° type cove molding

There are two common types of crown moldings and one type of cove moldings; 52/38° wall angle crown molding, 45° wall angle crown molding and 45° wall angle cove molding. See illustrations.



1. Inside corner **2.** Outside corner

► **Fig.47:** **1.** Inside corner **2.** Outside corner

There are crown and cove molding joints which are made to fit “Inside” 90° corners ((1) and (2) in Fig. A) and “Outside” 90° corners ((3) and (4) in Fig. A).

Measuring

Measure the wall length and adjust workpiece on table to cut wall contact edge to desired length. Always make sure that cut workpiece length **at the back of the workpiece** is the same as wall length. Adjust cut length for angle of cut. Always use several pieces for test cuts to check the saw angles.

When cutting crown and cove moldings, set the bevel angle and miter angle as indicated in the table (A) and position the moldings on the top surface of the saw base as indicated in the table (B).

In the case of left bevel cut

Table (A)

	Molding position in Fig. A	Bevel angle		Miter angle	
		52/38° type	45° type	52/38° type	45° type
For inside corner	(1)	Left 33.9°	Left 30°	Right 31.6°	Right 35.3°
	(2)			Left 31.6°	Left 35.3°
For outside corner	(3)				
	(4)			Right 31.6°	Right 35.3°

Table (B)

	Molding position in Fig. A	Molding edge against guide fence	Finished piece
For inside corner	(1)	Ceiling contact edge should be against guide fence.	Finished piece will be on the Left side of blade.
	(2)	Wall contact edge should be against guide fence.	
For outside corner	(3)		Finished piece will be on the Right side of blade.
	(4)	Ceiling contact edge should be against guide fence.	

EXAMPLE In the case of cutting 52/38° type crown molding for position (1) in Fig. A:

- Tilt and secure bevel angle setting to 33.9° LEFT.
- Adjust and secure miter angle setting to 31.6° RIGHT.
- Lay crown molding with its broad back (hidden) surface down on the turn base with its CEILING CONTACT EDGE against the guide fence on the saw.
- The finished piece to be used will always be on the LEFT side of the blade after the cut has been made.

In the case of right bevel cut

Table (A)

	Molding position in Fig. A	Bevel angle		Miter angle	
		52/38° type	45° type	52/38° type	45° type
For inside corner	(1)	Right 33.9°	Right 30°	Right 31.6°	Right 35.3°
	(2)			Left 31.6°	Left 35.3°
For outside corner	(3)				
	(4)			Right 31.6°	Right 35.3°

Table (B)

	Molding position in Fig. A	Molding edge against guide fence	Finished piece
For inside corner	(1)	Wall contact edge should be against guide fence.	Finished piece will be on the Right side of blade.
	(2)	Ceiling contact edge should be against guide fence.	
For outside corner	(3)		Finished piece will be on the Left side of blade.
	(4)	Wall contact edge should be against guide fence.	

EXAMPLE In the case of cutting 52/38° type crown molding for position (1) in Fig. A:

- Tilt and secure bevel angle setting to 33.9° RIGHT.
- Adjust and secure miter angle setting to 31.6° RIGHT.
- Lay crown molding with its broad back (hidden) surface down on the turn base with its WALL CONTACT EDGE against the guide fence on the saw.
- The finished piece to be used will always be on the RIGHT side of the blade after the cut has been made.

Cutting aluminum extrusion

► **Fig.48:** **1.** Vise **2.** Spacer block **3.** Guide fence **4.** Aluminum extrusion **5.** Spacer block

When securing aluminum extrusions, use spacer blocks or pieces of scrap as shown in the figure to prevent deformation of the aluminum. Use a cutting lubricant when cutting the aluminum extrusion to prevent build-up of the aluminum material on the blade.

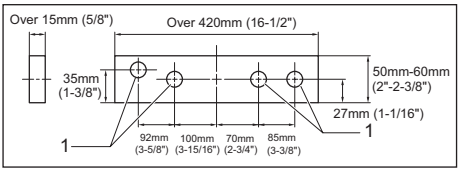
⚠CAUTION:

- Never attempt to cut thick or round aluminum extrusions. Thick aluminum extrusions may come loose during operation and round aluminum extrusions cannot be secured firmly with this tool.

Wood facing

Use of wood facing helps to assure splinter-free cuts in workpieces. Attach a wood facing to the guide fence using the holes in the guide fence.

See the figure concerning the dimensions for a suggested wood facing.



1. Holes

⚠CAUTION:
- Use straight wood of even thickness as the wood facing.
- Use screws to attach the wood facing to the guide fence. The screws should be installed so that the screw heads are below the surface of the wood facing.
- When the wood facing is attached, do not turn the turn base with the handle lowered. The blade and/or the wood facing will be damaged.

Cutting repetitive lengths

⚠CAUTION: For the tool equipped with the holders and the holder assemblies as standard accessories, this type of use is not permitted due to the country regulations.

► **Fig.49:** **1.** Set plate **2.** Holder **3.** Screw

When cutting several pieces of stock to the same length, ranging from 220 mm to 385 mm, use of the set plate (optional accessory) will facilitate more efficient operation. Install the set plate on the holder (optional accessory) as shown in the figure.
Align the cutting line on your workpiece with either the left or right side of the groove in the kerf board, and while holding the workpiece from moving, move the set plate flush against the end of the workpiece. Then secure the set plate with the screw. When the set plate is not used, loosen the screw and turn the set plate out of the way.

NOTE:
- Use of the holder-rod assembly (optional accessory) allows cutting repetitive lengths up to 2,200 mm approximately.

Groove cutting

► **Fig.50:** **1.** Cut grooves with blade

A dado type cut can be made by proceeding as follows: Adjust the lower limit position of the blade using the adjusting screw and the stopper arm to limit the cutting depth of the blade. Refer to “Stopper arm” section described on previously.
After adjusting the lower limit position of the blade, cut parallel grooves across the width of the workpiece using a slide (push) cut as shown in the figure. Then remove the workpiece material between the grooves with a chisel. Do not attempt to perform this type of cut using wide (thick) blades or with a dado blade. Possible loss of control and injury may result.

⚠CAUTION:
- Be sure to return the stopper arm to the original position when performing other than groove cutting.

Carrying tool

► **Fig.51:** **1.** Stopper pin

► **Fig.52**

Make sure that the tool is unplugged. Secure the blade at 0° bevel angle and the turn base at the full right miter angle position. Secure the slide poles so that the lower slide pole is locked in the position of the carriage fully pulled to operator and the upper poles are locked in the position of the carriage fully pushed forward to the guide fence. Lower the handle fully and lock it in the lowered position by pushing in the stopper pin.
Carry the tool by holding both sides of the tool base as shown in the figure. If you remove the holders, dust bag, etc., you can carry the tool more easily.

⚠CAUTION:
- Always secure all moving portions before carrying the tool.
- Stopper pin is for carrying and storage purposes only and not for any cutting operations.

MAINTENANCE

⚠CAUTION:
- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

⚠WARNING:
- Always be sure that the blade is sharp and clean for the best and safest performance.

Adjusting the cutting angle

This tool is carefully adjusted and aligned at the factory, but rough handling may have affected the alignment. If your tool is not aligned properly, perform the following:

Miter angle

Push the carriage toward the guide fence and tighten two clamp screws to secure the carriage.
Loosen the grip which secures the turn base. Turn the turn base so that the pointer points to 0° on the miter scale. Then turn the turn base slightly clockwise and counterclockwise to seat the turn base in the 0° miter notch. (Leave as it is if the pointer does not point to 0°.)
► **Fig.53:** **1.** Guide fence **2.** Hex socket bolt

Loosen the hex socket bolts securing the guide fence using the hex wrench.
Lower the handle fully and lock it in the lowered position by pushing in the stopper pin. Square the side of the blade with the face of the guide fence using a triangular rule, try-square, etc. Then securely tighten the hex socket bolt on the guide fence in order starting from the right side.
► **Fig.54:** **1.** Triangular rule **2.** Grip **3.** Guide fence

Make sure that the pointer points to 0° on the miter scale. If the pointer does not point to 0°, loosen the screw which secures the pointer and adjust the pointer so that it will point to 0°.
► **Fig.55:** **1.** Screw **2.** Miter scale **3.** Pointer

Bevel angle

0° bevel angle

Push the carriage toward the guide fence and tighten two clamp screws to secure the carriage. Lower the handle fully and lock it in the lowered position by pushing in the stopper pin. Loosen the lever at the rear of the tool.
Turn the 0° bevel angle adjusting bolt (lower bolt) on the right side of the arm two or three revolutions counterclockwise to tilt the blade to the right.

► **Fig.56:** **1.** Lever **2.** Arm holder **3.** 0° degree bevel angle adjusting bolt **4.** Arm **5.** Release button

Carefully square the side of the blade with the top surface of the turn base using the triangular rule, try-square, etc. by turning the 0° bevel angle adjusting bolt clockwise. Then tighten the lever securely.

► **Fig.57:** **1.** Triangular rule **2.** Saw blade **3.** Top surface of turn table

Make sure that the pointer on the arm point to 0° on the bevel scale on the arm holder. If it does not point to 0°, loosen the screw which secures the pointer and adjust the pointer so that it will point to 0°.

► **Fig.58:** **1.** Bevel scale **2.** Pointer **3.** Screw

45° bevel angle

► **Fig.59:** **1.** Left 45° bevel angle adjusting bolt

Adjust the 45° bevel angle only after performing 0° bevel angle adjustment. To adjust left 45° bevel angle, loosen the lever and tilt the blade to the left fully. Make sure that the pointer on the arm points to 45° on the bevel scale on the arm holder. If the pointer does not point to 45°, turn the 45° bevel angle adjusting bolt (upper bolt) on the right side of the arm until the pointer points to 45°.

Adjusting the position of laser line

For model LS0714FL, LS0714L

► **Fig.60:** **1.** Workpiece **2.** Cutting line **3.** Holder assembly

► **Fig.61:** **1.** Vertical vise **2.** Holder assembly

⚠WARNING:

- As the tool is plugged when adjusting the position of laser line, take a full caution especially at switch action. Pulling the switch trigger accidentally cause an accidental start of the tool and personal injury.

⚠CAUTION:

- Never look into the laser beam directly. Direct laser beam causes damage to your eyes.
- Never apply a blow or impact to the tool. A blow or impact causes the incorrect position of laser line, damage to the laser beam emitting part or a short life of the tool.
- Have the tool repaired by Makita authorized service center for any failure on the laser unit. No change with different type of laser is permitted.

When adjusting the laser line appears on the left side of the saw blade

► **Fig.62:** **1.** Screw to change the movable range of the adjusting screw **2.** Adjusting screw **3.** Hex wrench **4.** Laser line **5.** Saw blade

When adjusting the laser line appears on the right side of the saw blade

► **Fig.63:** **1.** Screw to change the movable range of the adjusting screw **2.** Saw blade **3.** Laser line

For both adjustments, do as follows.

1. Make sure that the tool is unplugged.
2. Draw the cutting line on the workpiece and place it on the turn table. At this time, do not secure the workpiece with a vise or similar securing device.
3. Lower the blade by lowering the handle and just check to see where the cutting line and the position of the saw blade is. (Decide which position to cut on the line of cut.)
4. After decision the position to be cut, return the handle to the original position. Secure the workpiece with the vertical vise without shifting the workpiece from the pre-checked position.
5. Plug the tool and turn on the laser switch.
6. Adjust the position of laser line as follows.

The position of laser line can be changed as the movable range of the adjusting screw for the laser is changed by turning two screws with a hex wrench. (The movable range of laser line is factory adjusted within 1 mm from the side surface of blade.)
To shift the laser line movable range further away from the side surface of blade, turn the two screws counterclockwise after loosening the adjusting screw. Turn these two screws clockwise to shift it closer to the side surface of the blade after loosening the adjusting screw. Refer to the section titled “Laser line action” and adjust the adjusting screw so that the cutting line on your workpiece is aligned with the laser line.

NOTE:

- Check the position of laser line regularly for accuracy .
- Have the tool repaired by Makita authorized service center for any failure on the laser unit.

Replacing fluorescent tube

For model LS0714F, LS0714FL

► **Fig.64:** **1.** Pull out **2.** Push **3.** Lamp box **4.** Screws **5.** Fluorescent tube

> ⚠***CAUTION:***
> - Always be sure that the tool is switched off and unplugged before replacing the fluorescent tube.
> - Do not apply force, impact or scratch to a fluorescent tube, which can cause a glass of the fluorescent tube to be broken resulting in a injury to you or your bystanders.
> - Leave the fluorescent tube for a while immediately after a use of it and then replace it. If not. You may burn yourself.

Remove screws, which secure Lamp Box for the light.
Pull out the Lamp Box keeping pushing lightly the upper position of it as illustrated on the left.
Pull out the fluorescent tube and then replace it with Makita original new one.

Cleaning of the lens for the laser light

For model LS0714FL, LS0714L

► **Fig.65:** **1.** Screwdriver **2.** Screw (one piece only) **3.** Lens for the laser light

If the lens for the laser light becomes dirty, or sawdust adheres to it in such a way that the laser line is no longer easily visible, unplug the saw and remove and clean the lens for the laser light carefully with a damp, soft cloth. Do not use solvents or any petroleum-based cleaners on the lens.

► **Fig.66:** **1.** Lens for the laser light

To remove the lens for the laser light, remove the saw blade before removing the lens according to the instructions in the section titled “Installing or removing saw blade”.
Loosen but do not remove the screw which secures the lens using a screwdriver.
Pull out the lens as shown in the figure.

> **NOTE:**
> - If the lens does not come out, loosen the screw further and pull out the lens again without removing the screw.

Replacing carbon brushes

► **Fig.67:** **1.** Limit mark

Remove and check the carbon brushes regularly. Replace when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes.
Use a screwdriver to remove the brush holder caps. Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps.

► **Fig.68:** **1.** Brush holder cap **2.** Screwdriver

After use

- After use, wipe off chips and dust adhering to the tool with a cloth or the like. Keep the blade guard clean according to the directions in the previously covered section titled “Blade guard”. Lubricate the sliding portions with machine oil to prevent rust.
- When storing the tool, pull the carriage toward you fully so that the slide pole is thoroughly inserted into the turn base.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

OPTIONAL ACCESSORIES

> ⚠***WARNING:*** **These Makita accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual.** The use of any other accessories or attachments may result in serious personal injury.
>
> ⚠***WARNING:*** **Only use the Makita accessory or attachment for its stated purpose.** Misuse of an accessory or attachment may result in serious personal injury.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Carbide-tipped saw blades
  (Refer to our website or contact your local Makita dealer for the correct saw blades to be used for the material to be cut.)
- Vise assembly (Horizontal vise)
- Vertical vise
- Holder set
- Holder assembly
- Holder rod assembly
- Set plate
- Dust bag
- Triangular rule
- Fluorescent tube
- Hex wrench

> **NOTE:**
> - Some items in the list may be included in the tool package as standard accessories. They may differ from country to country.

规格

型号	LS0714	LS0714F	LS0714FL	LS0714L
锯片直径	190 mm			
孔（轴）直径（规格因国家而异）	20 mm或15.88 mm			
锯片的最大锯槽厚度	2.2 mm			
最大斜接角度	左47°、右57°			
最大斜切角度	左45°、右5°			
空载速度（/min）	6,400 /min			
激光型	-		红色激光650 nm，< 1mW（激光等级2）	
尺寸（长 × 宽 × 高）	670 mm × 430 mm × 458 mm			
净重	12.5 - 14.2 kg	12.8 - 14.5 kg	12.9 - 14.6 kg	13.0 - 14.8 kg

- 生产者保留变更规格不另行通知之权利。
- 规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量因附件而异。根据EPTA-Procedure 01/2014，最重与轻的组合见表格。

最大切割能力（高 × 宽），锯片直径190 mm。

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

（注）
* 标记表示使用了具有以下厚度的木衬片。
1：使用20 mm厚木衬片时。
2：使用15 mm厚木衬片时。
3：使用10 mm厚木衬片时。

符号

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。
	II类工具
	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，然后将刀架推向导板导向板。
	请勿将手或手指靠近锯片。
	为了您的安全，操作前请清除工作台上的碎片、小切片等。
	执行左斜切角切割时，始终将副导板置于左侧位置。否则可能会导致严重人身伤害。
	顺时针旋转螺栓可将其拧松。
	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！ 请务必遵守欧洲关于废弃电子电气设备的指令，根据各国法律法规执行。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

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锯铝材。

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。

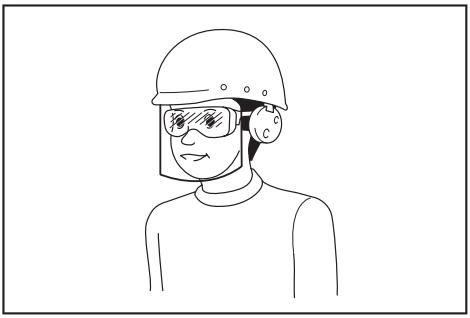
电气安全

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。**



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。
6. **保持切削刀具锋利和清洁。**维护良好地有锋利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
7. **按照使用说明书，并考虑作业条件和要进行的作业来选择电动工具、附件和工具的刀头等。**将电动工具用于那些与其用途不符的操作可能会导致危险情况。
8. **保持手柄和握持表面干燥、清洁，不得沾有油脂。**在意外的情况下，湿滑的手柄不能保证握持的安全和对工具的控制。

9. **使用本工具时，请勿佩戴可能会缠结的布质工作手套。**布质工作手套卷入移动部件可能会造成人身伤害。

维修

1. **由专业维修人员使用相同的备件维修电动工具。**这将保证所维修的电动工具的安全。
2. **上润滑油及更换附件时请遵循本说明书指示。**

斜断锯安全注意事项

1. **斜断锯用于切割木材或仿木产品，不可使用切割砂轮来切割铁质材料，例如钢筋、铁棒和板墙筋等。**磨屑导致下部保护罩等运动部件卡滞。砂轮切割产生的火花会烧灼下部保护罩、锯槽嵌入物等塑料部件。
2. **如果可行的话，请使用夹具固定工件。用手固定工件时，双手与锯片两侧至少要保持100 mm以上的距离。切勿使用该锯切割体积太小难以夹紧或难以手持的工件。**如果手距离锯片过近，会增加与锯片接触导致受伤的风险。
3. **工件必须固定和夹紧或紧紧抵住导板和工作台。切勿以任何方式将工件向锯片递送或徒手切割。**未固定或移动的工件在高速切割时会被甩出，导致人身伤害。
4. **按压锯片穿过工件。切勿抬起锯片穿过工件。要进行切割，请在不切割的状态下提起锯片头，将其拉到工件上方，启动电机，向下按压锯片头使锯片穿过工件。**切割过程中抬起锯片会导致锯片爬上工件，致使锯片组件被猛烈甩向操作人员。
5. **切勿将手放在锯片前后所需切割线的上方。**以“双手交叉”（左手握持锯片右边部分的工件或右手握持锯片左边部分的工件）的方式固定工件十分危险。

► **图片1**

6. **锯片在旋转时，如需清理木屑或出于其他原因触碰导向板时双手与锯片两侧至少要保持100 mm以上的距离。**旋转的锯片可能会在较难觉察的情况下接近双手，导致严重的人身伤害。
7. **切割前请检查工件。如果工件弯曲或扭曲，将弯曲面的外侧朝向导板将其夹住。务必始终确保工件、导板和工作台之间在切割线上没有间隙。**弯曲或扭曲的工件会扭动或晃动，切割时会对旋转的锯片产生阻力。工件上不得有铁钉等异物。
8. **清理干净工作台上除工件以外的任何其他工具、木屑后方可使用锯片。**小碎片或松动的木头片等其他异物接触到旋转的锯片时会被高速甩出。
9. **一次仅可切割一个工件。**多个工件堆叠无法被充分夹紧或获得良好支撑，切割期间会对锯片产生阻力或移位。
10. **使用前，确保在水平、稳固的物体表面安装或放置斜断锯。**水平、稳固的工作表面会降低斜断锯变得不稳定的风险。
11. **做好施工计划。每次改动偏转角或斜切角设置的时候，要确保正确设置可调式导板使其支撑工件且不会干扰锯片或保护罩系统。**在不打开工具开关且台面上没有工件的情况下，移动锯片模拟进行一次完全切割，确保不存在干扰或切割导板的危险。
12. **对于长度或宽度超过工作台的工件，请通过延展工作台、锯木架等方式给予充分支撑。**如果未获得充分支撑，长度或宽度超过斜断锯工作台的工件会翻转。如果切块或工件翻转，它会抬起下部保护罩或被旋转的锯片甩出。
13. **切勿让他人作为助手替代延展工作台或令其对工件进行额外支撑。**工件支撑不稳定会导致切割操作期间锯片卡滞或工件移位，将操作人员和助手拉向旋转的锯片。
14. **切下的切块不可以任何形式挤压旋转的锯片。**如果受到限制，也即使用纵向制动器，切块会挤住锯片并被猛烈甩出。
15. **对于圆棒或圆管等圆形材料，请使用夹具或专用固定装置来进行充分固定。**圆棒在切割时存在滚动的趋势，导致刀片被“咬住”，请用手将工件拉入锯片。
16. **操作锯片接触工件前，请使其达到全速。**此举可降低工件被甩出的风险。
17. **如果工件或锯片被卡住，请关闭斜断锯。等到所有移动的部件停止，然后断开电源插头和 / 或取下电池组。然后再处理卡住的材料。**如果在工件被卡住的情况下继续切割，则会导致斜断锯失控或受损。

18. **结束切割后，松开开关，使锯片头保持向下，等待锯片完全停止后再移除切块。**双手靠近仍在转动的锯片是十分危险的。
19. **进行不完全切割或在锯片头完全插入下方之前松开开关时，请牢握把手。**锯片的制动操作会导致锯片头被猛地向下拉动，存在人身伤害风险。
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

工具出厂时，把手由止动销锁定在较低位置。通过略降低把手和拉动止动销来松开止动销。

► **图片2: 1.** 止动销

该工具应该用两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的人身伤害。

► **图片3: 1.** 螺栓

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。

► **图片4: 1.** 调节螺栓

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。

支架和支架组件用于水平支撑工件。
使用六角扳手将导板轴紧固至支架组件。

► **图片5: 1.** 支架 **2.** 支架组件 **3.** 导板轴 **4.** 六角扳手

如图所示，在两侧安装支架和支架组件。安装时，确保导板轴与导板导向板（安装至工具时）处于一条线上。

► **图片6: 1.** 支架 **2.** 支架组件 **3.** 螺丝

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。

锯片保护罩

► **图片7: 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。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，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，请使用附带的六角扳手拧松固定中心盖板的内六角螺栓。按逆时针方向拧松内六角螺栓，并抬起锯片保护罩和中心盖板。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，按与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。

► **图片8: 1.** 锯片保护罩

调节锯槽板

► **图片9: 1.** 蝶形螺丝 **2.** 锯槽板

► **图片10: 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，推动止动销把把手锁定在较低的位置。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。

⚠小心:

- 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

► **图片11: 1.** 调节螺栓 **2.** 翻转基座 **3.** 导板导向板

► **图片12: 1.** 翻转台的顶面 **2.** 锯片边缘 **3.** 导板导向板

该工具在出厂已调节好，用190 mm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，按以下说明调节:
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锯片边缘略低于翻转基座的顶面，且导板导向板与翻转底座的顶面接触。
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

► **图片13: 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。调节调节螺丝，使锯片在完全降下把手时停在所需的位置。

副导板

规格因国家而异

⚠警告: 执行左斜切角切割时，请将副导板向外推出。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。

► **图片14: 1.** 副导板

本工具配备了副导板。通常情况下请将副导板置于工具内部。但是，在执行左斜切角切割时，请将其向外推出。

调节斜接角度

► **图片15: 1.** 翻转基座 **2.** 锁定杆 **3.** 等径刻度 **4.** 指针 **5.** 手柄

按逆时针方向拧松把手。在按下锁定杆的同时转动翻转基座。当您将把手移动到指针指向角度规上所需的角度后，请顺时针拧紧把手。

⚠小心:
- 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，请将把手牢固拧紧以锁住翻转基座。

调节斜切角度

► **图片16: 1.** 杆 **2.** 释放按钮

► **图片17: 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。
将把手推向左侧以倾斜锯片，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。
要向右倾斜锯片，请在松开杆后锯片略微向左倾斜的同时按下工具后部的释放按钮。在按压释放按钮的情况下，向右倾斜锯片。

⚠小心:
- 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“锯槽板定位”部分说明的那样调整好锯槽板的位置。

调节杆的位置

► **图片18: 1.** 杆 **2.** 螺丝

当杆无法完全紧固时，可以30°为单位对杆进行重调整。
拧松并拆下用来将杆固定在工具后部的螺丝。拆下杆并重新安装，使其略高于水平面。用螺丝重新紧固杆。

开关操作

⚠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“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。这样可能导致开关破损。若工具上的开关无法正常工作，将可能导致工具失控或严重的人身伤害。

⚠警告： 请勿使用开关扳机失灵的工具。开关扳机失灵的工具是极其危险的，必须维修过后才能使用，否则会导致严重的人身伤害。

⚠警告： 切勿通过封住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。

⚠警告： 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。

► **图片19: 1.** 开关扳机 **2.** 锁止按钮 **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。
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。

点亮照明灯

LS0714F、LS0714FL型

► **图片20: 1.** 照明灯 **2.** 照明灯开关

⚠小心：
- 该照明灯不防水。请勿用水清洗照明灯，或在雨中或潮湿场所使用。否则会导致触电和冒烟。
- 照明灯点亮或熄灭后不久，请勿触摸照明灯镜面，因其会非常烫。此举可能会烫伤皮肤。
- 不要撞击照明灯，否则可能导致其损坏或使用寿命缩短。
- 请勿使照明灯光束射入眼睛。这会导致眼部受伤。
- 照明灯点亮时，请勿用布、纸箱、纸板或类似物体覆盖，否则会导致起火。

按开关的上部可打开照明灯，按开关下部可关闭照明灯。
移动照明灯以移位照亮区域。

注：
- 请用干布清除灯面上的灰尘。注意不要刮花照明灯镜面，否则会降低照明亮度。

激光束动作

LS0714FL、LS0714L型

► **图片21: 1.** 激光开关

⚠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。

► **图片22: 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调节好，在距锯片（切割位置）侧面1 mm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

► **图片23**

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°，斜接角度右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

⚠警告：
- 对工具进行任何装配操作前请务必确认工具已关闭且已拔下电源插头。

六角扳手的存放

► **图片24:** **1.** 扳手仓 **2.** 六角扳手

六角扳手应如图示中存放。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

⚠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。

⚠小心：
- 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。

► **图片25:** **1.** 止动销

拆下锯片

要拆下锯片，请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。

► **图片26:** **1.** 中心盖板 **2.** 内六角螺栓 **3.** 六角扳手 **4.** 安全罩

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

► **图片27:** **1.** 轴锁 **2.** 箭头 **3.** 锯片罩壳 **4.** 六角扳手 **5.** 内六角螺栓

安装锯片

安装锯片时，小心地将其安装在主轴上，确保锯片表面上的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。

► **图片28:** **1.** 锯片罩壳 **2.** 箭头 **3.** 锯片 **4.** 箭头

► **图片29:** **1.** 外法兰盘 **2.** 锯片 **3.** 内法兰盘 **4.** 内六角螺栓（左手） **5.** 主轴

对于带15.88 mm孔直径锯片用内法兰盘的工具

规格因国家而异

将内法兰盘安装至安装轴上并使其凹槽侧朝外，然后放置锯片（需要时安装挡圈）、外法兰盘和六角螺栓。

对于不带挡圈的工具

► **图片30:** **1.** 外法兰盘 **2.** 锯片 **3.** 内法兰盘 **4.** 内六角螺栓（左手） **5.** 主轴

对于带挡圈的工具

► **图片31:** **1.** 外法兰盘 **2.** 锯片 **3.** 内法兰盘 **4.** 内六角螺栓（左手） **5.** 挡圈 **6.** 主轴

⚠**警告：** **如果需要使用挡圈将锯片安装到主轴上，请确保适用于您想要使用的锯片轴孔的挡圈已被安装到内外法兰盘之间。**使用错误的轴孔挡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。

对于带非20 mm或15.88 mm孔直径锯片用内法兰盘的工具

规格因国家而异

内法兰盘的一侧带有一定直径的锯片安装部件，另一侧带有不同直径的锯片安装部件。选择正确的一侧，使该侧的锯片安装部件可以很好地与锯片孔相配合。

► **图片32:** **1.** 外法兰盘 **2.** 锯片 **3.** 内法兰盘 **4.** 内六角螺栓（左手） **5.** 主轴 **6.** 锯片安装部件

> ⚠**小心：** **确保内法兰盘上向外凸出的锯片安装部件“a”与锯片孔“a”能够很好地配合。** 将锯片安装至错误的一侧会导致危险的振动。

放回锯片保护罩

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。

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。

► **图片33**

集尘袋（选购附件）

► **图片34:** **1.** 集尘袋 **2.** 集尘口 **3.** 紧固装置

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。

集尘箱（选购附件）

► **图片35:** **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。

> ⚠**小心：**
> - 请在所收集锯屑的高度达到筒形部分前清空集尘箱。

► **图片36:** **1.** 筒形部分 **2.** 集尘箱 **3.** 锯屑

► **图片37:** **1.** 筒形部分 **2.** 集尘箱

固定工件

> ⚠**警告：**
> - 用虎钳正确牢固地固定住工件极其重要。否则可能会导致工具和/或工件受损。还可能会导致人身伤害。同时，切割完成后，请勿在锯片完全停止转动前抬起锯片。

> ⚠**小心：**
> - 切割较长的工件时，请使用与翻转基座顶部表面高度相同的支撑件。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。

► **图片38:** **1.** 支撑件 **2.** 翻转基座

垂直虎钳

► **图片39:** **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

垂直虎钳可安装在导板导向板或支架组件的左、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。调节工件到期望的切割位置，拧紧虎钳旋钮将其牢牢固定住。

> ⚠**小心：**
> - 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）

► **图片40:** **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，按逆时针方向回转虎钳旋钮，直至螺丝被松开，然后再次按顺时针方向轻轻转动虎钳旋钮。

可由水平虎钳固定的最大工件宽度为120 mm。

⚠小心：

- 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）

⚠小心： 对于作为标准附件配备支架和支架组件的工具，由于国家法规限制，不允许此类型的使用。

► **图片41:** **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。按如图所示将其安装。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）。它包含两个支架组件和两根12号杆。

► **图片42:** **1.** 支架组件 **2.** 12号杆

⚠小心：

- 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

⚠小心：

- 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。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。

按压切割（小件切割）

► **图片43:** **1.** 2个固定滑杆的夹紧螺丝 **2.** 支架组件

长度达50 mm，宽度达97 mm的工件可以用以下方式进行切割。

把刀架完全推向导板导向板，顺时针方向拧紧2个固定滑杆的夹紧螺丝，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。

⚠小心：

- 牢固拧紧两个固定滑杆的夹紧螺丝，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。

滑动（推动）切割（较宽工件切割）

► **图片44: 1.** 2个固定滑杆的夹紧螺丝
2. 支架组件

逆时针松开两个固定滑杆的夹紧螺丝，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。

⚠小心：

- 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较低位置的情况下，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。

斜接角切割

请参考前面提到的“调节斜接角度”。

斜切角切割

► **图片45: 1.** 支架组件

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牢固固定。用虎钳固定住工件。确保始终将刀架向回拉向操作人员。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。

⚠小心：

- 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。
- （仅用于欧洲国家）执行左斜切角切割时，始终将副导板置于外部。

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°

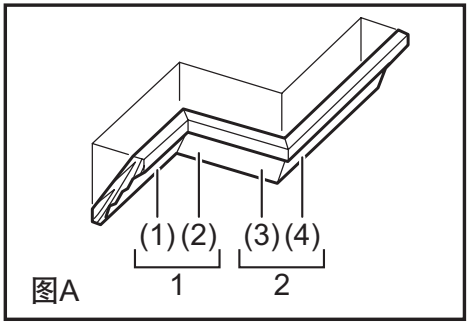
在进行复合切割时，请参考“按压切割”、“滑动切割”、“斜接角切割”和“斜切角切割”说明。

顶角线和拱形饰条切割

将装饰线脚平放在旋转工作台上，用复合斜断机切割顶角线和拱形饰条。

► **图片46: 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。参见说明。



图A

1. 内角 **2.** 外角

► **图片47: 1.** 内角 **2.** 外角

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。

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)				
	(4)			右31.6°	右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)		完成部分应位于锯片的右侧。
	(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)				
	(4)			右31.6°	右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)		完成部分应位于锯片的左侧。
	(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。

切割铝型材

► **图片48: 1.** 虎钳 **2.** 垫块 **3.** 导板导向板 **4.** 铝挤压件 **5.** 垫块

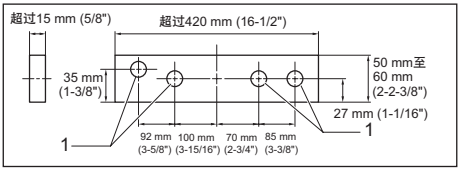
固定铝型材时，如图所示使用垫块和废弃木料以防止铝材变形。在切割铝型材时，请使用切割润滑油防止铝材料堆积在锯片上。

⚠小心：

- 切勿尝试切割较厚或圆形的铝挤压件。操作期间，较厚的铝挤压件可能会松动，而圆形的铝挤压件则无法用本工具紧固。

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。
> - 用螺丝将木衬片附着在导板导向板上。安装螺丝时应保证螺丝头位于木衬片表面的下方。
> - 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。

切割重复长度

> ⚠**小心：** 对于作为标准附件配备支架和支架组件的工具，由于国家法规限制，不允许此类型的使用。

► **图片49: 1.** 固定板 **2.** 支架 **3.** 螺丝

将数块原料切割为相同长度（220 mm至385 mm范围内）时，使用固定板（选购附件）将使操作更加高效。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，在固定工件防止移动的同时，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2,200 mm的重复长度。

凹槽切割

► **图片50: 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，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。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。

> ⚠**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

► **图片51: 1.** 止动销

► **图片52**

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板导向板的位置。充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。
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。
> - 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

> ⚠**小心：**
> - 检查或保养工具之前，请务必关闭工具电源开关并拔下插头。
> - 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：

斜接角度

把刀架推向导板导向板，拧紧两个夹紧螺丝，以固定刀架。
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°。然后轻轻来回转动翻转基座，将其坐入0°斜切槽中。（即使指针没有指向0°，也不要管它。）
► **图片53: 1.** 导板导向板 **2.** 内六角螺栓

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、直角尺等进行调整，使锯片侧面与导板导向板成直角。然后从右向左把导板导向板上的内六角螺栓拧牢固。
► **图片54: 1.** 三角规 **2.** 手柄 **3.** 导板导向板

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°。
► **图片55: 1.** 螺丝 **2.** 等径刻度 **3.** 指针

斜切角度

0°斜切角度

把刀架推向导板导向板，拧紧两个夹紧螺丝，以固定刀架。充分降下把手，推动止动销将其锁定在降下后的位置。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）按逆时针方向旋转两到三周以便向右倾斜锯片。
► **图片56: 1.** 杆 **2.** 臂支架 **3.** 0°斜切角度调节螺栓 **4.** 臂 **5.** 释放按钮

小心地顺时针旋转0°斜切角度调节螺栓，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。
► **图片57: 1.** 三角规 **2.** 锯片 **3.** 翻转台的顶面

确保臂上的指针指向臂支架斜角刻度上的0°。如果其未指向0°，松开固定指针的螺丝，调节指针使其指向0°。
► **图片58: 1.** 斜角刻度 **2.** 指针 **3.** 螺丝

45°斜切角度

► **图片59: 1.** 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。确保臂上的指针指向臂支架斜角刻度上的45°。如果指针没有指向45°，请旋转臂右侧的45°斜切角度调节螺栓（上位螺栓），直至指针指向45°。

调节激光线位置

***LS0714FL*、*LS0714L*型**

► **图片60: 1.** 工件 **2.** 切割线 **3.** 支架组件

► **图片61: 1.** 垂直虎钳 **2.** 支架组件

⚠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。

⚠小心：

- 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。禁止更换不同类型的激光元件。

调节时，激光线出现在锯片的左边

► **图片62: 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

► **图片63: 1.** 改变调节螺丝移动范围的螺丝 **2.** 锯片 **3.** 激光线

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 mm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。
- 若激光元件出现故障，请送至Makita（牧田）授权维修中心维修。

更换日光灯管

LS0714F、LS0714FL型

► **图片64: 1.** 拉出 **2.** 按 **3.** 灯箱 **4.** 螺丝 **5.** 日光灯管

⚠小心：
- 更换日光灯管前，请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。
- 请轻柔操作，碰撞或刮花日光灯管会导致日光灯管玻璃破裂，致使自身或旁观者受伤。
- 使用后等待片刻，然后再更换日光灯管。否则会导致烫伤。

拆下固定照明灯灯箱的螺丝。
如左图所示，轻按灯箱上部位置的同时将其拉出。
拉出日光灯管，然后用Makita（牧田）原装新灯管将其换下。

激光灯镜片清洁

LS0714FL、LS0714L型

► **图片65: 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。

► **图片66: 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，把镜片拉出来，同样也不要将螺丝拆下。

更换碳刷

► **图片67: 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。

► **图片68: 1.** 碳刷夹盖 **2.** 螺丝起子

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

⚠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。

⚠警告： 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
  （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。）

- 虎钳组件（水平虎钳）
- 垂直虎钳
- 支架套件
- 支架组件
- 支架杆组件
- 固定板
- 集尘袋
- 三角规
- 日光灯管
- 六角扳手

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。

SPESIFIKASI

Model	LS0714	LS0714F	LS0714FL	LS0714L
Diameter mata pisau	190 mm			
Diameter lubang (arbor) (negara tertentu)	20 mm atau 15,88 mm			
Ketebalan maks. goresan mata gergaji	2,2 mm			
Sudut Miter maksimal	Kiri 47°, Kanan 57°			
Sudut Siku-Siku maksimal	Kiri 45°, Kanan 5°			
Kecepatan tanpa beban (min^{-1})	6.400 min^{-1}			
Jenis Laser	-		Laser Merah 650 nm, < 1mW (Kelas Laser 2)	
Dimensi (P x L x T)	670 mm x 430 mm x 458 mm			
Berat bersih	12,5 - 14,2 kg	12,8 - 14,5 kg	12,9 - 14,6 kg	13,0 - 14,8 kg

- Karena kesinambungan program penelitian dan pengembangan kami, spesifikasi yang disebutkan di sini dapat berubah tanpa pemberitahuan.
- Spesifikasi dapat berbeda dari satu negara ke negara lainnya.
- Berat alat mungkin berbeda tergantung perangkat tambahan yang dipasang. Kombinasi alat terberat dan teringan, sesuai Prosedur EPTA 01/2014, ditunjukkan pada tabel.

Kapasitas pemotongan (T x L) maksimal dengan diameter mata pisau 190 mm.

Sudut miter	Sudut siku-siku		
	45° (kiri)	0°	5° (kanan)
0°	* 45 mm x 265 mm Catatan 1	* 60 mm x 265 mm Catatan 1	-----
	40 mm x 300 mm	52 mm x 300 mm	40 mm x 300 mm
45° (kiri dan kanan)	* 45 mm x 185 mm Catatan 2	* 60 mm x 185 mm Catatan 2	-----
	40 mm x 212 mm	52 mm x 212 mm	
57° (kanan)	-----	* 60 mm x 145 mm Catatan 3	-----
		52 mm x 163 mm	

(Catatan)
tanda * mengindikasikan bahwa permukaan kayu dengan ketebalan berikut digunakan.
1: Saat menggunakan permukaan kayu dengan ketebalan 20 mm.
2: Saat menggunakan permukaan kayu dengan ketebalan 15 mm.
3: Saat menggunakan permukaan kayu dengan ketebalan 10 mm.

Simbol

Berikut ini adalah simbol-simbol yang digunakan pada peralatan ini. Pastikan Anda memahami arti masing-masing simbol sebelum menggunakan peralatan.

	Baca petunjuk penggunaan.
	ISOLASI GANDA
	Untuk menghindari cedera akibat debu yang beterbangan, tetap tahan kepala gergaji ke bawah, setelah melakukan pemotongan, sampai mata pisau benar-benar berhenti.
	Ketika melakukan pemotongan menyerong, pertama tarik mesin secara penuh dan tekan pegangan ke bawah, lalu tekan mesin ke arah pembatas pemandu.
	Jangan mendekatkan tangan atau jari ke mata pisau.
	Demi keselamatan Anda, buang serpihan kayu, potongan-potongan kecil, dll. dari atas meja sebelum pengoperasian.
	Selalu setel ANAK PEMBATAS ke posisi kiri ketika melakukan pemotongan siku-siku kiri. Kelalaian dalam melakukannya dapat menyebabkan cedera serius pada operator.
	Untuk mengendurkan baut, putar searah jarum jam.

	Jangan melihat langsung ke cahaya laser. Cahaya laser langsung dapat mencederai mata.
	Hanya untuk negara Uni Eropa Jangan membuang peralatan listrik bersama dengan material limbah rumah tangga! Dengan memerhatikan Direktif Eropa tentang Limbah Peralatan Listrik dan Elektronik serta pelaksanaannya sesuai dengan ketentuan hukum nasional, peralatan listrik yang telah habis masa pakainya harus dikumpulkan secara terpisah dan dikembalikan ke fasilitas daur ulang yang kompatibel dengan lingkungan.

Penggunaan

Mesin ini digunakan untuk memotong kayu secara lurus atau membentuk sudut miter dengan akurat. Dengan mata gergaji yang sesuai, aluminium juga dapat digergaji.

Pasokan daya

Mesin harus terhubung dengan pasokan daya listrik yang bervoltase sama dengan yang tertera pada pelat nama, dan hanya dapat dijalankan dengan listrik AC fase tunggal. Mesin diisolasi ganda dan oleh sebab itu dapat dihubungkan dengan soket tanpa kabel.

PERINGATAN KESELAMATAN

Peringatan keselamatan umum mesin listrik

⚠***PERINGATAN:*** **Bacalah semua peringatan keselamatan, petunjuk, ilustrasi dan spesifikasi yang disertakan bersama mesin listrik ini.** Kelalaian untuk mematuhi semua petunjuk yang tercantum di bawah ini dapat menyebabkan sengatan listrik, kebakaran dan/atau cedera serius.

Simpanlah semua peringatan dan petunjuk untuk acuan di masa depan.

Istilah “mesin listrik” dalam semua peringatan mengacu pada mesin listrik yang dijalankan dengan sumber listrik jala-jala (berkabel) atau baterai (tanpa kabel).

Keselamatan tempat kerja

1. **Jaga tempat kerja selalu bersih dan berpenerangan cukup.** Tempat kerja yang berantakan dan gelap mengundang kecelakaan.
2. **Jangan gunakan mesin listrik dalam lingkungan yang mudah meledak, misalnya jika ada cairan, gas, atau debu yang mudah menyala.** Mesin listrik menimbulkan bunga api yang dapat menyalakan debu atau uap tersebut.
3. **Jauhkan anak-anak dan orang lain saat menggunakan mesin listrik.** Bila perhatian terpecah, anda dapat kehilangan kendali.

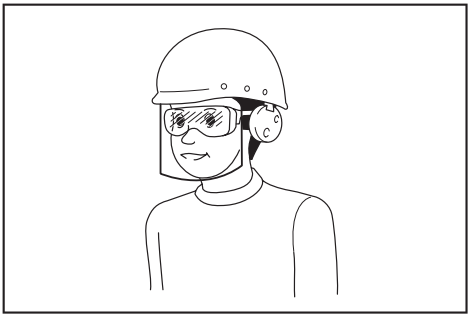
Keamanan Kelistrikan

1. **Steker mesin listrik harus cocok dengan stopkontak. Jangan sekali-kali mengubah steker dengan cara apa pun. Jangan menggunakan steker adaptor dengan mesin listrik terbumi (dibumikan).** Steker yang tidak diubah dan stopkontak yang cocok akan mengurangi risiko sengatan listrik.
2. **Hindari sentuhan tubuh dengan permukaan terbumi atau yang dibumikan seperti pipa, radiator, kompor, dan kulkas.** Risiko sengatan listrik bertambah jika tubuh Anda terbumikan atau dibumikan.
3. **Jangan membiarkan mesin listrik kehujanan atau kebasahan.** Air yang masuk ke dalam mesin listrik akan meningkatkan risiko sengatan listrik.
4. **Jangan menyalahgunakan kabel. Jangan sekali-kali menggunakan kabel untuk membawa, menarik, atau mencabut mesin listrik dari stopkontak. Jauhkan kabel dari panas, minyak, tepian tajam, atau bagian yang bergerak.** Kabel yang rusak atau kusut memperbesar risiko sengatan listrik.
5. **Bila menggunakan mesin listrik di luar ruangan, gunakan kabel ekstensi yang sesuai untuk penggunaan di luar ruangan.** Penggunaan kabel yang sesuai untuk penggunaan luar ruangan mengurangi risiko sengatan listrik.
6. **Jika mengoperasikan mesin listrik di lokasi lembap tidak terhindarkan, gunakan pasokan daya yang dilindungi peranti imbasan arus (residual current device - RCD).** Penggunaan RCD mengurangi risiko sengatan listrik.
7. **Penggunaan pasokan daya melalui RCD dengan kapasitas arus sisa 30 mA atau kurang selalu dianjurkan.**
8. **Mesin listrik dapat menghasilkan medan magnet (EMF) yang tidak berbahaya bagi pengguna.** Namun, pengguna alat pacu jantung atau peralatan medis sejenisnya harus berkonsultasi dengan produsen peralatan tersebut dan/atau dokter mereka sebelum mengoperasikan mesin listrik ini.
9. **Jangan menyentuh colokan daya dengan tangan basah.**
10. **Jika kabel rusak, penggantian harus dilakukan oleh produsen atau agennya untuk menghindari bahaya keselamatan.**

Keselamatan Diri

1. **Jaga kewaspadaan, perhatikan pekerjaan Anda dan gunakan akal sehat bila menggunakan mesin listrik. Jangan menggunakan mesin listrik saat Anda lelah atau di bawah pengaruh obat bius, alkohol, atau obat.** Sekejap saja lalai saat menggunakan mesin listrik dapat menyebabkan cedera badan serius.

2. **Gunakan alat pelindung diri. Selalu gunakan pelindung mata.** Peralatan pelindung seperti masker debu, sepatu pengaman anti-selip, helm pengaman, atau pelindung telinga yang digunakan untuk kondisi yang sesuai akan mengurangi risiko cedera badan.
3. **Cegah penyalaan yang tidak disengaja. Pastikan bahwa sakelar berada dalam posisi mati (off) sebelum menghubungkan mesin ke sumber daya dan/atau paket baterai, atau mengangkat atau membawanya.** Membawa mesin listrik dengan jari Anda pada sakelarnya atau mengalirkan listrik pada mesin listrik yang sakelarnya hidup (on) akan mengundang kecelakaan.
4. **Lepaskan kunci-kunci penyetel sebelum menghidupkan mesin listrik.** Kunci-kunci yang masih terpasang pada bagian mesin listrik yang berputar dapat menyebabkan cedera.
5. **Jangan meraih terlalu jauh. Jagalah pijakan dan keseimbangan sepanjang waktu.** Hal ini memungkinkan kendali yang lebih baik atas mesin listrik dalam situasi yang tidak diharapkan.
6. **Kenakan pakaian yang memadai. Jangan memakai pakaian yang longgar atau perhiasan. Jaga jarak antara rambut dan pakaian Anda dengan komponen mesin yang bergerak.** Pakaian yang longgar, perhiasan, atau rambut yang panjang dapat tersangkut pada komponen yang bergerak.
7. **Jika tersedia fasilitas untuk menghisap dan mengumpulkan debu, pastikan fasilitas tersebut terhubung listrik dan digunakan dengan baik.** Penggunaan pembersih debu dapat mengurangi bahaya yang terkait dengan debu.
8. **Jangan sampai Anda lengah dan mengabaikan prinsip keselamatan mesin ini hanya karena sudah sering mengoperasikannya dan sudah merasa terbiasa.** Tindakan yang lalai dapat menyebabkan cedera berat dalam sepersekian detik saja.
9. **Selalu kenakan kacamata pelindung untuk melindungi mata dari cedera saat menggunakan mesin listrik. Kacamata harus sesuai dengan ANSI Z87.1 di Amerika Serikat, EN 166 di Eropa, atau AS/NZS 1336 di Australia/Selandia Baru. Di Australia/Selandia Baru, secara hukum Anda juga diwajibkan mengenakan pelindung wajah untuk melindungi wajah Anda.**



Menjadi tanggung jawab atasan untuk menerapkan penggunaan alat pelindung keselamatan yang tepat bagi operator mesin dan orang lain yang berada di area kerja saat itu.

Penggunaan dan pemeliharaan mesin listrik

1. **Jangan memaksa mesin listrik. Gunakan mesin listrik yang tepat untuk keperluan Anda.** Mesin listrik yang tepat akan menuntaskan pekerjaan dengan lebih baik dan aman pada kecepatan sesuai rancangannya.
2. **Jangan gunakan mesin listrik jika sakelar tidak dapat menyalakan dan mematikannya.** Mesin listrik yang tidak dapat dikendalikan dengan sakelarnya adalah berbahaya dan harus diperbaiki.
3. **Cabut steker dari sumber listrik dan/atau lepas paket baterai, jika dapat dilepas, dari mesin listrik sebelum melakukan penyetelan apa pun, mengganti aksesori, atau menyimpan mesin listrik.** Langkah keselamatan preventif tersebut mengurangi risiko hidupnya mesin secara tak sengaja.
4. **Simpan mesin listrik jauh dari jangkauan anak-anak dan jangan biarkan orang yang tidak paham mengenai mesin listrik tersebut atau petunjuk ini menggunakan mesin listrik.** Mesin listrik sangat berbahaya di tangan pengguna yang tak terlatih.
5. **Rawatlah mesin listrik dan aksesori. Periksa apakah ada komponen bergerak yang tidak lurus atau macet, komponen yang pecah, dan kondisi-kondisi lain yang dapat memengaruhi pengoperasian mesin listrik. Jika rusak, perbaiki dahulu mesin listrik sebelum digunakan.** Banyak kecelakaan disebabkan oleh kurangnya pemeliharaan mesin listrik.
6. **Jaga agar mesin pemotong tetap tajam dan bersih.** Mesin pemotong yang terawat baik dengan mata pemotong yang tajam tidak mudah macet dan lebih mudah dikendalikan.
7. **Gunakan mesin listrik, aksesori, dan mata mesin, dll. sesuai dengan petunjuk ini, dengan memperhitungkan kondisi kerja dan jenis pekerjaan yang dilakukan.** Penggunaan mesin listrik untuk penggunaan yang lain dari peruntukan dapat menimbulkan situasi berbahaya.
8. **Jagalah agar gagang dan permukaan pegangan tetap kering, bersih, dan bebas dari minyak dan pelumas.** Gagang dan permukaan pegangan yang licin tidak mendukung keamanan penanganan dan pengendalian mesin dalam situasi-situasi tak terduga.
9. **Ketika menggunakan mesin, jangan menggunakan sarung tangan kain yang dapat tersangkut.** Sarung tangan kain yang tersangkut pada komponen bergerak dapat mengakibatkan cedera pada pengguna.

Servis

1. **Berikan mesin listrik untuk diperbaiki hanya kepada oleh teknisi yang berkualifikasi dengan menggunakan hanya suku cadang pengganti yang serupa.** Hal ini akan menjamin terjaganya keamanan mesin listrik.

2. **Patuhi petunjuk pelumasan dan penggantian aksesori.**

Instruksi keselamatan untuk gergaji adu manis

1. **Gergaji adu manis ditujukan untuk memotong kayu atau produk kayu, tidak dapat digunakan bersama dengan roda pemotong abrasif untuk memotong bahan yang mengandung besi seperti tongkat, batang, tiang, dll.** Debu abrasif dapat menyebabkan macet pada bagian yang bergerak seperti pelindung bawah. Percikan dari pemotongan abrasif akan membakar pelindung bawah, sisipan goresan, dan komponen plastik lainnya.
2. **Gunakan penjepit untuk menahan benda kerja jika memungkinkan. Jika Anda menopang benda kerja dengan tangan, pastikan tangan Anda selalu berjarak setidaknya 100 mm dari kedua sisi mata gergaji. Jangan gunakan gergaji ini untuk memotong benda yang terlalu kecil untuk dijepit pada ragum atau dipegang tangan.** Jika tangan Anda berada terlalu dekat dengan mata gergaji, terdapat risiko cedera akibat menyentuh mata gergaji.
3. **Benda kerja harus diam dan dijepit atau ditahan pada pembatas atau meja. Jangan umpankan benda kerja pada mata pisau atau memotong secara "bebas" dengan cara apa pun.** Benda kerja yang tidak ditahan dapat terlempar pada kecepatan tinggi dan menyebabkan cedera.
4. **Dorong gergaji untuk memotong benda kerja. Jangan tarik gergaji untuk memotong benda kerja. Untuk memotong, angkat kepala gergaji dan angkat ke atas benda kerja tanpa memotong, jalankan motor, tekan kepala gergaji ke bawah dan dorong gergaji untuk memotong benda kerja.** Memotong dengan gerakan tarikan dapat menyebabkan mata gergaji bergerak ke atas benda kerja dan melemparkan mata gergaji dengan kuat ke arah operator.
5. **Jangan pernah letakkan tangan pada garis pemotongan baik di depan atau di belakang mata gergaji.** Menopang benda kerja "secara menyilang", yaitu menahan benda kerja pada sisi kanan mata gergaji dengan tangan kiri Anda atau sebaliknya adalah tindakan yang sangat berbahaya.

► Gbr.1

6. **Jangan meraih bagian belakang penahan dengan tangan mendekati 100 mm dari kedua sisi mata gergaji, untuk membersihkan serbuk kayu, atau untuk alasan apa pun ketika mata gergaji sedang berputar.** Jarak antara mata gergaji yang berputar dan tangan Anda mungkin tidak terlihat jelas dan Anda dapat terluka parah.
7. **Periksa benda kerja sebelum memotong. Jika benda kerja melengkung atau tidak rata, jepit dengan sisi melengkung menghadap penahan. Selalu pastikan tidak ada celah antara benda kerja, penahan, dan meja di sepanjang garis pemotongan.** Benda kerja yang melengkung atau tidak rata dapat memuntir atau bergeser dan menyebabkan mata gergaji terjepit saat memotong. Hindari adanya paku atau objek lain pada benda kerja.
8. **Jangan gunakan gergaji hingga meja benar-benar bersih dari serpihan kayu, peralatan lain, dll., dan hanya terdapat benda kerja.** Kotoran atau serpihan kayu atau benda lain yang menyentuh mata pisau saat sedang berputar dapat terlempar dengan kecepatan tinggi.
9. **Hanya potong satu benda kerja dalam satu waktu.** Benda kerja yang bertumpuk tidak dapat dijepit atau ditahan dengan benar dan dapat menjepit mata pisau atau bergeser selama pemotongan.
10. **Pastikan gergaji adu manis terpasang di permukaan kerja yang rata dan kuat sebelum digunakan.** Permukaan kerja yang rata dan kuat mengurangi risiko gergaji adu manis menjadi tidak stabil.
11. **Rencanakan pekerjaan Anda. Setiap kali Anda mengganti pengaturan sudut siku-siku atau miter, pastikan penahan yang dapat disesuaikan telah diatur dengan benar untuk menahan benda kerja dan tidak akan mengganggu mata pisau atau sistem perlindungan.** Tanpa menyalakan mesin ke posisi "HIDUP" dan tidak ada benda kerja di meja, gerakkan mata gergaji dengan mensimulasikan gerakan memotong untuk memastikan tidak ada gangguan atau bahaya terpotongnya penahan.
12. **Topang menggunakan peralatan yang memadai seperti sambungan meja, meja gergaji, dll. untuk benda kerja yang lebih lebar dari permukaan meja.** Benda kerja yang lebih panjang atau lebih lebar dari meja gergaji adu manis dapat miring jika tidak ditopang dengan kuat. Jika potongan atau benda kerja miring, potongan atau benda kerja tersebut dapat mengangkat pelindung bawah atau terlontar oleh mata pisau yang berputar.
13. **Jangan minta orang lain menggantikan fungsi penopang atau sambungan meja.** Penopangan benda kerja yang tidak stabil dapat menyebabkan mata pisau terjepit atau benda kerja bergeser selama pemotongan dan Anda dan orang lain dapat mengenai mata pisau yang berputar.
14. **Potongan benda kerja tidak boleh dijepit atau ditekan ke mata gergaji yang berputar dengan cara apa pun.** Jika tidak langsung terlepas, yaitu saat menggunakan penahan panjang, potongan benda kerja dapat miring ke arah mata pisau dan terlempar dengan kuat.
15. **Selalu gunakan penjepit atau dudukan yang dirancang untuk menopang material berbentuk bulat seperti batang atau pipa dengan benar.** Batang dapat tergulung ketika dipotong, yang menyebabkan mata pisau "menggigit" dan menarik benda kerja serta tangan Anda ke arah mata pisau.

16. **Biarkan mata pisau mencapai kecepatan penuh sebelum menyentuh benda kerja.** Hal ini akan mengurangi risiko benda kerja terlempar.
17. **Jika benda kerja atau mata gergaji terjepit, matikan gergaji adu manis. Tunggu semua komponen gerak sampai benar-benar berhenti dan cabut steker dari sumber daya dan/atau lepaskan paket baterai. Kemudian lepaskan material yang terjepit.** Melanjutkan pekerjaan dengan benda kerja yang terjepit dapat menyebabkan hilangnya kendali atau kerusakan pada gergaji adu manis.
18. **Setelah selesai memotong, lepaskan sakelar, tahan kepala gergaji dan tunggu hingga mata gergaji berhenti sebelum melepaskan potongan benda kerja.** Mengambil benda kerja ketika mata pisau masih berputar adalah tindakan yang sangat berbahaya.
19. **Tahan pegangan dengan kuat ketika hanya memotong sebagian benda kerja atau ketika melepaskan sakelar sebelum kepala gergaji berada di posisi turun.** Gerakan pengereman gergaji dapat menyebabkan kepala gergaji tertarik ke bawah dengan tiba-tiba dan berisiko menyebabkan cedera.
20. **Gunakan hanya mata gergaji dengan diameter yang tertera pada alat atau ditentukan dalam petunjuk.** Menggunakan mata pisau dengan ukuran yang salah akan memengaruhi perlindungan mata pisau atau pengoperasian pelindung yang dapat mengakibatkan cedera serius.
21. **Hanya gunakan mata gergaji dengan kecepatan yang sama atau lebih tinggi dari kecepatan yang tertera pada mesin.**
22. **Gergaji tidak boleh digunakan untuk memotong bahan selain kayu, aluminium, atau bahan yang serupa.**
23. **(Hanya untuk negara-negara Eropa) Gunakan hanya mata pisau yang sesuai dengan EN847-1.**

Instruksi tambahan

1. **Pastikan bengkel aman untuk anak-anak dengan mengunci semua alat menggunakan gembok.**
2. **Dilarang berdiri di atas mesin.** Cedera serius bisa terjadi jika mesin ini berujung lancip atau jika alat pemotong tersentuh secara tidak sengaja.
3. **Jangan sekali-kali membiarkan mesin menyala tanpa pengawasan. Matikan mesin. Jangan meninggalkan mesin sampai benar-benar berhenti.**
4. **Jangan mengoperasikan gergaji tanpa pelindung terpasang di tempatnya. Periksa apakah pelindung mata pisau tertutup dengan baik setiap kali akan digunakan. Jangan mengoperasikan gergaji jika pelindung mata pisau tidak bergerak bebas dan menutup dengan cepat. Jangan sekali-kali menjepit atau mengikat pelindung mata pisau ke posisi terbuka.**
5. **Jauhkan tangan dari jalur mata gergaji. Hindari kontak dengan mata pisau yang bergerak meluncur. Ini masih dapat menyebabkan cedera parah.**
6. **Untuk mengurangi risiko cedera, kembalikan pegangan ke posisi belakang sepenuhnya setelah setiap pekerjaan pemotongan silang.**
7. **Selalu kencangkan semua bagian yang bergerak sebelum mesin dibawa.**
8. **Pasak penahan yang mengunci kepala pemotong ke bawah hanya untuk tujuan membawa atau penyimpanan dan bukan untuk pengoperasian pemotongan.**
9. **Periksa mata pisau secara saksama akan adanya keretakan atau kerusakan sebelum penggunaan. Segera ganti mata pisau yang retak atau rusak. Getah dan ter kayu yang mengeras pada mata pisau memperlambat gergaji dan meningkatkan risiko terjadinya hentakan balik. Jaga agar mata pisau tetap bersih dengan melepasnya terlebih dahulu dari mesin, lalu membersihkannya dengan penghilang getah dan ter, air panas atau kerosin. Jangan pernah menggunakan bensin untuk membersihkan mata pisau.**
10. **Ketika membuat potongan geser, HENTAKAN BALIK dapat terjadi. HENTAKAN BALIK terjadi ketika mata gergaji terjepit pada benda kerja selama pemotongan dan mata gergaji terdorong dengan cepat ke arah operator. Kehilangan kendali dan cedera parah dapat terjadi. Jika mata pisau mulai terjepit selama pemotongan, jangan lanjutkan dan segera lepaskan sakelar.**
11. **Gunakan hanya flensa yang ditentukan untuk mesin ini.**
12. **Berhati-hatilah agar tidak merusak arbor, flensa (terutama permukaan pemasangan) atau baut. Kerusakan pada bagian ini bisa mengakibatkan rusaknya mata pisau.**
13. **Pastikan bahwa dudukan putar dikencangkan dengan benar sehingga tidak akan bergerak selama pengoperasian. Gunakan lubang di bagian dasar untuk mengencangkan gergaji pada platform kerja atau meja yang stabil. JANGAN PERNAH gunakan mesin dengan posisi operator yang tidak ideal.**
14. **Pastikan kunci poros dilepas sebelum sakelar dinyalakan.**
15. **Pastikan mata pisau tidak mengenai dudukan putar pada posisi terendah.**
16. **Genggam pegangan mesin kuat-kuat. Ketahuilah bahwa gergaji sedikit bergerak naik atau turun selama penyalaan awal dan saat berhenti.**
17. **Pastikan bahwa mata pisau tidak menyentuh benda kerja sebelum sakelar dinyalakan.**
18. **Sebelum menggunakan mesin pada benda kerja yang sebenarnya, jalankan mesin sebentar. Perhatikan akan adanya getaran atau goyangan yang dapat menunjukkan lemahnya pemasangan atau mata pisau yang kurang seimbang.**
19. **Segera hentikan pengoperasian segera jika Anda melihat adanya sesuatu yang tidak wajar.**
20. **Jangan mencoba untuk mengunci picu pada posisi “HIDUP”.**

21. **Selalu gunakan aksesori yang dianjurkan dalam panduan ini. Penggunaan aksesori yang tidak tepat seperti roda ampelas bisa menyebabkan cedera.**
22. **Bahan tertentu mengandung zat kimia yang mungkin beracun. Berikan perhatian untuk menghindari menghirup debu dan persentuhan dengan kulit. Ikuti data keselamatan bahan dari pemasok.**

Aturan keselamatan tambahan untuk laser

1. **RADIASI LASER, JANGAN MELIHAT CAHAYA SECARA LANGSUNG ATAU DENGAN ALAT OPTIK, PRODUK LASER KELAS 2M.**

SIMPAN PETUNJUK INI.

PERINGATAN: **JANGAN biarkan kenyamanan atau terbiasanya Anda dengan produk (karena penggunaan berulang) mengurangi kepatuhan yang ketat terhadap aturan keselamatan untuk produk yang terkait. PENYALAHGUNAAN atau kelalaian mematuhi kaidah keselamatan yang tertera dalam petunjuk ini dapat menyebabkan cedera badan serius.**

PEMASANGAN

Pemasangan bangku

Saat peralatan dikirimkan, pegangan terkunci pada posisi yang diturunkan sepenuhnya dari pasak penahan. Lepaskan pasak penahan dengan sedikit menurunkan posisi pegangan dan menarik pasak penahan.

► **Gbr.2:** **1.** Pasak penahan

Mesin ini harus dikencangkan dengan dua buah baut hingga permukaannya setara dan stabil dengan menggunakan lubang baut yang tersedia pada dudukan mesin. Hal ini akan mencegah mesin miring dan mengurangi kemungkinan cedera.

► **Gbr.3:** **1.** Baut

Putar baut penyetel searah jarum jam atau berlawanan arah jarum jam hingga menempel dengan permukaan lantai untuk menjaga mesin tetap stabil.

► **Gbr.4:** **1.** Baut penyetel

Memasang penahan dan rakitan penahan

CATATAN: Di beberapa negara, penahan dan rakitan penahan mungkin belum termasuk dalam paket mesin sebagai aksesori standar.

Penahan dan rakitan penahan menyokong benda kerja secara horizontal.
Kencangkan poros pembatas ke rakitan penahan menggunakan kunci L.

► **Gbr.5:** **1.** Penahan **2.** Rakitan penahan **3.** Poros pembatas **4.** Kunci L

Pasang penahan dan rakitan penahan pada kedua sisi seperti yang ditunjukkan pada gambar. Saat memasang, pastikan poros pembatas berada pada garis yang sama dengan pembatas pemandu saat memasang mesin.

► **Gbr.6:** **1.** Penahan **2.** Rakitan penahan **3.** Sekrup

Lalu kencangkan sekrup dengan kuat untuk mengencangkan penahan dan rakitan penahan.

DESKRIPSI FUNGSI

PERINGATAN:

- Selalu pastikan bahwa mesin dalam keadaan mati dan steker tercabut sebelum menyetel atau memeriksa kerja mesin.

Pelindung mata pisau

► **Gbr.7:** **1.** Pelindung mata pisau

Ketika menurunkan pegangan, pelindung mata pisau naik secara otomatis. Pelindung mata pisau dilengkapi pegas sehingga akan kembali ke posisi semula ketika pemotongan selesai atau pegangan dinaikkan. JANGAN PERNAH MENGAKALI ATAU MELEPASKAN PELINDUNG MATA PISAU ATAU PEGAS YANG MENEMPEL PADA PELINDUNG.
Untuk kepentingan keamanan pribadi Anda, selalu pertahankan agar pelindung mata pisau dalam kondisi yang baik. Ketidakwajaran yang ada pada kerja pelindung mata pisau harus segera diperbaiki. Periksa untuk memastikan adanya gerak kembali yang digerakkan oleh pegas pada pelindung. JANGAN PERNAH MENGGUNAKAN MESIN JIKA PELINDUNG MATA PISAU ATAU PEGAS RUSAK, CACAT ATAU DILEPASKAN. MELAKUKAN HAL TERSEBUT SANGAT BERBAHAYA DAN DAPAT MENYEBABKAN CEDERA BADAN YANG SERIUS.

Jika pelindung mata pisau terlihat kotor, atau serbuk gergaji menempel pada pelindung sehingga mata pisau tidak lagi terlihat dengan mudah, lepaskan gergaji dan bersihkan pelindung dengan hati-hati menggunakan kain basah. Jangan menggunakan pelarut atau pembersih berbahan minyak bumi pada pelindung plastik.
Bila pelindung mata pisau sangat kotor dan pandangan lewat pelindung menjadi terganggu, gunakan kunci L yang tersedia untuk mengendurkan baut soket kepala segi enam yang memegang penutup tengah. Kendurkan baut soket kepala segi enam dengan memutar berlawanan arah jarum jam dan naikkan pelindung mata pisau dan penutup tengah. Dengan pelindung mata pisau yang diposisikan demikian, pembersihan dapat dilakukan dengan lebih lengkap dan lebih efisien. Selesai dibersihkan, lakukan prosedur di atas secara terbalik dan pasang bautnya. Jangan melepaskan pelindung mata pisau penahan pegas.
Jika pelindung berubah warna karena umur pemakaian atau terpaan sinar UV, hubungi pusat layanan Makita untuk mendapatkan pelindung yang baru. JANGAN MENGAKALI ATAU MELEPAS PELINDUNG.

► **Gbr.8:** **1.** Pelindung mata pisau

Menempatkan papan garitan

► **Gbr.9:** **1.** Sekrup putar **2.** Papan garitan

► **Gbr.10:** **1.** Mata gergaji **2.** Gerigi mata pisau **3.** Papan garitan **4.** Potongan siku-siku kiri **5.** Potongan lurus

Mesin ini disediakan dengan papan-papan garitan pada dudukan putar untuk meminimalkan koyakan pada bagian luar potongan. Papan-papan garitan telah disetel oleh pabrikan sehingga mata gergaji tidak mengenai papan-papan garitan. Sebelum penggunaan, setel papan-papan garitan sebagai berikut:
Pertama-tama, cabut steker mesin. Longgarkan semua sekrup (masing-masing 2 di kiri dan kanan) yang terpasang pada papan garitan. Kencangkan kembali sekrup tersebut hanya sampai papan garitan masih dapat dipindahkan dengan mudah dengan tangan. Turunkan pegangan secara penuh dan tekan pasak penahan untuk mengunci pegangan pada posisi yang lebih rendah. Longgarkan dua sekrup jepit yang mengencangkan tiang geser. Tarik mesin secara penuh ke arah Anda. Setel papan garitan sehingga papan garitan hanya mengenai bagian gerigi mata pisau. Kencangkan sekrup depan (jangan mengencangkan terlalu kuat). Tekan pegangan ke arah pembatas pemandu secara penuh dan setel papan-papan garitan sehingga papan-papan garitan hanya mengenai bagian gerigi mata pisau. Kencangkan sekrup belakang (jangan mengencangkan terlalu kuat).
Setelah menyetel papan garitan, lepaskan pasak penahan dan naikkan pegangan. Kemudian kencangkan sekrup dengan kuat.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Sebelum dan sesudah mengubah sudut siku-siku, selalu sesuaikan papan garitan sebagaimana dijelaskan di atas.

Menjaga kapasitas pemotongan maksimum

► **Gbr.11:** **1.** Baut penyetel **2.** Dudukan putar **3.** Pembatas pemandu

► **Gbr.12:** **1.** Permukaan atas meja putar **2.** Periferi mata pisau **3.** Pembatas pemandu

Mesin ini disetel di pabrik dengan kapasitas pemotongan maksimum untuk mata gergaji berukuran 190 mm.
Saat memasang mata pisau baru, selalu periksa posisi batas bawah mata pisau, dan bila perlu, setel sebagaimana berikut:
Pertama-tama, cabut steker mesin. Tekan pegangan ke arah pembatas pemandu dan turunkan pegangan secara penuh. Gunakan kunci L untuk memutar baut penyetel sampai periferi mata pisau memanjang sedikit di bawah permukaan atas dudukan putar pada titik di mana muka depan pembatas pemandu bertemu dengan permukaan atas dudukan putar.
Dengan kondisi steker mesin dicabut, putar mata pisau menggunakan tangan sambil memegang pegangan ke bawah sepenuhnya untuk memastikan bahwa mata pisau tidak menyentuh salah satu bagian dari dudukan bawah. Setel ulang sedikit bila perlu.

> ⚠***PERINGATAN:***
> - Setelah memasang mata pisau baru, selalu pastikan bahwa mata pisau tidak menyentuh bagian dudukan bawah saat pegangan diturunkan sepenuhnya. Selalu lakukan hal tersebut dengan kondisi steker mesin dicabut.

Lengan penahan

► **Gbr.13:** **1.** Sekrup penyetel **2.** Lengan penahan

Posisi batas bawah mata pisau dapat dengan mudah disetel dengan lengan penahan. Untuk menyetelnya, gerakkan lengan penahan dalam arah panah seperti yang ditunjukkan pada gambar. Setel sekrup penyetel sehingga mata pisau berhenti di posisi yang diinginkan ketika pegangan diturunkan sepenuhnya.

Anak-pembatas

Negara tertentu

> ⚠***PERINGATAN:*** **Ketika melakukan pemotongan siku-siku kiri, lipat anak-pembatas ke arah luar.** Jika tidak, anak pembatas akan mengenai mata pisau atau bagian dari mesin ini, dan dapat menyebabkan cedera serius bagi operator.

► **Gbr.14:** **1.** Anak-pembatas

Mesin ini dilengkapi dengan anak pembatas. Biasanya anak pembatas disimpan di dalam. Namun, ketika melakukan potongan siku-siku dalam, lipat ke luar.

Menyetel sudut miter

► **Gbr.15:** **1.** Dudukan putar **2.** Tuas kunci **3.** Skala miter **4.** Penunjuk **5.** Gagang

Longgarkan gagang dengan memutarnya berlawanan arah jarum jam. Putar dudukan putar saat menekan tuas pengunci. Setelah memindahkan gagang ke posisi di mana penunjuk mengarah ke sudut yang diinginkan pada skala miter, kencangkan gagang kuat-kuat searah jarum jam.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Saat memutar dudukan putar, pastikan untuk menaikkan pegangan sepenuhnya.
> - Setelah mengubah sudut miter, selalu kunci posisi dudukan putar dengan mengencangkan gagang kuat-kuat.

Menyetel sudut siku-siku

► **Gbr.16:** **1.** Tuas **2.** Tombol pelepas

► **Gbr.17:** **1.** Penunjuk **2.** Skala siku-siku **3.** Lengan

Untuk menyetel sudut siku-siku, kendurkan tuas di bagian belakang mesin berlawanan arah jarum jam. Dorong pegangan ke kiri untuk memiringkan mata gergaji sampai penunjuk mengarah ke sudut yang diinginkan pada skala sudut siku-siku. Lalu kencangkan tuas searah jarum jam untuk mengikat lengan dengan kuat.

Untuk memiringkan mata pisau ke kanan, tekan tombol pelepas di bagian belakang mesin sambil memiringkan mata pisau sedikit ke kiri setelah melonggarkan tuas. Dengan tombol pelepas yang dilepas tekanannya, miringkan mata gergaji ke kanan.

⚠*PERHATIAN:*

- Saat memiringkan mata gergaji, pastikan untuk menaikkan pegangan sepenuhnya.
- Setelah mengubah sudut siku-siku, selalu kunci posisi lengan dengan mengencangkan tuas searah jarum jam.
- Ketika mengubah sudut siku-siku, pastikan untuk menyimpan papan garitan dengan benar seperti yang dijelaskan pada bagian “Menyimpan papan garitan”.

Menyetel posisi tuas

► **Gbr.18:** **1.** Tuas **2.** Sekrup

Tuas dapat diposisikan ulang pada setiap sudut 30° ketika tuas tidak memberikan pengencangan penuh. Longgarkan dan lepaskan sekrup yang menahan tuas di bagian belakang mesin. Lepaskan tuas dan pasang lagi sehingga sedikit ke atas tuas. Kencangkan dengan kuat tuas dengan sekrup.

Kerja sakelar

⚠***PERINGATAN:*** **Sebelum memasukkan steker, pastikan pelatuk sakelar berfungsi dengan baik dan kembali ke posisi “MATI” saat dilepas. Jangan menarik dalam-dalam pelatuk sakelar tanpa menekan tombol pengunci. Hal ini bisa merusak sakelar.** Penggunaan mesin dengan sakelar yang tidak berfungsi dengan baik dapat menyebabkan kehilangan kontrol dan cedera badan serius.

⚠***PERINGATAN:*** **JANGAN PERNAH menggunakan mesin tanpa picu sakelar yang berfungsi dengan benar.** Setiap mesin dengan sakelar yang tidak berfungsi SANGAT BERBAHAYA dan harus diperbaiki sebelum penggunaan lebih lanjut atau cedera badan serius dapat terjadi.

⚠***PERINGATAN:*** **JANGAN PERNAH mengakali tombol buka kunci dengan menyelotip atau menggunakan alat-alat lainnya.** Sakelar tanpa tombol buka kunci dapat mengakibatkan pengoperasian yang tidak diinginkan dan cedera badan serius.

⚠***PERINGATAN:*** **JANGAN PERNAH menggunakan mesin jika mesin tersebut menyala ketika Anda hanya menarik picu sakelarnya tanpa menekan tuas buka kunci.** Sakelar yang memerlukan perbaikan dapat mengakibatkan pengoperasian yang tidak diinginkan dan cedera badan serius. Kembalikan mesin ke pusat layanan Makita untuk diperbaiki dengan benar SEBELUM menggunakannya lebih lanjut.

► **Gbr.19:** **1.** Pelatuk sakelar **2.** Tombol pengunci **3.** Lubang untuk gembok

Untuk mencegah pelatuk sakelar tertarik dengan tidak sengaja, tersedia sebuah tombol pengunci. Untuk menjalankan mesin, tekan tombol pengunci dan tarik pelatuk sakelar. Lepaskan pelatuk sakelar untuk berhenti.
Lubang disediakan pada pelatuk sakelar untuk memasukkan gembok untuk mengunci mesin.

⚠***PERINGATAN:*** **Jangan mengunci dengan anak kunci atau kabel yang diameternya lebih kecil dari 6,35 mm.** Anak kunci atau kabel yang lebih kecil mungkin tidak dapat mengunci mesin dengan benar dalam posisi mati dan pengoperasian yang tidak disengaja dapat terjadi yang mengakibatkan cedera badan serius.

Menyalakan lampu

Untuk model LS0714F, LS0714FL

► **Gbr.20:** **1.** Lampu **2.** Sakelar lampu

⚠***PERHATIAN:***

- Ini bukan lampu antihujan. Jangan mencuci lampu dengan air atau menggunakannya saat hujan atau di tempat yang basah. Tindakan seperti itu dapat menyebabkan sengatan listrik dan uap.
- Jangan menyentuh lensa lampu karena itu sangat panas saat dinyalakan atau sesaat setelah dimatikan. Hal ini dapat membakar kulit manusia.
- Jangan sampai terjadi benturan pada lampu yang dapat mengakibatkan kerusakan atau memperpendek usia pakai lampu.
- Jangan mengarahkan sinar lampu ke arah mata Anda. Hal ini dapat melukai mata Anda.
- Jangan menutupi lampu dengan kain, karton, kardus, atau benda sejenis saat lampu menyala karena dapat menimbulkan percikan api atau kebakaran.

Dorong posisi atas sakelar untuk menyalakan lampu dan posisi bawah untuk mematikannya.
Gerakkan lampu untuk menggeser area pencahayaan.

CATATAN:

- Gunakan kain kering untuk mengelap kotoran dari lensa lampu. Hati-hati jangan sampai menggores lensa lampu, atau hal tersebut dapat menurunkan tingkat penerangannya.

Kerja cahaya laser

Untuk model LS0714FL, LS0714L

► **Gbr.21:** **1.** Sakelar untuk laser

⚠***PERHATIAN:***

- Jangan melihat langsung ke cahaya laser. Cahaya laser langsung dapat mencederai mata.
- RADIASI LASER, JANGAN MELIHAT CAHAYA SECARA LANGSUNG ATAU DENGAN ALAT OPTIK, PRODUK LASER KELAS 2M.

Untuk menyalakan cahaya laser, tekan bagian posisi atas (I) dari sakelar. Tekan posisi bawah (O) untuk mematikan.

Garis laser dapat digeser ke sisi kiri atau kanan mata gergaji dengan menyetel sekrup penyetel sebagai berikut.
► **Gbr.22:** **1.** Sekrup penyetel

1. Kendurkan sekrup penyetel dengan memutarnya berlawanan arah jarum jam.
2. Dengan sekrup penyetel yang kendur, geser sekrup penyetel ke kanan atau kiri sejauh yang memungkinkan.
3. Kencangkan sekrup penyetel pada posisi saat berhenti bergeser.

Garis laser telah disetel di pabrik sehingga akan terletak 1 mm dari permukaan samping mata pisau (posisi pemotongan).

CATATAN:
- Ketika garis laser redup dan hampir atau seluruhnya tidak terlihat karena sinar matahari langsung di jendela dalam ruangan atau luar ruangan akibat pekerjaan, pindah area kerja ke tempat yang tidak terkena sinar matahari langsung.

Menyejajarkan garis laser

► **Gbr.23**

Garis laser dapat digeser ke sisi kiri atau kanan mata pisau sesuai dengan aplikasi pemotongan. Baca penjelasan berjudul “Kerja cahaya laser” sehubungan metode penggeserannya.

CATATAN:
- Gunakan kayu yang menghadap ke pembatas pemandu ketika menyejajarkan garis pemotongan dengan garis laser di samping pembatas pemandu dalam pemotongan campuran (sudut siku-siku 45 derajat dan sudut miter kanan 45 derajat).

A) Saat Anda memperoleh ukuran yang benar pada sisi kiri benda kerja
- Geser garis laser ke sebelah kiri mata pisau.

B) Saat Anda memperoleh ukuran yang benar pada sisi kanan benda kerja
- Geser garis laser ke sebelah kanan mata pisau.

Sejajarkan garis pemotongan pada benda kerja dengan garis laser.

PERAKITAN

PERINGATAN:
- Pastikan bahwa mesin dalam keadaan mati dan steker tercabut sebelum melakukan pekerjaan apa pun pada mesin.

Penyimpanan kunci L

► **Gbr.24:** **1.** Tempat kunci pas **2.** Kunci L

Kunci L disimpan seperti ditunjukkan pada gambar. Saat menggunakan kunci L, cabut dari tempat kunci. Saat menggunakan kunci L, kembalikan ke tempat kunci.

Memasang dan melepas mata gergaji

PERINGATAN:
- Pastikan mesin dalam keadaan mati dan steker telah dicabut, sebelum memasang atau melepas mata pisau.

PERHATIAN:
- Gunakan hanya kunci L Makita yang tersedia ketika memasang atau melepas mata pisau. Kelalaian dalam melakukannya dapat mengakibatkan terlalu kencang atau kurang kencangnya baut soket segi enam. Hal ini bisa menyebabkan cedera.

Kunci pegangan dan naikkan posisi dengan mendorong pasak penahan.
► **Gbr.25:** **1.** Pasak penahan

Melepas mata pisau

Untuk melepas mata pisau, gunakan kunci L untuk melonggarkan baut soket segi enam yang menahan penutup tengah dengan memutarnya berlawanan arah jarum jam. Naikkan pelindung mata pisau dan penutup tengah.
► **Gbr.26:** **1.** Penutup tengah **2.** Baut soket segi enam **3.** Kunci L **4.** Penutup keselamatan

Tekan kunci poros untuk mengunci spindel, dan gunakan kunci L untuk mengendurkan baut soket segi enam searah jarum jam. Lalu lepas baut soket segi enam, flensa luar, dan mata pisau.
► **Gbr.27:** **1.** Kunci poros **2.** Tanda panah **3.** Kotak mata pisau **4.** Kunci L **5.** Baut soket segi enam

Memasang mata pisau

Untuk memasang mata pisau, pasang pada spindel dengan hati-hati, pastikan bahwa arah panah di permukaan mata pisau sesuai dengan arah panah pada kotak mata pisau. Pasang flensa luar dan baut soket segi enam, dan kemudian gunakan kunci L untuk mengencangkan baut soket segi enam (putar kiri) dengan kuat berlawanan arah jarum jam sambil menekan kunci poros.
► **Gbr.28:** **1.** Kotak mata pisau **2.** Tanda panah **3.** Mata gergaji **4.** Tanda panah

► **Gbr.29:** **1.** Flensa luar **2.** Mata gergaji **3.** Flensa dalam **4.** Baut soket kepala segi enam (putar kiri) **5.** Spindel

Untuk mesin dengan flensa dalam untuk mata gergaji dengan diameter lubang 15,88 mm

Negara tertentu

Pasangkan flensa dalam dengan sisi resesi yang menghadap keluar ke dalam poros pemasangan dan kemudian tempatkan mata pisau (dengan cincin dipasangkan jika diperlukan), flensa luar dan baut kepala segi enam.

Untuk mesin tanpa cincin

► **Gbr.30:** **1.** Flensa luar **2.** Mata gergaji **3.** Flensa dalam **4.** Baut soket segi enam (putar kiri) **5.** Spindel

Untuk mesin dengan cincin

► **Gbr.31:** **1.** Flensa luar **2.** Mata gergaji **3.** Flensa dalam **4.** Baut soket segi enam (putar kiri) **5.** Cincin **6.** Spindel

> ⚠***PERINGATAN:*** **Jika cincin diperlukan untuk memasangkan pisau ke dalam spindel, selalu pastikan cincin yang benar untuk lubang arbor pisau yang Anda tentukan untuk digunakan dipasang antara flensa dalam dan luar.**
> Penggunaan cincin lubang arbor yang tidak tepat dapat menyebabkan pemasangan yang tidak tepat pada pisau yang menyebabkan gerakan pisau dan getaran parah yang menyebabkan hilangnya kendali selama pengoperasian dan cidera personal yang serius.

Untuk mesin dengan flensa dalam untuk mata gergaji dengan diameter lubang selain 20 mm atau 15,88 mm

Negara tertentu

Flensa dalam memiliki bagian pemasangan mata pisau dengan diameter khusus pada satu sisinya dan bagian pemasangan mata pisau degan diameter yang berbeda pada sisi lainnya. Pilih sisi yang benar di mana bagian pemasangan mata pisau pas dengan lubang mata gergaji dengan sempurna.

► **Gbr.32:** **1.** Flensa luar **2.** Mata gergaji **3.** Flensa dalam **4.** Baut soket segi enam (putar kiri) **5.** Spindel **6.** Bagian pemasangan mata pisau

> ⚠***PERHATIAN:*** **Pastikan bagian pemasangan mata pisau "a" pada flensa dalam yang dipasang di luar benar-benar pas dengan lubang mata gergaji "a".** Memasang mata pisau di sisi yang salah dapat mengakibatkan getaran yang berbahaya.

Mengembalikan pelindung mata pisau

Kembalikan pelindung mata pisau dan penutup tengah ke posisi semula. Kemudian kencangkan baut soket kepala segi enam searah jarum jam untuk mengencangkan penutup tengah. Lepaskan pegangan dari posisi yang dinaikkan dengan menarik pasak penahan. Turunkan pegangan untuk memastikan bahwa pelindung mata pisau bergerak dengan benar. Pastikan kunci poros telah melepas spindel sebelum melakukan pemotongan.

Menyambungkan pengisap debu

Jika Anda ingin melakukan operasi pemotongan yang bersih, sambungkan pengisap debu Makita.

► **Gbr.33**

Kantong debu (aksesori opsional)

► **Gbr.34:** **1.** Kantong debu **2.** Nosel debu **3.** Pengencang

Penggunaan kantong debu membuat pekerjaan pemotongan menjadi bersih dan mempermudah pengumpulan debu. Untuk memasang kantong debu, paskan pada nosel debu.
Ketika kantong debu sudah berisi kira-kira setengah penuh, lepas kantong debu dari mesin dan cabut pengencangnya. Kosongkan isi kantong debu, tepuk dengan perlahan untuk membuang partikel-partikel yang menempel di bagian dalam yang mungkin bisa menghambat pengumpulan debu selanjutnya.

Kotak debu (Aksesori opsional)

► **Gbr.35:** **1.** Kotak debu **2.** Penutup **3.** Tombol

Masukkan kotak debu ke dalam nosel debu.
Kosongkan kotak debu sedini mungkin.
Untuk mengosongkan kotak debu, buka penutup dengan menekan tombol dan buang serbuk gergaji. Kembalikan penutup ke posisi semula dan kunci. Kotak debu dapat dengan mudah dilepas dengan menarik keluar sambil memutarnya di dekat nosel debu pada mesin.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Kosongkan kotak debu sebelum tingkat serbuk gergaji yang dikumpulkan mencapai bagian silinder.

► **Gbr.36:** **1.** Bagian silinder **2.** Kotak debu **3.** Serbuk gergaji

► **Gbr.37:** **1.** Bagian silinder **2.** Kotak debu

Mengencangkan benda kerja

> ⚠***PERINGATAN:***
> - Merupakan hal yang sangat penting untuk selalu mengencangkan benda kerja dengan baik dan kuat pada ragum. Kelalaian dalam melakukannya dapat menyebabkan mesin dan/atau benda kerja menjadi rusak. CEDERA BADAN JUGA MUNGKIN TERJADI. Selain itu, setelah pekerjaan pemotongan dilakukan, JANGAN menaikkan mata pisau sampai mata pisaunya benar-benar berhenti.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Saat memotong benda kerja yang panjang, gunakan alat bantu setinggi permukaan atas dudukan putar. Jangan hanya mengandalkan pada ragum vertikal dan/atau ragum horizontal untuk mengikat benda kerja.
> Material tipis cenderung melengkung. Topang benda kerja pada keseluruhan panjangnya untuk menghindari kemungkinan jepitan mesin dan HENTAKAN BALIK.

► **Gbr.38:** **1.** Tumpuan **2.** Dudukan putar

Ragum vertikal

► **Gbr.39:** **1.** Lengan ragum **2.** Batang ragum **3.** Pembatas pemandu **4.** Penahan **5.** Rakitan penahan **6.** Kenop ragum **7.** Sekrup

Ragum vertikal dapat dipasang dalam dua posisi, baik di sisi kiri atau kanan pembatas pemandu atau rakitan penahan. Masukkan batang ragum ke dalam lubang pembatas pemandu atau rakitan penahan dan kencangkan sekrup untuk mengencangkan batang ragum.
Posisikan lengan ragum sesuai dengan ketebalan dan bentuk benda kerja lalu kunci posisi lengan ragum dengan mengencangkan sekrup. Jika sekrup yang mengikat lengan ragum menyentuh pembatas pemandu, pasang sekrup di sisi berlawanan dari lengan ragum. Pastikan bahwa tidak ada bagian dari mesin yang mengenai ragum saat menurunkan pegangan sepenuhnya dan penarik atau mendorong mesin sepenuhnya. Jika ada yang menyentuh ragum, posisikan kembali ragumnya.
Tekan benda kerja secara merata pada pembatas pemandu dan dudukan putar. Posisikan benda kerja pada posisi pemotongan yang diinginkan dan kunci posisinya kuat-kuat dengan mengencangkan kenop ragum.

⚠PERHATIAN:

- Benda kerja harus terpasang kuat pada dudukan putar dan pembatas pemandu dengan menggunakan ragum selama pengoperasian.

Ragum horizontal (aksesori pilihan)

► **Gbr.40:** **1.** Knop ragum **2.** Proyeksi **3.** Poros ragum **4.** Dudukan

Ragum horizontal dapat dipasang pada sisi kiri dudukan. Dengan memutar kenop ragum berlawanan arah jarum jam, sekrup dilepaskan dan poros ragum dapat dipindahkan ke dalam dan keluar dengan cepat. Dengan memutar kenop ragum searah jarum jam, sekrup tetap kencang. Untuk memegang benda kerja, putar kenop ragum searah jarum jam hingga proyeksi mencapai posisi paling atas, lalu kencangkan dengan kuat. Jika kenop ragum ditekan ke dalam atau ditarik keluar ketika sedang diputar searah jarum jam, proyeksi akan berhenti pada suatu sudut. Dalam kasus ini, putar kenop ragum kembali berlawanan arah jarum jam hingga sekrup dilepaskan, sebelum memutar searah jarum jam.
Lebar benda kerja yang dapat dikencangkan menggunakan ragum horizontal adalah 120 mm.

⚠PERHATIAN:

- Pegang benda kerja hanya ketika proyeksi berada pada posisi paling atas. Kelalaian dalam melakukannya dapat mengakibatkan kurang kencangnya benda kerja. Ini dapat menyebabkan benda kerja terjatuh, menyebabkan kerusakan pada mata pisau atau menyebabkan kehilangan kontrol, sehingga mengakibatkan CEDERA SERIUS.

Penahan dan rakitan penahan (aksesori pilihan)

⚠PERHATIAN: Untuk mesin yang dilengkapi dengan penahan dan rakitan penahan sebagai aksesori standar, jenis penggunaan ini tidak diizinkan karena peraturan negara.

► **Gbr.41:** **1.** Penahan **2.** Rakitan penahan

Penahan dan rakitan penahan dapat dipasang pada kedua sisi sebagai cara termudah untuk menopang benda kerja secara horizontal. Pasang seperti ditunjukkan pada gambar. Lalu kencangkan sekrup dengan kuat untuk mengencangkan penahan dan rakitan penahan.
Ketika memotong benda kerja panjang, gunakan rakitan batang penahan (aksesori pilihan). Ini terdiri dari dua rakitan penahan dan dua batang 12.
► **Gbr.42:** **1.** Rakitan penahan **2.** Batang 12

⚠PERHATIAN:

- Selalu topang benda kerja panjang sejajar dengan permukaan atas dudukan putar untuk potongan yang akurat dan untuk mencegah kehilangan kontrol mesin yang berbahaya.

PENGGUNAAN

⚠PERHATIAN:

- Sebelum digunakan, pastikan untuk melepaskan pegangan dari posisi yang diturunkan dengan menarik pasak penahan.
- Pastikan bahwa mata pisau tidak menyentuh benda kerja, dll. sebelum sakelar dinyalakan.
- Jangan terlalu menekan pegangan saat memotong. Gaya yang terlalu banyak dapat mengakibatkan kelebihan beban pada motor dan/atau penurunan efisiensi pemotongan. Tekan pegangan ke bawah hanya dengan gaya yang diperlukan untuk pemotongan halus dan tanpa menurunkan kecepatan mata pisau secara signifikan.
- Tekan pegangan ke bawah perlahan untuk melakukan pemotongan. Jika pegangan ditekan dengan kuat atau diberi gaya lateral, mata pisau akan bergetar dan meninggalkan tanda (tanda gergaji) di benda kerja dan presisi pemotongan akan berkurang.
- Selama pemotongan menyerong, tekan perlahan mesin ke arah pembatas pemandu tanpa berhenti. Jika pergerakan pegangan terhenti selama pemotongan, hal tersebut dapat meninggalkan tanda pada benda kerja dan presisi pemotongan dapat terganggu.

Pemotongan tekan (memotong benda kerja kecil)

► **Gbr.43:** **1.** Dua sekrup jepit yang mengencangkan tiang geser **2.** Rakitan penahan

Benda kerja yang tingginya sampai 50 mm dan lebarnya 97 mm dapat dipotong dengan cara berikut. Dorong mesin ke arah pembatas pemandu secara penuh dan kencangkan dua sekrup jepit yang mengunci tiang geser searah jarum jam untuk mengencangkan mesin. Kencangkan benda kerja menggunakan ragum. Nyalakan mesin dengan kondisi mata pisau tidak menyentuh apa pun dan tunggu sampai mata pisau mencapai kecepatan penuh sebelum diturunkan. Lalu turunkan pegangan secara perlahan sampai ke posisi diturunkan sepenuhnya untuk memotong benda kerja. Saat pemotongan selesai, matikan mesin dan TUNGGU SAMPAI MATA MESIN BENAR-BENAR BERHENTI sebelum mengembalikan mata pisau ke posisi dinaikkan sepenuhnya.

⚠PERHATIAN:

- Kencangkan dengan kuat dua sekrup jepit yang mengunci tiang geser searah jarum jam sehingga mesin tidak akan bergeser selama pengoperasian. Pengencangan yang tidak memadai dapat menyebabkan hentakan balik mata pisau yang tidak terduga. Kemungkinan CEDERA DIRI yang serius dapat terjadi.

Potongan menyerong (dorong) (memotong benda kerja lebar)

► **Gbr.44:** **1.** Dua sekrup jepit yang mengencangkan tiang geser **2.** Rakitan penahan

Longgarkan dua sekrup jepit yang mengunci tiang geser berlawanan arah jarum jam sehingga mesin dapat digeser dengan bebas. Kencangkan benda kerja menggunakan ragum. Tarik mesin secara penuh ke arah Anda. Nyalakan mesin dengan kondisi mata pisau tidak menyentuh apa pun dan tunggu sampai mata pisau mencapai kecepatan penuh. Tekan pegangan ke bawah dan DORONG MESIN KE ARAH PEMBATAS PEMANDU DAN MELALUI BENDA KERJA. Saat pemotongan selesai, matikan mesin dan TUNGGU SAMPAI MATA MESIN BENAR-BENAR BERHENTI sebelum mengembalikan mata pisau ke posisi dinaikkan sepenuhnya.

⚠PERHATIAN:

- Ketika melakukan pemotongan menyerong, PERTAMA-TAMA TARIK MESIN SECARA PENUH dan tekan pegangan sepenuhnya ke posisi bawah, lalu DORONG MESIN MENUJU PEMBATAS PEMANDU. JANGAN PERNAH MEMULAI PEMOTONGAN DENGAN MESIN YANG TIDAK DITARIK SEPENUHNYA KE ARAH ANDA. Jika Anda melakukan pemotongan menyerong tanpa menarik mesin sepenuhnya atau jika Anda melakukan pemotongan menyerong ke arah Anda, mata pisau dapat melakukan hentakan balik secara tak terduga dengan potensi menyebabkan CEDERA DIRI yang serius.
- Jangan pernah melakukan pemotongan menyerong dengan pegangan yang terkunci dalam posisi lebih rendah dengan menekan pasak penghenti.
- Jangan pernah melonggarkan sekrup penjepit yang mengencangkan mesin ketika mata pisau berputar. Hal ini dapat menyebabkan cedera serius.

Pemotongan sudut miter

Lihat “Menyetel sudut miter” yang telah dijelaskan sebelumnya.

Potongan siku-siku

► **Gbr.45:** **1.** Rakitan penahan

Longgarkan tuas dan miringkan mata gergaji untuk menyetel sudut siku-siku (Lihat “Menyetel sudut siku-siku” yang telah dijelaskan sebelumnya). Pastikan untuk mengencangkan kembali tuas dengan kuat untuk mengunci sudut siku-siku yang dipilih dengan aman. Kencangkan benda kerja dengan ragum. Pastikan mesin ditarik sepenuhnya kembali ke arah operator. Nyalakan mesin dengan kondisi mata pisau tidak menyentuh apa pun dan tunggu sampai mata pisau mencapai kecepatan penuh. Kemudian turunkan pegangan perlahan sepenuhnya ke posisi yang lebih rendah sembari menekan secara sejajar dengan mata pisau dan DORONG MESIN MENUJU PEMBATAS PEMANDU UNTUK MEMOTONG BENDA KERJA. Saat pemotongan selesai, matikan mesin dan TUNGGU SAMPAI MATA MESIN BENAR-BENAR BERHENTI sebelum mengembalikan mata pisau ke posisi dinaikkan sepenuhnya.

⚠PERHATIAN:

- Selalu pastikan bahwa mata pisau akan bergerak turun ke arah siku-siku selama potongan siku-siku. Jauhkan tangan dari jalur mata gergaji.
- Saat melakukan potongan siku-siku, mungkin saja terjadi kondisi di mana potongan bahan terlempar ke sisi mata pisau. Jika mata pisau dinaikkan sementara mata pisau masih berputar, potongan bahan ini bisa saja tertarik mata pisau, yang menyebabkan kepingannya tersebar dan membahayakan. Mata pisau HANYA boleh dinaikkan setelah mata pisau benar-benar berhenti.
- Saat menekan pegangan ke bawah, beri tekanan yang sejajar dengan mata pisau. Jika tekanan tidak sejajar dengan mata pisau saat memotong, sudut mata pisau mungkin saja bergeser dan presisi pemotongan akan berkurang.
- (Hanya untuk negara-negara Eropa) selalu atur anak pembatas di luar ketika melakukan pemotongan siku-siku kiri.

Pemotongan campuran

Pemotongan campuran adalah proses di mana sudut siku-siku dibuat secara bersamaan saat sudut miter dibuat di benda kerja. Pemotongan campuran dapat dilakukan pada sudut yang ditunjukkan pada tabel.

Sudut miter	Sudut siku-siku
Kiri dan Kanan 45°	Kiri 0° - 45°
Kanan 50°	Kiri 0° - 40°
Kanan 55°	Kiri 0° - 30°
Kanan 57°	Kiri 0° - 25°

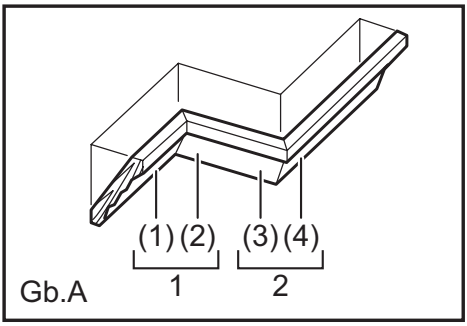
Saat melakukan pemotongan campuran, merujuklah pada penjelasan “Pemotongan tekan”, “Pemotongan sudut miter” dan “Potongan siku-siku”.

Memotong cetakan berbingkai dan melengkung

Cetakan berbingkai dan melengkung dapat dipotong dengan gergaji adu manis (miter) kombinasi dengan cetakan diletakkan lurus pada dudukan putar.

► **Gbr.46:** **1.** Cetakan berbingkai tipe 52/38° **2.** Cetakan berbingkai tipe 45° **3.** Cetakan melengkung tipe 45°

Terdapat dua tipe cetakan berbingkai pada umumnya dan satu tipe cetakan melengkung, cetakan berbingkai dengan sudut dinding 52/38°, cetakan berbingkai dengan sudut dinding 45° dan cetakan melengkung dengan sudut dinding 45°. Lihat ilustrasi.



1. Sudut dalam **2.** Sudut luar

► **Gbr.47:** **1.** Sudut dalam **2.** Sudut luar

Terdapat gabungan cetakan berbingkai dan melengkung yang dibuat untuk menyesuaikan dengan sudut 90° “Dalam” ((1) dan (2) dalam Gb. A) dan sudut 90° “Luar” ((3) dan (4) dalam Gb. A).

Mengukur

Ukur panjang dinding dan setel benda kerja pada meja untuk memotong tepi kontak dinding ke panjang yang dikehendaki. Selalu pastikan bahwa panjang benda kerja pemotongan **pada bagian belakang benda kerja** adalah sama dengan panjang dinding. Setel panjang pemotongan untuk sudut pemotongan. Selalu gunakan beberapa potongan untuk menguji pemotongan untuk memeriksa sudut gergaji.

Ketika memotong cetakan berbingkai dan melengkung, atur sudut siku-siku dan sudut miter seperti yang ditunjukkan pada tabel (A) dan posisikan cetakan pada bagian atas permukaan dudukan gergaji seperti yang ditunjukkan pada tabel (B).

Untuk kasus potongan siku-siku kiri

Tabel (A)

	Posisi pencetakan dalam Gb. A	Sudut siku-siku		Sudut miter	
		Tipe 52/38°	Tipe 45°	Tipe 52/38°	Tipe 45°
Untuk sudut dalam	(1)	Kiri 33,9°	Kiri 30°	Kanan 31,6°	Kanan 35,3°
	(2)			Kiri 31,6°	Kiri 35,3°
Untuk sudut luar	(3)				
	(4)			Kanan 31,6°	Kanan 35,3°

Tabel (B)

	Posisi pencetakan dalam Gb. A	Tepian cetakan pada pembatas pemandu	Potongan yang telah selesai
Untuk sudut dalam	(1)	Tepian yang menyentuh langit-langit harus berlawanan dengan pembatas pemandu.	Potongan yang telah selesai akan berada pada sisi Kiri mata pisau.
	(2)	Tepian yang menyentuh dinding harus berlawanan dengan pembatas pemandu.	
Untuk sudut luar	(3)		Potongan yang telah selesai akan berada pada sisi Kanan mata pisau.
	(4)	Tepian yang menyentuh langit-langit harus berlawanan dengan pembatas pemandu.	

CONTOH Pada kasus pemotongan cetakan berbingkai tipe 52/38° untuk posisi (1) dalam Gb. A:

- Miringkan dan kencangkan pengaturan sudut siku-siku ke 33,9° KIRI.
- Setel dan kencangkan pengaturan sudut miter ke 31,6° KANAN.
- Simpan cetakan berbingkai dengan permukaan bagian belakang yang luas (tersembunyi) menghadap ke bawah pada dudukan putar dengan TEPIAN YANG MENYENTUH LANGIT-LANGIT berlawanan dengan pembatas pemandu pada gergaji.
- Potongan yang telah selesai yang akan digunakan akan selalu berada pada sisi KIRI mata pisau setelah pemotongan dilakukan.

Untuk kasus potongan siku-siku kanan

Tabel (A)

	Posisi pencetakan dalam Gb. A	Sudut siku-siku		Sudut miter	
		Tipe 52/38°	Tipe 45°	Tipe 52/38°	Tipe 45°
Untuk sudut dalam	(1)	Kanan 33,9°	Kanan 30°	Kanan 31,6°	Kanan 35,3°
	(2)			Kiri 31,6°	Kiri 35,3°
Untuk sudut luar	(3)				
	(4)			Kanan 31,6°	Kanan 35,3°

Tabel (B)

	Posisi pencetakan dalam Gb. A	Tepian cetakan pada pembatas pemandu	Potongan yang telah selesai
Untuk sudut dalam	(1)	Tepian yang menyentuh dinding harus berlawanan dengan pembatas pemandu.	Potongan yang telah selesai akan berada pada sisi Kanan mata pisau.
	(2)	Tepian yang menyentuh langit-langit harus berlawanan dengan pembatas pemandu.	
Untuk sudut luar	(3)		Potongan yang telah selesai akan berada pada sisi Kiri mata pisau.
	(4)	Tepian yang menyentuh dinding harus berlawanan dengan pembatas pemandu.	

CONTOH Pada kasus pemotongan cetakan berbingkai tipe 52/38° untuk posisi (1) dalam Gb. A:

- Miringkan dan kencangkan pengaturan sudut siku-siku ke 33,9° KANAN.
- Setel dan kencangkan pengaturan sudut miter ke 31,6° KANAN.
- Simpan cetakan berbingkai dengan permukaan bagian belakang yang luas (tersembunyi) menghadap ke bawah pada dudukan putar dengan TEPIAN YANG MENYENTUH DINDING berlawanan dengan pembatas pemandu pada gergaji.
- Potongan yang telah selesai yang akan digunakan akan selalu berada pada sisi KANAN mata pisau setelah pemotongan dilakukan.

Memotong ekstrusi aluminium

► **Gbr.48:** **1.** Ragum **2.** Balok pengganjal **3.** Pembatas pemandu **4.** Ekstrusi aluminium **5.** Balok pengganjal

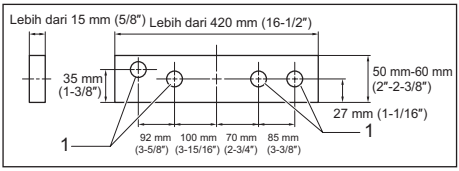
Saat mengencangkan ekstrusi aluminium, gunakan balok peruang atau potongan bahan bekas seperti ditunjukkan pada gambar untuk mencegah perubahan bentuk pada aluminium. Gunakan pelumas potong ketika memotong ekstrusi aluminium untuk mencegah terjadinya penumpukan bahan aluminium pada mata pisau.

PERHATIAN:

- Jangan sekali-kali mencoba untuk memotong ekstrusi aluminium yang tebal atau bulat. Ekstrusi aluminium yang tebal mungkin saja terlepas selama operasi dan ekstrusi aluminium bulat tidak dapat dikencangkan dengan kuat menggunakan mesin ini.

Permukaan kayu

Gunakan permukaan kayu untuk membantu memastikan potongan yang bebas serpihan pada benda kerja. Pasangkan permukaan kayu pada pembatas pelindung menggunakan lubang pada pembatas pemandu.
Lihat gambar mengenai dimensi untuk permukaan kayu yang disarankan.



1. Lubang

PERHATIAN:

- Gunakan kayu yang lurus dengan ketebalan yang rata sebagai permukaan kayu.
- Gunakan sekrup untuk memasang permukaan kayu ke pembatas pemandu. Sekrup harus dipasang sehingga kepala sekrup di bawah permukaan kayu.
- Ketika permukaan kayu dipasangkan, jangan memutar dudukan putar dengan pegangan yang diturunkan. Mata pisau dan/atau permukaan kayu akan rusak.

Memotong panjang berulang

PERHATIAN: Untuk mesin yang dilengkapi dengan penahan dan rakitan penahan sebagai aksesori standar, jenis penggunaan ini tidak diizinkan karena peraturan negara.

► **Gbr.49:** **1.** Pelat pengatur **2.** Penahan **3.** Sekrup

Ketika memotong beberapa potongan kayu dengan panjang yang sama, dengan rentang dari 220 mm hingga 385 mm, gunakan pelat pengatur (aksesori pilihan) akan membuat pengoperasian lebih efisien. Pasang pelat pengatur pada penahan (aksesori pilihan) seperti yang terlihat pada gambar.

Sejajarkan garis pemotongan pada benda kerja Anda dengan sisi kanan atau kiri alur pada papan garitan, dan ketika menahan benda kerja dari gerakan, gerakan ujung atas pelat pengatur berlawanan dengan ujung benda kerja. Lalu kencangkan pelat pengatur dengan sekrup. Ketika pelat pengatur tidak digunakan, longgarkan sekrup dan lepaskan pelat pengatur.

CATATAN:
- Gunakan rakitan batang penahan (aksesori opsional) yang memungkinkan pemotongan panjang berulang hingga sekitar 2.200 mm.

Pemotongan alur

► **Gbr.50:** **1.** Memotong alur dengan mata pisau

Potongan jenis dado dapat dilakukan dengan melanjutkan sebagai berikut:
Setel posisi batas bawah mata pisau dengan menggunakan sekrup penyetel dan lengan penahan untuk membatasi kedalaman pemotongan mata pisau. Merujuklah pada bagian “Lengan penahan” yang dijelaskan sebelum ini.
Setelah menyetel posisi batas bawah mata pisau, potong alur sejajar melintasi sepanjang lebar benda kerja menggunakan potongan menyerong (dorong) sebagaimana dalam gambar. Kemudian lepaskan bahan benda kerja di antara alur dengan alat pahat.
Jangan mencoba untuk melakukan tipe pemotongan ini menggunakan tipe mata pisau lebar (tebal) atau dengan mata pisau dado. Kemungkinan kehilangan kontrol dan cedera dapat terjadi.

PERHATIAN:
- Pastikan untuk mengembalikan lengan penahan ke posisi semula ketika melakukan selain pemotongan alur.

Membawa mesin

► **Gbr.51:** **1.** Pasak penahan

► **Gbr.52**

Pastikan bahwa steker mesin telah dicabut.
Kencangkan mata pisau pada sudut siku-siku 0° dan putar dudukan putar hingga posisi sudut miter kanan penuh. Kencangkan tiang geser hingga tiang geser bawah terkunci pada posisi di mana mesin ditarik penuh ke arah operator dan tiang atas terkunci pada posisi di mana mesin didorong secara penuh ke arah pembatas pemandu. Turunkan pegangan sepenuhnya dan kunci pada posisi diturunkan dengan mendorong pasak penahan.
Bawa mesin dengan menahan kedua sisi dudukan mesin seperti pada gambar. Jika Anda melepaskan penahan, kantong debu, dll, Anda dapat membawa mesin dengan lebih mudah.

PERHATIAN:
- Selalu kencangkan semua bagian yang bergerak sebelum mesin dibawa.
- Pasak penahan hanya untuk tujuan membawa atau penyimpanan dan bukan untuk pengoperasian pemotongan.

PERAWATAN

PERHATIAN:
- Selalu pastikan bahwa mesin dimatikan dan steker dicabut sebelum melakukan pemeriksaan atau perawatan.
- Jangan sekali-kali menggunakan benzena, tiner, alkohol, atau bahan sejenisnya. Penggunaan bahan tersebut dapat menyebabkan perubahan warna, perubahan bentuk, atau timbulnya retakan.

PERINGATAN:
- Selalu pastikan bahwa mata pisau tajam dan bersih untuk mendapatkan kinerja terbaik dan teraman.

Menyetel sudut pemotongan

Mesin ini disetel dan disejajarkan dengan cermat di pabrik, namun penanganan yang kasar mungkin akan memengaruhi kesejajarannya. Jika mesin Anda tidak sejajar dengan baik, lakukan sebagaimana berikut:

Sudut miter

Dorong mesin ke arah pembatas pemandu dan kencangkan dua sekrup jepit untuk mengencangkan mesin.
Kendurkan gagang yang mengikat dudukan putar. Putar dudukan putar sehingga penunjuk mengarah ke 0° pada skala miter. Kemudian putar dudukan putar sedikit searah jarum jam dan berlawanan arah jarum jam untuk menempatkan dudukan putar pada takik miter 0°. (Biarkan seperti asalnya jika penunjuk tidak mengarah ke 0°.)

► **Gbr.53:** **1.** Pembatas pemandu **2.** Baut soket segi enam

Longgarkan baut soket segi enam yang mengencangkan pembatas pemandu menggunakan kunci L.
Turunkan pegangan sepenuhnya dan kunci pada posisi diturunkan dengan mendorong pasak penahan.
Tegakkan sisi mata pisau dengan muka pembatas pemandu menggunakan penggaris segitiga, penggaris siku, dll. Kemudian kencangkan baut soket kepala segi enam kuat-kuat pada pembatas pemandu dalam urutan dari sisi kanan.

► **Gbr.54:** **1.** Penggaris segitiga **2.** Gagang **3.** Pembatas pemandu

Pastikan bahwa penunjuk mengarah ke 0° pada skala miter. Jika tidak mengarah ke 0°, kendurkan sekrup yang mengikat penunjuk dan setel penunjuk sehingga mengarah ke 0°.

► **Gbr.55:** **1.** Sekrup **2.** Skala miter **3.** Penunjuk

Sudut siku-siku

Sudut siku-siku 0°

Dorong mesin ke arah pembatas pemandu dan kencangkan dua sekrup jepit untuk mengencangkan mesin. Turunkan pegangan sepenuhnya dan kunci pada posisi diturunkan dengan mendorong pasak penahan. Kendurkan tuas di bagian belakang mesin. Putar baut penyetel sudut siku-siku 0° (baut bawah) di sisi kanan lengan sebanyak dua atau tiga putaran berlawanan arah jarum jam untuk memiringkan mata pisau ke kanan.

► **Gbr.56:** **1.** Tuas **2.** Penahan lengan **3.** Baut penyetel sudut siku-siku 0° **4.** Lengan **5.** Tombol pelepas

Dengan hati-hati, tegakkan sisi mata pisau dengan permukaan atas dudukan putar menggunakan penggaris segitiga, penggaris siku-siku, dll. dengan memutar baut penyetel sudut siku-siku 0° searah jarum jam. Lalu kencangkan tuas dengan kuat.

► **Gbr.57:** **1.** Penggaris segitiga **2.** Mata gergaji **3.** Permukaan atas meja putar

Pastikan bahwa penunjuk pada lengan mengarah ke 0° di skala sudut siku-siku pada penahan lengan. Jika tidak mengarah ke 0°, kendurkan sekrup yang mengikat penunjuk dan setel penunjuk sampai mengarah ke 0°.

► **Gbr.58:** **1.** Skala siku-siku **2.** Penunjuk **3.** Sekrup

Sudut siku-siku 45°

► **Gbr.59:** **1.** Baut penyetel sudut siku-siku 45° kiri

Setel sudut siku-siku 45° hanya setelah melakukan penyetelan sudut siku-siku 0°. Untuk menyetel sudut siku-siku kiri 45°, kendurkan tuas dan miringkan mata pisau ke kiri sepenuhnya. Pastikan bahwa penunjuk pada lengan mengarah ke 45° di skala sudut siku-siku pada penahan lengan. Jika penunjuk tidak mengarah ke 45°, putar baut penyetel (baut atas) sudut siku-siku 45° di sisi kanan lengan sampai penunjuk mengarah ke 45°.

Menyetel posisi garis laser

Untuk model LS0714FL, LS0714L

► **Gbr.60:** **1.** Benda kerja **2.** Garis pemotongan **3.** Rakitan penahan

► **Gbr.61:** **1.** Ragum vertikal **2.** Rakitan penahan

> ⚠***PERINGATAN:***
> - Karena mesin terhubung ketika menyesuaikan posisi garis laser, berhati-hatilah terutama saat beralih kerja. Menarik pelatuk sakelar secara tidak sengaja menyebabkan memulai mesin yang tidak disengaja dan cedera pribadi.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Jangan melihat cahaya laser secara langsung. Cahaya laser langsung dapat merusak mata.
> - Jangan sekali-kali menerapkan pukulan atau benturan ke alat. Pukulan atau benturan menyebabkan posisi garis laser salah, kerusakan pada bagian yang mengemisikan laser, atau masa pakai mesin yang singkat.
> - Bawalah mesin ke pusat layanan resmi Makita untuk memperbaiki kerusakan pada unit laser. Penggantian dengan jenis laser yang berbeda tidak diizinkan.

Saat menyetel garis laser yang muncul pada sisi kiri mata gergaji

► **Gbr.62:** **1.** Sekruplah untuk mengubah rentang yang dapat digerakkan dari sekrup penyetel **2.** Sekrup penyetel **3.** Kunci L **4.** Garis laser **5.** Mata gergaji

Saat menyetel garis laser yang muncul pada sisi kanan mata gergaji

► **Gbr.63:** **1.** Sekruplah untuk mengubah rentang yang dapat digerakkan dari sekrup penyetel **2.** Mata gergaji **3.** Garis laser

Untuk kedua penyetelan, lakukan sebagaimana berikut ini.

1. Pastikan bahwa steker mesin telah dicabut.
2. Buat garis pemotongan pada benda kerja dan letakkan pada meja putar. Saat ini, jangan kencangkan benda kerja pada ragum atau alat yang serupa.
3. Turunkan mata pisau dengan menurunkan pegangan dan cukup periksa untuk melihat di mana garis pemotongan dan posisi mata gergaji berada. (Tentukan posisi yang akan dipotong pada garis pemotongan.)
4. Setelah memutuskan posisi yang akan dipotong, kembalikan pegangan ke posisi semula. Amankan benda kerja dengan ragum vertikal tanpa menggeser benda kerja dari posisi yang sudah diperiksa sebelumnya.
5. Colokkan steker mesin dan nyalakan sakelar laser.
6. Setel posisi garis laser sebagai berikut.

Posisi garis laser dapat diubah karena rentang pergerakan sekrup penyetel untuk laser diubah dengan memutar dua sekrup dengan kunci L. (Rentang gerakan garis laser telah diatur pabrik sejauh 1 mm dari permukaan samping mata pisau.)
Untuk menggeser jarak garis laser yang bergerak lebih jauh dari permukaan samping mata pisau, putar kedua sekrup berlawanan arah jarum jam setelah melonggarkan sekrup penyetel. Putar kedua sekrup tersebut searah jarum jam untuk menggesernya lebih dekat ke permukaan samping mata pisau setelah melonggarkan sekrup penyetel.
Baca bagian berjudul “Kerja garis laser” dan setel sekrup penyetelan sehingga garis pemotongan pada benda kerja Anda sejajar dengan garis laser.

CATATAN:

- Periksa posisi garis laser secara rutin untuk menjamin keakuratan laser.
- Bawalah mesin ke pusat layanan resmi Makita untuk memperbaiki kerusakan pada unit laser.

Mengganti tabung fluoresen

Untuk model LS0714F, LS0714FL

► **Gbr.64:** **1.** Menarik **2.** Menekan **3.** Kotak lampu **4.** Sekrup **5.** Tabung fluoresen

⚠PERHATIAN:

- Selalu pastikan bahwa mesin sudah dimatikan dan dicabut stekernya sebelum mengganti tabung fluoresen.
- Jangan memberikan hentakan, hantaman, atau goresan pada tabung fluoresen, yang dapat menyebabkan kaca tabung fluoresen rusak dan mengakibatkan Anda atau orang lain cedera.
- Diamkan tabung fluoresen sebentar segera setelah penggunaan lalu gantilah. Jika tidak. Kulit Anda akan terbakar.

Lepaskan sekrup yang mengencangkan Kotak Lampu untuk lampu.
Tarik Kotak Lampu dengan tetap mendorong secara perlahan pada posisi atas seperti diilustrasikan di sisi kiri.
Tarik tabung fluoresen lalu gantilah dengan yang baru dan asli dari Makita.

Membersihkan lensa untuk sinar laser

Untuk model LS0714FL, LS0714L

► **Gbr.65:** **1.** Obeng **2.** Sekrup (satu buah saja) **3.** Lensa untuk sinar laser

Jika lensa untuk sinar laser terlihat kotor, atau serbuk gergaji menempel padanya sehingga garis laser tidak lagi terlihat dengan mudah, cabut steker gergaji dan lepaskan serta bersihkan lensa untuk sinar laser secara hati-hati menggunakan kain lembut yang lembap. Jangan menggunakan pelarut atau pembersih berbahan minyak bumi pada lensa.

► **Gbr.66:** **1.** Lensa untuk sinar laser

Untuk melepaskan lensa untuk sinar laser, lepaskan mata gergaji sebelum melepas lensa sesuai dengan instruksi di bagian berjudul “Memasang atau melepas mata gergaji”.
Kendurkan namun jangan lepas sekrup yang mengunci lensa menggunakan obeng.
Tarik keluar lensa sebagaimana ditunjukkan dalam gambar.

CATATAN:

- Jika lensa tidak keluar, longgarkan sekrup lebih jauh dan tarik keluar lensa lagi tanpa melepaskan sekrup.

Mengganti sikat karbon

► **Gbr.67:** **1.** Tanda batas

Lepas dan periksa sikat karbon secara teratur. Lepas ketika aus sampai tanda batas. Jaga agar sikat karbon tetap bersih dan tidak bergeser dari penahan. Kedua sikat karbon harus diganti pada waktu yang sama. Hanya gunakan sikat karbon yang sama.
Gunakan obeng untuk melepas tutup tempat sikat. Tarik keluar sikat karbon yang aus, masukkan yang baru dan pasang tutup tempat sikat.

► **Gbr.68:** **1.** Tutup tempat sikat **2.** Obeng

Setelah penggunaan

- Setelah digunakan, buang geram dan debu yang menempel pada mesin menggunakan kain atau sejenisnya. Jaga agar pelindung mata pisau tetap bersih sesuai dengan petunjuk berjudul “Pelindung mata mesin” yang dijelaskan sebelumnya. Lumasi bagian yang bergeser dengan minyak mesin untuk mencegah timbulnya karat.
- Ketika menyimpan mesin, tarik mesin ke arah Anda sepenuhnya hingga tiang geser masuk sepenuhnya ke dalam dudukan putar.

Untuk menjaga KEAMANAN dan KEANDALAN produk, perbaikan, perawatan lain, atau penyetelan harus dilakukan oleh Pusat Layanan Resmi Makita dan selalu gunakan suku cadang pengganti buatan Makita.

AKSESORI PILIHAN

⚠PERINGATAN: **Dianjurkan untuk menggunakan aksesori atau perangkat tambahan Makita ini dengan mesin Makita Anda yang ditentukan dalam petunjuk ini.** Penggunaan aksesori atau perangkat tambahan lainnya dapat mengakibatkan cedera badan serius.

⚠PERINGATAN: **Hanya gunakan aksesori atau perangkat tambahan Makita sesuai dengan peruntukkannya.** Salah penggunaan dari aksesori atau perangkat tambahan dapat mengakibatkan cedera badan serius.

Jika Anda memerlukan bantuan lebih terperinci berkenaan dengan aksesori ini, tanyakan pada Pusat Layanan Makita terdekat.

- Mata gergaji berujung carbide
  (Baca situs web kami atau hubungi dealer Makita setempat Anda untuk mata gergaji yang tepat digunakan untuk material yang akan dipotong.)
- Rakitan ragum (Ragum horizontal)
- Ragum vertikal
- Set penahan
- Rakitan penahan
- Rakitan batang penahan
- Pelat pengatur
- Kantong debu

- Penggaris segitiga
- Tabung fluoresen
- Kunci L

CATATAN:

- Beberapa item dalam daftar tersebut mungkin sudah termasuk dalam paket pengisap sebagai aksesori standar. Hal tersebut dapat berbeda dari satu negara ke negara lainnya.

SPESIFIKASI

Model	LS0714	LS0714F	LS0714FL	LS0714L
Diameter bilah	190 mm			
Diameter lubang (arbor) (khusus negara)	20 mm atau 15.88 mm			
Ketebalan keratan maks. bilah gergaji	2.2 mm			
Sudut Miter maks.	Kiri 47°, Kanan 57°			
Sudut Serong maks.	Kiri 45°, Kanan 5°			
Kelajuan tanpa beban (min^{-1})	6,400 min^{-1}			
Jenis Laser	-		Laser Merah 650 nm, < 1mW (Laser Kelas 2)	
Dimensi (P x L x T)	670 mm x 430 mm x 458 mm			
Berat bersih	12.5 - 14.2 kg	12.8 - 14.5 kg	12.9 - 14.6 kg	13.0 - 14.8 kg

- Disebabkan program penyelidikan dan pembangunan kami yang berterusan, spesifikasi yang terkandung di dalam ini adalah tertakluk kepada perubahan tanpa notis.
- Spesifikasi mungkin berbeza mengikut negara.
- Berat mungkin berbeza bergantung kepada pemasangan. Kombinasi paling ringan dan paling berat, mengikut Prosedur EPTA 01/2014, ditunjukkan di dalam jadual.

Kapasiti pemotongan maks. (T x L) dengan bilah berdiameter 190 mm.

Sudut miter	Sudut serong		
	45° (kiri)	0°	5° (kanan)
0°	* 45 mm x 265 mm Nota1	* 60 mm x 265 mm Nota 1	-----
	40 mm x 300 mm	52 mm x 300 mm	40 mm x 300 mm
45° (kiri dan kanan)	* 45 mm x 185 mm Nota2	* 60 mm x 185 mm Nota 2	-----
	40 mm x 212 mm	52 mm x 212 mm	
57° (kanan)	-----	* 60 mm x 145 mm Nota 3	-----
		52 mm x 163 mm	

(Nota)
* menandakan bahawa kayu muka dengan ketebalan berikut digunakan.
1: Apabila menggunakan kayu muka tebal 20 mm.
2: Apabila menggunakan kayu muka tebal 15 mm.
3: Apabila menggunakan kayu muka tebal 10 mm.

Simbol

Berikut menunjukkan simbol-simbol yang digunakan untuk alat ini. Pastikan anda memahami maksudnya sebelum menggunakan.

	Baca manual arahan.
	PENEBATAN BERGANDA
	Untuk mengelakkan kecederaan daripada serpihan terbang, pastikan pegang kepala gergaji ke bawah, setelah membuat potongan, sehingga bilah berhenti sepenuhnya.
	Apabila melakukan potongan gelangsar, tarik pembawa sepenuhnya dan tekan bawah pemegang, kemudian pembawa ke arah pagar panduan.
	Jangan letakkan tangan atau jari dekat dengan bilah.
	Untuk keselamatan anda, keluarkan serpihan, kepingan kecil, dan dll. dari atas meja sebelum operasi.
	Sentiasa tetapkan PAGAR SUB ke kedudukan kiri apabila melakukan pemotongan serong kiri. Kegagalan berbuat demikian boleh menyebabkan kecederaan serius kepada pengendali.
	Untuk melonggarkan bolt, putarkan mengikut arah jam.
	Jangan sekali-kali melihat ke sinaran laser. Sinaran laser langsung boleh mencederakan mata anda.

Hanya untuk negara-negara Kesatuan Eropah
Jangan buang peralatan elektrik bersama bahan buangan isi rumah!
Dalam mematuhi Arahan Eropah mengenai Sisa Peralatan Elektrik dan Elektronik serta pelaksanaannya mengikut undang-undang negara, peralatan elektrik yang telah mencapai akhir hayatnya mesti dikumpul secara berasingan dan dikembalikan ke kemudahan kitar semula yang bersesuaian dengan alam sekitar.

Tujuan penggunaan

Alat ini bertujuan untuk pemotongan kayu lurus dan miter yang tepat. Dengan bilah gergaji yang sesuai, aluminium juga boleh digergajikan.

Bekalan kuasa

Alat ini perlu disambungkan hanya kepada bekalan kuasa dengan voltan yang sama seperti yang ditunjukkan pada papan nama, dan hanya boleh dikendalikan pada bekalan AC fasa tunggal. Ia mempunyai penebatan berganda dan oleh itu, ia juga boleh digunakan pada soket tanpa wayar bumi.

AMARAN KESELAMATAN

Amaran keselamatan umum alat kuasa

AMARAN: **Baca semua amaran keselamatan, arahan, ilustrasi dan spesifikasi yang disediakan dengan alat kuasa ini.** Kegagalan mengikuti semua arahan yang disenaraikan di bawah boleh menyebabkan kejutan elektrik, kebakaran dan/atau kecederaan serius.

Simpan semua amaran dan arahan untuk rujukan masa depan.

Istilah “alat kuasa” dalam amaran merujuk kepada alat kuasa yang menggunakan tenaga elektrik (dengan kord) atau alat kuasa yang menggunakan bateri (tanpa kord).

Keselamatan kawasan kerja

1. **Pastikan kawasan kerja bersih dan diterangi dengan baik.** Kawasan berselerak atau gelap mengundang kemalangan.
2. **Jangan kendalikan alat kuasa dalam keadaan yang mudah meletup, seperti dalam kehadiran cecair, gas atau habuk yang mudah terbakar.** Alat kuasa menghasilkan percikan api yang boleh menyalakan debu atau wasap.
3. **Jauhkan kanak-kanak dan orang ramai semasa mengendalikan alat kuasa.** Gangguan boleh menyebabkan anda hilang kawalan.

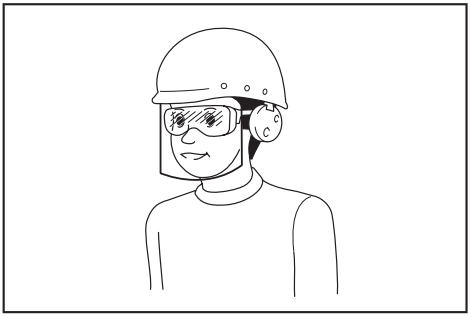
Keselamatan elektrik

1. **Palam alat kuasa mesti sepadan dengan soket. Jangan ubah suai palam dalam apa cara sekalipun. Jangan gunakan sebarang palam penyesuai dengan alat kuasa terbumi.** Palam yang tidak diubah suai dan soket yang sepadan akan mengurangkan risiko kejutan elektrik.
2. **Elakkan sentuhan badan dengan permukaan terbumi, seperti paip, radiator, dapur dan peti sejuk.** Terdapat peningkatan risiko kejutan elektrik jika elektrik terbumi terkena badan anda.
3. **Jangan biarkan alat kuasa terkena hujan atau basah.** Air yang memasuki alat kuasa akan meningkatkan risiko kejutan elektrik.
4. **Jangan salah gunakan kord. Jangan gunakan kord untuk membawa, menarik atau mencabut palam alat kuasa. Jauhkan kord dari haba, minyak, bucu tajam atau bahagian yang bergerak.** Kord yang rosak atau tersimpul meningkatkan risiko kejutan elektrik.
5. **Semasa mengendalikan alat kuasa di luar, gunakan kord sambungan yang bersesuaian untuk kegunaan luar.** Penggunaan kord yang sesuai untuk kegunaan luar mengurangkan risiko kejutan elektrik.
6. **Sekiranya pengendalian alat kuasa di lokasi lembap tidak dapat dielakkan, gunakan bekalan peranti arus sisa (RCD) yang dilindungi.** Penggunaan RCD mengurangkan risiko kejutan elektrik.
7. **Penggunaan bekalan kuasa melalui RCD dengan arus sisa yang bernilai 30 mA atau kurang sentiasa disyorkan.**
8. **Alat kuasa boleh menghasilkan medan elektromagnetik (EMF) yang tidak berbahaya kepada pengguna.** Walau bagaimanapun, pengguna perentak jantung atau peranti perubatan yang serupa harus menghubungi pembuat peranti mereka dan/atau doktor untuk nasihat sebelum mengendalikan alat kuasa ini.
9. **Jangan sentuh palam kuasa dengan tangan yang basah.**
10. **Jika kord rosak, minta ia diganti oleh pengilang atau ejennya bagi menggelakkan bahaya keselamatan.**

Keselamatan diri

1. **Sentiasa berwaspada, perhatikan apa yang anda lakukan dan guna akal budi semasa mengendalikan alat kuasa. Jangan gunakan alat kuasa semasa anda letih atau di bawah pengaruh dadah, alkohol atau ubat.** Kelekaan seketika semasa mengendalikan alat kuasa boleh menyebabkan kecederaan diri yang serius.
2. **Gunakan peralatan pelindung diri. Sentiasa pakai pelindung mata.** Peralatan pelindung seperti topeng debu, kasut keselamatan tak mudah tergelincir, topi keselamatan atau pelindung pendengaran yang digunakan untuk keadaan yang sesuai akan mengurangkan kecederaan diri.

3. **Elakkan permulaan yang tidak disengajakan. Pastikan suis ditutup sebelum menyambung kepada sumber kuasa dan/atau pek bateri, semasa mengangkat atau membawa alat.** Membawa alat kuasa dengan jari anda pada suis atau mentenagakan alat kuasa dengan suis pada kedudukan hidup mengundang kemalangan.
4. **Alihkan sebarang kunci atau sepana pelaras sebelum menghidupkan alat kuasa.** Sepana atau kunci yang ditinggalkan pada bahagian berputar alat kuasa boleh menyebabkan kecederaan diri.
5. **Jangan lampau jangkau. Jaga pijakan dan keseimbangan yang betul pada setiap masa.** Ini membolehkan kawalan alat kuasa yang lebih baik dalam situasi yang tidak dijangka.
6. **Berpakaian dengan betul. Jangan pakai pakaian yang longgar atau barang kemas. Jauhkan rambut dan pakaian anda dari bahagian yang bergerak.** Pakaian longgar, barang kemas atau rambut yang panjang boleh terperangkap dalam bahagian yang bergerak.
7. **Jika peranti disediakan untuk sambungan kemudahan pengekstrakan dan pengumpulan habuk, pastikan ia disambung dan digunakan dengan betul.** Penggunaan pengumpulan habuk boleh mengurangkan bahaya berkaitan habuk.
8. **Jangan biarkan kebiasaan daripada kekerapan penggunaan alat membuatkan anda berpuas hati dan mengabaikan prinsip keselamatan alat.** Kecuaian boleh menyebabkan kecederaan serius dalam sekelip mata.
9. **Sentiasa pakai kaca mata pelindung untuk melindungi mata anda daripada kecederaan apabila menggunakan alat kuasa. Kaca mata mestilah mematuhi ANSI Z87.1 di AS, EN 166 di Eropah, atau AS/NZS 1336 di Australia/ New Zealand. Di Australia/New Zealand, undang-undang mengarahkan untuk memakai pelindung muka bagi melindungi muka anda, juga.**



Menjadi tanggungjawab majikan untuk menguatkuasa penggunaan peralatan perlindungan keselamatan yang bersesuaian oleh pengendali alat dan oleh orang lain dalam kawasan bekerja semasa.

Penggunaan dan penjagaan alat kuasa

1. **Jangan gunakan alat kuasa dengan kasar. Gunakan alat kuasa yang betul untuk penggunaan anda.** Alat kuasa yang betul akan melakukan tugas dengan lebih baik dan lebih selamat pada kadar mana ia direka cipta.
2. **Jangan gunakan alat kuasa jika suis tidak berfungsi untuk menghidupkan dan mematikannya.** Alat kuasa yang tidak dapat dikawal dengan suis adalah berbahaya dan mesti dibaiki.
3. **Cabut palam dari sumber kuasa dan/atau keluarkan pek bateri, jika boleh ditanggalkan, dari alat kuasa sebelum membuat sebarang pelarasan, menukar aksesori, atau menyimpan alat kuasa.** Langkah-langkah keselamatan pencegahan sedemikian mengurangkan risiko memulakan alat kuasa secara tidak sengaja.
4. **Simpan alat kuasa yang tidak digunakan jauh dari jangkauan kanak-kanak dan jangan biarkan orang yang tidak biasa dengan alat kuasa atau arahan ini untuk mengendalikan alat kuasa.** Alat kuasa adalah berbahaya di tangan pengguna yang tidak terlatih.
5. **Menyelenggara alat kuasa dan aksesori. Periksa salah jajaran atau ikatan pada bahagian yang bergerak, bahagian yang pecah dan apa-apa keadaan lain yang boleh menjejaskan operasi alat kuasa. Jika rosak, baiki alat kuasa sebelum digunakan.** Kebanyakan kemalangan adalah disebabkan oleh alat kuasa yang tidak dijaga dengan baik.
6. **Pastikan alat pemotong tajam dan bersih.** Alat pemotong yang dijaga dengan betul dengan hujung pemotong yang tajam mempunyai kemungkinan yang rendah untuk terikat dan lebih mudah dikendalikan.
7. **Gunakan alat kuasa, aksesori dan alat bit dan sebagainya mengikut arahan ini dengan mengambil kira keadaan kerja dan kerja yang perlu dilakukan.** Penggunaan alat kuasa untuk operasi yang berbeza dari yang dimaksudkan boleh menyebabkan keadaan berbahaya.
8. **Pastikan pemegang dan permukaan pegangan kering, bersih dan bebas dari minyak dan gris.** Pemegang dan permukaan pegangan yang licin tidak membolehkan pengendalian dan kawalan selamat bagi alat dalam situasi yang tidak dijangka.
9. **Apabila menggunakan alat, jangan pakai sarung tangan kerja kain yang mungkin boleh kusut.** Kekusutan sarung tangan kerja kain pada bahagian yang bergerak boleh menyebabkan kecederaan diri.

Servis

1. **Pastikan alat kuasa anda diservis oleh orang yang berkelayakan dengan hanya menggunakan alat ganti yang sama.** Ini akan memastikan keselamatan alat kuasa dapat dikekalkan.
2. **Ikut arahan untuk melincir dan menukar aksesori.**

Arahan keselamatan untuk gergaji miter

1. **Gergaji miter bertujuan untuk memotong produk kayu atau seakan kayu, ia tidak boleh digunakan dengan roda pemotongan lelas untuk memotong bahan ferus seperti bar, rod, kancing, dll.** Habuk lelas menyebabkan bahagian yang bergerak seperti pengadang bawah tersangkut. Percikan api daripada pemotongan lelas akan membakar pengadang bawah, masukan keratan dan bahagian plastik lain.
2. **Gunakan pengapit untuk menyokong bahan kerja apabila mungkin. Jika menyokong bahan kerja dengan tangan, anda mestilah sentiasa memastikan tangan anda sekurang-kurangnya 100 mm dari kedua-dua belah bilah gergaji. Jangan gunakan gergaji ini untuk memotong kepingan yang terlalu kecil untuk dikapit dengan kukuh atau dipegang dengan tangan.** Jika tangan anda diletakkan terlalu dekat dengan bilah gergaji, terdapat peningkatan risiko kecederaan akibat sentuhan bilah.
3. **Bahan kerja mesti pegun dan dikapit atau dipegang pada pagar dan meja. Jangan masukkan bahan kerja ke dalam bilah atau potong "bebas tangan" dalam apa cara sekalipun.** Bahan kerja yang tidak ditahan atau bergerak boleh melayang pada kelajuan tinggi, menyebabkan kecederaan.
4. **Tolak gergaji melalui bahan kerja. Jangan tarik gergaji melalui bahan kerja. Untuk membuat potongan, naikkan kepala gergaji dan tarik keluar bahan kerja tanpa memotong, mulakan motor, tekan kepala gergaji dan turunkan gergaji melalui bahan kerja.** Memotong pada strok tarik mungkin menyebabkan bilah gergaji ternaik di atas bahan kerja dan melayangkan pemasangan bilah ke arah pengendali.
5. **Jangan sekali-kali menyilangkan tangan anda ke atas garis pemotongan yang ditujukan di hadapan atau di belakang bilah gergaji.** Menyokong bahan kerja dengan "tangan bersilang" contohnya memegang benda kerja di sebelah kanan bilah gergaji dengan tangan kiri atau sebaliknya sangat berbahaya.

► **Rajah1**

6. **Jangan menjangkau belakang pagar dengan mana-mana tangan lebih dekat daripada 100 mm dari kedua-dua belah bilah gergaji, untuk mengeluarkan sisa kayu, atau atas sebab lain ketika bilah berputar.** Jarak dekat bilah berputar dengan tangan anda mungkin tidak jelas dan anda boleh tercedera dengan serius.
7. **Periksa bahan kerja anda sebelum memotong. Sekiranya bahan kerja bengkok atau meleding, apitkan ia dengan muka bengkok menghadap ke arah pagar. Sentiasa pastikan bahawa tiada jarak antara bahan kerja, pagar dan meja di sepanjang garis potongan.** Bahan kerja bengkok atau meleding boleh berputar atau beralih dan boleh menyebabkan kapitan pada bilah gergaji berputar semasa pemotongan. Paku dan objek asing tidak boleh wujud pada bahan kerja.
8. **Jangan gunakan gergaji sehingga meja bebas daripada semua alat, sisa kayu dll., kecuali untuk bahan kerja.** Serpihan kecil atau kepingan kayu lerai atau objek lain yang bersentuhan dengan bilah berpusing boleh melayang dengan kelajuan tinggi.
9. **Potong hanya satu bahan kerja pada satu masa.** Beberapa bahan kerja yang ditindankan tidak dapat dikapit atau dirembat sewajarnya dan boleh terkapit pada bilah atau beralih semasa pemotongan.
10. **Pastikan gergaji miter dipasang atau diletakkan pada permukaan kerja yang teguh dan rata sebelum digunakan.** Permukaan kerja yang rata dan teguh mengurangkan risiko gergaji miter menjadi tidak stabil.
11. **Rancang kerja anda. Setiap kali anda menukar tetapan sudut serong atau miter, pastikan pagar boleh laras ditetapkan dengan betul untuk menyokong bahan kerja dan tidak akan mengganggu bilah atau sistem pengadangan.** Tanpa menghidupkan alat "ON" dan tanpa bahan kerja di atas meja, gerakkan bilah gergaji melalui potongan disimulasikan lengkap untuk memastikan tiada gangguan atau bahaya terpotong pagar.
12. **Sediakan sokongan yang mencukupi seperti sambungan meja, kekuda gergaji dll. untuk bahan kerja yang lebih luas atau lebih panjang daripada atas meja.** Bahan kerja lebih panjang atau lebih luas daripada meja gergaji miter boleh terjongket jika tidak disokong dengan kukuh. Jika kepingan potongan atau bahan kerja terjongket, ia boleh mengangkat pengadang bawah atau dilayangkan oleh bilah berputar.
13. **Jangan gunakan orang lain sebagai pengganti untuk sambungan meja atau sebagai sokongan tambahan.** Sokongan yang tidak stabil untuk bahan kerja boleh menyebabkan bilah terkapit atau benda kerja teralih semasa operasi pemotongan menarik anda dan pembantu ke arah bilah berputar.
14. **Kepingan potongan tidak boleh disangkut atau ditekan dengan cara apa-apa pada bilah gergaji berputar.** Jika tersangkut, contohnya menggunakan penyekat panjang, kepingan potongan boleh tersepit pada bilah dan melayang dengan teruk.
15. **Sentiasa gunakan pengapit atau lekapan yang dikhaskan untuk menyokong bahan bulat seperti rod atau tiub.** Rod mempunyai kecenderungan untuk bergolek semasa dipotong, menyebabkan bilah untuk "menggigit" dan menarik kerja dengan tangan anda ke dalam bilah.
16. **Biarkan bilah mencapai kelajuan penuh sebelum menyentuh bahan kerja.** Ini akan mengurangkan risiko bahan kerja melayang.

17. **Jika benda kerja atau bilah tersangkut, matikan gergaji miter tersebut. Tunggu semua bahagian bergerak berhenti dan cabut palam dari sumber kuasa dan/atau keluarkan pek bateri. Kemudian usahakan untuk membebaskan bahan yang tersangkut.** Meneruskan menggergaji dengan bahan kerja yang tersangkut boleh menyebabkan hilang kawalan atau kerosakan pada gergaji miter.
18. **Selepas menyelesaikan potongan, lepaskan suis, pegang kepala gergaji dan tunggu bilah berhenti sebelum mengeluarkan kepingan potongan.** Menjangkau dengan tangan anda dekat dengan bilah peluncur adalah berbahaya.
19. **Pegang pemegang dengan kemas semasa membuat pemotongan tidak lengkap atau apabila melepaskan suis sebelum kepala gergaji dalam kedudukan bawah sepenuhnya.** Tindakan membrek gergaji boleh menyebabkan kepala gergaji ditarik secara tiba-tiba ke bawah, menyebabkan risiko kecederaan.
20. **Hanya gunakan bilah gergaji dengan diameter yang ditanda pada alat atau yang dinyatakan dalam manual.** Penggunaan saiz bilah yang salah mungkin menjejaskan pengadangan bilah yang betul atau operasi pengadang yang akan menyebabkan kecederaan diri yang serius.
21. **Hanya gunakan bilah gergaji yang ditanda dengan kelajuan yang sama atau lebih tinggi daripada kelajuan yang ditanda pada alat.**
22. **Jangan gunakan gergaji untuk memotong selain daripada kayu, aluminium atau bahan yang serupa.**
23. **(Untuk negara-negara Eropah sahaja) Sentiasa gunakan bilah yang mematuhi EN847-1.**

Arahan tambahan

1. **Jadikan bengkel bebas kanak-kanak dengan mengunci mangga.**
2. **Jangan sekali-kali berdiri di atas alat.** Kecederaan serius boleh berlaku jika alat terjongket atau jika alat pemotongan bersentuhan dengan tidak sengaja.
3. **Jangan sekali-kali tinggalkan alat yang sedang berjalan tanpa pengawasan. Matikan kuasa. Jangan tinggalkan alat sehingga ia berhenti sepenuhnya.**
4. **Jangan kendalikan gergaji tanpa pengadang di tempatnya. Periksa pengadang bilah ditutup dengan betul sebelum setiap penggunaan. Jangan kendalikan gergaji jika pengadang bilah tidak bergerak dengan bebas dan tertutup serta merta. Jangan sekali-kali mengapit atau mengikat pengadang bilah pada kedudukan terbuka.**
5. **Pastikan tangan keluar dari laluan bilah gergaji. Elakkan sentuhan dengan apa-apa bilah peluncur. Ia masih boleh menyebabkan kecederaan parah.**
6. **Untuk mengurangkan risiko kecederaan, kembalikan pembawa ke kedudukan belakang penuh selepas setiap operasi potong lintang.**
7. **Sentiasa memastikan semua bahagian bergerak sebelum membawa alat itu.**
8. **Pin penahan yang mengunci kepala pemotong adalah untuk tujuan membawa dan penyimpanan sahaja dan bukan untuk sebarang operasi pemotongan.**
9. **Periksa bilah dengan teliti untuk melihat keretakan atau kerosakan sebelum operasi. Gantikan bilah yang telah retak atau rosak dengan segera. Gegala kayu dan damar yang mengeras pada bilah memperlahankan gergaji dan meningkatkan potensi berlakunya tolak keluar. Pastikan bilah bersih dengan mengeluarkannya daripada alat dahulu, kemudian bersihkannya dengan penanggal damar dan gegala, air panas atau kerosin. Jangan gunakan petrol untuk membersihkan bilah.**
10. **Semasa membuat potongan gelangsar, TOLAK KELUAR boleh berlaku. TOLAK KELUAR terjadi apabila bilah terkapit di dalam bahan kerja semasa operasi pemotongan dan bilah gergaji didorong dengan pantas ke arah pengendali. Kehilangan kawalan dan kecederaan diri yang serius boleh berlaku. Jika bilah mula terkapit semasa operasi pemotongan, jangan terus memotong dan lepaskan suis serta-merta.**
11. **Gunakan hanya bebibir yang khusus untuk alat ini.**
12. **Berhati-hati agar tidak merosakkan arbor, bebibir (terutamanya permukaan pemasangan) atau bolt. Kerosakan kepada bahagian ini boleh mengakibatkan bilah pecah.**
13. **Pastikan bahawa tapak putaran dikukuhkan dengan betul supaya tidak bergerak semasa operasi. Gunakan lubang di tapak untuk memasang gergaji ke platform atau meja bangku kerja yang stabil. JANGAN SEKALI-KALI menggunakan alat di mana kedudukan pengendali adalah janggal.**
14. **Pastikan kunci aci dilepaskan sebelum suis dihidupkan.**
15. **Pastikan bilah tidak menyentuh tapak putaran pada kedudukan terendah.**
16. **Pegang pemegang dengan kukuh. Sila ambil perhatian bahawa gergaji bergerak ke atas atau ke bawah sedikit semasa permulaan dan berhenti.**
17. **Pastikan bilah tidak menyentuh bahan kerja sebelum suis dihidupkan.**
18. **Sebelum menggunakan alat pada bahan kerja sebenar, biarkan ia beroperasi seketika. Perhatikan getaran atau goyangan yang boleh menandakan pemasangan yang lemah atau bilah yang sangat tidak seimbang.**
19. **Hentikan operasi serta-merta jika anda mendapati sesuatu yang abnormal.**
20. **Jangan cuba mengunci pemicu di kedudukan "ON".**
21. **Sentiasa menggunakan aksesori dicadangkan dalam manual ini. Penggunaan aksesori yang tidak betul seperti roda pelelas boleh menyebabkan kecederaan.**

22. **Sesetengah bahan mengandungi bahan kimia yang mungkin toksik. Sila berhati-hati untuk mencegah penyedutan habuk dan sentuhan kulit. Ikut data keselamatan pembekal bahan.**

Peraturan keselamatan tambahan untuk laser

1. **RADIASI LASER, JANGAN MERENUNG KE ARAH SINARAN ATAU MELIHAT LANGSUNG DENGAN INSTRUMEN OPTIK, PRODUK LASER KELAS 2M.**

SIMPAN ARAHAN INI.

AMARAN: **JANGAN biarkan keselesaan atau kebiasaan dengan produk (daripada penggunaan berulang) menggantikan pematuhan ketat terhadap peraturan keselamatan untuk produk yang ditetapkan. SALAH GUNA atau kegagalan mematuhi peraturan-peraturan keselamatan yang dinyatakan dalam manual arahan ini boleh menyebabkan kecederaan diri yang serius.**

PEMASANGAN

Pelekapan bangku

Semasa alat dihantar, pemegangnya dikunci dalam kedudukan yang diturunkan oleh pin penahan. Lepaskan pin penahan dengan menurunkan pemegang sedikit dan tarik pin penahan.

► **Rajah2:** **1.** Pin penahan

Alat ini haruslah diboltkan dengan dua bolt pada permukaan yang rata dan stabil menggunakan lubang bolt yang tersedia dalam tapak alat. Ini akan membantu menggelakkan terjongket dan kemungkinan kecederaan.

► **Rajah3:** **1.** Bolt

Putar bolt pelaras mengikut arah jam atau lawan arah jam supaya ia bersentuhan dengan permukaan lantai untuk memastikan alat itu stabil.

► **Rajah4:** **1.** Bolt pelaras

Memasang pemegang dan pemasangan pemegang

NOTA: Di sesetengah negara, pemegang dan pemasangan pemegang mungkin tidak disertakan dalam pakej alat sebagai aksesori standard.

Pemegang dan pemasangan pemegang menyokong bahan kerja secara mendatar.
Ketatkan aci pagar ke pemasangan pemegang dengan menggunakan kunci allen.

► **Rajah5:** **1.** Pemegang **2.** Pemasangan pemegang **3.** Aci pagar **4.** Kunci allen

Pasang pemegang dan pemegang pemasangan di kedua-dua sisi seperti yang ditunjukkan dalam rajah. Semasa memasang, pastikan aci pagar berada pada baris pagar panduan yang sama apabila dipasang ke alat.

► **Rajah6:** **1.** Pemegang **2.** Pemasangan pemegang **3.** Skru

Kemudian ketatkan skru dengan kemas untuk mengukuhkan pemegang dan pemasangan pemegang.

KETERANGAN FUNGSI

AMARAN:

- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palamnya dicabut sebelum menyelaras atau menyemak fungsi pada alat.

Pengawal bilah

► **Rajah7:** **1.** Pengawal bilah

Apabila menurunkan pemegang, pengadang bilah naik secara automatik. Pengadang dimuatkan dengan pegas supaya ia kembali ke kedudukan asalnya apabila potongan selesai dan pemegangnya dinaikkan. JANGAN SEKALI-KALI MENANGGALKAN ATAU MENGELUARKAN PENGADANG BILAH ATAU PEGAS YANG DIPASANG PADA PENGADANG.
Untuk kepentingan keselamatan peribadi anda, sentiasa kekalkan pengadang bilah dalam keadaan baik. Sebarang operasi luar kebiasaan pengadang bilah hendaklah dibetulkan dengan serta-merta. Periksa untuk memastikan tindakan pulang pegas dimuatkan pengadang. JANGAN SEKALI-KALI MENGGUNAKAN ALAT JIKA PENGADANG BILAH ATAU PEGAS MUSNAH, ROSAK ATAU DIKELUARKAN. MELAKUKAN SEDEMIKIAN ADALAH SANGAT BERBAHAYA DAN BOLEH MENYEBABKAN KECEDERAAN DIRI YANG SERIUS.

Jika pengadang bilah lut sinar menjadi kotor, atau habuk gergaji melekat padanya sehingga bilah tidak lagi mudah dilihat, cabut palam gergaji dan bersihkan pengadang dengan berhati-hati dengan kain lembap. Jangan gunakan pelarut atau mana-mana pembersih berasaskan petroleum pada pengadang plastik.
Jika pengadang bilah sangat kotor dan penglihatan melalui pengadang terganggu, gunakan perengkuh heks yang dibekalkan untuk melonggarkan bolt soket heksagon yang memegang penutup tengah. Longgarkan bolt soket heksagon dengan memutarnya lawan arah jam dan naikkan pengadang bilah dan penutup tengah. Dengan pengadang bilah dalam kedudukan sebegitu, pembersihan dapat dilakukan dengan lebih lengkap dan berkesan. Apabila pembersihan selesai, terbalikkan prosedur di atas dan kukuhkan bolt. Jangan keluarkan pegas memegang pengadang bilah. Jika pengadang berubah warna kerana usang atau cahaya UV, hubungi pusat servis Makita untuk pengadang baharu. JANGAN TANGGALKAN ATAU KELUARKAN PENGADANG.

► **Rajah8:** **1.** Pengawal bilah

Meletakkan papan keratan

► **Rajah9:** **1.** Skru ibu jari **2.** Papan keratan

► **Rajah10:** **1.** Bilah gergaji **2.** Gigi bilah **3.** Papan keratan **4.** Potongan serong kiri **5.** Potongan lurus

Alat ini disediakan dengan papan keratan di tapak putaran untuk meminimumkan robekan pada sisi keluar potongan. Papan keratan adalah diselaraskan kilang supaya bilah gergaji tidak menyentuh papan keratan. Sebelum digunakan, laraskan papan keratan seperti berikut:
Pertama, cabut palam alat. Longgarkan semua skru (2 masing-masing di kiri dan kanan) yang mengukuhkan papan keratan. Ketatkan semula ia sekadar papan keratan masih dapat digerakkan dengan mudah menggunakan tangan. Turunkan pemegang sepenuhnya dan tolak pin penahan untuk mengunci pemegang dalam kedudukan yang diturunkan. Longgarkan dua skru pengapit yang mengukuhkan tiang gelangsar. Tarik pembawa ke arah anda sepenuhnya. Laraskan papan keratan supaya papan keratan hanya menyentuh tepi gigi bilah. Ketatkan skru depan (jangan ketatkan dengan kemas). Tolak pembawa ke arah pagar panduan sepenuhnya dan laraskan papan keratan supaya papan kera hanya menyentuh sisi gigi bilah. Ketatkan skru belakang (jangan ketatkan dengan kemas).
Selepas melaraskan papan keratan, lepaskan pin penahan dan naikkan pemegang. Kemudian ketatkan semua skru dengan kemas.

⚠*PERHATIAN:*

- Sebelum dan selepas menukar sudut serong, sentiasa laraskan papan keratan seperti yang diterangkan di atas.

Mengekalkan kapasiti pemotongan maksimum

► **Rajah11:** **1.** Bolt pelaras **2.** Tapak putaran **3.** Pagar panduan

► **Rajah12:** **1.** Permukaan atas meja putaran **2.** Tepi bilah **3.** Pagar panduan

Alat ini adalah diselaraskan oleh kilang untuk menyediakan kapasiti pemotongan maksimum untuk bilah gergaji 190 mm.
Semasa memasang bilah baharu, sentiasa periksa kedudukan had bawah bilah dan jika perlu, laraskan ia seperti berikut:
Pertama, cabut palam alat. Tolak pembawa ke pagar panduan sepenuhnya dan turunkan pemegang sepenuhnya. Gunakan kunci allen untuk memutar bolt pelaras sehingga tepi bilah memanjang sedikit di bawah permukaan atas tapak putaran sehingga di mana muka hadapan pagar panduan bertemu permukaan atas tapak putaran.
Dengan alat yang dicabut palamnya, putar bilah dengan tangan sambil memegang pemegang sepenuhnya ke bawah untuk memastikan bahawa bilah tidak menyentuh mana-mana bahagian tapak bawah. Laraskan semula sedikit, jika perlu.

⚠*AMARAN:*

- Selepas memasang bilah baharu, pastikan bahawa bilah tidak menyentuh mana-mana bahagian tapak bawah apabila pemegang diturunkan sepenuhnya. Sentiasa lakukan ini dengan palam alat dicabut.

Lengan penahan

► **Rajah13:** **1.** Skru pelaras **2.** Lengan penahan

Kedudukan had bawah bilah boleh diselaraskan dengan mudah menggunakan lengan penahan. Untuk melaraskannya, gerakkan lengan penahan mengikut arah anak panah yang ditunjukkan dalam rajah. Laraskan skru pelaras supaya bilah berhenti pada kedudukan yang diinginkan apabila menurunkan pemegang sepenuhnya.

Pagar sub

Khusus negara

⚠*AMARAN:* Apabila melakukan potongan serong kiri, balikkan pagar sub ke luar. Jika tidak, ia mungkin tersentuh bilah atau sebahagian alat, menyebabkan kecederaan serius kepada pengendali.

► **Rajah14:** **1.** Pagar sub

Alat ini dilengkapi dengan pagar sub. Biasakan meletakkan pagar sub ke dalam. Walau bagaimanapun, apabila melakukan potongan serong kiri, balikkan ia ke luar.

Melaraskan sudut miter

► **Rajah15:** **1.** Tapak putaran **2.** Tuil kunci **3.** Skala miter **4.** Penunjuk **5.** Grip

Longgarkan grip dengan memusingkan arah lawan jam. Putarkan tapak putaran sambil menekan tuil kunci. Apabila anda telah menggerakkan grip ke kedudukan di mana penunjuk menunjuk pada sudut yang dikehendaki pada skala miter, ketatkan grip dengan kukuh mengikut arah jam.

⚠*PERHATIAN:*

- Semasa memutarkan tapak putaran, pastikan anda mengangkat pemegang sepenuhnya.
- Selepas menukar sudut miter, sentiasa kukuhkan tapak putaran dengan mengetatkan grip dengan kemas.

Melaraskan sudut serong

► **Rajah16:** **1.** Tuil **2.** Butang pelepas

► **Rajah17:** **1.** Penunjuk **2.** Skala serong **3.** Lengan

Untuk melaraskan sudut serong, longgarkan tuil di belakang alat mengikut arah lawan jam.
Tolak pemegang ke kiri untuk menyengetkan bilah gergaji sehingga penunjuk menunjuk ke sudut yang dikehendaki pada skala serong. Kemudian ketatkan tuil dengan kuat untuk mengukuhkan lengan.
Untuk menyengetkan bilah ke kanan, tekan butang pelepas di belakang alat sambil menyengetkan bilah sedikit ke kiri setelah melonggarkan tuil. Dengan butang pelepas ditekan, sengetkan bilah gergaji ke kanan.

⚠PERHATIAN:

- Semasa menyengetkan bilah gergaji, pastikan mengangkat pemegang sepenuhnya.
- Selepas menukar sudut serong, sentiasa kukuhkan lengan dengan mengetatkan tuil mengikut arah lawan jam.
- Semasa menukar sudut serong, pastikan untuk meletakkan papan keratan yang dengan betul seperti yang dijelaskan di bahagian “Meletakkan papan keratan”.

Melaraskan kedudukan tuil

► **Rajah18: 1.** Tuil **2.** Skru

Tuas boleh diletakkan semula pada setiap sudut 30° apabila tuil tidak memberikan pengetatan penuh. Longgarkan dan keluarkan skru yang mengukuhkan tuil di bahagian belakang alat. Keluarkan tuil dan pasang semula supaya ia sedikit di atas paras. Kukuhkan tuil menggunakan skru dengan kemas.

Tindakan suis

⚠AMARAN: **Sebelum memasang alat, sentiasa periksa untuk melihat pemicu suis bergerak dengan betul dan kembali ke posisi “OFF” apabila dilepaskan. Jangan tarik pemicu suis dengan kuat tanpa menekan butang buka kunci. Ini boleh menyebabkan suis rosak.** Mengendalikan alat dengan suis yang tidak bergerak dengan betul boleh menyebabkan hilang kawalan dan kecederaan diri yang serius.

⚠AMARAN: **JANGAN SEKALI-KALI menggunakan alat tanpa pemicu suis yang beroperasi sepenuhnya.** Apa-apa alat yang mempunyai suis tidak beroperasi adalah SANGAT BERBAHAYA dan mesti dibaiki sebelum penggunaan selanjutnya atau kecederaan diri yang serius akan berlaku.

⚠AMARAN: **JANGAN SEKALI-KALI gagalkan butang buka kunci dengan mengetuk atau dengan cara yang lain.** Suis dengan butang buka kunci yang tidak berfungsi mungkin menyebabkan operasi yang tidak disengajakan dan kecederaan diri yang serius.

⚠AMARAN: **JANGAN SEKALI-KALI gunakan alat jika ia berjalan apabila anda hanya menarik pemicu suis tanpa menekan butang buka kunci.** Suis yang perlu dibaiki mungkin menyebabkan operasi yang tidak disengajakan dan kecederaan diri yang serius. Kembalikan alat kepada pusat servis Makita untuk pembaikan yang betul SEBELUM penggunaan seterusnya.

► **Rajah19: 1.** Pemicu suis **2.** Butang buka kunci **3.** Lubang untuk mangga

Untuk mengelakkan pemicu suis daripada ditarik secara tidak sengaja, butang buka kunci disediakan. Untuk memulakan alat, tekan ke dalam butang buka kunci dan tarik pemicu suis. Lepaskan pemicu suis untuk berhenti. Lubang disediakan dalam pemicu suis untuk memasukkan mangga untuk mengunci alat.

⚠AMARAN: **Jangan gunakan kunci dengan batang atau kabel berdiameter lebih kecil daripada 6.35 mm.** Batang atau kabel yang lebih kecil mungkin tidak mengunci alat dengan betul di kedudukan mati dan operasi yang tidak disengajakan mungkin berlaku yang mengakibatkan kecederaan diri yang serius.

Menyalakan lampu

Model untuk LS0714F, LS0714FL

► **Rajah20: 1.** Lampu **2.** Suis lampu

⚠PERHATIAN:

- Ini bukan lampu kalis hujan. Jangan cuci lampu di dalam air atau menggunakannya di bawah hujan atau di kawasan basah. Tingkah laku sedemikian boleh menyebabkan kejutan elektrik dan asap.
- Jangan sentuh kanta lampu, kerana ia sangat panas semasa ia menyala atau beberapa ketika selepas dimatikan. Ini boleh menyebabkan luka terbakar pada tubuh manusia.
- Jangan menggunakan impak kepada lampu, yang boleh menyebabkan kerosakan atau masa perkhidmatan yang singkat.
- Jangan kenakan sinaran lampu ke mata anda. Ini boleh menyebabkan mata anda sakit.
- Jangan tutup lampu dengan pakaian, karton, kadbod atau objek yang serupa semasa ia dinyalakan, yang boleh menyebabkan kebakaran atau penyalaan.

Tolak kedudukan atas suis untuk menghidupkan lampu dan kedudukan yang lebih rendah untuk dimatikan. Gerakkan lampu untuk mengalihkan kawasan pencahayaan.

NOTA:

- Gunakan kain kering untuk mengelap kotoran daripada kanta lampu. Berhati-hati agar tidak mencalarkan kanta lampu, atau ia mungkin mengurangkan pencahayaan.

Tindakan sinaran laser

Model untuk LS0714FL, LS0714L

► **Rajah21: 1.** Suis untuk laser

⚠PERHATIAN:

- Jangan sekali-kali melihat ke sinaran laser. Sinaran laser langsung boleh mencederakan mata anda.
- RADIASI LASER, JANGAN MERENUNG KE ARAH SINARAN ATAU MELIHAT LANGSUNG DENGAN INSTRUMEN OPTIK, PRODUK LASER KELAS 2M.

Untuk menghidupkan sinaran laser, tekan kedudukan atas (I) suis. Tekan kedudukan bawah (O) untuk mematikan.
Garis laser boleh dialih sama ada ke kiri atau kanan bilah gergaji dengan melaraskan skru pelaras seperti berikut.

► **Rajah22: 1.** Skru pelaras

1. Longgarkan skru pelaras dengan memusingkan arah lawan jam.
2. Dengan skru pelaras dilonggarkan, luncurkan skru pelaras ke kanan atau kiri sejauh ia pergi.
3. Ketatkan skru pelaras dengan kemas pada kedudukan di mana ia berhenti meluncur.

Garis laser adalah diselaraskan kilang supaya kedudukannya berada dalam jarak 1 mm dari permukaan sisi bilah (kedudukan pemotongan).

NOTA:
- Apabila garis laser disamarkan dan hampir atau tidak dapat dilihat sepenuhnya oleh cahaya matahari langsung di dalam tingkap kerja dalaman atau luaran, pindahkan kawasan kerja ke tempat yang tidak terdedah kepada cahaya matahari langsung.

Menjajarkan garis laser

► **Rajah23**

Garis laser boleh dialih sama ada ke kiri atau kanan bilah gergaji mengikut aplikasi pemotongan. Rujuk penjelasan bertajuk “Tindakan sinaran laser” berkenaan kaedah pengalihan.

NOTA:
- Gunakan kayu muka ke arah pagar panduan apabila menjajarkan garisan pemotongan dengan garis laser di sisi pagar panduan dalam pemotongan majmuk (sudut serong 45 darjah dan sudut miter kanan 45 darjah).

A) Apabila anda memperoleh saiz yang betul di sebelah kiri bahan kerja
- Alih garis laser ke kiri bilah.

B) Apabila anda memperoleh saiz yang betul di sebelah kanan bahan kerja
- Alih garis laser ke kanan bilah.

Sejajarkan garis pemotongan pada bahan kerja anda dengan garis laser.

PENGUMPULAN

⚠AMARAN:
- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palamnya dicabut sebelum menjalankan apa-apa kerja pada alat.

Penyimpan kunci allen

► **Rajah24:** **1.** Pemegang perengkuh **2.** Kunci allen

Kunci allen disimpan seperti yang ditunjukkan dalam rajah. Semasa menggunakan kunci allen, tarik keluarnya dari pemegang perengkuh. Selepas menggunakan kunci allen, letakkan kembali ia ke dalam pemegang perengkuh.

Memasang atau mengeluarkan bilah gergaji

⚠AMARAN:
- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palam dicabut sebelum memasang atau mengeluarkan bilah.

⚠PERHATIAN:
- Gunakan hanya kunci allen Makita yang disediakan untuk memasang atau mengeluarkan bilah. Kegagalan berbuat demikian mungkin menyebabkan terlebih ketat atau pengetatan bolt soket heksagon yang tidak mencukupi. Ini boleh menyebabkan kecederaan.

Kunci pemegang di kedudukan dinaikkan dengan menolak pin penahan.

► **Rajah25:** **1.** Pin penahan

Mengeluarkan bilah

Untuk mengeluarkan bilah, gunakan kunci allen untuk melonggarkan bolt soket heksagon yang memegang penutup tengah dengan memutarkannya arah lawan jam. Naikkan pengadang bilah dan penutup tengah.

► **Rajah26:** **1.** Penutup tengah **2.** Bolt soket heksagon **3.** Kunci allen **4.** Penutup keselamatan

Tekan kunci aci untuk mengunci spindel dan gunakan kunci allen untuk melonggarkan bolt soket heksagon mengikut arah jam. Kemudian keluarkan bolt soket heksagon, bebibir luar dan bilah.

► **Rajah27:** **1.** Kunci aci **2.** Anak panah **3.** Bekas bilah **4.** Kunci allen **5.** Bolt soket heksagon

Memasang bilah

Untuk memasang bilah, lekapkan ia ke spindel dengan berhati-hati, pastikan bahawa arah anak panah pada permukaan bilah sepadan dengan arah anak panah pada bekas bilah. Pasangkan bebibir dan bolt soket heksagon, dan kemudian gunakan kunci allen untuk mengetatkan bolt soket heksagon (tangan kiri) dengan kukuh mengikut lawan arah jam sambil menekan kunci aci.

► **Rajah28:** **1.** Bekas bilah **2.** Anak panah **3.** Bilah gergaji **4.** Anak panah

► **Rajah29:** **1.** Bebibir luar **2.** Bilah gergaji **3.** Bebibir dalaman **4.** Bolt soket heksagon (tangan kiri) **5.** Spindel

Untuk alat dengan bebibir dalaman untuk bilah gergaji diameter lubang 15.88 mm

Khusus negara

Pasang bebibir dalaman dengan bahagian belakangnya menghadap ke luar pada batang pelekapan dan kemudian letakkan bilah gergaji bulat (dengan gelang dipasangkan jika perlu), bebibir luar dan bolt heksagon.

Alat tanpa gelang

► **Rajah30:** **1.** Bebibir luar **2.** Bilah gergaji **3.** Bebibir dalaman **4.** Bolt soket heksagon (tangan kiri) **5.** Spindel

Alat dengan gelang

► **Rajah31:** **1.** Bebibir luar **2.** Bilah gergaji **3.** Bebibir dalaman **4.** Bolt soket heksagon (tangan kiri) **5.** Gelang **6.** Spindel

> ⚠***AMARAN:*** **Jika gelang diperlukan untuk memasang bilah ke gelendong, pastikan bahawa gelung yang betul untuk lubang arbor bilah yang anda hendak gunakan dipasangkan di antara bebibir dalam dan luar.** Menggunakan gelang lubang arbor yang tidak betul boleh mengakibatkan pelekapan bilah yang tidak betul menyebabkan pergerakan bilah dan getaran yang teruk mengakibatkan kemungkinan hilang kawalan semasa operasi dan dalam kecederaan peribadi yang serius.

Untuk alat dengan bebibir dalaman selain diameter lubang bilah gergaji 20 mm atau 15.88 mm

Khusus negara

Bebibir dalaman mempunyai diameter tertentu bahagian melekap bilah pada satu bahagian dan diameter bahagian melekap bilah yang berbeza di sisi lain. Pilih bahagian yang betul di mana bahagian melekap bilah padan dengan lubang bilah gergaji dengan sempurna.

► **Rajah32:** **1.** Bebibir luar **2.** Bilah gergaji **3.** Bebibir dalaman **4.** Bolt soket heksagon (tangan kiri) **5.** Spindel **6.** Bahagian melekap bilah

> ⚠***PERHATIAN:*** **Pastikan bahagian melekap bilah "a" pada bebibir dalaman yang diletakkan di luar sesuai dengan lubang bilah gergaji "a" dengan sempurna.** Pemasangan bilah di sebelah yang salah boleh mengakibatkan getaran berbahaya.

Mengembalikan pengadang bilah

Kembalikan pengadang bilah dan penutup tengah ke kedudukan asalnya. Kemudian ketatkan bolt soket heksagon ikut arah jam dengan kemas untuk mengukuhkan penutup tengah. Lepaskan pemegang di kedudukan dinaikkan dengan menarik pin penahan. Turunkan pemegang untuk memastikan pengadang bilah bergerak dengan betul. Pastikan kunci aci melepaskan spindel sebelum membuat potongan.

Menyambungkan pembersih hampagas

Apabila anda ingin melakukan operasi pemotong bersih, sambungkan pembersih hampagas Makita.

► **Rajah33**

Beg habuk (aksesori pilihan)

► **Rajah34:** **1.** Beg habuk **2.** Muncung habuk **3.** Pengikat

Penggunaan beg habuk menjadikan operasi pemotongan bersih dan memudahkan pengumpulan habuk. Untuk memasang beg habuk, padankan ia ke dalam muncung habuk.

Apabila beg habuk lebih kurang setengah penuh, keluarkan beg habuk daripada alat dan tarik kancingnya keluar. Kosongkan kandungan beg habuk, ketuk dengan ringan untuk mengeluarkan zarah yang melekat pada bahagian dalam yang mungkin menghalang pengumpulan selanjutnya.

Kotak habuk (aksesori pilihan)

► **Rajah35:** **1.** Kotak habuk **2.** Penutup **3.** Butang

Masukkan kotak habuk ke dalam muncung habuk. Kosongkan kotak habuk secepat yang mungkin. Untuk mengosongkan kotak habuk, buka penutup dengan menekan butang dan buang habuk kayu. Kembalikan penutup ke kedudukan asal dan kunci. Kotak habuk boleh dikeluarkan dengan mudah dengan menarik ia keluar sambil memutarkannya berhampiran muncung habuk pada alat.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Kosongkan kotak habuk sebelum paras habuk kayu yang dikumpulkan mencapai bahagian silinder.

► **Rajah36:** **1.** Bahagian silinder **2.** Kotak habuk **3.** Habuk kayu

► **Rajah37:** **1.** Bahagian silinder **2.** Kotak habuk

Mengukuhkan bahan kerja

> ⚠***AMARAN:***
> - Adalah sangat penting untuk sentiasa mengukuhkan bahan kerja dengan betul dan rapat dengan ragum. Kegagalan berbuat demikian boleh menyebabkan alat itu rosak dan/atau bahan kerja dimusnahkan. KECEDERAAN DIRI JUGA MUNGKIN BERLAKU. Selain itu, selepas operasi pemotongan, JANGAN naikkan bilah sehinggalah bilah telah berhenti sepenuhnya.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Apabila memotong bahan kerja panjang, gunakan sokongan yang setinggi paras permukaan atas tapak putaran. Jangan bergantung sepenuhnya kepada ragum menegak dan/atau ragum mendatar untuk mengukuhkan bahan kerja.
> Bahan nipis cenderung untuk melendut. Sokong bahan kerja pada panjang keseluruhannya untuk mengelakkan jepitan bilah dan kemungkinan TOLAK KELUAR.

► **Rajah38:** **1.** Sokongan **2.** Tapak putaran

Ragum menegak

► **Rajah39:** **1.** Lengan ragum **2.** Rod ragum **3.** Pagar panduan **4.** Pemegang **5.** Pemasangan pemegang **6.** Tombol ragum **7.** Skru

Ragum menegak boleh dipasang dalam dua kedudukan di sebelah kiri atau kanan pagar panduan atau pemasangan pemegang. Masukkan rod ragum ke dalam lubang di pagar panduan atau pemasangan pemegang dan ketatkan skru untuk mengunci rod ragum.
Letakkan lengan ragum mengikut ketebalan dan bentuk bahan kerja dan kukuhkan lengan ragum dengan mengetatkan skru. Jika skru untuk mengukuhkan lengan ragum menyentuh pagar panduan, pasangkan skru di sisi berlawanan ragum. Pastikan tiada bahagian alat yang menyentuh ragum apabila menurunkan pemegang sepenuhnya dan tarik dan tolak pembawa sepenuhnya. Jika beberapa bahagian menyentuh ragum, letakkan semula ragum.
Tekan bahan kerja rata dengan pagar panduan dan tapak putaran. Letakkan bahan kerja pada kedudukan pemotongan yang dikehendaki dan kukuhkan ia dengan mengetatkan tombol ragum.

⚠PERHATIAN:
- Bahan kerja mestilah dikukuhkan dengan kemas pada tapak putaran dan pagar panduan menggunakan ragum semasa semua operasi.

Ragum mendatar (aksesori pilihan)

► **Rajah40:** **1.** Tombol ragum **2.** Unjuran **3.** Aci ragum **4.** Tapak

Ragum mendatar boleh dipasang sama ada di sebelah kiri tapak. Dengan memutarkan tombol ke arah ke arah lawan jam, skru dilepaskan dan aci ragum boleh digerakkan masuk dan keluar dengan pantas. Dengan memutarkan tombol ragum mengikut arah jam, skru kekal kukuh. Untuk memegang bahan kerja, putar tombol ragum mengikut arah jam dengan perlahan-lahan sehingga unjuran mencapai kedudukan teratasnya, kemudian pasang dengan selamat. Jika tombol ragum dipaksa masuk atau dikeluarkan semasa sedang berputar mengikut arah jam, unjuran boleh berhenti di suatu sudut. Dalam keadaan ini, putar tombol ragum kembali ke arah lawan jam sehingga skru dilepaskan, sebelum memutar semula dengan perlahan-perlahan mengikut arah jam.
Lebar maksimum bahan kerja yang boleh dikukuhkan oleh ragum mendatar adalah 120 mm.

⚠PERHATIAN:
- Genggam bahan kerja hanya apabila unjuran berada di kedudukan teratas. Kegagalan untuk berbuat demikian mungkin menyebabkan pengukuhan bahan kerja yang tidak mencukupi. Ini boleh menyebabkan bahan kerja melayang, menyebabkan kerosakan kepada bilah atau menyebabkan kehilangan kawalan, yang boleh mengakibatkan KECEDERAAN DIRI.

Pemegang dan pemasangan pemegang (aksesori pilihan)

⚠PERHATIAN: Bagi alat yang dilengkapi dengan pemegang dan pemasangan pemegang sebagai aksesori standard, penggunaan ini tidak dibenarkan kerana peraturan negara.

► **Rajah41:** **1.** Pemegang **2.** Pemasangan pemegang

Pemegang dan pemasangan pemegang boleh dipasang di kedua-dua belah sisi sebagai cara mudah untuk menyokong bahan kerja secara mendatar. Pasangkan ia seperti ditunjukkan di dalam rajah. Kemudian ketatkan skru dengan kemas untuk mengukuhkan pemegang dan pemasangan pemegang.
Apabila memotong bahan kerja panjang, gunakan pemasangan pemegang rod (aksesori pilihan). Ia terdiri daripada dua pemasangan pemegang dan dua rod 12.

► **Rajah42:** **1.** Pemasangan pemegang **2.** Rod 12

⚠PERHATIAN:
- Sentiasa sokong bahan kerja yang panjang rata dengan permukaan atas tapak putaran untuk potongan yang tepat dan untuk mengelakkan kehilangan kawalan berbahaya alat.

OPERASI

⚠PERHATIAN:
- Sebelum digunakan, pastikan anda melepaskan pemegang dari kedudukan yang diturunkan dengan menarik pin penahan.
- Pastikan bilah tidak menyentuh bahan kerja sebelum suis dihidupkan dll. sebelum suis dihidupkan.
- Jangan gunakan tekanan berlebihan pada pemegang apabila memotong. Terlalu banyak daya boleh mengakibatkan lebih muatan motor dan/atau mengurangkan kecekapan pemotongan. Tekan pemegang ke bawah dengan daya yang sewajarnya yang diperlukan untuk pemotongan lancar dan tanpa mengurangkan kelajuan bilah.
- Tekan pemegang dengan perlahan-lahan untuk melakukan pemotongan. Jika pemegang ditekan dengan kuat atau jika daya sisi digunakan, bilah akan bergetar dan meninggalkan tanda (tanda gergaji) di dalam bahan kerja dan ketepatan potongan akan terjejas.
- Semasa potongan gelangsar, tolak pembawa ke pagar panduan perlahan-lahan tanpa henti. Jika pergerakan pembawa dihentikan semasa potongan, satu tanda akan ditinggalkan di dalam bahan kerja dan ketepatan potongan akan terjejas.

Pemotongan tekanan (memotong bahan kerja kecil)

► **Rajah43:** **1.** Dua skru pengapit yang mengukuhkan tiang gelangsar **2.** Pemasangan pemegang

Bahan kerja sehingga 50 mm tinggi dan lebar 97 mm boleh dipotong dengan cara berikut.

Tolak pembawa ke arah pagar panduan sepenuhnya dan ketatkan dua skru pengapit yang mengukuhkan tiang gelangsar mengikut arah jam untuk mengukuhkan pembawa. Kukuhkan bahan kerja dengan ragum. Hidupkan alat tanpa bilah gergaji membuat sebarang sentuhan dan tunggu sehingga bilah mencapai kelajuan penuh sebelum menurunkan. Kemudian turunkan pemegang ke kedudukan yang sepenuhnya dengan perlahan-lahan untuk memotong bahan kerja. Apabila potongan selesai, matikan alat dan TUNGGU SEHINGGA BILAH BERHENTI SEPENUHNYA sebelum kembalikan pemegang kepada kedudukan terangkat sepenuhnya.

⚠PERHATIAN:

- Ketatkan dua skru pengapit dengan kemas yang mengukuhkan tiang gelangsar mengikut arah jam sehingga pembawa tidak bergerak semasa operasi. Pengetatan yang tidak mencukupi boleh menyebabkan tolak keluar bilah yang tidak dijangka. Kemungkinan KECEDERAAN DIRI yang serius boleh berlaku.

Pemotongan (tolak) gelangsar (memotong bahan kerja lebar)

► **Rajah44:** **1.** Dua skru pengapit yang mengukuhkan tiang gelangsar **2.** Pemasangan pemegang

Longgarkan dua skru pengapit yang mengukuhkan tiang gelangsar mengikut lawan arah jam supaya pembawa boleh meluncur dengan bebas. Kukuhkan bahan kerja dengan ragum. Tarik pembawa ke arah anda sepenuhnya. Hidupkan alat tanpa bilah gergaji membuat sebarang sentuhan dan tunggu sehingga bilah mencapai kelajuan penuh. Tekan pemegang dan TOLAK PEMBAWA KE PAGAR PANDUAN DAN MELALUI BAHAN KERJA. Apabila potongan selesai, matikan alat dan TUNGGU SEHINGGA BILAH BERHENTI SEPENUHNYA sebelum kembalikan pemegang kepada kedudukan terangkat sepenuhnya.

⚠PERHATIAN:

- Setiap kali melakukan potongan gelangsar, PERTAMA, TARIK PEMBAWA KE ARAH ANDA SEPENUHNYA dan tekan pemegang ke kedudukan diturunkan sepenuhnya, kemudian TOLAK PEMBAWA KE PAGAR PANDUAN. JANGAN SEKALI-KALI MELAKUKAN POTONGAN DENGAN PEMBAWA TIDAK DITARIK KE ARAH ANDA. Sekiranya anda melakukan potongan gelangsar tanpa menarik pembawa sepenuhnya atau jika anda melakukan potongan gelangsar ke arah anda, bilah mungkin ditolak keluar tanpa dijangka dengan kemungkinan untuk menyebabkan KECEDERAAN DIRI yang serius.
- Jangan sekali-kali melakukan potongan gelangsar dengan pemegang dikunci di kedudukan yang diturunkan dengan menekan pin penahan.
- Jangan sekali-kali melonggarkan skru pengapit yang mengukuhkan pembawa semasa bilah berputar. Ini boleh menyebabkan kecederaan serius.

Pemotongan miter

Rujuk kepada yang diterangkan sebelum ini “Melaraskan sudut miter”.

Potongan serong

► **Rajah45:** **1.** Pemasangan pemegang

Longgarkan tuil dan sengetkan bilah gergaji untuk menetapkan sudut serong (Rujuk kepada yang diterangkan sebelum ini “Melaraskan sudut serong”). Pastikan untuk mengetatkan semula tuil dengan kemas untuk memastikan sudut serong yang dipilih dengan selamat. Kukuhkan bahan kerja dengan ragum. Pastikan pembawa ditarik balik sepenuhnya ke arah pengendali. Hidupkan alat tanpa bilah gergaji membuat sebarang sentuhan dan tunggu sehingga bilah mencapai kelajuan penuh. Kemudian turunkan pemegang ke kedudukan yang sepenuhnya dengan perlahan-lahan sambil menggunakan tekanan selari dan TOLAK PEMBAWA KE PAGAR PENGADANG UNTUK MEMOTONG BAHAN KERJA. Apabila potongan selesai, matikan alat dan TUNGGU SEHINGGA BILAH BERHENTI SEPENUHNYA sebelum kembalikan pemegang kepada kedudukan terangkat sepenuhnya.

⚠PERHATIAN:

- Sentiasa pastikan bahawa bilah akan bergerak ke arah serong semasa potongan serong. Pastikan tangan keluar dari laluan bilah gergaji.
- Semasa potongan serong, keadaan di mana kepingan dipotong tidak bergerak pada sisi bilah akan berlaku. Jika bilah dinaikkan semasa bilah masih berputar, kepingan ini boleh ditarik oleh bilah, menyebabkan pecahan bertaburan yang berbahaya. Bilah harus dinaikkan HANYA selepas bilah telah berhenti sepenuhnya.
- Semasa menekan pemegang ke bawah, gunakan tekanan selari dengan bilah. Jika tekanan tidak selari dengan bilah semasa potongan, sudut bilah mungkin beralih dan ketepatan potongan akan terjejas.
- (Untuk negara-negara Eropah sahaja) sentiasa tetapkan pagar sub di luar semasa melakukan potongan serong kiri.

Pemotongan majmuk

Pemotongan majmuk ialah proses di mana sudut serong dibuat pada masa yang sama di mana sudut miter dipotong pada bahan kerja. Pemotongan majmuk boleh dilakukan pada sudut yang ditunjukkan dalam jadual.

Sudut miter	Sudut serong
Kiri dan Kanan 45°	Kiri 0° - 45°
Kanan 50°	Kiri 0° - 40°
Kanan 55°	Kiri 0° - 30°
Kanan 57°	Kiri 0° - 25°

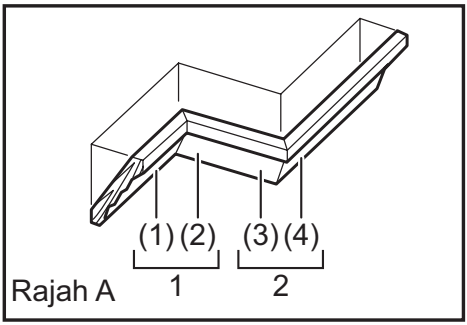
Semasa melakukan pemotongan majmuk, rujuk kepada penjelasan “Pemotongan tekan”, “Pemotongan gelangsar”, “Pemotongan miter” dan “Potongan serong”.

Pemotongan acuan mahkota dan cekung

Acuan mahkota dan cekung boleh dipotong pada gergaji miter majmuk dengan acuan diletakkan rata pada tapak putaran.

► **Rajah46:** **1.** Acuan mahkota jenis 52/38° **2.** Acuan mahkota jenis 45° **3.** Acuan cekung jenis 45°

Terdapat dua jenis biasa acuan mahkota dan satu jenis acuan cekung; sudut dinding acuan mahkota 52/38°, sudut dinding acuan mahkota 45° dan sudut dinding acuan cekung 45°. Lihat ilustrasi.



1. Bucu dalam **2.** Bucu luar

► **Rajah47:** **1.** Bucu dalam **2.** Bucu luar

Terdapat acuan mahkota dan cekung yang dibuat untuk sepadan bucu “Dalam” 90° ((1) dan (2) dalam Raj. A) dan bucu “Luar” 90° ((3) dan (4) dalam Raj. A).

Pengukuran

Ukur panjang dinding dan laraskan bahan kerja di atas meja untuk memotong pinggir bersentuhan dinding pada panjang yang dikehendaki. Sentiasa pastikan panjang bahan kerja yang dipotong **di bahagian belakang bahan kerja** adalah sama dengan panjang dinding. Laraskan panjang potongan untuk sudut potongan. Sentiasa gunakan beberapa keping untuk ujian potongan untuk memeriksa sudut gergaji.

Apabila memotong acuan mahkota dan cangkuk, tetapkan sudut serong dan sudut miter seperti yang ditunjukkan dalam jadual (A) dan letakkan acuan pada permukaan atas tapak gergaji seperti yang ditunjukkan dalam jadual (B).

Dalam kes potongan serong kiri

Jadual (A)

	Kedudukan acuan dalam Raj. A	Sudut serong		Sudut miter	
		Jenis 52/38°	Jenis 45°	Jenis 52/38°	Jenis 45°
Untuk bucu dalam	(1)	Kiri 33.9°	Kiri 30°	Kanan 31.6°	Kanan 35.3°
	(2)			Kiri 31.6°	Kiri 35.3°
Untuk bucu luar	(3)				
	(4)			Kanan 31.6°	Kanan 35.3°

Jadual (B)

	Kedudukan acuan dalam Raj. A	Pinggir acuan bertentangan pagar panduan	Kepingan siap
Untuk bucu dalam	(1)	Pinggir menyentuh siling harus bertentangan pagar panduan.	Kepingan siap akan berada di sebelah Kiri bilah.
	(2)	Pinggir menyentuh dinding harus bertentangan pagar panduan.	
Untuk bucu luar	(3)		Kepingan siap akan berada di sebelah Kanan bilah.
	(4)	Pinggir menyentuh siling harus bertentangan pagar panduan.	

CONTOH Dalam kes potongan acuan mahkota jenis 52/38° untuk kedudukan (1) dalam Raj. A:

- Sengetkan dan kukuhkan tetapan sudut serong ke 33.9° KIRI.
- Laraskan dan kukuhkan tetapan sudut serong ke 31.6° KANAN.
- Bentangkan acuan mahkota dengan permukaan belakang (tersembunyi) ke bawah pada tapak putaran dengan PINGGIR BERSENTUH SILING pada pagar panduan pada gergaji.
- Kepingan yang siap untuk digunakan akan sentiasa berada di sisi KIRI dari bilah selepas potongan telah dibuat.

Dalam kes potongan serong kanan

Jadual (A)

	Kedudukan acuan dalam Raj. A	Sudut serong		Sudut miter	
		Jenis 52/38°	Jenis 45°	Jenis 52/38°	Jenis 45°
Untuk bucu dalam	(1)	Kanan 33.9°	Kanan 30°	Kanan 31.6°	Kanan 35.3°
	(2)			Kiri 31.6°	Kiri 35.3°
Untuk bucu luar	(3)				
	(4)			Kanan 31.6°	Kanan 35.3°

Jadual (B)

	Kedudukan acuan dalam Raj. A	Pinggir acuan bertentangan pagar panduan	Kepingan siap
Untuk bucu dalam	(1)	Pinggir menyentuh dinding harus bertentangan pagar panduan.	Kepingan siap akan berada di sebelah Kanan bilah.
	(2)	Pinggir menyentuh siling harus bertentangan pagar panduan.	
Untuk bucu luar	(3)		Kepingan siap akan berada di sebelah Kiri bilah.
	(4)	Pinggir menyentuh dinding harus bertentangan pagar panduan.	

CONTOH Dalam kes potongan acuan mahkota jenis 52/38° untuk kedudukan (1) dalam Raj. A:

- Sengetkan dan kukuhkan tetapan sudut serong ke 33.9° KANAN.
- Laraskan dan kukuhkan tetapan sudut serong ke 31.6° KANAN.
- Bentangkan acuan mahkota dengan permukaan belakang (tersembunyi) ke bawah pada tapak putaran dengan PINGGIR BERSENTUH DINDING pada pagar panduan pada gergaji.
- Kepingan yang siap untuk digunakan akan sentiasa berada di sisi KANAN dari bilah selepas potongan telah dibuat.

Memotong penyemperitan aluminium

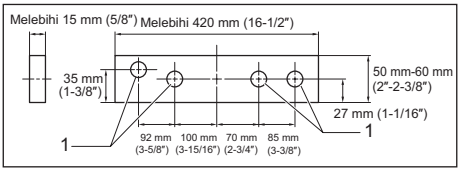
► **Rajah48:** **1.** Ragum **2.** Blok penjarak **3.** Pagar panduan **4.** Penyerempitan aluminium **5.** Blok penjarak

Apabila mengukuhkan penyerempitan aluminium, gunakan blok penjarak atau potongan sisa seperti ditunjukkan dalam rajah untuk mengelakkan perubahan bentuk aluminium. Gunakan pelincir pemotongan semasa memotong penyemperitan aluminium untuk mengelakkan pembentukan bahan aluminium pada bilah.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Jangan sekali-kali cuba memotong penyerempitan aluminium tebal atau bulat. Penyerempitan aluminium tebal boleh menjadi longgar semasa operasi dan penyemperitan aluminium bulat tidak boleh dikukuhkan dengan kemas dengan alat ini.

Kayu muka

Penggunaan kayu muka untuk membantu mengukuhkan potongan bebas serpihan dalam bahan kerja. Pasangkan kayu muka ke pagar panduan menggunakan lubang di pagar panduan.
Lihat rajah berkenaan dimensi kayu muka yang dicadangkan.



1. Lubang

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Gunakan kayu lurus ketebalan rata sebagai kayu muka.
> - Gunakan skru untuk memasang kayu muka ke pagar panduan. Skru hendaklah dipasang supaya kepala skru berada di bawah permukaan kayu muka.
> - Apabila kayu muka dipasang, jangan putar tapak putaran dengan pemegang diturunkan. Bilah dan atau kayu muka akan rosak.

Memotong panjang berulang

> ⚠***PERHATIAN:*** Bagi alat yang dilengkapi dengan pemegang dan pemasangan pemegang sebagai aksesori standard, penggunaan ini tidak dibenarkan kerana peraturan negara.

► **Rajah49:** **1.** Plat tetapan **2.** Pemegang **3.** Skru

Apabila memotong beberapa keping kayu pada panjang yang sama, berjulat antara 220 mm hingga 385 mm, penggunaan plat set (aksesori pilihan) akan memudahkan operasi yang lebih cekap. Pasang plat set pada pemegang (aksesori pilihan) seperti ditunjukkan dalam rajah.
Selaraskan garisan pemotongan pada bahan kerja anda sama ada di sebelah kiri atau kanan alur di papan keratan, dan sambil memegang bahan kerja daripada bergerak, gerakkan plat sedatar set pada hujung bahan kerja. Kemudian kukuhkan plat set dengan skru. Apabila plat set tidak digunakan, longgarkan skru dan putarkan plat set sepenuhnya.

> **NOTA:**
> - Penggunaan pemasangan pemegang-rod (aksesori pilihan) membenarkan pemotongan panjang berulang sehingga kira-kira 2,200 mm.

Pemotongan alur

► **Rajah50:** **1.** Potong alur dengan bilah

Pemotongan jenis dado boleh dibuat dengan meneruskan seperti berikut:
Laraskan kedudukan had bawah bilah menggunakan skru pelaras dan lengan penahan untuk menghadkan kedalaman bilah pemotongan. Rujuk kepada bahagian “Lengan penahan” yang diterangkan sebelumnya.
Selepas melaraskan kedudukan had bawah bilah, potong alur selari melintang lebar bahan kerja menggunakan potongan gelangsar (tolak) seperti ditunjukkan dalam rajah. Kemudian keluarkan bahan kerja di antara alur dengan pahat. Jangan cuba untuk melakukan jenis pemotongan ini menggunakan bilah yang lebar (tebal) atau dengan bilah dado. Kemungkinan hilang kawalan dan kecederaan boleh berlaku.

> ⚠***PERHATIAN:***
> - Pastikan untuk mengembalikan lengan penahan ke kedudukan asal apabila melakukan selain potongan alur.

Alat membawa

► **Rajah51:** **1.** Pin penahan

► **Rajah52**

Pastikan bahawa alat dicabut palamnya. Kukuhkan bilah pada sudut serong 0° dan tapak putaran pada kedudukan penuh sudut miter kanan. Kukuhkan tiang gelangsar supaya tiang gelangsar bawah dikunci pada kedudukan pembawa ditarik sepenuhnya ke arah pengendali dan tiang atas dikunci dalam kedudukan pembawa ditolaj sepenuhnya ke pagar panduan. Turunkan pemegang sepenuhnya dan kuncikannya di kedudukan yang diturunkan dengan menolak pin penahan.
Bawa alat dengan memegang kedua-dua belah tapak alat seperti yang ditunjukkan dalam rajah. Jika anda mengeluarkan pemegang, beg habuk, dll., anda boleh membawa alat dengan lebih mudah.

⚠PERHATIAN:

- Sentiasa memastikan semua bahagian bergerak sebelum membawa alat itu.
- Pin penahan adalah untuk tujuan membawa dan penyimpanan sahaja dan bukan untuk sebarang operasi pemotongan.

PENYELENGGARAAN

⚠PERHATIAN:

- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palamnya dicabut sebelum cuba untuk melakukan pemeriksaan atau penyelenggaraan.
- Jangan gunakan gasolin, benzin, pencair, alkohol atau bahan yang serupa. Ia boleh menyebabkan perubahan warna, bentuk atau keretakan.

⚠AMARAN:

- Sentiasa pastikan bilah tajam dan bersih untuk prestasi terbaik dan paling selamat.

Melaraskan sudut pemotongan

Alat ini diselaraskan dengan teliti dan dijajarkan di kilang, tetapi pengendalian kasar mungkin menjejaskan penjajaran. Jika alat anda tidak dijajarkan dengan betul, lakukan yang berikut:

Sudut miter

Tolak pembawa ke arah pagar panduan sepenuhnya dan ketatkan dua skru pengapit yang mengukuhkan pembawa.
Longgarkan grip yang mengukuhkan tapak putaran. Putarkan tapak putaran supaya penunjuk menunjuk ke 0° pada skala miter. Kemudian putar tapak putaran mengikut arah jam dan lawan jam sedikit untuk meletakkan tapak putaran dalam takuk miter 0°. (Biarkan ia sebegitu jika penunjuk tidak menunjukkan kepada 0°.)

► **Rajah53:** **1.** Pagar panduan **2.** Bolt soket heksagon

Longgarkan bolt soket heksagon yang mengukuhkan pagar panduan dengan menggunakan kunci allen. Turunkan pemegang sepenuhnya dan kuncikannya di kedudukan yang diturunkan dengan menolak pin penahan. Samakan tepi bilah dengan muka pagar panduan menggunakan peraturan segi tiga, sesiku-L, dll. Kemudian, ketatkan dengan kemas bolt soket heksagon pada pagar panduan dalam susunan dari sebelah kanan.

► **Rajah54:** **1.** Peraturan segi tiga **2.** Grip **3.** Pagar panduan

Pastikan bahawa penunjuk menunjukkan pada 0° pada skala miter. Jika penunjuk tidak menunjukkan 0°, longgarkan skru yang mengukuhkan penunjuk dan laraskannya supaya penunjuk akan menunjukkan pada 0°.

► **Rajah55:** **1.** Skru **2.** Skala miter **3.** Penunjuk

Sudut serong

Sudut serong 0°

Tolak pembawa ke arah pagar panduan sepenuhnya dan ketatkan dua skru pengapit yang mengukuhkan pembawa. Turunkan pemegang sepenuhnya dan kuncikannya di kedudukan yang diturunkan dengan menolak pin penahan. Longgarkan tuil di bahagian belakang alat.
Putarkan bolt pelaras sudut serong 0° (bolt bawah) di sebelah kanan tapak putaran dua atau tiga putaran mengikut arah jam untuk menyengetkan bilah ke kanan.

► **Rajah56:** **1.** Tuil **2.** Pemegang lengan **3.** bolt pelaras sudut serong 0° darjah **4.** Lengan **5.** Butang pelepas

Samakan tepi bilah dengan permukaan atas tapak putaran menggunakan peraturan segi tiga, sesiku-L, dll. dengan memutarkan bolt heksagon sudut serong 0° mengikut arah jam. Kemudian ketatkan tuil dengan kukuh.

► **Rajah57:** **1.** Peraturan segi tiga **2.** Bilah gergaji **3.** Permukaan atas meja putaran

Pastikan bahawa penunjuk pada lengan menunjukkan ke 0° pada skala serong pada pemegang lengan. Jika ia tidak menunjukkan 0°, longgarkan skru yang mengukuhkan penunjuk dan laraskannya supaya penunjuk akan menunjukkan pada 0°.

► **Rajah58:** **1.** Skala serong **2.** Penunjuk **3.** Skru

Sudut serong 45°

► **Rajah59:** **1.** Bolt pelaras sudut serong 45° kiri

Selaraskan sudut serong 45° hanya selepas melakukan pelarasan sudut serong 0°. Untuk melaraskan sudut tepi serong 45°, longgarkan tuil dan sengetkan bilah ke kiri sepenuhnya. Pastikan bahawa penunjuk pada lengan menunjukkan ke 45° pada skala serong pada pemegang lengan. Jika penunjuk tidak menunjuk pada 45°, putar bolt pelaras sudut serong 45° (bolt atas) di sebelah kiri lengan sehingga penunjuk menunjuk kepada 45°.

Melaraskan kedudukan garis laser

Model untuk LS0714FL, LS0714L

► **Rajah60:** **1.** Bahan kerja **2.** Garisan pemotongan **3.** Pemasangan pemegang

► **Rajah61:** **1.** Ragum menegak **2.** Pemasangan pemegang

⚠AMARAN:

- Oleh kerana alat dipasang semasa melaraskan kedudukan garis laser, berhati-hati terutamanya pada tindakan suis. Menarik pemicu suis secara tidak sengaja menyebabkan permulaan alat tanpa sengaja dan kecederaan diri.

⚠PERHATIAN:

- Jangan sekali-kali melihat ke sinaran laser secara langsung. Sinaran laser langsung boleh menyebabkan kerosakan pada mata anda.
- Jangan sekali-kali menggunakan peniup atau impak kepada alat itu. Peniup atau impak menyebabkan kedudukan garis laser yang tidak betul, kerosakan pada bahagian pancaran laser atau hayat pendek alat.
- Baiki alat di pusat servis yang diiktiraf oleh Makita untuk sebarang kegagalan pada unit laser. Tiada perubahan dengan jenis laser yang berlainan dibenarkan.

Apabila melaraskan garis laser muncul di sebelah kiri bilah gergaji

► **Rajah62:** **1.** Skrukan untuk menukar julat boleh gerak skru pelaras **2.** Skru pelaras **3.** Kunci allen **4.** Garis laser **5.** Bilah gergaji

Apabila melaraskan garis laser muncul di sebelah kanan bilah gergaji

► **Rajah63:** **1.** Skrukan untuk menukar julat boleh gerak skru pelaras **2.** Bilah gergaji **3.** Garis laser

Untuk kedua-dua pelarasan, lakukan seperti berikut.

1. Pastikan bahawa alat dicabut palamnya.
2. Lukis garisan pemotongan pada bahan kerja dan letakkan di atas meja putaran. Pada masa ini, jangan kukuhkan bahan kerja dengan ragum. atau alat pengukuhan yang serupa.
3. Turunkan bilah dengan menurunkan pemegang dan hanya periksa untuk melihat di mana garis pemotongan dan kedudukan bilah gergaji itu. (Tentukan kedudukan mana untuk memotong garisan pemotongan.)
4. Selepas menentukan kedudukan yang akan dipotong, kembalikan pemegang ke kedudukan asal. Kukuhkan bahan kerja dengan ragum menegak tanpa mengalih bahan kerja dari kedudukan pra-pemeriksaan.
5. Pasang palam alat dan hidupkan suis laser.
6. Laraskan kedudukan garis laser seperti berikut.

Kedudukan garis laser boleh ditukar oleh kerana julat boleh bergerak skru pelaras untuk laser diubah dengan memutar dua skru dengan kunci allen. (Julat boleh bergerak garis laser adalah diselaraskan kilang dalam 1 mm dari permukaan tepi bilah.)
Untuk menukar julat boleh bergerak garis laser menjauhi dari permukaan tepi bilah, putar dua skru mengikut arah lawan jam selepas melonggarkan skru pelaras. Putar kedua-dua skru mengikut arah jam untuk mengalihnya lebih dekat ke permukaan tepi bilah selepas melonggarkan skru pelaras.
Rujuk bahagian bertajuk “Tindakan garis laser” dan laraskan skru pelaras supaya garis pemotong pada bahan kerja anda sejajar dengan garis laser.

NOTA:

- Periksa kedudukan garis laser secara kerap untuk ketepatan.
- Baiki alat di pusat servis yang diiktiraf oleh Makita untuk sebarang kegagalan pada unit laser.

Menggantikan tiub pendarfluor

Model untuk LS0714F, LS0714FL

► **Rajah64:** **1.** Tarik keluar **2.** Tekan **3.** Kotak lampu **4.** Skru **5.** Tiub pendarfluor

⚠PERHATIAN:

- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palamnya dicabut sebelum menggantikan tiub pendarfluor.
- Jangan kenakan daya, impak atau goresan ke tiub pendarfluor, yang boleh menyebabkan gelas tiub pendarfluor pecah menyebabkan kecederaan kepada anda atau orang sekeliling.
- Biarkan tiub pendarfluor seketika sebaik sahaja menggunakannya dan kemudian gantikannya. Jika tidak. Anda mungkin melecurkan diri sendiri.

Keluarkan skru, yang mengukuhkan Peti Lampu untuk lampu.
Tarik keluar Peti Lampu, kekalkan tolakan sedikit kedudukan atasnya seperti digambarkan di sebelah kiri. Tarik keluar tiub pendarfluor dan kemudian ganti dengan tiub baharu Makita yang asli.

Pembersihan kanta untuk lampu laser

Model untuk LS0714FL, LS0714L

► **Rajah65:** **1.** Pemutar skru **2.** Skru (sebiji sahaja) **3.** Kanta untuk lampu laser

Jika kanta untuk lampu laser menjadi kotor, atau habuk gergaji melekat padanya sehingga bilah tidak lagi mudah dilihat, cabut palam gergaji dan bersihkan kanta dengan berhati-hati dengan kain lembap dan lembut. Jangan gunakan pelarut atau mana-mana pembersih berasaskan petroleum pada kanta.

► **Rajah66:** **1.** Kanta untuk lampu laser

Untuk mengeluarkan kanta untuk lampu laser, keluarkan bilah gergaji sebelum mengeluarkan kanta mengikut arahan di bahagian bertajuk “Memasang atau mengeluarkan bilah gergaji”.
Longgarkan tetapi jangan keluarkan skru yang mengukuhkan kanta menggunakan pemutar skru. Tarik keluar kanta seperti yang ditunjukkan di dalam rajah.

NOTA:

- Jika kanta tidak keluar, longgarkan lagi skru dan tarik semula kanta tanpa mengeluarkan skru.

Menggantikan berus karbon

► **Rajah67: 1.** Tanda had

Keluarkan dan periksa berus karbon dengan kerap. Gantikan ia apabila ia telah haus sehingga tanda had. Pastikan berus karbon sentiasa bersih dan bebas untuk dimasukkan ke dalam pemegang. Kedua-dua berus karbon harus diganti pada masa yang sama. Gunakan hanya berus karbon yang serupa.
Gunakan pemutar skru untuk mengeluarkan penutup pemegang berus. Keluarkan berus karbon yang telah haus, masukkan berus baharu dan kukuhkan penutup pemegang berus.

► **Rajah68: 1.** Penutup pemegang berus **2.** Pemutar skru

Selepas menggunakan

- Selepas digunakan, lap serpihan dan habuk yang melekat pada alat dengan kain atau sejenisnya. Pastikan pengadang bilah bersih mengikut bahagian yang diterangkan sebelum ini bertajuk “Pengawal bilah”. Lincirkan bahagian geser dengan minyak mesin untuk mencegah karat.
- Apabila menyimpan alat, tarik pembawa ke arah anda sepenuhnya supaya tiang gelangsar dimasukkan dengan sepenuhnya ke dalam tapak putaran.

Untuk mengekalkan KESELAMATAN dan KEBOLEHPERCAYAAN produk, pembaikan, sebarang penyelenggaraan atau penyesuaian lain perlu dilakukan oleh Pusat Servis Makita yang Diiktiraf, sentiasa gunakan alat ganti Makita.

AKSESORI PILIHAN

⚠***AMARAN:*** **Aksesori atau alat tambahan Makita ini adalah disyorkan untuk digunakan dengan alat Makita anda yang dinyatakan dalam manual ini.** Penggunaan mana-mana aksesori atau alat tambahan lain boleh mengakibatkan kecederaan diri yang serius.

⚠***AMARAN:*** **Hanya gunakan aksesori atau alat tambahan Makita untuk tujuan yang dinyatakannya.** Penyalahgunaan aksesori atau alat tambahan lain boleh mengakibatkan kecederaan diri yang serius.

Jika anda memerlukan sebarang bantuan untuk maklumat lebih lanjut mengenai aksesori ini, tanya Pusat Perkhidmatan Makita tempatan anda.

- Bilah gergaji berhujung karbida
  (Rujuk laman web kami atau hubungi peniaga Makita tempatan anda untuk bilah gergaji yang betul untuk digunakan untuk bahan yang dipotong.)
- Pemasangan ragum (Ragum mendatar)
- Ragum menegak
- Set pemegang
- Pemasangan pemegang
- Pemasangan rod pemegang
- Plat tetapan
- Beg habuk
- Peraturan segi tiga
- Tiub pendarfluor
- Kunci allen

NOTA:

- Beberapa item dalam senarai mungkin disertakan dalam pakej alat sebagai aksesori standard. Item mungkin berbeza mengikut negara.

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu	LS0714	LS0714F	LS0714FL	LS0714L
Đường kính lưỡi cưa	190 mm			
Đường kính lỗ (trục) (quốc gia cụ thể)	20 mm hoặc 15,88 mm			
Độ dày rãnh cưa tối đa của lưỡi cưa	2,2 mm			
Góc Vát tối đa	47° sang Trái, 57° sang Phải			
Góc Xiên tối đa	45° sang Trái, 5° sang Phải			
Tốc độ không tải (min^{-1})	6.400 min^{-1}			
Loại Laser	-		Laser Ánh sáng đỏ 650 nm, < 1mW (Laser Cấp độ 2)	
Kích thước (D x R x C)	670 mm x 430 mm x 458 mm			
Khối lượng tịnh	12,5 - 14,2 kg	12,8 - 14,5 kg	12,9 - 14,6 kg	13,0 - 14,8 kg

- Do chương trình nghiên cứu và phát triển liên tục của chúng tôi nên các thông số kỹ thuật trong đây có thể thay đổi mà không cần thông báo trước.
- Các thông số kỹ thuật có thể thay đổi tùy theo từng quốc gia.
- Khối lượng máy có thể khác nhau tùy thuộc vào (các) phụ kiện. Tổ hợp nhẹ nhất và nặng nhất, theo Quy trình EPTA 01/2014, được trình bày trong bảng.

Công suất cắt tối đa (C x R) bằng lưỡi cưa với đường kính 190 mm.

Góc vát	Góc xiên		
	45° (trái)	0°	5° (phải)
0°	* 45 mm x 265 mm Lưu ý 1	* 60 mm x 265 mm Lưu ý 1	-----
	40 mm x 300 mm	52 mm x 300 mm	40 mm x 300 mm
45° (trái và phải)	* 45 mm x 185 mm Lưu ý 2	* 60 mm x 185 mm Lưu ý 2	-----
	40 mm x 212 mm	52 mm x 212 mm	
57° (phải)	-----	* 60 mm x 145 mm Lưu ý 3	-----
		52 mm x 163 mm	

(Lưu ý)
Dấu * cho biết rằng lớp ốp gỗ với độ dày sau đây được sử dụng.
1: Khi sử dụng lớp ốp gỗ dày 20 mm.
2: Khi sử dụng lớp ốp gỗ dày 15 mm.
3: Khi sử dụng lớp ốp gỗ dày 10 mm.

Các ký hiệu

Phần dưới đây cho biết các ký hiệu được dùng cho thiết bị. Đảm bảo rằng bạn hiểu rõ ý nghĩa của các ký hiệu này trước khi sử dụng.

	Đọc tài liệu hướng dẫn.
	CÁCH ĐIỆN CẤP 2
	Để tránh thương tích do các mảnh vụn bay, sau khi cắt, ấn giữ đầu cưa xuống cho đến khi lưỡi cưa đi đến điểm dừng cuối cùng.
	Khi thực hiện cắt trượt, trước tiên kéo hoàn toàn bàn trượt và ấn tay cầm xuống, rồi đẩy bàn trượt về phía thanh dẫn.
	Không được đặt bàn tay hoặc ngón tay gần các lưỡi cưa.

	Để an toàn cho bạn, hãy loại bỏ các mạt vụn, miếng nhỏ, v.v... ra khỏi phần trên của bàn cưa trước khi vận hành.
	Luôn đặt THANH CỮ PHỤ sang vị trí bên trái khi thực hiện cắt xiên góc trái. Không làm như vậy có thể gây ra thương tích nghiêm trọng khi vận hành.
	Để nới lỏng bu lông, xoay bu lông theo chiều kim đồng hồ.
	Không bao giờ được nhìn vào chùm tia laser. Chùm tia laser trực tiếp có thể làm tổn thương mắt của bạn.

Chỉ dành cho các quốc gia Châu Âu
Không thải bỏ thiết bị điện cùng với các chất thải sinh hoạt!
Để tuân thủ Chỉ thị của Châu Âu, về Thiết bị Điện và Điện tử Thải bỏ và thi hành những chỉ thị này phù hợp với luật lệ quốc gia, thiết bị điện tử không còn sử dụng được nữa phải được thu nhặt riêng và đưa trở lại một cơ sở tái chế tương thích với môi trường.

Mục đích sử dụng

Dụng cụ này được thiết kế để cắt thẳng và cắt vát góc chính xác cho vật liệu gỗ. Với các lưỡi cưa thích hợp, máy có thể cưa được cả nhôm.

Nguồn cấp điện

Dụng cụ này chỉ được nối với nguồn cấp điện có điện áp giống như đã chỉ ra trên biển tên và chỉ có thể được vận hành trên nguồn điện AC đơn pha. Chúng được cách điện hai lớp và do đó cũng có thể được sử dụng từ các ổ cắm điện không có dây tiếp đất.

CẢNH BÁO AN TOÀN

Cảnh báo an toàn chung dành cho dụng cụ máy

⚠*CẢNH BÁO:* **Xin đọc tất cả các cảnh báo an toàn, hướng dẫn, minh họa và thông số kỹ thuật đi kèm với dụng cụ máy này.** Việc không tuân theo các hướng dẫn được liệt kê dưới đây có thể dẫn đến điện giật, hỏa hoạn và/hoặc thương tích nghiêm trọng.

Lưu giữ tất cả cảnh báo và hướng dẫn để tham khảo sau này.

Thuật ngữ "dụng cụ máy" trong các cảnh báo đề cập đến dụng cụ máy (có dây) được vận hành bằng nguồn điện chính hoặc dụng cụ máy (không dây) được vận hành bằng pin của bạn.

An toàn tại nơi làm việc

1. **Giữ nơi làm việc sạch sẽ và có đủ ánh sáng.** Nơi làm việc bừa bộn hoặc tối thường dễ gây ra tai nạn.
2. **Không vận hành dụng cụ máy trong môi trường cháy nổ, ví dụ như môi trường có sự hiện diện của các chất lỏng, khí hoặc bụi dễ cháy.** Các dụng cụ máy tạo tia lửa điện có thể làm bụi hoặc khí bốc cháy.
3. **Giữ trẻ em và người ngoài tránh xa nơi làm việc khi đang vận hành dụng cụ máy.** Sự xao lãng có thể khiến bạn mất khả năng kiểm soát.

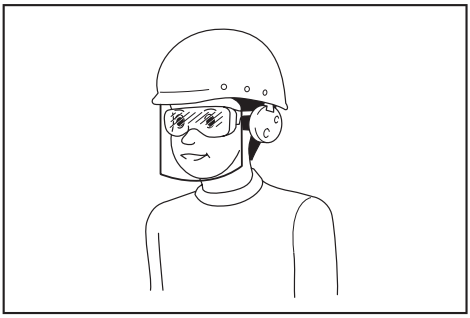
An toàn về Điện

1. **Phích cắm của dụng cụ máy phải khớp với ổ cắm. Không được sửa đổi phích cắm theo bất kỳ cách nào. Không sử dụng bất kỳ phích chuyển đổi nào với các dụng cụ máy được nối đất (tiếp đất).** Các phích cắm còn nguyên vẹn và ổ cắm phù hợp sẽ giảm nguy cơ điện giật.
2. **Tránh để cơ thể tiếp xúc với các bề mặt nối đất hoặc tiếp đất như đường ống, bộ tản nhiệt, bếp ga và tủ lạnh.** Nguy cơ bị điện giật sẽ tăng lên nếu cơ thể bạn được nối đất hoặc tiếp đất.
3. **Không để dụng cụ máy tiếp xúc với mưa hoặc trong điều kiện ẩm ướt.** Nước lọt vào dụng cụ máy sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
4. **Không lạm dụng dây điện. Không được phép sử dụng dây để mang, kéo hoặc tháo phích cắm dụng cụ máy. Giữ dây tránh xa nguồn nhiệt, dầu, các mép sắc hoặc các bộ phận chuyển động.** Dây bị hỏng hoặc bị rối sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
5. **Khi vận hành dụng cụ máy ngoài trời, hãy sử dụng dây kéo dài phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời.** Việc dùng dây phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời sẽ giảm nguy cơ điện giật.
6. **Nếu bắt buộc phải vận hành dụng cụ máy ở nơi ẩm ướt, hãy sử dụng nguồn cấp điện được bảo vệ bằng thiết bị ngắt dòng điện rò (RCD).** Việc sử dụng RCD sẽ làm giảm nguy cơ điện giật.
7. **Chúng tôi luôn khuyên bạn sử dụng nguồn cấp điện qua thiết bị RCD có thể ngắt dòng điện rò định mức 30 mA hoặc thấp hơn.**
8. **Các dụng cụ máy có thể tạo ra từ trường điện (EMF) có hại cho người dùng.** Tuy nhiên, người dùng máy trợ tim và những thiết bị y tế tương tự khác nên liên hệ với nhà sản xuất thiết bị và/hoặc bác sỹ để được tư vấn trước khi vận hành dụng cụ này.
9. **Không chạm vào đầu cắm điện bằng tay ướt.**
10. **Nếu dây bị hỏng, hãy nhờ nhà sản xuất hoặc đại lý thay dây mới để tránh nguy hiểm về an toàn.**

An toàn Cá nhân

1. **Luôn tỉnh táo, quan sát những việc bạn đang làm và sử dụng những phán đoán theo kinh nghiệm khi vận hành dụng cụ máy. Không sử dụng dụng cụ máy khi bạn đang mệt mỏi hoặc chịu ảnh hưởng của ma túy, rượu hay thuốc.** Chỉ một khoảnh khắc không tập trung khi đang vận hành dụng cụ máy cũng có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
2. **Sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân. Luôn đeo thiết bị bảo vệ mắt.** Các thiết bị bảo hộ như mặt nạ chống bụi, giày an toàn chống trượt, mũ bảo hộ hay thiết bị bảo vệ thính giác được sử dụng trong các điều kiện thích hợp sẽ giúp giảm thương tích cá nhân.
3. **Tránh vô tình khởi động dụng cụ máy. Đảm bảo công tắc ở vị trí off (tắt) trước khi nối nguồn điện và/hoặc bộ pin, cầm hoặc di chuyển dụng cụ máy.** Việc di chuyển dụng cụ máy khi đang đặt ngón tay ở vị trí công tắc hoặc cấp điện cho dụng cụ máy đang bật thường dễ gây ra tai nạn.

4. **Tháo tất cả các khóa hoặc cờ lê điều chỉnh trước khi bật dụng cụ máy.** Việc cờ lê hoặc khóa vẫn còn gắn vào bộ phận quay của dụng cụ máy có thể dẫn đến thương tích cá nhân.
5. **Không với quá cao. Luôn giữ thăng bằng tốt và có chỗ đề chân phù hợp.** Điều này cho phép điều khiển dụng cụ máy tốt hơn trong những tình huống bất ngờ.
6. **Ăn mặc phù hợp. Không mặc quần áo rộng hay đeo đồ trang sức. Giữ tóc và quần áo tránh xa các bộ phận chuyển động.** Quần áo rộng, đồ trang sức hay tóc dài có thể mắc vào các bộ phận chuyển động.
7. **Nếu các thiết bị được cung cấp để kết nối các thiết bị thu gom và hút bụi, hãy đảm bảo chúng được kết nối và sử dụng hợp lý.** Việc sử dụng thiết bị thu gom bụi có thể làm giảm những mối nguy hiểm liên quan đến bụi.
8. **Không vì quen thuộc do thường xuyên sử dụng các dụng cụ mà cho phép bạn trở nên tự mãn và bỏ qua các nguyên tắc an toàn dụng cụ.** Một hành động bất cẩn có thể gây ra thương tích nghiêm trọng trong một phần của một giây.
9. **Luôn luôn mang kính bảo hộ để bảo vệ mắt khỏi bị thương khi đang sử dụng các dụng cụ máy. Kính bảo hộ phải tuân thủ ANSI Z87.1 ở Mỹ, EN 166 ở Châu Âu, hoặc AS/NZS 1336 ở Úc/New Zealand. Tại Úc/New Zealand, theo luật pháp, bạn cũng phải mang mặt nạ che mặt để bảo vệ mặt.**



Trách nhiệm của chủ lao động là bắt buộc người vận hành dụng cụ và những người khác trong khu vực làm việc cạnh đó phải sử dụng các thiết bị bảo hộ an toàn thích hợp.

Sử dụng và bảo quản dụng cụ máy

1. **Không dùng lực đối với dụng cụ máy. Sử dụng đúng dụng cụ máy cho công việc của bạn.** Sử dụng đúng dụng cụ máy sẽ giúp thực hiện công việc tốt hơn và an toàn hơn theo giá trị định mức được thiết kế của dụng cụ máy đó.
2. **Không sử dụng dụng cụ máy nếu công tắc không bật và tắt được dụng cụ máy đó.** Mọi dụng cụ máy không thể điều khiển được bằng công tắc đều rất nguy hiểm và phải được sửa chữa.
3. **Rút phích cắm ra khỏi nguồn điện và/hoặc tháo kết nối bộ pin khỏi dụng cụ máy, nếu có thể tháo rời trước khi thực hiện bất kỳ công việc điều chỉnh, thay đổi phụ tùng hay cất giữ dụng cụ máy nào.** Những biện pháp an toàn phòng ngừa này sẽ giảm nguy cơ vô tình khởi động dụng cụ máy.
4. **Cất giữ các dụng cụ máy không sử dụng ngoài tầm với của trẻ em và không cho bất kỳ người nào không có hiểu biết về dụng cụ máy hoặc các hướng dẫn này vận hành dụng cụ máy.** Dụng cụ máy sẽ rất nguy hiểm nếu được sử dụng bởi những người dùng chưa qua đào tạo.
5. **Bảo dưỡng dụng cụ máy và các phụ kiện. Kiểm tra tình trạng lệch trục hoặc bó kẹp của các bộ phận chuyển động, hiện tượng nứt vỡ của các bộ phận và mọi tình trạng khác mà có thể ảnh hưởng đến hoạt động của dụng cụ máy. Nếu có hỏng hóc, hãy sửa chữa dụng cụ máy trước khi sử dụng.** Nhiều tai nạn xảy ra là do không bảo quản tốt dụng cụ máy.
6. **Luôn giữ cho dụng cụ cắt được sắc bén và sạch sẽ.** Những dụng cụ cắt được bảo quản tốt có mép cắt sắc sẽ ít bị kẹt hơn và dễ điều khiển hơn.
7. **Sử dụng dụng cụ máy, phụ tùng và đầu dụng cụ cắt, v.v... theo các hướng dẫn này, có tính đến điều kiện làm việc và công việc được thực hiện.** Việc sử dụng dụng cụ máy cho các công việc khác với công việc dự định có thể gây nguy hiểm.
8. **Giữ tay cầm và bề mặt tay cầm khô, sạch, không dính dầu và mỡ.** Tay cầm trơn trượt và bề mặt tay cầm không cho phép xử lý an toàn và kiểm soát dụng cụ trong các tình huống bất ngờ.
9. **Khi sử dụng dụng cụ, không được đi găng tay lao động bằng vải, có thể bị vướng.** Việc găng tay lao động bằng vải vướng vào các bộ phận chuyển động có thể gây ra thương tích cá nhân.

Bảo dưỡng

1. **Để nhân viên sửa chữa đủ trình độ bảo dưỡng dụng cụ máy của bạn và chỉ sử dụng các bộ phận thay thế đồng nhất.** Việc này sẽ đảm bảo duy trì được độ an toàn của dụng cụ máy.
2. **Tuân theo hướng dẫn dành cho việc bôi trơn và thay phụ tùng.**

Hướng dẫn an toàn cho cưa đa góc

1. **Cưa đa góc được sử dụng để cắt các sản phẩm gỗ hay giống như gỗ, chúng không thể sử dụng được với đĩa cắt nhám để cắt các vật liệu chứa sắt như thanh, que, đinh tán, v.v...** Bụi nhám sẽ làm cho các bộ phận chuyển động như phần bảo vệ bên dưới bị kẹt. Tia lửa từ quá trình cắt nhám sẽ đốt cháy phần bảo vệ bên dưới, gài rãnh cưa và các bộ phận bằng nhựa khác.
2. **Sử dụng kẹp để giữ chặt phôi gia công bất cứ khi nào có thể. Nếu giữ phôi gia công bằng tay, bạn phải luôn giữ tay của mình cách hai cạnh của lưỡi cưa ít nhất 100mm. Không sử dụng cưa này để cắt các vật quá nhỏ so với kẹp cố định hoặc phải giữ bằng tay.** Nếu tay của bạn được đặt quá gần lưỡi cưa thì sẽ tăng nguy cơ chấn thương do bị tiếp xúc với lưỡi cưa.

3. **Phôi gia công phải được cố định và kẹp hoặc giữ chắc vào cả thanh chặn và bàn. Không gắn phôi gia công vào lưỡi cưa hoặc cắt dùng "tay tự do" trong bất kỳ trường hợp nào.** Phôi gia công không được giữ hoặc di động có thể bị văng ra ở tốc độ cao, gây chấn thương.
4. **Đẩy cưa qua phôi gia công. Không kéo cưa qua phôi gia công. Để thực hiện cắt, nâng đầu cưa và kéo nó ra phía trên phôi gia công nhưng chưa cắt, khởi động động cơ, ấn đầu cưa xuống và đẩy cưa qua phôi gia công.** Cắt trên hành trình kéo có thể làm lưỡi cưa chệch lên trên đầu của phôi gia công và làm văng mạnh lưỡi cưa về hướng người điều khiển.
5. **Không bao giờ đặt chéo tay của bạn lên đường định cắt kể cả phía trước hay sau lưỡi cưa.** Việc giữ phôi gia công "chéo tay" tức là giữ phôi gia công ở phía bên phải của lưỡi cưa bằng tay trái của bạn hoặc ngược lại là rất nguy hiểm.

► **Hình1**

6. **Không với ra đằng sau thanh chắn bằng tay ở khoảng cách gần hơn 100 mm từ cả hai cạnh của lưỡi cưa, để loại bỏ phế liệu, hoặc vì bất cứ nguyên nhân nào khác khi lưỡi cưa đang quay.** Bạn có thể sẽ sơ ý không nhận ralưỡi cưa đang quay gần với tay của bạn, và có thể bị thương tổn nghiêm trọng.
7. **Kiểm tra phôi gia công của bạn trước khi cắt. Nếu phôi gia công bị uốn hoặc bị cong vênh, hãy kẹp nó với mặt bị cong hướng về phía thanh chắn. Luôn chắc chắn không có khoảng cách giữa phôi gia công, thanh chắn và bàn dọc theo đường cắt.** Phôi gia công bị uốn cong hoặc bị cong vênh có thể bị xoay hoặc xê dịch và có thể gây bó kẹt lưỡi cưa đang quay trong khi cắt. Không được có đinh ốc hoặc ngoại vật trong phôi gia công.
8. **Không được sử dụng cưa cho đến khi bàn đã được dọn sạch dụng cụ, phế liệu gỗ, v.v... trừ phôi gia công.** Mảnh vụ nhỏ hoặc các miếng gỗ bị rời ra hoặc các vật thể khác khi tiếp xúc với lưỡi đang quay có thể bị văng ra với tốc độ cao.
9. **Chỉ cắt một phôi gia công một lần.** Nhiều phôi gia công xếp chồng lên nhau sẽ không được kẹp chặt thỏa đáng và có thể gây bó kẹt lưỡi cưa hoặc bị xê dịch trong quá trình cắt.
10. **Hãy đảm bảo máy cưa đa góc được gắn hoặc đặt trên một mặt gia công phẳng, chắc chắn trước khi sử dụng.** Bề mặt gia công phẳng và chắc sẽ làm giảm nguy cơ máy cưa đa góc hoạt động không ổn định.
11. **Lên kế hoạch cho công việc của bạn. Mỗi khi bạn thay đổi cài đặt góc xiên hoặc góc vát, hãy chắc chắn rằng thanh chắn có thể điều chỉnh được thiết lập chính xác để giữ phôi gia công và không gây cản trở cho lưỡi cưa hoặc hệ thống bảo vệ.** Không cần bật dụng cụ thành "BẬT" và không để phôi gia công nào trên bàn, hãy di chuyển lưỡi cưa theo một nhát cắt mô phỏng hoàn chỉnh để đảm bảo rằng không có cản trở hoặc nguy hiểm do cắt vào thanh chặn.
12. **Cung cấp các dụng cụ hỗ trợ cần thiết như bàn nối thêm, giá cưa, v.v... cho phôi gia công rộng hoặc dài hơn mặt bàn.** Phôi gia công dài hoặc rộng hơn bàn cưa đa góc có thể bị lật nếu không được giữ cố định. Nếu mảnh cắt hoặc phôi gia công bị lật, nó có thể sẽ nhấc phần bảo vệ bên dưới hoặc bị lưỡi cưa đang quay làm văng ra.
13. **Không được sử dụng người khác hỗ trợ để thay thế cho bàn nối thêm hoặc giá đỡ bổ sung.** Giá đỡ phôi gia công không vững chắc có thể dẫn đến việc lưỡi cưa bị bó kẹt, hoặc phôi gia công bị xê dịch trong quá trình cắt sẽ kéo bạn hoặc người trợ giúp bị lôi về hướng lưỡi cưa đang quay.
14. **Không để mảnh cắt bị kẹt hoặc bị ấn về phía lưỡi cưa đang quay bằng bất cứ phương tiện nào.** Nếu bị giới hạn, ví dụ như sử dụng thiết bị chặn chiều dài, mảnh cắt có thể bị chêm lại và văng mạnh ra ngoài.
15. **Luôn sử dụng kẹp hoặc dụng cụ cố định được thiết kế để giữ các vật liệu tròn như thanh tròn hoặc ống được chắc chắn.** Thanh tròn có xu hướng cuộn vào khi cắt, gây ra tình trạng lưỡi cưa "cắn" và kéo vật đang gia công với tay bạn vào lưỡi cưa.
16. **Hãy để lưỡi cưa đạt đến tốc độ hoàn toàn trước khi tiếp xúc với phôi gia công.** Điều này sẽ làm giảm nguy cơ vật ra công bị văng ra.
17. **Nếu phôi gia công hoặc lưỡi cưa bị kẹt, hãy tắt máy cưa đa góc. Chờ cho tất cả bộ phận chuyển động dừng hẳn và rút phích cắm khỏi nguồn điện và/hoặc tháo hộp pin ra. Sau đó gỡ các vật liệu bị kẹt ra.** Việc tiếp tục cắt với phôi gia công bị kẹt có thể gây ra mất kiểm soát hoặc gây hư hỏng máy cưa đa góc.
18. **Sau khi hoàn tất cắt, nhả công tắc, hạ đầu máy cưa xuống và chờ cho lưỡi cưa dừng hẳn trước khi lấy mảnh cắt ra.** Với tay gần với lưỡi cưa đang đi xuống rất nguy hiểm.
19. **Giữ tay cầm chắc khi việc thực hiện nhát cắt chưa hoàn tất hoặc khi nhả công tắc trước khi đầu cưa nằm hoàn toàn ở vị trí hạ xuống.** Hành động hãm cưa lại có thể khiến đầu cưa bị kéo xuống đột ngột, gây ra nguy cơ chấn thương.
20. **Chỉ sử dụng lưỡi cưa có đường kính được đánh dấu trên dụng cụ hoặc được chỉ định trong hướng dẫn.** Sử dụng lưỡi cưa có kích thước không đúng có thể ảnh hưởng đến phần bảo vệ thích hợp của lưỡi cưa hoặc hoạt động của phần bảo vệ, có thể dẫn đến thương tích nghiêm trọng.
21. **Chỉ sử dụng lưỡi cưa có ghi tốc độ bằng hoặc cao hơn tốc độ ghi trên dụng cụ.**
22. **Không được sử dụng cưa để cắt các vật liệu khác ngoài gỗ, nhôm hoặc vật liệu tương tự.**
23. **(Chỉ đối với các quốc gia Châu Âu)**
    Luôn sử dụng lưỡi cưa tuân thủ theo EN847-1.

Hướng dẫn bổ sung

1. **Không cho trẻ em vào xưởng làm việc bằng cách dùng khóa móc.**
2. **Không bao giờ đứng lên dụng cụ.** Chấn thương nghiêm trọng có thể xảy ra nếu dụng cụ bị lật nghiêng hoặc vô tình đụng phải với dụng cụ cắt.

3. **Không bao giờ để dụng cụ chạy mà không có người giám sát. Hãy tắt nguồn. Không rời dụng cụ cho đến khi nó dừng hẳn.**
4. **Không vận hành máy cưa mà không có phần bảo vệ đặt đúng vị trí. Kiểm tra phần bảo vệ lưỡi cưa xem đã đóng đúng chưa trước mỗi lần sử dụng. Không vận hành máy cưa nếu phần bảo vệ lưỡi cưa không di chuyển tự do và đóng ngay tức khắc. Không được phép kẹp chặt hoặc buộc phần bảo vệ lưỡi cưa ở vị trí mở.**
5. **Giữ tay tránh xa khỏi đường đi của lưỡi cưa. Tránh tiếp xúc với bất cứ lưỡi cưa nào đang đi xuống. Nó có thể vẫn gây ra các thương tích nghiêm trọng.**
6. **Để giảm nguy cơ chấn thương, hãy đưa bàn trượt về lại hoàn toàn phía sau sau mỗi thao tác cắt ngang.**
7. **Luôn cố định an toàn tất cả các phần chuyển động trước khi di chuyển dụng cụ.**
8. **Chốt chặn khóa đầu lưỡi cắt xuống chỉ dùng để di chuyển và cất giữ chứ không dùng cho bất kỳ vận hành cắt nào.**
9. **Kiểm tra các lưỡi cưa thật cẩn thận xem có nứt hoặc hư hỏng gì không trước khi vận hành. Thay thế lưỡi bị nứt hoặc hư hỏng ngay lập tức. Chất dính và nhựa gỗ bám chặt trên lưỡi cắt làm chậm cưa và tăng khả năng xảy ra hiện tượng bật ngược lại. Giữ lưỡi cắt sạch bằng cách trước tiên tháo lưỡi cắt ra khỏi dụng cụ sau đó lau sạch lưỡi cắt bằng chất tẩy chất dính và nhựa, nước nóng hoặc dầu hỏa. Không bao giờ sử dụng xăng để làm sạch lưỡi cắt.**
10. **Khi thực hiện cắt trượt, HIỆN TƯỢNG LỰC ĐẨY NGƯỢC có thể xảy ra. HIỆN TƯỢNG LỰC ĐẨY NGƯỢC xảy ra khi lưỡi cưa bị bó kẹt vào phôi gia công trong quá trình thao tác cắt và lưỡi cưa bị bật mạnh về phía người điều khiển. Tình huống này có thể gây ra mất kiểm soát hoặc chấn thương cá nhân nghiêm trọng. Nếu lưỡi cưa bắt đầu bị bó kẹt trong quá trình cắt, không được tiếp tục cắt và hãy nhả công tắc ngay lập tức.**
11. **Chỉ sử dụng các vành được chỉ định cho dụng cụ này.**
12. **Cẩn thận để không làm hư hỏng trục, vành (đặc biệt là bề mặt lắp ráp) hay bu-lông. Làm hỏng những bộ phận này có thể dẫn đến hỏng lưỡi cưa.**
13. **Đảm bảo rằng đế xoay được cố định chắc chắn để không di chuyển trong quá trình vận hành. Sử dụng các lỗ hổng trong đế để gắn chặt máy cưa vào một bệ gia công hoặc bàn gia công vững chắc. KHÔNG BAO GIỜ sử dụng dụng cụ ở vị trí mà người điều khiển cảm thấy khó thao tác.**
14. **Đảm bảo khoá trục được nhả ra trước khi bật công tắc.**
15. **Chắc chắn rằng lưỡi cưa không tiếp xúc với đế xoay ở vị trí thấp nhất.**
16. **Giữ thật chắc tay cầm. Cần biết rằng cưa sẽ di chuyển lên hoặc xuống một chút trong quá trình khởi động và dừng lại.**
17. **Đảm bảo rằng lưỡi cưa không tiếp xúc với phôi gia công trước khi bật công tắc lên.**
18. **Trước khi sử dụng dụng cụ này trên phôi gia công thực, hãy để dụng cụ chạy trong ít phút. Theo dõi xem sự rung hay lắc có thể cho thấy lắp ráp kém hay lưỡi cưa chưa cân bằng.**
19. **Ngừng vận hành ngay lập tức nếu bạn chú ý thấy bất cứ điều gì bất thường.**
20. **Không cố gắng khóa cần khởi động vào vị trí "BẬT".**
21. **Luôn sử dụng các phụ tùng được khuyên dùng trong tài liệu hướng dẫn này. Sử dụng các phụ tùng không phù hợp như đá mài có thể gây ra thương tích.**
22. **Một số vật liệu có thể chứa hóa chất độc hại. Phải cẩn trọng tránh hít phải bụi và để tiếp xúc với da. Tuân theo dữ liệu an toàn của nhà cung cấp vật liệu.**

Cảnh báo an toàn bổ sung cho tia laser

1. **BỨC XẠ LASER, KHÔNG ĐƯỢC NHÌN VÀO CHÙM TIA HAY NHÌN TRỰC TIẾP VỚI CÁC DỤNG CỤ QUANG HỌC, SẢN PHẨM LASER CẤP ĐỘ 2M.**

LƯU GIỮ CÁC HƯỚNG DẪN NÀY.

⚠*CẢNH BÁO:* KHÔNG vì đã thoải mái hay quen thuộc với sản phẩm (có được do sử dụng nhiều lần) mà không tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về an toàn dành cho sản phẩm này. VIỆC DÙNG SAI hoặc không tuân theo các quy định về an toàn được nêu trong tài liệu hướng dẫn này có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

LẮP ĐẶT

Lắp đặt bàn

Khi dụng cụ được vận chuyển, khóa tay cầm vào vị trí bên dưới bằng chốt chặn. Nhả chốt chặn ra bằng cách từ từ hạ thấp tay cầm rồi kéo chốt chặn xuống.

► **Hình2: 1.** Chốt chặn

Dụng cụ này cần phải được bắt hai bu-lông vào một bề mặt phẳng và cố định có sử dụng các lỗ bu-lông được cung cấp trong đế của dụng cụ. Điều này sẽ giúp ngăn trượt dụng cụ và thương tích có thể xảy ra.

► **Hình3: 1.** Bu-lông

Vặn bu-lông điều chỉnh theo chiều kim đồng hồ hoặc ngược chiều kim đồng hồ để nó tiếp xúc với mặt sàn để giữ cố định dụng cụ.

► **Hình4: 1.** Bu-lông điều chỉnh

Lắp giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ

LƯU Ý: Ở một số quốc gia, giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ có thể không bao gồm vòi xả bụi làm phụ kiện tiêu chuẩn.

Giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ đỡ phôi gia công theo chiều ngang.

Vặn chặt các trục thanh cữ vào bộ phận lắp giá đỡ bằng cờ lê lục giác.

► **Hình5:** **1.** Giá đỡ **2.** Bộ phận lắp giá đỡ **3.** Trục thanh cữ **4.** Cờ lê lục giác

Lắp giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ ở cả hai bên như minh họa trong hình. Khi lắp, đảm bảo trục thanh cữ nằm ở cùng hàng với thanh dẫn khi lắp vào dụng cụ.

► **Hình6:** **1.** Giá đỡ **2.** Bộ phận lắp giá đỡ **3.** Vít

Sau đó vặn các vít thật chặt để giữ chặt giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ.

MÔ TẢ CHỨC NĂNG

⚠*CẢNH BÁO:*

- Luôn bảo đảm rằng dụng cụ được tắt điện và rút phích cắm trước khi điều chỉnh hoặc kiểm tra chức năng của dụng cụ.

Chắn bảo vệ lưỡi cưa

► **Hình7:** **1.** Chắn bảo vệ lưỡi cưa

Khi hạ thấp tay cầm, phần bảo vệ lưỡi cưa sẽ tự động nâng lên. Phần bảo vệ chịu tải bằng lò xo nên nó sẽ quay trở về vị trí ban đầu khi việc cắt hoàn thành và tay cầm được nâng lên. KHÔNG LÀM HỎNG HOẶC THÁO PHẦN BẢO VỆ LƯỠI CƯA HOẶC LÒ XO GẮN VÀO PHẦN BẢO VỆ.

Nhằm đảm bảo an toàn cá nhân cho bạn, hãy luôn giữ cho phần bảo vệ lưỡi cưa ở trong tình trạng tốt. Bất kỳ hoạt động nào bất thường của phần bảo vệ lưỡi cưa đều phải được sửa chữa ngay lập tức. Kiểm tra để đảm bảo rằng lò xo chịu tải trở lại trạng thái bảo vệ. KHÔNG ĐƯỢC PHÉP SỬ DỤNG DỤNG CỤ NẾU PHẦN BẢO VỆ LƯỠI CƯA HOẶC LÒ XO BỊ HỎNG, LỎI HOẶC BỊ THÁO RA. LÀM NHƯ VẬY LÀ CỰC KỲ NGUY HIỂM VÀ CÓ THỂ GÂY THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN NGHIÊM TRỌNG.

Nếu phần bảo vệ lưỡi cưa xuyên thấu này bị bẩn, hoặc mùn cưa bám vào khiến lưỡi cưa không còn dễ nhìn thấy, hãy rút phích cắm điện máy cưa và vệ sinh chắn bảo vệ này cẩn thận bằng vải ẩm. Không được sử dụng các loại dung môi hay bất kỳ chất tẩy rửa gốc dầu nào cho phần bảo vệ bằng nhựa này.

Nếu chắn bảo vệ lưỡi cưa bị quá bẩn và không thể nhìn xuyên qua chắn bảo vệ, hãy sử dụng cờ lê lục giác để nới lỏng bu-lông đầu lỗ lục giác giữ lớp vỏ bảo vệ trung tâm. Nới lỏng bu-lông đầu lỗ lục giác bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ và nâng chắn bảo vệ lưỡi cưa và lớp vỏ bảo vệ trung tâm. Với phần bảo vệ lưỡi cưa được đặt ở vị trí như vậy, có thể tiến hành vệ sinh đầy đủ và hiệu quả hơn. Khi vệ sinh xong, hãy làm ngược quy trình ở trên và gắn chặt bu-lông. Không được tháo lò xo giữ chắn bảo vệ lưỡi cưa. Nếu phần bảo vệ bị biến màu sau một thời gian sử dụng hoặc tiếp xúc với tia cực tím, hãy liên hệ với trung tâm dịch vụ Makita để thay phần bảo vệ mới. KHÔNG ĐƯỢC LÀM HỎNG HOẶC THÁO CHẮN BẢO VỆ.

► **Hình8:** **1.** Chắn bảo vệ lưỡi cưa

Định vị rãnh cưa

► **Hình9:** **1.** Vít có tai vặn **2.** Rãnh cưa

► **Hình10:** **1.** Lưỡi cưa **2.** Răng cưa **3.** Rãnh cưa **4.** Cắt xiên góc trái **5.** Cắt thẳng

Dụng cụ này được cung cấp kèm theo rãnh cưa ở đế xoay để giảm thiểu nứt ở phía ra của mảnh cắt. Rãnh cưa được điều chỉnh khi sản xuất để lưỡi cưa không tiếp xúc với rãnh cưa. Trước khi sử dụng, hãy điều chỉnh rãnh cưa như sau:

Trước tiên, rút phích cắm điện của dụng cụ. Nới lỏng toàn bộ các vít (bên trái và bên phải mỗi bên 2 cái) dùng để cố định rãnh cưa. Siết chặt lại các vít đến mức rãnh cưa vẫn có thể dễ dàng được di chuyển bằng tay. Hạ thấp tay cầm hoàn toàn và đẩy chốt chặn vào để khóa tay cầm ở vị trí hạ thấp. Nới lỏng hai vít kẹp cố định cực trượt. Kéo hoàn toàn bàn trượt về phía bạn. Điều chỉnh rãnh cưa để rãnh cưa chỉ tiếp xúc với cạnh của răng cưa. Siết chặt các vít phía trước (không siết quá chặt). Đẩy hoàn toàn bàn trượt về phía thanh dẫn và điều chỉnh rãnh cưa để rãnh cưa chỉ tiếp xúc với cạnh của răng cưa. Siết chặt các vít phía sau (không siết quá chặt).

Sau khi điều chỉnh rãnh cưa, nhả chốt chặn và nâng tay cầm. Sau đó siết chặt tất cả các ốc vít.

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Trước và sau khi thay đổi góc xiên, luôn điều chỉnh các rãnh cưa như mô tả ở trên.

Duy trì công suất cắt tối đa

► **Hình11:** **1.** Bu-lông điều chỉnh **2.** Đế xoay **3.** Thanh dẫn

► **Hình12:** **1.** Mặt trên của bàn xoay **2.** Chu vi lưỡi **3.** Thanh dẫn

Dụng cụ này đã được nhà máy điều chỉnh để cung cấp công suất cắt tối đa cho lưỡi cưa 190 mm.

Khi lắp đặt lưỡi mới, luôn kiểm tra vị trí giới hạn dưới của lưỡi và nếu cần thiết, hãy điều chỉnh nó như sau:

Trước tiên, rút phích cắm điện của dụng cụ. Đẩy hết mức bàn trượt về phía thanh dẫn và hạ thấp tay cầm xuống hoàn toàn. Sử dụng cờ lê lục giác để vặn bu-lông điều chỉnh cho đến khi phần biên của lưỡi cưa kéo dài ra hơi dưới mặt trên của đế xoay tại điểm mà mặt trước của thanh dẫn tiếp xúc với mặt trên của đế xoay.

Khi dụng cụ đã được rút phích cắm điện, hãy xoay lưỡi cưa bằng tay trong khi giữ tay cầm ấn xuống hết mức để đảm bảo rằng lưỡi cưa không tiếp xúc với bất kỳ phần đế nào bên dưới. Nhẹ nhàng điều chỉnh lại nếu cần thiết.

⚠*CẢNH BÁO:*

- Sau khi lắp đặt lưỡi mới, luôn đảm bảo rằng lưỡi đó không được tiếp xúc với bất kỳ phần đế nào bên dưới khi hạ tay cầm xuống hết mức. Luôn luôn thực hiện điều này khi dụng cụ đã được rút phích cắm điện.

Tay chặn

► **Hình13:** **1.** Vít điều chỉnh **2.** Tay chặn

Vị trí giới hạn dưới của lưỡi có thể được điều chỉnh dễ dàng bằng tay chặn. Để điều chỉnh nó, di chuyển tay chặn theo hướng mũi tên như hiển thị trên hình. Điều chỉnh vít điều chỉnh để lưỡi cưa dừng ở vị trí mong muốn khi hạ thấp tay cầm xuống hết mức.

Tấm chắn phụ

Đặc trưng quốc gia

> ⚠***CẢNH BÁO:*** **Khi thực hiện cắt xiên góc trái, sẽ lật tấm chắn phụ ra ngoài.** Nếu không, nó sẽ tiếp xúc với lưỡi cưa hoặc một bộ phận của dụng cụ, và có thể gây ra thương tật nghiêm trọng cho người vận hành.

► **Hình14:** **1.** Tấm chắn phụ

Dụng cụ này được trang bị kèm tấm chắn phụ. Thường định vị tấm chắn phụ ở phía bên trong. Tuy nhiên, khi thực hiện cắt xiên góc trái, sẽ lật tấm chắn phụ ra ngoài.

Điều chỉnh góc vát

► **Hình15:** **1.** Đế xoay **2.** Cần khóa **3.** Thang đo vát góc **4.** Kim chỉ **5.** Tay cầm

Nới lỏng tay cầm bằng cách vặn ngược chiều kim đồng hồ. Vặn đế xoay trong khi nhấn cần khóa xuống. Khi bạn đã chuyển tay cầm đến vị trí nơi kim chỉ chỉ đến góc mong muốn trên thang đo vát góc, hãy vặn tay cầm theo chiều kim đồng hồ thật chắc.

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Khi xoay đế xoay, hãy đảm bảo đã nâng tay cầm hết mức.
> - Sau khi thay đổi góc vát, phải luôn cố định đế xoay bằng cách siết chặt tay cầm.

Điều chỉnh góc xiên

► **Hình16:** **1.** Cần gạt **2.** Nút nhả

► **Hình17:** **1.** Kim chỉ **2.** Thang đo xiên góc **3.** Tay gạt

Để điều chỉnh góc xiên, hãy nới lỏng cần gạt ở phía sau của dụng cụ ngược chiều kim đồng hồ.
Đẩy tay cầm sang bên trái để xoay nghiêng lưỡi cưa cho đến khi vạch chuẩn trỏ đến góc độ mong muốn trên thang đo xiên góc. Sau đó vặn chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ để giữ chặt tay gạt.
Để nghiêng lưỡi cưa sang phải, đẩy nút nhả ở phía sau dụng cụ trong khi nghiêng nhẹ lưỡi cưa sang trái sau khi nới lỏng cần gạt. Sau khi nén nút nhả, hãy nghiêng lưỡi cưa sang phải.

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Khi xoay nghiêng lưỡi cưa, hãy đảm bảo đã nâng tay cầm hết mức.
> - Sau khi thay đổi góc xiên, luôn giữ chặt tay gạt bằng cách siết chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ.
> - Khi thay đổi góc xiên, chắc chắn rằng bạn đã định vị rãnh cưa đúng như được giải thích trong phần “Định vị rãnh cưa”.

Điều chỉnh vị trí cần gạt

► **Hình18:** **1.** Cần gạt **2.** Vít

Cần gạt có thể được định vị lại ở mọi góc 30° khi cần gạt không siết chặt hoàn toàn.
Nới lỏng và tháo vít cố định cần gạt ở phía sau của dụng cụ. Tháo cần gạt và lắp lại để cần gạt ở trên mặt bằng phẳng một chút. Cố định chặt cần gạt bằng vít.

Hoạt động công tắc

> ⚠***CẢNH BÁO:*** **Trước khi cắm điện vào dụng cụ, luôn luôn kiểm tra xem cần khởi động công tắc có hoạt động bình thường hay không và trả về vị trí “TẮT” khi nhả ra. Không được kéo mạnh cần khởi động công tắc mà không nhấn nút nhả khóa. Điều này có thể làm hỏng công tắc.** Vận hành dụng cụ khi công tắc không khởi động đúng có thể dẫn đến mất điều khiển và thương tích cá nhân nghiêm trọng.
>
> ⚠***CẢNH BÁO:*** **KHÔNG ĐƯỢC PHÉP sử dụng dụng cụ không có cần khởi động công tắc hoạt động hoàn toàn.** Bất kỳ dụng cụ nào có công tắc không làm việc là RẤT NGUY HIỂM và phải được sửa chữa trước khi tiếp tục sử dụng, nếu không, có thể xảy ra thương tích cá nhân nghiêm trọng.
>
> ⚠***CẢNH BÁO:*** **KHÔNG ĐƯỢC PHÉP làm hỏng nút nhả khóa bằng cách buộc xuống hoặc một số cách khác.** Một nút nhả khóa không hiệu quả có thể dẫn đến vận hành vô tình và thương tích cá nhân nghiêm trọng.
>
> ⚠***CẢNH BÁO:*** **KHÔNG ĐƯỢC PHÉP sử dụng dụng cụ này nếu nó chạy khi bạn chỉ kéo cần khởi động công tắc mà không nhấn nút nhả khóa.** Một công tắc cần sửa có thể dẫn đến vận hành vô tình và thương tích cá nhân nghiêm trọng. Hãy trả dụng cụ lại cho một trung tâm dịch vụ Makita để sửa chữa phù hợp TRƯỚC KHI sử dụng tiếp sau này.

► **Hình19:** **1.** Cần khởi động công tắc **2.** Nút nhả khóa **3.** Lỗ cho khóa móc

Để ngăn ngừa vô tình kéo cần khởi động công tắc, dụng cụ được trang bị một nút nhả khóa. Để khởi động dụng cụ, ấn nút nhả khóa và kéo cần khởi động công tắc. Nhả cần khởi động công tắc ra để dừng.
Một lỗ có sẵn trong cần khởi động công tắc để chèn khóa móc để khóa dụng cụ.

> ⚠***CẢNH BÁO:*** **Không sử dụng khóa có chuôi hay cáp có đường kính nhỏ hơn 6,35 mm.** Chuôi hoặc cáp nhỏ hơn có thể không khóa dụng cụ đúng ở vị trí tắt và vận hành vô tình có thể xảy ra dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

Bật sáng đèn

Đối với kiểu LS0714F, LS0714FL
► **Hình20: 1.** Đèn **2.** Công tắc đèn

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Đèn này không phải là loại đèn chống thấm nước mưa. Không rửa đèn trong nước hoặc sử dụng dưới trời mưa hoặc khu vực ẩm ướt. Làm như thế có thể gây ra điện giật và bốc khói.
> - Không chạm vào bóng đèn vì nó có thể rất nóng khi đang bật hoặc sau khi tắt một thời gian ngắn. Điều này có thể khiến người chạm vào bị bỏng.
> - Không tác động lên đèn vì có thể làm hư hỏng hoặc giảm tuổi thọ đèn.
> - Không để chùm ánh sáng của đèn chiếu vào mắt bạn. Việc này có thể làm mắt bạn bị đau.
> - Không che đèn lại bằng quần áo, thùng carton, bìa cứng hoặc các vật tương tự trong khi đèn bật, vì có thể dẫn tới hỏa hoạn hoặc gây bắt lửa.

Nhấn vào vị trí phía trên của công tắc để bật đèn và vị trí phía dưới để tắt đèn.
Di chuyển đèn để thay đổi khu vực chiếu sáng.

> **LƯU Ý:**
> - Dùng vải khô để lau bụi bẩn trên kính đèn. Cẩn thận không được làm xước kính đèn, nếu không đèn có thể bị giảm độ sáng.

Hoạt động với chùm tia laser

Đối với kiểu LS0714FL, LS0714L
► **Hình21: 1.** Công tắc cho laser

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Không bao giờ được nhìn vào chùm tia laser. Chùm tia laser trực tiếp có thể làm tổn thương mắt của bạn.
> - BỨC XẠ LASER, KHÔNG ĐƯỢC NHÌN VÀO CHÙM TIA HAY NHÌN TRỰC TIẾP VỚI CÁC DỤNG CỤ QUANG HỌC, SẢN PHẨM LASER CẤP ĐỘ 2M.

Để bật chùm tia laser, nhấn lên vị trí trên (I) của công tắc. Nhấn vị trí dưới (O) để tắt.
Đường laser có thể dịch chuyển sang bên trái hoặc phải của lưỡi cưa bằng cách điều chỉnh vít điều chỉnh như sau.
► **Hình22: 1.** Vít điều chỉnh

1. Nới lỏng vít điều chỉnh bằng cách vặn nó ngược chiều kim đồng hồ.
2. Khi vít điều chỉnh được nới lỏng, trượt vít điều chỉnh về phía phải hoặc trái hết cỡ.
3. Vặn chặt vít điều chỉnh tại vị trí ngừng trượt.

Đường laser được nhà sản xuất điều chỉnh để nó nằm trọn trong 1 mm cách mặt bên của lưỡi cưa (vị trí cắt).

> **LƯU Ý:**
> - Khi đường laser lờ mờ và gần như hoặc hoàn toàn không thể nhìn thấy được do ánh sáng mặt trời chiếu trực tiếp qua cửa sổ trong nhà hoặc ngoài trời, hãy di chuyển khu vực làm việc đến nơi không tiếp xúc với ánh sáng mặt trời trực tiếp.

Căn chỉnh đường laser

► **Hình23**

Đường laser có thể dịch chuyển sang bên trái hoặc phải của lưỡi tùy theo ứng dụng cắt. Tham khảo giải thích có tiêu đề “Hoạt động với chùm tia laser” liên quan đến phương pháp dịch chuyển.

> **LƯU Ý:**
> - Dùng miếng gỗ áp sát thanh dẫn khi xếp thẳng hàng đường cắt với đường laser ở cạnh của thanh dẫn trong quá trình cắt hỗn hợp (góc xiên 45 độ và góc vát phải 45 độ).

A) Khi bạn có được kích thước chính xác ở phía bên trái của phôi gia công
- Dịch chuyển đường laser về phía bên trái của lưỡi cưa.

B) Khi bạn có được kích thước chính xác ở phía bên phải của phôi gia công
- Dịch chuyển đường laser về phía bên phải của lưỡi cưa.

Căn chỉnh đường cắt trên phôi gia công của bạn bằng đường laser.

LẮP RÁP

> ⚠***CẢNH BÁO:***
> - Luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt và tháo phích cắm trước khi dùng dụng cụ thực hiện bất cứ công việc nào.

Cất giữ cờ lê lục giác

► **Hình24: 1.** Giá gài khóa **2.** Cờ lê lục giác

Cờ lê lục giác được cất giữ như thể hiện trong hình. Khi sử dụng cờ lê lục giác, hãy rút nó ra khỏi giá gài khóa. Sau khi sử dụng cờ lê lục giác xong, hãy bỏ lại vào giá gài khóa.

Lắp đặt hoặc tháo lưỡi cưa

> ⚠***CẢNH BÁO:***
> - Luôn đảm bảo rằng dụng cụ này đã được tắt và rút phích cắm trước khi lắp hoặc tháo gỡ lưỡi cưa.

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Chỉ sử dụng cờ lê lục giác đi kèm của Makita để tháo hoặc lắp lưỡi cưa. Không làm như vậy có thể khiến cho bu-lông đầu lỗ lục giác bị siết quá chặt hoặc siết không đủ chặt. Điều này có thể gây ra thương tích.

Khóa tay cầm ở vị trí được nâng lên bằng cách đẩy chốt chặn hết mức.
► **Hình25:** **1.** Chốt chặn

Tháo lưỡi cưa

Để tháo lưỡi cưa, sử dụng cờ lê lục giác để nới lỏng bu-lông đầu lỗ lục giác giữ lớp vỏ bảo vệ trung tâm bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ. Nâng chắn bảo vệ lưỡi cưa và lớp vỏ bảo vệ trung tâm.
► **Hình26:** **1.** Lớp vỏ bảo vệ trung tâm **2.** Bu lông đầu lỗ lục giác **3.** Cờ lê lục giác **4.** Nắp an toàn

Ấn khóa trục để khóa trụ quay và dùng cờ lê lục giác để nới lỏng bu-lông đầu lỗ lục giác theo chiều kim đồng hồ. Sau đó tháo bu-lông đầu lỗ lục giác, vành ngoài và lưỡi cưa.
► **Hình27:** **1.** Khóa trục **2.** Mũi tên **3.** Vỏ che lưỡi cưa **4.** Cờ lê lục giác **5.** Bu lông đầu lỗ lục giác

Lắp lưỡi cưa

Để lắp đặt lưỡi cưa, hãy gắn nó cẩn thận vào trụ quay, đảm bảo rằng hướng mũi tên trên bề mặt của lưỡi cưa khớp với hướng mũi tên trên vỏ che lưỡi cưa. Lắp đặt vành ngoài và bu-lông đầu lỗ lục giác, rồi sau đó dùng cờ lê lục giác để vặn bu-lông đầu lỗ lục giác (bên trái) thật chặt ngược chiều kim đồng hồ trong khi nhấn vào khóa trục.
► **Hình28:** **1.** Vỏ che lưỡi cưa **2.** Mũi tên **3.** Lưỡi cưa **4.** Mũi tên

► **Hình29:** **1.** Vành ngoài **2.** Lưỡi cưa **3.** Vành trong **4.** Bu-lông đầu lỗ lục giác (bên trái) **5.** Trụ quay

Dành cho dụng cụ có vành trong dùng cho lưỡi cưa có đường kính lỗ 15,88 mm

Đặc trưng quốc gia

Gắn vành trong với mặt hốc rãnh hướng ra ngoài vào trục gắn và sau đó đặt lưỡi cưa (với vòng được gắn vào nếu cần), vành ngoài và bu-lông lục giác.

Đối với dụng cụ không có vòng
► **Hình30:** **1.** Vành ngoài **2.** Lưỡi cưa **3.** Vành trong **4.** Bu-lông đầu ống sáu cạnh (bên trái) **5.** Trục quay

Đối với dụng cụ có vòng
► **Hình31:** **1.** Vành ngoài **2.** Lưỡi cưa **3.** Vành trong **4.** Bu-lông đầu ống sáu cạnh (bên trái) **5.** Vòng **6.** Trục quay

> ⚠***CẢNH BÁO:*** **Nếu vòng cần được gắn lưỡi lên trụ quay, phải luôn luôn chắc chắn rằng đã lắp đặt đúng vòng cho lỗ tâm của lưỡi cưa mà bạn định dùng lên trên giữa vành trong và vành ngoài.** Sử dụng vòng lỗ tâm không đúng có thể dẫn đến gắn lưỡi cưa không đúng cách, gây ra dịch chuyển lưỡi và rung động nặng dẫn đến có thể mất kiểm soát trong suốt quá trình vận hành và gây thương tích cá nhân nghiêm trọng.

Dành cho dụng cụ có vành trong dùng cho lưỡi cưa có đường kính lỗ khác 20 mm hoặc 15,88 mm

Đặc trưng quốc gia

Vành trong có đường kính phần gắn lưỡi xác định nằm mở một mặt và có đường kính phần gắn lưỡi khác biệt nằm ở mặt khác. Chọn mặt đúng mà ở đó phần gắn lưỡi vừa khít với lỗ lưỡi cưa.
► **Hình32:** **1.** Vành ngoài **2.** Lưỡi cưa **3.** Vành trong **4.** Bu-lông đầu ống sáu cạnh (bên trái) **5.** Trục quay **6.** Bộ phận gắn lưỡi cưa

> ⚠***THẬN TRỌNG:*** **Đảm bảo rằng phần gắn lưỡi cưa "a" ở vành trong được đặt ở bên ngoài vừa khít với lỗ lưỡi cưa "a".** Việc gắn lưỡi cưa sai mặt có thể gây ra rung động nguy hiểm.

Trả chắn bảo vệ lưỡi cưa về vị trí ban đầu

Trả lại phần bảo vệ lưỡi cưa và lớp vỏ bảo vệ trung tâm về vị trí ban đầu. Sau đó vặn chặt bu-lông đầu lỗ lục giác theo chiều kim đồng hồ để cố định lớp vỏ bảo vệ trung tâm. Nhả tay cầm khỏi vị trí được nâng lên bằng cách kéo chốt chặn. Hạ thấp tay cầm để đảm bảo rằng chắn bảo vệ lưỡi cưa có thể dịch chuyển bình thường. Đảm bảo rằng khóa trục đã nhả trụ quay ra trước khi tiến hành cắt.

Kết nối máy hút bụi

Khi bạn muốn thực hiện thao tác cắt sạch, hãy kết nối với máy hút bụi cầm tay hoạt động bằng động cơ điện của Makita.
► **Hình33**

Túi chứa bụi (phụ kiện tùy chọn)

► **Hình34:** **1.** Túi chứa bụi **2.** Vòi xả bụi **3.** Bộ phận kẹp

Sử dụng túi chứa bụi giúp cho các thao tác cắt được sạch sẽ và dễ dàng thu gom bụi. Để gắn túi chứa bụi, hãy lắp khít túi vào vòi xả bụi.
Khi túi chứa bụi đã đầy khoảng một nửa, hãy tháo túi chứa bụi ra khỏi dụng cụ và kéo bộ phận kẹp ra. Đổ toàn bộ phần bên trong túi chứa bụi, vỗ nhẹ để loại bỏ các hạt dính vào mặt trong túi mà có thể làm vướng việc thu gom sau này.

Hộp chứa bụi (Phụ kiện tùy chọn)

► **Hình35:** **1.** Hộp chứa bụi **2.** Nắp che **3.** Nút

Lắp hộp chứa bụi vào vòi xả bụi.
Đổ hết hộp chứa bụi sớm nhất có thể.
Để đổ hết hộp chứa bụi, hãy mở nắp bằng cách nhấn nút và vứt mùn cưa. Đưa nắp trở về vị trí ban đầu và nắp sẽ khóa lại. Có thể dễ dàng tháo hộp chứa bụi bằng cách kéo ra trong khi xoay hộp chứa bụi gần vòi xả bụi trên dụng cụ.

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Đổ hết hộp chứa bụi trước khi mức mùn cưa gom được đạt đến phần xy-lanh.

► **Hình36:** **1.** Phần xy-lanh **2.** Hộp chứa bụi **3.** Mùn cưa

► **Hình37:** **1.** Phần xy-lanh **2.** Hộp chứa bụi

Giữ chặt vật gia công

⚠*CẢNH BÁO:*

- Điều cực kỳ quan trọng là phải luôn giữ chặt vật gia công đúng cách và thật chặt bằng mỏ cặp. Không làm như vậy có thể khiến cho dụng cụ bị hư hỏng và/hoặc phôi gia công bị phá hủy. CÓ THỂ DẪN ĐẾN THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN. Ngoài ra, sau một thao tác cắt, KHÔNG được nâng lưỡi cưa lên cho đến khi nó đã dừng hẳn.

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Khi cắt phôi gia công dài, sử dụng các giá đỡ cao ngang bằng với mép bề mặt trên của đế xoay. Không được chỉ dựa vào bàn kẹp đứng và/hoặc bàn kẹp ngang để cố định phôi gia công.
  Vật liệu mỏng có thường võng xuống. Đỡ phôi gia công trên toàn bộ chiều dài để tránh lưỡi cưa bị kẹp và có thể bị ĐẨY NGƯỢC LẠI.

► **Hình38:** **1.** Giá đỡ **2.** Đế xoay

Bàn kẹp đứng

► **Hình39:** **1.** Tay kẹp **2.** Thanh kẹp **3.** Thanh dẫn **4.** Giá đỡ **5.** Bộ phận lắp giá đỡ **6.** Núm kẹp **7.** Vít

Bàn kẹp đứng có thể được lắp đặt ở hai vị trí bên trái hoặc bên phải của thanh dẫn hoặc bộ phận lắp giá đỡ. Lắp thanh kẹp vào trong lỗ của thanh dẫn hoặc bộ phận lắp giá đỡ và vặn chặt vít để giữ chặt thanh kẹp.
Định vị tay kẹp theo chiều dày và hình dạng phôi gia công và cố định tay kẹp bằng cách siết chặt vít. Nếu vít để cố định tay kẹp tiếp xúc với thanh dẫn, hãy lắp vít ở mặt đối diện của tay kẹp. Đảm bảo rằng không có bộ phận nào của dụng cụ tiếp xúc với bàn kẹp khi hạ thấp hoàn toàn tay cầm và kéo hoặc đẩy bàn trượt hết mức. Nếu có một vài bộ phận tiếp xúc với bàn kẹp, hãy định vị lại bàn kẹp.
Ấn phôi gia công ngang bằng với thanh dẫn và đế xoay. Định vị phôi gia công ở vị trí cắt mong muốn và cố định nó thật chắc bằng cách siết chặt núm kẹp.

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Phôi gia công phải được cố định chắc chắn vào đế xoay và thanh dẫn với bàn kẹp trong toàn bộ quá trình vận hành.

Bàn kẹp ngang (phụ kiện tùy chọn)

► **Hình40:** **1.** Núm kẹp **2.** Gờ nhô ra **3.** Trục bàn kẹp **4.** Đế

Có thể lắp bàn kẹp ngang lên cạnh bên trái của lề. Bằng cách xoay núm kẹp ngược chiều kim đồng hồ, vít sẽ được nhả ra và trục bàn kẹp có thể di chuyển ra và vào nhanh. Bằng cách xoay núm kẹp theo chiều kim đồng hồ, vít sẽ được cố định. Để kẹp phôi gia công, xoay nhẹ núm kẹp theo chiều kim đồng hồ cho đến khi gờ nhô ra chạm tới vị trí cao nhất, rồi sau đó cố định thật chặt. Nếu núm kẹp bị siết vào hoặc kéo ra khi đang xoay theo chiều kim đồng hồ thì gờ nhô ra có thể dừng lại ở một góc. Trong trường hợp này, hãy xoay núm kẹp ngược chiều kim đồng hồ cho đến khi vít được nhả ra, trước khi xoay nhẹ lại theo chiều kim đồng hồ.
Chiều rộng tối đa của phôi gia công có thể cố định bằng bàn kẹp ngang là 120 mm.

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Chỉ kẹp phôi gia công khi gờ nhô ra ở vị trí cao nhất. Không làm như vậy có thể dẫn đến phôi gia công không được cố định chắc. Điều này có thể làm phôi gia công bị quăng ra xa, làm hỏng lưỡi cưa gây mất kiểm soát, việc này có thể dẫn đến THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN.

Giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ (phụ kiện tùy chọn)

⚠*THẬN TRỌNG:* Đối với dụng cụ được trang bị giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ làm phụ kiện tiêu chuẩn, kiểu sử dụng này không được cho phép tùy thuộc vào các quy định quốc gia.

► **Hình41:** **1.** Giá đỡ **2.** Bộ phận lắp giá đỡ

Có thể lắp giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ ở cả hai bên làm phương tiện tiện lợi để giữ phôi gia công nằm ngang. Lắp giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ như minh họa trong hình. Sau đó siết chặt các vít để giữ chặt giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ.
Khi cắt phôi gia công dài, sử dụng bộ phận lắp thanh chốt giá đỡ (phụ tùng tùy chọn). Bộ này gồm có hai bộ phận lắp giá đỡ và hai thanh chốt 12.

► **Hình42:** **1.** Bộ phận lắp giá đỡ **2.** Thanh chốt 12

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Luôn đỡ phôi gia công dài để nó nằm ngang với mặt cao nhất của đế xoay để cắt chính xác và tránh mất điều khiển dụng cụ gây nguy hiểm.

VẬN HÀNH

⚠THẬN TRỌNG:

- Trước khi sử dụng, hãy đảm bảo đã nhả tay cầm ra khỏi vị trí hạ xuống bằng cách kéo chốt chặn.
- Phải đảm bảo lưỡi cưa không tiếp xúc với phôi gia công, v.v... trước khi bật công tắc lên.
- Không dùng lực quá nhiều trên tay cầm khi cắt. Dùng lực quá nhiều có thể dẫn đến quá tải động cơ và/hoặc giảm hiệu quả cắt. Đẩy tay cầm xuống chỉ với lực cần thiết để thao tác cắt trôi chảy và không làm suy giảm đáng kể tốc độ lưỡi cưa.
- Nhẹ nhàng nhấn tay cầm xuống để thực hiện thao tác cắt. Nếu nhấn tay cầm xuống bằng lực hoặc nếu dùng lực ngang, lưỡi cưa sẽ rung giật và để lại dấu (dấu cưa) trên vật gia công và độ chính xác của vết cắt sẽ bị ảnh hưởng.
- Trong khi cắt trượt, đẩy nhẹ bàn trượt về phía thanh dẫn mà không dừng lại. Nếu chuyển động của bàn trượt ngừng lại trong khi đang cắt, phôi gia công sẽ có vết và việc cắt có thể bị giảm độ chính xác.

Ấn cắt (cắt phôi gia công nhỏ)

► **Hình43:** **1.** Hai vít kẹp cố định cực trượt **2.** Bộ phận lắp giá đỡ

Phôi gia công có chiều cao tối đa 50 mm và chiều rộng 97 mm có thể được cắt theo cách sau đây.
Đẩy hoàn toàn bàn trượt về phía thanh dẫn và siết chặt hai vít kẹp cố định cực trượt theo chiều kim đồng hồ để cố định bàn trượt. Cố định phôi gia công bằng bàn kẹp này. Bật dụng cụ lên mà không để lưỡi cưa bị tiếp xúc và đợi đến khi lưỡi cưa đạt tốc độ đầy đủ trước khi hạ xuống. Sau đó, nhẹ nhàng hạ thấp tay cầm xuống hết mức để cắt phôi gia công. Sau khi cắt xong, hãy tắt dụng cụ và CHỜ ĐẾN KHI LƯỠI CƯA DỪNG HOÀN TOÀN trước khi đưa lưỡi cưa trở lại vị trí nâng cao hết mức của nó.

⚠THẬN TRỌNG:

- Siết chặt hai vít kẹp cố định cực trượt theo chiều kim đồng hồ để bàn trượt không di chuyển trong khi vận hành. Việc vặn không đủ chặt có thể gây ra lực giật ngược bất ngờ của lưỡi cưa. Việc này có thể gây ra THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN nghiêm trọng.

Cắt trượt (đẩy) xuống (cắt phôi gia công rộng)

► **Hình44:** **1.** Hai vít kẹp cố định cực trượt **2.** Bộ phận lắp giá đỡ

Nới lỏng hai vít kẹp cố định cực trượt ngược chiều kim đồng hồ để bàn trượt có thể di chuyển trong khi vận hành. Cố định phôi gia công bằng bàn kẹp này. Kéo hoàn toàn bàn trượt về phía bạn. Bật dụng cụ lên mà không để lưỡi cưa bị tiếp xúc và đợi đến khi lưỡi cưa đạt tốc độ đầy đủ. Ấn tay cầm xuống và ĐẨY BÀN TRƯỢT VỀ PHÍA THANH DẪN VÀ QUA PHÔI GIA CÔNG. Sau khi cắt xong, hãy tắt dụng cụ và CHỜ ĐẾN KHI LƯỠI CƯA DỪNG HOÀN TOÀN trước khi đưa lưỡi cưa trở lại vị trí nâng cao hết mức của nó.

⚠THẬN TRỌNG:

- Bất cứ khi nào thực hiện cắt trượt, TRƯỚC TIÊN PHẢI KÉO HOÀN TOÀN BÀN TRƯỢT VỀ PHÍA MÌNH và ấn tay cầm xuống vị trí bên dưới hoàn toàn, rồi ĐẨY BÀN TRƯỢT VỀ PHÍA THANH DẪN. TUYỆT ĐỐI KHÔNG BẮT ĐẦU VIỆC CẮT KHI BÀN TRƯỢT KHÔNG ĐƯỢC KÉO HOÀN TOÀN VỀ PHÍA BẠN. Nếu bạn thực hiện cắt trượt mà không kéo bàn trượt hoàn toàn hoặc nếu bạn thực hiện cắt trượt về hướng của mình, lưỡi cưa có thể bị giật ngược bất ngờ với khả năng gây ra THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN nghiêm trọng.
- Không được phép thực hiện cắt trượt khi tay cầm đã khóa ở vị trí bên dưới bằng cách nhấn chốt chặn.
- Không được phép nới lỏng vít kẹp cố định bàn trượt trong khi lưỡi cưa đang quay. Điều này có thể gây ra thương tích nghiêm trọng.

Cắt vát góc

Tham khảo mục “Điều chỉnh góc vát” đã trình bày trước đó.

Cắt xiên góc

► **Hình45:** **1.** Bộ phận lắp giá đỡ

Nới lỏng cần gạt và nghiêng lưỡi cưa để thiết đặt góc xiên (Tham khảo mục “Điều chỉnh góc xiên” đã trình bày trước đó). Đảm bảo đã siết cần gạt lại thật chặt để cố định góc xiên đã chọn một cách an toàn. Cố định phôi gia công bằng bàn kẹp. Đảm bảo rằng bàn trượt được kéo hết mức lại về phía người vận hành. Bật dụng cụ lên mà không để lưỡi cưa bị tiếp xúc và đợi đến khi lưỡi cưa đạt tốc độ đầy đủ. Sau đó nhẹ nhàng hạ thấp đến vị trí bên dưới hết mức trong khi tác dụng lực song song với lưỡi cưa và ĐẨY BÀN TRƯỢT VỀ PHÍA THANH DẪN ĐỂ CẮT PHÔI GIA CÔNG. Sau khi cắt xong, hãy tắt dụng cụ và CHỜ ĐẾN KHI LƯỠI CƯA DỪNG HOÀN TOÀN trước khi đưa lưỡi cưa trở lại vị trí nâng cao hết mức của nó.

⚠THẬN TRỌNG:

- Luôn luôn đảm bảo rằng lưỡi cưa sẽ di chuyển xuống theo hướng xiên góc trong khi thực hiện đường cắt xiên góc. Giữ tay tránh xa khỏi đường đi của lưỡi cưa.
- Trong khi thực hiện đường cắt xiên góc, có thể tạo ra tình trạng mà khi đó mảnh cắt sẽ tựa vào mặt bên lưỡi cưa. Nếu lưỡi cắt được nâng lên trong khi vẫn còn quay, phôi gia công này có thể bị lưỡi cắt cuốn vào, gây bắn văng các mảnh vụn rất nguy hiểm. Lưỡi cưa CHỈ được nâng lên sau khi đã dừng lại hoàn toàn.
- Khi nhấn tay cầm xuống, hãy dùng lực song song với lưỡi cưa. Nếu lực dùng không song song với lưỡi cưa trong quá trình cắt, góc của lưỡi cưa có thể bị dịch chuyển và độ chính xác của đường cắt sẽ bị suy giảm.
- (Chỉ dành cho các quốc gia Châu Âu) luôn đặt thanh cữ phụ ở phía ngoài khi thực hiện cắt xiên góc bên trái.

Cắt hỗn hợp

Cắt hỗn hợp là quá trình mà trong đó góc xiên được thực hiện cùng một lúc trong khi đang cắt góc vát trên phôi gia công. Có thể thực hiện việc cắt hỗn hợp theo góc đã thể hiện trong bảng.

Góc vát	Góc xiên
Trái và Phải 45°	Trái 0° - 45°
Phải 50°	Trái 0° - 40°
Phải 55°	Trái 0° - 30°
Phải 57°	Trái 0° - 25°

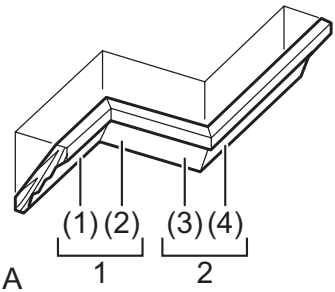
Khi thực hiện cắt hỗn hợp, hãy tham khảo phần giải thích “Cắt ép xuống”, “Cắt vát góc” và “Cắt xiên góc”.

Cắt đường gờ bao quanh và đường gờ vòm

Có thể cắt đường gờ bao quanh và đường gờ vòm trên máy cưa chéo phức hợp với các đường gờ có mặt phẳng đặt trên đế xoay.

► **Hình46:** **1.** Đường gờ bao quanh góc tường loại 52/38° **2.** Đường gờ bao quanh góc tường loại 45° **3.** Đường gờ vòm góc tường loại 45°

Có hai loại đường gờ bao quanh phổ biến và một loại đường gờ vòm; đường gờ bao quanh góc tường 52/38°, đường gờ bao quanh góc tường 45° và đường gờ vòm góc tường 45°. Xem hình minh họa.



Hình A

1. Góc bên trong **2.** Góc bên ngoài

► **Hình47:** **1.** Góc bên trong **2.** Góc bên ngoài

Có các phần nối đường gờ bao quanh và đường gờ vòm được tạo ra để khớp với các góc 90° “Bên trong” ((1) và (2) trong Hình A) và các góc 90° “Bên ngoài” ((3) và (4) trong hình A).

Đo đạc

Đo chiều dài tường và điều chỉnh phôi gia công trên bàn để cắt cạnh tiếp xúc tường đến chiều dài mong muốn. Luôn đảm bảo rằng chiều dài phôi cắt **ở mặt sau của phôi gia công** giống với chiều dài tường. Điều chỉnh chiều dài cắt cho góc cắt. Luôn sử dụng nhiều miếng cắt thử khác nhau để kiểm trả các góc của máy cưa. Khi cắt đường gờ bao quanh và đường gờ vòm, phải thiết đặt góc xiên và góc vát chéo như được thể hiện trong bảng (A) và đặt vị trí các đường gờ trên bề mặt trên cùng của bệ cắt như được thể hiện trong bảng (B).

Trường hợp cắt xiên góc trái

Bảng (A)

	Vị trí đường gờ trong hình A	Góc xiên		Góc vát	
		Loại 52/38°	Loại 45°	Loại 52/38°	Loại 45°
Đối với góc bên trong	(1)	Trái 33,9°	Trái 30°	Phải 31,6°	Phải 35,3°
	(2)			Trái 31,6°	Trái 35,3°
Đối với góc bên ngoài	(3)				
	(4)			Phải 31,6°	Phải 35,3°

Bảng (B)

	Vị trí đường gờ trong hình A	Vị trí cạnh đường gờ dựa vào thanh dẫn	Phôi đã hoàn tất
Đối với góc bên trong	(1)	Cạnh tiếp xúc với trần phải dựa vào thanh dẫn.	Phôi đã hoàn tất sẽ nằm bên Trái của lưỡi cưa.
	(2)	Cạnh tiếp xúc với tường phải dựa vào thanh dẫn.	
Đối với góc bên ngoài	(3)		Phôi đã hoàn tất sẽ nằm bên Phải của lưỡi cưa.
	(4)	Cạnh tiếp xúc với trần phải dựa vào thanh dẫn.	

VÍ DỤ Trong trường hợp cắt đường bao quanh loại 52/38° cho vị trí (1) trong Hình A:

- Nghiêng và cố định thiết đặt góc xiên sang 33,9° BÊN TRÁI.
- Điều chỉnh và cố định thiết đặt góc vát chéo sang 31,6° BÊN PHẢI.
- Đặt đường gờ bao quanh với mặt sau rộng (ẩn) xuống đế xoay và CẠNH TIẾP XÚC TRẦN dựa vào thanh dẫn trên máy cưa.
- Phôi đã hoàn tất được sử dụng sẽ luôn nằm bên TRÁI của lưỡi cưa sau khi đã cắt xong.

Trường hợp cắt xiên góc phải

Bảng (A)

	Vị trí đường gờ trong hình A	Góc xiên		Góc vát	
		Loại 52/38°	Loại 45°	Loại 52/38°	Loại 45°
Đối với góc bên trong	(1)	Phải 33,9°	Phải 30°	Phải 31,6°	Phải 35,3°
	(2)			Trái 31,6°	Trái 35,3°
Đối với góc bên ngoài	(3)				
	(4)			Phải 31,6°	Phải 35,3°

Bảng (B)

	Vị trí đường gờ trong hình A	Vị trí cạnh đường gờ dựa vào thanh dẫn	Phôi đã hoàn tất
Đối với góc bên trong	(1)	Cạnh tiếp xúc với tường phải dựa vào thanh dẫn.	Phôi đã hoàn tất sẽ nằm bên Phải của lưỡi cưa.
	(2)	Cạnh tiếp xúc với trần phải dựa vào thanh dẫn.	
Đối với góc bên ngoài	(3)		Phôi đã hoàn tất sẽ nằm bên Trái của lưỡi cưa.
	(4)	Cạnh tiếp xúc với tường phải dựa vào thanh dẫn.	

VÍ DỤ Trong trường hợp cắt đường bao quanh loại 52/38° cho vị trí (1) trong Hình A:

- Nghiêng và cố định thiết đặt góc xiên sang 33,9° BÊN PHẢI.
- Điều chỉnh và cố định thiết đặt góc vát chéo sang 31,6° BÊN PHẢI.
- Đặt khuôn đúc vương miện với mặt sau rộng (ẩn) xuống đế xoay và CẠNH TIẾP XÚC TƯỜNG dựa vào thanh dẫn trên máy cưa.
- Phôi đã hoàn tất được sử dụng sẽ luôn nằm bên PHẢI của lưỡi cưa sau khi đã cắt xong.

Cắt phần đùn nhôm

► **Hình48:** **1.** Mỏ cặp **2.** Khối đế chặn **3.** Thanh dẫn **4.** Phần nhô bằng nhôm **5.** Khối đế chặn

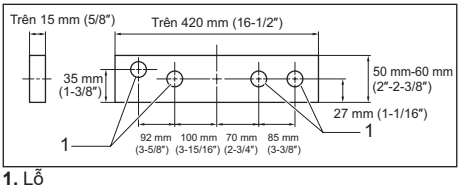
Khi giữ chặt phần đùn nhôm, hãy sử dụng các khối đế chặn hoặc mảnh phế liệu như thể hiện trong hình để ngăn ngừa nhôm biến dạng. Sử dụng dầu nhờn để cắt khi cắt phần đùn nhôm nhằm ngăn chặn vật liệu nhôm tích tụ trên lưỡi cưa.

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Không bao giờ cố gắng cắt phần đùn nhôm dày hoặc có dạng tròn. Phần đùn bằng nhôm dày có thể bị tách vỡ trong quá trình thao tác và phần đùn bằng nhôm dạng tròn không thể được dụng cụ này giữ chặt.

Lớp ốp gỗ

Sử dụng lớp ốp gỗ giúp đảm bảo phôi gia công không bị cắt vụn. Gắn lớp ốp gỗ vào thanh dẫn bằng các lỗ trên thanh dẫn.
Xem hình liên quan đến kích thước của lớp ốp gỗ được gợi ý.



1. Lỗ

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Sử dụng gỗ thẳng có độ dày đều để làm lớp ốp gỗ.
- Sử dụng ốc vít để gắn lớp ốp gỗ vào thanh dẫn. Các vít cần được lắp sao cho đầu vít nằm dưới bề mặt của lớp ốp gỗ.
- Khi gắn lớp ốp gỗ, không được xoay đế xoay khi tay cầm đã bị hạ thấp. Lưỡi cưa và/hoặc lớp ốp gỗ sẽ bị hỏng.

Cắt chiều dài lặp lại

⚠*THẬN TRỌNG:* Đối với dụng cụ được trang bị giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ làm phụ kiện tiêu chuẩn, kiểu sử dụng này không được cho phép tùy thuộc vào các quy định quốc gia.

► **Hình49:** **1.** Tấm gài **2.** Giá đỡ **3.** Vít

Khi cắt nhiều miếng gỗ có cùng chiều dài, từ 220 mm đến 385 mm, sử dụng tấm gài (phụ tùng tùy chọn) sẽ giúp vận hành hiệu quả hơn. Lắp tấm gài lên giá đỡ (phụ tùng tùy chọn) như minh họa trong hình.
Đặt thẳng đường cắt lên phôi gia công với cạnh trái hoặc phải của rãnh trong rãnh cưa, và trong khi giữ cho phôi gia công không di chuyển, hãy di chuyển tấm gài ngang bằng với đầu của phôi gia công. Sau đó cố định tấm gài bằng vít. Khi không sử dụng tấm gài, hãy nới lỏng vít và xoay tấm gài ra khỏi đường tiến.

LƯU Ý:

- Sử dụng bộ phận lắp thanh giá đỡ (phụ tùng tùy chọn) cho phép cắt độ dài lặp lại tối đa khoảng 2.200 mm.

Cắt rãnh lòng máng

► **Hình50:** **1.** Cắt rãnh bằng lưỡi cưa

Có thể thực hiện cắt kiểu dải ốp tường bằng cách tiến hành như sau:
Điều chỉnh vị trí giới hạn dưới của lưỡi cưa bằng vít điều chỉnh và tay chặn để giới hạn độ sâu cắt xuống của lưỡi cưa. Tham khảo phần “Tay chặn” đã mô tả trước đó.
Sau khi điều chỉnh vị trí giới hạn dưới của lưỡi cưa, cắt các đường rãnh song song qua chiều rộng của phôi gia công bằng cách cắt trượt (đẩy) như thể hiện trong hình. Sau đó loại bỏ vật liệu gia công giữa các đường rãnh bằng một cái đục. Không cố thực hiện kiểu cắt này bằng các lưỡi cưa rộng (dày) hoặc bằng lưỡi cắt dải ốp tường. Việc này có thể làm mất kiểm soát và gây ra thương tích.

⚠*THẬN TRỌNG:*

- Đảm bảo đưa tay chặn về vị trí ban đầu khi thực hiện các công việc không phải là cắt rãnh lòng máng.

Di chuyển dụng cụ

► **Hình51:** **1.** Chốt chặn

► **Hình52**

Đảm bảo đã rút phích cắm điện dụng cụ. Cố định lưỡi cưa ở góc xiên 0° và đế xoay ở vị trí góc vát chéo hoàn toàn về bên phải. Cố định các cực trượt sao cho cực trượt dưới bị khóa ở vị trí bàn trượt được kéo hoàn toàn về phía người vận hành và các cực trượt trên bị khóa ở vị trí bàn trượt được đẩy hết về phía thanh dẫn. Hạ tay cầm xuống hết mức và khóa nó vào vị trí bên dưới bằng cách đẩy chốt chặn.
Di chuyển dụng cụ bằng cách giữ cả hai bên bệ của dụng cụ như trong hình. Nếu bạn tháo các giá đỡ, túi chứa bụi, v.v..., bạn có thể di chuyển dụng cụ dễ dàng hơn.

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Luôn cố định an toàn tất cả các phần chuyển động trước khi mang vác dụng cụ.
> - Chốt chặn chỉ dùng để di chuyển và cất giữ chứ không dùng cho bất kỳ vận hành cắt nào.

BẢO TRÌ

> ⚠***THẬN TRỌNG:***
> - Luôn bảo đảm rằng dụng cụ được tắt điện và rút phích cắm trước khi thử thực hiện việc kiểm tra hoặc bảo trì.
> - Không bao giờ dùng xăng, ét xăng, dung môi, cồn hoặc hóa chất tương tự. Có thể xảy ra hiện tượng mất màu, biến dạng hoặc nứt vỡ.

> ⚠***CẢNH BÁO:***
> - Luôn đảm bảo rằng lưỡi cưa sắc bén và sạch sẽ để đạt hiệu suất hoạt động tốt nhất, an toàn nhất.

Điều chỉnh góc cắt

Dụng cụ này được điều chỉnh và căn chỉnh cẩn thận tại nhà máy, tuy nhiên quá trình vận chuyển dần xóc có thể ảnh hưởng đến việc căn chỉnh này. Nếu dụng cụ của bạn được căn chỉnh không đúng cách, hãy thực hiện các bước sau:

Góc vát

Đẩy bàn trượt về phía thanh dẫn và siết chặt hai vít kẹp để cố định bàn trượt.
Nới lỏng tay cầm cố định đế xoay. Xoay đế xoay sao cho kim chỉ chỉ đến 0° trên thang đo vát góc. Sau đó xoay nhẹ đế xoay theo chiều kim đồng hồ và ngược chiều kim đồng hồ để đặt đế xoay vào khấc chéo 0°. (Hãy để nguyên kim chỉ nếu kim chỉ không chỉ vào 0°.)

► **Hình53:** **1.** Thanh dẫn **2.** Bu lông đầu lỗ lục giác

Nới lỏng các bu-lông đầu lỗ lục giác cố định thanh dẫn bằng cờ lê lục giác.

Hạ tay cầm xuống hết mức và khóa nó vào vị trí bên dưới bằng cách đẩy chốt chặn. Chỉnh ngang bằng mặt bên của lưỡi cưa với mặt thanh dẫn bằng thước tam giác, thước ê-ke vuông, v.v... Sau đó hãy vặn chặt bu-lông đầu lỗ lục giác trên thanh dẫn theo trình tự bắt đầu từ mặt bên phải.

► **Hình54:** **1.** Quy tắc tam giác **2.** Dụng cụ kẹp **3.** Thanh dẫn

Đảm bảo rằng kim chỉ chỉ đến 0° trên thang đo vát góc. Nếu kim chỉ không chỉ đến 0°, hãy nới lỏng vít đang cố định kim chỉ và điều chỉnh kim chỉ sao cho nó chỉ đến 0°.

► **Hình55:** **1.** Vít **2.** Thang đo vát góc **3.** Kim chỉ

Góc xiên

Góc xiên 0°

Đẩy bàn trượt về phía thanh dẫn và siết chặt hai vít kẹp để cố định bàn trượt. Hạ tay cầm xuống hết mức và khóa nó vào vị trí bên dưới bằng cách đẩy chốt chặn. Nới lỏng cần gạt ở phía sau dụng cụ.
Xoay bu-lông điều chỉnh góc xiên 0° (bu-lông dưới) ở bên phải của tay gạt hai hoặc ba vòng ngược chiều kim đồng hồ để xoay nghiêng lưỡi cưa sang bên phải.

► **Hình56:** **1.** Cần gạt **2.** Giá đỡ tay gạt **3.** Bu-lông điều chỉnh góc xiên 0° **4.** Tay gạt **5.** Nút nhả

Cẩn thận chỉnh ngang bằng mặt bên của lưỡi cưa với bề mặt trên cùng của đế xoay bằng thước tam giác, thước ê-ke vuông, v.v... bằng cách xoay bu-lông điều chỉnh góc xiên 0° theo chiều kim đồng hồ. Sau đó siết cần gạt thật chặt.

► **Hình57:** **1.** Thước tam giác **2.** Lưỡi cưa **3.** Mặt trên của bàn xoay

Đảm bảo rằng kim chỉ trên tay cần chỉ đến 0° trên thang đo xiên góc trên giá đỡ tay cần. Nếu nó không chỉ đến 0°, hãy nới lỏng vít đang giữ kim chỉ và điều chỉnh kim chỉ sao cho nó chỉ về 0°.

► **Hình58:** **1.** Thang đo xiên góc **2.** Kim chỉ **3.** Vít

Góc xiên 45°

► **Hình59:** **1.** Bu-lông điều chỉnh góc xiên 45° bên trái

Điều chỉnh góc xiên 45° chỉ sau khi thực hiện xong việc điều chỉnh góc xiên 0°. Để điều chỉnh góc xiên 45° về bên trái, hãy nới lỏng cần gạt và xoay nghiêng lưỡi cưa sang trái hết mức. Đảm bảo rằng kim chỉ trên tay cần chỉ đến 45° trên thang đo xiên góc trên giá đỡ tay cần. Nếu kim chỉ không chỉ đến 45°, hãy xoay bu lông điều chỉnh góc xiên 45° (bu-lông trên) ở bên phải của tay cần cho đến khi kim chỉ chỉ đến 45°.

Điều chỉnh vị trí của đường laser

Đối với kiểu LS0714FL, LS0714L

► **Hình60:** **1.** Phôi gia công **2.** Đường cắt **3.** Bộ phận lắp giá đỡ

► **Hình61:** **1.** Bàn kẹp đứng **2.** Bộ phận lắp giá đỡ

> ⚠***CẢNH BÁO:***
> - Vì dụng cụ được cắm điện khi điều chỉnh vị trí của đường laser, nên hãy hết sức cẩn trọng, đặc biệt là khi thực hiện hoạt động chuyển đổi. Vô ý kéo cần khởi động công tắc sẽ vô tình khởi động dụng cụ và gây thương tích cá nhân.

⚠THẬN TRỌNG:

- Không bao giờ được nhìn trực tiếp vào chùm tia laser. Chùm tia laser trực tiếp có thể gây hỏng mắt của bạn.
- Tuyệt đối không làm va đập hoặc tác động đến dụng cụ. Việc va đập hoặc tác động khiến vị trí của đường laser không chính xác, làm hỏng bộ phận phát chùm tia laser hoặc rút ngắn tuổi thọ của dụng cụ.
- Hãy nhờ trung tâm dịch vụ ủy quyền của Makita sửa chữa cho bất cứ hư hại nào trên bộ phận laser của dụng cụ. Không được phép thay đổi bằng loại laser khác.

Khi điều chỉnh đường laser xuất hiện ở bên trái của lưỡi cưa

► **Hình62:** **1.** Vít để thay đổi phạm vi di chuyển của vít điều chỉnh **2.** Vít điều chỉnh **3.** Cờ lê lục giác **4.** Đường laser **5.** Lưỡi cưa

Khi điều chỉnh đường laser xuất hiện ở bên phải của lưỡi cưa

► **Hình63:** **1.** Vít để thay đổi phạm vi di chuyển của vít điều chỉnh **2.** Lưỡi cưa **3.** Đường laser

Đối với cả hai điều chỉnh, hãy làm như sau.

1. Đảm bảo đã rút phích cắm điện dụng cụ.
2. Vẽ đường cắt trên phôi gia công và đặt nó lên bàn xoay. Tại thời điểm này, không cố định phôi gia công vào bàn kẹp hoặc thiết bị cố định tương tự.
3. Hạ lưỡi cưa bằng cách hạ tay cầm và chỉ cần kiểm tra xem đường cắt và vị trí của lưỡi cưa ở đâu. (Quyết định vị trí cần cắt trên đường cắt.)
4. Sau khi quyết định vị trí cần cắt, đưa tay cầm về lại vị trí ban đầu. Cố định phôi gia công bằng bàn kẹp đứng mà không dịch chuyển phôi gia công từ vị trí đã kiểm tra trước.
5. Cắm phích cắm điện của dụng cụ và bật công tắc laser.
6. Điều chỉnh vị trí của đường laser như sau.

Có thể thay đổi vị trí của đường laser khi thay đổi phạm vi di chuyển của vít điều chỉnh cho laser bằng cách vặn hai vít bằng cờ lê lục giác. (Phạm vi di chuyển của đường laser được nhà sản xuất điều chỉnh trong vòng 1 mm từ mặt bên của lưỡi cưa.)
Để dịch chuyển phạm vi di chuyển của đường laser ra xa mặt bên của lưỡi cưa hơn nữa, hãy vặn hai vít ngược chiều kim đồng hồ sau khi nới lỏng vít điều chỉnh. Vặn hai vít này theo chiều kim đồng hồ để dịch chuyển phạm vi di chuyển của đường laser gần với mặt bên của lưỡi cưa hơn sau khi nới lỏng vít điều chỉnh.
Tham khảo phần có tiêu đề “Hoạt động của đường laser” và điều chỉnh vít điều chỉnh sao cho đường cắt trên phôi gia công của bạn được căn chỉnh với đường laser.

LƯU Ý:

- Kiểm tra vị trí của đường laser thường xuyên để đảm bảo chính xác.
- Hãy nhờ trung tâm dịch vụ ủy quyền của Makita sửa chữa cho bất cứ hư hại nào trên bộ phận laser của dụng cụ.

Thay đèn huỳnh quang

Đối với kiểu LS0714F, LS0714FL

► **Hình64:** **1.** Kéo ra **2.** Đẩy **3.** Hộp đèn **4.** Vít **5.** Đèn huỳnh quang

⚠THẬN TRỌNG:

- Luôn đảm bảo rằng dụng cụ này đã được tắt và rút phích cắm trước khi thay đèn huỳnh quang.
- Không tác dụng lực, va đập hoặc làm trầy xước lên đèn huỳnh quang, việc này có thể khiến thủy tinh của huỳnh quang bị vỡ dẫn đến thương tích cho bạn hoặc người xung quanh.
- Để đèn huỳnh quang nghỉ một lúc ngay sau khi sử dụng sau đó thay đèn huỳnh quang. Nếu không làm như vậy. Bạn có thể làm mình bị bỏng.

Tháo các vít cố định Hộp đèn cho đèn.
Kéo Hộp đèn ra, tiếp tục đẩy nhẹ vị trí phía trên của hộp đèn như minh họa ở bên trái.
Kéo đèn huỳnh quang ra sau đó thay bằng đèn huỳnh quang mới chính hãng Makita.

Vệ sinh ống kính dùng cho đèn laser

Đối với kiểu LS0714FL, LS0714L

► **Hình65:** **1.** Tuốc-nơ-vít **2.** Vít (chỉ một cái) **3.** Ống kính dùng cho đèn laser

Nếu ống kính dùng cho đèn laser bị bẩn, hoặc mùn cưa bám vào khiến đường laser không còn dễ nhìn thấy, hãy rút phích cắm điện máy cưa rồi tháo ra và vệ sinh ống kính dùng cho đèn laser cẩn thận bằng vải ẩm, mềm. Không được sử dụng các loại dung môi hay bất kỳ chất tẩy rửa gốc dầu nào cho ống kính.

► **Hình66:** **1.** Ống kính dùng cho đèn laser

Để tháo ống kính dùng cho đèn laser, hãy tháo lưỡi cưa trước khi tháo ống kính theo hướng dẫn trong phần có tiêu đề “Lắp đặt hoặc tháo lưỡi cưa”.
Nới lỏng nhưng không tháo vít cố định ống kính bằng tuốc-nơ-vít.
Kéo ống kính ra như thể hiện trong hình.

LƯU Ý:

- Nếu ống kính không kéo ra được, hãy nới lỏng vít hơn nữa và kéo ống kính ra lần nữa mà không cần tháo vít.

Thay chổi các-bon

► **Hình67:** **1.** Vạch giới hạn

Hãy tháo và kiểm tra các chổi các-bon định kỳ. Thay thế khi chổi đã mòn đến vạch giới hạn. Giữ chổi các-bon sạch và có thể trượt dễ dàng vào chỗ giữ chổi. Cả hai chổi các-bon phải được thay thế cùng một lúc. Chỉ sử dụng các chổi các-bon giống nhau.
Hãy sử dụng tuốc-nơ-vít để tháo các nắp giữ chổi. Hãy tháo các chổi các-bon đã bị mòn ra, lắp vào các chổi mới và vặn chặt các nắp giữ chổi.

► **Hình68:** **1.** Nắp giữ chổi **2.** Tuốc-nơ-vít

Sau khi sử dụng

- Sau khi sử dụng, hãy lau sạch các phoi và mạt bám vào dụng cụ bằng vải hoặc vật liệu tương tự. Giữ cho chắn bảo vệ lưỡi cưa luôn sạch sẽ theo các hướng dẫn trong phần có tiêu đề “Chắn bảo vệ lưỡi cưa” đã trình bày trước đó. Bôi trơn các phần trượt bằng dầu máy để ngăn ngừa rỉ sét.
- Khi cất giữ dụng cụ, kéo bàn trượt về phía bạn hoàn toàn sao cho cực trượt nằm hoàn toàn vào đế xoay.

Để đảm bảo AN TOÀN và TIN CẬY của sản phẩm, việc sửa chữa hoặc bất cứ thao tác bảo dưỡng, điều chỉnh nào đều phải được thực hiện bởi các Trung tâm dịch vụ được ủy quyền của Makita, luôn sử dụng các phụ tùng thay thế của Makita.

PHỤ KIỆN TÙY CHỌN

⚠***CẢNH BÁO:*** **Những phụ tùng hoặc phụ kiện Makita này được khuyến nghị sử dụng với dụng cụ Makita của bạn được nêu rõ trong tài liệu này.** Sử dụng bất kỳ phụ tùng hoặc phụ kiện nào khác cũng có thể gây thương tích cá nhân nghiêm trọng.

⚠***CẢNH BÁO:*** **Chỉ sử dụng phụ tùng hoặc phụ kiện Makita cho mục đích đã được nêu.** Sử dụng không đúng phụ tùng hoặc phụ kiện có thể gây thương tích cá nhân nghiêm trọng.

Nếu bạn cần bất kỳ sự hỗ trợ nào để biết thêm chi tiết về các phụ tùng này, hãy hỏi Trung tâm Dịch vụ của Makita tại địa phương của bạn.

- Các lưỡi cưa bịt cacbua
  (Tham khảo trang web của chúng tôi hoặc liên hệ với đại lý Makita tại địa phương của bạn để biết lưỡi cưa chính xác được sử dụng cho vật liệu cần cắt.)
- Bộ phận lắp bàn kẹp (Bàn kẹp ngang)
- Bàn kẹp đứng
- Bộ khung đỡ
- Bộ phận lắp giá đỡ
- Bộ phận lắp thanh giá đỡ
- Tấm gài
- Túi chứa bụi
- Thước tam giác
- Đèn huỳnh quang
- Cờ lê lục giác

LƯU Ý:

- Một số mục trong danh sách có thể được bao gồm trong gói dụng cụ làm phụ kiện tiêu chuẩn. Các mục này ở mỗi quốc gia có thể khác nhau.

ข้อมูลจำเพาะ

รุ่น	LS0714	LS0714F	LS0714FL	LS0714L
เส้นผ่านศูนย์กลางใบเลื่อย	190 mm			
รู (เพลามีด) เส้นผ่านศูนย์กลาง (กำหนดเฉพาะประเทศ)	20 mm หรือ 15.88 mm			
ความหนาสูงสุดของร่องตัดของใบเลื่อย	2.2 mm			
องศามุมบากสูงสุด	ซ้าย 47°, ขวา 57°			
องศามุมเอียงสูงสุด	ซ้าย 45°, ขวา 5°			
ความเร็วหมุนเปล่า (min^{-1})	6,400 min^{-1}			
ประเภทเลเซอร์	-		เลเซอร์สีแดง 650 nm, < 1mW (เลเซอร์คลาส 2)	
ขนาด (ยาว x กว้าง x สูง)	670 mm x 430 mm x 458 mm			
น้ำหนักสุทธิ	12.5 - 14.2 kg	12.8 - 14.5 kg	12.9 - 14.6 kg	13.0 - 14.8 kg

- เนื่องจากการค้นคว้าวิจัยและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง ข้อมูลจำเพาะในเอกสารฉบับนี้อาจเปลี่ยนแปลงได้โดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า
- ข้อมูลจำเพาะอาจแตกต่างกันไปในแต่ละประเทศ
- น้ำหนักอาจแตกต่างกันไปตามอุปกรณ์เสริม การติดอุปกรณ์เสริมที่เบาที่สุดและหนักที่สุดตามข้อบังคับของ EPTA 01/2014 มีแสดงอยู่ในตาราง

ความสามารถการตัดสูงสุด (สูง x กว้าง) ด้วยใบเลื่อยเส้นผ่านศูนย์กลาง 190 mm

องศามุมบาก	องศามุมเอียง		
	45° (ซ้าย)	0°	5° (ขวา)
0°	* 45 mm x 265 mm หมายเหตุ 1	* 60 mm x 265 mm หมายเหตุ 1	-----
	40 mm x 300 mm	52 mm x 300 mm	40 mm x 300 mm
45° (ซ้ายและขวา)	* 45 mm x 185 mm หมายเหตุ 2	* 60 mm x 185 mm หมายเหตุ 2	-----
	40 mm x 212 mm	52 mm x 212 mm	
57° (ขวา)	-----	* 60 mm x 145 mm หมายเหตุ 3	-----
		52 mm x 163 mm	

(หมายเหตุ)
เครื่องหมาย * บ่งชี้ว่ามีการใช้ไม้ฝาความหนาดังนี้
1: เมื่อใช้ไม้ฝาหนา 20 mm
2: เมื่อใช้ไม้ฝาหนา 15 mm
3: เมื่อใช้ไม้ฝาหนา 10 mm

สัญลักษณ์

ต่อไปนี้คือสัญลักษณ์ที่ใช้สำหรับอุปกรณ์ โปรดศึกษาความหมายของสัญลักษณ์ให้เข้าใจก่อนการใช้งาน

	อ่านคู่มือการใช้งาน
	ฉนวนสองชั้น
	เพื่อป้องกันการบาดเจ็บจากเศษวัสดุกระเด็น ให้ถือเลื่อยให้หัวอยู่ต่ำเสมอทั้งเมื่อตัดเสร็จจนกระทั่งใบเลื่อยหยุดสนิท
	เมื่อทำการตัดสไลด์ ขั้นแรกให้ดึงตลับจนสุดและกดมือจับ จากนั้นจึงกดตลับเข้าหาฉากนำ
	อย่านำมือหรือนิ้วไปใกล้ใบเลื่อย
	เพื่อความปลอดภัยของคุณ ให้ทำความสะอาดเศษไม้ เศษวัสดุ ฯลฯ จากด้านบนของโต๊ะก่อนการทำงาน
	ตั้งฉากรองอยู่ที่ตำแหน่งทางซ้ายเสมอเมื่อทำการตัดมุมเอียงซ้าย ไม่เช่นนั้น อาจทำให้ผู้ใช้งานได้รับบาดเจ็บสาหัสได้
	เมื่อต้องการคลายสลักเกลียว ให้หมุนตามเข็มนาฬิกา
	ห้ามมองลำแสงเลเซอร์เด็ดขาด ลำแสงเลเซอร์อาจทำให้ดวงตาคุณบาดเจ็บ
	สำหรับประเทศในทวีปยุโรปเท่านั้น ห้ามทิ้งอุปกรณ์ไฟฟ้าพร้อมกับวัสดุเหลือทิ้งในครัวเรือน! เพื่อให้เป็นไปตามตามกฎระเบียบของยุโรปว่าด้วยเศษเหลือทิ้งของอุปกรณ์ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ รวมถึงการบังคับใช้ตามกฎหมายภายในประเทศ ต้องเก็บอุปกรณ์ไฟฟ้าที่หมดอายุการใช้งานแล้วแยกต่างหาก และส่งกลับไปยังศูนย์รีไซเคิลที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม

จุดประสงค์การใช้งาน

เครื่องมือนี้มีจุดประสงค์เพื่อใช้ตัดไม้แบบตรงและแบบบากได้อย่างแม่นยำ ใบเลื่อยที่เหมาะสมสามารถใช้เลื่อยอะลูมิเนียมได้ด้วย

แหล่งจ่ายไฟ

ควรเชื่อมต่อเครื่องมือกับแหล่งจ่ายไฟที่มีแรงดันไฟฟ้าตามที่ระบุไว้ในป้ายข้อมูลของเครื่องมือ และจะต้องใช้ไฟฟ้ากระแสสลับแบบเฟสเดียวเท่านั้น อุปกรณ์นี้ได้รับการหุ้มฉนวนสองชั้นและสามารถใช้กับปลั๊กไฟที่ไม่มีสายดินได้

คำเตือนด้านความปลอดภัย

คำเตือนด้านความปลอดภัยของเครื่องมือไฟฟ้าทั่วไป

⚠*คำเตือน:* **โปรดอ่านคำเตือนด้านความปลอดภัย คำแนะนำ ภาพประกอบ และข้อมูลจำเพาะต่างๆ ที่ให้มากับเครื่องมือไฟฟ้านี้อย่างละเอียด** การไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้อาจส่งผลให้เกิดไฟฟ้าช็อต ไฟไหม้ และ/หรือได้รับบาดเจ็บอย่างร้ายแรงได้

เก็บรักษาคำเตือนและคำแนะนำทั้งหมดไว้เป็นข้อมูลอ้างอิงในอนาคต

คำว่า "เครื่องมือไฟฟ้า" ในคำเตือนนี้หมายถึงเครื่องมือไฟฟ้า (มีสาย) ที่ทำงานโดยใช้กระแสไฟฟ้าหรือเครื่องมือไฟฟ้า (ไร้สาย) ที่ทำงานโดยใช้แบตเตอรี่

ความปลอดภัยของพื้นที่ทำงาน

1. **ดูแลพื้นที่ทำงานให้มีความสะอาดและมีแสงไฟสว่าง** พื้นที่รกระเกะระกะหรือมืดทึบอาจนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุได้
2. **อย่าใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าในสภาพที่อาจเกิดการระเบิด เช่น ในสถานที่ที่มีของเหลว ก๊าซ หรือฝุ่นผงที่มีคุณสมบัติไวไฟ** เครื่องมือไฟฟ้าอาจสร้างประกายไฟและจุดชนวนฝุ่นผงหรือก๊าซดังกล่าว
3. **ดูแลไม่ให้มีเด็กๆ หรือบุคคลอื่นอยู่ในบริเวณที่กำลังใช้เครื่องมือไฟฟ้า** การมีสิ่งรบกวนสมาธิอาจทำให้คุณสูญเสียการควบคุม

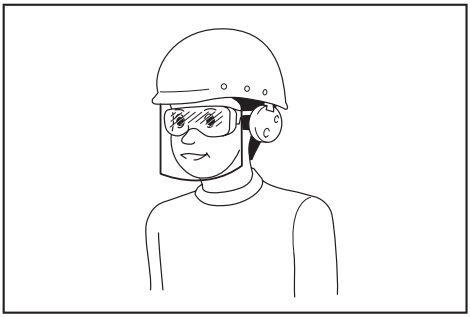
ความปลอดภัยด้านไฟฟ้า

1. **ปลั๊กของเครื่องมือไฟฟ้าต้องพอดีกับเต้ารับ อย่าดัดแปลงปลั๊กไม่ว่ากรณีใดๆ อย่าใช้ปลั๊กอะแด็ปเตอร์กับเครื่องมือไฟฟ้าที่ต่อสายดิน** ปลั๊กที่ไม่ถูกดัดแปลงและเต้ารับที่เข้ากันพอดีจะช่วยลดความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
2. **ระวังอย่าให้ร่างกายสัมผัสกับพื้นผิวที่ต่อสายดิน เช่น ท่อ เครื่องนำความร้อน เตาหุงต้ม และตู้เย็น** มีความเสี่ยงที่จะเกิดไฟฟ้าช็อตสูงขึ้น หากร่างกายของคุณสัมผัสกับพื้น
3. **อย่าให้เครื่องมือไฟฟ้าถูกน้ำหรืออยู่ในสภาพเปียกชื้น** น้ำที่ไหลเข้าไปในเครื่องมือไฟฟ้าจะเพิ่มความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
4. **อย่าใช้สายไฟอย่างไม่เหมาะสม อย่าใช้สายไฟเพื่อยก ดึง หรือถอดปลั๊กเครื่องมือไฟฟ้า เก็บสายไฟให้ห่างจากความร้อน น้ำมัน ของมีคม หรือชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่** สายที่ชำรุดหรือพันกันจะเพิ่มความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
5. **ขณะที่ใช้งานเครื่องมือไฟฟ้านอกอาคาร ควรใช้สายต่อพ่วงที่เหมาะสมกับงานภายนอกอาคาร** การใช้สายที่เหมาะสมกับงานภายนอกอาคารจะลดความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
6. **หากต้องใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าในสถานที่เปียกชื้น ให้ใช้อุปกรณ์ป้องกันกระแสไฟรั่ว (RCD)** การใช้ RCD จะลดความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
7. **แนะนำให้ใช้แหล่งจ่ายไฟผ่าน RCD ที่มีกระแสไฟรั่วในอัตราไม่เกิน 30 mA เสมอ**
8. **เครื่องมือไฟฟ้าอาจสร้างสนามแม่เหล็ก (EMF) ที่ไม่เป็นอันตรายต่อผู้ใช้** อย่างไรก็ตาม ผู้ใช้ที่ใส่เครื่องกระตุ้นหัวใจและอุปกรณ์ทางการแพทย์ที่คล้ายกันนี้ควรติดต่อผู้ผลิตอุปกรณ์และ/หรือแพทย์เพื่อรับคำแนะนำก่อนใช้งานเครื่องมือไฟฟ้านี้
9. **อย่าจับปลั๊กไฟด้วยมือที่เปียก**
10. **หากสายไฟชำรุด โปรดให้ผู้ผลิตหรือตัวแทนของผู้ผลิตเปลี่ยนให้ เพื่อหลีกเลี่ยงอันตราย**

ความปลอดภัยส่วนบุคคล

1. **ให้ระมัดระวังและมีสติอยู่เสมอขณะใช้งานเครื่องมือไฟฟ้า อย่าใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าในขณะที่คุณกำลังเหนื่อย หรือในสภาพที่มึนเมาจากยาเสพติด เครื่องดื่ม แอลกอฮอล์ หรือการใช้ยา** ชั่วขณะที่ขาดความระมัดระวังเมื่อกำลังใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บร้ายแรง
2. **ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล สวมแว่นตาป้องกันเสมอ** อุปกรณ์ป้องกัน เช่น หน้ากากกันฝุ่น รองเท้านิรภัยกันลื่น หมวกนิรภัย หรือเครื่องป้องกันการได้ยินที่ใช้ในสภาพที่เหมาะสมจะช่วยลดการบาดเจ็บ
3. **ป้องกันไม่ให้เกิดการเปิดใช้งานโดยไม่ตั้งใจ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าสวิตช์ปิดอยู่ก่อนที่จะเชื่อมต่อกับแหล่งจ่ายไฟ และ/หรือชุดแบตเตอรี่ รวมทั้งตรวจสอบก่อนการยกหรือเคลื่อนย้ายเครื่องมือ** การสอดนิ้วมือบริเวณสวิตช์เพื่อถือเครื่องมือไฟฟ้า หรือการชาร์จไฟเครื่องมือไฟฟ้าในขณะที่เปิดสวิตช์อยู่อาจนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุ
4. **นำกุญแจปรับตั้งหรือประแจออกก่อนที่จะเปิดเครื่องมือไฟฟ้า** ประแจหรือกุญแจที่เสียบค้างอยู่ในชิ้นส่วนที่หมุนได้ของเครื่องมือไฟฟ้าอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บ

5. **อย่าทำงานในระยะที่สุดเอื้อม จัดท่าการยืนและการทรงตัวให้เหมาะสมตลอดเวลา** เพราะจะทำให้ควบคุมเครื่องมือไฟฟ้าได้ดีขึ้นในสถานการณ์ที่ไม่คาดคิด
6. **แต่งกายให้เหมาะสม อย่าสวมเครื่องแต่งกายที่หลวมเกินไป หรือสวมเครื่องประดับ ดูแลไม่ให้เส้นผมและเสื้อผ้าอยู่ใกล้ชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่** เสื้อผ้ารุ่มร่าม เครื่องประดับ หรือผมที่มีความยาวอาจเข้าไปติดในชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่
7. **หากมีการจัดอุปกรณ์สำหรับดูดและจัดเก็บฝุ่นไว้ในสถานที่ ให้ตรวจสอบว่าได้เชื่อมต่อและใช้งานอุปกรณ์นั้นอย่างเหมาะสม** การใช้เครื่องดูดและจัดเก็บฝุ่นจะช่วยลดอันตรายที่เกิดจากฝุ่นผงได้
8. **อย่าให้ความคุ้นเคยจากการใช้งานเครื่องมือเป็นประจำทำให้คุณทำตัวตามสบายและละเลยหลักการเพื่อความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือ** การกระทำที่ไม่ระมัดระวังอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บร้ายแรงภายในเสี้ยววินาที
9. **สวมใส่แว่นครอบตานิรภัยเพื่อปกป้องดวงตาของคุณจากการบาดเจ็บเมื่อใช้เครื่องมือไฟฟ้า แว่นครอบตาจะต้องได้มาตรฐาน ANSI Z87.1 ในสหรัฐฯ, EN 166 ในยุโรป หรือ AS/NZS 1336 ในออสเตรเลีย/นิวซีแลนด์ ในออสเตรเลีย/นิวซีแลนด์ จะต้องสวมเกราะป้องกันใบหน้าเพื่อปกป้องใบหน้าของคุณอย่างถูกต้องตามกฎหมายด้วย**



ผู้ว่าจ้างมีหน้าที่รับผิดชอบในการบังคับผู้ใช้งานเครื่องมือและบุคคลอื่นๆ ที่อยู่ในบริเวณที่ปฏิบัติงานให้ใช้อุปกรณ์ป้องกันที่เหมาะสม

การใช้และดูแลเครื่องมือไฟฟ้า

1. **อย่าฝืนใช้เครื่องมือไฟฟ้า ใช้เครื่องมือไฟฟ้าที่เหมาะสมกับการใช้งานของคุณ** เครื่องมือไฟฟ้าที่เหมาะสมจะทำให้ได้งานที่มีประสิทธิภาพและปลอดภัยกว่าตามขีดความสามารถของเครื่องที่ได้รับการออกแบบมา
2. **อย่าใช้เครื่องมือไฟฟ้า หากสวิตช์ไม่สามารถเปิดปิดได้** เครื่องมือไฟฟ้าที่ควบคุมด้วยสวิตช์ไม่ได้เป็นสิ่งอันตรายและต้องได้รับการซ่อมแซม
3. **ถอดปลั๊กจากแหล่งจ่ายไฟ และ/หรือชุดแบตเตอรี่ออกจากเครื่องมือไฟฟ้าก่อนทำการปรับตั้ง เปลี่ยนอุปกรณ์เสริม หรือจัดเก็บเครื่องมือไฟฟ้า** วิธีการป้องกันด้านความปลอดภัยดังกล่าวจะช่วยลดความเสี่ยงในการเปิดใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าโดยไม่ตั้งใจ
4. **จัดเก็บเครื่องมือไฟฟ้าที่ไม่ได้ใช้งานให้ห่างจากมือเด็ก และอย่าอนุญาตให้บุคคลที่ไม่คุ้นเคยกับเครื่องมือไฟฟ้าหรือคำแนะนำเหล่านี้ใช้งานเครื่องมือไฟฟ้า** เครื่องมือไฟฟ้าจะเป็นอันตรายเมื่ออยู่ในมือของผู้ที่ไม่ได้รับการฝึกอบรม
5. **บำรุงรักษาเครื่องมือไฟฟ้าและอุปกรณ์เสริม ตรวจสอบการประกอบที่ไม่ถูกต้องหรือการเชื่อมต่อของชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ การแตกหักของชิ้นส่วน หรือสภาพอื่นๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อการทำงานของเครื่องมือไฟฟ้า หากมีความเสียหาย ให้นำเครื่องมือไฟฟ้าไปซ่อมแซมก่อนการใช้งาน** อุบัติเหตุจำนวนมากเกิดจากการดูแลรักษาเครื่องมือไฟฟ้าอย่างไม่ถูกต้อง
6. **ทำความสะอาดเครื่องมือตัดและลับให้คมอยู่เสมอ** เครื่องมือการตัดที่มีการดูแลอย่างถูกต้องและมีขอบการตัดคมมักจะมีปัญหาติดขัดน้อยและควบคุมได้ง่ายกว่า
7. **ใช้เครื่องมือไฟฟ้า อุปกรณ์เสริม และวัสดุสิ้นเปลืองฯลฯ ตามคำแนะนำดังกล่าว พิจารณาสภาพการทำงานและงานที่จะลงมือทำ** การใช้เครื่องมือไฟฟ้าเพื่อทำงานอื่นนอกเหนือจากที่กำหนดไว้อาจทำให้เกิดอันตราย
8. **ดูแลมือจับและบริเวณมือจับให้แห้ง สะอาด และไม่มีน้ำมันและจาระบีเปื้อน** มือจับและบริเวณมือจับที่ลื่นจะทำให้ไม่สามารถจับและควบคุมเครื่องมือได้อย่างปลอดภัยในสถานการณ์ที่ไม่คาดคิด
9. **ขณะใช้งานเครื่องมือ อย่าสวมใส่ถุงมือผ้าที่อาจเข้าไปติดในเครื่องมือได้** หากถุงมือผ้าเข้าไปติดในชิ้นส่วนที่กำลังเคลื่อนที่อยู่อาจทำให้ได้รับบาดเจ็บ

การซ่อมบำรุง

1. **นำเครื่องมือไฟฟ้าเข้ารับบริการจากช่างซ่อมที่ผ่านการรับรองโดยใช้อะไหล่แบบเดียวกันเท่านั้น** เพราะจะทำให้การใช้เครื่องมือไฟฟ้ามีความปลอดภัย
2. **ปฏิบัติตามคำแนะนำในการหล่อลื่นและการเปลี่ยนอุปกรณ์เสริม**

คำแนะนำเพื่อความปลอดภัยสำหรับเครื่องเลื่อยองศาแบบสไลด์

1. **เครื่องเลื่อยองศาแบบสไลด์ใช้สำหรับตัดไม้หรือวัสดุที่คล้ายไม้ ไม่สามารถใช้กับล้อตัดแบบขัดสำหรับตัดวัสดุประเภทเหล็ก เช่น แท่งโลหะ ก้านโลหะ สลัก ฯลฯ** ฝุ่นจากการขัดทำให้ชิ้นส่วนหมุน เช่น ที่ป้องกันด้านล่าง ติดขัด ประกายไฟจากการตัดโดยการขัดจะทำให้ที่ป้องกันด้านล่าง ช่องร่องตัด และชิ้นส่วนพลาสติกอื่นๆ ไหม้
2. **ใช้ที่หนีบยึดจับชิ้นงานเสมอ ถ้าจับชิ้นงานด้วยมือต้องให้มืออยู่ห่างจากใบเลื่อยแต่ละด้านอย่างน้อย 100 mm อย่าใช้เลื่อยนี้ตัดชิ้นงานที่มีขนาดเล็กเกินไปที่จะจับให้แน่นด้วยที่หนีบหรือจับด้วยมือ** ถ้าวางมือใกล้ใบเลื่อยเกินไป อาจเพิ่มความเสี่ยงที่จะได้รับบาดเจ็บจากการสัมผัสใบเลื่อย
3. **ชิ้นงานจะต้องมีความมั่นคง และยึดจับหรือประคองให้ชิดกับฉากกั้นและโต๊ะ อย่านำชิ้นงานเข้าไปในใบเลื่อยหรือตัด "ด้วยมือเปล่า" ไม่ว่าวิธีใดก็ตาม** ชิ้นงานที่ไม่มั่นคงหรือเคลื่อนที่ไปมาอาจเหวี่ยงออกด้วยความเร็วสูงซึ่งทำให้ได้รับบาดเจ็บได้
4. **ดันเลื่อยออกจากตัวเพื่อตัดผ่านชิ้นงาน อย่าดึงเลื่อยเข้าหาตัวเพื่อตัดผ่านชิ้นงาน วิธีการตัด ให้ยกหัวเลื่อยและดึงขึ้นเหนือชิ้นงานโดยยังไม่ทำการตัด เปิดมอเตอร์ กดหัวเลื่อยลงและดันเลื่อยออกจากตัวเพื่อตัดผ่านชิ้นงาน** การตัดโดยการดึงเข้ามีแนวโน้มที่จะทำให้ใบเลื่อยปีนขึ้นบนชิ้นงานและเหวี่ยงส่วนประกอบใบเลื่อยเข้าหาผู้ปฏิบัติงานอย่างรุนแรง
5. **อย่าวางมือพาดบนแนวการตัดไม่ว่าจะด้านหน้าหรือด้านหลังใบเลื่อย** การจับชิ้นงานแบบ "วางมือพาด" เช่น การจับชิ้นงานให้ตรงกับใบเลื่อยด้วยมือซ้ายหรือมือขวาก็ตามนั้นอันตรายมาก

► **หมายเลข 1**

6. **อย่านำมือเข้าใกล้ด้านหลังฉากกั้นเกินกว่า 100 mm จากทั้งสองด้านของใบเลื่อยเพื่อนำเศษไม้ออก หรือเพื่อเหตุผลอื่นๆ ในขณะที่ใบเลื่อยยังหมุนอยู่** ใบเลื่อยอาจหมุนเข้าใกล้มือของคุณโดยไม่รู้ตัวและอาจทำให้คุณได้รับบาดเจ็บสาหัสได้
7. **ตรวจสอบชิ้นงานก่อนการตัด ถ้าชิ้นงานโค้งหรืองอให้ยึดโดยให้ส่วนโค้งด้านนอกหันเข้าหาฉากกั้น ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าไม่มีช่องว่างระหว่างชิ้นงาน ฉากกั้น และโต๊ะตลอดแนวการตัด** ชิ้นงานที่โค้งหรืองออาจบิดหรือเคลื่อนที่ และอาจทำให้ใบเลื่อยที่กำลังหมุนติดขณะตัด ไม่ควรมีตะปูหรือวัตถุแปลกปลอมในชิ้นงาน
8. **อย่าใช้งานเลื่อยจนกว่าจะนำเครื่องมือ เศษไม้ ฯลฯ ออกจากบนโต๊ะให้หมด และเหลือเฉพาะชิ้นงาน** เศษวัสดุชิ้นเล็กๆ หรือชิ้นส่วนของไม้หรือวัตถุอื่นๆ ที่สัมผัสกับใบเลื่อยที่กำลังหมุนอาจถูกเหวี่ยงออกด้วยความเร็วสูง
9. **ตัดชิ้นงานเพียงครั้งละชิ้นเท่านั้น** ชิ้นงานที่วางซ้อนกันหลายชั้นอาจทำให้ไม่สามารถจับหรือยึดได้ดีพอ และอาจเข้าไปติดกับใบเลื่อยหรือเคลื่อนที่ขณะตัด
10. **ตรวจสอบให้แน่ใจว่าติดตั้งหรือวางเครื่องเลื่อยองศาแบบสไลด์บนพื้นผิวสำหรับการทำงานที่ราบเรียบและมั่นคงก่อนใช้งาน** พื้นผิวสำหรับการทำงานที่ราบเรียบและมั่นคงช่วยลดความเสี่ยงที่เครื่องเลื่อยองศาแบบสไลด์จะโยกคลอน
11. **วางแผนการทำงาน ทุกครั้งที่คุณเปลี่ยนการตั้งค่าองศามุมเอียงหรือมุมบาก ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ปรับตั้งฉากกั้นแบบปรับได้เพื่อรองรับชิ้นงานอย่างถูกต้องแล้ว และจะไม่กีดขวางใบเลื่อยหรือระบบป้องกัน** ก่อน "เปิด" เครื่องมือและวางชิ้นงานบนโต๊ะ ให้ลองเลื่อนใบเลื่อยจำลองการตัด เพื่อตรวจสอบให้แน่ใจว่าจะไม่มีการกีดขวางหรืออันตรายจากการตัดโดนฉากกั้น
12. **จัดเตรียมที่รองให้เพียงพอ เช่น โต๊ะต่อ ม้าตั้ง ฯลฯ สำหรับชิ้นงานที่มีขนาดกว้างกว่าหรือยาวกว่าหน้าโต๊ะ** ชิ้นงานที่มีขนาดยาวกว่าหรือกว้างกว่าโต๊ะวางเครื่องเลื่อยองศาแบบสไลด์อาจจะคว่ำลงมาได้ถ้าไม่รองอย่างดี ถ้าชิ้นส่วนที่ตัดแล้วหรือชิ้นงานคว่ำลงมา อาจทำให้ที่ป้องกันด้านล่างยกขึ้นหรือถูกใบเลื่อยที่หมุนอยู่เหวี่ยงออกมา
13. **อย่าให้บุคคลอื่นรองรับชิ้นงานแทนโต๊ะต่อหรือรองรับเพิ่มจากโต๊ะต่อ** การรองรับชิ้นงานที่ไม่มั่นคงอาจทำให้ใบเลื่อยติดขัดหรือชิ้นงานเคลื่อนที่ระหว่างดำเนินการตัดซึ่งจะดึงคุณและผู้ช่วยเข้าหาใบเลื่อยที่กำลังหมุนอยู่
14. **ชิ้นส่วนที่ตัดแล้วจะต้องไม่เข้าไปติดหรือกดกับใบเลื่อยที่กำลังหมุนอยู่เด็ดขาด** ถ้ามีการจำกัด เช่น การใช้เครื่องกำหนดความยาว ชิ้นส่วนที่ตัดอาจถูกบีบอัดกับไม้เลื่อยและถูกเหวี่ยงออกอย่างรุนแรง
15. **ใช้ที่หนีบหรือที่ยึดที่ออกแบบมาเพื่อจับยึดวัสดุทรงกลมเช่น แท่งเหล็กหรือท่อ โดยเฉพาะเสมอ** มีแนวโน้มว่าแท่งเหล็กอาจหมุนขณะกำลังตัดซึ่งจะทำให้ใบเลื่อย "ติด" และดึงชิ้นงานและมือของคุณเข้าไปในใบเลื่อยได้
16. **ปล่อยให้ใบเลื่อยหมุนที่ความเร็วสูงสุดก่อนสัมผัสกับชิ้นงาน** ซึ่งจะช่วยลดความเสี่ยงที่ชิ้นงานจะถูกเหวี่ยงออก

17. **ถ้าชิ้นงานหรือใบเลื่อยติด ให้ปิดเครื่องเลื่อยองศา รอจนกระทั่งชิ้นส่วนที่หมุนหยุดและถอดปลั๊กจากแหล่งจ่ายไฟ และ/หรือ ถอดชุดแบตเตอรี่ออก จากนั้นจัดการนำวัสดุที่ติดใบเลื่อยออก** การเลื่อยต่อในขณะที่มีชิ้นงานติดอยู่อาจทำให้เสียการควบคุมหรือทำให้เครื่องเลื่อยองศาเสียหายได้
18. **หลังตัดเสร็จแล้ว ให้ปล่อยสวิตช์ กดหัวเลื่อยลง และรอจนกระทั่งใบเลื่อยหยุดหมุนก่อนที่จะนำชิ้นส่วนที่ตัดแล้วออกมา** การนำมือเข้าใกล้ใบเลื่อยที่กำลังหมุนเป็นอันตราย
19. **ให้จับมือจับให้แน่นเมื่อทำการตัดที่ยังไม่สมบูรณ์ หรือเมื่อปล่อยสวิตช์ก่อนที่หัวเลื่อยจะอยู่ในตำแหน่งลง** การหยุดการทำงานของเลื่อยอาจทำให้หัวเลื่อยถูกดึงลงด้านล่างกะทันหันซึ่งมีความเสี่ยงที่จะทำให้ได้รับบาดเจ็บได้
20. **ใช้ใบเลื่อยที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางตามที่ทำเครื่องหมายไว้บนเครื่องมือหรือระบุไว้ในคู่มือเท่านั้น** การใช้ใบเลื่อยที่มีขนาดไม่ถูกต้องอาจส่งผลต่อการป้องกันใบเลื่อยอย่างเหมาะสมหรือการทำงานของอุปกรณ์ป้องกันซึ่งอาจส่งผลให้เกิดการบาดเจ็บร้ายแรง
21. **ใช้ใบเลื่อยที่มีความเร็วที่กำหนดบนใบเลื่อยเท่ากับหรือมากกว่าความเร็วที่กำหนดบนเครื่องมือเท่านั้น**
22. **อย่าใช้เลื่อยเพื่อตัดสิ่งอื่นๆ นอกจากไม้ อะลูมิเนียม หรือวัสดุที่มีลักษณะเดียวกัน**
23. **(สำหรับประเทศในยุโรปเท่านั้น) ใช้ใบเลื่อยที่สอดคล้องตามมาตรฐาน EN847-1 เสมอ**

คำแนะนำเพิ่มเติม

1. **ล็อคกุญแจห้องปฏิบัติงานเพื่อกันเด็กเข้า**
2. **อย่ายืนบนเครื่องมือเด็ดขาด** หากเครื่องมือล้มลงหรือสัมผัสกับเครื่องมือตัดโดยไม่ได้ตั้งใจอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้
3. **อย่าปล่อยให้เครื่องมือทำงานโดยไม่มีผู้ดูแลเด็ดขาด ปิดเครื่อง อย่าปล่อยเครื่องมือทิ้งไว้จนกว่าเครื่องมือจะหยุดทำงานสนิท**
4. **อย่าใช้เลื่อยโดยที่ป้องกันไม่อยู่กับที่ ตรวจสอบให้ที่ป้องกันใบเลื่อยปิดอยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมก่อนการใช้งานทุกครั้ง อย่าใช้งานเลื่อยหากที่ป้องกันใบเลื่อยไม่สามารถเคลื่อนที่ได้อย่างอิสระและปิดในทันที อย่าหนีบหรือผูกที่ป้องกันใบเลื่อยไว้ในตำแหน่งเปิดค้างไว้**
5. **อย่าเอามือไปไว้ในแนวใบเลื่อย ระวังอย่าสัมผัสใบเลื่อยที่กำลังหมุนอยู่ เนื่องจากอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้**
6. **เพื่อลดความเสี่ยงจากการบาดเจ็บ ให้นำโครงยกกลับไปที่ตำแหน่งหลังสุดหลังการตัดแต่ละครั้ง**
7. **ยึดส่วนที่เคลื่อนที่ได้ทั้งหมดก่อนยกเครื่องมือ**
8. **เข็มสต็อปเปอร์ซึ่งเป็นตัวล็อคหัวตัด ใช้สำหรับการยกและการเก็บเท่านั้น ห้ามใช้ในการตัดใดๆ**
9. **ตรวจสอบใบเลื่อยอย่างละเอียดเพื่อหารอยแตกหรือความเสียหายก่อนที่จะใช้งาน เปลี่ยนใบเลื่อยที่ร้าวหรือเสียหายทันที ยางไม้เหนียวและยางที่แข็งตัวอยู่บนใบเลื่อยจะทำให้เลื่อยหมุนช้าลงและเพิ่มโอกาสในการดีดกลับ รักษาความสะอาดของใบเลื่อยโดยเริ่มจากถอดใบเลื่อยออกจากเครื่องมือ แล้วทำความสะอาดด้วยน้ำยากำจัดยางไม้ น้ำร้อน หรือน้ำมันก๊าด ห้ามใช้น้ำมันเชื้อเพลิงในการทำความสะอาดใบเลื่อยเด็ดขาด**
10. **ในขณะทำการตัดแบบเฉียง อาจเกิดการดีดกลับ การดีดกลับจะเกิดขึ้นเมื่อใบเลื่อยติดอยู่กับชิ้นงานระหว่างทำการตัด ใบเลื่อยจะถูกขับเคลื่อนพุ่งเข้าหาผู้ปฏิบัติงานอย่างรวดเร็ว ซึ่งอาจทำให้สูญเสียการควบคุมและได้รับบาดเจ็บสาหัสได้ หากใบเลื่อยติดระหว่างทำการตัด อย่าพยายามตัดต่อและให้ปล่อยสวิตช์ทันที**
11. **ใช้แต่แกนสำหรับเครื่องมือนี้เท่านั้น**
12. **ระวังอย่าให้เพลาเลื่อย หน้าแปลน (โดยเฉพาะอย่างยิ่งการติดตั้ง) หรือสลักเกลียวเสียหาย หากส่วนต่างๆ เหล่านี้เสียหายอาจเป็นสาเหตุให้ใบเลื่อยเสียหายได้**
13. **ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ยึดฐานหมุนอย่างแน่นหนาเพื่อให้ไม่เคลื่อนที่ในระหว่างการทำงาน ใช้รูที่ฐานเครื่องเพื่อยึดเลื่อยกับแท่นทำงานหรือม้านั่งที่มั่นคง ห้ามใช้เครื่องมือโดยที่ผู้ปฏิบัติงานอยู่ในตำแหน่งที่ทำงานไม่ถนัด**
14. **ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ปล่อยล็อคก้านก่อนที่จะเปิดสวิตช์**
15. **โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าใบเลื่อยไม่สัมผัสกับฐานหมุนในจุดที่ต่ำที่สุด**
16. **จับมือจับให้แน่น โปรดระมัดระวังเนื่องจากใบเลื่อยจะเลื่อนขึ้นหรือลงเล็กน้อยในระหว่างที่เริ่มและหยุดทำงาน**
17. **ตรวจสอบให้แน่ใจว่าใบเลื่อยนั้นไม่ได้สัมผัสกับชิ้นงานก่อนที่จะเปิดสวิตช์**
18. **ก่อนที่จะใช้เครื่องมือบนชิ้นงานจริง ปล่อยให้เครื่องมือทำงานเปล่าๆ สักครู่ ดูการสั่นสะเทือนหรือการคลอนแคลนที่อาจแสดงถึงการใส่และการให้สมดุลใบเลื่อยที่ไม่ดีพอ**
19. **หยุดทำงานทันทีหากคุณพบว่ามีสิ่งผิดปกติ**
20. **อย่าพยายามล็อคสวิตช์สั่งงานให้อยู่ในตำแหน่ง “เปิด”**

21. **ใช้แต่อุปกรณ์เสริมที่แนะนำในคู่มือการใช้งานนี้เท่านั้น การใช้อุปกรณ์เสริมที่ไม่เหมาะสม เช่น วงล้อแบบขัด อาจทำให้ได้รับบาดเจ็บได้**
22. **วัสดุบางอย่างอาจมีสารเคมีที่เป็นพิษ ระวังอย่าสูดดมฝุ่นหรือสัมผัสกับผิวหนัง ปฏิบัติตามข้อมูลด้านความปลอดภัยของผู้ผลิตวัสดุ**

กฎเพิ่มเติมด้านความปลอดภัยสำหรับเลเซอร์

1. **รังสีเลเซอร์ อย่าจ้องลำแสงหรือมองไปที่ลำแสงโดยตรงโดยใช้เครื่องมือสำหรับส่อง ผลิตภัณฑ์เลเซอร์ระดับ 2M**

ปฏิบัติตามคำแนะนำเหล่านี้

⚠*คำเตือน:* อย่าให้ความไม่ระมัดระวังหรือความคุ้นเคยกับผลิตภัณฑ์ (จากการใช้งานซ้ำหลายครั้ง) อยู่เหนือการปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ด้านความปลอดภัยในการใช้งานผลิตภัณฑ์อย่างเคร่งครัด การใช้งานอย่างไม่เหมาะสมหรือการไม่ปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ด้านความปลอดภัยในคู่มือการใช้งานนี้อาจทำให้ได้รับบาดเจ็บร้ายแรง

การติดตั้ง

การยึดกับโต๊ะทำงาน

เมื่อมีการเคลื่อนย้ายเครื่องมือ มือจับจะถูกล็อคในตำแหน่งที่ต่ำโดยเข็มสต็อปเปอร์ ปล่อยเข็มสต็อปเปอร์โดยลดมือจับลงเล็กน้อยและดึงเข็มสต็อปเปอร์

► **หมายเลข 2:** **1.** เข็มสต็อปเปอร์

เครื่องมือนี้ควรใช้สลักเกลียว 2 ตัวยึดไว้กับพื้นผิวที่เรียบเสมอกันและมั่นคง โดยใช้รูสลักเกลียวที่ให้มาในฐานของเครื่องมือ ซึ่งจะช่วยป้องกันไม่ให้เกิดการกระดกและการบาดเจ็บได้

► **หมายเลข 3:** **1.** สลักเกลียว

ขันสลักเกลียวปรับตามเข็มนาฬิกาเพื่อให้สัมผัสกับพื้นผิวของพื้นเพื่อให้เครื่องมือมั่นคง

► **หมายเลข 4:** **1.** สลักเกลียวปรับ

การติดตั้งที่ยึดและชุดที่ยึด

หมายเหตุ: ในบางประเทศ อาจไม่มีที่ยึดและชุดที่ยึดซึ่งเป็นอุปกรณ์เสริมมาให้ในชุดเครื่องมือ

ที่ยึดและชุดที่ยึดจะรองรับชิ้นงานในแนวนอน ขันแท่งกั้นเข้ากับชุดที่ยึดโดยใช้ประแจหกเหลี่ยม

► **หมายเลข 5:** **1.** ที่ยึด **2.** ชุดที่ยึด **3.** แท่งกั้น **4.** ประแจหกเหลี่ยม

ติดตั้งที่ยึดและชุดที่ยึดบนด้านทั้งสองตามที่แสดงในภาพ เมื่อทำการติดตั้ง ตรวจสอบให้แน่ใจว่าแท่งกั้นอยู่ในแนวเดียวกันกับฉากนำเมื่อติดตั้งเข้ากับเครื่องมือ

► **หมายเลข 6:** **1.** ที่ยึด **2.** ชุดที่ยึด **3.** สกรู

จากนั้น ขันสกรูให้แน่นเพื่อยึดที่ยึดและชุดที่ยึด

คำอธิบายการทำงาน

⚠*คำเตือน:*

- ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าปิดสวิตช์เครื่องมือและถอดปลั๊กแล้วก่อนทำการปรับหรือตรวจสอบฟังก์ชั่นบนเครื่องมือ

ที่ป้องกันใบเลื่อย

► **หมายเลข 7:** **1.** ที่ป้องกันใบเลื่อย

เมื่อลดมือจับลง ที่ป้องกันใบเลื่อยจะยกขึ้นโดยอัตโนมัติ ที่ป้องกันใบเลื่อยจะมีสปริง ดังนั้นชิ้นส่วนดังกล่าวจะกลับสู่ตำแหน่งเดิมเมื่อการตัดเสร็จสิ้นและยกมือจับขึ้น อย่าทำลายหรือถอดที่ป้องกันใบเลื่อยหรือสปริงที่ติดอยู่กับที่ป้องกัน

เพื่อความปลอดภัยของตัวคุณเอง โปรดรักษาที่ป้องกันใบเลื่อยให้อยู่ในสภาพดีเสมอ การทำงานผิดปกติใดๆ ของที่ป้องกันใบเลื่อยควรได้รับการแก้ไขในทันที ตรวจสอบให้แน่ใจว่าสปริงสามารถดึงที่ป้องกันกลับได้ ห้ามใช้เครื่องมือหากที่ป้องกันใบเลื่อยหรือสปริงเสียหาย ขัดข้อง หรือถูกนำออก เนื่องจากอาจเป็นสาเหตุของอันตรายร้ายแรงและทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้

หากที่ป้องกันใบเลื่อยซึ่งโปร่งใสนั้นสกปรก หรือมีเศษเลื่อยติดอยู่ในลักษณะที่ทำให้ไม่สามารถมองเห็นใบเลื่อยได้ชัดเจน ให้ถอดปลั๊กเลื่อย แล้วทำความสะอาดที่ป้องกันอย่างระมัดระวังด้วยผ้าชุบน้ำหมาดๆ อย่าใช้สารทำละลายหรือน้ำยาทำความสะอาดที่มีส่วนประกอบของปิโตรเลียมกับที่ป้องกันพลาสติก

หากที่ป้องกันใบเลื่อยสกปรกและไม่สามารถมองทะลุผ่านที่ป้องกันได้อย่างชัดเจน ให้ใช้ประแจหกเหลี่ยมเพื่อคลายสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมที่ยึดฝาครอบตรงกลางเอาไว้ คลายสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมโดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกาและยกที่ป้องกันใบเลื่อยและฝาครอบตรงกลางขึ้น เมื่อที่ป้องกันใบเลื่อยอยู่ในตำแหน่งดังกล่าว จะทำให้สามารถทำความสะอาดได้อย่างสะอาดและมีประสิทธิภาพมากขึ้น เมื่อทำความสะอาดเสร็จแล้ว ให้ทำตามขั้นตอนด้านบนแบบย้อนกลับและยึดสลักเกลียว อย่าถอดสปริงที่ยึดที่ป้องกันใบเลื่อยออก หากที่ป้องกันมีสีจางลงเนื่องจากอายุการใช้งานหรือถูกแสง UV โปรดติดต่อศูนย์บริการของ Makita เพื่อเปลี่ยนที่ป้องกันใหม่ อย่าทำลายหรือถอดที่ป้องกัน

► **หมายเลข 8:** **1.** ที่ป้องกันใบเลื่อย

การวางตำแหน่งแผ่นร่องตัด

► **หมายเลข 9:** **1.** สกรูหางปลาแบน **2.** แผ่นร่องตัด

► **หมายเลข 10:** **1.** ใบเลื่อย **2.** ฟันเลื่อย **3.** แผ่นร่องตัด **4.** การตัดมุมเอียงซ้าย **5.** การตัดตรง

เครื่องมือนี้มีแผ่นร่องตัดในฐานหมุนเพื่อลดการฉีกขาดในด้านออกของรอยตัด แผ่นร่องตัดได้มีการปรับค่ามาจากโรงงานเพื่อไม่ให้ใบเลื่อยสัมผัสกับแผ่นร่องตัด ก่อนใช้ ให้ปรับแผ่นร่องตัดดังนี้:
ขั้นตอนแรก ให้ถอดปลั๊กเครื่องมือก่อน คลายสกรูทั้งหมด (ข้างละ 2 ตัว) ที่ยึดแผ่นร่องตัด ขันกลับไปถึงระดับที่แผ่นร่องตัดยังสามารถขยับได้ด้วยมืออย่างง่ายดาย ลดด้ามจับลงจนสุดและกดเข็มสต็อปเปอร์เพื่อล็อคด้ามจับในตำแหน่งต่ำสุด คลายสกรูกันคลายสองตัวเมื่อยึดเสาสไลด์ ดึงตลับเข้าหาตัวจนสุด ปรับแผ่นร่องตัดเพื่อให้แผ่นร่องตัดสัมผัสกับด้านข้างของฟันเลื่อย ขันสกรูหน้า (อย่าขันจนแน่น) กดตลับเข้าหาฉากนำจนสุดและปรับแผ่นร่องตัดเพื่อให้แผ่นร่องตัดสัมผัสกับด้านข้างของฟันเลื่อย ขันสกรูหลัง (อย่าขันจนแน่น)
หลังจากปรับแผ่นร่องตัด ให้ปล่อยเข็มสต็อปเปอร์และยกด้ามจับขึ้น แล้วขันสกรูทั้งหมดให้แน่น

> ⚠*ข้อควรระวัง:*
> - ก่อนและหลังการเปลี่ยนองศามุมเอียง ให้ปรับแผ่นร่องตัดตามที่อธิบายข้างต้นอยู่เสมอ

การรักษาความสามารถการตัดสูงสุด

► **หมายเลข 11:** **1.** สลักเกลียวปรับ **2.** ฐานหมุน **3.** ฉากนำ

► **หมายเลข 12:** **1.** พื้นผิวด้านบนของโต๊ะหมุน **2.** เส้นรอบวงของใบเลื่อย **3.** ฉากนำ

เครื่องมือชนิดนี้ได้มีการปรับค่ามาจากโรงงานเพื่อให้มีความสามารถการตัดสูงสุดสำหรับใบเลื่อย 190 mm
เมื่อติดตั้งใบเลื่อยใหม่ ให้ตรวจสอบตำแหน่งขีดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อยและหากจำเป็น ให้ปรับโดยใช้วิธีการดังต่อไปนี้:
ขั้นตอนแรก ให้ถอดปลั๊กเครื่องมือก่อน แล้วดันโครงยกเข้าหาฉากนำจนสุดและลดมือจับลงจนสุด ใช้ประแจหกเหลี่ยมเพื่อขันสลักเกลียวปรับจนกว่าเส้นรอบวงของใบเลื่อยจะยื่นออกมาเล็กน้อยใต้พื้นผิวด้านบนสุดของฐานหมุนในจุดที่ด้านหน้าของฉากนำตรงกับพื้นผิวด้านบนสุดของฐานหมุน ขณะถอดปลั๊กเครื่องมือ ให้หมุนใบเลื่อยด้วยมือขณะที่จับมือจับยาวลงไปถึงด้านล่างเพื่อให้แน่ใจว่าใบเลื่อยไม่สัมผัสกับส่วนใดๆ ของฐานด้านล่าง หากจำเป็นให้ปรับใหม่สักเล็กน้อย

> ⚠*คำเตือน:*
> - หลังจากการติดตั้งใบเลื่อยใหม่ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าใบเลื่อยไม่สัมผัสกับส่วนใดๆ ของฐานด้านล่างเมื่อนำมือจับลงจนสุด ดำเนินการนี้เมื่อถอดปลั๊กเครื่องมือเท่านั้น

แขนสต็อปเปอร์

► **หมายเลข 13:** **1.** สกรูปรับ **2.** แขนสต็อปเปอร์

ตำแหน่งขีดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อยสามารถปรับได้ง่ายโดยใช้แขนสต็อปเปอร์ วิธีปรับ ให้ขยับแขนสต็อปเปอร์ในทิศทางตามลูกศรที่แสดงในภาพ ปรับสกรูปรับเพื่อให้ใบเลื่อยหยุดที่ตำแหน่งที่ต้องการเมื่อลดมือจับลงจนสุด

ฉากรอง

กำหนดเฉพาะประเทศ

> ⚠*คำเตือน:* **เมื่อทำการตัดมุมเอียงซ้าย ให้พลิกฉากรองออกด้านนอก** ไม่เช่นนั้น ฉากย่อยอาจสัมผัสกับใบเลื่อยหรือชิ้นส่วนของเครื่องมือ ซึ่งอาจทำให้ผู้ใช้งานได้รับบาดเจ็บร้ายแรง

► **หมายเลข 14:** **1.** ฉากรอง

เครื่องมือนี้มีฉากรอง โดยทั่วไปให้วางตำแหน่งฉากรองไว้ด้านใน อย่างไรก็ตาม เมื่อทำการตัดมุมเอียงซ้าย ให้พลิกฉากรองออกด้านนอก

การปรับองศามุมบาก

► **หมายเลข 15:** **1.** ฐานหมุน **2.** ก้านล็อค **3.** สเกลบาก **4.** ตัวชี้ **5.** ด้ามจับ

คลายด้ามจับโดยหมุนทวนเข็มนาฬิกา หมุนฐานหมุนขณะกดก้านล็อคลง เมื่อคุณเลื่อนด้ามจับไปยังตำแหน่งที่ตัวชี้ชี้ไปยังองศาที่ต้องการบนสเกลบากแล้ว ให้ยึดโดยขันด้ามจับตามเข็มนาฬิกา

⚠*ข้อควรระวัง:*

- เมื่อปรับฐานหมุน โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ยกมือจับขึ้นจนสุด
- หลังจากเปลี่ยนมุมบากแล้ว ให้ยึดฐานหมุนโดยการขันด้ามจับให้แน่น

การปรับองศามุมเอียง

► **หมายเลข 16:** **1.** ก้าน **2.** ปุ่มปล่อย

► **หมายเลข 17:** **1.** ตัวชี้ **2.** สเกลมุมเอียง **3.** แขน

วิธีปรับองศามุมเอียง ให้คลายก้านที่ด้านหลังของเครื่องมือทวนเข็มนาฬิกา
ดันมือจับไปทางซ้ายเพื่อเอียงใบเลื่อยจนกระทั่งตัวชี้ชี้ไปยังมุมที่ต้องการในสเกลมุมเอียง แล้วหมุนก้านตามเข็มนาฬิกาให้แน่นเพื่อยึดแขน
เมื่อต้องการเอียงใบเลื่อยไปทางขวา ให้กดปุ่มปล่อยที่ด้านหลังเครื่องมือขณะเอียงใบเลื่อยไปทางซ้ายเล็กน้อยหลังจากคลายก้าน ขณะกดปุ่มปล่อย ให้เอียงใบเลื่อยไปทางขวา

⚠*ข้อควรระวัง:*

- เมื่อเอียงใบเลื่อย โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ยกมือจับขึ้นจนสุด
- หลังจากเปลี่ยนองศามุมเอียง ให้ยึดแขนให้แน่นทุกครั้งโดยการหมุนก้านตามเข็มนาฬิกา
- เมื่อเปลี่ยนองศามุมเอียง โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้วางตำแหน่งแผ่นร่องตัดอย่างเหมาะสมดังที่ได้อธิบายในส่วน “การวางตำแหน่งแผ่นร่องตัด”

การปรับตำแหน่งก้าน

► **หมายเลข 18:** **1.** ก้าน **2.** สกรู

ก้านสามารถเปลี่ยนตำแหน่งทุก 30° องศาเมื่อก้านไม่ได้ขันแน่นจนสุด
คลายและถอดสกรูที่ยึดก้านที่ด้านหลังของเครื่องมือ ถอดก้านและติดตั้งใหม่เพื่อให้ก้านอยู่สูงขึ้นเล็กน้อย ยึดก้านด้วยสกรูให้แน่น

การทำงานของสวิตช์

⚠*คำเตือน:* **ก่อนเสียบปลั๊กเครื่องมือ ให้ตรวจสอบว่าสวิตช์สั่งงานสามารถทำงานได้อย่างถูกต้อง และกลับไปยังตำแหน่ง “ปิด” เมื่อปล่อย อย่าดึงสวิตช์สั่งงานแรงๆ โดยไม่ได้กดปุ่มล็อค การทำเช่นนี้อาจทำให้สวิตช์เสียหายได้** การใช้งานเครื่องมือด้วยสวิตช์ที่ทำงานอย่างไม่ถูกต้องอาจทำให้สูญเสียการควบคุมและทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้

⚠*คำเตือน:* **ห้ามใช้เครื่องมือโดยไม่มีสวิตช์ที่สามารถใช้งานได้** เครื่องมือใดๆ ที่มีสวิตช์ที่ไม่สามารถใช้งานได้เป็นอันตรายอย่างมากและต้องทำการซ่อมแซมก่อนใช้งานต่อ หรืออาจเกิดการบาดเจ็บร้ายแรง

⚠*คำเตือน:* **ห้ามทำลายปุ่มปลดล็อคโดยใช้เทปพันหรือวิธีอื่น** สวิตช์ที่ปุ่มปลดล็อคใช้ไม่ได้อาจทำให้เกิดการใช้งานโดยไม่ตั้งใจและทำให้เกิดการบาดเจ็บร้ายแรงได้

⚠*คำเตือน:* **ห้ามใช้เครื่องมือหากเครื่องมือสามารถทำงานได้เมื่อคุณดึงสวิตช์สั่งงานโดยไม่ได้กดปุ่มปลดล็อค** สวิตช์ที่ต้องทำการซ่อมแซมอาจทำให้เกิดการใช้งานโดยไม่ตั้งใจและทำให้เกิดการบาดเจ็บร้ายแรงได้ นำเครื่องมือส่งศูนย์บริการ Makita เพื่อการซ่อมแซมก่อนการใช้งาน

► **หมายเลข 19:** **1.** สวิตช์สั่งงาน **2.** ปุ่มล็อค **3.** รูสำหรับกุญแจสายยู

เพื่อป้องกันไม่ให้สวิตช์สั่งงานถูกดึงโดยไม่ได้ตั้งใจจึงมีปุ่มล็อคติดตั้งไว้ วิธีเริ่มใช้งานเครื่องมือ ให้กดปุ่มล็อคแล้วดึงสวิตช์สั่งงาน ปล่อยสวิตช์สั่งงานเพื่อหยุดการทำงาน
สวิตช์สั่งงานมีรูเพื่อใส่กุญแจสายยูเพื่อล็อคเครื่องมือ

⚠*คำเตือน:* **อย่าใช้ล็อคที่มีก้านหรือสายเคเบิลที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางเล็กกว่า 6.35 mm** ก้านหรือสายเคเบิลที่เล็กกว่าอาจไม่ล็อคเครื่องมือในตำแหน่งปิด และอาจเกิดการเปิดใช้งานโดยไม่ได้ตั้งใจและทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้

การเปิดดวงไฟ

สำหรับรุ่น LS0714F, LS0714FL

► **หมายเลข 20:** **1.** ไฟ **2.** สวิตช์ไฟ

> ⚠*ข้อควรระวัง:*
> - นี่ไม่ใช่ดวงไฟที่กันฝนได้ อย่าล้างดวงไฟในน้ำหรือใช้ในพื้นที่ที่มีฝนหรือเปียก การกระทำเช่นนี้อาจทำให้เกิดไฟฟ้าช็อตและควันได้
> - อย่าสัมผัสเลนส์ของดวงไฟในขณะที่ส่องแสงหรือสัมผัสหลังจากปิดชั่วครู่ เนื่องจากร้อนมาก การทำเช่นนี้อาจทำให้ร่างกายถูกลวกได้
> - ห้ามกระแทกดวงไฟ เพราะอาจทำให้เกิดความเสียหายหรือทำให้อายุการใช้งานสั้นลง
> - อย่าให้ลำแสงของดวงไฟทอดแยงสู่ดวงตาของคุณ เพราะสามารถทำให้ดวงตาของคุณบาดเจ็บได้
> - ห้ามคลุมดวงไฟด้วยเสื้อผ้า กล่อง กระดาษแข็ง หรือวัตถุอื่นที่คล้ายกันนี้ขณะที่ไฟกำลังสว่าง เพราะสามารถทำให้เกิดไฟไหม้หรือจุดระเบิด

กดด้านบนของสวิตช์สำหรับเปิดดวงไฟและกดด้านล่างเพื่อปิดดวงไฟ
ขยับดวงไฟเพื่อเปลี่ยนพื้นที่ส่องไฟ

> **หมายเหตุ:**
> - ใช้ผ้าแห้งเพื่อเช็ดสิ่งสกปรกออกจากเลนส์ของดวงไฟ ระมัดระวังอย่าให้เลนส์ของไฟมีรอยขูดขีด เนื่องจากอาจทำให้การส่องสว่างลดประสิทธิภาพลงได้

การทำงานของลำแสงเลเซอร์

สำหรับรุ่น LS0714FL, LS0714L

► **หมายเลข 21:** **1.** สวิตช์สำหรับเลเซอร์

> ⚠*ข้อควรระวัง:*
> - ห้ามมองลำแสงเลเซอร์เด็ดขาด ลำแสงเลเซอร์อาจทำให้ดวงตาคุณบาดเจ็บ
> - รังสีเลเซอร์ อย่าจ้องลำแสงหรือมองไปที่ลำแสงโดยตรงโดยใช้เครื่องมือสำหรับส่อง ผลิตภัณฑ์เลเซอร์ระดับ 2M

เมื่อต้องการเปิดลำแสงเลเซอร์ ให้กดด้านบน (I) ของสวิตช์ กดด้านล่าง (O) เพื่อปิด
แนวเลเซอร์สามารถหันไปทางด้านซ้ายหรือด้านขวาของใบเลื่อยได้โดยการปรับสกรูปรับดังนี้

► **หมายเลข 22:** **1.** สกรูปรับ

1. คลายสกรูปรับโดยหมุนทวนเข็มนาฬิกา
2. เมื่อคลายสกรูปรับแล้ว ให้เลื่อนสกรูปรับไปทางด้านซ้ายหรือขวาเท่าที่จะปรับได้
3. ขันสกรูปรับให้แน่นที่ตำแหน่งที่สกรูหยุดสไลด์

แนวเลเซอร์ได้มีการปรับค่ามาจากโรงงานเพื่อให้อยู่ในระยะ 1 mm ของพื้นผิวด้านข้างของใบเลื่อย (ตำแหน่งการตัด)

> **หมายเหตุ:**
> - เมื่อแนวเลเซอร์มีความสลัวและมองไม่เห็นเนื่องจากแสงอาทิตย์จากหน้าต่างภายในหรือภายนอกสถานที่ใช้งาน ให้เคลื่อนย้ายพื้นที่ทำงานไปยังจุดที่ไม่มีแสงอาทิตย์

การจัดตำแหน่งของแนวเลเซอร์

► **หมายเลข 23**

แนวเลเซอร์สามารถหันไปทางด้านซ้ายหรือด้านขวาของใบเลื่อยตามการตัด โปรดดูคำอธิบายหัวข้อ “การทำงานของลำแสงเลเซอร์” ที่เกี่ยวกับวิธีการหัน

> **หมายเหตุ:**
> - ใช้ไม้ฝากับฉากนำเมื่อจัดแนวการตัดให้ตรงกับแนวเลเซอร์ที่ด้านข้างของฉากนำในการตัดแบบผสม (องศามุมเอียง 45 องศาและองศามุมบากขวา 45 องศา)

A) เมื่อคุณได้ขนาดที่เหมาะสมทางด้านซ้ายของชิ้นงาน

- หันแนวเลเซอร์ไปทางด้านซ้ายของใบเลื่อย

B) เมื่อคุณได้ขนาดที่เหมาะสมทางด้านขวาของชิ้นงาน

- หันแนวเลเซอร์ไปทางด้านขวาของใบเลื่อย

จัดแนวการตัดที่ชิ้นงานให้ตรงกับแนวเลเซอร์

การประกอบ

> ⚠*คำเตือน:*
> - ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าปิดสวิตช์เครื่องมือและถอดปลั๊กออกแล้วก่อนดำเนินการใดๆ กับเครื่องมือ

การเก็บประแจหกเหลี่ยม

► **หมายเลข 24:** **1.** ที่ยึดประแจ **2.** ประแจหกเหลี่ยม

ประแจหกเหลี่ยมจะจัดเก็บดังที่แสดงในภาพ เมื่อต้องการใช้ประแจหกเหลี่ยม ให้ดึงประแจออกจากที่ยึดประแจ หลังจากใช้ประแจหกเหลี่ยมเสร็จ ให้เก็บไว้ที่ที่ยึดประแจตามเดิม

การติดตั้งหรือการถอดใบเลื่อย

> ⚠ *คำเตือน:*
>
> - ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ปิดสวิตช์เครื่องมือและถอดปลั๊กออก ก่อนทำการติดตั้งหรือถอดใบเลื่อย

> ⚠ *ข้อควรระวัง:*
>
> - ใช้เฉพาะประแจหกเหลี่ยมของ Makita ที่มีมาให้เพื่อถอดหรือใส่ใบเลื่อย หากไม่ทำตามอาจส่งผลให้เกิดการขันสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมแน่นเกินไปหรือหลวมเกินไป ซึ่งอาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บได้

ล็อคด้ามจับในตำแหน่งที่ยกขึ้นโดยกดเข็มสต็อปเปอร์

▶ **หมายเลข 25:** **1.** เข็มสต็อปเปอร์

การถอดใบเลื่อย

การถอดใบเลื่อย ให้ใช้ประแจหกเหลี่ยมเพื่อคลายสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมที่ยึดฝาครอบตรงกลางไว้โดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา ยกที่ป้องกันใบเลื่อยและฝาครอบตรงกลางขึ้น

▶ **หมายเลข 26:** **1.** ฝาครอบตรงกลาง **2.** สลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม **3.** ประแจหกเหลี่ยม **4.** ฝาครอบนิรภัย

กดล็อคก้านเพื่อล็อคแกนหมุนและใช้ประแจหกเหลี่ยมเพื่อคลายสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมตามเข็มนาฬิกา จากนั้นให้ถอดสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม แกนตัวนอก และใบเลื่อยออก

▶ **หมายเลข 27:** **1.** ล็อคก้าน **2.** ลูกศร **3.** กรอบใบเลื่อย **4.** ประแจหกเหลี่ยม **5.** สลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม

การติดตั้งใบเลื่อย

วิธีการติดตั้งใบเลื่อย ให้ยึดเข้ากับแกนหมุนอย่างระมัดระวัง ตรวจสอบให้แน่ใจว่าทิศทางลูกศรของพื้นผิวใบเลื่อยนั้นตรงกับทิศทางลูกศรของกรอบใบเลื่อย ติดตั้งแกนตัวนอกและสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมแล้วใช้ประแจหกเหลี่ยมขันสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม (ด้านซ้าย) ทวนเข็มนาฬิกาให้แน่นในขณะที่กดล็อคก้าน

▶ **หมายเลข 28:** **1.** กรอบใบเลื่อย **2.** ลูกศร **3.** ใบเลื่อย **4.** ลูกศร

▶ **หมายเลข 29:** **1.** แกนตัวนอก **2.** ใบเลื่อย **3.** แกนตัวใน **4.** สลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม (ด้านซ้าย) **5.** แกนหมุน

สำหรับเครื่องมือที่มีแกนตัวในเหมาะสำหรับใบเลื่อยที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางรูขนาด 15.88 mm

กำหนดเฉพาะประเทศ

ติดตั้งแกนตัวในกับด้านที่ร่นเข้าไปซึ่งหันหน้าออกด้านนอกบนเพลาติดตั้ง แล้ววางใบเลื่อย (โดยที่ติดแหวนไว้หากจำเป็น) แกนตัวนอก และสลักเกลียวหกเหลี่ยม

สำหรับเครื่องมือที่ไม่มีแหวน

▶ **หมายเลข 30:** **1.** แกนตัวนอก **2.** ใบเลื่อย **3.** แกนตัวใน **4.** สลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม (ด้านซ้าย) **5.** แกนหมุน

สำหรับเครื่องมือที่มีแหวน

▶ **หมายเลข 31:** **1.** แกนตัวนอก **2.** ใบเลื่อย **3.** แกนตัวใน **4.** สลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม (ด้านซ้าย) **5.** แหวน **6.** แกนหมุน

> ⚠ *คำเตือน:* **ถ้าจำเป็นต้องติดตั้งแหวนลงบนแกนหมุน ตรวจสอบให้แน่ใจว่าแหวนที่ถูกต้องสำหรับรูเพลามีดของใบเลื่อยซึ่งคุณตั้งใจจะใช้นั้นได้ติดตั้งระหว่างแกนตัวในและแกนตัวนอกแล้ว** การใช้แหวนรูเพลามีดที่ไม่ถูกต้องอาจทำให้เกิดการติดตั้งใบเลื่อยที่ไม่ถูกต้อง ทำให้เกิดการเคลื่อนไหวของใบเลื่อยและการสั่นสะเทือนอย่างรุนแรง ทำให้อาจสูญเสียการควบคุมระหว่างการทำงานและเกิดการบาดเจ็บร้ายแรง

สำหรับเครื่องมือที่มีแกนตัวในเหมาะสำหรับใบเลื่อยที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางรูขนาด 20 mm หรือ 15.88 mm

กำหนดเฉพาะประเทศ

แกนตัวในมีเส้นผ่านศูนย์กลางของส่วนยึดใบเลื่อยที่เจาะจงในด้านหนึ่ง และมีเส้นผ่านศูนย์กลางของส่วนยึดใบเลื่อยที่แตกต่างในอีกด้านหนึ่ง เลือกด้านที่ถูกต้องที่ส่วนยึดใบเลื่อยจะติดเข้ากับรูใบเลื่อยได้พอดี

▶ **หมายเลข 32:** **1.** แกนตัวนอก **2.** ใบเลื่อย **3.** แกนตัวใน **4.** สลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม (ด้านซ้าย) **5.** แกนหมุน **6.** ส่วนยึดใบเลื่อย

> ⚠ *ข้อควรระวัง:* **ตรวจสอบให้แน่ใจว่าส่วนยึดใบเลื่อย “a” บนแกนตัวในที่ถูกวางตำแหน่งอยู่ด้านนอกติดเข้าไปในรูใบเลื่อย “a” ได้พอดี** การติดตั้งใบมีดผิดด้านอาจทำให้เกิดการสั่นสะเทือนที่เป็นอันตรายได้

การเลื่อนที่ป้องกันใบเลื่อยกลับ

เลื่อนที่ป้องกันใบเลื่อยและฝาครอบตรงกลางกลับเข้าตำแหน่งเดิม จากนั้นจึงขันสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดฝาครอบตรงกลาง ปล่อยด้ามจับจากตำแหน่งที่ยกขึ้นโดยดึงเข็มสต็อปเปอร์ นำด้ามจับลงเพื่อให้แน่ใจว่าที่ป้องกันใบเลื่อยด้านล่างนั้นเคลื่อนที่ได้อย่างเหมาะสม ตรวจสอบให้แน่ใจว่าล็อคก้านได้ปล่อยแกนหมุนแล้วก่อนทำการตัด

การต่อเครื่องดูดฝุ่น

เมื่อคุณต้องการทำการตัดอย่างสะอาดเรียบร้อย ให้เชื่อมต่อเครื่องมือเข้ากับที่ดูดฝุ่นของ Makita

► **หมายเลข 33**

ถุงดักฝุ่น (อุปกรณ์เสริม)

► **หมายเลข 34:** **1.** ถุงดักฝุ่น **2.** ท่อดักฝุ่น **3.** สายรัด

การใช้ถุงดักฝุ่นทำให้การทำงานตัดมีความสะอาดและเก็บกวาดฝุ่นได้ง่าย วิธีการติดถุงดักฝุ่น ให้ติดเข้ากับท่อดักฝุ่น เมื่อถุงดักฝุ่นเต็มถึงครึ่งถุงแล้ว ให้ถอดถุงดักฝุ่นออกจากเครื่องมือแล้วดึงสายรัดออก ทิ้งขยะในถุงดักฝุ่นออกให้หมด เคาะเบาๆ เพื่อให้เศษขยะที่อาจติดค้างอยู่ในถุงหลุดออก ป้องกันไม่ให้เกิดการสะสมในครั้งต่อไป

กล่องเก็บฝุ่น (อุปกรณ์เสริม)

► **หมายเลข 35:** **1.** กล่องเก็บฝุ่น **2.** ฝาครอบ **3.** ปุ่ม

ใส่กล่องเก็บฝุ่นในท่อดักฝุ่น
ทิ้งขยะในกล่องเก็บฝุ่นให้บ่อยที่สุด
เมื่อต้องการทิ้งขยะในกล่องเก็บฝุ่น ให้เปิดฝาครอบโดยการกดปุ่มและทิ้งเศษเลื่อย เลื่อนฝาครอบกลับเข้าตำแหน่งเดิมและล็อคไว้ กล่องเก็บฝุ่นสามารถถอดออกได้โดยการดึงออกขณะที่หมุนกล่องเก็บฝุ่นใกล้ท่อดักฝุ่นบนเครื่องมือ

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:***
> - ทิ้งขยะในกล่องเก็บฝุ่นก่อนที่ระดับเศษเลื่อยที่สะสมจะสูงถึงชิ้นส่วนกระบอก

► **หมายเลข 36:** **1.** ชิ้นส่วนกระบอก **2.** กล่องเก็บฝุ่น **3.** เศษเลื่อย

► **หมายเลข 37:** **1.** ชิ้นส่วนกระบอก **2.** กล่องเก็บฝุ่น

การยึดชิ้นงาน

> ⚠ ***คำเตือน:***
> - เป็นสิ่งที่สำคัญเป็นอย่างยิ่งที่ต้องใช้ตัวหนีบยึดชิ้นงานให้แน่น การไม่กระทำการดังกล่าวอาจทำให้เครื่องมือเสียหาย และ/หรือ ชิ้นงานถูกทำลายได้ และอาจเป็นสาเหตุให้ได้รับบาดเจ็บได้ นอกจากนี้ หลังทำการตัดเสร็จแล้ว อย่ายกใบเลื่อยขึ้นจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดสนิทเสียก่อน

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:***
> - เมื่อต้องตัดชิ้นงานที่มีขนาดยาว ให้ใช้ตัวรองที่สูงเท่ากับระดับพื้นผิวด้านบนของฐานหมุน อย่าพึ่งแต่ตัวหนีบแนวตั้งและ/หรือตัวหนีบแนวนอนในการยึดชิ้นงาน
> วัสดุที่บางอาจแอ่นลงด้านข้างได้ รองรับชิ้นงานตลอดความยาวทั้งหมดเพื่อหลีกเลี่ยงไม่ให้ใบเลื่อยบีบแน่นและอาจเกิดการดีดกลับได้

► **หมายเลข 38:** **1.** ตัวรอง **2.** ฐานหมุน

ตัวหนีบแนวตั้ง

► **หมายเลข 39:** **1.** แขนหนีบ **2.** แท่งหนีบ **3.** ฉากนำ **4.** ที่ยึด **5.** ชุดที่ยึด **6.** ปุ่มหมุนตัวหนีบ **7.** สกรู

สามารถติดตั้งตัวหนีบแนวตั้งได้สองจุดที่ด้านซ้ายหรือด้านขวาของฉากนำหรือชุดที่ยึด สอดแท่งหนีบเข้าไปในรูของฉากนำหรือชุดที่ยึด แล้วขันสกรูเพื่อยึดแท่งหนีบ จัดตำแหน่งแขนหนีบตามความหนาและรูปทรงของชิ้นงานและยึดแขนหนีบโดยการขันสกรูให้แน่น หากสกรูที่ยึดแขนหนีบสัมผัสกับฉากนำ ให้ติดตั้งสกรูที่ด้านตรงข้ามของแขนหนีบ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าไม่มีส่วนใดของเครื่องมือสัมผัสกับตัวหนีบเมื่อนำด้ามจับลงจนสุดและดึงหรือดันตลับจนสุด หากมีส่วนใดสัมผัสกับตัวหนีบ ให้เปลี่ยนตำแหน่งของตัวหนีบใหม่
กดชิ้นงานให้แนบกับฉากนำและฐานหมุน จัดตำแหน่งของชิ้นงานที่ตำแหน่งการตัดที่ต้องการและยึดให้แน่นโดยขันปุ่มหมุนตัวหนีบให้แน่น

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:***
> - ต้องยึดชิ้นงานให้แน่นแนบกับฐานหมุนและฉากนำด้วยตัวหนีบในระหว่างตลอดการทำงาน

ตัวหนีบแนวนอน (อุปกรณ์เสริม)

► **หมายเลข 40:** **1.** ปุ่มหมุนตัวหนีบ **2.** ส่วนที่ยื่นออกมา **3.** ก้านหนีบ **4.** ฐาน

ตัวหนีบแนวนอนสามารถติดตั้งทางด้านซ้ายของฐานได้ เมื่อหมุนปุ่มหมุนตัวหนีบทวนเข็มนาฬิกา สกรูจะถูกคลายและก้านหนีบจะสามารถขยับเข้าและออกได้อย่างรวดเร็ว เมื่อหมุนปุ่มหมุนตัวหนีบตามเข็มนาฬิกา สกรูจะยังถูกยึดไว้ การยึดชิ้นงาน ให้ค่อยๆ หมุนปุ่มหมุนตัวหนีบตามเข็มนาฬิกาจนกระทั่งส่วนที่ยื่นออกมาอยู่ในตำแหน่งบนสุด จากนั้นยึดให้แน่น หากปุ่มหมุนตัวหนีบถูกดันเข้าหรือดันออกในขณะที่กำลังถูกหมุนตามเข็มนาฬิกา ส่วนที่ยื่นออกมาอาจหยุดที่องศาใดองศาหนึ่ง ในกรณีนี้ ให้หมุนปุ่มหมุนตัวหนีบกลับทวนเข็มนาฬิกาจนกระทั่งสกรูคลาย ก่อนที่จะค่อยๆ หมุนตามเข็มนาฬิกาอีกครั้ง

ความกว้างสูงสุดของชิ้นงานที่สามารถยึดได้ด้วยตัวหนีบแนวนอนคือ 120 mm

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:***
>
> - ยึดชิ้นงานเฉพาะเมื่อส่วนที่ยื่นออกมาอยู่ที่ตำแหน่งบนสุดเท่านั้น หากไม่ทำตามอาจส่งผลให้ชิ้นงานถูกยึดไม่แน่นพอ ซึ่งอาจส่งผลให้ชิ้นงานถูกเหวี่ยงออก ทำให้ใบเลื่อยเสียหาย หรือทำให้สูญเสียการควบคุม ซึ่งทำให้ได้รับบาดเจ็บได้

ที่ยึดและชุดที่ยึด (อุปกรณ์เสริม)

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:*** สำหรับอุปกรณ์ที่มีที่ยึดและชุดที่ยึดติดตั้งมาให้เป็นอุปกรณ์มาตรฐาน การใช้งานประเภทนี้ไม่ได้รับอนุญาตเนื่องจากข้อบังคับในประเทศ

► **หมายเลข 41:** **1.** ที่ยึด **2.** ชุดที่ยึด

สามารถติดตั้งที่ยึดและชุดที่ยึดไว้ที่ด้านใดก็ได้เพื่อให้สะดวกในการรองรับชิ้นงานในแนวนอน ติดตั้งตามที่แสดงในภาพ จากนั้นขันสกรูให้แน่นเพื่อยึดที่ยึดและชุดที่ยึด

เมื่อทำการตัดชิ้นงานที่ยาว ให้ใช้ชุดแท่งโลหะที่ยึด (อุปกรณ์เสริม) ซึ่งประกอบด้วยชุดที่ยึดสองชุดและแท่งโลหะเบอร์ 12 สองอัน

► **หมายเลข 42:** **1.** ชุดที่ยึด **2.** แท่งโลหะเบอร์ 12

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:***
>
> - รองรับชิ้นงานที่ยาวให้อยู่ในระดับเดียวกันกับพื้นผิวด้านบนสุดของฐานหมุนเพื่อให้ตัดได้อย่างแม่นยำ และเพื่อป้องกันอันตรายจากการสูญเสียการควบคุมเครื่องมือ

การใช้งาน

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:***
>
> - ก่อนการใช้งาน โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ปล่อยมือจับจากตำแหน่งต่ำสุดโดยการดึงเข็มสต็อปเปอร์
> - ตรวจสอบให้แน่ใจว่าใบเลื่อยไม่สัมผัสกับชิ้นงาน ฯลฯ ก่อนเปิดสวิตช์
> - อย่าใช้แรงกดมือจับมากเกินไปในระหว่างที่ตัด การใช้แรงกดมากเกินไปอาจทำให้มอเตอร์ทำงานหนักเกินไปและ/หรือทำให้ประสิทธิภาพการตัดลดลง กดมือจับลงโดยใช้แรงกดตามที่จำเป็นให้สามารถทำการตัดได้อย่างราบรื่นโดยไม่ทำให้ความเร็วใบเลื่อยลดลง
> - กดมือจับลงเบาๆ เพื่อทำการตัด หากใช้แรงกดหรือเพิ่มแรงกดขึ้น ใบเลื่อยจะสั่นและทิ้งร่องรอย (รอยเลื่อย) บนชิ้นงานและความแม่นยำในการตัดจะลดลง
> - ในระหว่างการตัดสไลด์ ให้ค่อยๆ กดตลับเข้าหาฉากนำโดยไม่ต้องหยุด ถ้าหยุดการเคลื่อนที่ของโครงยกระหว่างการตัด อาจทำให้ชิ้นงานมีตำหนิและความแม่นยำของการตัดจะลดลง

การตัดแบบกด (การตัดชิ้นงานขนาดเล็ก)

► **หมายเลข 43:** **1.** สกรูยึดสองตัวที่ยึดเสาสไลด์ **2.** ชุดที่ยึด

ชิ้นงานที่สูงถึง 50 mm และกว้างถึง 97 mm สามารถนำมาตัดได้ดังนี้

กดตลับเข้าหาฉากนำจนสุดและขันสกรูกันคลายสองตัวซึ่งยึดเสาสไลด์ตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดตลับ ยึดชิ้นงานด้วยตัวหนีบ เปิดเครื่องมือโดยไม่ให้ใบเลื่อยสัมผัสกับชิ้นงานแล้วรอให้ใบเลื่อยมีความเร็วสูงสุดก่อนที่จะลดมือจับลง ค่อยๆ ลดมือจับลงไปยังตำแหน่งต่ำสุดเพื่อตัดชิ้นงาน เมื่อตัดเสร็จแล้ว ให้เปิดเครื่องมือแล้วรอจนกระทั่งใบเลื่อยหยุดสนิทก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับสู่ตำแหน่งสูงสุด

> ⚠ ***ข้อควรระวัง:***
>
> - ขันสกรูยึดสองตัวที่ยึดเสาสไลด์ตามเข็มนาฬิกาจนแน่นพื้อไม่ให้ตลับเคลื่อนที่ในระหว่างการทำงาน การขันหลวมเกินไปอาจทำให้เกิดการดีดกลับของใบเลื่อยอย่างไม่คาดคิดได้ มีโอกาสทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้

การตัดสไลด์ (ดัน) (การตัดชิ้นงานที่มีขนาดกว้าง)

► **หมายเลข 44:** **1.** สกรูยึดสองตัวที่ยึดเสาสไลด์ **2.** ชุดที่ยึด

คลายสกรูกันคลายสองตัวที่ยึดเสาสไลด์ทวนเข็มนาฬิกา เพื่อให้ตลับสามารถสไลด์ได้อย่างอิสระ ยึดชิ้นงานด้วยตัวหนีบ ดึงตลับเข้าหาตัวจนสุด เปิดเครื่องมือโดยไม่ให้ใบเลื่อยสัมผัสกับชิ้นงานแล้วรอให้ใบเลื่อยมีความเร็วสูงสุด กดมือจับลงและกดตลับเข้าหาฉากนำจนตัดผ่านชิ้นงาน เมื่อตัดเสร็จแล้ว ให้เปิดเครื่องมือแล้วรอจนกระทั่งใบเลื่อยหยุดสนิทก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับสู่ตำแหน่งสูงสุด

⚠ ***ข้อควรระวัง:***

- เมื่อทำการตัดสไลด์ ขั้นแรกให้ดึงตลับจนสุดและกดมือจับลงไปยังตำแหน่งต่ำสุด จากนั้นจึงกดตลับเข้าหาฉากนำ อย่าเริ่มการตัดขณะที่ยังไม่ได้ดึงตลับจนสุด หากคุณทำการตัดสไลด์โดยไม่ดึงตลับจนสุดหรือหากคุณทำการตัดสไลด์เข้าหาตัวเอง ใบเลื่อยอาจดีดกลับอย่างไม่คาดคิดซึ่งมีโอกาสทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้
- อย่าทำการตัดสไลด์ขณะที่มือจับล็อคอยู่ในตำแหน่งที่ต่ำสุดโดยการกดเข็มสต็อปเปอร์
- อย่าคลายสกรูยึดที่ยึดตลับขณะใบเลื่อยหมุน เนื่องจากอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้

การตัดบาก

โปรดดูส่วนก่อนหน้า “การปรับองศามุมบาก”

การตัดมุมเอียง

► **หมายเลข 45:** **1.** ชุดที่ยึด

คลายก้านแล้วเอียงใบเลื่อยเพื่อปรับองศามุมเอียง (โปรดดูที่ส่วนก่อนหน้า “การปรับองศามุมเอียง”) โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ขันก้านให้แน่นเพื่อยึดองศามุมเอียงที่ต้องการอย่างปลอดภัย ยึดชิ้นงานด้วยตัวหนีบ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ดึงตลับเข้าหาผู้ปฏิบัติงานจนสุด เปิดเครื่องมือโดยไม่ให้ใบเลื่อยสัมผัสกับชิ้นงานแล้วรอให้ใบเลื่อยมีความเร็วสูงสุด จากนั้นจึงค่อยๆ ลดมือจับลงไปยังตำแหน่งต่ำสุดขณะใช้แรงกดในแนวขนานกับใบเลื่อยและกดตลับเข้าหาฉากนำเพื่อตัดชิ้นงาน เมื่อตัดเสร็จแล้ว ให้เปิดเครื่องมือแล้วรอจนกระทั่งใบเลื่อยหยุดสนิทก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับสู่ตำแหน่งสูงสุด

⚠ ***ข้อควรระวัง:***

- โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าใบเลื่อยเลื่อนลงในมุมเอียงในระหว่างการตัดมุมเอียง อย่าเอามือไปไว้ในเส้นทางของใบเลื่อย
- ในระหว่างการตัดมุมเอียง อาจจะเกิดสภาวะที่ชิ้นงานที่ตัดออกนั้นติดอยู่ที่ด้านข้างของใบเลื่อยได้ หากยกใบเลื่อยขึ้นในระหว่างที่ใบเลื่อยยังหมุนอยู่ ชิ้นงานดังกล่าวอาจถูกใบเลื่อยทำให้เศษวัสดุกระเด็นและเกิดอันตรายได้ ต้องยกใบเลื่อยขึ้นหลังจากที่ใบเลื่อยหยุดสนิทแล้วเท่านั้น
- เมื่อกดมือจับลง ให้ใช้แรงกดโดยขนานกับใบเลื่อย หากไม่ใช้แรงกดในแนวขนานกับใบเลื่อยในระหว่างตัด องศาของใบเลื่อยอาจจะเปลี่ยนไปและอาจทำให้ความแม่นยำการตัดลดลงได้
- (สำหรับประเทศในยุโรป) ตั้งฉากรองไว้ด้านนอกเสมอเมื่อทำการตัดมุมเอียงซ้าย

การตัดแบบผสม

การตัดแบบผสมคือกระบวนการเพิ่มองศามุมเอียงพร้อมๆ กับตัดชิ้นงานตามมุมบาก สามารถทำการตัดแบบผสมได้ด้วยองศาตามที่แสดงในตาราง

องศามุมบาก	องศามุมเอียง
ซ้ายและขวา 45°	ซ้าย 0° - 45°
ขวา 50°	ซ้าย 0° - 40°
ขวา 55°	ซ้าย 0° - 30°
ขวา 57°	ซ้าย 0° - 25°

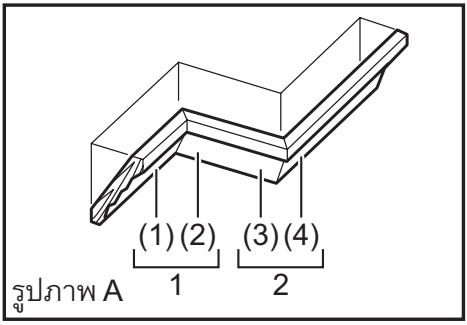
เมื่อทำการตัดแบบผสม โปรดดูที่คำอธิบายเกี่ยวกับ “การตัดแบบกด”, “การตัดสไลด์”, “การตัดบาก” และ “การตัดมุมเอียง”

การตัดยอดและส่วนเว้าของแบบพิมพ์

ยอดและการพิมพ์ส่วนเว้าสามารถตัดบนแท่นเลื่อยตัดองศาโดยให้แบบพิมพ์วางราบบนฐานหมุน

► **หมายเลข 46:** **1.** แบบพิมพ์ยอดประเภท 52/38° **2.** แบบพิมพ์ยอดประเภท 45° **3.** แบบพิมพ์ส่วนเว้าประเภท 45°

แบบพิมพ์ยอดโดยทั่วไปมีสองประเภทและแบบพิมพ์เว้ามีหนึ่งประเภท ได้แก่ แบบพิมพ์ยอดประเภท 52/38°, แบบพิมพ์ยอดประเภท 45° และแบบพิมพ์ส่วนเว้าประเภท 45° ดูภาพประกอบ



รูปภาพ A

1. มุมด้านใน 2. มุมด้านนอก

► **หมายเลข 47:** 1. มุมด้านใน 2. มุมด้านนอก

ข้อต่อยอดและส่วนเว้าของแบบพิมพ์สำหรับมุม “ภายใน” 90° ((1) และ (2) ในรูปภาพ A) และมุม “ภายนอก” 90° ((3) และ (4) ในรูปภาพ A)

การวัดขนาด

วัดความยาวกำแพงและปรับชิ้นงานบนโต๊ะเพื่อตัดขอบสัมผัสกำแพงให้ได้ความยาวที่ต้องการ ตรวจสอบให้แน่ใจอยู่เสมอว่าความยาวชิ้นงานที่ตัด**ด้านหลังของชิ้นงาน**เท่ากับความยาวกำแพง ปรับความยาวการตัดสำหรับมุมการตัดใช้ชิ้นส่วนหลายๆ ชิ้นในการตัดทดสอบเพื่อตรวจสอบมุมใบเลื่อยเสมอ

เมื่อตัดยอดและส่วนเว้าของแบบพิมพ์ ให้จัดองศามุมเอียงและมุมบากตามตาราง (A) และจัดตำแหน่งแบบพิมพ์บนพื้นผิวด้านบนสุดของฐานเลื่อยตามตาราง (B)

ในกรณีของการตัดมุมเอียงซ้าย

ตาราง (A)

	ตำแหน่งแบบพิมพ์ในรูปภาพ A	องศามุมเอียง		องศามุมบาก	
		ประเภท 52/38°	ประเภท 45°	ประเภท 52/38°	ประเภท 45°
สำหรับมุมด้านใน	(1)	ซ้าย 33.9°	ซ้าย 30°	ขวา 31.6°	ขวา 35.3°
	(2)			ซ้าย 31.6°	ซ้าย 35.3°
สำหรับมุมด้านนอก	(3)				
	(4)			ขวา 31.6°	ขวา 35.3°

ตาราง (B)

	ตำแหน่งแบบพิมพ์ในรูปภาพ A	ขอบแบบพิมพ์กับฉากนำ	ชิ้นที่เสร็จแล้ว
สำหรับมุมด้านใน	(1)	ขอสัมผัสเพดานควรติดกับฉากนำ	ชิ้นที่เสร็จแล้วจะอยู่ทางด้านซ้ายของใบเลื่อย
	(2)	ขอบสัมผัสกำแพงควรติดกับฉากนำ	
สำหรับมุมด้านนอก	(3)		ชิ้นที่เสร็จแล้วจะอยู่ทางด้านขวาของใบเลื่อย
	(4)	ขอสัมผัสเพดานควรติดกับฉากนำ	

ตัวอย่าง ในกรณีของการตัดแบบพิมพ์ยอดประเภท 52/38° สำหรับตำแหน่ง (1) ในรูปภาพ A:

- เอียงและยึดการตั้งค่าองศามุมเอียงไว้ที่ 33.9° ซ้าย
- ปรับและยึดการตั้งค่าองศามุมบากไว้ที่ 31.6° ขวา
- วางแบบพิมพ์ยอดโดยให้พื้นผิวด้านหลังที่กว้าง (ที่ซ่อนไว้) คว่ำไว้กับฐานหมุนโดยให้ขอบสัมผัสเพดานติดกับฉากนำบนเลื่อย
- ชิ้นที่เสร็จแล้วจะนำไปใช้จะอยู่ทางด้านซ้ายของใบเลื่อยหลังจากทำการตัดแล้ว

ในกรณีของการตัดมุมเอียงขวา

ตาราง (A)

	ตำแหน่งแบบพิมพ์ในรูปภาพ A	องศามุมเอียง		องศามุมบาก	
		ประเภท 52/38°	ประเภท 45°	ประเภท 52/38°	ประเภท 45°
สำหรับมุมด้านใน	(1)	ขวา 33.9°	ขวา 30°	ขวา 31.6°	ขวา 35.3°
	(2)			ซ้าย 31.6°	ซ้าย 35.3°
สำหรับมุมด้านนอก	(3)				
	(4)			ขวา 31.6°	ขวา 35.3°

ตาราง (B)

	ตำแหน่งแบบพิมพ์ในรูปภาพ A	ขอบแบบพิมพ์กับฉากนำ	ชิ้นที่เสร็จแล้ว
สำหรับมุมด้านใน	(1)	ขอสัมผัสกำแพงควรติดกับฉากนำ	ชิ้นที่เสร็จแล้วจะอยู่ทางด้านขวาของใบเลื่อย
	(2)	ขอบสัมผัสเพดานควรติดกับฉากนำ	
สำหรับมุมด้านนอก	(3)		ชิ้นที่เสร็จแล้วจะอยู่ทางด้านซ้ายของใบเลื่อย
	(4)	ขอบสัมผัสกำแพงควรติดกับฉากนำ	

ตัวอย่าง ในกรณีของการตัดแบบพิมพ์ยอดประเภท 52/38° สำหรับตำแหน่ง (1) ในรูปภาพ A:

- เอียงและยึดการตั้งค่าองศามุมเอียงไว้ที่ 33.9° ขวา
- ปรับและยึดการตั้งค่าองศามุมบากไว้ที่ 31.6° ขวา
- วางบัวผนังโดยให้พื้นผิวด้านหลังที่กว้าง (ที่ซ่อนไว้) คว่ำไว้กับฐานหมุนโดยให้ขอบสัมผัสผนังติดกับฉากนำบนเลื่อย
- ชิ้นที่เสร็จแล้วที่จะนำไปใช้จะอยู่ทางด้านขวาของใบเลื่อยหลังจากทำการตัดแล้ว

การตัดอะลูมิเนียมขึ้นรูป

► **หมายเลข 48:** 1. ตัวหนีบ 2. บล็อคตัวรอง 3. ฉากนำ 4. อะลูมิเนียมขึ้นรูป 5. บล็อคตัวรอง

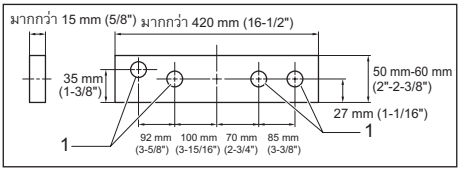
เมื่อทำการยึดอะลูมิเนียมขึ้นรูป โปรดใช้บล็อคตัวรองหรือเศษวัสดุเพื่อป้องกันการผิดรูปของอะลูมิเนียม ใช้สารหล่อลื่นการตัดเมื่อตัดอะลูมิเนียมขึ้นรูปเพื่อป้องกันการสะสมของอะลูมิเนียมบนใบเลื่อย

⚠ข้อควรระวัง:

- อย่าพยายามตัดอะลูมิเนียมขึ้นรูปที่มีความหนาหรือมีรูปทรงกลม อะลูมิเนียมขึ้นรูปอาจจะหลุดในระหว่างการทำงานและจะไม่สามารถยึดอะลูมิเนียมขึ้นรูปทรงกลมเข้ากับเครื่องมือได้

ไม้ฝา

ใช้ไม้ฝาเพื่อช่วยในการตัดชิ้นงานโดยไม่ให้ชิ้นงานแตกออก ยึดไม้ฝาเข้ากับฉากนำโดยใช้รูในฉากนำ
ดูรูปเพื่อดูส่วนขนาดต่างๆ สำหรับไม้ฝาที่แนะนำ



1. รู

⚠ข้อควรระวัง:

- ใช้ไม้ตรงที่มีความหนาเท่ากับไม้ฝา
- ใช้สกรูเพื่อยึดไม้ฝากับฉากนำ ควรติดตั้งสกรูโดยให้หัวสกรูอยู่ใต้พื้นผิวของไม้ฝา
- เมื่อติดไม้ฝาแล้ว อย่าหมุนฐานหมุนที่มือจับอยู่ต่ำ ใบเลื่อยและ/หรือไม้ฝาจะเสียหายได้

การตัดด้วยความยาวซ้ำๆ

⚠ข้อควรระวัง: สำหรับอุปกรณ์ที่มีที่ยึดและชุดที่ยึดติดตั้งมาให้เป็นอุปกรณ์มาตรฐาน การใช้งานประเภทนี้ไม่ได้รับอนุญาตเนื่องจากข้อบังคับในประเทศ

► **หมายเลข 49:** **1.** แผ่นตั้ง **2.** ที่ยึด **3.** สกรู

เมื่อทำการตัดชิ้นงานหลายชิ้นที่มีความยาวเท่ากัน ตั้งแต่ 220 mm ถึง 385 mm ให้ใช้แผ่นตั้ง (อุปกรณ์เสริม) เพื่อช่วยให้การตัดมีประสิทธิภาพ ติดตั้งแผ่นตั้งลงบนที่ยึด (อุปกรณ์เสริม) ดังที่แสดงในรูป
ตัดแนวการตัดบนชิ้นงานของคุณด้วยร่องด้านซ้ายหรือด้านขวาในแผ่นร่องตัด และในขณะที่จับชิ้นงานไว้ไม่ให้เคลื่อนที่ ให้เคลื่อนแผ่นตั้งไปให้แนบกับส่วนปลายของชิ้นงานในระดับเดียวกัน แล้วยึดแผ่นตั้งด้วยสกรู เมื่อไม่ใช้แผ่นตั้ง ให้คลายสกรูและหมุนแผ่นตั้งออกไปทางอื่น

หมายเหตุ:

- การใช้ชุดแท่งโลหะที่ยึด (อุปกรณ์เสริม) ช่วยให้สามารถตัดด้วยความยาวซ้ำๆ ถึงประมาณ 2,200 mm

การตัดร่อง

► **หมายเลข 50:** **1.** ตัดร่องด้วยใบเลื่อย

การตัดแบบร่องสามารถดำเนินตามขั้นตอนดังนี้:
ปรับตำแหน่งขีดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อยโดยใช้สกรูปรับและแขนสต็อปเปอร์เพื่อจำกัดความลึกในการตัดของใบเลื่อย โปรดดูส่วน “แขนสต็อปเปอร์” ที่อธิบายไว้ก่อนหน้านี้
หลังจากปรับตำแหน่งขีดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อย ให้ตัดเป็นร่องขนานตามแนวกว้างของชิ้นงานโดยใช้การตัดแบบเลื่อน (กด) ตามภาพประกอบ จากนั้นจึงถอดวัตถุชิ้นงานระหว่างร่องด้วยสิ่ว อย่าใช้การตัดประเภทนี้โดยใช้ใบเลื่อยกว้าง (หนา) หรือใบเลื่อยวงเดือน มีโอกาสทำให้สูญเสียการควบคุมและทำให้ได้รับบาดเจ็บได้

⚠ข้อควรระวัง:

- โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าเก็บแขนสต็อปเปอร์กลับตำแหน่งเดิมเมื่อทำอย่างอื่นนอกเหนือจากการตัดร่อง

การยกเครื่องมือ

► **หมายเลข 51:** **1.** เข็มสต็อปเปอร์

► **หมายเลข 52**

ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ถอดปลั๊กเครื่องมือแล้ว ยึดใบเลื่อยที่องศามุมเอียง 0° และยึดฐานหมุนที่ตำแหน่งองศามุมบากขวา ยึดเสาสไลด์เพื่อให้เสาสไลด์ด้านล่างถูกล็อคอยู่ในตำแหน่งที่ตลับถูกดึงออกมาหาผู้ใช้งานเต็มที่ และเสาด้านบนถูกล็อกอยู่ในตำแหน่งที่ตลับถูกดันไปข้างหน้าเต็มที่เข้าหาฉากนำ ลดมือจับลงจนสุดแล้วล็อคในตำแหน่งต่ำสุดโดยดันเข็มสต็อปเปอร์เข้าไป
ยกเครื่องมือโดยยกที่ฐานเครื่องมือทั้งสองด้านตามภาพ หากคุณถอดชุดที่ยึด ถุงดักฝุ่น ฯลฯ คุณจะสามารถถือเครื่องมือได้ง่ายขึ้น

⚠ข้อควรระวัง:

- ยึดส่วนที่เคลื่อนที่ได้ทั้งหมดก่อนยกเครื่องมือ
- เข็มสต็อปเปอร์ใช้สำหรับการยกและการเก็บเท่านั้น และห้ามใช้ในการตัดใดๆ

การบำรุงรักษา

⚠*ข้อควรระวัง:*

- ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าปิดสวิตช์เครื่องมือและถอดปลั๊กออกแล้วก่อนพยายามดำเนินการตรวจสอบหรือบำรุงรักษา
- ห้ามใช้แก๊สโซลีน เบนซิน ทินเนอร์ แอลกอฮอล์ หรือสิ่งอื่นที่คล้ายกันนี้ เนื่องจากอาจทำให้สีซีดจาง เสียรูป หรือแตกร้าวได้

⚠*คำเตือน:*

- โปรดตรวจสอบให้แน่ใจว่าใบเลื่อยนั้นคมและสะอาดอยู่เสมอเพื่อประสิทธิภาพและความปลอดภัยสูงสุด

การปรับมุมการตัด

เครื่องมือนี้ได้รับการปรับแต่งมาอย่างละเอียดจากโรงงาน แต่การใช้งานหรือการเคลื่อนย้ายอาจทำให้ตำแหน่งต่างๆ ผิดไปได้ หากส่วนต่างๆ ของเครื่องมือของคุณไม่อยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง โปรดดำเนินการดังต่อไปนี้:

องศามุมบาก

กดตลับเข้าหาฉากนำและขันสกรูกันคลายสองตัวเพื่อยึดตลับ

คลายด้ามจับที่ยึดฐานหมุน หมุนฐานหมุนเพื่อให้ตัวชี้ชี้ไปที่ 0° บนสเกลบาก จากนั้นจึงหมุนฐานหมุนตามเข็มนาฬิกาและทวนเข็มนาฬิกาเล็กน้อยเพื่อใส่ฐานหมุนในรอยบาก 0° (ปล่อยไว้หากตัวชี้ไม่ได้ชี้ไปที่ 0°)

► **หมายเลข 53:** **1.** ฉากนำ **2.** สลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยม

คลายสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมซึ่งยึดฉากนำอยู่โดยใช้ประแจหกเหลี่ยม

ลดมือจับลงจนสุดแล้วล็อคในตำแหน่งต่ำสุดโดยดันเข็มสต็อปเปอร์เข้าไป ตั้งฉากด้านข้างของใบเลื่อยกับหน้าของฉากนำโดยใช้ไม้บรรทัดสามเหลี่ยม ไม้ฉาก ฯลฯ แล้วขันสลักเกลียวหัวบ็อกซ์หกเหลี่ยมที่ยึดฉากตามลำดับจากทางด้านขวาให้แน่น

► **หมายเลข 54:** **1.** ไม้บรรทัดสามเหลี่ยม **2.** ด้ามจับ **3.** ฉากนำ

ตรวจสอบให้แน่ใจว่าตัวชี้ชี้ไปที่ 0° บนสเกลบาก หากตัวชี้ไม่ได้ชี้ไปที่ 0° ให้คลายสกรูที่ยึดตัวชี้แล้วปรับตัวชี้ให้ชี้ไปที่ 0°

► **หมายเลข 55:** **1.** สกรู **2.** สเกลบาก **3.** ตัวชี้

องศามุมเอียง

องศามุมเอียง 0°

กดตลับเข้าหาฉากนำและขันสกรูกันคลายสองตัวเพื่อยึดตลับ ลดมือจับลงจนสุดแล้วล็อคในตำแหน่งต่ำสุดโดยดันเข็มสต็อปเปอร์เข้าไป คลายก้านที่ด้านหลังของเครื่องมือ หมุนสลักเกลียวปรับองศามุมเอียง 0° (สลักเกลียวด้านล่าง) ที่ด้านขวาของแขนทวนเข็มนาฬิกาสองสามรอบเพื่อเอียงใบเลื่อยไปทางขวา

► **หมายเลข 56:** **1.** ก้าน **2.** ที่ยึดแขน **3.** สลักเกลียวปรับองศามุมเอียง 0° องศา **4.** แขน **5.** ปุ่มปล่อย

ค่อยๆ ตั้งฉากด้านข้างของใบเลื่อยกับพื้นผิวด้านบนสุดของฐานหมุนโดยใช้ไม้บรรทัดสามเหลี่ยม ไม้ฉาก ฯลฯ โดยหมุนสลักเกลียวปรับองศามุมเอียง 0° ตามเข็มนาฬิกา จากนั้นขันก้านให้แน่น

► **หมายเลข 57:** **1.** ไม้บรรทัดสามเหลี่ยม **2.** ใบเลื่อย **3.** พื้นผิวด้านบนของโต๊ะหมุน

ตรวจสอบให้แน่ใจว่าตัวชี้บนแขนชี้ไปที่ 0° บนสเกลมุมเอียงบนที่ยึดแขน หากตัวชี้ไม่ได้ชี้ไปที่ 0° ให้คลายสกรูที่ยึดตัวชี้แล้วปรับตัวชี้ให้ชี้ไปที่ 0°

► **หมายเลข 58:** **1.** สเกลมุมเอียง **2.** ตัวชี้ **3.** สกรู

องศามุมเอียง 45°

► **หมายเลข 59:** **1.** สลักเกลียวปรับองศามุมเอียงซ้าย 45°

ปรับองศามุมเอียง 45° หลังจากปรับองศามุมเอียง 0° แล้วเท่านั้น วิธีการปรับองศามุมเอียง 45° ด้านซ้าย ให้คลายก้านแล้วเอียงใบเลื่อยไปทางซ้ายจนสุด ตรวจสอบให้แน่ใจว่าตัวชี้บนแขนชี้ไปที่ 45° บนสเกลมุมเอียงบนที่ยึดแขน หากตัวชี้ไม่ได้ชี้ไปที่ 45° ให้หมุนสลักเกลียวปรับองศามุมเอียงซ้าย 45° (สลักเกลียวตัวบน) บนด้านขวาของแขนจนกว่าตัวชี้จะชี้ไปที่ 45°

การปรับตำแหน่งของแนวเลเซอร์

สำหรับรุ่น LS0714FL, LS0714L

► **หมายเลข 60:** **1.** ชิ้นงาน **2.** แนวการตัด **3.** ชุดที่ยึด

► **หมายเลข 61:** **1.** ตัวหนีบแนวตั้ง **2.** ชุดที่ยึด

⚠*คำเตือน:*

- ขณะเสียบปลั๊กเครื่องมือเพื่อปรับตำแหน่งของแนวเลเซอร์ ให้ระมัดระวังเป็นพิเศษโดยเฉพาะเมื่อใช้งานสวิตช์ การกดสวิตช์สั่งงานโดยไม่ตั้งใจอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุและการบาดเจ็บได้

⚠*ข้อควรระวัง:*

- ห้ามมองลำแสงเลเซอร์ตรงๆ โดยเด็ดขาด ลำแสงเลเซอร์อาจทำให้ดวงตาคุณบาดเจ็บ
- ห้ามกระแทกเครื่องมือ แรงกระแทกจะทำให้แนวเลเซอร์มีตำแหน่งผิดเพี้ยน ชิ้นส่วนปล่อยลำแสงเลเซอร์เสียหาย หรือเครื่องมือมีอายุการใช้งานสั้นลง
- ส่งเครื่องมือไปศูนย์บริการที่ผ่านการรับรองจาก Makita เพื่อซ่อมแซมความผิดปกติของเครื่องเลเซอร์ ห้ามเปลี่ยนไปใช้เลเซอร์ประเภทอื่นๆ

ขณะปรับตั้ง แนวเลเซอร์จะปรากฏทางด้านซ้ายของใบเลื่อย

► **หมายเลข 62:** **1.** สกรูสำหรับเปลี่ยนระยะที่ขยับได้ของสกรูปรับ **2.** สกรูปรับ **3.** ประแจหกเหลี่ยม **4.** แนวเลเซอร์ **5.** ใบเลื่อย

ขณะปรับตั้ง แนวเลเซอร์จะปรากฏทางด้านขวาของใบเลื่อย

► **หมายเลข 63:** **1.** สกรูสำหรับเปลี่ยนระยะที่ขยับได้ของสกรูปรับ **2.** ใบเลื่อย **3.** แนวเลเซอร์

สำหรับการปรับทั้งสอบแบบ ให้ดำเนินการดังนี้

1. ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ถอดปลั๊กเครื่องมือแล้ว
2. วาดแนวการตัดบนชิ้นงานและวางบนโต๊ะหมุน ในกรณีนี้ ไม่ต้องยึดชิ้นงานด้วยตัวหนีบหรืออุปกรณ์ยึดในลักษณะเดียวกัน
3. ลดใบเลื่อยลงโดยการกดมือจับและตรวจสอบตำแหน่งแนวการตัดกับตำแหน่งใบเลื่อย (ตัดสินใจว่าจะเริ่มตัดที่ตำแหน่งใดของแนวการตัด)
4. หลังจากกำหนดตำแหน่งการตัดแล้ว ให้ยกมือจับกลับตำแหน่งเดิม ยึดชิ้นงานด้วยตัวหนีบแนวตั้งโดยไม่เลื่อนชิ้นงานจากตำแหน่งที่ได้ตรวจสอบไว้
5. เสียบปลั๊กเครื่องมือและเปิดสวิตช์เลเซอร์
6. ปรับตำแหน่งของแนวเลเซอร์ดังนี้

ตำแหน่งแนวเลเซอร์สามารถเปลี่ยนตามสกรูปรับสำหรับหันเลเซอร์ในระยะที่กำหนดโดยการหมุนสกรูสองตัวด้วยประแจหกเหลี่ยม (ระยะที่ขยับได้ของแนวเลเซอร์มีการปรับค่ามาจากโรงงานเพื่อให้อยู่ในระยะ 1 mm ของพื้นผิวด้านข้างของใบเลื่อย)

เมื่อต้องการหันแนวเลเซอร์ให้ห่างออกจากพื้นผิวด้านข้างของใบเลื่อย ให้หมุนสกรูสองตัวทวนเข็มนาฬิกาหลังจากคลายสกรูปรับ หมุนสกรูสองตัวตามเข็มนาฬิกาเพื่อหันแนวเลเซอร์ให้เข้าใกล้พื้นผิวด้านข้างของใบเลื่อยหลังคลายสกรูปรับ

โปรดอ้างอิงส่วน “การทำงานของแนวเลเซอร์” และปรับสกรูปรับเพื่อให้แนวการตัดบนชิ้นงานของคุณตรงกับแนวเลเซอร์

หมายเหตุ:

- ตรวจสอบความแม่นยำของตำแหน่งของแนวเลเซอร์
- ส่งเครื่องมือไปศูนย์บริการที่ผ่านการรับรองจาก Makita เพื่อซ่อมแซมความผิดปกติของเครื่องเลเซอร์

การเปลี่ยนหลอดไฟฟลูออเรสเซนต์

สำหรับรุ่น LS0714F, LS0714FL

► **หมายเลข 64:** **1.** ดึงออก **2.** ดัน **3.** กล่องไฟ **4.** สกรู **5.** หลอดไฟฟลูออเรสเซนต์

⚠*ข้อควรระวัง:*

- ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าปิดเครื่องมือและถอดปลั๊กออกแล้วก่อนเปลี่ยนหลอดไฟฟลูออเรสเซนต์
- อย่าใช้แรง กระแทก หรือขูดขีดหลอดไฟฟลูออเรสเซนต์ ซึ่งอาจทำให้กระจกหลอดไฟฟลูออเรสเซนต์แตกและส่งผลให้ตัวคุณหรือคนที่อยู่ใกล้เคียงได้รับบาดเจ็บ
- ทิ้งหลอดไฟฟลูออเรสเซนต์ไว้สักครู่หลังใช้งานทันทีแล้วจึงเปลี่ยนใหม่ ไม่เช่นนั้น อาจไหม้ผิวคุณได้

นำสกรูที่ยึดกล่องไฟสำหรับส่องสว่างออก

ดึงกล่องไฟออกโดยการดันไปที่ตำแหน่งด้านบนเบาๆ ตามภาพด้านซ้าย

ดึงหลอดไฟฟลูออเรสเซนต์ออก จากนั้นเปลี่ยนหลอดไฟใหม่ด้วยหลอดไฟของแท้ของ Makita

การทำความสะอาดเลนส์สำหรับแสงเลเซอร์

สำหรับรุ่น LS0714FL, LS0714L

► **หมายเลข 65:** **1.** ไขควง **2.** สกรู (ชิ้นเดียวเท่านั้น) **3.** เลนส์สำหรับแสงเลเซอร์

หากเลนส์สำหรับแสงเลเซอร์นั้นสกปรก หรือมีเศษเลื่อยติดอยู่ในลักษณะที่ทำให้ไม่สามารถมองเห็นแนวเลเซอร์ได้ชัดเจน ให้ถอดปลั๊กเลื่อย แล้วถอดและทำความสะอาดเลนส์สำหรับแสงเลเซอร์อย่างระมัดระวังด้วยผ้านุ่มชุบน้ำหมาดๆ อย่าใช้สารทำละลายหรือสารทำความสะอาดที่มีส่วนประสมของปิโตรเลียมกับเลนส์

► **หมายเลข 66:** **1.** เลนส์สำหรับแสงเลเซอร์

เมื่อต้องการถอดเลนส์สำหรับแสงเลเซอร์ ให้ถอดใบเลื่อยก่อนถอดเลนส์ตามคำแนะนำในส่วน “การติดตั้งหรือการถอดใบเลื่อย”

คลายแต่ไม่ถอดสกรูที่ยึดเลนส์โดยใช้ไขควง ดึงเลนส์ตามภาพประกอบ

หมายเหตุ:

- หากไม่สามารถดึงเลนส์ออกได้ ให้คลายสกรูและดึงเลนส์อีกครั้งโดยไม่ต้องถอดสกรู

การเปลี่ยนแปรงคาร์บอน

► **หมายเลข 67: 1.** ขีดจำกัด

ถอดแปรงคาร์บอนออกมาตรวจสอบเป็นประจำ เปลี่ยนใหม่เมื่อสึกหรอจนถึงเครื่องหมายขีดจำกัด ดูแลแปรงคาร์บอนให้สะอาดและไม่ลื่นหลุดออกจากที่ยึด ควรเปลี่ยนแปรงคาร์บอนทั้งสองอันพร้อมกัน ใช้แปรงคาร์บอนแบบเดียวกันเท่านั้น

ใช้ไขควงเพื่อถอดฝาปิดที่ยึดแปรงออก นำแปรงคาร์บอนที่สึกหรอออกมา ใส่แปรงคาร์บอนใหม่เข้าไป และปิดฝาปิดที่ยึดแปรงให้แน่น

► **หมายเลข 68: 1.** ฝาปิดที่ยึดแปรง **2.** ไขควง

หลังจากการใช้งาน

- หลังจากการใช้งาน ให้ใช้ผ้าหรือสิ่งอื่นๆ ที่คล้ายกันนี้ ปัดเศษวัสดุและฝุ่นที่ติดเครื่องมือออกให้สะอาด รักษาความสะอาดของที่ป้องกันใบเลื่อยโดยใช้วิธีการที่ระบุไว้ในส่วนที่มีชื่อว่า “ที่ป้องกันใบเลื่อย” ใช้น้ำมันเครื่องหล่อลื่นส่วนที่เคลื่อนที่ได้เพื่อกันสนิม
- เมื่อเก็บเครื่องมือ ดึงตลับเข้าหาตัวจนสุดเพื่อให้เสาสไลด์ใส่เข้าไปในฐานหมุนได้ทั้งหมด

เพื่อความปลอดภัยและน่าเชื่อถือของผลิตภัณฑ์ ควรให้ศูนย์บริการที่ผ่านการรับรองจาก Makita เป็นผู้ดำเนินการซ่อมแซม บำรุงรักษาและทำการปรับตั้งอื่นๆ นอกจากนี้ให้ใช้อะไหล่ของแท้จาก Makita เสมอ

อุปกรณ์เสริม

⚠***คำเตือน:*** **ขอแนะนำให้ใช้เฉพาะอุปกรณ์เสริมของ Makita หรืออุปกรณ์ต่อพ่วงเหล่านี้กับเครื่องมือของ Makita ที่ระบุในคู่มือ** การใช้อุปกรณ์เสริมหรืออุปกรณ์ต่อพ่วงอื่นอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสได้

⚠***คำเตือน:*** **ใช้อุปกรณ์เสริมของ Makita หรืออุปกรณ์ต่อพ่วงตามวัตถุประสงค์ที่ระบุไว้เท่านั้น** การใช้อุปกรณ์เสริมหรืออุปกรณ์ต่อพ่วงอย่างไม่เหมาะสมอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัส

หากต้องการทราบรายละเอียดเพิ่มเติมเกี่ยวกับอุปกรณ์เสริมเหล่านี้ โปรดสอบถามศูนย์บริการ Makita ใกล้บ้านคุณ

- ใบเลื่อยปลายคาร์ไบน์
  (สำหรับใบเลื่อยที่ถูกต้องซึ่งใช้สำหรับวัสดุที่จะตัด กรุณาดูที่เว็บไซต์ของเรา หรือติดต่อตัวแทนจำหน่าย Makita ใกล้บ้านคุณ)
- ชุดตัวหนีบ (ตัวหนีบแนวนอน)
- ตัวหนีบแนวตั้ง
- ชุดที่ยึด
- ชุดที่ยึด
- ชุดแท่งโลหะที่ยึด
- แผ่นตั้ง
- ถุงดักฝุ่น
- ไม้บรรทัดสามเหลี่ยม
- หลอดไฟฟลูออเรสเซนต์
- ประแจหกเหลี่ยม

หมายเหตุ:

- อุปกรณ์บางชิ้นในรายการอาจมีมาให้ในชุดเครื่องมือเป็นอุปกรณ์มาตรฐาน ซึ่งอาจแตกต่างกันไปในแต่ละประเทศ

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi 446-8502 Japan
www.makita.com

885678B375
EN, ZHCN, ID, MS, VI, TH
20200130