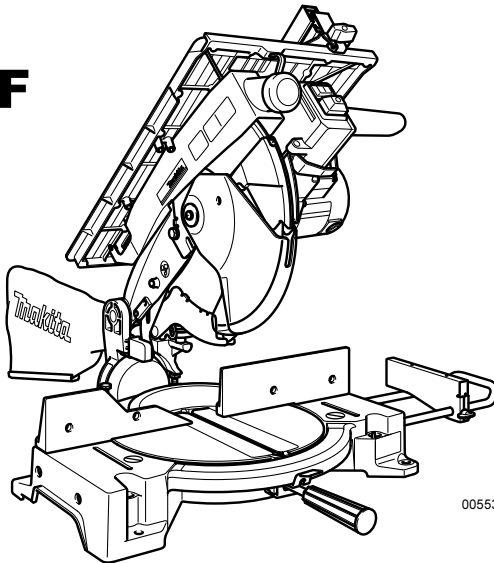




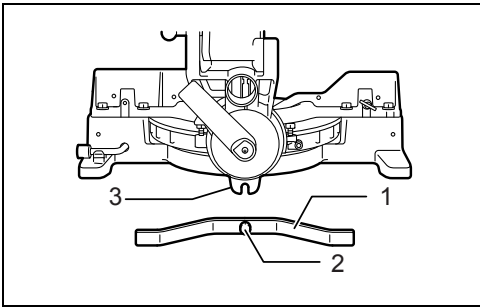
<b>GB</b>	Table Top Miter Saw	Instruction manual
<b>ID</b>	Gergaji Adu Manis (Miter) Meja	Petunjuk penggunaan
<b>VI</b>	Máy Cưa Đa Góc Để Bàn Hoạt Động Bằng Động Cơ Điện	Tài liệu hướng dẫn
<b>TH</b>	เครื่องเลื่อยของศาคที่มีฐานรอง	คู่มือการใช้งาน

**LH1040**  
**LH1040F**



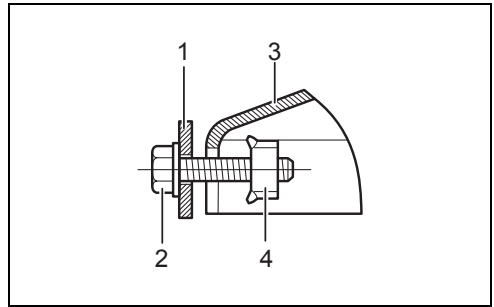
005531





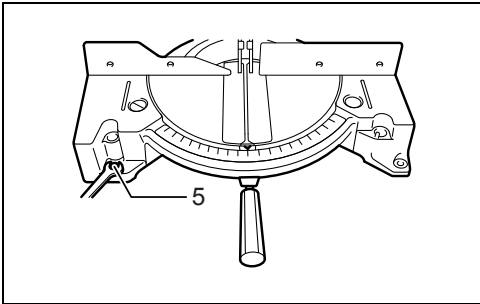
1

005532



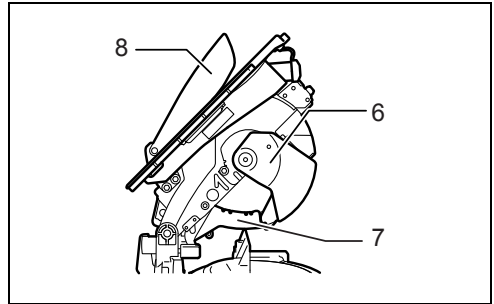
2

001832



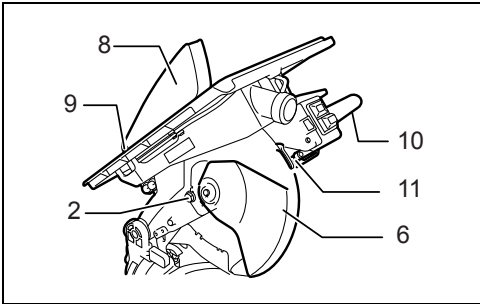
3

005533



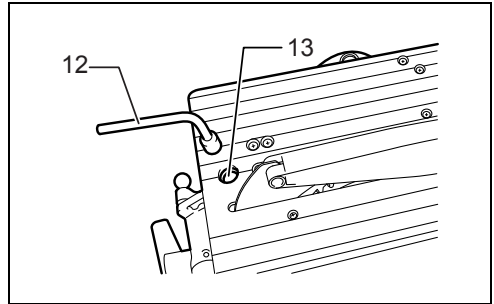
4

005534



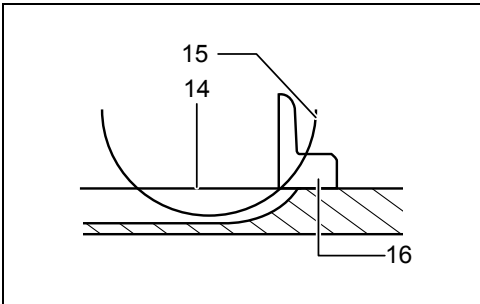
5

005535



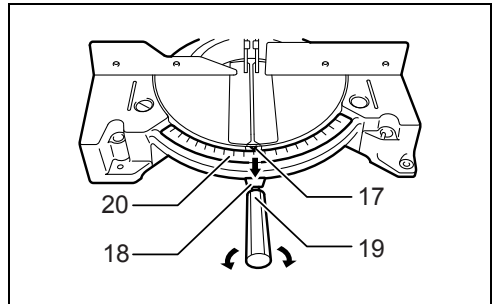
6

005536



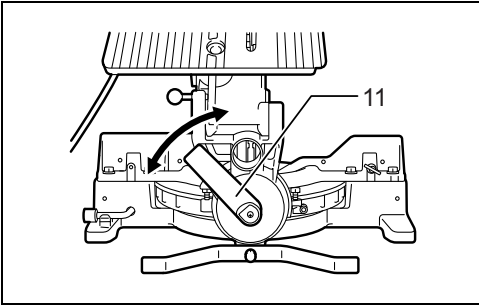
7

001540



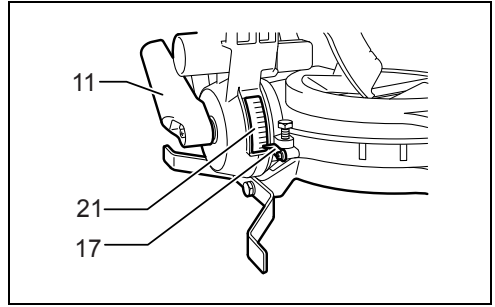
8

005537



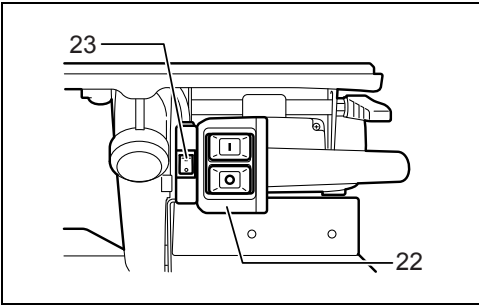
9

005538



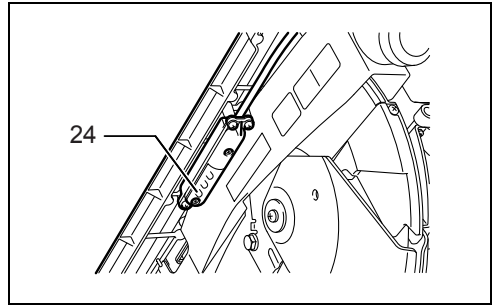
10

005539



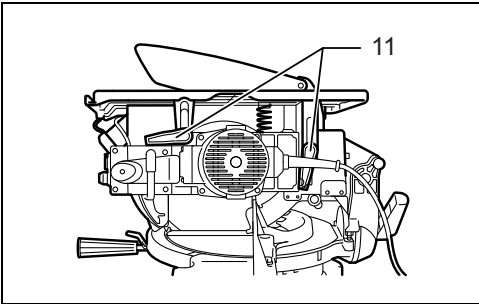
11

005540



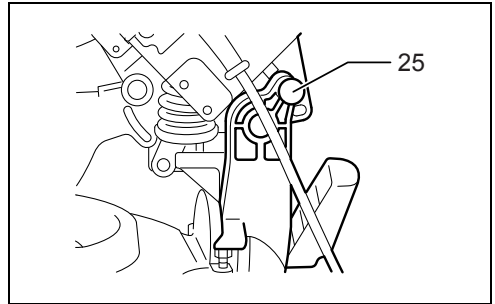
12

005541



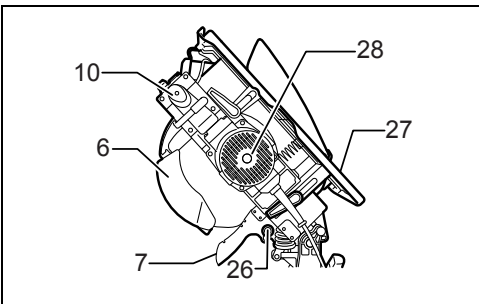
13

005578



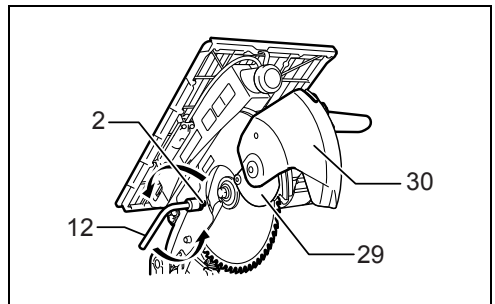
14

005542



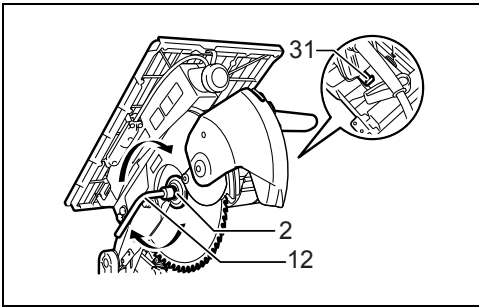
15

005543



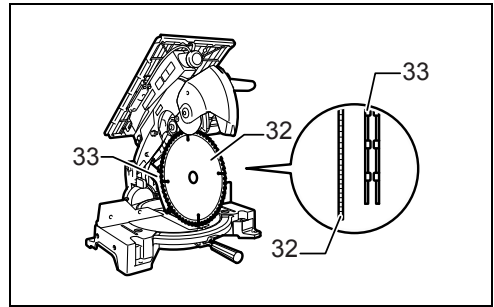
16

005545



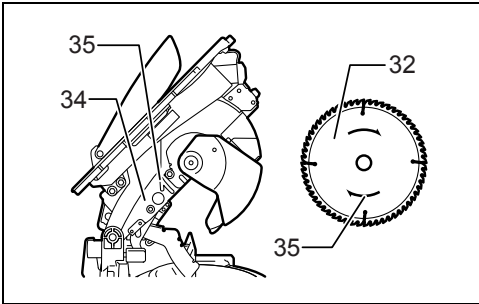
17

005544



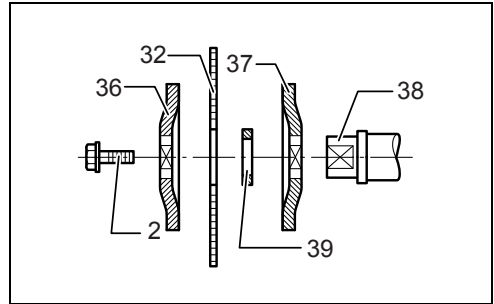
18

005546



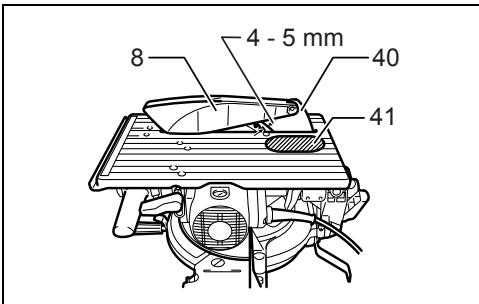
19

005547



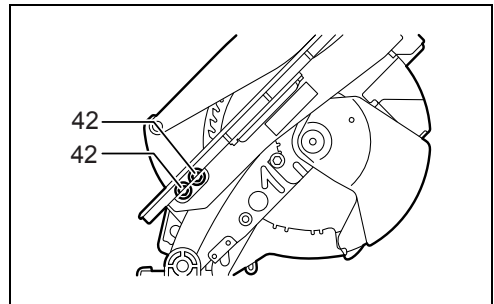
20

005548



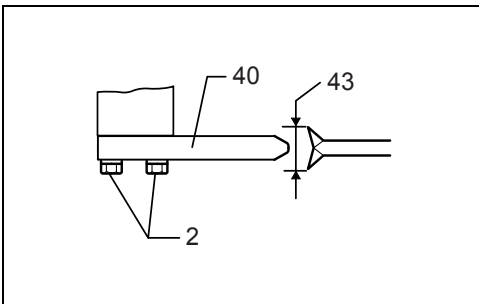
21

005549



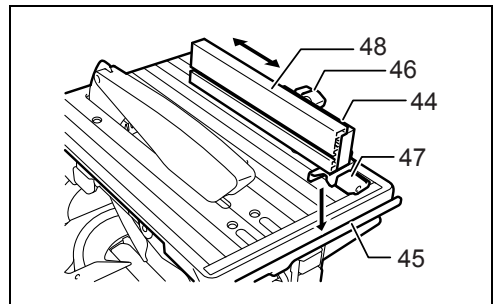
22

005550



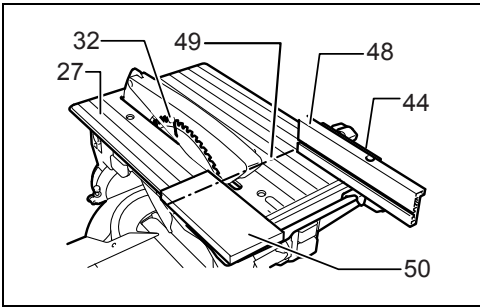
23

005551



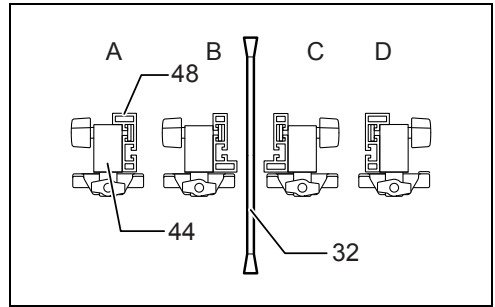
24

005553



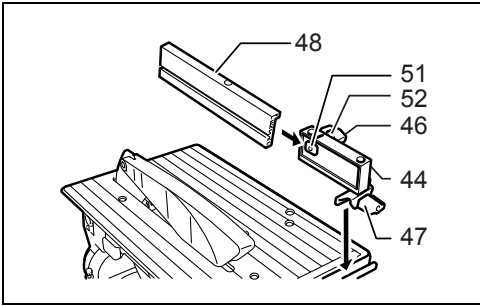
**25**

005554



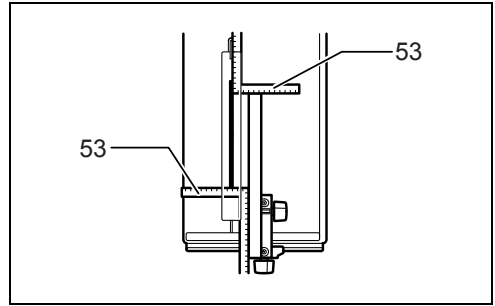
**26**

005555



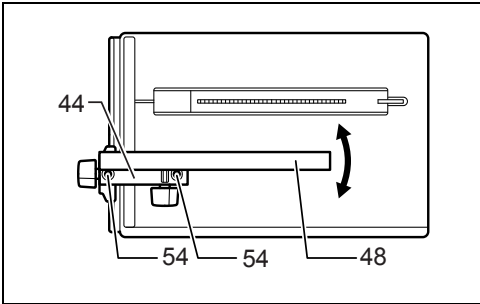
**27**

005552



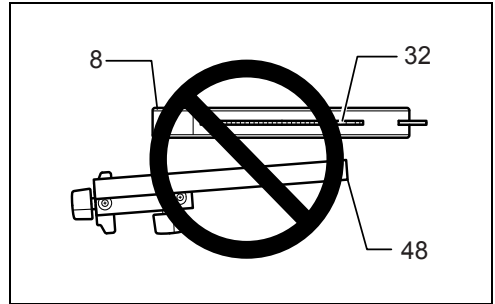
**28**

005556



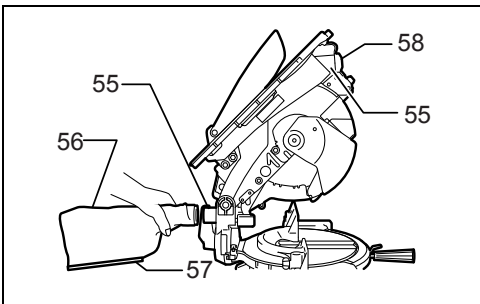
**29**

005557



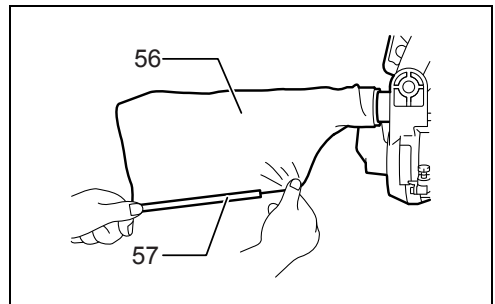
**30**

005558



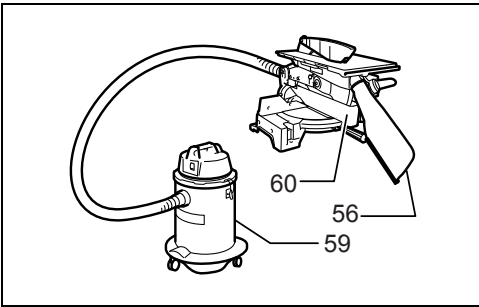
**31**

005559



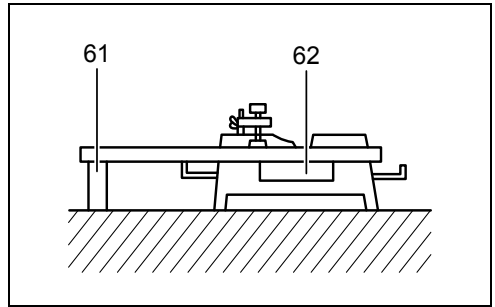
**32**

005560



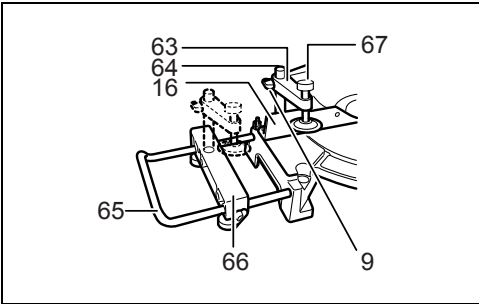
**33**

005561



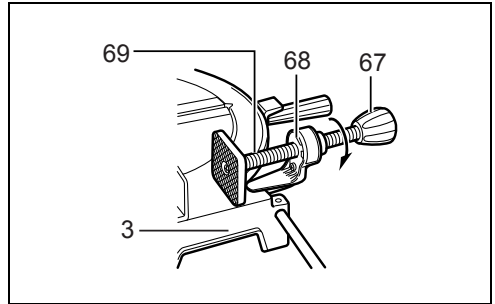
**34**

001549



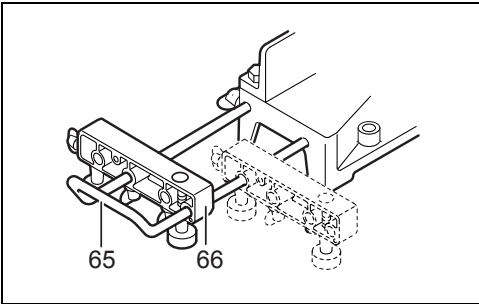
**35**

001796



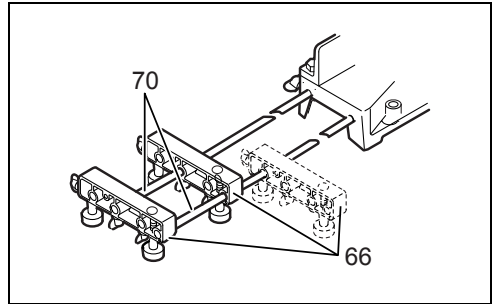
**36**

001807



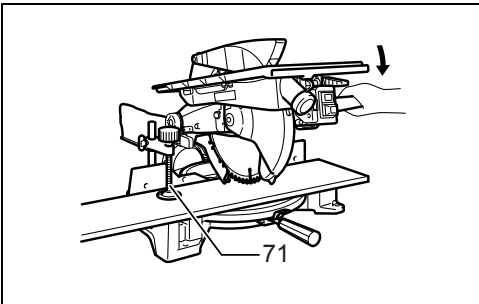
**37**

002247



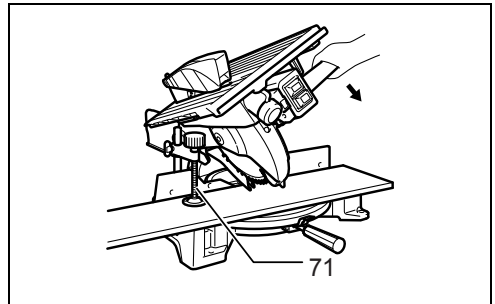
**38**

002246



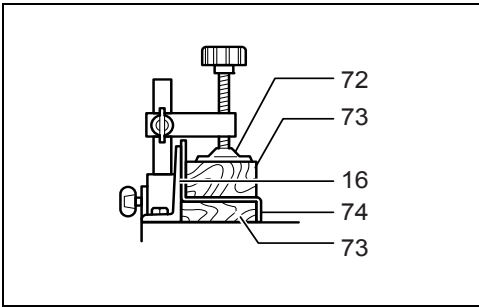
**39**

005562



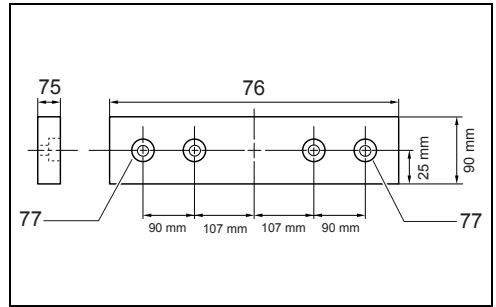
**40**

005563



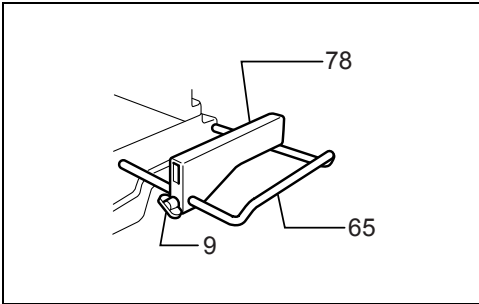
**41**

001844



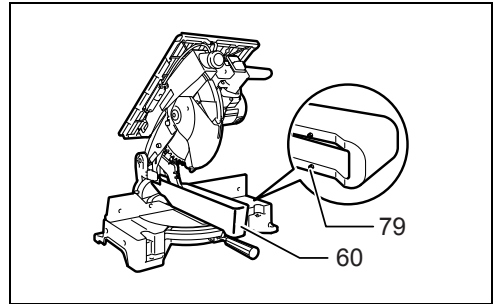
**42**

005577



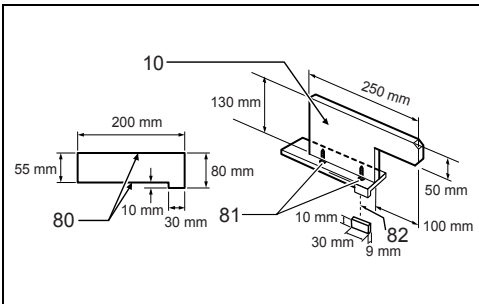
**43**

001846



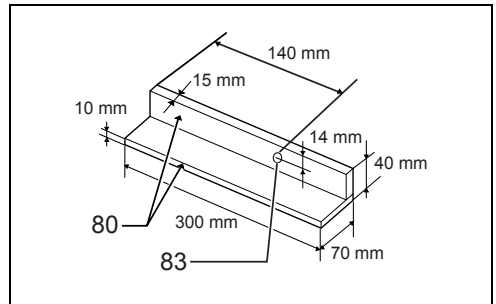
**44**

005564



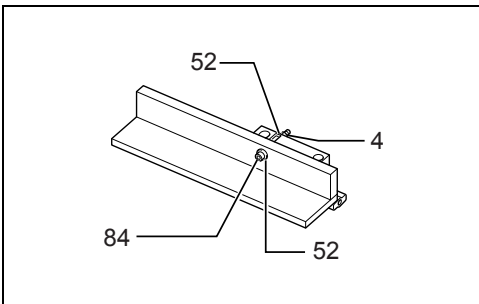
**45**

005566



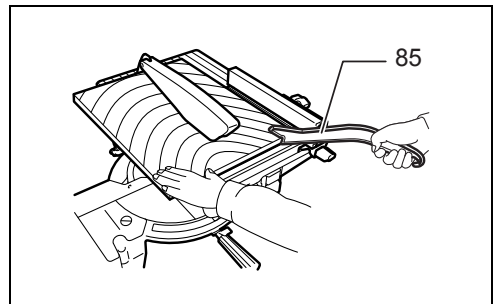
**46**

005565



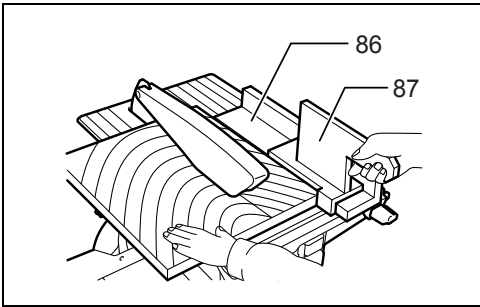
**47**

005706



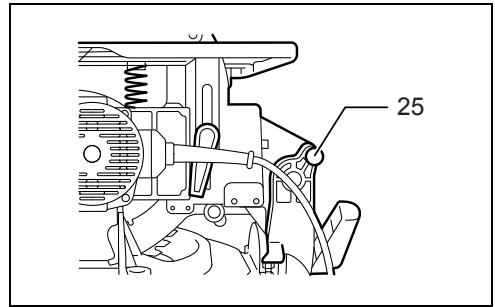
**48**

005567



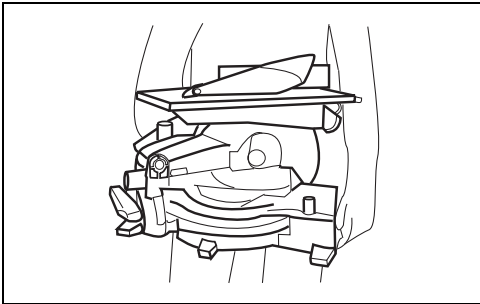
49

005569



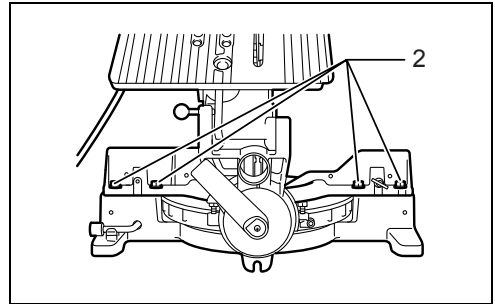
50

005707



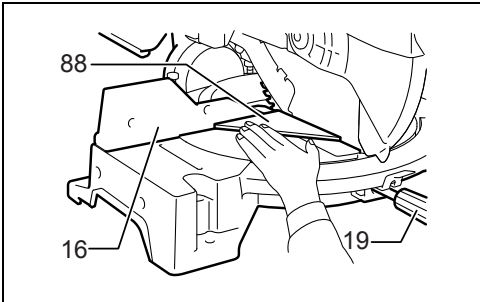
51

005570



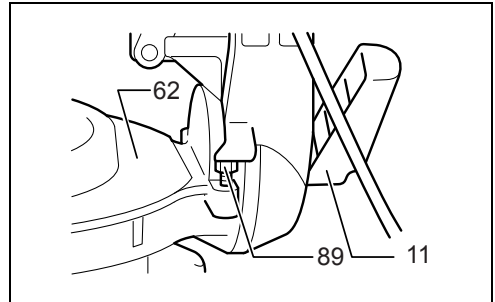
52

005571



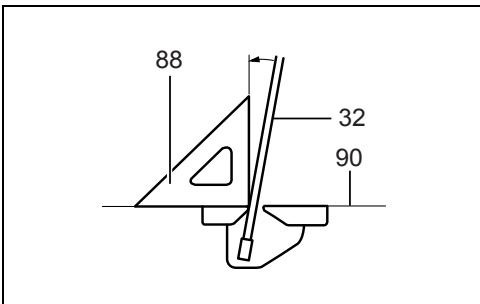
53

005572



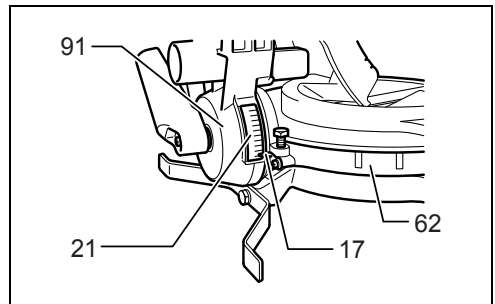
54

005573



55

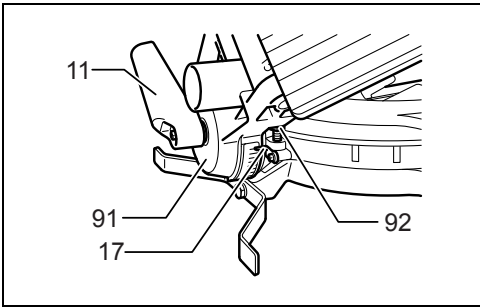
001819



56

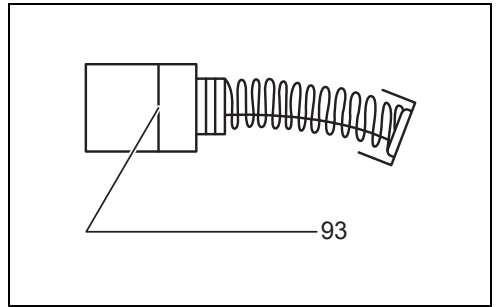
005574





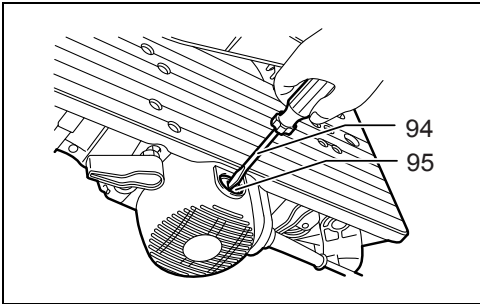
**57**

005575



**58**

001145



**59**

005576

## ENGLISH (Original instructions)

### Explanation of general view

1. Auxiliary plate	33. Blade guard B	65. Holder
2. Hex bolt	34. Blade case	66. Holder assembly
3. Base	35. Arrow	67. Vise knob
4. Nut	36. Outer flange	68. Projection
5. Bolt	37. Inner flange	69. Vise shaft
6. Lower blade guard A	38. Spindle	70. Rod 12
7. Lower blade guard B	39. Ring	71. Vise (optional accessory)
8. Top blade guard	40. Riving knife	72. Vise
9. Screw	41. Area to press in	73. Spacer block
10. Handle	42. Hex bolts	74. Aluminum extrusion
11. Lever	43. Blade width	75. Over 10 mm
12. Socket wrench	44. Rip fence holder	76. Over 460 mm
13. Adjusting bolt	45. Guide rail on the top table	77. Hole
14. Top surface of turn base	46. Clamping screw (A)	78. Set plate
15. Periphery of blade	47. Clamping screw (B)	79. Small boss
16. Guide fence	48. Rip fence	80. Face/edge parallel
17. Pointer	49. Line to be aligned with	81. Wood screw
18. Lock lever	50. Workpiece	82. Glue together
19. Grip	51. Square nut	83. Hole (7 mm in diameter)
20. Miter scale	52. Washer	84. Bolt M6
21. Bevel scale	53. Scale	85. Push stick
22. Switch	54. Two screws	86. Auxiliary fence
23. Lamp switch	55. Dust nozzle	87. Push block
24. Lamps	56. Dust bag	88. Triangular rule
25. Stopper pin	57. Fastener	89. 0° adjusting bolt
26. Clamping screw	58. Cap	90. Top surface of turn table
27. Top table	59. Vacuum cleaner	91. Arm
28. Motor housing	60. Blade cover	92. 45° bevel angle adjusting bolt
29. Center cover	61. Support	93. Limit mark
30. Blade guard A	62. Turn base	94. Screwdriver
31. Shaft lock	63. Vise arm	95. Brush holder cap
32. Saw blade	64. Vise rod	

## SPECIFICATIONS

Model	LH1040/LH1040F
Blade diameter	255 mm - 260 mm
Blade body thickness	1.6 mm - 1.8 mm
Riving knife thickness	2.0 mm
Hole diameter	
For all countries other than European countries	25.4 mm and 25 mm
For European countries	30 mm
Max. Cutting capacities (H x W) with blade 260 mm in diameter in the miter saw mode	

Bevel angle	Miter angle	
	0°	45°
0°	69 mm x 130 mm	right 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
	93 mm x 95 mm	left 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
45° (left)	35 mm x 130 mm	right 35 mm x 91 mm, 49 mm x 67 mm
	53 mm x 95 mm	left 35 mm x 65 mm, 49 mm x 42 mm

Max. Cutting capacities at 90° in the table saw (bench saw mode)	40 mm
No load speed (min <sup>-1</sup> )	4,800
Table size (W x L)	260 mm x 405 mm
Dimensions (L x W x H)	530 mm x 476 mm x 535 mm
Net weight	14.3 kg
Safety class	□/II

- 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.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

## Symbols

END208-6

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 using the tool in the miter saw mode, secure the top table at the topmost position so that the saw blade never protrudes from the top surface of the top table.



..... 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.

## Intended use

ENE060-1

The tool is intended for accurate straight cutting and (only when used as a miter saw on the lower table) miter cutting in wood.

## Power supply

ENF002-2

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 INSTRUCTIONS

ENA001-2

**⚠ WARNING! When using electric tools, basic safety precautions, including the following, should always be followed to reduce the risk of fire, electric shock and personal injury. Read all these instructions before operating this product and save these instructions.**

### For safe operations:

- 1. Keep work area clean.**  
Cluttered areas and benches invite injuries.
- 2. Consider work area environment.**  
Do not expose power tools to rain. Do not use power tools in damp or wet locations. Keep work area well lit. Do not use power tools where there is risk to cause fire or explosion.
- 3. Guard against electric shock.**  
Avoid body contact with earthed or grounded surfaces (e.g. pipes, radiators, ranges, refrigerators).
- 4. Keep children away.**  
Do not let visitors touch the tool or extension cord. All visitors should be kept away from work area.
- 5. Store idle tools.**  
When not in use, tools should be stored in a dry, high or locked up place, out of reach of children.
- 6. Do not force the tool.**

It will do the job better and safer at the rate for which it was intended.

- 7. Use the right tool.**  
Do not force small tools or attachments to do the job of a heavy duty tool. Do not use tools for purposes not intended; for example, do not use circular saws to cut tree limbs or logs.
- 8. Dress properly.**  
Do not wear loose clothing or jewellery, they can be caught in moving parts. Rubber gloves and non-skid footwear are recommended when working outdoors. Wear protecting hair covering to contain long hair.
- 9. Use safety glasses and hearing protection.**  
Also use face or dust mask if the cutting operation is dusty.
- 10. Connect dust extraction equipment.**  
If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities ensure these are connected and properly used.
- 11. Do not abuse the cord.**  
Never carry the tool by the cord or yank it to disconnect it from the socket. Keep the cord away from heat, oil and sharp edges.
- 12. Secure work.**  
Use clamps or a vice to hold the work. It is safer than using your hand and it frees both hands to operate the tool.
- 13. Do not overreach.**  
Keep proper footing and balance at all times.
- 14. Maintain tools with care.**  
Keep cutting tools sharp and clean for better and safer performance. Follow instructions for lubrication and changing accessories. Inspect tool cord periodically and if damaged have it repaired by an authorized service facility. Inspect extension cords periodically and replace, if damaged. Keep handles dry, clean and free from oil and grease.
- 15. Disconnect tools.**  
When not in use, before servicing and when changing accessories such as blades, bits and cutters.
- 16. Remove adjusting keys and wrenches.**  
Form the habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the tool before turning it on.
- 17. Avoid unintentional starting.**  
Do not carry a plugged-in tool with a finger on the switch. Ensure switch is off when plugging in.
- 18. Use outdoor extension leads.**  
When tool is used outdoors, use only extension cords intended for outdoor use.
- 19. Stay alert.**  
Watch what you are doing. Use common sense. Do not operate tool when you are tired.
- 20. Check damaged parts.**  
Before further use of the tool, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, free running of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced by an authorized service center unless otherwise indicated in this instruction manual. Have defective switches

replaced by an authorized service facility. Do not use the tool if the switch does not turn it on and off.

**21. Warning.**

The use of any accessory or attachment, other than those recommended in this instruction manual or the catalog, may present a risk of personal injury.

**22. Have your tool repaired by a qualified person.**

This electric tool is in accordance with the relevant safety requirements. Repairs should only be carried out by qualified persons using original spare parts, otherwise this may result in considerable danger to the user.

## **ADDITIONAL SAFETY RULES FOR TOOL**

ENB088-4

### **FOR BOTH MITER SAW MODE AND TABLE SAW (BENCH SAW) MODE**

1. **Wear eye and hearing protection. Other suitable personal protective equipment should be worn.**
2. **NEVER wear gloves during operation except for replacing saw blades or handling rough material before operation.**
3. **Keep the floor area around the tool level well maintained and free of loose materials e.g. chips and cut-offs.**
4. **Do not operate saw without guards and riving knife in place. Check blade guards for proper closing before each use. Do not operate saw if blade guards do not move freely and close instantly. Never clamp or tie the blade guards into the open position. Any irregular operation of the blade guards should be corrected immediately.**
5. **Clean and be careful not to damage the spindle, flanges (especially the installing surface) and hex bolt before or when installing the blade. Damage to these parts could result in blade breakage. Poor installation may cause vibration/wobbling or slippage of the blade. Use only flanges specified for this tool.**
6. **Check the blade carefully for cracks or damage before operation. Do not use saw blade which are damaged or deformed.**
7. **Use only saw blades recommended by the manufacturer and which conform to EN847-1, and observe that the riving knife must not be thicker than the width of the cut by the saw blade and not thinner than the body of the blade.**
8. **Always use accessories recommended in this manual. Use of improper accessories such as abrasive cut-off wheels may cause an injury.**
9. **Select the correct saw blade for the material to be cut.**
10. **Do not use saw blades manufactured from high speed steel.**
11. **To reduce the emitted noise, always be sure that the blade is sharp and clean.**
12. **Use correctly sharpened saw blades. Observe the maximum speed marked on the saw blade.**
13. **Do not cut metal objects such as nails and screws. Inspect for and remove all nails, screws and other foreign material from the workpiece before operation.**
14. **Knock out any loose knots from workpiece BEFORE beginning to cut.**
15. **Do not use the tool in the presence of flammable liquids or gases.**
16. **For your safety, remove the chips, small pieces, etc. from the work area and table top before plugging the tool and starting operation.**
17. **The operator is adequately trained in the use, adjustment and operation of the tool.**
18. **Keep hands and make your bystander and yourself position out of path of and not in line with saw blade. Avoid contact with any coasting blade. It can still cause severe injury and never reach around saw blade.**
19. **Be alert at all times, especially during repetitive, monotonous operations. Do not be lulled into a false sense of security. Blades are extremely unforgiving.**
20. **Make sure the shaft lock is released before the switch is turned on.**
21. **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.**
22. **Wait until the blade attains full speed before cutting.**
23. **The tool should not be used for slotting, rabbetting or grooving.**
24. **Refrain from removing any cut-offs or other parts of the workpiece from the cutting area whilst the tool is running and the saw head is not in the rest position.**
25. **Stop operation immediately if you notice anything abnormal.**
26. **Turn off tool and wait for saw blade to stop before moving workpiece or changing settings.**
27. **Unplug tool before changing blade, servicing or not in use.**
28. **Some dust created from operation contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:**
  - lead from lead-based-painted material and,
  - arsenic and chromium from chemically-treated lumber.

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals: work in a well ventilated area and work with approved safety equipment, such as those dust masks that are specially designed to filter out microscopic particles.
29. **Connect the tool to a dust collecting device when sawing.**
30. **When fitted with laser, no exchange with different type of laser is permitted. Repairs shall only be carried out correctly.**
31. **Even when the tool is used as prescribed it is not possible to eliminate all residual risk factors. The following hazards may arise in connection with the tool's construction and design:**
  - Damage to health resulting from hand-arm vibrations if the power tool is used over a

longer period of time and is not operated or serviced correctly.

- Injury or damage caused by loose tool attachments which can unexpectedly slide out/ from the power tool due to sudden damage, wear or improper mounting.

#### WHEN USING IN MITER SAW MODE:

32. Do not use the saw to cut other than wood, aluminum or similar materials.
33. Do not perform operation freehand when cutting workpiece in an area close to saw blade. The workpiece must be secured firmly against the turn base and guide fence during all operations.
34. Make sure that the turn base is properly secured so it will not move during operation.
35. Make sure that the arm is securely fixed when beveling. Tighten the lever clockwise to fix the arm.
36. Make sure the blade does not contact the turn base in the lowest position and is not contacting the workpiece before the switch is turned on.
37. Hold the handle firmly. Be aware that the saw moves up or down slightly during start-up and stopping.
38. Replace the kerf board when worn.

#### WHEN USING IN THE TABLE SAW (BENCH SAW) MODE:

39. Do not perform any operation freehand. Freehand means using your hands to support or guide the workpiece, in lieu of a rip fence.
40. Make sure that the arm is securely fixed in the working position. Tighten the lever clockwise to fix the arm.
41. Use a push stick or a push block to avoid working with the hands and fingers close to the saw blade.
42. Make sure that the bench saw table is securely fixed at the chosen height.
43. Make sure the blade is not contacting the riving knife or workpiece before the switch is turned on.
44. Always store the push-stick when it is not in use.
45. Pay particular attention to instructions for reducing risk of KICKBACK. KICKBACK is a sudden reaction to a pinched, bound or misaligned saw blade. KICKBACK causes the ejection of the workpiece from the tool back towards the operator. KICKBACKS CAN LEAD TO SERIOUS PERSONAL INJURY. Avoid KICKBACKS by keeping the blade sharp, by keeping the rip fence parallel to the blade, by keeping the riving knife and blade guard in place and operating properly, by not releasing the workpiece until you have pushed it all the way past the blade, and by not ripping a workpiece that is twisted or warped or does not have a straight edge to guide along the fence.
46. Avoid abrupt, fast feeding. Feed as slowly as possible when cutting hard workpieces. Do not bend or twist workpiece while feeding. If you stall or jam the blade in the workpiece, turn the tool off immediately. Unplug the tool. Then clear the jam.

## SAVE THESE INSTRUCTIONS.

### INSTALLATION

#### ⚠ CAUTION:

Keep the floor area around the tool level well maintained and free of loose materials such as chips and cut-offs.

#### Installing auxiliary plate (Fig. 1 & 2)

Always install the auxiliary plate using the notch in the tool's base and secure it by tightening the hex bolt before operation.

#### Bench mounting

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)

### FUNCTIONAL DESCRIPTION

#### ⚠ CAUTION:

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

#### Blade guard (Fig. 4)

#### ⚠ CAUTION:

- Make sure that the handle cannot be lowered without pushing the lever nearby the handle to the left.
- Make sure that the lower blade guards A and B does not open unless the lever near the handle is pushed at the topmost position of the handle.

When lowering the handle while pushing the lever to the left, the lower blade guard A rises automatically. The lower blade guard B rises as it contacts a workpiece. The lower blade guards are spring loaded so it returns to its original position when the cut is completed and the handle is raised. The top blade guard falls flat on the top surface after workpiece has passed under it. NEVER DEFEAT OR REMOVE THE LOWER BLADE GUARDS, THE SPRING WHICH ATTACHES TO THE LOWER BLADE GUARD, OR THE TOP BLADE GUARD.

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

If any of these see-through blade guards 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 guards carefully with a damp cloth. Do not use solvents or any petroleum-based cleaners on the plastic guard.

If the lower blade guard A is especially dirty and vision through the guard is impaired, proceed as follows. Fix the top table at the fully elevated position, raise the handle fully, push in fully the stopper pin with the handle fully raised, and use the supplied socket wrench to loosen the hex bolt holding the center cover. Loosen the hex bolt by

turning it counterclockwise and raise the lower blade guard A and center cover while pushing the lever to the left. With the lower blade guard A so positioned, cleaning can be more completely and efficiently accomplished. When cleaning is complete, reverse procedure above and secure bolt.

In the same case for the top blade guard as above stated, loosen the screw holding it with a screwdriver and remove the top blade guard. After cleaning, always reinstall it securely by tightening the screw to the extent that the top blade guard moves smoothly up or down.

If any of these blade guards becomes discolored through age or UV light exposure, contact a Makita service center for a new guard. **DO NOT DEFEAT OR REMOVE GUARDS. (Fig. 5)**

## Maintaining maximum cutting capacity (Fig. 6 & 7)

This tool is factory adjusted to provide the maximum cutting capacity for a 260 mm saw blade.

When installing a new blade, always check the lower limit position of the blade and if necessary, adjust it as follows:

### CAUTION:

- When making this adjustment, position the top table at the lowest position after unplugging the tool.

First, unplug the tool. Position the top table at the lowest position. Lower the handle completely. Use the socket wrench to turn the adjusting bolt that you can find below in the biggest hole in the top table, 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.

### CAUTION:

- 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.

## Adjusting the miter angle (Fig. 8)

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. 9 & 10)

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.

### 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.

## Switch action (Fig. 11)

### CAUTION:

- Before operation, make sure that the tool is turned on and off.

To start the tool, press the ON ( I ) button. To stop it, press the OFF ( O ) button.

## Lighting up the lamps

### For Model LH1040F only (Fig. 12)

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

### CAUTION:

- Do not look in the light or see the source of light directly.

### NOTE:

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

## Adjusting the level of top table (Fig. 13)

To adjust the level of top table, loosen two levers by turning counterclockwise and then raise or lower the top table. Tighten these levers firmly after the adjustment.

### WARNING:

- Position the top table at the topmost position when using the tool in the miter saw mode and at the desired position when using in the table saw mode (bench mode).

## ASSEMBLY

### CAUTION:

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

## Installing or removing saw blade

### CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before installing or removing the blade.
- Use only the Makita socket wrench provided to install or remove the blade. Failure to do so may result in overtightening or insufficient tightening of the hex bolt. This could cause an injury.

Secure the top table at the topmost position.

Lock the handle in the raised position by pushing in the stopper pin. (Fig. 14)

To remove the blade, first loosen the clamping screw so that the lower blade guard B is lowered as shown in the figure. (Fig. 15)

Then use the socket wrench to loosen the hex bolt holding the center cover by turning it counterclockwise. Raise the lower blade guard A and center cover while pushing the lever nearby the handle to the left. (Fig. 16)

Press the shaft lock to lock the spindle, use the socket wrench to loosen the hex bolt clockwise. Then remove the hex bolt, outer flange and blade. (Fig. 17)

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 bolt, and then use the socket wrench to tighten the hex bolt (left-handed) securely counterclockwise while pressing the shaft lock. (Fig. 18 & 19)

**NOTE:**

- When installing a saw blade, be sure to insert it from the outside of the blade guard B at first and then raise it so that the blade is finally placed in the blade guard B.

**For all countries other than European countries**  
(Fig. 20)

**⚠ CAUTION:**

- The silver ring 25.4 mm in outer diameter is factory-installed onto the spindle. The black ring 25 mm in outer diameter is included as standard equipment. Before mounting the blade onto the spindle, always be sure that the correct ring for the arbor hole of the blade you intend to use is installed onto the spindle.

**For European countries**

**⚠ CAUTION:**

- The ring 30 mm in outer diameter is factory-installed between the inner and outer flanges. Return the lower blade guard A and center cover to its original position. Then tighten the hex bolt clockwise to secure the center cover. Raise the blade guard B as far as it will go and tighten the clamping screw firmly while holding it in the raised position. Lower the handle to make sure that the lower blade guards move properly. Make sure shaft lock has released spindle before making cut.

## Adjusting riving knife (Fig. 21)

Before adjusting the riving knife, loosen the two levers by turning counterclockwise and press the top table on the right side nearby the riving knife to its lowered position. Then secure the top table by firmly re-tightening the two levers as shown in the figure.

There must be a clearance of about 4 - 5 mm between the riving knife and the blade teeth. Adjust the riving knife accordingly by loosening two hex bolts counterclockwise with the hex socket wrench and measuring the distance. Tighten the hex bolts securely, and then check to see that the top blade guard works smoothly before cutting. (Fig. 22)

The riving knife has been installed before shipment from the factory so that the blade and riving knife are in a straight line. (Fig. 23)

**⚠ CAUTION:**

- If the blade and riving knife are not aligned properly, a dangerous pinching condition may result during operation. Make sure the riving knife is positioned between both outer ends of the blade teeth when viewing from the top. You could suffer serious personal injury while using the tool without a properly aligned riving knife. If they are not aligned for any reasons, always have Makita authorized service center repair it.

## Installing and adjusting rip fence (Fig. 24)

1. Install the rip fence on the table so that the rip fence holder engages with the guide rail. Tighten the clamping screw (B) of the rip fence firmly clockwise.
2. Loosen the clamping screw (A).
3. Slide the rip fence and secure it so that the far end from you of the rip fence is aligned with the point at which the front edge of saw blade just appears from top surface of the workpiece. The purpose of this adjustment is to reduce risk of kick-back toward operator that cut piece from the workpiece is pinched between the saw blade and rip fence and finally pushed out toward operator. The line 3 varies by thickness of workpiece or the table level. Adjust the position of the rip fence according to the thickness of the workpiece.  
After adjusting the rip fence, tighten the clamping screw (A) firmly. (Fig. 25)

**NOTE:**

- There are four patterns to position the rip fence as shown in the figure. Rip fence has two slits on its sides, one slit with an elevated fringe nearby on the same side and the other without it. Use the surface of rip fence with this fringe facing the workpiece only when cutting off into a piece of a thin workpiece. (Fig. 26)

**NOTE:**

- To change the rip fence pattern, remove the rip fence from the rip fence holder by loosening the clamping screw (A) and change the facing of the rip fence to the rip fence holder so that the rip fence faces the rip fence holder according to your work as shown in the figure. Insert the square nut on the rip fence holder into the back end of either slit of the rip fence so that they fit as shown in the figure.

To change from the pattern A or B to the pattern C or D, or in adverse case, remove the square nut, washer and clamping screw (A) from the rip fence holder, then position the clamping screw (A), washer and square nut on the opposite position of the rip fence holder compared to the original position. Tighten the clamping screw (A) securely after inserting the square nut of the rip fence holder into the rip fence slit.

Insert the square nut on the rip fence holder into the back end of either slit of the rip fence so that they fit as shown in the figure. (Fig. 27)

The rip fence is factory adjusted so that it is parallel to the blade surface. Make sure that it is parallel. To check to be sure that the rip fence is parallel with the blade. Lower the table to the lowest position so that the blade appears at the topmost position from the table. Mark one of the blade teeth with a crayon. Measure the distance (A) and (B) between the rip fence and blade. Take both measurements using the tooth marked with the crayon. These two measurements should be identical. If the rip fence is not parallel with the blade, proceed as follows: (Fig. 28)

- (1) Turn two adjusting screws counterclockwise. (Fig. 29 & 30)
- (2) Shift the back edge of the rip fence slightly to right or left until it becomes parallel with the blade.
- (3) Tighten the two screws on the rip fence firmly.

**⚠ CAUTION:**

- Be sure to adjust the rip fence so that it is parallel with the blade, or a dangerous kickback condition may occur.
- Be sure to adjust the rip fence so that it does not contact the top blade guard or saw blade.

## Dust bag (Fig. 31)

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.

**NOTE:**

- In miter saw mode, always insert the dust bag to the back nozzle only.

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. (Fig. 32)

If you connect a vacuum cleaner to your saw, more efficient and cleaner operations can be performed.

**(Fig. 33)**

To install the blade cover when using in the table saw mode (bench mode), turn the turn base to 0° miter angle (see the section titled "Adjusting the miter angle") and place the blade cover on the turn table so that the blade cover is centered over the slit for the blade entrance in the turn table and then lock the handle in the lowest position by fully pushing in the stopper pin as shown in the figure.

**NOTE:**

- To attach the dust bag to the front dust nozzle in the table saw mode (bench mode), first remove the cap from the front dust nozzle and then attach the dust bag to the dust nozzle.
- When not in use of dust bag, always replace the cap to the front dust nozzle. Failure to do so result in dust scattering from the nozzle.
- When using the tool in the table saw mode (bench mode), make sure that the blade cover is installed on the turn table.

## Securing workpiece

Whenever possible, secure the workpiece with the optional vise. If you must use your hand to hold the workpiece, then it must be done firmly and securely so as not to lose control of the workpiece. Your hand and arm must be kept well away from the blade area (100 mm minimum). Squeeze the workpiece firmly against the guide fence with your fingers held over the top of the guide fence. The workpiece must also rest steadily on the turn base.

**⚠ WARNING:**

- Never use your hand to hold the workpiece that requires your hand to be any closer than 100 mm from the blade area. In this case, always use the optional vise to secure the workpiece. After any cutting operation, raise the blade gently. Never raise the blade until it has come to a complete stop. Serious injury may result.

**⚠ 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 (both optional) to secure the workpiece. Thin material tends to sag. Support workpiece over its entire length to avoid blade pinch and possible KICKBACK. (Fig. 34)

## Vertical vise (optional accessory) (Fig. 35)

The vertical vise can be installed in two positions on either the left or right side of the guide fence or the holder assembly (optional accessory). 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 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.

## Horizontal vise (optional accessory) (Fig. 36)

The horizontal vise can be installed on either the left or right side of the base. When performing 15° or greater miter cuts, install the horizontal vise on the side opposite the direction in which the turn base is to be turned. 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 130 mm.

## Holders and holder assembly (optional accessories) (Fig. 37)

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. 38)

**⚠ 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.

## CUTTING AS MITER SAW

### WARNING:

- When using the tool in the miter saw mode, secure the top table at the topmost position so that the saw blade never protrudes from the top surface of the top table.

### CAUTION:

- 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.

#### 1. Press cutting (Fig. 39)

Secure the workpiece against guide fence and turn table. 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.

#### 2. Miter cutting

Refer to the previously covered "Adjusting the miter angle".

#### 3. Bevel cut (Fig. 40)

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 against guide fence and turn table. 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. 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.

#### 4. 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 angle shown in the table.

Bevel angle	Miter angle
45°	Left and Right 0 - 45°

006366

When performing compound cutting, refer to "Press cutting", "Miter cutting" and "Bevel cut" explanations.

#### 5. Cutting aluminum extrusion (Fig. 41)

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.
- Never cut aluminum in the table saw mode (bench mode).

#### 6. 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. (Fig. 42)

### 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.

#### 7. Cutting repetitive lengths (Fig. 43)

When cutting several pieces of stock to the same length, ranging from 240 mm to 400 mm, use of the set plate will facilitate more efficient operation. Install the set plate on the holder 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.

## CUTTING AS TABLE SAW (BENCH MODE)

### CAUTION:

- When using the tool in the table saw mode (bench mode), place the blade cover on the turn table so that the blade cover is centered over the slit for the blade entrance in the turn table and two small bosses on the underside of the blade cover fit into the semi-circular slit in the periphery of the turn table as shown in the figure and then lock the handle in the lowest position by fully pushing in the stopper pin. (Fig. 44)

### CAUTION:

- Always use “work helpers” such as push sticks and push blocks when there is a danger that your hands or fingers will come close to the blade.
- Always hold the workpiece firmly with the table and the rip fence. Do not bend or twist it while feeding. If the workpiece is bent or twisted, dangerous kickbacks may occur.
- NEVER withdraw the workpiece while the blade is running. If you must withdraw the workpiece before completing a cut, first switch the tool off while holding the workpiece firmly. Wait until the blade has come to a complete stop before withdrawing the workpiece. Failure to do so may cause dangerous kickbacks.
- NEVER remove cut-off material while the blade is running.
- NEVER place your hands or fingers in the path of the saw blade.
- Always secure the rip fence firmly, or dangerous kickbacks may occur.
- Always use “work helpers” such as push sticks and push blocks when cutting small or narrow workpieces.

## Work helpers

Push sticks, push blocks or auxiliary fence are types of “work helpers”. Use them to make safe, sure cuts without the need for the operator to contact the blade with any part of the body.

### **Push block (Fig. 45)**

Use a 15 mm piece of plywood.

Handle should be in center of plywood piece. Fasten with glue and wood screws as shown. Small piece 10 mm x 9 mm x 30 mm of wood must always be glued to plywood to keep the blade from dulling if the operator cuts into push block by mistake.

(Never use nails in push block.)

### **Auxiliary fence (Fig. 46 & 47)**

Make auxiliary fence from 10 mm and 15 mm plywood pieces.

Remove the rip fence, clamping screw (A), flat washer and square nut from the rip fence holder and then attach and secure the auxiliary fence to the rip fence holder by using a bolt M6 longer than M6 x 50, washers and nut.

## Ripping

### CAUTION:

- When cutting long or large workpieces, always provide adequate support behind the table. DO NOT allow a long board to move or shift on the table. This will cause the blade to bind and increase the possibility of kickback and personal injury. The support should be at the same height as the table.
1. Adjust the depth of cut a bit higher than the thickness of the workpiece. To make this adjustment, loosen two levers and lower or raise the top table.
  2. Position the rip fence to the desired width of rip and secure in place by tightening the clamping screw (A). Before ripping, make sure the two screws of the rip fence holder are secured. If it is not secured enough, retighten it.
  3. Turn the tool on and gently feed the workpiece into the blade along with the rip fence.
    - (1) When the width of rip is 40 mm or wider, use a push stick. (Fig. 48)
    - (2) When the width of rip is narrower than 40 mm, the push stick cannot be used because the push stick will strike the top blade guard. Use the auxiliary fence and push block.  
Install securely the auxiliary fence which is secured to the rip fence holder on the table. Feed the workpiece by hand until the end is about 25 mm from the front edge of the top table. Continue to feed using the push block on the top of the auxiliary fence until the cut is complete. (Fig. 49)

## Carrying tool (Fig. 50)

Make sure that the tool is unplugged. Secure the blade at 0° bevel angle and the turn base at left miter angle fully. Lower the handle fully and lock it in the lowered position by fully 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. (Fig. 51)

### CAUTION:

- Always secure all moving portions before carrying the tool.

## 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:

## 1. Miter angle (Fig. 52)

Loosen the grip which secures the turn base. Turn the turn base so that the pointer points to 0° on the miter scale. Tighten the grip and loosen the hex bolts securing the guide fence using the socket 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 bolts on the guide fence in the order from the right side. (Fig. 53)

## 2. Bevel angle (Fig. 54)

### (1) 0° bevel angle

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 on the right side of the turn base two or three revolutions clockwise to tilt the blade to the right.

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 counterclockwise. (Fig. 55)

Make sure that the pointer on the turn base point to 0° on the bevel scale on the arm. 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. 56)

### (2) 45° bevel angle (Fig. 57)

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. If the pointer does not point to 45°, turn the 45° bevel angle adjusting bolt on the left side of the arm until the pointer points to 45°.

The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

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

- Steel & Carbide-tipped saw blades
- Auxiliary plate
- Vise assembly (Horizontal vise)
- Vertical vise
- Socket wrench 13
- Holder set
- Holder assembly
- Holder rod assembly
- Set plate
- Dust bag
- Triangular rule
- Blade cover (Blade guard C)
- Push stick
- Ruler assembly (Rip fence)

### NOTE:

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

## Replacing carbon brushes (Fig. 58)

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. 59)

## After use

- After use, wipe off chips and dust adhering to the tool with a cloth or the like. Keep the blade guards clean according to the directions in the previously covered section titled "Blade guard". Lubricate the sliding portions with machine oil to prevent rust.

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

### CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual.

# BAHASA INDONESIA (Petunjuk Asli)

## Penjelasan tampilan keseluruhan

1. Pelat bantu	33. Pelindung roda gergaji B	65. Penahan
2. Baut hex	34. Selubung roda gergaji	66. Rangkaian penahan
3. Alas	35. Anak panah	67. Kenop ragum
4. Mur	36. Flensa-luar	68. Penonjolan
5. Baut	37. Flensa-dalam	69. Tangkai ragum
6. Pelindung roda gergaji bawah A	38. Spindel	70. Batang 12
7. Pelindung roda gergaji bawah B	39. Cincin	71. Ragum (aksesori tambahan)
8. Pelindung roda gergaji atas	40. Pisau pembelah	72. Ragum
9. Sekrup	41. Bagian untuk ditekkan	73. Balok penjarak
10. Gagang	42. Baut hex	74. Ekstrusi aluminium
11. Tuas	43. Lebar roda gergaji	75. Lebih dari 10 mm
12. Kunci soket	44. Penahan penggaris pemandu	76. Lebih dari 460 mm
13. Baut penyetal	45. Rel pemandu pada meja atas	77. Lubang
14. Permukaan atas alas putar	46. Sekrup klem (A)	78. Pelat setelan
15. Tepian roda gergaji	47. Sekrup klem (B)	79. Bos kecil
16. Pagar pemandu	48. Rip fence (Penggaris pemandu)	80. Sejajar muka/tepi
17. Penunjuk	49. Garis untuk meluruskan	81. Sekrup kayu
18. Tuas kunci	50. Benda kerja	82. Lem menjadi satu
19. Pegangan	51. Mur persegi	83. Lubang (berdiameter 7 mm)
20. Skala adu manis	52. Cincin	84. Baut M6
21. Skala kemiringan	53. Skala	85. Tongkat pendorong
22. Sakelar	54. Dua sekrup	86. Pagar tambahan
23. Sakelar lampu	55. Nozel debu	87. Balok pendorong
24. Lampu	56. Kantung debu	88. Penggaris segitiga
25. Pasak penghenti	57. Pengencang	89. Baut penyetal 0°
26. Sekrup klem	58. Tutup	90. Permukaan atas meja putar
27. Meja atas	59. Mesin pembersih vakum	91. Lengan
28. Rumah motor	60. Penutup roda gergaji	92. Baut penyetal sudut kemiringan 45°
29. Penutup tengah	61. Penopang	93. Garis batas
30. Pelindung roda gergaji A	62. Alas putar	94. Obeng
31. Kunci as	63. Lengan ragum	95. Tutup borstel arang
32. Roda gergaji	64. Batang ragum	

## SPESIFIKASI

Model	LH1040/LH1040F
Diameter roda gergaji	255 mm - 260 mm
Ketebalan badan roda gergaji	1,6 mm - 1,8 mm
Ketebalan pisau pembelah	2,0 mm
Diameter lubang	
Untuk semua negara selain negara Eropa	25,4 mm dan 25 mm
Untuk negara-negara Eropa	30 mm
Kemampuan Pemotongan Maks. (T x L) dengan roda gergaji berdiameter 260 mm dalam mode gergaji adu manis	

Sudut kemiringan	Sudut adu manis	
	0°	45°
0°	69 mm x 130 mm	kanan 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
	93 mm x 95 mm	kiri 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
45° (kiri)	35 mm x 130 mm	kanan 35 mm x 91 mm, 49 mm x 67 mm
	53 mm x 95 mm	kiri 35 mm x 65 mm, 49 mm x 42 mm

Kemampuan Pemotongan Maks. pada sudut 90° pada gergaji meja (mode gergaji bangku)	40 mm
Kecepatan tanpa beban (men <sup>-1</sup> )	4.800
Ukuran meja (L x P)	260 mm x 405 mm
Dimensi (P x L x T)	530 mm x 476 mm x 535 mm
Berat bersih	14,3 kg
Kelas keamanan	II/II

- 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 menurut Prosedur EPTA 01/2003

## **Simbol-simbol**

END208-6

Berikut ini adalah simbol-simbol yang digunakan pada alat ini. Pastikan Anda mengerti makna masing-masing simbol sebelum menggunakan alat ini.



..... Baca petunjuk penggunaan.



..... ISOLASI GANDA



... Untuk menghindari cedera akibat reruntuhan yang beterbangan, tahan head gergaji pada posisi bawah sampai roda gergaji benar-benar berhenti.



... Bila menggunakan mesin dalam mode gergaji adu manis, kencangkan meja atas pada posisi tertinggi sehingga roda gergaji tidak akan muncul dari permukaan atas meja atas.



..... Jangan menempatkan tangan atau jari dekat dengan roda gergaji.



..... Demi keselamatan Anda, bersihkan tatakan, potongan kecil, dll. dari permukaan meja sebelum bekerja.

## **Maksud penggunaan**

ENE060-1

Mesin ini dimaksudkan untuk pemotongan lurus dan adu manis (hanya bilamana digunakan sebagai gergaji adu manis pada meja bawah) yang akurat pada kayu.

## **Pasokan daya**

ENF002-2

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

## **PETUNJUK KESELAMATAN**

ENA001-2

**⚠ PERINGATAN! Saat menggunakan mesin listrik, tindakan pencegahan dasar, termasuk yang berikut ini, harus selalu dipatuhi untuk mengurangi risiko kebakaran, sengatan listrik, dan cedera badan.**

**Bacalah semua petunjuk berikut ini sebelum menggunakan produk ini dan simpanlah petunjuk ini.**

### **Untuk penggunaan yang aman:**

- 1. Jaga kebersihan tempat kerja.**  
Tempat dan bangku kerja yang berantakan akan mengundang cedera.
- 2. Pertimbangkan lingkungan tempat kerja.**  
Jangan memaparkan mesin listrik pada hujan. Jangan menggunakan mesin listrik di lokasi yang lembap atau basah. Pastikan tempat kerja berpenerangan cukup. Jangan menggunakan mesin listrik bila ada risiko akan menyebabkan kebakaran atau ledakan.
- 3. Lindungi diri dari sengatan listrik.**  
Hindari sentuhan tubuh dengan permukaan yang berarde atau dibumikan (mis. pipa, radiator, kompor, kulkas).
- 4. Jauhkan anak-anak.**  
Jangan biarkan tamu menyentuh mesin atau kabel. Semua tamu harus jauh dari area kerja.

### **5. Simpan mesin yang tak digunakan.**

Bila tidak digunakan, mesin harus disimpan di tempat yang kering, tinggi atau terkunci, jauh dari jangkauan anak-anak.

### **6. Jangan memaksa mesin.**

Mesin berfungsi lebih baik dan aman pada kecepatan sesuai tujuannya.

### **7. Gunakan mesin yang tepat.**

Jangan memaksa mesin atau tambahkan kecil melakukan pekerjaan untuk mesin berat. Jangan menggunakan mesin untuk keperluan yang tidak sesuai peruntukannya; misalnya, jangan menggunakan gergaji bundar untuk memotong dahan atau gelondong kayu.

### **8. Kenakan pakaian yang sesuai.**

Jangan memakai pakaian yang kedodoran atau perhiasan, karena dapat tersangkut pada bagian bergerak. Sarung tangan karet dan alas kaki anti-slip disarankan saat bekerja di luar ruangan. Pakailah penutup rambut untuk menahan rambut panjang.

### **9. Pakailah kacamata pengaman dan pelindung telinga.**

Pakai juga masker wajah atau masker debu jika pekerjaan pemotongan menimbulkan debu.

### **10. Aktifkan peralatan penghisap debu.**

Jika tersedia fasilitas untuk menghisap dan mengumpulkan debu, pastikan fasilitas tersebut terhubung listrik dan digunakan dengan baik.

### **11. Jangan menyalahgunakan kabel.**

Jangan sekali-kali membawa mesin dengan menenteng kabelnya atau merenggut kabel untuk mencabutnya dari soket. Jauhkan kabel dari panas, minyak, dan tepian tajam.

### **12. Amankan benda kerja.**

Gunakan klem atau ragum untuk menahan benda kerja. Cara tersebut lebih aman daripada menggunakan tangan Anda serta membebaskan kedua tangan untuk mengoperasikan mesin.

### **13. Jangan meraih terlalu jauh.**

Pertahankan pijakan dan keseimbangan yang baik setiap saat.

### **14. Rawat mesin dengan hati-hati.**

Jaga mesin pemotong selalu tajam dan bersih untuk mendapatkan kinerja yang lebih baik dan lebih aman. Patuhi petunjuk pelumasan dan penggantian aksesoris. Periksa kabel mesin secara berkala dan jika rusak bawalah ke pusat servis resmi untuk diperbaiki. Periksa kabel ekstensi secara berkala dan gantilah jika rusak. Jagalah agar gagang kering, bersih, dan bebas dari minyak dan gemuk.

### **15. Cabut kabel mesin.**

Bila tidak dipakai, sebelum perbaikan dan saat mengganti aksesoris seperti pisau, mata bor, dan pemotong.

### **16. Lepaskan kunci-kunci penyetel.**

Biasakan untuk memastikan bahwa kunci-kunci penyetel sudah dilepaskan dari mesin sebelum menghidupkannya.

### **17. Hindari penyalaaan yang tidak disengaja.**

Jangan membawa mesin yang terhubung listrik dengan jari pada saklar. Pastikan saklar dalam keadaan mati saat menancapkan steker.

18. **Gunakan kabel ekstensi untuk luar ruangan.**  
Bila mesin digunakan di luar ruangan, gunakan hanya kabel ekstensi khusus untuk penggunaan luar ruangan.
19. **Jaga kewaspadaan.**  
Perhatikan pekerjaan Anda. Gunakan akal sehat. Jangan gunakan mesin saat Anda lelah.
20. **Periksalah bagian yang rusak.**  
Sebelum menggunakan mesin lebih jauh, pelindung atau bagian lain yang rusak harus diperiksa dengan teliti untuk menentukan apakah mesin dapat berjalan normal sesuai fungsinya. Periksa kelurusan bagian bergerak, gerak bebas bagian bergerak, pecahnya bagian, pemasangan dan kondisi lain yang mungkin dapat mempengaruhi pengoperasian. Pelindung atau bagian lain yang rusak harus diperbaiki atau diganti oleh pusat servis resmi kecuali jika dinyatakan lain dalam petunjuk penggunaan ini. Saklar rusak harus diganti oleh fasilitas servis resmi. Jangan gunakan mesin jika saklar tidak bisa menghidupkan atau mematkannya.
21. **Peringatan.**  
Penggunaan aksesoris atau alat tambahan selain yang disarankan dalam petunjuk penggunaan ini atau katalog, dapat menimbulkan risiko cedera diri.
22. **Berikan perbaikan mesin Anda kepada orang yang berkualifikasi.**  
Mesin listrik ini sesuai dengan persyaratan keselamatan terkait. Perbaikan hanya boleh dilakukan oleh orang yang berkualifikasi dan menggunakan suku cadang asli, jika tidak akan menyebabkan bahaya pada pengguna.

## KAJIDAH KESELAMATAN TAMBAHAN UNTUK MESIN ENB088-4

### UNTUK MODE GERGAJI ADU MANIS DAN MODE GERGAJI MEJA (GERGAJI BANGKU)

1. Kenakan pelindung mata dan pendengaran. Alat pelindung diri lain yang sesuai harus dikenakan.
2. **JANGAN SEKALI-KALI** mengenakan sarung tangan selama mengoperasikan kecuali untuk mengganti roda gergaji atau menangani bahan kasar sebelum mengoperasikan mesin.
3. Jaga lantai di sekitar ketinggian mesin terawat baik dan bebas dari bahan-bahan lepas seperti serpihan dan potongan kayu.
4. Jangan menggunakan gergaji tanpa pelindung dan pisau pembelah terpasang. Periksa apakah pelindung roda gergaji menutup dengan baik setiap kali sebelum menggunakan mesin. Jangan menyalakan gergaji jika pelindung-pelindung roda gergaji tidak bergerak bebas dan tertutup seketika. Jangan sekali-kali mengklek atau mengikat pelindung roda gergaji pada posisi terbuka. Setiap ketidakberesan fungsi pelindung roda gergaji harus diperbaiki dengan segera.
5. Bersihkan dan hati-hatilah agar tidak merusak spindel, flensa (terutama permukaan pemasangan), dan baut hex sebelum atau saat memasang roda gergaji. Kerusakan bagian-bagian ini dapat menyebabkan pecahnya roda gergaji. Pemasangan yang kurang baik dapat menyebabkan roda gergaji bergetar/bergoyang atau selip. Gunakan hanya flensa yang ditentukan untuk mesin ini.
6. Periksa roda gergaji dengan teliti dari retakan atau kerusakan sebelum digunakan. Jangan gunakan roda gergaji yang rusak atau sudah berubah bentuk.
7. Gunakan hanya roda gergaji yang dianjurkan oleh pabrik pembuat dan yang sesuai dengan EN847-1, dan pastikan bahwa pisau pembelah tidak lebih tebal daripada lebar irisan roda gergaji dan tidak lebih tipis daripada badan roda gergaji.
8. Selalu gunakan aksesoris yang dianjurkan dalam buku petunjuk ini. Penggunaan aksesoris yang tidak seharusnya, seperti roda gerinda pemotong, dapat menyebabkan cedera.
9. Pilihlah roda gergaji yang sesuai dengan bahan yang akan dipotong.
10. Jangan menggunakan roda gergaji yang dibuat dari baja kecepatan tinggi.
11. Untuk mengurangi kebisingan yang timbul, selalu pastikan bahwa roda gergaji tajam dan bersih.
12. Gunakanlah roda gergaji yang ditajamkan dengan benar. Patuhi kecepatan maksimum yang tertera pada roda gergaji.
13. Jangan memotong benda logam seperti paku dan sekrup. Periksa dan cabut semua paku, sekrup, dan benda asing lain dari benda kerja sebelum mengoperasikan mesin.
14. Ketok lepas semua mata kayu yang kendur dari benda kerja **SEBELUM** mulai memotong.
15. Jangan menggunakan mesin apabila ada cairan atau gas mudah menyala.
16. Demi keselamatan Anda, bersihkan serpihan, potongan kecil, dll. dari area kerja dan permukaan meja sebelum menancapkan steker mesin dan mulai bekerja.
17. Operator harus cukup terlatih dalam penggunaan, penyetelan, dan pengoperasian mesin.
18. Selalu jaga tangan dan posisi tubuh Anda dan orang-orang di sekitar Anda di luar jalur dan perpanjangan garis roda gergaji. Hindari kontak dengan roda gergaji yang sedang berputar sendiri. Roda gergaji masih dapat menyebabkan cedera parah dan jangan sekali-kali menjangkau melewati roda gergaji.
19. Waspadalah setiap saat, terutama selama melakukan pekerjaan berulang yang monoton. Jangan terjebak dalam perasaan aman yang keliru. Roda gergaji tidak akan mentolerir kesalahan.
20. Pastikan kunci as telah dibuka sebelum sakelar dihidupkan.
21. Sebelum menggunakan mesin pada benda kerja sesungguhnya, biarkan mesin berjalan sebentar. Perhatikan apakah ada getaran atau goyangan yang menandakan pemasangan yang tidak baik atau roda gergaji yang tidak seimbang.
22. Tunggu hingga roda gergaji mencapai kecepatan penuh sebelum memotong.
23. Mesin ini hendaknya tidak digunakan untuk membuat slot, lidah, atau alur.
24. Jangan berusaha mengambil potongan atau bagian lain benda kerja dari area pemotongan saat

mesin masih berjalan dan head gergaji tidak dalam posisi istirahat.

25. Hentikan penggunaan segera jika Anda melihat sesuatu yang tidak normal.
26. Matikan mesin dan tunggu roda gergaji berhenti berputar sebelum memindahkan benda kerja atau mengubah setelan.
27. Cabut kabel listrik mesin sebelum mengganti roda gergaji, menyervis mesin, atau saat tidak digunakan.
28. Debu yang ditimbulkan dari pengoperasian tertentu mengandung bahan kimia yang diketahui menyebabkan kanker, cacat lahir, atau bahaya reproduksi lainnya. Beberapa contoh bahan kimia ini adalah:
  - timbal dari bahan yang dicat dengan cat berbahan dasar timbal dan,
  - arsenik dan kromium dari kayu yang diolah secara kimia.Risiko Anda terkena keterpaparan ini berbeda-beda, tergantung pada seberapa sering Anda melakukan jenis pekerjaan ini. Untuk mengurangi keterpaparan Anda terhadap bahan-bahan kimia ini: bekerjalah di tempat yang berventilasi baik dan dengan menggunakan peralatan keselamatan yang disetujui, seperti masker debu yang secara khusus dirancang untuk menyaring partikel mikroskopis.
29. Hubungkan mesin dengan perangkat pengumpul debu saat menggergaji.
30. Bila dipasang dengan laser, penukaran dengan jenis laser yang lain tidak diizinkan. Perbaikan harus selalu dilakukan dengan benar.
31. Bahkan bila mesin digunakan sesuai petunjuk, tidaklah mungkin untuk meniadakan seluruh faktor risiko residual. Bahaya-bahaya berikut ini dapat timbul terkait dengan konstruksi dan desain mesin:
  - Gangguan kesehatan akibat getaran tangan-lengan jika mesin listrik digunakan dalam jangka waktu lama dan tidak dioperasikan atau diservis dengan benar.
  - Cedera atau kerusakan yang disebabkan oleh alat tambahan mesin yang kendur, yang dapat secara tak terduga bergeser keluar/lepas dari mesin listrik akibat kerusakan tiba-tiba, keausan, atau pemasangan yang kurang baik.

#### **BILA MENGGUNAKAN DALAM MODE GERGAJI ADU MANIS:**

32. Jangan gunakan gergaji untuk memotong bahan selain kayu, aluminium, atau bahan serupa.
33. Jangan melakukan pekerjaan dengan semamata-mata mengandalkan tangan saat memotong benda kerja di dekat roda gergaji. Benda kerja harus dikencangkan kuat-kuat pada alas putar dan pagar pemandu selama pelaksanaan seluruh pekerjaan.
34. Pastikan bahwa alas putar dikencangkan dengan baik sehingga tidak akan bergerak selama mesin digunakan.
35. Pastikan bahwa lengan dikencangkan dengan kuat saat memotong miring. Kencangkan tuas searah jarum jam untuk mengencangkan lengan.

36. Pastikan roda gergaji tidak menyentuh alas putar pada posisi terendah dan tidak menyentuh benda kerja sebelum sakelar dihidupkan.
37. Pegang gagang kuat-kuat. Ketahuilah bahwa gergaji akan sedikit bergerak naik atau turun saat baru dijalankan dan dihentikan.
38. Gantilah papan kerf bila sudah aus.

#### **BILA MENGGUNAKAN DALAM MODE GERGAJI MEJA (GERGAJI BANGKU):**

39. Jangan melakukan pekerjaan dengan semamata-mata mengandalkan tangan. Semamata-mata mengandalkan tangan berarti menggunakan tangan, alih-alih penggaris pemandu (rip fence), untuk menopang atau memandu benda kerja.
40. Pastikan bahwa lengan dikencangkan dengan kuat dalam posisi kerja. Kencangkan tuas searah jarum jam untuk mengencangkan lengan.
41. Gunakan tongkat pendorong atau balok pendorong untuk menghindari keharusan menggunakan tangan dan jari di dekat roda gergaji.
42. Pastikan bahwa meja gergaji bangku dikencangkan dengan kuat pada ketinggian yang dipilih.
43. Pastikan roda gergaji tidak menyentuh pisau pembelah atau benda kerja sebelum sakelar dihidupkan.
44. Selalu simpan tongkat pendorong dengan baik saat tidak digunakan.
45. Secara khusus, perhatikan petunjuk untuk mengurangi risiko **TENDANG-BALIK**. **TENDANG-BALIK** adalah reaksi tiba-tiba terhadap terjepit, macet, atau tidak lurusnya roda gergaji. **TENDANG-BALIK** menyebabkan terlontarnya kembali benda kerja dari mesin ke arah operator. **TENDANG-BALIK DAPAT MENAKIBATKAN CEDERA BADAN SERIUS**. Hindari **TENDANG-BALIK** dengan menjaga mata gergaji selalu tajam, dengan mempertahankan penggaris pemandu sejajar dengan roda gergaji, dengan menjaga pisau pembelah dan pelindung roda gergaji tetap di tempatnya dan mengoperasikan mesin dengan benar, dengan tidak melepaskan benda kerja sampai benda kerja terdorong seluruhnya melewati roda gergaji, dan dengan tidak membelah benda kerja yang memuntir atau melengkung atau tidak memiliki tepian lurus untuk memandunya di sepanjang pagar.
46. Hindari mengumpankan benda kerja secara tiba-tiba dan cepat. Umpankan benda kerja dengan selambat mungkin saat memotong benda kerja yang keras. Jangan membengkokkan atau memuntir benda kerja saat mengumpkannya. Jika roda gergaji terhenti tiba-tiba atau macet di dalam benda kerja, segera matikan mesin. Cabut steker mesin. Kemudian bebaskan kemacetan tersebut.

## SIMPAN PETUNJUK INI.

### INSTALASI

#### ⚠ PERHATIAN:

Jaga lantai di sekitar ketinggian mesin terawat baik dan bebas dari bahan-bahan lepas seperti serpihan dan potongan kayu.

#### Memasang pelat bantu (Gb. 1 & 2)

Selalu pasang pelat bantu dengan menggunakan takik pada alas mesin dan amankan dengan mengencangkan baut hex sebelum mesin digunakan.

#### Pemasangan di meja

Mesin ini harus dipasang dengan dua baut pada permukaan yang datar dan stabil menggunakan lubang-lubang baut yang tersedia pada alas mesin. Ini akan membantu mencegah mesin miring dan kemungkinan timbulnya cedera. (Gb. 3)

### DESKRIPSI FUNGSI

#### ⚠ PERHATIAN:

- Selalu pastikan mesin sudah dimatikan dan stekernya sudah dicabut sebelum menyetel atau memeriksa fungsi mesin.

#### Pelindung roda gergaji (Gb. 4)

##### ⚠ PERHATIAN:

- Pastikan bahwa gagang tidak dapat diturunkan tanpa mendorong tuas di dekatnya ke kiri.
- Pastikan bahwa pelindung roda gergaji bawah A dan B tidak terbuka kecuali jika tuas di dekat gagang didorong pada posisi tertinggi gagang.

Saat menurunkan gagang sambil menekan tuas ke kiri, pelindung roda gergaji bawah A secara otomatis naik. Pelindung roda gergaji bawah B akan naik saat menyentuh benda kerja. Pelindung-pelindung roda gergaji bawah ini dilengkapi dengan pegas sehingga akan kembali ke posisi semula setelah penggergajian selesai dan gagang dinaikkan. Pelindung roda gergaji atas jatuh rata di permukaan atas setelah benda kerja lewat di bawahnya. **JANGAN SEKALI-KALI MENONAKTIFKAN ATAU MELEPAS PELINDUNG RODA GERGAJI BAWAH, PEGAS YANG TERPASANG PADA PELINDUNG RODA GERGAJI BAWAH, ATAU PELINDUNG RODA GERGAJI ATAS.**

Demi keselamatan diri Anda, selalu jaga setiap pelindung roda gergaji dalam kondisi baik. Setiap ketidakberesan fungsi pelindung harus diperbaiki dengan segera. Periksa untuk memastikan fungsi pengembalian pelindung roda gergaji bawah dengan dorongan pegas berjalan baik. **JANGAN SEKALI-KALI MENGGUNAKAN MESIN JIKA PELINDUNG RODA GERGAJI BAWAH, PEGAS, ATAU PELINDUNG RODA GERGAJI ATAS RUSAK, TIDAK BERFUNGSI, ATAU DILEPAS. MENGGUNAKAN MESIN DEMIKIAN SANGAT BERBAHAYA DAN DAPAT MENYEBABKAN CEDERA BADAN PARAH.**

Jika pelindung roda gergaji transparan ini menjadi kotor, atau serbuk gergaji menempel padanya sehingga roda gergaji tidak dapat dilihat dengan mudah lagi, cabutlah steker gergaji dan bersihkan pelindung baik-baik dengan

kain lembap. Jangan gunakan solven atau pembersih berbahan dasar minyak bumi pada pelindung plastik. Jika pelindung roda gergaji bawah A sangat kotor dan menjadi tidak tembus pandang, lakukan sebagai berikut. Kencangkan meja atas pada posisi terangkat penuh, naikkan gagang sepenuhnya, dorong masuk pasak penghenti sepenuhnya dengan gagang dinaikkan penuh, dan gunakan kunci soket yang disertakan untuk mendorong baut hex yang menahan penutup tengah. Kendurkan baut hex dengan memutarinya berlawanan arah jarum jam dan naikkan pelindung roda gergaji bawah A dan penutup tengah sambil menekan tuas ke kiri. Dengan pelindung roda gergaji bawah A dalam posisi demikian, pembersihan dapat dilakukan dengan lebih menyeluruh dan efisien. Setelah pembersihan selesai, balik prosedur di atas dan kencangkan baut. Dalam kasus yang sama untuk pelindung roda gergaji atas seperti dinyatakan di atas, kendurkan sekrup yang menahannya dengan obeng dan lepaskan pelindung roda gergaji atas. Setelah membersihkan, selalu pasang kembali kuat-kuat dengan mengencangkan sekrup sampai pelindung roda gergaji atas bergerak naik atau turun dengan lancar.

Jika ada pelindung roda gergaji yang warnanya pudar karena usia atau terkena sinar UV, hubungi pusat servis Makita untuk mendapatkan pelindung baru. **JANGAN MENONAKTIFKAN ATAU MELEPAS PELINDUNG.** (Gb. 5)

#### Menjaga kemampuan pemotongan maksimum (Gb. 6 & 7)

Mesin ini disetel dari pabriknya untuk menghasilkan kemampuan pemotongan maksimum bagi roda gergaji 260 mm.

Saat memasang roda gergaji baru, selalu periksa posisi batas bawah roda gergaji dan jika perlu, setel dengan cara sebagai berikut:

##### ⚠ PERHATIAN:

- Saat melakukan penyetelan ini, posisikan meja atas pada posisi terendah setelah mencabut steker mesin. Pertama, cabut steker mesin dari stopkontak. Posisikan meja atas pada posisi terendah. Turunkan gagang sepenuhnya. Gunakan kunci soket untuk memutar baut penyetelan yang dapat Anda temukan di bawah ini dalam lubang terbesar pada meja atas, sampai tepi luar roda gergaji berada sedikit di bawah permukaan atas alas putar di titik di mana muka depan pagar pemandu bertemu dengan permukaan atas alas putar. Dengan mesin telah dicabut stekernya, putar roda gergaji dengan tangan sambil menahan gagang sepenuhnya ke bawah untuk memastikan bahwa roda gergaji tidak menyentuh bagian mana pun dari alas bawah. Setel ulang sedikit jika perlu.

##### ⚠ PERHATIAN:

- Setelah memasang roda gergaji baru, selalu pastikan bahwa roda gergaji tidak menyentuh bagian mana pun alas bawah saat gagang diturunkan sepenuhnya. Lakukan ini selalu dengan steker mesin telah dicabut.

#### Menyetel sudut adu manis (miter) (Gb. 8)

Kendurkan pegangan dengan memutarinya berlawanan arah jarum jam. Putar alas putar sambil menekan tuas kunci ke bawah. Setelah Anda memindahkan pegangan



ke posisi di mana penunjuk menunjuk ke sudut yang diinginkan pada skala adu manis, kencangkan pegangan kuat-kuat searah jarum jam.

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Saat memutar alas putar, pastikan untuk menaikkan gagang sepenuhnya.
- Setelah mengubah sudut adu manis, selalu amankan alas putar dengan mengencangkan pegangan kuat-kuat.

### **Menyetel sudut kemiringan (Gb. 9 & 10)**

Untuk menyetel sudut kemiringan, kendurkan tuas pada bagian belakang mesin berlawanan arah jarum jam.

Dorong gagang ke kiri untuk memiringkan roda gergaji sampai penunjuk menunjuk sudut yang diinginkan pada skala kemiringan. Kemudian kencangkan tuas kuat-kuat searah jarum jam untuk mengencangkan lengan.

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Saat memiringkan roda gergaji, pastikan untuk menaikkan gagang sepenuhnya.
- Setelah mengubah sudut kemiringan, selalu amankan lengan dengan mengencangkan tuas searah jarum jam.

### **Gerakan sakelar (Gb. 11)**

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Sebelum mengoperasikan, pastikan bahwa mesin dihidupkan dan dimatikan.

Untuk menghidupkan mesin, tekan tombol ON (HIDUP) (I). Untuk mematikannya, tekan tombol OFF (MATI) (O).

### **Menyalakan lampu**

#### **Hanya untuk Model LH1040F (Gb. 12)**

Tekan posisi atas sakelar untuk menghidupkan lampu dan posisi bawah untuk mematikannya.

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Jangan memandang ke arah lampu atau menatap sumber cahaya secara langsung.

#### **CATATAN:**

- Gunakan kain kering untuk mengelap bersih kotoran dari lensa lampu. Berhati-hatilah agar tidak menggores lensa lampu, atau kekuatan sinarnya dapat berkurang.

### **Menyetel ketinggian meja atas (Gb. 13)**

Untuk menyetel ketinggian meja atas, kendurkan dua tuas dengan memutarinya berlawanan arah jarum jam dan kemudian naikkan atau turunkan meja atas. Kencangkan tuas-tuas ini dengan kuat setelah penyetelan selesai.

#### **⚠ PERINGATAN:**

- Posisikan meja atas pada posisi tertinggi saat menggunakan mesin dalam mode gergaji adu manis dan pada posisi yang diinginkan saat menggunakan mesin dalam mode gergaji meja (gergaji bangku).

### **PERAKITAN**

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Selalu pastikan mesin sudah dimatikan dan stekernya dicabut sebelum melakukan pekerjaan apa pun pada mesin.

### **Memasang atau melepas roda gergaji**

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Selalu pastikan bahwa mesin dalam keadaan mati dan tercabut dari stopkontak sebelum memasang atau melepas roda gergaji.
- Gunakan hanya kunci soket Makita yang disediakan untuk memasang atau melepas roda gergaji. Jika tidak, pengencangan baut hex dapat terlalu kuat atau kurang kuat. Ini dapat menyebabkan cedera.

Kencangkan meja atas pada posisi tertinggi.

Kuncilah gagang dalam posisi dinaikkan dengan

mendorong masuk pasak penghenti. **(Gb. 14)**

Untuk melepas roda gergaji, pertama kendurkan sekrup

klem sehingga pelindung roda gergaji bawah B turun

seperti diperlihatkan dalam gambar. **(Gb. 15)**

Kemudian gunakan kunci soket untuk mengendurkan

baut hex yang menahan penutup tengah dengan

memutarnya berlawanan arah jarum jam. Naikkan

pelindung roda gergaji bawah A dan penutup tengah

sambil menekan tuas di dekat gagang ke kiri. **(Gb. 16)**

Tekan kunci as untuk mengunci spindel, gunakan kunci

soket untuk mengendurkan baut hex searah jarum jam.

Lalu lepas baut hex, flensa-luar, dan roda gergaji.

**(Gb. 17)**

Untuk memasang roda gergaji, pasanglah dengan hati-hati pada spindel, dengan memastikan bahwa arah tanda

panah pada permukaan roda gergaji sama dengan arah

tanda panah pada selubung roda gergaji. Pasang flensa-

luar dan baut hex, kemudian gunakan kunci soket untuk

mengencangkan baut hex (posisi kidal) kuat-kuat

berlawanan arah jarum jam sambil menekan kunci as.

**(Gb. 18 & 19)**

#### **CATATAN:**

- Saat memasang roda gergaji, pastikan untuk memasukkannya dari luar pelindung roda gergaji B lebih dahulu dan kemudian menaikkannya sehingga roda gergaji akhirnya terpasang di dalam pelindung roda gergaji B.

#### **Untuk semua negara selain negara Eropa (Gb. 20)**

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Cincin perak berdiameter-luar 25,4 mm telah dipasang dari pabrik pada spindel. Cincin hitam berdiameter-luar 25 mm disertakan sebagai perlengkapan standar. Sebelum memasangkan roda gergaji pada spindel, selalu pastikan bahwa cincin yang tepat untuk lubang paksi roda gergaji yang ingin Anda gunakan telah terpasang pada spindel.

#### **Untuk negara-negara Eropa**

#### **⚠ PERHATIAN:**

- Cincin berdiameter luar 30 mm telah dipasang dari pabrik antara flensa-dalam dan flensa-luar. Kembalihkan pelindung roda gergaji bawah A dan penutup tengah ke posisi semula. Kemudian kencangkan baut hex searah jarum jam untuk mengencangkan penutup tengah. Naikkan pelindung roda gergaji B sejauh mungkin dan kencangkan sekrup klemnya kuat-kuat sambil menahannya dalam posisi dinaikkan. Turunkan gagang untuk memastikan bahwa pelindung roda gergaji bawah bergerak dengan benar. Pastikan bahwa kunci as telah melepas spindel sebelum menggergaji.

## Menyetel pisau pembelah (Gb. 21)

Sebelum menyetel pisau pembelah, kendurkan kedua tuasnya dengan memutarinya berlawanan arah jarum jam dan tekan meja atas pada sisi kanan di dekat pisau pembelah ke posisi diturunkan. Kemudian kencangkan meja atas dengan mengencangkan kembali kuat-kuat kedua tuas seperti diperlihatkan dalam gambar. Harus ada celah sekitar 4 - 5 mm di antara pisau pembelah dan gigi roda gergaji. Setel pisau pembelah sesuai ketentuan di atas dengan mengendurkan dua baut hex berlawanan arah jarum jam dengan kunci soket hex dan mengukur jaraknya. Kencangkan baut hex kuat-kuat, dan kemudian periksa apakah pelindung roda gergaji atas bekerja lancar sebelum memotong. (Gb. 22)  
Pisau pembelah telah dipasang sebelum mesin dikirim dari pabriknya sehingga roda gergaji dan pisau pembelah berada dalam garis lurus. (Gb. 23)

### ⚠ PERHATIAN:

- Jika roda gergaji dan pisau pembelah tidak terluruskan dengan benar, kondisi penjepitan yang berbahaya dapat timbul saat mesin digunakan. Pastikan bahwa pisau pembelah terposisikan di antara kedua ujung luar gigi roda gergaji bila dilihat dari atas. Anda dapat mengalami cedera serius bila menggunakan mesin dengan pisau pembelah yang tidak terluruskan dengan benar. Jika roda gergaji dan pisau tidak terluruskan karena sesuatu hal, selalu mintakan perbaikan kepada pusat servis resmi Makita.

## Memasang dan menyetel penggaris pemandu (Gb. 24)

1. Pasang penggaris pemandu pada meja sehingga penahan penggaris pemandu tersambung dengan rel pemandu. Kencangkan sekrup klem (B) penggaris pemandu kuat-kuat searah jarum jam.
2. Kendurkan sekrup klem (A).
3. Geser penggaris pemandu dan kencangkan sehingga ujung penggaris pemandu yang jauh dari Anda terluruskan dengan titik di mana tepi depan roda gergaji baru muncul dari permukaan atas benda kerja. Tujuan penyetelan ini adalah untuk mengurangi risiko tendang-balik ke arah operator sehingga potongan yang terpotong dari benda kerja terjepit di antara roda gergaji dan penggaris pemandu dan akhirnya terdorong ke luar ke arah operator. Garis 3 bervariasi sesuai ketebalan benda kerja atau ketinggian meja. Setel posisi penggaris pemandu sesuai dengan ketebalan benda kerja. Setelah menyetel penggaris pemandu, kencangkan sekrup klem (A) dengan kuat. (Gb. 25)

### CATATAN:

- Ada empat pola untuk memosisikan penggaris pemandu seperti diperlihatkan dalam gambar. Penggaris pemandu memiliki dua lubang memanjang pada sisi-sisinya, satu lubang dengan pinggirannya ditinggikan di dekatnya pada sisi yang sama dan lubang lainnya tanpa pinggirannya ditinggikan ini. Gunakan permukaan penggaris pemandu dengan pinggirannya ditinggikan ini menghadap ke benda kerja hanya ketika memotong benda kerja tipis. (Gb. 26)

### CATATAN:

- Untuk mengganti pola penggaris pemandu, lepaskan penggaris pemandu dari penahan penggaris pemandu dengan mengendurkan sekrup klem (A) dan ubah muka penggaris pemandu ke penahan penggaris pemandu sehingga penggaris pemandu menghadap ke penahan penggaris pemandu sesuai dengan pekerjaan Anda seperti diperlihatkan dalam gambar. Masukkan mur persegi pada penahan penggaris pemandu ke dalam ujung belakang salah satu lubang memanjang pada penggaris pemandu sehingga terpasang pas seperti dalam gambar.

Untuk mengubah dari pola A atau B ke pola C atau D, atau sebaliknya, lepaskan mur persegi, cincin, dan sekrup klem (A) dari penahan penggaris pemandu, kemudian posisikan sekrup klem (A), cincin, dan mur persegi pada posisi yang berlawanan pada penahan penggaris pemandu dibandingkan posisi aslinya, kencangkan sekrup klem (A) kuat-kuat setelah memasukkan mur persegi penahan penggaris pemandu ke dalam lubang memanjang pada penggaris pemandu.

Masukkan mur persegi pada penahan penggaris pemandu ke dalam ujung belakang salah satu lubang memanjang pada penggaris pemandu sehingga terpasang pas seperti dalam gambar. (Gb. 27)

Penggaris pemandu disetel dari pabriknya sehingga sejajar dengan permukaan roda gergaji. Pastikan bahwa penggaris pemandu ini sejajar. Untuk memeriksa dan memastikan bahwa penggaris pemandu sejajar dengan roda gergaji. Turunkan meja ke posisi terendah sehingga roda gergaji muncul pada posisi tertinggi dari meja.

Tandai salah satu gigi roda gergaji dengan krayon. Ukur jarak (A) dan (B) antara penggaris pemandu dan roda gergaji. Ambil kedua ukuran menggunakan gigi roda gergaji yang ditandai dengan krayon. Kedua ukuran ini harus identik. Jika penggaris pemandu tidak sejajar dengan roda gergaji, lakukan sebagai berikut: (Gb. 28)

- (1) Putar dua sekrup penyetel berlawanan arah jarum jam. (Gb. 29 & 30)
- (2) Geser tepi belakang penggaris pemandu sedikit ke kanan atau ke kiri sampai sejajar dengan roda gergaji.
- (3) Kencangkan kedua sekrup pada penggaris pemandu kuat-kuat.

### ⚠ PERHATIAN:

- Pastikan untuk menyetel penggaris pemandu sehingga menjadi sejajar dengan roda gergaji, atau tendang-balik yang berbahaya dapat terjadi.
- Pastikan untuk menyetel penggaris pemandu sehingga tidak menyentuh pelindung roda gergaji atas atau roda gergaji.

## Kantung debu (Gb. 31)

Penggunaan kantong debu membuat pekerjaan pemotongan bersih dan pengumpulan debu mudah. Untuk memasang kantong debu, pasanglah kantong pada nozel debu.

### CATATAN:

- Dalam mode gergaji adu manis, selalu masukkan kantong debu hanya ke nozel belakang.

Bila kantong debu sudah sekitar setengah penuh, lepaskan kantong dari mesin dan tarik pengencangnya keluar. Keluarkan seluruh isi kantong debu, dengan menepuk-nepuknya perlahan untuk melepaskan partikel-partikel yang menempel pada bagian dalamnya, yang dapat menghambat pengumpulan debu berikutnya.

#### (Gb. 32)

Jika Anda menyambungkan mesin pembersih vakum (vacuum cleaner), pekerjaan akan dapat dilakukan dengan lebih efisien dan bersih lagi. (Gb. 33)  
Untuk memasang penutup roda gergaji saat menggunakan mesin dalam mode gergaji meja (mode bangku), putar alas putar ke sudut adu manis 0° (lihat bagian yang berjudul "Menyetel sudut adu manis (miter)") dan tempatkan penutup roda gergaji pada meja putar sehingga penutup roda gergaji tertengahkan di atas lubang memanjang untuk pemasukan roda gergaji pada meja putar dan kemudian kunci gagang pada posisi terendah dengan mendorong masuk pasak penghenti sepenuhnya seperti dalam gambar.

#### CATATAN:

- Untuk memasang kantong debu pada nozel debu depan dalam mode gergaji meja (mode bangku), pertama lepaskan tutup dari nozel debu depan dan kemudian pasang kantong debu ke nozel debu.
- Bila tidak digunakan dengan kantong debu, selalu pasang tutup pada nozel debu depan. Jika tidak, debu akan berhamburan dari nozel tersebut.
- Bila menggunakan mesin dalam mode gergaji meja (mode bangku), pastikan bahwa penutup roda gergaji terpasang pada meja putar.

### Mengencangkan benda kerja

Sedapat mungkin, kencangkan benda kerja dengan ragum tambahan. Jika Anda harus menggunakan tangan untuk menahan benda kerja, maka itu harus dilakukan dengan kuat dan kencang sehingga Anda tidak akan kehilangan kendali atas benda kerja. Tangan dan lengan Anda harus terus dijauhkan dari area roda gergaji (minimum 100 mm). Tekan benda kerja kuat-kuat pada pagar pemandu dengan jari-jari Anda ditahan di atas bagian atas pagar pemandu. Benda kerja juga harus terletak stabil di atas alas putar.

#### ⚠ PERINGATAN:

- Jangan sekali-kali menggunakan tangan untuk menahan benda kerja yang mengarahkan tangan berada kurang dari 100 mm dari area roda gergaji. Dalam hal ini, selalu gunakan ragum tambahan untuk mengencangkan benda kerja. Setelah melakukan pekerjaan pemotongan apa pun, naikkan roda gergaji pelan-pelan. Jangan sekali-kali menaikkan roda gergaji sebelum benar-benar berhenti. Ini dapat mengakibatkan cedera serius.

#### ⚠ PERHATIAN:

- Bila menggergaji benda kerja panjang, gunakanlah penyangga yang sama tingginya dengan level permukaan atas alas putar. Jangan hanya mengandalkan ragum vertikal dan/atau ragum horizontal (keduanya tambahan) untuk mengencangkan benda kerja. Bahan yang tipis akan cenderung untuk melentur. Topanglah benda kerja di seluruh panjangnya guna

menghindari roda gergaji terjepit dan kemungkinan terjadinya TENDANG-BALIK. (Gb. 34)

### Ragum vertikal (aksesori tambahan) (Gb. 35)

Ragum vertikal dapat dipasang pada dua posisi di sebelah kiri atau kanan pagar pemandu atau rangkaian penahan (aksesori tambahan). Masukkan batang ragum ke dalam lubang pada pagar pemandu atau rangkaian penahan dan kencangkan sekrupnya untuk mengencangkan batang ragum.  
Posisikan lengan ragum sesuai dengan ketebalan dan bentuk benda kerja dan kencangkan lengan ragum dengan mengencangkan sekrupnya. Jika sekrup untuk mengencangkan lengan ragum bersentuhan dengan pagar pemandu, pasanglah sekrup di sisi yang berlawanan dengan lengan ragum. Pastikan bahwa tidak satu pun bagian mesin bersentuhan dengan ragum saat gagang diturunkan sepenuhnya. Jika ada bagian yang bersentuhan dengan ragum, atur kembali posisi ragum. Tekan benda kerja merapat pada pagar pemandu dan alas putar. Posisikan benda kerja pada posisi pemotongan yang diinginkan dan kencangkan kuat-kuat dengan mengencangkan kenop ragum.

#### ⚠ PERHATIAN:

- Benda kerja harus dikencangkan kuat-kuat pada alas putar dan pagar pemandu.

### Ragum horizontal (aksesori tambahan) (Gb. 36)

Ragum horizontal dapat dipasang di sisi kiri atau kanan alas. Saat melakukan pemotongan adu manis bersudut 15° atau lebih, pasang ragum horizontal di sisi yang berlawanan dengan arah ke mana alas putar akan diputar. Dengan memutar kenop ragum berlawanan arah jarum jam, sekrupnya akan terlepas dan tangkai ragum dapat digeser keluar-masuk dengan cepat. Dengan memutar kenop ragum searah jarum jam, sekrup akan tetap kencang. Untuk menjepit benda kerja, putar kenop ragum perlahan searah jarum jam sampai penonjolannya mencapai posisi tertinggi, kemudian kencangkan dengan kuat. Jika kenop ragum dipaksa masuk atau ditarik keluar pada saat diputar searah jarum jam, penonjolannya dapat berhenti pada sudut tertentu. Jika ini terjadi, putar kenop ragum kembali berlawanan arah jarum jam sampai dengan pelan searah jarum jam. Lebar maksimum benda kerja yang dapat dikencangkan dengan ragum horizontal adalah 130 mm.

### Penahan dan rangkaian penahan (aksesori tambahan) (Gb. 37)

Penahan dan rangkaian penahan dapat dipasang pada salah satu sisi sebagai sarana yang mudah digunakan untuk menopang benda kerja secara horizontal. Pasang komponen ini seperti diperlihatkan dalam gambar. Kemudian kencangkan sekrup-sekrupnya dengan kuat untuk mengencangkan penahan dan rangkaian penahan. Saat memotong benda kerja panjang, gunakan rangkaian penahan-batang (aksesori tambahan). Komponen ini terdiri atas dua rangkaian penahan dan dua batang 12. (Gb. 38)

### **⚠ PERHATIAN:**

- Selalu dukung benda kerja yang panjang pada ketinggian yang sama dengan permukaan atas alas putar untuk mendapatkan pemotongan yang akurat dan untuk mencegah bahaya hilangnya kendali atas mesin.

## **PENGUNAAN**

### **⚠ PERHATIAN:**

- Sebelum menggunakan, pastikan untuk melepaskan gagang dari posisi diturunkan dengan menarik pasak penghenti.
- Pastikan roda gergaji tidak menyentuh benda kerja, dll. sebelum sakelar dihidupkan.

## **MEMOTONG SEBAGAI GERGAJI ADU MANIS**

### **⚠ PERINGATAN:**

- Bila menggunakan mesin dalam mode gergaji adu manis, kencangkan meja atas pada posisi tertinggi sehingga roda gergaji tidak akan muncul dari permukaan atas meja atas.

### **⚠ PERHATIAN:**

- Jangan menekan gagang terlalu keras saat memotong. Tekanan yang terlalu besar dapat mengakibatkan kelebihan beban motor dan/atau penurunan efisiensi pemotongan. Tekan gagang ke bawah cukup dengan kekuatan yang dibutuhkan untuk mendapatkan pemotongan yang lancar dan tanpa penurunan kecepatan roda gergaji yang signifikan.
- Tekan gagang ke bawah dengan pelan untuk melakukan pemotongan. Jika gagang ditekan ke bawah dengan kekuatan besar atau ditekan dengan kekuatan menyamping, roda gergaji akan bergetar dan meninggalkan bekas (bekas gergajian) pada benda kerja dan presisi pemotongan akan rusak.

#### **1. Pemotongan tekan (Gb. 39)**

Kencangkan benda kerja pada penggaris pemandu dan meja putar. Hidupkan mesin dengan roda gergaji tidak menyentuh apa pun dan tunggu sampai roda gergaji mencapai kecepatan penuh sebelum menurunkannya. Kemudian dengan pelan turunkan gagang sampai ke posisi diturunkan sepenuhnya untuk memotong benda kerja. Setelah pemotongan selesai, matikan mesin dan TUNGGU SAMPAI RODA GERGAJI BERHENTI SEPENUHNYA sebelum mengembalikannya ke posisi terangkat sepenuhnya.

#### **2. Pemotongan adu manis**

Rujuklah bagian berjudul "Menyetel sudut adu manis (miter)" yang telah dibahas sebelumnya.

#### **3. Pemotongan miring (Gb. 40)**

Kendurkan tuas dan miringkan roda gergaji untuk menetapkan sudut kemiringan (Rujuklah bagian berjudul "Menyetel sudut kemiringan" yang telah dibahas sebelumnya). Pastikan untuk mengencangkan kembali tuas kuat-kuat untuk mengamankan sudut kemiringan yang dipilih secara aman. Kencangkan benda kerja pada penggaris pemandu dan meja putar. Hidupkan mesin dengan roda gergaji tidak menyentuh apa pun dan tunggu

sampai roda gergaji mencapai kecepatan penuh. Kemudian dengan pelan turunkan gagang sampai ke posisi diturunkan sepenuhnya sambil memberikan tekanan sejajar dengan roda gergaji. Setelah pemotongan selesai, matikan mesin dan TUNGGU SAMPAI RODA GERGAJI BERHENTI SEPENUHNYA sebelum mengembalikannya ke posisi terangkat sepenuhnya.

### **⚠ PERHATIAN:**

- Selalu pastikan bahwa roda gergaji bergerak turun ke arah kemiringan selama pemotongan miring. Jauhkan tangan dari jalur roda gergaji.
- Selama melakukan pemotongan miring, dapat timbul kondisi ketika potongan gergajian terletak menempel pada sisi roda gergaji. Jika roda gergaji dinaikkan saat masih berputar, potongan ini dapat tersangkut pada roda gergaji, sehingga menyebabkan potongan beterbangan, yang adalah berbahaya. Roda gergaji harus dinaikkan HANYA setelah sepenuhnya berhenti.
- Saat menekan gagang ke bawah, berikan tekanan sejajar dengan roda gergaji. Jika tekanan tidak sejajar dengan roda gergaji selama pemotongan, sudut roda gergaji dapat tergeser dan presisi pemotongan akan rusak.

#### **4. Pemotongan kombinasi**

Pemotongan kombinasi adalah proses di mana sudut miring dibuat bersamaan dengan sudut adu manis pada sebuah benda kerja. Pemotongan kombinasi dapat dilakukan pada sudut seperti dalam tabel.

Sudut kemiringan	Sudut adu manis
45°	Kiri dan Kanan 0 - 45°

006366

Saat melakukan pemotongan kombinasi, rujuklah pada penjelasan "Pemotongan tekan", "Pemotongan adu manis" dan "Pemotongan miring".

#### **5. Membuat ekstrusi aluminium (Gb. 41)**

Saat mengamankan ekstrusi aluminium, gunakan balok penjarak atau potongan sisa seperti diperlihatkan gambar untuk mencegah berubahnya bentuk aluminium. Gunakan pelumas pemotongan saat membuat ekstrusi aluminium untuk mencegah terkumpulnya serbuk aluminium pada roda gergaji.

### **⚠ PERHATIAN:**

- Jangan sekali-kali mencoba menggergaji/membuat ekstrusi aluminium tebal atau bundar. Ekstrusi aluminium tebal dapat terlepas saat dikerjakan dan ekstrusi aluminium bundar tidak dapat diamankan kuat-kuat dengan mesin ini.
- Jangan sekali-kali memotong aluminium dalam mode gergaji meja (mode bangku).

#### **6. Penggunaan muka kayu**

Penggunaan muka kayu membantu memastikan pemotongan benda kerja yang bebas serpihan. Tempelkan muka kayu pada pagar pemandu menggunakan lubang-lubang pada pagar pemandu. Lihat gambar mengenai dimensi muka kayu yang dianjurkan. (Gb. 42)

### **⚠ PERHATIAN:**

- Gunakan kayu lurus dengan ketebalan merata sebagai muka kayu.
- Gunakan sekrup untuk melekatkan muka kayu pada pagar pemandu. Sekrup-sekrup ini harus dipasang sedemikian sehingga kepala sekrupnya berada di bawah permukaan muka kayu.
- Bila muka kayu telah dilekatkan, jangan memutar alas putar dengan gagang diturunkan. Roda gergaji dan/ atau muka kayu akan rusak.

### **7. Pemotongan berulang dengan panjang sama (Gb. 43)**

Bila Anda memotong beberapa benda kerja yang panjangnya sama, antara 240 mm sampai 400 mm, penggunaan pelat setelan akan membantu meningkatkan efisiensi pekerjaan ini. Pasang pelat setelan pada penahannya seperti diperlihatkan dalam gambar.

Luruskan garis pemotongan pada benda kerja Anda dengan sisi kiri atau kanan alur pada papan kerf, dan sambil menahan benda kerja agar tidak bergerak, geser pelat setelan hingga rata dengan ujung benda kerja. Kemudian kencangkan pelat setelan dengan sekrupnya. Bila pelat setelan tidak digunakan, kendurkan sekrupnya dan putar pelat setelan keluar dari jalur pemotongan.

### **CATATAN:**

- Penggunaan rangkaian penahan-batang (aksesori tambahan) memungkinkan dilakukannya pemotongan berulang dengan panjang sama hingga sekitar 2.200 mm.

## **MEMOTONG SEBAGAI GERGAJI MEJA (MODE BANGKU)**

### **⚠ PERHATIAN:**

- Bila menggunakan mesin dalam mode gergaji meja (mode bangku), tempatkan penutup roda gergaji pada meja putar sehingga penutup roda gergaji tertengahkan di atas lubang memanjang untuk memasukan roda gergaji pada meja putar dan dua bos kecil pada sisi bawah penutup roda gergaji terpasang pas ke dalam lubang memanjang setengah-lingkaran pada tepian meja putar seperti diperlihatkan dalam gambar dan kemudian kunci gagang pada posisi terendahnya dengan mendorong masuk pasak penghenti sepenuhnya. (Gb. 44)

### **⚠ PERHATIAN:**

- Selalu gunakan "alat bantu kerja" seperti tongkat pendorong dan balok pendorong bila ada bahaya bahwa tangan atau jari Anda akan terbawa mendekati roda gergaji.
- Selalu tahan benda kerja kuat-kuat dengan meja dan penggaris pemandu. Jangan membengkokkan atau memuntir benda kerja saat mengumpulkannya. Jika benda kerja terbengkokkan atau terpuntir, tendang-balik yang berbahaya dapat terjadi.
- JANGAN SEKALI-KALI menarik mundur benda kerja saat roda gergaji sedang berputar. Jika Anda harus menarik mundur benda kerja sebelum pemotongan selesai, pertama-tama matikan dahulu mesin sambil menahan benda kerja kuat-kuat. Tunggu sampai roda gergaji berhenti sepenuhnya sebelum menarik benda

kerja. Kelalaian untuk mengikuti prosedur ini dapat menyebabkan tendang-balik yang berbahaya.

- JANGAN SEKALI-KALI mengambil bahan yang terpotong saat roda gergaji berputar.
- JANGAN SEKALI-KALI menempatkan tangan atau jari Anda di jalur roda gergaji.
- Selalu kencangkan penggaris pemandu dengan kuat, atau tendang-balik yang berbahaya dapat terjadi.
- Selalu gunakan "alat bantu kerja" seperti tongkat pendorong dan balok pendorong bila memotong benda kerja kecil atau sempit.

## **Alat bantu kerja**

Tongkat pendorong, balok pendorong, atau pagar tambahan adalah jenis-jenis "alat bantu kerja". Gunakan alat-alat bantu ini untuk melakukan pemotongan yang aman dan pasti tanpa mengharuskan operator menyentuh roda gergaji dengan anggota badannya.

### **Balok pendorong (Gb. 45)**

Gunakan sepotong tripleks ukuran 15 mm.

Gagang harus berada di tengah potongan tripleks. Kencangkan dengan lem dan sekrup kayu seperti diperlihatkan. Sepotong kecil kayu ukuran 10 mm x 9 mm x 30 mm harus selalu dilemkan ke tripleks untuk mencegah roda gergaji menjadi tumpul jika secara tidak sengaja balok pendorong terkena gergaji. (Jangan sekali-kali menggunakan paku dalam balok pendorong.)

### **Pagar tambahan (Gb. 46 & 47)**

Buatlah pagar tambahan dari potongan tripleks ukuran 10 mm dan 15 mm.

Lepaskan penggaris pemandu, sekrup klem (A), cincin datar, dan mur persegi dari penahan penggaris pemandu dan kemudian pasang dan kencangkan pagar tambahan pada penahan penggaris pemandu menggunakan baut M6 yang lebih panjang daripada M6 x 50, cincin, dan mur.

## **Pembelahan**

### **⚠ PERHATIAN:**

- Bila memotong benda kerja panjang atau besar, selalu sediakan penopang yang memadai di belakang meja. JANGAN biarkan papan yang panjang bergerak atau bergeser pada meja. Ini akan menyebabkan roda gergaji macet dan meningkatkan kemungkinan terjadinya tendang-balik dan cedera. Penopang ini harus memiliki tinggi yang sama dengan meja.
1. Setel kedalaman pemotongan sedikit lebih tinggi daripada ketebalan benda kerja. Untuk melakukan penyetelan ini, kendurkan dua tuas dan turunkan atau naikkan meja atas.
  2. Posisikan penggaris pemandu ke lebar pembelahan yang diinginkan dan kencangkan di tempatnya dengan mengencangkan sekrup klem (A). Sebelum membelah, pastikan kedua sekrup penahan penggaris pemandu kencang. Jika belum cukup kencang, kencangkan lagi.
  3. Hidupkan mesin dan perlahan-lahan umpangkan benda kerja ke roda gergaji di sepanjang penggaris pemandu.
    - (1) Jika lebar belahan adalah 40 mm atau lebih, gunakan tongkat pendorong. (Gb. 48)

- (2) Bila lebar belahan kurang dari 40 mm, tongkat pendorong tidak dapat digunakan karena tongkat pendorong ini akan membentur pelindung roda gergaji atas. Gunakan pagar tambahan dan balok pendorong. Pasang kuat-kuat pagar tambahan yang dikencangkan pada penahan penggaris pemandu di meja. Umpangkan benda kerja dengan tangan sampai ujungnya berada sekitar 25 mm dari tepi depan meja atas. Lanjutkan mengumpangkan benda kerja menggunakan balok pendorong di atas pagar tambahan sampai pemotongan selesai. **(Gb. 49)**

## 2. Sudut kemiringan (Gb. 54)

- (1) Sudut kemiringan 0°  
Turunkan gagang sepenuhnya dan kunciilah dalam posisi diturunkan dengan mendorong masuk pasak penghenti. Kendurkan tuas pada bagian belakang mesin. Putar baut penyetel sudut kemiringan 0° di sisi kanan alas putar sebanyak dua atau tiga putaran searah jarum jam untuk memiringkan roda gergaji ke kanan. Dengan teliti tegak-luruskan sisi roda gergaji dengan permukaan atas alas putar menggunakan penggaris segi tiga, penggaris siku, dll. dengan memutar baut penyetel sudut kemiringan 0° berlawanan arah jarum jam. **(Gb. 55)**

Pastikan bahwa penunjuk pada alas putar menunjuk ke 0° pada skala kemiringan pada lengan. Jika penunjuk tidak menunjuk ke 0°, kendurkan sekrup yang mengencangkan penunjuk dan setel penunjuk sehingga menunjuk ke 0°. **(Gb. 56)**

- (2) Sudut kemiringan 45° **(Gb. 57)**  
Setel sudut kemiringan 45° hanya setelah melakukan penyetelan sudut kemiringan 0°. Untuk menyetel sudut kemiringan 45° kiri, kendurkan tuasnya dan miringkan roda gergaji ke kiri sepenuhnya. Pastikan bahwa penunjuk pada lengan menunjuk ke 45° pada skala kemiringan pada lengan. Jika penunjuk tidak menunjuk ke 45°, putar baut penyetel sudut kemiringan 45° di sisi kiri lengan sampai penunjuk menunjuk ke 45°.

## Mengganti borstel arang (Gb. 58)

Lepaskan dan periksa borstel arang secara teratur. Ganti bila borstel sudah aus mencapai garis batas. Jaga agar borstel tetap bersih dan masuk lancar ke tempatnya. Kedua borstel arang harus diganti secara bersamaan. Gunakan hanya borstel arang yang identik. Gunakan obeng untuk melepas tutup borstel arang. Lepaskan borstel arang yang sudah aus, masukkan borstel baru, dan kencangkan tutup borstel. **(Gb. 59)**

## Setelah menggunakan

- Setelah menggunakan mesin, bersihkan serpihan dan debu yang menempel pada mesin dengan kain atau alat pembersih serupa. Jagalah pelindung roda gergaji selalu bersih sesuai dengan petunjuk dalam bagian yang telah dibahas sebelumnya yang berjudul "Pelindung roda gergaji". Lumasi bagian-bagian yang bergeser dengan oli mesin untuk mencegah karat. Untuk menjaga KEAMANAN dan KEHANDALAN, perbaikan, perawatan lain, atau penyetelan harus dilakukan oleh Pusat Servis Resmi Makita dan gunakan selalu suku cadang Makita.

## AKSESORI TAMBAHAN

### ⚠ PERHATIAN:

- Aksesori atau alat tambahan di dianjurkan untuk digunakan dengan alat Makita milik Anda yang disebutkan dalam buku petunjuk ini. Penggunaan aksesori atau alat tambahan lain dapat menimbulkan

## Mengangkat mesin (Gb. 50)

Pastikan mesin telah dicabut stekernya. Amankan roda gergaji pada sudut kemiringan 0° dan alas putar pada sudut adu manis kiri sepenuhnya. Turunkan gagang sepenuhnya dan kunciilah dalam posisi diturunkan dengan mendorong masuk sepenuhnya pasak penghenti. Bawa mesin dengan menahan kedua sisi alas mesin seperti diperlihatkan dalam gambar. Jika Anda melepaskan penahan, kantong debu, dll., Anda akan dapat membawa mesin dengan lebih mudah. **(Gb. 51)**

### ⚠ PERHATIAN:

- Selalu amankan semua bagian yang bergerak sebelum membawa mesin.

## PERAWATAN

### ⚠ PERHATIAN:

- Selalu pastikan mesin sudah dimatikan dan stekernya dicabut sebelum mencoba melakukan pemeriksaan atau perawatan.
- Jangan sekali-kali menggunakan bensin, tiner, alkohol, atau bahan sejenisnya. Penggunaan bahan demikian dapat menyebabkan perubahan warna dan bentuk serta timbulnya retakan.

### ⚠ PERINGATAN:

- Selalu pastikan bahwa roda gergaji tajam dan bersih untuk mendapatkan kinerja terbaik dan teraman.

## Menyetel sudut pemotongan

Mesin ini telah dengan teliti disetel dan diluruskan di pabriknya, tetapi penanganan yang kasar mungkin telah mengubah kelurusannya. Jika mesin Anda tidak terurus dengan baik, lakukan sebagai berikut:

### 1. Sudut adu manis (Gb. 52)

Kendurkan pegangan yang mengencangkan alas putar. Putar alas putar sehingga penunjuk menunjuk ke 0° pada skala adu manis. Kencangkan pegangan dan kendurkan baut-baut hex yang mengencangkan pagar pemandu menggunakan kunci soket.

Turunkan gagang sepenuhnya dan kunciilah dalam posisi diturunkan dengan mendorong masuk pasak penghenti. Tegak-luruskan sisi roda gergaji dengan muka pagar pemandu menggunakan penggaris segi tiga, penggaris siku, dll. Kemudian kencangkan kuat-kuat baut-baut hex pada pagar pemandu secara berurutan dari sisi kanan. **(Gb. 53)**

risiko cedera pada orang. Gunakan aksesoris atau alat tambahan sesuai kegunaannya.

Jika Anda membutuhkan bantuan perihal informasi lebih terperinci mengenai aksesoris-aksesori ini, tanyakan kepada Pusat Servis Makita setempat.

- Roda gergaji Bermata Baja & Karbida
- Pelat bantu
- Rangkaian ragum (Ragum horizontal)
- Ragum vertikal
- Kunci soket 13
- Perangkat penahan
- Rangkaian penahan
- Rangkaian penahan-batang
- Pelat setelan
- Kantung debu
- Penggaris segitiga
- Penutup roda gergaji (Pelindung roda gergaji C)
- Tongkat pendorong
- Rangkaian penggaris (Penggaris pemandu)

**CATATAN:**

- Beberapa artikel dalam daftar dapat disertakan dalam kemasan mesin sebagai aksesoris standar. Kelengkapan ini dapat berbeda dari satu negara ke negara lainnya.



# TIẾNG VIỆT (Hướng dẫn Gốc)

## Giải thích về hình vẽ tổng thể

- |                                   |                                     |  |
|-----------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1. Miếng đệm                      | 33. Phần bảo vệ lưới của B          | 65. Giá đỡ                             |
| 2. Bu-lông lục giác               | 34. Hộp đựng lưới của               | 66. Bộ phận lắp giá đỡ                 |
| 3. Đế                             | 35. Mũi tên                         | 67. Núm kẹp                            |
| 4. Đai ốc                         | 36. Vành ngoài                      | 68. Mũi chiếu                          |
| 5. Bu-lông                        | 37. Vành trong                      | 69. Trục bàn kẹp                       |
| 6. Tấm bảo vệ lưới của dưới A     | 38. Trục quay                       | 70. Thanh 12                           |
| 7. Tấm bảo vệ lưới của dưới B     | 39. Vòng                            | 71. Bàn kẹp (phụ tùng tùy chọn)        |
| 8. Phần bảo vệ lưới của phía trên | 40. Chém mở mạch của                | 72. Bàn kẹp                            |
| 9. Vít                            | 41. Khu vực ấn                      | 73. Chi tiết trung gian                |
| 10. Tay cầm                       | 42. Bu-lông lục giác                | 74. Thanh nhôm định hình               |
| 11. Lẫy                           | 43. Chiều rộng lưới của             | 75. Trên 10 mm                         |
| 12. Cờ lê kiểu ống                | 44. Giá đỡ thanh cũ                 | 76. Trên 460 mm                        |
| 13. Bu-lông điều chỉnh            | 45. Ray dẫn hướng trên mặt bàn trên | 77. Lỗ                                 |
| 14. Bề mặt phía trên của đế xoay  | 46. Vít kẹp (A)                     | 78. Đĩa chặn                           |
| 15. Chu vi lưới của               | 47. Vít kẹp (B)                     | 79. Vấu lỗi nhỏ                        |
| 16. Tấm chắn dẫn hướng            | 48. Tấm chắn dài                    | 80. Mặt/cạnh song song                 |
| 17. Kim chỉ                       | 49. Đường căn chỉnh                 | 81. Vít gỗ                             |
| 18. Lẫy khoá                      | 50. Phôi gia công                   | 82. Gắn keo vào nhau                   |
| 19. Dụng cụ kẹp                   | 51. Đai ốc vuông                    | 83. Lỗ (đường kính 7 mm)               |
| 20. Thước chia độ chéo            | 52. Vòng đệm                        | 84. Bu lông M6                         |
| 21. Thước chia độ vát             | 53. Thước chia                      | 85. Cán đẩy                            |
| 22. Công tắc                      | 54. Hai vít                         | 86. Tấm chắn đệm                       |
| 23. Công tắc đèn                  | 55. Ống phun mặt cửa                | 87. Khối đẩy                           |
| 24. Đèn                           | 56. Túi đựng mặt cửa                | 88. Quy tắc tam giác                   |
| 25. Chốt chặn                     | 57. Nẹp                             | 89. 0° bu lông điều chỉnh              |
| 26. Vít kẹp                       | 58. Nắp                             | 90. Bề mặt phía trên của bàn xoay      |
| 27. Mặt bàn trên                  | 59. Máy hút bụi                     | 91. Tay gạt                            |
| 28. Vỏ mô tơ                      | 60. Tấm bảo vệ lưới dao             | 92. Bu-lông điều chỉnh góc nghiêng 45° |
| 29. Vỏ bảo vệ trung tâm           | 61. Thanh chống                     | 93. Vạch giới hạn                      |
| 30. Phần bảo vệ lưới của A        | 62. Đế xoay                         | 94. Tựa vít                            |
| 31. Khoá trục                     | 63. Tay kẹp                         | 95. Nắp giá đỡ chốt than               |
| 32. Lưới của                      | 64. Thanh kẹp                       |  |

## THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu máy	LH1040/LH1040F
Đường kính lưới của	255 mm - 260 mm
Độ dày thân lưới của	1,6 mm - 1,8 mm
Độ dày chêm mở mạch của	2,0 mm
Đường kính lỗ	
Đối với tất cả các quốc gia ngoài các quốc gia châu Âu	25,4 mm và 25 mm
Đối với các quốc gia châu Âu	30 mm
Công suất cắt tối đa (Cao x Rộng) với đường kính lưới của 260 mm ở chế độ máy cắt góc	

Góc xiên	Góc chéo	
	0°	45°
0°	69 mm x 130 mm	phải 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
	93 mm x 95 mm	trái 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
45° (sang trái)	35 mm x 130 mm	phải 35 mm x 91 mm, 49 mm x 67 mm
	53 mm x 95 mm	trái 35 mm x 65 mm, 49 mm x 42 mm

Công suất cắt tối đa tại 90° đối với bàn của đĩa (chế độ máy cưa)	40 mm
Tốc độ không tải (tối thiểu <sup>-1</sup> )	4.800
Kích thước bàn (Rộng x Dài)	260 mm x 405 mm
Kích thước (Dài x Rộng x Cao)	530 mm x 476 mm x 535 mm
Trọng lượng tịnh	14,3 kg
Nhóm an toàn	▣/II

- Do chương trình nghiên cứu và phát triển liên tục của chúng tôi nên các thông số kỹ thuật dưới đây có thể thay đổi mà không cần thông báo.
- Các thông số kỹ thuật ở mỗi quốc gia có thể khác nhau.
- Trọng lượng theo quy định EPTA-Procedure 01/2003



## Ký hiệu

END208-6

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



..... Đọc tài liệu hướng dẫn.



..... CÁCH ĐIỆN KÉP



... Để tránh thương tích do các mảnh vụn bay, sau khi cắt, ấn giữ đầu của xuống cho đến khi lưỡi của đi đến điểm dừng cuối cùng.



... Khi sử dụng dụng cụ ở chế độ máy cắt góc, hãy cố định mặt bàn trên ở vị trí cao nhất để lưỡi của không thò ra khỏi bề mặt trên cùng của mặt bàn trên.



..... Không để tay hoặc ngón tay gần lưỡi của.



..... Để an toàn cho bạn, hãy dọn sạch phoi, mảnh nhỏ, v.v. khỏi mặt bàn trước khi vận hành.

## Mục đích sử dụng

ENE060-1

Dụng cụ dùng để cắt thẳng chính xác và (chỉ khi sử dụng làm máy cắt góc trên bàn thấp hơn) cắt góc gỗ.

## Nguồn cấp điện

ENF002-2

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 cung cấp AC một pha. Thiết bị được cách điện kép và do đó cũng có thể được sử dụng từ các ổ cắm mà không cần dây tiếp đất.

## HƯỚNG DẪN AN TOÀN

ENA001-2

**⚠ CẢNH BÁO!** Khi sử dụng các dụng cụ điện, các phòng ngừa an toàn cơ bản, bao gồm các mục sau phải luôn được tuân theo để giảm nguy cơ cháy, điện giật và thương tích cá nhân. Đọc toàn bộ hướng dẫn trước khi vận hành sản phẩm này và hãy nhớ những hướng dẫn này.

### Để vận hành an toàn:

- Giữ cho nơi làm việc luôn sạch sẽ.**  
Bàn và nơi làm việc lộn xộn dễ gây thương tích.
- Quan tâm đến môi trường nơi làm việc.**  
Không để các dụng cụ máy dưới mưa. Không sử dụng các dụng cụ máy ở những nơi ẩm thấp hay ẩm ướt. Giữ cho nơi làm việc luôn đủ ánh sáng. Không sử dụng các dụng cụ máy ở những nơi có nguy cơ gây cháy hoặc nổ.
- Để phòng điện giật.**  
Tránh để cơ thể tiếp xúc với các bề mặt nối đất hoặc tiếp đất (ví dụ: đường ống, bộ tản nhiệt, bếp ga, tủ lạnh).
- Không cho trẻ em đến gần.**  
Không để khách thăm chạm vào dụng cụ hoặc dây kéo dài. Tất cả khách thăm phải tránh xa nơi làm việc.

### 5. Cắt giữ các dụng cụ để không.

Khi không sử dụng, các dụng cụ nên được cất giữ ở nơi khô ráo, cao hoặc có khoá, ngoài tầm với của trẻ em.

### 6. Không dùng lực đối với dụng cụ này.

Dụng cụ này sẽ hoạt động tốt hơn và an toàn hơn ở tốc độ định sẵn.

### 7. Sử dụng đúng dụng cụ.

Không dùng lực đối với các dụng cụ nhỏ hay các phụ kiện để làm công việc của dụng cụ làm việc nặng. Không sử dụng dụng cụ cho các mục đích không được định sẵn, ví dụ như không sử dụng của đĩa để cắt cành cây hoặc khúc gỗ.

### 8. Ăn mặc phù hợp.

Không mặc quần áo rộng hoặc đeo trang sức, chúng có thể bị móc vào những bộ phận động. Nên đeo găng cao su và giày dép chống trượt khi làm việc ngoài trời. Đeo mũ bảo vệ cho tóc dài.

### 9. Sử dụng kính an toàn và dụng cụ chống ồn.

Đồng thời sử dụng mặt nạ hay mặt nạ chống bụi nếu quá trình cắt sinh ra nhiều bụi.

### 10. Nối thiết bị hút bụi.

Nếu các thiết bị được cung cấp để nối các thiết bị gom và hút bụi, hãy đảm bảo chúng được kết nối và sử dụng hợp lý.

### 11. Không sử dụng dây sai cách.

Không bao giờ di chuyển dụng cụ bằng cách cầm dây hoặc giật mạnh để tháo dây khỏi ổ cắm. Để đảm bảo tránh xa chỗ nóng, dầu và các cạnh sắc.

### 12. Cố định phoi gia công.

Sử dụng kẹp hoặc bàn kẹp để giữ phoi gia công. Việc này sẽ an toàn hơn là sử dụng tay và rãnh hai tay để vận hành dụng cụ.

### 13. Không với quá cao.

Luôn giữ thăng bằng tốt và có chỗ để chân phù hợp.

### 14. Bảo dưỡng dụng cụ cẩn thận.

Giữ cho các dụng cụ cắt luôn sắc và sạch để có hiệu suất tốt hơn và an toàn hơn. Tuân theo hướng dẫn dành cho việc bôi trơn và thay phụ tùng. Định kỳ kiểm tra dây dụng cụ và nếu bị hư hỏng, hãy mang đến cơ sở dịch vụ được uỷ quyền để sửa chữa. Định kỳ kiểm tra và thay thế dây kéo dài nếu bị hư hỏng. Giữ tay cầm khô, sạch, không dính dầu và mỡ.

### 15. Tháo dụng cụ.

Khi không sử dụng, trước khi bảo trì và khi thay phụ tùng như lưỡi cưa, mũi khoan và lưỡi cắt.

### 16. Rút các khoá điều chỉnh và cờ lê.

Hình thành thói quen kiểm tra xem các khoá và cờ lê điều chỉnh đã được rút ra khỏi dụng cụ hay chưa trước khi bật.

### 17. Tránh khởi động vô tình dụng cụ máy.

Không di chuyển dụng cụ đã cắm điện khi ngón tay đặt trên công tắc. Đảm bảo rằng công tắc tắt khi cắm điện.

### 18. Sử dụng dây điện kéo dài khi sử dụng ngoài trời.

Khi sử dụng dụng cụ ngoài trời, chỉ sử dụng dây kéo dài dành cho mục đích sử dụng ngoài trời.

### 19. Luôn cảnh giác.

Tập trung vào việc bạn đang làm. Vận dụng sự hiểu biết thông thường. Không vận hành dụng cụ khi bạn thấy mệt mỏi.

#### 20. Kiểm tra các bộ phận bị hư hỏng.

Trước khi tiếp tục sử dụng dụng cụ này, phải kiểm tra cẩn thận phần bảo vệ hay bộ phận khác bị hư hỏng để xác định rằng dụng cụ sẽ hoạt động đúng và thực hiện chức năng đã được định sẵn. Kiểm tra sự thẳng hàng của các bộ phận động, chuyển động tự do của các bộ phận động, các bộ phận võ hồng, tình trạng lắp đặt và các tình trạng khác có thể ảnh hưởng đến quá trình vận hành. Phần bảo vệ hay bộ phận khác bị hư hỏng phải được sửa chữa hoặc thay thế đúng cách bởi trung tâm dịch vụ được ủy quyền trừ khi có cách khác được chỉ ra trong tài liệu hướng dẫn này. Thay thế các công tắc hồng tay có sơ dịch vụ được ủy quyền. Không sử dụng dụng cụ này nếu công tắc không bật và tắt được dụng cụ đó.

#### 21. Cảnh báo.

Việc sử dụng bất kỳ phụ tùng hay phụ kiện nào khác ngoài những phụ kiện hay phụ tùng được khuyến dùng trong tài liệu hướng dẫn hay ca-ta-lô này có thể dẫn đến nguy cơ thương tích cá nhân.

#### 22. Dụng cụ của bạn được sửa chữa bởi người đủ năng lực.

Dụng cụ điện này tuân theo các yêu cầu an toàn liên quan. Việc sửa chữa chỉ được tiến hành bởi những người đủ năng lực sử dụng bộ phận thay thế chính hãng, nếu không, việc này có thể dẫn đến nguy hiểm đáng kể cho người dùng.

## CÁC QUY TẮC AN TOÀN BỔ SUNG CHO DỤNG CỤ

ENB088-4

### CHO CẢ CHẾ ĐỘ MÁY CỬA ĐA GÓC VÀ BÀN CỬA ĐĨA (MÁY CỬA)

1. Đeo thiết bị bảo vệ tai và mắt. Nên đeo thiết bị bảo vệ cá nhân phù hợp khác.
2. **KHÔNG** đeo gang tay trong khi vận hành trừ khi thay thế lưỡi cửa hoặc xử lý vật liệu thô trước khi vận hành.
3. Giữ khu vực sàn quanh dụng cụ bằng phẳng, được bảo dưỡng tốt và không có vật liệu rời như sỏi và phân cát.
4. Không vận hành máy cửa mà không có phần bảo vệ và chêm mở mạch cửa tại chỗ. Kiểm tra phần bảo vệ lưỡi cửa xem đã đóng đúng chưa trước mỗi lần sử dụng. Không vận hành máy cửa nếu phần bảo vệ lưỡi cửa không di chuyển tự do và đóng ngay tức khắc. Không bao giờ kẹp chặt hoặc buộc phần bảo vệ lưỡi cửa ở vị trí mở. Bất kỳ sự vận hành không đúng quy tắc phần bảo vệ lưỡi cửa nào đều phải được sửa chữa ngay.
5. Lau sạch và cẩn thận không làm hồng trực quay, các vành (đặc biệt là bề mặt lắp) và bu lông sáu cạnh trước và khi lắp lưỡi cửa. Làm hồng những bộ phận này có thể dẫn đến hồng lưỡi cửa. Lắp đặt kém chất lượng có thể gây ra hiện tượng rung/lung lay hoặc trượt lưỡi cửa. Chỉ sử dụng các vành được chỉ định cho dụng cụ này.
6. Kiểm tra cẩn thận lưỡi cửa xem có vết nứt hay hư hỏng nào không trước khi vận hành. Không sử dụng lưỡi cửa bị hỏng hoặc bị biến dạng.
7. Chỉ sử dụng lưỡi cửa được nhà sản xuất khuyến dùng và tuân theo EN847-1, đồng thời chú ý dùng chêm mở mạch cửa không được dày hơn chiều rộng cắt của lưỡi cửa và không mỏng hơn thân lưỡi cửa.
8. Luôn sử dụng các phụ tùng được khuyến dùng trong tài liệu hướng dẫn này. Sử dụng các phụ tùng không phù hợp như bánh mài cắt có thể gây thương tích.
9. Chọn lưỡi cửa tương ứng với vật liệu được cắt.
10. Không sử dụng lưỡi cửa được sản xuất từ thép gió.
11. Để giảm tiếng ồn phát ra, phải luôn chắc chắn rằng lưỡi cửa sắc và sạch.
12. Sử dụng đúng các lưỡi cửa đã được mài sắc. Quan sát tốc độ tối đa được đánh dấu trên lưỡi cửa.
13. Không cắt các kim loại như đinh và vít. Kiểm tra và tháo toàn bộ đinh, vít và các vật lạ khỏi phiôi gia công trước khi vận hành.
14. Loại bỏ bất kỳ phần gây nhiễu khỏi phiôi gia công **TRƯỚC KHI** bắt đầu cắt.
15. Không sử dụng dụng cụ này ở những nơi có chất lỏng hay khí dễ cháy.
16. Để an toàn cho bạn, hãy loại bỏ phiôi, mảnh nhỏ, v.v. khỏi khu vực làm việc và mặt bàn trước khi cắm điện dụng cụ và bắt đầu vận hành.
17. Người vận hành phải được đào tạo đầy đủ về cách sử dụng, điều chỉnh và vận hành dụng cụ.
18. Giữ tay và thông báo cho những người xung quanh bạn cũng như bạn tránh xa khỏi đường cửa và không thẳng hàng với lưỡi cửa. Tránh tiếp xúc với bất kỳ lưỡi cửa nào đang tắt dần. Điều này vẫn có thể gây ra thương tích nghiêm trọng và không bao giờ được đến gần quanh lưỡi cửa.
19. Luôn cảnh giác, đặc biệt là trong suốt quá trình vận hành lặp lại, đơn điệu. Đừng bị đánh lừa bởi cảm giác sai lầm về an toàn. Các lưỡi cửa sẽ không tránh bất kỳ ai.
20. Đảm bảo rằng khoá trực được nhả ra trước khi bật công tắc.
21. Trước khi sử dụng dụng cụ này trên phiôi gia công thép tế, hãy để dụng cụ chạy trong ít phút. Theo dõi xem sự rung hay lắc có thể cho thấy lắp ráp kém hay lưỡi cửa chưa cân bằng.
22. Chờ cho đến khi lưỡi cửa đạt tới tốc độ cao nhất trước khi cắt.
23. Không được sử dụng dụng cụ để xẻ rãnh, bào đường rãnh hoặc cắt rãnh.
24. Không tháo bất kỳ phần cắt nào hay các bộ phận khác của phiôi gia công khỏi vùng cắt trong khi dụng cụ này đang chạy và mũi cửa chưa ở vị trí nghỉ.
25. Dừng vận hành ngay lập tức nếu bạn thấy điều gì không bình thường.
26. Tắt dụng cụ và chờ lưỡi cửa dừng trước khi di chuyển phiôi gia công hay thay đổi điều chỉnh.
27. Tháo phích cắm dụng cụ trước khi thay lưỡi cửa, bảo trì hoặc không sử dụng.

28. Bụi tạo ra do vận hành chứa các hoá chất có thể gây ung thư, khuyết tật bẩm sinh hay tổn hại khác cho sức khoẻ sinh sản. Một vài ví dụ về các chất hoá học này:
- chì từ vật liệu sơn chứa chì và,
  - asen và crom từ gỗ xè được xử lý bằng các phương pháp hoá học.
- Mức độ rủi ro từ việc tiếp xúc với các hoá chất này có thể khác nhau, phụ thuộc vào tần suất bạn làm loại công việc này. Để giảm tiếp xúc với các hoá chất này: Làm việc ở nơi thoáng gió và làm việc với thiết bị an toàn đã được phê chuẩn, như mặt nạ chống bụi được thiết kế đặc biệt để lọc các hạt cực nhỏ.
29. Nối dụng cụ vào thiết bị gom bụi khi cần.
30. Khi lắp với laze, không được phép đổi loại laze khác. Các lần sửa chữa phải được tiến hành chính xác.
31. Ngay cả khi dùng dụng cụ như mô tả thì cũng không thể loại bỏ được tất cả các yếu tố rủi ro tồn đọng. Có thể xảy ra những nguy hiểm sau liên quan đến cấu tạo và thiết kế của dụng cụ:
- Nguy hại sức khỏe do rung bàn tay-cánh tay nếu sử dụng dụng cụ máy trong thời gian lâu hơn và vận hành hoặc bảo dưỡng dụng cụ máy không đúng cách.
  - Những phụ tùng dụng cụ bị lỏng có thể bắt ngờ tuột ra khỏi dụng cụ do bị hỏng đột ngột, bị mòn hoặc lắp không đúng cách, từ đó gây ra thương tích hoặc nguy hại đến sức khỏe.

#### KHI SỬ DỤNG Ở CHẾ ĐỘ MÁY CỬA ĐA GÓC:

32. Không sử dụng máy cửa để cắt các vật liệu khác ngoài gỗ, nhôm hay các vật liệu tương tự.
33. Không tiến hành vận hành bằng tay không khi cắt phôi gia công ở khu vực gần lưỡi của. Phôi gia công phải được cố định chắc chắn so với bề xoay và tẩm chắn dẫn hướng trong tất cả các quá trình vận hành.
34. Đảm bảo rằng để xoay được cố định chắc chắn để không di chuyển trong quá trình vận hành.
35. Đảm bảo rằng cần gạt được cố định chắc chắn khi cắt xiên. Siết chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ để cố định tay gạt.
36. Đảm bảo rằng lưỡi của không tiếp xúc với để xoay ở vị trí thấp nhất và không tiếp xúc với phôi gia công trước khi bắt công tác.
37. Giữ chắc tay cầm. Nhận thức rằng máy của hơi di chuyển lên hoặc xuống một chút trong khi khởi động và dừng.
38. Thay thế rãnh của khi bị hỏng.

#### KHI SỬ DỤNG CHẾ ĐỘ BÀN CỬA ĐĨA (MÁY CỬA):

39. Không thực hiện bất kỳ thao tác nào bằng tay không. Tay không có nghĩa là sử dụng tay bạn để đỡ hoặc dẫn hướng phôi gia công, thay vì thanh cũ.
40. Đảm bảo rằng tay gạt được lắp chắc chắn tại vị trí làm việc. Siết chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ để cố định tay gạt.
41. Sử dụng cần đẩy hoặc khởi đẩy để tránh làm việc với tay và ngón tay gần lưỡi của.
42. Đảm bảo rằng bàn máy của được lắp chắc chắn theo chiều cao đã chọn.

43. Đảm bảo rằng lưỡi của không tiếp xúc với chêm mở mạch của hoặc phôi gia công trước khi bật công tắc.
44. Luôn cất cần đẩy vào trong kho khi không sử dụng.
45. Đặc biệt chú ý đến các hướng dẫn giảm thiểu nguy cơ bị ĐÁY NGƯỢC LẠI. ĐÁY NGƯỢC LẠI là việc phản ứng đột ngột đối với lưỡi của bị kẹt, nảy lên hoặc sai hướng. ĐÁY NGƯỢC LẠI gây ra việc đẩy ra phôi gia công về phía sau về hướng người vận hành. ĐÁY NGƯỢC LẠI CÓ THỂ DẪN ĐẾN THƯƠNG TÍCH CẤP NHẬN NGHIỆM TRỌNG. Tránh ĐÁY NGƯỢC LẠI bằng cách giữ lưỡi của sắc, giữ thanh cũ song song với lưỡi của, giữ chêm mở mạch của và phần bảo vệ lưỡi của tại chỗ và vận hành hợp lý, không nhả phôi gia công cho đến khi bạn đẩy hết phôi qua lưỡi của và bằng cách không xê dịch phôi gia công bị vận hoặc bị bề cong hoặc không có cạnh thẳng để dẫn hướng theo tấm chắn.
46. Tránh cấp phôi nhanh, đột ngột. Cấp phôi càng chậm càng tốt khi cắt phôi gia công cứng. Không uốn cong hoặc vận phôi gia công trong khi đang cấp phôi. Nếu bạn làm lưỡi của bị mắc hoặc kẹt trong phôi gia công, hãy tắt dụng cụ ngay lập tức. Hãy rút phích cắm dụng cụ. Sau đó hãy tháo chỗ bị kẹt.

## LƯU GIỮ CÁC HƯỚNG DẪN NÀY.

### LẮP RÁP

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

Giữ khu vực sàn quanh dụng cụ bằng phẳng, được bảo dưỡng tốt và không có vật liệu rời như phoi và tấm chắn.

#### Lắp miếng đệm (Hình 1 & 2)

Luôn lắp miếng đệm bằng cách sử dụng vết khía hình V trên đế của dụng cụ và cố định miếng đệm bằng cách siết chặt bu lông sáu cạnh trước khi vận hành.

#### Lắp ráp trên bàn

Dụng cụ này được chốt bằng hai bu-lông vào một bề mặt phẳng và cố định sử dụng các lỗ bu-lông có sẵn trên đế của dụng cụ. Điều này sẽ giúp dụng cụ không bị lật và tránh thương tích có thể. (Hình 3)

### MÔ TẢ CHỨC NĂNG

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn chắc chắn rằng dụng cụ này tắt và tháo phích cắm trước khi điều chỉnh hoặc kiểm tra chức năng trên dụng cụ.

#### Phần bảo vệ lưỡi của (Hình 4)

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Đảm bảo rằng tay cầm không thể bị hạ thấp mà không đẩy cần gạt gắn tay cầm về bên trái.
- Đảm bảo rằng bộ kết hợp tấm bảo vệ lưỡi của dưới A và B không mở trừ khi cần gạt gắn tay cầm bị đẩy về vị trí cao nhất của tay cầm.

Khi hạ thấp tay cầm trong khi đẩy cần gạt về bên trái, tấm bảo vệ lưỡi của dưới A tự động nâng lên. Tấm bảo vệ lưỡi của dưới B nâng lên khi nó tiếp xúc với phôi gia công. Các tấm bảo vệ lưỡi của dưới chịu tải bằng lò xo nên nó sẽ quay trở về vị trí ban đầu khi việc cắt đã hoàn thành và tay cầm được nâng lên. Phần bảo vệ lưỡi của phía trên sẽ phẳng trên bề mặt phía trên sau khi phôi gia công đi qua bên dưới. **KHÔNG BAO GIỜ LÀM HÔNG HAY THẢO CÁC TẤM BẢO VỆ LƯỠI CỦA DƯỚI, LÒ XO GẮN VỚI TẤM BẢO VỆ LƯỠI CỦA DƯỚI HAY PHẦN BẢO VỆ LƯỠI CỦA PHÍA TRÊN.** Vì mục đích an toàn cá nhân, luôn duy trì mỗi phần bảo vệ lưỡi của ở tình trạng tốt. Bất kỳ sự vận hành không đúng quy tắc nào của các phần bảo vệ đều phải được sửa chữa ngay. Kiểm tra để đảm bảo rằng lò xo chịu tải trở lại trạng thái của tấm bảo vệ lưỡi của phía dưới. **KHÔNG BAO GIỜ SỬ DỤNG DỤNG CỤ NÀY NẾU TẤM BẢO VỆ LƯỠI CỦA PHÍA DƯỚI, LÒ XO HOẶC PHẦN BẢO VỆ LƯỠI CỦA PHÍA TRÊN BỊ HƯ HỎNG, LỖI HAY BỊ THẢO RA. LÀM NHƯ VẬY SẼ RẤT NGUY HIỂM VÀ CÓ THỂ GÂY THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN NGHIÊM TRỌNG.**

Nếu bất kỳ tấm bảo vệ lưỡi của trong suốt này bị bẩn hay mặt của bám vào khiến lưỡi của không còn dễ nhìn, hãy tháo máy của và lau sạch các tấm bảo vệ thật cẩn thận bằng vải ẩm. Không sử dụng dung môi hay bất kỳ chất tẩy rửa từ dầu mỏ nên lên phần bảo vệ bằng nhựa.

Nếu tấm bảo vệ lưỡi của phía dưới A đặc biệt bẩn và tấm nhìn qua tấm bảo vệ giảm sút, hãy tiến hành như sau. Lắp mặt bàn trên ở vị trí cao nhất, nâng hoàn toàn tay cầm, đẩy hoàn toàn vào chốt chặn với tay cầm được nâng hoàn toàn và sử dụng cờ lê đầu ống được cung cấp để nối lồng bu lông sáu cạnh giữ vỏ bảo vệ trung tâm. Nối lồng bu lông sáu cạnh bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ và nâng tấm bảo vệ lưỡi của phía dưới A và vỏ bảo vệ trung tâm trong khi đẩy cần gạt về bên trái. Với tấm bảo vệ lưỡi của phía dưới A được định vị như vậy, việc lau sạch có thể hoàn thành trọn vẹn và hiệu quả hơn. Khi lau sạch xong, hãy đảo ngược lại quy trình trên và siết bu-lông.

Thực hiện tương tự với phần bảo vệ lưỡi của phía trên như được mô tả phía trên, hãy nối lồng bu lông giữ tấm bảo vệ bằng tua vít và tháo phần bảo vệ lưỡi của phía trên. Sau khi vệ sinh, luôn lắp lại một cách chắc chắn bằng cách siết chặt bu lông trong phạm vi phần bảo vệ lưỡi của phía trên di chuyển lên hoặc xuống một cách nhẹ nhàng.

Nếu bất kỳ phần bảo vệ lưỡi của nào trong số này bị mất màu qua thời gian hay tiếp xúc với ánh sáng tử ngoại, hãy liên hệ trung tâm dịch vụ Makita để có phần bảo vệ mới. **KHÔNG BAO GIỜ LÀM HÔNG HAY THẢO PHẦN BẢO VỆ. (Hình 5)**

## Duy trì công suất cắt tối đa (Hình 6 & 7)

Dụng cụ này được điều chỉnh khi xuất xưởng để cung cấp công suất cắt tối đa cho lưỡi của 260 mm. Khi lắp một lưỡi của mới, luôn kiểm tra vị trí giới hạn dưới của lưỡi của và nếu cần thiết, hãy điều chỉnh như sau:

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Khi thực hiện việc điều chỉnh này, hãy định vị mặt bàn trên ở vị trí thấp nhất sau khi rút phích cắm dụng cụ.

Trước tiên, tháo phích cắm dụng cụ. Định vị mặt bàn trên ở vị trí thấp nhất. Hạ thấp hoàn toàn tay cầm. Sử dụng cờ lê đầu ống để xoay bu-lông điều chỉnh mà bạn có thể tìm thấy bên dưới trong lỗ to nhất trong bàn mặt trên cho đến khi chu vi của lưỡi của hơi kéo dài ra dưới bề mặt phía trên của bộ xoay tại điểm mà bề mặt phía trước của tấm chắn dẫn hướng chạm vào bề mặt phía trên của bộ xoay.

Khi dụng cụ được tháo phích cắm, hãy xoay lưỡi của bằng tay trong khi ấn tay cầm xuống hết cỡ để chắc chắn rằng lưỡi của không tiếp xúc với bất kỳ bộ phận nào của đế bên dưới. Điều chỉnh lại một chút nếu cần thiết.

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Sau khi lắp ráp một lưỡi của mới, luôn chắc chắn rằng lưỡi của không tiếp xúc với bất kỳ bộ phận nào của đế bên dưới khi tay cầm được hạ thấp hoàn toàn. Luôn thực hiện điều này khi dụng cụ đã được tháo phích cắm.

## Điều chỉnh góc chéo (Hình 8)

Nối lồng dụng cụ kẹp bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ. Xoay đế xoay trong khi ấn cần khoá xuống. Khi bạn đã di chuyển dụng cụ kẹp tới vị trí kim chỉ chỉ góc mong muốn ở thước chia độ chéo, hãy siết thật chặt dụng cụ kẹp ngược chiều kim đồng hồ.

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Khi xoay đế xoay, hãy chắc chắn rằng đã nâng hoàn toàn tay cầm.
- Sau khi thay đổi góc chéo, luôn cố định đế xoay bằng cách siết chặt dụng cụ kẹp.

## Điều chỉnh góc nghiêng (Hình 9 & 10)

Để điều chỉnh góc nghiêng, nối lồng cần gạt ở phía sau dụng cụ ngược chiều kim đồng hồ.

Đẩy tay cầm sang trái để nghiêng lưỡi của cho đến khi kim chỉ đến góc mong muốn trên thang chia độ nghiêng. Sau đó siết chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ để cố định tay gạt.

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Khi xoay nghiêng lưỡi của, hãy chắc chắn rằng đã nâng hoàn toàn tay cầm lên.
- Sau khi thay đổi góc nghiêng, luôn cố định tay gạt bằng cách siết chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ.

## Hoạt động của công tắc (Hình 11)

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Trước khi vận hành, đảm bảo dụng cụ được bật và tắt.

Để khởi động dụng cụ, bấm nút **BẬT (I)**. Để dừng, hãy bấm nút **TẮT (O)**.

## Bật đèn

### **Chỉ dành cho Kiểu máy LH1040F (Hình 12)**

Đẩy lên vị trí bên trên của công tắc để bật đèn và đẩy xuống vị trí bên dưới để tắt.

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Không nhìn vào ánh sáng hoặc nhìn nguồn sáng một cách trực tiếp.

## CHÚ Ý:

- Sử dụng vải khô để lau sạch bản trên các thấu kính của đèn. Cần thận không làm xước các thấu kính của đèn hay tránh để việc này có thể làm giảm độ sáng.

## Điều chỉnh sự bằng phẳng của mặt bàn trên (Hình 13)

Để điều chỉnh mức bằng phẳng của mặt bàn trên, hãy nói lỏng hai cần gạt bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ rồi sau đó nâng lên hoặc hạ xuống mặt bàn trên. Siết chặt các tay cầm này sau khi điều chỉnh.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- Định vị mặt bàn trên ở vị trí cao nhất khi sử dụng dụng cụ ở chế độ máy cắt góc và ở vị trí mong muốn khi sử dụng ở chế độ bàn của đĩa (chế độ máy cưa).

## QUÁ TRÌNH LẮP RÁP

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt và rút phích cắm trước khi tiến hành bất kỳ công việc nào trên dụng cụ.

## Lắp hoặc tháo lưỡi cưa

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt và rút phích cắm trước khi lắp hoặc tháo lưỡi dao.
- Chỉ sử dụng cờ lê đầu ống Makita được cung cấp để lắp hoặc tháo lưỡi cưa. Nếu không làm đúng như vậy có thể dẫn đến việc siết bu lông sáu cạnh quá chặt hoặc không đủ chặt. Điều này có thể gây thương tích.

Cố định mặt bàn trên ở vị trí cao nhất.

Khoá tay cầm ở vị trí được nâng lên bằng cách bấm vào chốt chặn. (Hình 14)

Để tháo lưỡi cưa, trước tiên hãy nói lỏng vít kẹp để tấm bảo vệ lưỡi cưa phía dưới B được hạ thấp như được trình bày trong hình. (Hình 15)

Sau đó sử dụng cờ lê đầu ống để nói lỏng bu lông sáu cạnh giữ vỏ bảo vệ trung tâm bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ. Nâng tấm bảo vệ lưỡi cưa phía dưới A và vỏ bảo vệ trung tâm trong khi đẩy cần gạt gắn tay cầm về bên trái. (Hình 16)

Ấn vào khoá trục để khoá trục quay, sử dụng cờ lê đầu ống để nói lỏng bu lông sáu cạnh theo chiều kim đồng hồ. Sau đó tháo bu lông sáu cạnh, vành ngoài và lưỡi cưa. (Hình 17)

Để lắp lưỡi cưa, cần thận gắn vào trục quay, đảm bảo rằng hướng của mũi tên trên bề mặt lưỡi cưa khớp với hướng của mũi tên trên vỏ bảo vệ lưỡi cưa. Lắp vành ngoài và bu lông sáu cạnh, sau đó sử dụng cờ lê đầu ống để siết chặt bu lông sáu cạnh (bên trái) ngược chiều kim đồng hồ trong khi ấn khoá trục. (Hình 18 & 19)

## CHÚ Ý:

- Khi lắp lưỡi cưa, hãy đảm bảo đưa lưỡi cưa từ bên ngoài tấm bảo vệ lưỡi cưa B trước tiên rồi sau đó nâng lưỡi cưa để lưỡi cưa được đặt hoàn toàn trong tấm bảo vệ lưỡi cưa B.

## Đối với tất cả các quốc gia không thuộc châu Âu (Hình 20)

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Vòng bạc có đường kính ngoài 25,4 mm được lắp tại nhà máy lên trục quay. Vòng đen có đường kính ngoài 25 mm được đưa vào là thiết bị tiêu chuẩn. Trước khi lắp lưỡi cưa vào trục quay, luôn đảm bảo rằng bạn lắp vòng đúng cho lỗ tâm của lưỡi cưa định sử dụng lên trục quay.

## Đối với các nước châu Âu

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Vòng có đường kính ngoài 30 mm được lắp tại nhà máy giữa vành trong và vành ngoài.

Lắp lại tấm bảo vệ lưỡi cưa phía dưới A và vỏ bảo vệ trung tâm vào vị trí ban đầu. Sau đó siết bu lông sáu cạnh theo chiều kim đồng hồ để cố định vỏ bảo vệ trung tâm. Nâng tấm bảo vệ lưỡi cưa B càng cao càng tốt và siết chặt vít kẹp trong khi đang giữ tấm bảo vệ ở vị trí nâng cao. Hạ thấp tay cầm để đảm bảo rằng tấm bảo vệ lưỡi cưa phía dưới di chuyển đúng. Đảm bảo khoá trục đã nhả trục quay trước khi tiến hành cắt.

## Điều chỉnh chêm mở mạch cửa (Hình 21)

Trước khi điều chỉnh chêm mở mạch cửa, nói lỏng hai cần gạt bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ rồi đẩy mặt bàn trên về phía bên phải gần chêm mở mạch cửa đến vị trí hạ thấp của chêm. Sau đó hãy cố định mặt bàn trên bằng cách vặn chặt lại hai cần gạt như được trình bày trong hình.

Phải có khoảng hở khoảng 4 - 5 mm giữa chêm mở mạch cửa và răng cửa. Điều chỉnh chêm mở mạch cửa tương ứng bằng cách nói lỏng hai bu lông sáu cạnh ngược chiều kim đồng hồ và đo khoảng cách. Siết chặt bu lông sáu cạnh rồi sau đó kiểm tra xem phần tấm bảo vệ lưỡi cưa phía trên có hoạt động nhịp nhàng trước khi cắt không. (Hình 22)

Chêm mở mạch cửa được lắp trước khi giao hàng từ nhà máy để lưỡi cưa và chêm mở mạch cửa nằm trên đường thẳng. (Hình 23)

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Nếu lưỡi cưa và chêm mở mạch cửa không được căn chỉnh đúng thì có thể xảy ra tình huống kẹt nguy hiểm trong quá trình vận hành. Đảm bảo chêm mở mạch cửa được định vị giữa hai đầu bên ngoài của răng cửa khi nhìn từ phía trên. Bạn có thể bị thương tích cá nhân nghiêm trọng trong khi sử dụng dụng cụ mà không căn chỉnh đúng chêm mở mạch cửa. Nếu chêm mở mạch cửa không được căn chỉnh vì bất kỳ lý do nào, hãy để trung tâm bảo trì được ủy quyền của Makita sửa chữa.

## Lắp và điều chỉnh thanh cũ (Hình 24)

- Lắp thanh cũ trên bàn để giá đỡ thanh cũ khớp với ray dẫn hướng. Siết chặt vít kẹp (B) của thanh cũ theo chiều kim đồng hồ.
- Nới lỏng vít kẹp (A).
- Đẩy trượt thanh cũ và cố định để đầu xa bạn của thanh cũ được căn chỉnh với điểm mà cạnh trước của lưỡi cưa chỉ xuất hiện từ bề mặt phía trên của phôi gia công. Mục đích của việc điều chỉnh này là giảm thiểu nguy cơ bật ngược lại về phía người vận

hành cắt phôi gia công bị kẹt giữa lưỡi cưa và thanh cũ và cuối cùng bị đẩy về phía người vận hành. Được cắt thứ 3 thay đổi theo độ dày của phôi gia công hoặc cao bằng bàn. Điều chỉnh vị trí của thanh cũ theo độ dày của phôi gia công. Sau khi điều chỉnh thanh cũ, hãy siết chặt vít kẹp (A). **(Hình 25)**

#### CHÚ Ý:

- Có bốn kiểu định vị thanh cũ như được trình bày trong hình. Thanh cũ có hai rãnh ở mỗi bên, một rãnh có đường viền cao ở cùng một bên và rãnh còn lại không có đường viền cao. Sử dụng bề mặt thanh cũ có đường viền này chỉ quay về phía phôi gia công khi cắt mảnh gia công mỏng. **(Hình 26)**

#### CHÚ Ý:

- Để thay đổi kiểu thanh cũ, hãy tháo thanh cũ khỏi giá đỡ thanh cũ bằng cách nới lỏng vít kẹp (A) và thay đổi mặt của thanh cũ quay về giá đỡ thanh cũ để thanh cũ đối diện với giá đỡ thanh cũ theo công việc của bạn như được trình bày trong hình. Lắp đai ốc vuông trên giá đỡ thanh cũ vào đầu sau của rãnh của thanh cũ để chúng khớp như được trình bày trong hình.

Để thay đổi mẫu A hoặc B thành mẫu C hoặc D, hoặc trong trường hợp ngược lại, hãy tháo đai ốc vuông, vòng đệm và vít kẹp (A) khỏi giá đỡ thanh cũ, sau đó định vị vít kẹp (A), vòng đệm và đai ốc vuông ở vị trí đối diện của giá đỡ thanh cũ so với vị trí ban đầu. Siết chặt vít kẹp (A) sau khi lắp đai ốc vuông của giá đỡ thanh cũ vào rãnh của thanh cũ. Lắp đai ốc vuông trên giá đỡ thanh cũ vào đầu sau của rãnh của thanh cũ để chúng khớp như được trình bày trong hình. **(Hình 27)**

Thanh cũ được điều chỉnh khi xuất xưởng để song song với bề mặt lưỡi cưa. Đảm bảo rằng thanh cũ song song. Hãy kiểm tra để đảm bảo rằng thanh cũ song song với lưỡi cưa. Hạ thấp bàn xuống vị trí thấp nhất để lưỡi cưa xuất hiện ở vị trí cao nhất từ bàn. Đánh dấu một rãnh của bằng phấn màu. Đo khoảng cách (A) và (B) giữa thanh cũ và lưỡi cưa. Thực hiện cả hai phép đo trên bằng cách sử dụng rãnh được đánh dấu bằng phấn màu. Hai cách đo này phải đồng nhất nếu thanh cũ không song song với lưỡi cưa, hãy tiến hành như sau: **(Hình 28)**

- Xoay hai vít điều chỉnh ngược chiều kim đồng hồ. **(Hình 29 & 30)**
- Di chuyển nhẹ nhàng mép sau của thanh cũ sang bên phải hoặc bên trái cho đến khi thanh cũ trở nên song song với lưỡi cưa.
- Siết chặt hai ốc trên thanh cũ.

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Đảm bảo điều chỉnh thanh cũ để thanh cũ song song với lưỡi cưa, nếu không có thể xảy ra tình trạng chảy ngược nguy hiểm.
- Đảm bảo điều chỉnh thanh cũ để thanh cũ không tiếp xúc với phần bảo vệ lưỡi cưa phía trên hoặc lưỡi cưa.

### Túi đựng mặt cưa (Hình 31)

Việc sử dụng túi đựng mặt cưa giúp việc cắt sạch sẽ và thu gom mặt cưa dễ dàng. Để lắp túi đựng mặt cưa, lắp nó vào ống xả mặt cưa.

#### CHÚ Ý:

- Ở chế độ máy cắt góc, hãy luôn chỉ lắp túi đựng mặt cưa vào ống xả sau.

Khi túi đựng mặt cưa đầy một nửa, tháo nó ra khỏi dụng cụ và kéo nẹp ra. Đổ hết mặt cưa ra khỏi túi, vỗ nhẹ để các hạt nhỏ bám bên trong túi rơi ra, các hạt này có thể cản trở việc thu gom thêm mặt cưa.

#### (Hình 32)

Nếu bạn nối máy hút bụi vào máy cắt, bạn có thể thực hiện gia công hiệu quả hơn và sạch hơn. **(Hình 33)**

Để lắp tấm bảo vệ lưỡi cưa khi sử dụng chế độ bàn cưa đĩa (chế độ máy cưa), hãy xoay bề xoay về góc chéo 0° (hãy xem phần có tiêu đề “Điều chỉnh góc chéo”) và đặt tấm bảo vệ lưỡi cưa trên bàn xoay để tấm bảo vệ lưỡi cưa được đặt giữa rãnh vào của lưỡi cưa trong bàn xoay rồi sau đó khoả tay cầm ở vị trí thấp nhất bằng cách đẩy hết chốt chặn như được trình bày trong hình.

#### CHÚ Ý:

- Để lắp túi đựng mặt cưa vào ống xả mặt cưa phía trước ở chế độ bàn cưa đĩa (chế độ máy cưa), trước tiên hãy tháo nắp khỏi ống xả mặt cưa phía trước rồi sau đó lắp túi đựng mặt cưa vào ống xả mặt cưa.
- Khi không sử dụng túi đựng mặt cưa, hãy luôn đặt lại nắp vào ống xả mặt cưa phía trước. Không làm như vậy có thể dẫn đến mặt cưa văng khỏi ống xả.
- Khi sử dụng dụng cụ ở chế độ bàn cưa đĩa (chế độ máy cưa), hãy đảm bảo rằng tấm bảo vệ lưỡi cưa được lắp trên bàn xoay.

### Cố định phôi gia công

Bất kỳ khi nào có thể, hãy cố định phôi gia công với the bằng bàn kẹp tùy chọn. Nếu bạn phải dùng tay để giữ phôi gia công thì bạn phải giữ phôi chắc chắn và đảm bảo để không mất kiểm soát đối với phôi gia công. Tay và cánh tay của bạn phải để cách xa khỏi khu vực lưỡi cưa (tối thiểu 100 mm). Ép chặt phôi gia công vào tấm chắn dẫn hướng bằng ngón tay giữ phía trên tấm chắn dẫn hướng. Phôi gia công cũng phải được nằm vững chãi trên bề xoay.

#### ⚠ CẢNH BÁO:

- Không được sử dụng tay để giữ phôi gia công đòi hỏi tay của bạn gần hơn 100 mm so với khu vực lưỡi cưa. Trong trường hợp này, hãy luôn sử dụng bàn kẹp tùy chọn để cố định phôi gia công. Sau mỗi hoạt động cắt, hãy nâng lưỡi cưa một cách nhẹ nhàng. Không được nâng lưỡi cưa cho đến khi đã dừng hoàn toàn. Có thể dẫn đến thương tích nghiêm trọng.

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi cắt phôi gia công dài, sử dụng thanh chống cao bằng bề mặt trên cùng của bề xoay. Không được chỉ dựa vào bàn kẹp đứng và/hoặc bàn kẹp ngang (cả hai là tùy chọn) để cố định phôi gia công. Vật liệu mỏng thường xuyên xuống. Để phôi gia công trên toàn bộ chiều dài để tránh lưỡi cưa bị kẹt và có thể bị ĐÁY NGƯỢC LẠI. **(Hình 34)**

### Bàn kẹp tùy chọn (phụ tùng tùy chọn) (Hình 35)

Có thể lắp bàn kẹp đứng vào hai vị trí trên cạnh trái hoặc phải của tấm chắn dẫn hướng hoặc bộ phận lắp



giá đỡ (phụ tùng tùy chọn). Lắp thanh kẹp vào lỗ trên tấm chắn dẫn hướng hoặc bộ phận lắp giá đỡ và siết chặt vít để cố định thanh kẹp.

Đặt tay kẹp theo độ dày và hình dạng của phôi gia công và cố định nó bằng cách siết chặt vít. Nếu vít để cố định tay kẹp tiếp xúc với tấm chắn dẫn hướng, lắp vít ở phía đối diện của tay kẹp. Đảm bảo rằng không có phần nào của dụng cụ tiếp xúc với bàn kẹp khi hạ thấp tay cầm về mọi hướng. Nếu bộ phận nào tiếp xúc với vít, đặt lại vị trí vít.

Ép mặt phẳng của phôi gia công vào tấm chắn dẫn hướng và bộ xoay. Đặt phôi gia công vào vị trí cắt mong muốn và cố định chắc chắn bằng cách siết chặt núm kẹp.

#### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Phôi gia công phải được cố định chắc chắn so với bề xoay và tấm chắn dẫn hướng.

### **Bàn kẹp ngang (phụ tùng tùy chọn) (Hình 36)**

Có thể lắp bàn kẹp ngang lên cạnh bên trái hoặc bên phải của bề. Khi thực hiện cắt vát chéo 15° hoặc lớn hơn, lắp bàn kẹp ngang vào cạnh đối diện với hướng mà để xoay sẽ xoay đến. Bằng cách xoay núm kẹp ngược chiều kim đồng hồ, vít sẽ được nhả ra và trực tiếp 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 núm nhẹ núm kẹp cho đến khi mũi chiếu chạm tới vị trí cao nhất, rồi cố định. Nếu núm kẹp bị siết vào hoặc kéo ra trong khi xoay theo chiều kim đồng hồ thì mũi chiếu có thể dừng lại ở một góc. Trong trường hợp này, hãy xoay núm kẹp ngược chiều kim đồng hồ cho tới 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 được cố định bằng bàn kẹp ngang là 130 mm.

### **Giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ (phụ tùng tùy chọn) (Hình 37)**

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 như trong hình vẽ. Sau đó, siết chặt vít để cố định giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ.

Khi cắt phôi gia công dài, sử dụng bộ phận lắp thanh giá đỡ (phụ tùng tùy chọn). Bộ này có hai bộ phận lắp giá đỡ và hai thanh 12. **(Hình 38)**

#### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Luôn đỡ các phôi gia công dài bằng bề mặt trên cùng của bề xoay để cắt chính xác và ngăn ngừa sự mất kiểm soát nguy hiểm đối với dụng cụ.

## **VẬN HÀNH**

#### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Trước khi sử dụng, đảm bảo nhả tay cầm khỏi vị trí hạ thấp bằng cách kéo chốt chặn.
- Đảm bảo lưỡi của không tiếp xúc với phôi gia công, v.v... trước khi bật công tắc.

## **CẮT NHƯ MÁY CẮT GÓC**

#### **⚠ CẢNH BÁO:**

- Khi sử dụng dụng cụ ở chế độ máy cắt góc, hãy cố định mặt bàn trên ở vị trí cao nhất để lưỡi của không thò ra khỏi bề mặt trên cùng của mặt bàn trên.

#### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Không tác dụng lực quá mức lên tay cầm khi cắt. Quá nhiều lực có thể khiến động cơ bị quá tải và/hoặc giảm hiệu suất cắt. Chỉ đẩy tay cầm xuống bằng một lực cần thiết để cắt thật êm và không làm giảm tốc độ lưỡi của quá nhiều.
- Ấn nhẹ tay cầm xuống để tiến hành cắt. Nếu ấn mạnh tay cầm hoặc nếu sử dụng lực ngang, lưỡi của sẽ bị rung và tạo ra vết (vết của) trên phôi gia công và làm giảm độ chính xác của cắt.

#### **1. Cắt bằng cách ép xuống (Hình 39)**

Cố định phôi gia công so với tấm chắn dẫn hướng và bàn xoay. Bật dụng cụ nhưng không để lưỡi của tiếp xúc với bất kỳ vật gì và chờ cho đến khi lưỡi của đạt tới tốc độ cực đại trước khi hạ xuống. Sau đó nhẹ nhàng hạ thấp đến vị trí thấp hết mức để cắt phôi gia công. Khi cắt hoàn tất, tắt dụng cụ và **CHỜ CHO ĐẾN KHI LƯỖI CỦA ĐÃ DỪNG HOÀN TOÀN** rồi nâng lưỡi của lên vị trí cao nhất.

#### **2. Cắt vát chéo**

Tham khảo phần “Điều chỉnh góc cắt chéo” đã nêu trước đây.

#### **3. Phay mặt nghiêng (Hình 40)**

Nới lỏng cần gạt và nghiêng lưỡi của để đặt góc nghiêng (Tham khảo phần “Điều chỉnh góc nghiêng” đã nêu trước đây). Đảm bảo siết chặt lại cần gạt để cố định chắc chắn góc nghiêng đã chọn. Cố định phôi gia công so với tấm chắn dẫn hướng và bàn xoay. Bật dụng cụ nhưng không để lưỡi của tiếp xúc với bất kỳ vật gì và chờ cho đến khi lưỡi của đạt tới tốc độ cực đại. Sau đó nhẹ nhàng hạ thấp tay cầm về vị trí hạ thấp hoàn toàn khi áp dụng lực song song với lưỡi của. Khi cắt hoàn tất, tắt dụng cụ và **CHỜ CHO ĐẾN KHI LƯỖI CỦA ĐÃ DỪNG HOÀN TOÀN** rồi nâng lưỡi của lên vị trí cao nhất.

#### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Luôn đảm bảo rằng lưỡi của sẽ di chuyển xuống theo hướng nghiêng trong khi phay mặt nghiêng. Không để tay trên đường lưỡi của.
- Trong khi phay mặt nghiêng, có thể xảy ra tình huống mảnh bị cắt rời sẽ dựa vào cạnh của lưỡi của. Nếu lưỡi của được nâng lên khi vẫn đang quay, mảnh này sẽ bị mắc vào lưỡi của, khiến các mảnh vụn văng khắp nơi gây nguy hiểm. **CHỈ** nên nâng lưỡi của sau khi nó đã dừng hoàn toàn.
- Khi ấn tay cầm xuống, áp dụng lực song song so với lưỡi của. Nếu lực không song song với lưỡi của trong quá trình cắt, góc của lưỡi của có thể bị dịch chuyển và độ chính xác của việc cắt sẽ bị giảm xuống.

#### **4. Cắt kép**

Cắt kép là một quá trình trong đó góc nghiêng được tạo ra đồng thời với việc cắt góc chéo trên

một phôi gia công. Có thể thực hiện cắt kếp tại góc được hiển thị trong bảng.

Góc xiên	Góc chéo
45°	Trái và Phải 0° - 45°

006366

Khi gia công cắt kếp, hãy tham khảo phần giải thích của “Cắt bằng cách ép xuống”, “Cắt vát chéo” và “Phay mặt nghiêng”.

#### 5. Cắt vật đúc bằng nhôm (Hình 41)

Khi cố định các vật đúc bằng nhôm, sử dụng các miếng đệm hoặc mảnh phôi liệu như minh họa trong hình để nhôm không bị biến dạng. Sử dụng đầu cắt khi cắt vật đúc bằng nhôm để tránh vật liệu nhôm tích tụ trên lưỡi của.

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Không bao giờ được thử cắt các vật đúc bằng nhôm dày hoặc tròn. Vật đúc bằng nhôm dày có thể bị lỏng khi tháo tác và không thể cố định chắc vật đúc bằng nhôm tròn bằng dụng cụ này.
- Không được cắt nhôm ở chế độ bàn của đĩa (chế độ máy cưa).

#### 6. Lớp ốp gỗ

Sử dụng lớp ốp gỗ giúp đảm bảo phôi gia công không bị cắt vụn. Gắn lớp ốp gỗ vào tấm chắn dẫn hướng bằng các lỗ trên tấm chắn dẫn hướng. Xem hình liên quan đến kích thước của lớp ốp gỗ được gọi ý. (Hình 42)

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Sử dụng gỗ thẳng có độ dày đều làm lớp ốp gỗ.
- Sử dụng vít để gắn lớp ốp gỗ vào tấm chắn dẫn hướng. Phải lắp vít sao cho đầu vít nằm dưới bề mặt của lớp ốp gỗ.
- Khi gắn lớp ốp gỗ, không được xoay bệ xoay khi tay cầm bị hạ thấp. Lưỡi của và/hoặc lớp ốp gỗ sẽ bị hỏng.

#### 7. Cắt chiều dài lặp lại (Hình 43)

Khi cắt một vài miếng gỗ có cùng chiều dài, từ 240 mm đến 400 mm, sử dụng đĩa chặn sẽ giúp vận hành hiệu quả hơn. Lắp đĩa chặn lên giá đỡ như được trình bày trong hình.

Đặt thẳng đường cắt lên phôi gia công với cạnh trái hoặc phải của rãnh ở trong rãnh của, và trong khi giữ cho phôi gia công không di chuyển, hãy di chuyển đĩa chặn ngang bằng với đầu của phôi gia công. Sau đó, cố định đĩa chặn bằng vít. Khi không sử dụng đĩa chặn, nối lỏng vít và xoay đĩa chặn ra khỏi đường tiến.

#### CHÚ 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 NHƯ BÀN CUA ĐĨA (CHẾ ĐỘ MÁY CUA)

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi sử dụng dụng cụ ở chế độ bàn của đĩa (chế độ máy cưa), hãy đặt tấm bảo vệ lưỡi của trên bàn xoay để tấm bảo vệ lưỡi của được đặt giữa rãnh vào

của lưỡi của và hai vấu nhỏ ở phía dưới tấm bảo vệ lưỡi của khớp với rãnh bàn quay trong chu vi của bàn xoay như được trình bày trong hình rồi sau đó khóa tay cầm ở vị trí thấp nhất bằng cách đẩy hoàn toàn vào chốt chặn. (Hình 44)

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn sử dụng “dụng cụ hỗ trợ gia công” chẳng hạn như cần đẩy và khối đẩy khi có sự nguy hiểm đối với tay hoặc ngón tay tiến sát lưỡi của.
- Luôn giữ chặt phôi gia công bằng bàn và thanh cũ. Không uốn cong hoặc vặn phôi gia công khi đang cấp phôi. Nếu phôi gia công bị uốn cong hoặc vặn, có thể xuất hiện lực đẩy ngược nguy hiểm.
- KHÔNG rút phôi gia công ra trong khi lưỡi của đang chạy. Nếu bạn phải rút phôi gia công ra trước khi hoàn tất việc cắt, trước tiên hãy tắt công tắc dụng cụ trong khi vẫn phải giữ chặt phôi gia công. Đợi cho đến khi lưỡi của dừng hoàn toàn trước khi rút phôi gia công ra. Không làm như vậy có thể gây lực đẩy ngược nguy hiểm.
- KHÔNG tháo vật liệu mài cắt trong khi lưỡi của đang chạy.
- KHÔNG đặt tay hoặc ngón tay vào đường đi của lưỡi của.
- Luôn cố định chặt thanh cũ nếu không có thể xảy ra lực đẩy ngược nguy hiểm.
- Luôn sử dụng “dụng cụ hỗ trợ gia công” chẳng hạn như cần đẩy và khối đẩy khi cắt phôi gia công nhỏ hoặc hẹp.

## Dụng cụ hỗ trợ gia công

Cần đẩy, khối đẩy hoặc tấm chắn đệm là các loại “dụng cụ hỗ trợ gia công”. Sử dụng những dụng cụ này để đảm bảo cắt an toàn, đảm bảo mà không cần người vận hành phải tiếp xúc bất kỳ bộ phận nào của cơ thể với lưỡi của.

#### Khối đẩy (Hình 45)

Sử dụng mảnh gỗ dán 15 mm.

Tay cầm phải ở giữa mảnh gỗ dán. Cố định bằng keo và vít gỗ như được trình bày. Mảnh gỗ nhỏ 10 mm x 9 mm x 30 mm luôn phải được gắn keo vào gỗ dán để giữ lưỡi của không phải cùn nếu người vận hành vô tình cắt vào khối đẩy.

(Không được sử dụng đinh trong khối đẩy).

#### Tấm chắn đệm (Hình 46 & 47)

Tạo tấm chắn đệm từ mảnh gỗ dán 10 mm và 15 mm. Tháo thanh cũ, vít kẹp (A), vòng đệm phẳng và đai ốc vuông khỏi giá đỡ thanh cũ rồi sau đó lắp và cố định tấm chắn đệm vào giá đỡ thanh cũ bằng cách sử dụng bu lông M6 dài hơn M6 x 50, vòng đệm và đai ốc.

## Xử dụng

#### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi cắt phôi gia công dài hoặc lớn, luôn đỡ thích hợp ở phía sau bàn. KHÔNG để tấm ván dài di chuyển hoặc dịch chuyển trên bàn. Việc này sẽ khiến lưỡi của bị kẹt và tăng khả năng bị đẩy ngược và gây thương tích cá nhân. Dụng cụ hỗ trợ phải có cùng độ cao so với bàn.
1. Điều chỉnh chiều sâu cắt lớn hơn một chút so với độ dày của phôi gia công. Để thực hiện điều chỉnh



này, hãy nối lỏng hai cần gạt và hạ thấp hoặc nâng cao mặt bàn trên.

- Định vị thanh cũ đến chiều rộng cũ mong muốn và cố định tại chỗ bằng cách siết chặt vít kẹp (A). Trước khi xê dọc, đảm bảo rằng hai vít của giá đỡ thanh cũ đã được cố định. Nếu vít chưa được cố định đủ chặt, hãy siết chặt lại vít.
- Bật dụng cụ và nhẹ nhàng cấp phối gia công về phía lưỡi của dọc thanh cũ.
  - Khi chiều rộng của cũ là 40 mm hoặc rộng hơn, hãy sử dụng cần đẩy. **(Hình 48)**
  - Nếu chiều rộng của cũ hẹp hơn 40 mm thì không thể sử dụng cần đẩy vì cần đẩy sẽ va vào phần bảo vệ lưỡi của phía trên. Sử dụng tấm chắn đệm và khối đẩy.  
Lắp chắc chắn tấm chắn đệm được cố định vào giá đỡ thanh cũ trên bàn.  
Cấp phối gia công bằng tay cho đến khi đầu phối cách cách cạnh trước của mặt bàn trên khoảng 25 mm. Tiếp tục cấp phối bằng cách sử dụng khối đẩy ở trên cùng của tấm chắn đệm cho đến khi việc cắt hoàn tất. **(Hình 49)**

## Mang dụng cụ (Hình 50)

Đảm bảo rằng dụng cụ được rút phích cắm. Cố định lưỡi của ở góc nghiêng 0° và bệ xoay ở đúng góc chéo hoàn toàn bên trái. Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khoá nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy hoàn toàn vào chốt chặn.

Mang dụng cụ bằng cách giữ cả hai bên bệ dụng cụ như minh họa trong hình. Nếu bạn tháo các giá đỡ, túi đựng mặt cưa, v.v., bạn có thể mang dụng cụ dễ dàng hơn. **(Hình 51)**

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Luôn cố định tất cả các phần động trước khi di chuyển dụng cụ.

## BẢO DƯỠNG

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Luôn đảm bảo tắt dụng cụ và rút phích cắm trước khi cố gắng thực hiện kiểm tra hoặc bảo dưỡng.
- 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 của sắc và sạch để vận hành tốt nhất và an toàn nhất.

## Điều chỉnh góc cắt

Dụng cụ này được điều chỉnh và căn chỉnh cẩn thận tại nhà máy, nhưng việc thao tác mạnh có thể tác động đến sự căn chỉnh. Nếu dụng cụ của bạn không được căn chỉnh đúng, hãy thực hiện như sau:

### 1. Góc chéo (Hình 52)

Nới lỏng dụng cụ kẹp cố định bệ xoay. Xoay bệ xoay để kim chỉ chỉ đến 0° trên thang chia độ chéo. Siết chặt dụng cụ kẹp và nới lỏng bu lông sáu cạnh cố định tấm chắn dẫn hướng bằng cờ lê đầu ống.

Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khoá nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy vào chốt chặn. Đặt thẳng góc cạnh của lưỡi của với bề mặt của tấm chắn dẫn

hướng bằng quy tắc tam giác, thước vuông góc, v.v.. Sau đó siết chặt bu lông sáu cạnh trên tấm chắn dẫn hướng theo thứ tự từ bên phải. **(Hình 53)**

### 2. Góc xiên (Hình 54)

#### (1) Góc xiên 0°

Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khoá nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy vào chốt chặn. Nới lỏng cần gạt ở phía sau của dụng cụ. Xoay bu lông điều chỉnh góc xiên 0° ở bên phải của đế xoay hai hoặc ba vòng theo chiều kim đồng hồ để nghiêng lưỡi của về bên phải. Cẩn thận đặt thẳng góc cạnh của lưỡi của với mặt trên của bệ xoay sử dụng quy tắc tam giác, thước góc vuông, v.v. bằng cách xoay bu lông điều chỉnh góc nghiêng 0° ngược chiều kim đồng hồ. **(Hình 55)**

Đảm bảo rằng kim chỉ trên đế xoay chỉ về 0° trên thang chia độ nghiêng trên cần gạt. Nếu kim chỉ không chỉ về 0°, nới lỏng vít cố định kim chỉ và điều chỉnh kim chỉ để nó sẽ chỉ về 0°. **(Hình 56)**

#### (2) Góc nghiêng 45° (Hình 57)

Chỉ điều chỉnh góc nghiêng 45° sau khi đã thực hiện điều chỉnh góc nghiêng 0°. Để điều chỉnh góc nghiêng 45° bên trái, nới lỏng cần gạt và nghiêng lưỡi của hoàn toàn về bên trái. Đảm bảo rằng kim chỉ trên cần gạt chỉ về 45° trên thang chia độ nghiêng của cần gạt. Nếu kim chỉ không chỉ về 45°, xoay bu lông điều chỉnh góc nghiêng 45° phía bên trái của cần gạt cho đến khi kim chỉ chỉ về 45°.

## Thay chổi than (Hình 58)

Tháo và kiểm tra chổi than thường xuyên. Thay chổi than khi chúng bị mòn dưới vạch giới hạn. Giữ chổi than sạch và tự do trượt vào các giá đỡ. Cả hai chổi than nên được thay cùng một lúc. Chỉ sử dụng các chổi than giống nhau.

Sử dụng tua vít để tháo nắp chổi than. Lấy chổi than bị mòn ra, lắp các chổi than mới và cố định nắp chổi than. **(Hình 59)**

## Sau khi sử dụng

- Sau khi sử dụng, dùng khăn hoặc thứ tương tự lau sạch mặt cưa và bụi bẩn bám vào dụng cụ. Giữ tấm chắn lưỡi của sạch theo các hướng dẫn trong phần đã đề cập trước đó có tiêu đề "Phần bảo vệ lưỡi của". Bôi trơn các phần trượt bằng dầu máy để chống bị han gỉ.

Để duy trì ĐỘ AN TOÀN và ĐỘ TIN CẬY của sản phẩm, việc sửa chữa, bảo dưỡng hoặc bất kỳ điều chỉnh nào khác đều phải do Trung tâm Bảo trì Được uỷ quyền của Makita thực hiện, luôn sử dụng các bộ phận thay thế của Makita.

## PHỤ KIỆN TỰ CHỌN

### **⚠ THẬN TRỌNG:**

- Các phụ tùng hoặc phụ kiện này được khuyến nghị sử dụng với dụng cụ Makita của bạn được chỉ định trong tài liệu này. Việc sử dụng bất kỳ phụ tùng hoặc phụ kiện nào khác có thể dẫn đến rủi ro thương tích cho con người. Chỉ sử dụng phụ tùng hoặc phụ kiện với mục đích được nêu.

Nếu bạn cần bất kỳ sự hỗ trợ nào để biết thêm chi tiết về các phụ tùng này, hãy hỏi Trung tâm Bảo trì Makita tại địa phương của bạn.

- Lưới cửa bằng thép & được bịt bằng hợp kim cứng
- Miếng đệm
- Bộ phận lắp ráp bàn kẹp (Bàn kẹp ngang)
- Bàn kẹp đứng
- Chia vận 13
- Bộ giá đỡ
- Bộ phận lắp giá đỡ
- Bộ phận lắp thanh giá đỡ
- Địa chặn
- Túi đựng mặt cưa
- Quy tắc tam giác
- Tấm bảo vệ lưới cửa (Tấm bảo vệ lưới cửa C)
- Cần đẩy
- Thuốc dẫn (Thanh cũ)

**CHÚ Ý:**

- Một số mục trong danh sách có thể được bao gồm trong gói dụng cụ làm các phụ kiện chuẩn. Các mục này ở mỗi quốc gia có thể khác nhau.

คำอธิบายของมุมมองทั่วไป

- |                                     |                              |                                  |
|-------------------------------------|------------------------------|----------------------------------|
| 1. แผ่นรองเสริม                     | 33. เครื่องป้องกันใบเลื่อย B | 65. มือจับ                       |
| 2. โบลต์หกเหลี่ยม                   | 34. ตัวครอบใบเลื่อย          | 66. ส่วนประกอบของมือจับ          |
| 3. ฐาน                              | 35. ลูกศร                    | 67. ลูกบิดตัวจับขึ้นงาน          |
| 4. น็อต                             | 36. หน้าแปลนด้านนอก          | 68. ส่วนที่ยื่นออกมา             |
| 5. โบลต์                            | 37. หน้าแปลนด้านใน           | 69. เพลาของตัวจับขึ้นงาน         |
| 6. เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A | 38. เพลาหมุน                 | 70. แท่งโลหะ 12                  |
| 7. เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง B | 39. แหวน                     | 71. ตัวจับขึ้นงาน (อุปกรณ์เสริม) |
| 8. เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบน     | 40. ไกล์                     | 72. ตัวจับขึ้นงาน                |
| 9. สกรู                             | 41. บริเวณที่ต้องกดลงไป      | 73. ที่กันระยะ                   |
| 10. มือจับ                          | 42. โบลต์หกเหลี่ยม           | 74. อลูมิเนียมเส้นหน้าตัด        |
| 11. คันโยก                          | 43. ความกว้างของใบเลื่อย     | 75. เกินกว่า 10 มม               |
| 12. ประแจกระบอก                     | 44. ตัวยึดฉาก                | 76. เกินกว่า 460 มม              |
| 13. โบลต์ปรับแต่ง                   | 45. รางนำบนฐานรองรับขึ้นงาน  | 77. รู                           |
| 14. พื้นผิวด้านบนของฐานหมุน         | 46. สกรูยึด (A)              | 78. แผ่นนำตัด                    |
| 15. เส้นรอบวงของใบเลื่อย            | 47. สกรูยึด (B)              | 79. รูเล็ก ๆ                     |
| 16. แนวขอบรั้ว                      | 48. ฉาก                      | 80. แนวขนานกับขอบ/หน้า           |
| 17. ตัวชี้                          | 49. แนวที่ต้องจัดให้ตรง      | 81. สกรูไม้                      |
| 18. ก้านล็อก                        | 50. ขึ้นงาน                  | 82. ติดกาวเข้าด้วยกัน            |
| 19. ที่จับ                          | 51. น็อตสี่เหลี่ยม           | 83. รู (เส้นผ่าศูนย์กลาง 7 มม)   |
| 20. สเกลวัดองศา                     | 52. แหวน                     | 84. โบลต์ M6                     |
| 21. สเกลวัดมุมเฉียง                 | 53. สเกล                     | 85. ไม้ตั้งขึ้นงาน               |
| 22. สวิตช์                          | 54. สกรูสองตัว               | 86. ฉากเสริม                     |
| 23. สวิตช์ไฟสัญญาณ                  | 55. หัวฉีดกำจัดฝุ่น          | 87. บล็อกต้นขึ้นงาน              |
| 24. ไฟสัญญาณ                        | 56. ถุงเก็บฝุ่น              | 88. ไม้จากรูปสามเหลี่ยม          |
| 25. สลักหยุด                        | 57. ตัวยึด                   | 89. 0° โบลต์ปรับแต่ง             |
| 26. สกรูยึด                         | 58. ฝาปิด                    | 90. พื้นผิวด้านบนของฐานหมุน      |
| 27. ฐานรองรับขึ้นงาน                | 59. เครื่องดูดฝุ่น           | 91. แกน                          |
| 28. ช่องมอเตอร์                     | 60. ฝาครอบใบเลื่อย           | 92. โบลต์ปรับแต่งมุมเฉียง 45°    |
| 29. ฝาครอบแกนกลาง                   | 61. แกนค้ำ                   | 93. เครื่องหมายขีดจำกัด          |
| 30. เครื่องป้องกันใบเลื่อย A        | 62. ฐานหมุน                  | 94. ไขควง                        |
| 31. ตัวล็อกเพลา                     | 63. แขนตัวจับขึ้นงาน         | 95. ฝาปิดช่องใส่แปรง             |
| 32. ใบเลื่อย                        | 64. ก้านตัวจับขึ้นงาน        |                                  |

**ข้อมูลทางเทคนิค**

รุ่น	LH1040/LH1040F
เส้นผ่าศูนย์กลางใบเลื่อย	255 มม - 260 มม
ความหนาของตัวใบเลื่อย	1.6 มม - 1.8 มม
ความหนาของไกล์	2.0 มม
เส้นผ่านศูนย์กลางรู	
สำหรับทุกประเทศยกเว้นประเทศในทวีปยุโรป	25.4 มม และ 25 มม
สำหรับประเทศในทวีปยุโรป	30 มม

ความสามารถในการตัดสูงสุด (ส x ก) ด้วยเส้นผ่านศูนย์กลางขนาด 260 มม ในโหมดของเครื่องเลื่อยองศา









มุมเอียง	มุมองศา	
	0°	45°
0°	69 มม x 130 มม	ขวา 69 มม x 85 มม, 93 มม x 67 มม
	93 มม x 95 มม	ซ้าย 69 มม x 85 มม, 93 มม x 67 มม
45° (ซ้าย)	35 มม x 130 มม	ขวา 35 มม x 91 มม, 49 มม x 67 มม
	53 มม x 95 มม	ซ้าย 35 มม x 65 มม, 49 มม x 42 มม

ความสามารถในการตัดสูงสุดที่ 90° ในเลื่อยสายพาน (โหมดแทนตัด)	40 มม
ความเร็วขณะเดินเครื่องเปล่า (วินาที <sup>-1</sup> )	4,800
ขนาดโต๊ะ (ก x ย)	260 มม x 405 มม
ขนาด (ย x ก x ล)	530 มม x 476 มม x 535 มม
น้ำหนักสุทธิ	14.3 กก
ระดับความปลอดภัย	☐/II

- เนื่องจากภารกิจและการพัฒนาของเราเป็นแผนงานต่อเนื่อง ดังนั้นข้อมูลเทคนิคที่ระบุในเอกสารนี้อาจมีการเปลี่ยนแปลงโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า
- ข้อมูลเทคนิคอาจแตกต่างกันในแต่ละประเทศ
- น้ำหนักตามข้อบังคับของ EPTA 01/2003

**สัญลักษณ์** END208-6

ต่อไปนี้เป็นสัญลักษณ์ที่ใช้สำหรับอุปกรณ์ โปรดศึกษาความหมายของสัญลักษณ์ให้เข้าใจก่อนการใช้งาน

-  ..... อ่านคู่มือการใช้งาน
-  ..... จนวนห้ามสองชั้น
-   ..... เพื่อป้องกันการได้รับบาดเจ็บจากเศษไม้ที่กระเด็นมาถูก ให้ถือเลื่อยคว่ำหัวลงจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนสนิท หลังจากการตัดชิ้นงาน
-   ..... เมื่อใช้เครื่องมือนี้ในโหมดเครื่องเลื่อยองศา ให้ยึดฐานรองรับชิ้นงานไว้ที่ตำแหน่งบนสุดเพื่อไม่ให้ใบเลื่อยยื่นพ้นออกจากพื้นผิวด้านบนของฐานรองรับชิ้นงาน
-  ..... อย่าให้มือหรือนิ้วอยู่ใกล้ใบเลื่อย
-  ..... เพื่อความปลอดภัยของคุณ ให้นำเศษชิ้นงานหรือชิ้นส่วนขนาดเล็ก หรือสิ่งต่างๆ ที่อยู่บนโต๊ะออกไปก่อนการใช้งาน

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** ENE060-1

เครื่องมือนี้ผลิตขึ้นเพื่อใช้ในการตัดไม้ในแนวตรงอย่างแม่นยำ และ (เมื่อใช้เป็นเครื่องเลื่อยองศาบนฐานรองด้านล่าง) การตัดในมุมองศา

**การจ่ายไฟ** ENF002-2

ต้องเชื่อมต่อเครื่องมือกับเครื่องจ่ายไฟที่มีแรงเคลื่อนไฟฟ้าตามที่ระบุไว้ในป้ายข้อมูลเครื่องจักร และต้องใช้ไฟฟ้ากระแสสลับแบบเฟสเดียวเท่านั้น เครื่องนี้มีจนวนห้ามสองชั้นดังนั้นจึงสามารถใช้เสียบเข้ากับไฟฟ้าที่ไม่มีสายดินได้

**คำแนะนำด้านความปลอดภัย** ENA001-2

**⚠ คำเตือน!** เมื่อมีการใช้งานเครื่องมือไฟฟ้า ควรปฏิบัติตามข้อควรระวังด้านความปลอดภัยเบื้องต้นเสมอเพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดไฟไหม้ ไฟฟ้าช็อต และการได้รับบาดเจ็บ อ่านคำแนะนำทั้งหมดก่อนใช้งานผลิตภัณฑ์นี้ และเก็บรักษาคำแนะนำดังกล่าวไว้

**สำหรับการทำงานอย่างปลอดภัย:**

1. **รักษาความสะดวกพื้นที่ทำงาน**  
พื้นที่ที่ระเกะระกะและยกพื้นสูงอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บได้
2. **พิจารณาสภาพแวดล้อมของพื้นที่ทำงาน**  
อย่าให้เครื่องมือไฟฟ้าถูกน้ำ อย่าใช้เครื่องมือไฟฟ้าในสถานที่เปียกชื้นหรือชื้นแฉะ ดูแลพื้นที่ทำงานมีแสงไฟสว่าง อย่าใช้เครื่องมือไฟฟ้าในสถานที่ที่มีความเสี่ยงในการเกิดไฟไหม้หรือการระเบิด
3. **การป้องกันไฟฟ้าช็อต**

- ระวังอย่าให้ร่างกายสัมผัสกับพื้นผิวที่ต่อสายดิน (เช่น ท่อ เครื่องนำความร้อน เครื่องใช้ไฟฟ้าในครัว และตู้เย็น)
4. **จัดเก็บให้พ้นมือเด็ก**  
อย่าให้บุคคลอื่นสัมผัสสายเครื่องมือหรือสายต่อพ่วง บุคคลอื่นควรอยู่ให้ห่างพื้นที่ทำงาน
  5. **จัดเก็บเครื่องมือที่ไม่ได้ใช้งาน**  
จัดเก็บเครื่องมือที่ไม่ได้ใช้งานในสถานที่ที่มีการล็อกหรือเป็นที่สูง แห้ง และห่างจากมือเด็ก
  6. **อย่าฝืนใช้เครื่องมือ**  
เพราะจะทำให้ทำงานดีขึ้นและปลอดภัยขึ้นหากใช้เกิดขีดความสามารถของเครื่อง
  7. **ใช้เครื่องมือที่เหมาะสม**  
อย่าฝืนใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์เสริมขนาดเล็กเพื่อทำงานแทนเครื่องมือสำหรับงานหนัก อย่าใช้เครื่องมือผิดวัตถุประสงค์ เช่น ใช้เลื่อยวงเดือนเพื่อตัดกิ่งหรือท่อนไม้
  8. **แต่งกายให้เหมาะสม**  
อย่าสวมเครื่องแต่งกายที่หลวมเกินไป หรือสวมเครื่องประดับ เพราะอาจติดเข้าไปในชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ ขอแนะนำให้ใส่ถุงมือยาง และรองเท้ากันลื่นขณะทำงานกลางแจ้ง สวมหมวกครอบผมเพื่อเก็บผมยาวให้มีชีวิต
  9. **สวมแว่นป้องกันและอุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน**  
และใช้หน้ากากกันฝุ่น หากงานตัดไม้มีฝุ่นผงมาก
  10. **เชื่อมต่อกับอุปกรณ์สำหรับดูดฝุ่น**  
หากมีการจัดอุปกรณ์สำหรับดูดและจัดเก็บฝุ่นในสถานที่ ให้ตรวจสอบว่าได้เชื่อมต่อและใช้งานอุปกรณ์นั้นอย่างเหมาะสม
  11. **อย่าใช้สายไฟอย่างไม่เหมาะสม**  
อย่าใช้สายไฟเพื่อยก กระชาก หรือ ถอดปลั๊กเครื่องมือไฟฟ้า เก็บสายไฟให้ห่างจากความร้อน น้ำมัน และของมีคม
  12. **ผูกยึดชิ้นงาน**  
ใช้อุปกรณ์จับยึดหรือคิบบจับยึดชิ้นงานไว้ เพราะจะปลอดภัยกว่าการใช้มือ และจะช่วยให้มีทั้งสองข้างว่างพอที่จะใช้เครื่องมือได้
  13. **อย่าทำงานในระยะที่มืดเกินไป**  
จัดทำการขึ้นและการทรงตัวให้เหมาะสมตลอดเวลา
  14. **ดูแลรักษาเครื่องมืออย่างระมัดระวัง**  
ดูแลให้เครื่องมือการตัดให้มีความคมและสะอาดเพื่อให้งานทำงานดีขึ้นและปลอดภัยมากขึ้น ปฏิบัติตามคำแนะนำในการหล่อลื่นและการเปลี่ยนอุปกรณ์เสริม ตรวจสอบสายเครื่องมืออย่างสม่ำเสมอ หากมีความเสียหาย ให้นำไปซ่อมแซมยังศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาต ตรวจสอบสายต่อพ่วงอย่างสม่ำเสมอ หากมีความเสียหายให้เปลี่ยนสายใหม่ ดูแลเมื่อจับให้แห้ง สะอาด และไม่มีน้ำมันและจาระบีเปื้อน
  15. **การถอดปลั๊กเครื่องมือ**  
เมื่อไม่ได้ใช้งาน ก่อนการดูแลรักษา และเมื่อต้องเปลี่ยนอุปกรณ์เสริม เช่น ฟันเลื่อย ชิ้นส่วนเล็ก ๆ และใบมีด

16. **ให้นำคีย์ปรับแต่งหรือประแจออก**  
ทำการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอเพื่อดูว่าได้นำคีย์และประแจปรับแต่งออกจากเครื่องมือก่อนเปิดสวิตช์เครื่อง
17. **ป้องกันการใช้พลังงานอย่างไม่มีตั้งใจ**  
อย่าสอดนิ้วเข้าไปในสวิตช์เพื่อถือเครื่องมือ ตรวจสอบว่าสวิตช์ปิดอยู่ขณะเสียบปลั๊ก
18. **ใช้สายต่อพ่วงสำหรับภายนอกอาคาร**  
เมื่อต้องทำงานกลางแจ้ง ให้ใช้สายต่อพ่วงสำหรับภายนอกอาคารเท่านั้น
19. **ระมัดระวังเสมอ**  
ระมัดระวังสิ่งที่คุณกำลังทำ ใช้สามัญสำนึก อย่าใช้งานเครื่องมือในขณะที่คุณกำลังเหนื่อย
20. **ตรวจสอบชิ้นส่วนที่ชำรุด**  
ก่อนใช้งานเครื่องมือ ความถี่ในการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันหรือชิ้นส่วนที่ชำรุดเพื่อพิจารณาว่าอุปกรณ์ชิ้นดังกล่าวทำงานอย่างเหมาะสมตามปกติหรือไม่ ตรวจสอบการวางตำแหน่งของชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ การทำงานอย่างเป็อิสระของชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ การแตกหักของชิ้นส่วน การประกอบและสภาพอื่นๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อการทำงาน ควรนำอุปกรณ์ป้องกันหรือชิ้นส่วนที่ชำรุดส่งศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาตเพื่อดำเนินการซ่อมแซมหรือเปลี่ยนอะไหล่ เว้นแต่มีการระบุไว้ในคู่มือการใช้งานนี้ เปลี่ยนสวิตช์ที่ชำรุดโดยศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาต อย่าใช้เครื่องมือ หากสวิตช์ไม่สามารถเปิดปิดได้
21. **คำเตือน**  
การใช้อุปกรณ์เสริมหรือส่วนประกอบนอกเหนือจากที่แนะนำไว้ในคู่มือใช้งานนี้หรือแคตตาล็อกอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บ
22. **ให้ช่างที่ได้รับการรับรองเป็นผู้ซ่อมแซมอุปกรณ์ของคุณ**  
เครื่องมือที่มีคุณสมบัติตามที่ระบุไว้ในข้อกำหนดด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง ควรให้เฉพาะช่างที่ได้รับการรับรองเป็นผู้ซ่อมแซมอุปกรณ์ของคุณโดยใช้อะไหล่ของแท้ มิฉะนั้นอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับอันตรายอย่างรุนแรง

## กฎเกณฑ์ด้านความปลอดภัยเพิ่มเติมสำหรับเครื่องมือ

ENB088-4

สำหรับทั้งโหมดเครื่องเลื่อยของเสาและโหมดเครื่องเลื่อยสายพาน (แท่นตัด)

1. สวมแว่นตาและอุปกรณ์ป้องกันศีรษะสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่เหมาะสมอื่น ๆ
2. อย่าใส่ถุงมือในระหว่างการทำงาน ยกเว้นในกรณีของการเปลี่ยนใบเลื่อยหรือการจัดการกับวัสดุที่มีผิวขรุขระก่อนการปฏิบัติงาน
3. ดูแลพื้นที่ในการทำงานรอบ ๆ เครื่องมือให้อยู่ในระนาบเดียวกัน และไม่มียุติจุดต่างๆ ห้อยหลุดออกมา เช่น เศษไม้และชิ้นงานที่ถูกตัดไปแล้ว

4. อย่าใช้งานเลื่อยโดยไม่มีเครื่องป้องกันและไถสับ ตรวจสอบเครื่องป้องกันใบเลื่อยว่าครอบปิดอย่างเหมาะสมแล้วทุกครั้งก่อนการใช้งาน อย่าใช้งานเลื่อย หากเครื่องป้องกันใบเลื่อยไม่สามารถเคลื่อนที่อย่างอิสระ และปิดได้ทันที อย่าจับยึดหรือผูกเครื่องป้องกันใบเลื่อย ไว้ในตำแหน่งเปิด ควรซ่อมแซมเครื่องป้องกันใบเลื่อย ที่ทำงานผิดปกติทันที
5. ทำความสะอาดและระวังอย่าทำให้เพลหาหมุน หน้าแปลน (โดยเฉพาะบริเวณพื้นผิวที่มีการติดตั้ง) และโบลต์ หักเหลี่ยมชำรุดเสียหายทั้งก่อนหรือเมื่อมีการประกอบ ใบเลื่อย การทำให้ชิ้นส่วนเหล่านี้ชำรุดเสียหายอาจทำให้ ใบเลื่อยแตกหักได้ การติดตั้งที่ไม่เหมาะสมอาจทำให้เกิด การสั่นสะเทือน/การโคลงเคลง หรือการเลื่อนหลุดของ ใบเลื่อยได้ ใช้เฉพาะหน้าแปลนที่ระบุไว้สำหรับเครื่องมือ นี้เท่านั้น
6. ตรวจสอบใบเลื่อยอย่างละเอียดว่ามีภาวะกระเทาะหรือ ชำรุดเสียหายหรือไม่ก่อนการใช้งาน อย่าใช้ใบเลื่อยที่ ชำรุดเสียหายหรือมีรูปทรงบิดเบี้ยว
7. ใช้ใบเลื่อยที่ได้รับคำแนะนำจากผู้ผลิตเท่านั้นซึ่งตรงตาม ข้อกำหนด EN847-1 และให้สังเกตว่าความหนาของ ใบเลื่อยต้องไม่เกินกว่าความกว้างของรอยตัดที่เกิดจาก ใบเลื่อยและไม่บางกว่าส่วนที่เป็นแผ่นของใบเลื่อย
8. ใช้อุปกรณ์เสริมที่แนะนำในคู่มือนี้เสมอ การใช้อุปกรณ์ เสริมที่ไม่เหมาะสม เช่น ใบเลื่อยใบตัดที่สึกกร่อนอาจ ทำให้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บได้
9. เลือกใบเลื่อยให้เหมาะสมกับวัสดุที่กำลังจะตัด
10. อย่าใช้ใบเลื่อยที่ผลิตจากเหล็กที่มีความเร็วสูง
11. ในการลดเสียงรบกวนที่เกิดขึ้น โปรดตรวจสอบว่า ใบเลื่อยมีความคมและสะอาด
12. ใช้ใบเลื่อยที่ลับจนคมอย่างถูกต้อง ศึกษาระดับความเร็ว สูงสุดที่แสดงอยู่ที่ใบเลื่อย
13. ยานำไปตัดโลหะ เช่น ตะปูและสกรู ตรวจสอบว่าได้ ถอนตะปู สกรู และวัตถุแปลกปลอมทั้งหมดออกจาก ชิ้นงานแล้วก่อนการใช้งาน
14. ถอดน็อตต่างๆ ที่หลวมออกจากชิ้นงานก่อนเริ่มต้น การตัด
15. อย่าใช้เครื่องมือในสถานที่ที่มีของเหลวหรือแก๊สไวไฟ
16. เพื่อความปลอดภัยของคุณ ให้นำเศษชิ้นงาน หรือชิ้นส่วน ขนาดเล็ก หรือสิ่งต่างๆ ที่อยู่บนโต๊ะออกก่อนการเสียบ ปลั๊กเครื่องมือและก่อนการใช้งาน
17. ผู้ปฏิบัติงานได้รับการฝึกอบรมในการใช้ การปรับเปลี่ยน และการปฏิบัติงานกับเครื่องอย่างเพียงพอ
18. เก็บมือ และกันคนที่อยู่บริเวณข้างเคียง และตัวของคุณ เองให้อยู่ห่างจากเส้นทางและไม่ให้อยู่ในแนวของ ใบเลื่อย ระวังไม่ให้สัมผัสกับใบเลื่อยที่กำลังหมุนอยู่

- เพราะอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บสาหัสและอย่าเอื้อมตัวใน บริเวณไถสับใบเลื่อย
19. ระวังดวงตกลอดเวลา โดยเฉพาะในระหว่างการทำงาน ที่ต้องทำซ้ำๆ หรือทำในรูปแบบเดิมๆ อย่านิ่งนอนใจจน ละเลยด้านความปลอดภัย เพราะอันตรายจากใบเลื่อย เป็นสิ่งที่เรียกคืนไม่ได้
  20. ตรวจสอบว่าได้ปลดล็อกตัวล็อกเพลาล่วงก่อนเปิดสวิตช์
  21. ก่อนใช้เครื่องมือกับชิ้นงานจริง ให้เปิดเดินเครื่องเปล่า สักครู่หนึ่ง ตรวจสอบการสั่นสะเทือนหรือการโคลงเคลง ที่อาจชี้ให้เห็นว่ามีติดตั้งที่ไม่เหมาะสมหรือใบเลื่อย ไม่มีความสมดุล
  22. รอนจนกระทั่งใบเลื่อยหมุนด้วยความเร็วเต็มที่ก่อนการตัด
  23. ไม่ควรใช้เครื่องมือนี้ในการเจาะเป็นช่อง ทำรอยบาก หรือเจาะร่อง
  24. ระวังอย่านำส่วนที่ตัดแล้วหรือชิ้นส่วนอื่น ๆ ของชิ้นงาน ออกจากพื้นที่การตัด ในขณะที่เครื่องกำลังทำงานอยู่ และส่วนหัวของเลื่อยไม่ได้อยู่ในตำแหน่งพัก
  25. หยุดทำงานทันที หากคุณสังเกตเห็นสิ่งผิดปกติ
  26. ให้ปิดเครื่องมือและรอสักครู่จนกว่าใบเลื่อยจะหยุด ทำงาน ก่อนที่จะเคลื่อนย้ายชิ้นงานหรือเปลี่ยนการตั้งค่า
  27. ถอดปลั๊กเครื่องมือก่อนเปลี่ยนใบเลื่อย ก่อนการบำรุง รักษา หรือเมื่อไม่ได้ใช้งาน
  28. ฝุ่นผงบางประเภทที่เกิดจากการทำงานอาจประกอบไป ด้วยสารเคมีที่เป็นสาเหตุของมะเร็ง ความพิการแต่กำเนิด หรือโรคทางพันธุกรรมอื่นๆ ตัวอย่างของสารเคมี ดังกล่าวได้แก่:
    - ตะกั่วจากวัสดุผสมสีทาบ้านซึ่งมีสารตะกั่วผสมอยู่ และ
    - สารหนูและโครเมียมจากเศษชิ้นงานที่ผ่านกระบวนการ ทางเคมี
 ความเสี่ยงของคุณจากการสัมผัสสารเคมีดังกล่าวจะ แตกต่างกันขึ้นอยู่กับความถี่ที่คุณทำงานประเภทนี้ หากต้องการลดการสัมผัสกับสารเคมีเหล่านี้: ทำงานใน พื้นที่ที่มีการระบายอากาศดี และใช้อุปกรณ์นิรภัยที่ได้รับการอนุมัติ ได้แก่ หน้ากากกันฝุ่นที่ได้รับการออกแบบ เป็นพิเศษในการกรองอนุภาคที่มีขนาดเล็กมาก
  29. เชื่อมต่อเครื่องมือเข้ากับอุปกรณ์กักเก็บฝุ่นในขณะที่ เลื่อยชิ้นงาน
  30. เมื่อมีการประกอบเลเซอร์ ไม่อนุญาตให้มีการเปลี่ยน เป็นเลเซอร์ชนิดอื่น ต้องทำการซ่อมแซมอย่างถูกต้อง เท่านั้น
  31. แม้การใช้งานเครื่องมือจะเป็นไปตามที่ระบุไว้ก็ตาม ยังมีปัจจัยเสี่ยงบางประการที่ไม่สามารถขจัดออกไปได้ ภัยต่อไปนี้อาจเกิดขึ้นจากรูปแบบและการทำงานของ เครื่องมือ:

- ภัยต่อสุขภาพอันเนื่องมาจากการสัมผัสเทรนบริเวณมือและแขน  
หากมีการใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าเป็นเวลานานและไม่ได้มีการใช้งานหรือบำรุงรักษาอย่างถูกวิธี
- ภัยหรือการบาดเจ็บอันเนื่องมาจากส่วนเชื่อมต่อกับเครื่องมือไม่แน่นหนาและอาจเลื่อนหลุดออกจากเครื่องมือไฟฟ้าได้โดยไม่คาดคิด ทั้งนี้อาจเกิดจากอุบัติเหตุ การสึกหรอ หรือการเชื่อมต่อโดยผิดวิธี

เมื่อใช้งานในโหมดเครื่องเลื่อยของสาร:

32. อย่าใช้เลื่อยเพื่อตัดวัสดุอื่น นอกจากไม้ อลูมิเนียม หรือวัสดุที่คล้ายคลึงกัน
33. อย่าทำงานด้วยมือเปล่าเมื่อกำลังตัดชิ้นงานในบริเวณที่ใกล้กับใบเลื่อย ต้องยึดชิ้นงานกับฐานหมุนและแนวขอบรั้วไว้ให้แน่นระหว่างการทำงานทั้งหมด
34. ตรวจสอบว่าได้ยึดฐานหมุนอย่างแน่นหนาแล้ว เพื่อไม่ให้ฐานเคลื่อนที่ระหว่างใช้งาน
35. ตรวจสอบว่าได้ยึดแกนอย่างแน่นหนาแล้วเมื่อทำการตัดมุมเฉียง ชันคั่นโยกให้แน่นตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดแกนไว้
36. ตรวจสอบว่าใบเลื่อยไม่ได้สัมผัสฐานหมุนในตำแหน่งล่างสุด และไม่ได้สัมผัสถูกชิ้นงานก่อนที่จะเปิดสวิตช์
37. จับมีดจับอย่างมั่นคง โปรดทราบว่าใบเลื่อยจะเลื่อนขึ้นหรือลงเล็กน้อยระหว่างการเริ่มต้นและขณะหยุดใช้งาน
38. เปลี่ยนแถบกันเมื่อชำรุดฉีกขาด

เมื่อใช้งานในโหมดเครื่องเลื่อยสายพาน (แทนตัด):

39. อย่าใช้งานเครื่องด้วยมือเปล่า การใช้งานมือเปล่าหมายถึง การใช้มือของคุณยึดจับหรือจัดแนวชิ้นงานแทนการใช้ฉาก
40. ตรวจสอบว่าได้ยึดแกนอย่างแน่นหนาแล้วในตำแหน่งที่จะทำการตัด ชันคั่นโยกให้แน่นตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดแกนไว้
41. ใช้ไม้คั่นชิ้นงานหรือบล็อกคั่นชิ้นงานเพื่อป้องกันการทำงานไม่ให้มือและนิ้วอยู่ใกล้กับใบเลื่อย
42. ตรวจสอบว่าได้ยึดแทนเลื่อยสายพานอย่างแน่นหนาแล้วในระดับความสูงที่เลือกไว้
43. ตรวจสอบว่าใบเลื่อยไม่ได้สัมผัสถูกโกสับหรือชิ้นงานก่อนที่จะเปิดสวิตช์
44. จัดเก็บไม้คั่นชิ้นงานไว้เสมอเมื่อไม่ได้ใช้งาน
45. ให้ความสนใจเป็นพิเศษเกี่ยวกับคำแนะนำในการลดความเสี่ยงของการติดกลับ การติดกลับเป็นปฏิกิริยากระทันหันที่เกิดจากการหนีบ การติด หรือการจับใบเลื่อยไม่ถูกตำแหน่ง การติดกลับเกิดจากแรงผลักของชิ้นงานที่ออกจากเครื่องมือ และสะท้อนกลับไปยังผู้ใช้งาน การติดกลับอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บสาหัสได้ ป้องกันการติดกลับโดยการลับใบเลื่อยให้คม จัดฉากให้ขนานกับ

ใบเลื่อย ดูผลการติดตั้งและการทำงานของโกสับและเครื่องป้องกันใบเลื่อยอย่างถูกต้อง ไม่ปล่อยให้ชิ้นงานจนกว่าคุณจะได้ชิ้นงานทั้งหมดผ่านใบเลื่อย และด้วยการไม่ตัดชิ้นงานที่ผิดรูปทรงหรือบิดงอหรือมีขอบที่ไม่ตรงตามแนวฉาก

46. หลีกเลี่ยงการป้อนชิ้นงานอย่างรวดเร็ว ทั้งนี้ทั้งนี้โดยป้อนชิ้นงานให้ช้าที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้เมื่อกำลังตัดชิ้นงานที่มีความแข็ง อย่างงอหรือบิดงอชิ้นงานในขณะที่ป้อน หากคุณทำให้ใบเลื่อยหยุดหรือติดค้างอยู่ในชิ้นงาน ให้ปิดสวิตช์เครื่องมือทันที ถอดปลั๊กเครื่องมือ จากนั้นให้นำใบเลื่อยที่ติดออก

## บันทึกคำแนะนำเหล่านี้

### การติดตั้ง

#### ⚠ ข้อควรระวัง:

ดูแลพื้นที่ในการทำงานรอบๆ เครื่องมือให้อยู่ในระนาบเดียวกัน และไม่มีวัสดุต่างๆ ห้อยหลุดออกมา เช่น เศษไม้และชิ้นงานที่ถูกตัดไปแล้ว

### การประกอบแผ่นรองเสริม (ภาพที่ 1 & 2)

ประกอบแผ่นรองเสริมโดยใช้รอกที่ยึดอยู่กับฐานของเครื่องมือและขันโบลต์หกเหลี่ยมให้แน่นก่อนการใช้งาน

### การประกอบฐานรอง

ควรใช้โบลต์สองตัวยึดเครื่องมือนี้ไว้บนพื้นระนาบที่มีความมั่นคง โดยใช้รูของโบลต์ที่มีอยู่ในฐานของเครื่องมือ วิธีนี้จะช่วยป้องกันการพลิกคว่ำและการขาดเจ็บที่อาจเกิดขึ้นได้ (ภาพที่ 3)

## คำอธิบายการใช้งาน

#### ⚠ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องแล้วก่อนทำการปรับเปลี่ยนหรือตรวจสอบการทำงานของเครื่อง

### เครื่องป้องกันใบเลื่อย (ภาพที่ 4)

#### ⚠ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าไม่สามารถกดมีดจับลงได้ หากไม้คั่นคั่นโยกที่อยู่ใกล้กับมีดจับไปทางซ้าย
- ตรวจสอบว่าเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A และ B ไม่ได้เปิดออก หากไม่ได้คั่นคั่นโยกที่อยู่ใกล้กับมีดจับไปที่ตำแหน่งด้านบนสุดของมีดจับ

เมื่อกดมือจับลงพร้อมกันดันคันโยกไปทางซ้าย เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A จะยกขึ้นโดยอัตโนมัติ เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง B จะยกขึ้นเมื่อสัมผัสกับชิ้นงาน เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่างจะติดขึ้นมาเพื่อกลับไปสู่ตำแหน่งเดิมของมันเมื่อการตัดเสร็จสิ้น และเมื่อจับถูกยกขึ้น เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนจะตกลงบนพื้นด้านบนหลังจากที่ชิ้นงานลอดผ่านไปแล้ว อย่าถอดหรือทำให้เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง สปริงที่ยึดอยู่กับเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง หรือเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนชำรุดเสียหาย เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ตัวคุณ ควรตรวจรักษาเครื่องป้องกันใบเลื่อยให้อยู่ในสภาพดีตลอดเวลา ควรซ่อมแซมเครื่องป้องกันใบเลื่อยที่ทำงานผิดปกติทันที ตรวจสอบเพื่อให้มั่นใจว่าสปริงที่อยู่ข้างในตอบสนองการทำงานของเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง อย่าใช้เครื่องมือ หากเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง สปริง หรือเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนชำรุดเสียหาย ผิดปกติ หรือถูกถอดออก การใช้งานในสภาพดังกล่าว เป็นอันตรายอย่างร้ายแรง และอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บสาหัสได้

หากเครื่องป้องกันใบเลื่อยที่มีความโปร่งใสเริ่มสกปรก หรือมีคราบขี้เลื่อยสะสมอยู่ซึ่งทำให้มองเห็นใบเลื่อย และ/หรือชิ้นงานไม่ชัดเจน ให้ถอดปลั๊กเครื่องและทำความสะอาดเครื่องป้องกันอย่างละเอียดด้วยผ้าชุบน้ำหมาดๆ อย่าใช้ตัวทำละลายหรือน้ำยาทำความสะอาดที่มีส่วนผสมของน้ำมันปิโตรเลียมกับเครื่องป้องกันพลาสติก หากเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A มีความสกปรกมากและไม่สามารถมองเห็นเข้าไปในเครื่องป้องกันได้ทันที ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ยึดฐานรองรับชิ้นงานไปยังตำแหน่งด้านบนสุด ยกมือจับขึ้นจนสุด ดันสลักหยุดเข้าไปจนสุดเมื่อมือจับถูกยกขึ้นจนสุดแล้ว และใช้ประแจกระบอกที่นำมาเพื่อคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมที่ยึดฝาครอบแกนกลางออก คลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมโดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา และยกเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A และฝาครอบแกนกลางขึ้นในขณะที่ดันคันโยกไปทางซ้าย เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A ที่อยู่ในตำแหน่งนี้จะสามารถทำความสะอาดได้อย่างทั่วถึงและมีประสิทธิภาพมากขึ้น เมื่อการทำความสะอาดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ย้อนกลับสู่ขั้นตอนข้างต้นและขันโบลต์ให้แน่นในกรณีเดียวกับเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนตามที่กล่าวไว้ข้างต้น ให้คลายเกลียวสลักที่ยึดไว้ด้วยไขควงและถอดเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนออก หลังจากทำความสะอาดแล้ว ให้ติดตั้งเครื่องป้องกันเข้าไปใหม่ให้แน่นหนาโดยการขันสลักให้แน่น โดยให้เครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนสามารถเลื่อนขึ้นหรือลงได้อย่างสะดวก

หากเครื่องป้องกันมีสีซีดจางเนื่องจากอายุการใช้งาน หรือถูกแสง UV ให้ติดต่อศูนย์บริการของ Makita เพื่อขอรับเครื่องป้องกันชิ้นใหม่ อย่าถอดเครื่องป้องกันออกหรือทำให้ชำรุดเสียหาย (ภาพที่ 5)

## การรักษาความสามารถในการตัดให้อยู่ในระดับสูงสุด (ภาพที่ 6 & 7)

เครื่องมือนี้ได้รับการปรับแต่งจากโรงงานเพื่อให้มีความสามารถในการตัดสูงสุดสำหรับใบเลื่อยขนาด 260 มม.

ในขณะที่ติดตั้งใบเลื่อยใหม่ ให้ตรวจสอบตำแหน่งที่เป็นขีดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อยเสมอ และหากจำเป็นให้ทำการปรับแต่งดังนี้:

### ⚠ ข้อควรระวัง:

- เมื่อทำการปรับเปลี่ยน ให้จัดวางฐานรองรับชิ้นงานไว้ที่ตำแหน่งสูงสุดหลังจากการถอดปลั๊กเครื่องมือ ก่อนอื่น ให้ถอดปลั๊กเครื่องมือ จัดวางฐานรองรับชิ้นงานไว้ที่ตำแหน่งล่างสุด กดมือจับลงจนสุด ใช้ประแจหกเหลี่ยมเพื่อหมุนโบลต์ปรับแต่งที่จุดจะพบอย่างชัดรูที่ใหญ่ที่สุดที่อยู่บนฐานรองรับชิ้นงาน จนกระทั่งเส้นรอบวงของใบเลื่อยขยายออกเล็กน้อยข้างใต้พื้นด้านบนของฐานหมุน ในตำแหน่งที่ด้านหน้าของแนวขอบรั้วชนกับพื้นด้านบนของฐานหมุน เมื่อถอดปลั๊กเครื่องมือแล้ว ให้ใช้มือหมุนใบเลื่อยในขณะกดมือจับลงจนสุด เพื่อให้มั่นใจว่าใบเลื่อยจะไม่สัมผัสกับส่วนใด ๆ ของฐานด้านล่าง คอยๆ ปรับอีกครั้ง หากจำเป็น

### ⚠ ข้อควรระวัง:

- หลังจากประกอบใบเลื่อยใหม่ ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าใบเลื่อยไม่สัมผัสกับส่วนใด ๆ ของฐานด้านล่างเมื่อกดมือจับลงจนสุดแล้ว ทำการตรวจสอบดังกล่าวเมื่อถอดปลั๊กเครื่องมือทุกครั้ง

## การปรับมุมมอง (ภาพที่ 8)

คลายเกลียวที่จับโดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา หมุนฐานหมุนไปพร้อมๆ กับคก้านล้อคลง เมื่อคุณย้ายที่จับไปยังตำแหน่งที่ตัวชี้ชี้ไปที่มุมที่ต้องการบนสเกลวัดองศา ให้ขันที่จับให้แน่นตามเข็มนาฬิกา

### ⚠ ข้อควรระวัง:

- ในขณะที่หมุนฐานหมุน ให้ตรวจสอบว่าได้กดมือจับขึ้นจนสุดแล้ว
- หลังจากการเปลี่ยนมุมมอง ให้ยึดฐานหมุนให้แน่นคงทุกครั้งที่โดยการขันที่จับให้แน่น

## การปรับมุมเอียง (ภาพที่ 9 & 10)

ในการปรับมุมเอียง ให้คลายเกลียวคันโยกที่ด้านหลังของเครื่องมือหมุนเข็มนาฬิกา

กดมือจับไปทางซ้ายเพื่อเอียงใบเลื่อยจนกว่าตัวชี้จะชี้ไปที่มุมที่ต้องการบนสเกลวัดมุมเอียง จากนั้นให้ขันคันโยกให้แน่นตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดแกนหยุด

### ⚠ ข้อควรระวัง:

- ในขณะที่เอียงใบเลื่อย ให้ตรวจสอบว่าได้กดมือจับขึ้นจนสุดแล้ว



- หลังจากการเปลี่ยนมุมเฉียงแล้ว ให้ยึดแกนหยุดไว้ให้มั่นคงเสมอโดยการขันคันทันโยกให้แน่นตามเข็มนาฬิกา

## การทำงานของสวิตช์ (ภาพที่ 11)

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ก่อนใช้งาน ให้ตรวจสอบการเปิดปิดสวิตช์เครื่องมือในการเริ่มต้นใช้งานเครื่องมือ ให้กดปุ่มเปิด (I) ในการหยุดการทำงานของเครื่องมือ ให้กดปุ่มปิด (O)

## การเปิดสวิตช์ไฟสัญญาณ

### เฉพาะรุ่น LH1040F เท่านั้น (ภาพที่ 12)

กดตำแหน่งด้านบนของสวิตช์เพื่อเปิดไฟและตำแหน่งด้านล่างเพื่อปิดไฟ

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- อย่ามองเข้าไปในแสงไฟหรือแหล่งกำเนิดแสงไฟโดยตรง

### หมายเหตุ:

- ใช้ผ้าแห้งเพื่อเช็ดสิ่งสกปรกออกจากเลนส์ของไฟสัญญาณระวังอย่าให้เลนส์ของไฟสัญญาณมีรอยขีดข่วน มิฉะนั้นอาจทำให้แสงไฟมีความสว่างน้อยลง

## การปรับระดับของฐานรองรับชิ้นงาน (ภาพที่ 13)

การปรับระดับของฐานรองรับชิ้นงาน ให้คลายเกลียวคันทันโยกสองด้านโดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา จากนั้นให้ยกฐานรองรับชิ้นงานขึ้นหรือลดลง ขันคันทันโยกให้แน่นหลังจากทำการปรับระดับ

### ⚠️ คำเตือน:

- จัดตำแหน่งฐานรองรับชิ้นงานไปที่ด้านบนสุดเมื่อใช้เครื่องมือในโหมดเครื่องเลื่อยยาง และไปยังตำแหน่งที่ต้องการเมื่อใช้ในโหมดเลื่อยสายพาน (โหมดแท่นตัด)

## การประกอบชิ้นส่วน

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องแล้วก่อนดำเนินการใดๆ กับเครื่อง

## การประกอบหรือการนำใบเลื่อยออก

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องแล้วก่อนทำการประกอบหรือการนำใบเลื่อยออก
- ใช้ประแจกระบองของ Makita ที่มีมาให้เท่านั้นเพื่อประกอบหรือการนำใบเลื่อยออก หากไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำดังกล่าว อาจทำให้มีการขันโบลต์หกเหลี่ยมแน่นเกินไปหรือหลวมเกินไป ซึ่งอาจเป็นสาเหตุของการได้รับบาดเจ็บ

ยึดฐานรองรับชิ้นงานไว้ที่ตำแหน่งบนสุด

ล็อคมือจับให้อยู่ในตำแหน่งยกขึ้นโดยการดันสลักหยุด (ภาพที่ 14)

ในการถอดใบเลื่อยออก ก่อนอื่นให้คลายเกลียวสกรูที่ยึดไว้โดยกดเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง B ลงด้านล่างตามที่แสดงในภาพ (ภาพที่ 15)

จากนั้นให้ใช้ประแจกระบองเพื่อคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมที่ยึดฝาครอบแกนกลางไว้โดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา ยกเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A และฝาครอบแกนกลางขึ้นพร้อมกับคันทันโยกที่อยู่ใกล้กับมือจับไปทางซ้าย (ภาพที่ 16)

กดตัวล็อคเพลาลูกเพื่อล็อคเพลาลูกหมุนและใช้ประแจกระบองเพื่อคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมตามเข็มนาฬิกา จากนั้นให้ถอดโบลต์หกเหลี่ยม หน้าแปลนด้านนอก และใบเลื่อยออก (ภาพที่ 17)

ในการประกอบใบเลื่อย ให้ติดตั้งลงบนเพลาลูกอย่างระมัดระวัง ตรวจสอบว่าทิศทางของลูกศรบนพื้นผิวของใบเลื่อยตรงกับทิศทางของลูกศรบนกล่องเก็บใบเลื่อย ประกอบขอบด้านนอกและโบลต์หกเหลี่ยม จากนั้นใช้ประแจกระบองเพื่อขันเกลียวโบลต์หกเหลี่ยม (ซ้ายมือ) ให้แน่นทวนเข็มนาฬิกาในขณะที่กดตัวล็อคเพลาลูกไว้ (ภาพที่ 18 & 19)

### หมายเหตุ:

- ในขณะที่ติดตั้งใบเลื่อย ให้เสียบใบเลื่อยจากด้านนอกของเครื่องป้องกันใบเลื่อย B ก่อนแล้วจึงยกใบเลื่อยขึ้นเพื่อให้สามารถติดตั้งเข้าไปในเครื่องป้องกันใบเลื่อย B ได้

## สำหรับทุกประเทศยกเว้นประเทศในทวีปยุโรป (ภาพที่ 20)

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- แหวนสีเงินที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกขนาด 25.4 มม จะติดตั้งมาพร้อมเพลาลูกหมุนจากโรงงาน แหวนสีดำที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกขนาด 25 มม จะมาให้ให้เป็นอุปกรณ์มาตรฐาน ก่อนการประกอบใบเลื่อยเข้ากับเพลาลูกหมุน ให้ตรวจสอบทุกครั้งที่มีการติดตั้งแหวนที่ถูกต้องสำหรับรูของใบเลื่อยที่คุณต้องการใช้เพื่อประกอบเข้ากับเพลาลูกหมุน

## สำหรับประเทศในทวีปยุโรป

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- แหวนที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกขนาด 30 มม จะถูกติดตั้งมาจากโรงงานโดยอยู่ระหว่างหน้าแปลนด้านในและด้านนอก นำเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่าง A และฝาครอบแกนกลางกลับสู่ตำแหน่งเดิม จากนั้นให้ขันเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดฝาครอบแกนกลางให้แน่น ยกเครื่องป้องกันใบเลื่อย B ขึ้นจนสุด และขันสกรูยึดให้แน่น ในขณะที่จับเครื่องป้องกันให้อยู่ในตำแหน่งที่ยกขึ้น กดมือจับลงเพื่อให้มันเ็นใจว่าเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านล่างสามารถเคลื่อนไหวได้ตามปกติ ตรวจสอบว่าตัวล็อคเพลาลูกได้ปลดล็อคเพลาลูกก่อนทำการตัด

## การปรับใกล้กับ (ภาพที่ 21)

ก่อนการปรับใกล้กับ ให้คลายเกลียวคันทันโยกสองด้านโดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา และกดฐานรองรับชิ้นงานทางด้านขวาที่อยู่ใกล้กับใกล้กับไปยังตำแหน่งล่างสุด จากนั้นให้ยึดฐานรองรับชิ้นงาน

ให้แน่นอนหาโดยการขึ้นคันโยกทั้งสองด้านให้แน่นอีกครั้งตามที่แสดงในภาพ  
ต้องเว้นระยะห่างไว้ประมาณ 4 - 5 มม ระหว่างใกล้กับและซี่ของใบเลื่อย ปรับใกล้กับตามระยะดังกล่าวโดยการคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมสองตัวทวนเข็มนาฬิกาโดยใช้ประแจกระบอกหกเหลี่ยมและวัดระยะห่าง ขึ้นโบลต์หกเหลี่ยมให้แน่น จากนั้นให้ตรวจสอบดูว่าเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนทำงานตามปกติหรือไม่ก่อนทำการตัด (ภาพที่ 22)

จะมีการติดตั้งใกล้ก่อนการจัดส่งออกจากโรงงาน เพื่อให้ใบเลื่อยและใกล้อยู่ในแนวตรง (ภาพที่ 23)

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- หากใบเลื่อยและใกล้อยู่ในแนวตรงอย่างถูกต้อง อาจทำให้เกิดการกีดขวางที่ بينอันตรายระหว่างการทำงาน ตรวจสอบว่าใกล้อยู่ตรงกลางระหว่างปลายด้านนอกทั้งสองข้างของซี่เลื่อยเมื่อมองจากด้านบน คุณอาจได้รับบาดเจ็บสาหัส หากใช้จนเครื่องมือที่จัดแนวใกล้รั้อย่างไม่ถูกต้อง หากแนวของใกล้ไม่ถูกต้องไม่ว่าในกรณีใดๆ ควรนำส่งศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาตของ Makita ให้ดำเนินการซ่อมแซมเสมอ

### การติดตั้งและการปรับจก (ภาพที่ 24)

- ติดตั้งจากบนฐานรองชิ้นงานโดยให้ตัวยึดจากประกอบเข้ากับรางนำ ชิ้นสกรูยึด (B) ของจกให้แน่นอนหาตามเข็มนาฬิกา
- คลายเกลียวสกรูยึด (A)
- เลื่อนจกและยึดไว้โดยให้ด้านปลายของจกที่ห่างจากตัวคุณอยู่ในแนวเดียวกับจุดที่ขอบด้านหน้าของใบเลื่อยไหลพ้นจากผิวด้านบนของชิ้นงาน วัตถุประสงค์ของการปรับนี้ คือ การลดความเสี่ยงของการติดกลับไปยังผู้ปฏิบัติงานที่ทำการตัดส่วนใดส่วนหนึ่งของชิ้นงานออกและเป็นส่วนที่ถูกหนีบอยู่ระหว่างใบเลื่อยและจก ซึ่งจะถูกผลักไปยังผู้ปฏิบัติงานในท้ายที่สุด แนวที่ 3 จะแตกต่างกันไปตามความหนาของชิ้นงานหรือระดับของฐานรอง ปรับตำแหน่งของจกตามความหนาของชิ้นงานหลังจากการปรับจกแล้ว ชิ้นสกรูยึด (A) ให้แน่นอนหา

(ภาพที่ 25)

### หมายเหตุ:

- การจัดวางตำแหน่งของจกมีสี่รูปแบบดังที่แสดงในภาพจกจะมีแนวขอบสองแนวอยู่ทางด้านข้าง แนวขอบหนึ่งที่มีรอยตะเข็บสูงจะอยู่ใกล้ๆ บนด้านเดียวกัน ส่วนอีกด้านหนึ่งไม่มี จะใช้พื้นด้านบนของจกที่มีรอยตะเข็บหันไปทางชิ้นงานนี้เฉพาะเมื่อเวลาตัดชิ้นงานที่มีขนาดบางเท่านั้น (ภาพที่ 26)

### หมายเหตุ:

- ในการเปลี่ยนรูปแบบของจก ให้ถอดจกออกจากตัวยึดจากก่อนโดยการคลายเกลียวสกรูยึด (A) และเปลี่ยนการหันด้านของจกจากตัวยึด โดยให้จกชนกับตัวยึดจากตามรูปแบบงานของคุณดังที่แสดงในภาพเสียบน็อตสี่เหลี่ยมที่อยู่บนตัวยึดจากเข้าไปในปลายด้านหลังของแนวขอบของจกแต่ละด้านให้

ตรงกันตามที่แสดงในภาพในการเปลี่ยนรูปแบบ A หรือ B ไปเป็นรูปแบบ C หรือ D หรือในทางกลับกัน ให้ถอดน็อตสี่เหลี่ยม แหวน และสกรูยึด (A) ออกจากตัวยึดจาก จากนั้นให้จัดตำแหน่งสกรูยึด (A) แหวน และน็อตสี่เหลี่ยมในตำแหน่งที่ตรงข้ามกับตัวยึดจากโดยเปรียบเทียบกับตำแหน่งเดิม จากนั้นให้ขันสกรูยึด (A) ให้แน่นอนหา หลังจากเสียบน็อตสี่เหลี่ยมของตัวยึดจากเข้าไปในแนวขอบของจกเสียบน็อตสี่เหลี่ยมที่อยู่บนตัวยึดจากเข้าไปในปลายด้านหลังของแนวขอบของจกแต่ละด้านให้ตรงกันตามที่แสดงในภาพ (ภาพที่ 27)

ได้มีการปรับจกมาจากโรงงานโดยให้อยู่ในแนวขนานกับผิวของใบเลื่อย ตรวจสอบว่าจกอยู่ในแนวขนานกัน การตรวจสอบเพื่อให้มั่นใจว่าจกอยู่ในแนวขนานกับใบเลื่อย กดรูสำรองรับชิ้นงานลงไปตำแหน่งต่ำสุด โดยที่สามารถมองเห็นใบเลื่อยอยู่ในตำแหน่งสูงสุดจากรูสำรองรับชิ้นงาน ใช้ดินสอสีที่เครื่องหมายบนซี่ของใบเลื่อยชิ้นหนึ่ง วัดระยะห่าง (A) และ (B) ระหว่างจกและใบเลื่อย ทำการวัดระยะทั้งสองระยะโดยใช้ซี่ของใบเลื่อยที่มีการทำเครื่องหมายเอาไว้ ระยะทั้งสองระยะควรเท่ากัน หากจกไม่ได้อยู่ในแนวขนานกับใบเลื่อย ให้ปฏิบัติตามดังนี้: (ภาพที่ 28)

- หมุนสกรูปรับแต่งสองตัวทวนเข็มนาฬิกา (ภาพที่ 29 & 30)
- เลื่อนขอบด้านหลังของจกไปทางด้านขวาหรือด้านซ้ายเล็กน้อยจนกว่าจกจะขนานกับใบเลื่อย
- ขันสกรูสองตัวที่อยู่บนจกให้แน่น

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าได้ปรับจกให้ขนานกับใบเลื่อย มิฉะนั้นอาจเกิดอันตรายจากการติดกลับขึ้น
- ตรวจสอบว่าได้รับจกโดยไม่ให้สัมผัสกับเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบนหรือใบเลื่อย

### ดูเก็บฝุ่น (ภาพที่ 31)

ใช้ถุงกันฝุ่นเพื่อทำให้การตัดมีความสะอาดและกักเก็บฝุ่นผงได้ง่ายดาย ในการใส่ถุงเก็บฝุ่นเข้ากับหัวฉีดกำจัดฝุ่น

### หมายเหตุ:

- ในโหมดเครื่องเลื่อยของเสา ให้ใส่ถุงเก็บฝุ่นเข้ากับหัวฉีดกำจัดฝุ่นด้านหลังเท่านั้น

เมื่อถุงเก็บฝุ่นบรรจุฝุ่นผงประมาณครึ่งถุง ให้ถอดถุงเก็บฝุ่นออกจากเครื่องมือ และดึงตัวยึดออก นำฝุ่นผงในถุงเก็บฝุ่นไปเททิ้งเคาะถุงเบาๆ เพื่อให้เศษชิ้นส่วนเล็กๆ ภายในถุงซึ่งอาจรบกวนการกักเก็บฝุ่นครั้งต่อไปหลุดออกมา (ภาพที่ 32)

หากคุณเชื่อมต่อเครื่องดูดฝุ่นเข้ากับเครื่องเลื่อยของคุณ การทำงานจะมีความสะอาดและมีประสิทธิภาพมากขึ้น (ภาพที่ 33)

ในการติดตั้งฝาครอบใบเลื่อย เมื่อใช้โหมดเลื่อยสายพาน (โหมดแท่นตัด) ให้หมุนฐานหมุนไปที่มุมเอียง 0° (ดูหัวข้อที่ชื่อว่า "การปรับมุมองศา") และติดตั้งฝาครอบใบเลื่อยบนฐานหมุนโดยให้ฝาครอบใบเลื่อยอยู่ตรงกลางเหนือแนวขอบที่เป็นทางเข้า

ใบเลื่อยในฐานะหมุ่น แล้วลือคมือจับไว้ที่ตำแหน่งล่างสุดโดยการกดสลักหยุดลงจนสุดตามที่แสดงในภาพ

#### หมายเหตุ:

- ในการใส่ถุงเก็บฝุ่นเข้ากับหัวฉีดกำจัดฝุ่นด้านหน้าในโหมดเลื่อยสายพาน (โหมดแท่นตัด) ก่อนอื่นให้ถอดฝาออกจากหัวฉีดกำจัดฝุ่นด้านหน้า แล้วจึงใส่ถุงเก็บฝุ่นเข้ากับหัวฉีดกำจัดฝุ่น
- เมื่อไม่ได้ใช้ถุงเก็บฝุ่น ให้เปลี่ยนฝาของหัวฉีดกำจัดฝุ่นด้านหน้าทุกครั้ง การไม่ปฏิบัติตามนั้นจะทำให้ฝุ่นกระจายออกจากหัวฉีดกำจัดฝุ่น
- เมื่อใช้เครื่องมือในโหมดเครื่องเลื่อยสายพาน (โหมดแท่นตัด) ให้ตรวจสอบว่าได้ติดตั้งฝาครอบใบเลื่อยเข้ากับฐานหมุ่น

#### การยึดชิ้นงานให้แน่น

หากเป็นไม้ได้ ให้ยึดชิ้นงานด้วยตัวค้ำจับชิ้นงานที่เป็นอุปกรณ์เสริม หากคุณต้องใช้มือจับชิ้นงาน คุณจะต้องจับชิ้นงานให้แน่นและมั่นคงโดยไม่ให้สูญเสียการควบคุมชิ้นงาน มือและแขนของคุณต้องอยู่ห่างจากบริเวณใบเลื่อย (100 มม. เป็นอย่างน้อย) จับยึดชิ้นงานให้แน่นโดยให้แน่นกับแนวขอบรั้วและใช้นิ้วมือจับด้านบนของแนวขอบรั้วเอาไว้ ต้องวางชิ้นงานอย่างมั่นคงบนฐานหมุ่น

#### ⚠ คำเตือน:

- อย่าใช้มือจับชิ้นงานที่ต้องทำให้มือของคุณอยู่ใกล้กับบริเวณของใบเลื่อยเกินกว่า 100 มม. ในกรณีนี้ ให้ใช้ตัวค้ำจับชิ้นงานที่เป็นอุปกรณ์เสริมยึดชิ้นงานไว้เสมอ หลังจากทำการตัดแล้วค่อยๆ ยกใบเลื่อยขึ้น ไม่ควรยกใบเลื่อยขึ้นจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนสนิท เพราะอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บอย่างร้ายแรง

#### ⚠ ข้อควรระวัง:

- เมื่อมีการตัดชิ้นงานขนาดยาว ให้ใช้แกนค้ำที่มีความสูงเท่ากับแนวระนาบของพื้นผิวด้านบนของฐานหมุ่น อย่าวางใจเฉพาะตัวค้ำจับชิ้นงานแนวตั้งและ/หรือตัวค้ำจับชิ้นงานแนวนอน (เป็นอุปกรณ์เสริมทั้งคู่) เพื่อยึดชิ้นงานแต่เพียงอย่างเดียว วัสดุที่มีขนาดบางอาจจะห้อยลง หนุนรองชิ้นงานให้เหนือกว่าความยาวทั้งหมดของมันเพื่อป้องกันไม่ให้ใบเลื่อยติดขัด และอาจทำให้เกิดการตีกลับ (ภาพที่ 34)

#### ตัวค้ำจับชิ้นงานแนวตั้ง (อุปกรณ์เสริม) (ภาพที่ 35)

สามารถติดตั้งตัวค้ำจับชิ้นงานแนวตั้งได้ในสองตำแหน่งทั้งทางด้านซ้ายและด้านขวาของแนวขอบรั้วหรือส่วนประกอบของมือจับ (อุปกรณ์เสริม) เสียบก้านตัวค้ำจับชิ้นงานลงไปในรูข้างในฉากหรือส่วนประกอบของมือจับ และขันสกรูให้แน่นเพื่อยึดก้านตัวค้ำจับชิ้นงาน

จัดตำแหน่งแกนตัวค้ำจับชิ้นงานตามความหนาและรูปทรงของชิ้นงาน และขันสกรูเพื่อยึดแกนตัวค้ำจับชิ้นงานให้แน่น หากสกรูที่ยึดแกนตัวค้ำจับชิ้นงานสัมผัสผิวแนวขอบรั้ว ให้ติดตั้งสกรูด้านตรงกันข้ามของแกนตัวค้ำจับชิ้นงาน ตรวจสอบว่าไม่มีส่วนของเครื่องมือสัมผัสกับตัวค้ำจับชิ้นงานเมื่อกดมือจับลงจนสุด

หากมีบางส่วนสัมผัสผิวตัวค้ำจับชิ้นงาน ให้จัดตำแหน่งตัวค้ำจับชิ้นงานใหม่

กดแผ่นชิ้นงานให้เรียบเสมอกับแนวขอบรั้วและฐานหมุ่น จัดตำแหน่งของชิ้นงานในตำแหน่งที่ต้องการตัด และยึดชิ้นงานไว้ให้แน่นด้วยลูกบิดตัวค้ำจับชิ้นงาน

#### ⚠ ข้อควรระวัง:

- ต้องยึดชิ้นงานกับฐานหมุ่นและแนวขอบรั้วไว้ให้แน่น

#### ตัวค้ำจับชิ้นงานแนวนอน (อุปกรณ์เสริม)

##### (ภาพที่ 36)

สามารถติดตั้งตัวค้ำจับชิ้นงานแนวนอนทางด้านซ้ายหรือด้านขวาของฐาน เมื่อทำการตัดด้วยมุม 15° หรือมากกว่า ให้ติดตั้งตัวค้ำจับชิ้นงานแนวนอนในด้านตรงข้ามกับทิศทางที่จะหมุนฐานหมุ่น ด้วยการหมุนลูกบิดตัวค้ำจับชิ้นงานทวนเข็มนาฬิกา สกรูจะถูกคลายออกมาและเพลลาของตัวค้ำจับชิ้นงานจะสามารถเลื่อนเข้าและออกได้อย่างรวดเร็ว ด้วยการหมุนลูกบิดตัวค้ำจับชิ้นงานตามเข็มนาฬิกา จะทำให้สกรูถูกขันจนแน่น ในการยึดชิ้นงาน ให้หมุนลูกบิดตัวค้ำจับชิ้นงานตามเข็มนาฬิกาอย่างค่อยๆ จนกว่าส่วนที่ยื่นออกมาจะอยู่ในตำแหน่งสูงสุด แล้วจึงขันให้แน่น หากใช้แรงฝืนหรือดึงลูกบิดตัวค้ำจับชิ้นงานในขณะที่กำลังหมุนตามเข็มนาฬิกา ส่วนที่ยื่นออกมาอาจหยุดที่มุมใดมุมหนึ่ง ในกรณีนี้ ให้หมุนลูกบิดตัวค้ำจับชิ้นงานทวนเข็มนาฬิกาจนกว่าสกรูจะถูกคลายออกมา ก่อนที่จะหมุนตามเข็มนาฬิกาอีกครั้งอย่างช้าๆ ความกว้างสูงสุดของชิ้นงานที่สามารถใช้ตัวค้ำจับชิ้นงานแนวนอนยึดได้ คือ 130 มม.

#### มือจับและส่วนประกอบของมือจับ (อุปกรณ์เสริม)

##### (ภาพที่ 37)

สามารถติดตั้งมือจับและส่วนประกอบของมือจับในด้านต่างๆ ได้ตามความสะดวกของการหมุนรองชิ้นงานในแนวนอน ติดตั้งมือจับและส่วนประกอบตามที่แสดงในภาพ จากนั้นให้ขันสกรูให้แน่นเพื่อยึดมือจับและส่วนประกอบของมือจับ

เมื่อทำการตัดชิ้นงานที่มีขนาดยาว ให้ใช้ส่วนประกอบของแท่งโลหะ-มือจับ (อุปกรณ์เสริม) ซึ่งประกอบไปด้วยส่วนประกอบของมือจับสองตัวและแท่งโลหะเบอร์ 12 สองแท่ง (ภาพที่ 38)

#### ⚠ ข้อควรระวัง:

- ให้ใช้อุปกรณ์ค้ำยันชิ้นงานที่มีความยาวให้อยู่ในแนวระนาบกับพื้นผิวด้านบนของฐานหมุ่นเสมอเพื่อให้การจัดมีความแม่นยำ และเพื่อป้องกันอันตรายจากการสูญเสียการควบคุมของเครื่องมือ

## การทำงาน

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ก่อนใช้งาน ให้ตรวจสอบว่าได้ปลดมือจับจากตำแหน่งด้านล่าง โดยการดึงสลักหยุดแล้ว
- ตรวจสอบว่าใบเลื่อยไม่ได้สัมผัสถูกชิ้นงานหรือชิ้นส่วนอื่นๆ ก่อนที่จะเปิดสวิชต์

## การตัดในโหมดของเครื่องเลื่อยของศา

### ⚠️ คำเตือน:

- เมื่อใช้เครื่องมือนี้ในโหมดเครื่องเลื่อยของศา ให้ยึดฐานรองรับ ชิ้นงานไว้ที่ตำแหน่งบนสุด เพื่อไม่ให้ใบเลื่อยยื่นพ้นออกมาจาก พื้นผิวด้านบนของฐานรองรับชิ้นงาน

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- อย่าใช้แรงกดมือจับมากเกินไปจนจะทำให้การตัด การใช้แรงกดมากเกินไปอาจทำให้อุปกรณ์ทำงานหนัก และ/หรือทำให้ประสิทธิภาพในการตัดลดลง กดมือจับลงโดยใช้แรงเท่าที่จำเป็นเท่านั้นเพื่อให้การตัดราบรื่น และไม่เป็นการลดความเร็วของใบเลื่อยมากนัก
- ให้กดมือจับลงค่อยๆ เพื่อทำการตัด หากมือจับถูกกดลงอย่างแรง หรือใช้แรงกดด้านข้าง จะทำให้ใบเลื่อยสั่นและทิ้งรอยรอย (รอยเลื่อย) ไว้ในชิ้นงาน รวมถึงความแม่นยำของการตัดก็จะลดลง

### 1. การตัดร่อง (ภาพที่ 39)

ยึดชิ้นงานไว้กับแนวขอบรั้วและฐานหมุน เปิดสวิชต์เครื่องมือ โดยไม่ให้ใบเลื่อยสัมผัสกับสิ่งใด และรอกจนกว่าใบเลื่อยหมุนด้วยความเร็วเต็มที่ก่อนการกดลง ค่อยๆ ดันมือจับลงไปยังตำแหน่งด้านล่างจนสุดเพื่อตัดชิ้นงาน เมื่อการตัดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ปิดสวิชต์เครื่องมือและรอกจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนจนสนิท ก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับไปสู่ตำแหน่งด้านบนจนสุด

### 2. การตัดมุมองศา

ดูเนื้อหาก่อนหน้านี้หัวข้อ "การปรับมุมมองศา"

### 3. การตัดมุมเอียง (ภาพที่ 40)

ปลดล็อกคั่นโยกและเอียงใบเลื่อยเพื่อกำหนดมุมเอียง (ดูเนื้อหาก่อนหน้านี้หัวข้อ "การปรับมุมเอียง") ตรวจสอบว่าได้ขันสลักยึดคั่นโยกให้แน่นอีกครั้งเพื่อให้ได้มุมเอียงที่เลือกไว้ได้อย่างปลอดภัย ยึดชิ้นงานไว้กับแนวขอบรั้วและฐานหมุน เปิดสวิชต์เครื่องมือโดยไม่ให้ใบเลื่อยสัมผัสกับสิ่งใด และรอกจนกว่าใบเลื่อยหมุนด้วยความเร็วเต็มที่ จากนั้นให้กดมือจับลงค่อยๆ ไปยังด้านล่างจนสุด พร้อมกับใช้แรงกดขนานไปกับใบเลื่อย เมื่อการตัดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ปิดสวิชต์เครื่องมือและรอกจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนจนสนิท ก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับไปสู่ตำแหน่งด้านบนจนสุด

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบทุกครั้งว่าใบเลื่อยจะเคลื่อนลงไปยังทิศทางของมุมเอียงระหว่างการตัดมุมเอียง ระวังอย่าให้มือเข้าใกล้แนวของใบเลื่อย
- ระหว่างการตัดมุมเอียง อาจเกิดกรณีที่ชิ้นส่วนของชิ้นงานที่จะตัดสัมผัสถูกด้านข้างของใบเลื่อย หากยกใบเลื่อยขึ้นระหว่างที่ใบเลื่อยกำลังหมุนอยู่ ชิ้นส่วนดังกล่าวอาจจะกระทบถูกใบมีดซึ่งทำให้เศษไม้กระจัดกระจายและก่อให้เกิดอันตรายได้ ควรยกใบเลื่อยขึ้นหลังจากใบเลื่อยหยุดหมุนจนสนิทแล้วเท่านั้น
- ในขณะที่กดมือจับลง ให้ใช้แรงกดขนานไปกับใบเลื่อย หากแรงกดไม่ขนานไปกับใบเลื่อยในระหว่างการตัด มุมของใบเลื่อยอาจเปลี่ยนไป และความแม่นยำของการตัดจะลดลง

### 4. การตัดมุมผสม

การตัดมุมผสม คือ ขั้นตอนของการตัดมุมเอียงไปพร้อมๆ กับการตัดมุมองศาบนชิ้นงาน สามารถทำการตัดผสมในมุมที่แสดงไว้ในตาราง

มุมเอียง	มุมมองศา
45°	ซ้ายและขวา 0° - 45°

006366

เมื่อทำการตัดมุมผสม ให้ดูคำอธิบายในหัวข้อ "การตัดร่อง" "การตัดมุมองศา" และ "การตัดมุมเอียง"

### 5. การตัดอลูมิเนียมเส้นหน้าตัด (ภาพที่ 41)

เมื่อทำการตัดอลูมิเนียมเส้นหน้าตัดให้แน่น ให้ใช้ที่กันระยะหรือชิ้นส่วนของงานที่เหลือตามที่แสดงในภาพเพื่อป้องกันไม่ให้อลูมิเนียมผิวดรูปทรง ใช้ป้ายหาล้อสิ้นการตัดเมื่อทำการตัดอลูมิเนียมเส้นหน้าตัดเพื่อป้องกันการร้าวของอลูมิเนียมบนใบเลื่อย

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- อย่าพยายามตัดอลูมิเนียมเส้นหน้าตัดแบบกลมหรือที่มีความหนา อลูมิเนียมเส้นหน้าตัดที่มีความหนาอาจหลุดร่วงออกมาระหว่างการทำงานและอลูมิเนียมเส้นหน้าตัดแบบกลมจะไม่สามารถใช้เครื่องมือนี้ยึดให้แน่นหนาได้
- อย่าตัดอลูมิเนียมในโหมดเครื่องเลื่อยสายพาน (โหมดแท่นตัด)

### 6. ไม้อรง

ใช้ไม้อรงเพื่อช่วยให้มั่นใจว่าการตัดชิ้นงานจะไม่แตกออกเป็นชิ้นเล็กชิ้นน้อย แนบไม้อรงให้ติดกับแนวขอบรั้วโดยใช้รูที่มีอยู่ในแนวขอบรั้ว ดูภาพเกี่ยวกับขนาดของไม้อรงที่แนะนำ (ภาพที่ 42)

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ใช้ไม้ท่อนตรงที่มีความหนาและเรียบมาเป็นไม้อรง
- ใช้สกรูขันไม้อรงให้ยึดติดกับแนวขอบรั้ว ควรติดตั้งสกรูโดยให้ส่วนหัวของสกรูอยู่ใต้พื้นของไม้อรง

- เมื่อยึดไม้รองแล้ว อย่าหมุนฐานหมุนโดยที่มีมือจับอยู่ด้านล่าง เพราะจะทำให้ใบเลื่อยและ/หรือไม้รองชำรุดเสียหาย

## 7. การตัดชิ้นงานที่มีความยาวขนาดเดียวกันซ้ำหลายครั้ง (ภาพที่ 43)

เมื่อทำการตัดชิ้นงานหลายชิ้นที่มีความยาวเท่ากันตั้งแต่ 240 มม ถึง 400 มม ให้ใช้แผ่นนำตัดเพื่อช่วยให้การตัดมีความสะดวกขึ้น ติดตั้งแผ่นนำตัดเข้ากับมือจับตามที่แสดงในภาพ

จัดตำแหน่งของแนวการตัดชิ้นงานโดยให้อยู่ด้านซ้ายหรือขวาของร่องในแถบกัน และในขณะที่ยึดชิ้นงานไว้ไม่ให้เคลื่อนที่ ให้เลื่อนแผ่นนำตัดให้อยู่ในระดับเดียวกับส่วนปลายของชิ้นงาน จากนั้นใช้สกรูยึดแผ่นนำตัดให้แน่น เมื่อไม่ได้ใช้งานแผ่นนำตัด ให้คลายเกลียวสกรูและหมุนแผ่นนำตัดออกนอกแนวทาง

### หมายเหตุ:

- การใช้ส่วนประกอบของแท่งโลหะ-มือจับ (อุปกรณ์เสริม) จะช่วยในการตัดชิ้นงานที่มีความยาวไม่เกิน 2,200 มม. ซ้ำหลายครั้ง

## การตัดในโหมดของเครื่องเลื่อยสายพาน (แท่นตัด)

### ⚠ ข้อควรระวัง:

- เมื่อใช้เครื่องมือในโหมดเครื่องเลื่อยสายพาน (แท่นตัด) ให้ติดตั้งฝาครอบใบเลื่อยบนฐานหมุนโดยให้ฝาครอบใบเลื่อยอยู่ตรงกลางเหนือแนวขอบของทางเข้าใบเลื่อยในฐานหมุนและรูเล็กๆ สองรูที่อยู่ข้างใต้ฝาครอบใบเลื่อยโดยให้ตรงกับแนวขอบรูปครึ่งวงกลมข้างในเส้นรอบวงของฐานหมุนดังที่แสดงในภาพ แล้วล็อกมือจับไว้ที่ตำแหน่งล่างสุดโดยการดันสลับหยุดจนสุด (ภาพที่ 44)

### ⚠ ข้อควรระวัง:

- ใช้ "ตัวช่วยในการทำงาน" เช่น ไม้ดันชิ้นงานหรือบล็อคดันชิ้นงานทุกครั้ง เมื่ออาจเกิดอันตรายขึ้นจากการที่มีมือหรือนิ้วของคุณจะต้องเข้าไปใกล้กับใบเลื่อย
- ยึดชิ้นงานกับฐานรองและฉากให้แน่นหนาเสมอ อย่าอหรือบิดชิ้นงานในขณะที่ป้อน หากชิ้นงานถูกอหรือบิด อาจเกิดอันตรายจากการตัดกลับขึ้น
- อย่าถอนชิ้นงานออกในขณะที่ใบเลื่อยกำลังทำงานอยู่ หากคุณต้องถอนชิ้นงานออกก่อนที่จะทำการตัดจนเสร็จ ก่อนอื่นให้ปิดสวิตช์เครื่องมือในขณะที่ต้องยึดชิ้นงานไว้อย่างแน่นหนา รอจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนสนิทก่อนถอนชิ้นงานออก การไม่ปฏิบัติตามนั้นอาจทำให้ได้อันตรายจากการตัดกลับ
- อย่านำวัสดุที่กักสิ่งติดออกในขณะที่ใบเลื่อยกำลังทำงานอยู่
- อย่าวางมือหรือนิ้วของคุณให้อยู่ในแนวการทำงานของใบเลื่อย
- ยึดฉากให้แน่นหนาทุกครั้ง มิฉะนั้นอาจเกิดอันตรายจากการตัดกลับขึ้น

- ใช้ "ตัวช่วยในการทำงาน" เช่น ไม้ดันชิ้นงานหรือบล็อคดันชิ้นงานทุกครั้ง เมื่อตัดชิ้นงานที่มีขนาดเล็กหรือแคบ

## ตัวช่วยในการทำงาน

ไม้ดันชิ้นงาน บล็อคดีดันชิ้นงาน หรือฉากเสริม คือ "ตัวช่วยในการทำงาน" ประเภทต่างๆ ใช้ตัวช่วยดังกล่าวเพื่อให้การตัดมีความแน่นอน และปลอดภัยโดยที่อวัยวะต่างๆ ในร่างกายของผู้ปฏิบัติงานไม่จำเป็นต้องสัมผัสกับใบเลื่อย

### ไม้ดันชิ้นงาน (ภาพที่ 45)

ใช้ไม้ัดขนาด 15 มม.

ที่จับควรอยู่ตรงกลางของชิ้นไม้ัด ติดด้วยกาวและสกรูไม่ตามทีแสดงในภาพ ต้องติดจากชิ้นไม้ขนาดเล็กระยะประมาณ 10 มม x 9 มม x 30 มม กับไม้ัดไว้เสมอเพื่อป้องกันไม่ให้ใบเลื่อยที่อ หากผู้ปฏิบัติงานเผลอตัดเข้าไปในไม้ดันชิ้นงานอย่าใจไม่ตั้งใจ (อย่าถอดออกปะจุลงในไม้ดันชิ้นงาน)

### ฉากเสริม (ภาพที่ 46 & 47)

ทำฉากเสริมขึ้นโดยใช้ชิ้นไม้ัดขนาด 10 มม และ 15 มม ถอดฉาก สกรูยึด (A) แหวนอีแปะ และน็อตสี่เหลี่ยมออกจากตัวยึดฉาก แล้วจึงติดตั้งและยึดฉากเสริมเข้ากับตัวยึดฉากโดยใช้โบลต์ M6 ที่มีความยาวมากกว่าแหวนและน็อต M6 x 50

## การตัด

### ⚠ ข้อควรระวัง:

- เมื่อทำการตัดชิ้นงานที่มีความยาวหรือขนาดใหญ่ ควรมีอุปกรณ์ค้ำยันอยู่ด้านหลังฐานรองอย่างเหมาะสมทุกครั้ง อย่าปล่อยให้แผ่นไม้ขนาดยาวเคลื่อนที่หรือกระดกขึ้นจากฐานรอง เพราะจะทำให้ใบเลื่อยติด และเป็นการเพิ่มความเสี่ยงจากการติดกลับซึ่งทำให้ได้รับบาดเจ็บ อุปกรณ์ค้ำยันควรมีความสูงเท่ากับฐานรอง
1. ปรับความลึกของการตัดให้สูงกว่าความหนาของชิ้นงานเล็กน้อย ในการปรับดังกล่าว ให้คลายเกลียวคันโยกสองด้านและกดฐานรองรับชิ้นงานลงหรือยกขึ้น
  2. จัดตำแหน่งฉากให้ได้ความกว้างของการตัดที่ต้องการ ยึดไว้ให้แน่นโดยการขันสกรูยึด (A) ก่อนทำการตัด ให้ตรวจสอบว่าสกรูของตัวยึดฉากขันไว้แน่นหนาดีแล้ว หากสกรูดังกล่าวยังไม่แน่นพอ ให้ขันใหม่ให้แน่น
  3. เปิดสวิตช์เครื่องมือ และค่อยๆ ป้อนชิ้นงานเข้าไปในใบเลื่อยตามแนวฉาก
    - (1) เมื่อความกว้างของการตัดอยู่ที่ 40 มม ขึ้นไป ให้ใช้ไม้ดันชิ้นงาน (ภาพที่ 48)
    - (2) เมื่อความกว้างของการตัดน้อยกว่า 40 มม จะไม่สามารถใช้ไม้ดันชิ้นงานได้ เนื่องจากไม้ดันชิ้นงานจะไปกระทบกับเครื่องป้องกันใบเลื่อยด้านบน ควรใช้ฉากเสริมหรือบล็อคดันชิ้นงานติดตั้งฉากเสริมที่ยึดอยู่กับตัวยึดฉากบนฐานรองให้แน่นหนาใช้มือป้อนชิ้นงานจนกว่าจะเหลือด้านปลาย

ประมาณ 25 มม นับจากขอบด้านหน้าของฐานรองรับ  
ชิ้นงาน ป้อนชิ้นงานเข้าไปอย่างต่องเนื่องโดยใช้ปล็อคคั่น  
ชิ้นงานที่อยู่ด้านบนของฉากเสริมจนกว่าการตัดจะเสร็จ  
เรียบร้อยแล้ว (ภาพที่ 49)

## การจับเครื่องมือ (ภาพที่ 50)

ตรวจสอบว่าได้ถอดปลັกดเครื่องมือแล้ว จักรระดับมุมเอียงของ  
ใบเลื่อยไว้ที่ 0° และฐานหมุนที่มุมมองค่าด้านซ้ายจนสุด กดมือจับ  
ลงต่ำจนสุด และล็อคมือจับให้อยู่ด้านล่างโดยการกดสลักหยุดลง  
จนสุด

ถือเครื่องมือโดยจับที่ด้านข้างทั้งสองด้านของฐานของเครื่องมือ  
ตามที่แสดงในภาพ หากคุณถอดมือจับ ดึงเก็บฝุ่น หรือส่วนต่างๆ  
ออก จะทำให้คุณสามารถถือเครื่องมือได้ง่ายยิ่งขึ้น (ภาพที่ 51)

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ให้อึดส่วนที่เคลื่อนไหวทั้งหมดไว้ให้แน่นทุกครั้งก่อนที่จะถือ  
เครื่องมือ

## การดูแลรักษา

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าปิดสวิตช์และถอดปลັกดเครื่องมือแล้วก่อนทำการ  
ตรวจสอบหรือดูแลรักษาเครื่อง
- อย่าใช้น้ำมันเชื้อเพลิง เบนซิน ทินเนอร์ แอลกอฮอล์ หรือวัสดุ  
ประเภทเดียวกัน เพราะอาจทำให้เครื่องมือเสียหาย ฝังรูปทรง  
หรือแตกหักได้

### ⚠️ คำเตือน:

- ตรวจสอบทุกครั้งว่าใบเลื่อยมีความคมและสะอาดเพื่อให้ได้  
ผลงานที่ดีและปลอดภัยที่สุด

## การปรับมุมของการตัด

เครื่องมือนี้ได้รับการปรับและจัดตำแหน่งอย่างละเอียดจากโรงงาน  
แล้ว แต่การจัดการที่ไม่เหมาะสมอาจส่งผลกระทบต่อปรับ  
ตำแหน่งของเครื่องได้ หากเครื่องมือของคุณมีการจัดตำแหน่งที่  
"ไม่เหมาะสม" ให้ปรับบิดดังนี้:

### 1. มุมองศา (ภาพที่ 52)

คลายเกลียวมือจับซึ่งยึดอยู่กับฐานหมุน หมุนฐานหมุนเพื่อ  
ให้ตัวชี้ไปที่ 0° บนสเกลวัดองศา ขั้นที่จับให้แน่น และใช้  
ประแจกระบอกเพื่อคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมที่ยึดแนว  
ขอบรั้วไว้

กดมือจับลงจนสุด และกดสลักหยุดไว้เพื่อล็อคมือจับให้อยู่  
ด้านล่าง ปรับด้านของใบเลื่อยให้เสมอกับหน้าของแนว  
ขอบรั้วโดยใช้ไม้ฉากรูปสามเหลี่ยม ไม้ฉาก ฯลฯ จากนั้นขัน  
โบลต์หกเหลี่ยมที่ยึดแนวขอบรั้วให้แน่นตามลำดับจาก  
ด้านขวา (ภาพที่ 53)

### 2. มุมองศา (ภาพที่ 54)

#### (1) มุมองศา 0°

กดมือจับลงจนสุด และกดสลักหยุดไว้เพื่อล็อคมือจับ  
ให้อยู่ด้านล่าง ปลดสลักคั่นโยกที่ด้านหลังของเครื่องมือ  
หมุนโบลต์ปรับแต่งมุมเอียง 0° ทางด้านขวาของฐานหมุน  
สองถึงสามรอบตามเข็มนาฬิกาเพื่อเอียงใบมีดไปทาง  
ด้านขวาค่อยๆ ปรับด้านของใบเลื่อยให้เสมอกับพื้นผิว  
ด้านบนของฐานหมุนโดยใช้ไม้ฉากรูปสามเหลี่ยม  
ไม้ฉาก ฯลฯ จากนั้นขันโบลต์ปรับแต่งมุมเอียง 0°  
ทวนเข็มนาฬิกา (ภาพที่ 55)

ตรวจสอบว่าตัวชี้ของฐานหมุนชี้ไปที่ 0° บนสเกลวัด  
มุมเอียงของแกน หากตัวชี้ไม่ได้ชี้ไปที่ 0° ให้คลายเกลียว  
สลักที่ยึดตัวชี้ออกและปรับตัวชี้เพื่อให้ชี้ไปที่ 0°  
(ภาพที่ 56)

#### (2) มุมเอียง 45° (ภาพที่ 57)

ปรับมุมเอียงไปที่ 45° เท่านั้น หลังจากทำการปรับ  
มุมเอียงไปที่ 0° ในการปรับมุมเอียงไปที่ 45° ให้ปลด  
คั่นโยกและเอียงใบมีดไปด้านซ้ายจนสุด ตรวจสอบว่า  
ตัวชี้ของแกนชี้ไปที่ 45° บนสเกลวัดมุมเอียงบนแกนแล้ว  
หากตัวชี้ไม่ได้ชี้ไปที่ 45° ให้หมุนโบลต์ปรับแต่งไปที่  
มุมเอียง 45° ทางด้านซ้ายของแกนจนกว่าตัวชี้จะชี้ไปที่  
45°

## การเปลี่ยนแปรงถ่าน (ภาพที่ 58)

ถอดและตรวจสอบแปรงถ่านเป็นประจำ เปลี่ยนแปรงใหม่ หาก  
แปรงสึกถึงลึงไปถึงเครื่องหมายขีดจำกัด รักษาความสะอาดของ  
แปรงถ่าน และตรวจสอบว่าสามารถใส่ลงในช่องใส่แปรงได้ ควรเปลี่ยน  
แปรงถ่านใหม่พร้อมกันเป็นคู่ ใช้แปรงถ่านลักษณะเหมือนกัน  
เท่านั้น

ใช้ไขควงถอดฝาปิดช่องใส่แปรงออก นำแปรงถ่านที่สึกหรอแล้ว  
ออกมา ใส่แปรงถ่านใหม่เข้าไป และปิดฝาปิดช่องใส่แปรงให้เข้าที่  
(ภาพที่ 59)

## หลังจากการใช้งาน

- หลังจากการใช้งาน ให้ใช้ผ้าหรือวัสดุแบบเดียวกันเช็ดเศษไม้  
และฝุ่นที่ติดอยู่กับเครื่องมือออก รักษาความสะอาดเครื่อง  
ป้องกันใบเลื่อยตามคำแนะนำที่แสดงก่อนหน้าในหัวข้อที่ชื่อว่า  
"เครื่องป้องกันใบเลื่อย" หล่อลื่นส่วนที่เลื่อนได้ด้วยน้ำมันเครื่อง  
เพื่อป้องกันสนิม

เพื่อดูแลให้ผลิตภัณฑ์ที่มีความปลอดภัยและไว้วางใจได้ ควรนำส่ง  
ผลิตภัณฑ์ให้แก่ศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาตของ Makita ดำเนินการ  
ซ่อมแซม ดูแลรักษา หรือเปลี่ยนอะไหล่ และใช้อะไหล่แท้ของ  
Makita เท่านั้น

## อุปกรณ์เสริม

### ⚠️ ข้อควรระวัง:

- ขอแนะนำให้ใช้อุปกรณ์เสริมหรือส่วนประกอบเหล่านี้กับเครื่องมือ  
Makita ของคุณตามที่ระบุในคู่มือนี้ การใช้อุปกรณ์เสริมหรือ

ส่วนประกอบอื่นอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บ ใช้อุปกรณ์เสริม หรือส่วนประกอบตามที่ระบุไว้เท่านั้น

หากคุณต้องการทราบรายละเอียดเพิ่มเติมเกี่ยวกับอุปกรณ์เสริม ดังกล่าว โปรดสอบถามศูนย์บริการของ Makita ในพื้นที่ของคุณ

- ใบเลื่อยที่ทำจากเหล็กและโลหะคาร์ไบด์ปลายตัด
- แผ่นรองเสริม
- ตัวค้ำจับขึ้นงานแนวอน
- ตัวค้ำจับขึ้นงานแนวตั้ง
- ประแจกระบอกเบอร์ 13
- ชุดมือจับ
- ส่วนประกอบของมือจับ
- ส่วนประกอบของแท่งโลหะ-มือจับ
- แผ่นน้ำดี
- ดុងเก็บฝุ่น
- ไม้จากรูปสามเหลี่ยม
- ฝาครอบใบเลื่อย (เครื่องป้องกันใบเลื่อย C)
- ไม้ค้ำขึ้นงาน
- ส่วนประกอบของไม้บรรทัด (ฉาก)

#### หมายเหตุ:

- อุปกรณ์เสริมบางรายการอาจเป็นอุปกรณ์เสริมมาตรฐานที่รวมอยู่ในชุดเครื่องมือแล้ว ทั้งนี้ อาจมีความแตกต่างกันในแต่ละประเทศ

**Makita Corporation**  
3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi 446-8502 Japan

884548C375

[www.makita.com](http://www.makita.com)

ALA