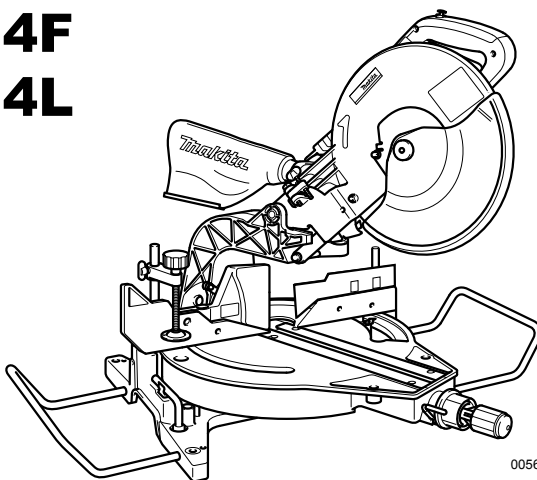




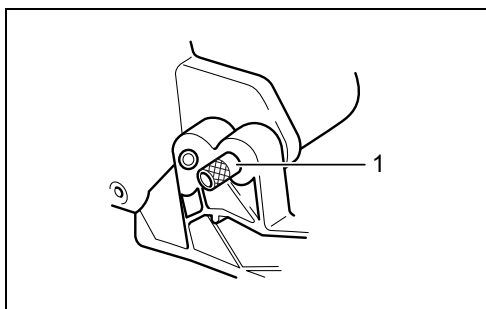
GB	Slide Compound Saw	Instruction manual
ID	Gergaji Kombinasi Geser	Petunjuk penggunaan
VI	Máy cửa đa góc	Tài liệu hướng dẫn
TH	เครื่องเลื่อยไฟฟ้าแบบสไลด์	คู่มือการใช้งาน

LS1214
LS1214F
LS1214L



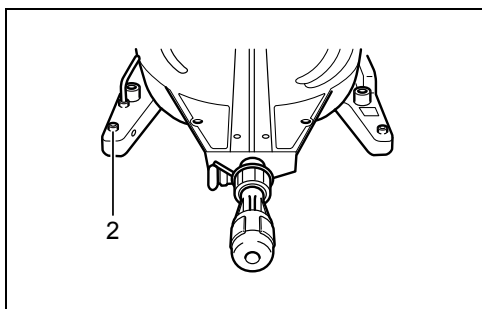
005689





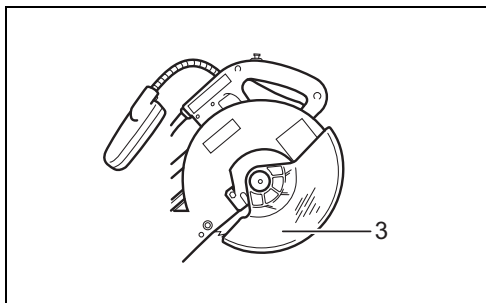
1

001564



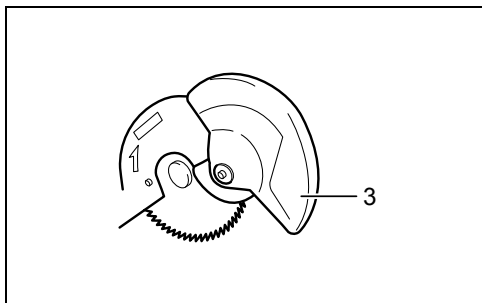
2

001531



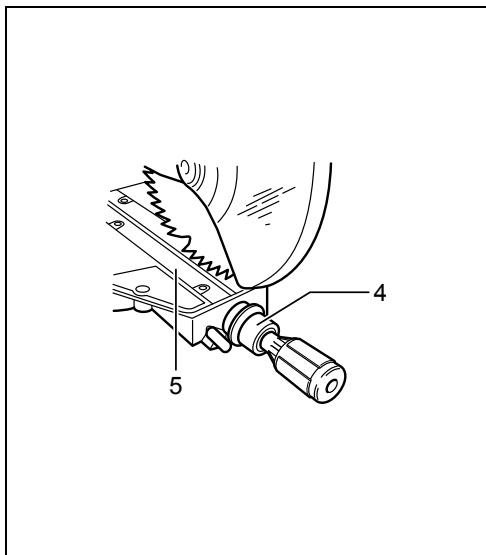
3

002016



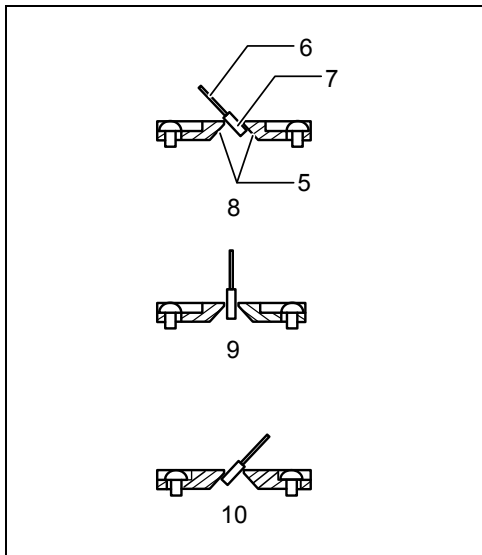
4

001782



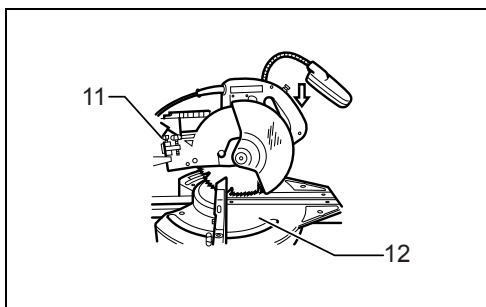
5

001537



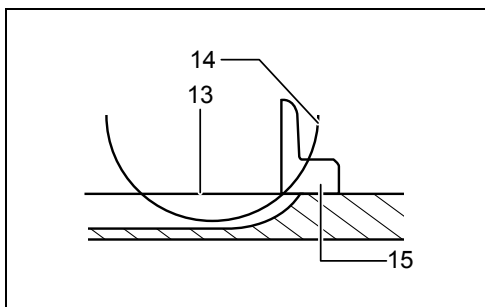
6

001538



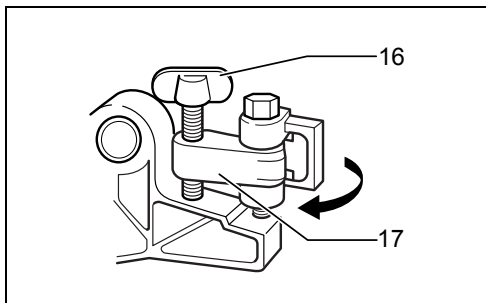
7

004066



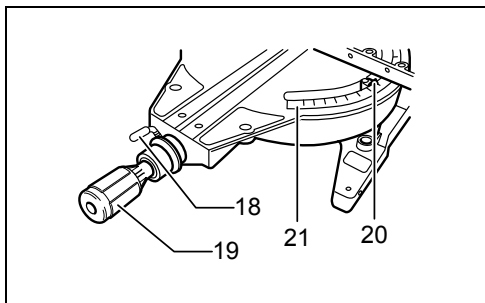
8

001540



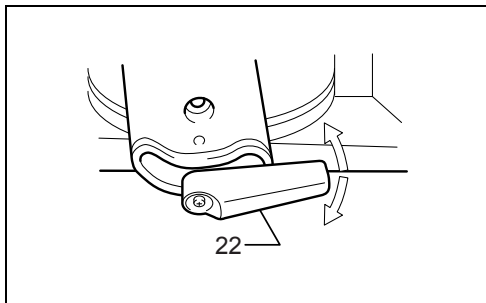
9

001562



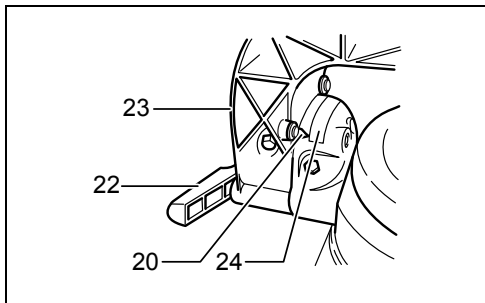
10

001541



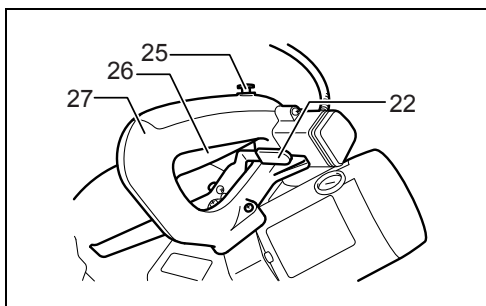
11

004056



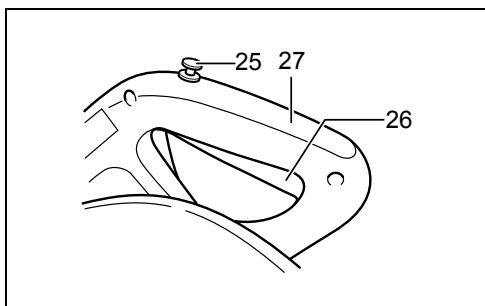
12

001543



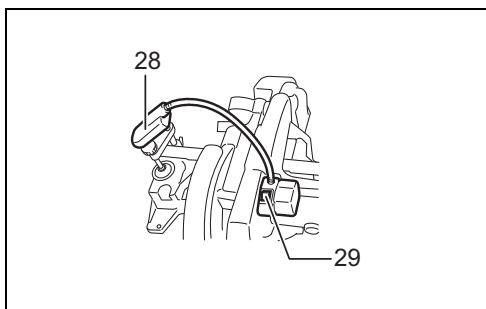
13

005592



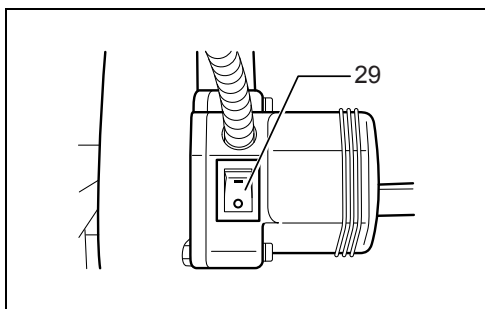
14

001551



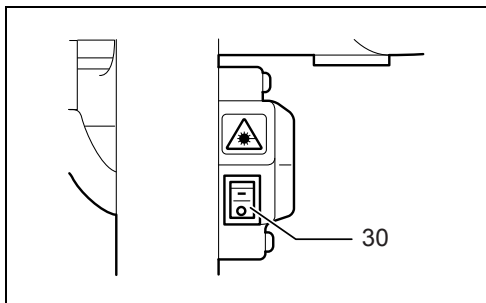
15

002026



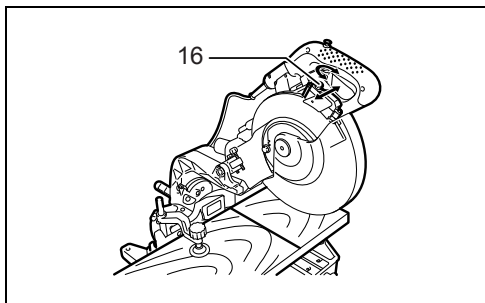
16

003826



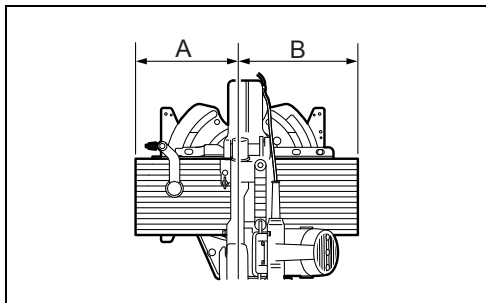
17

006339



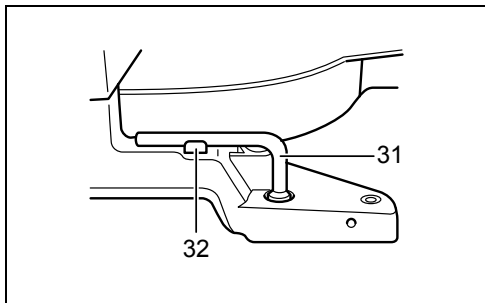
18

006340



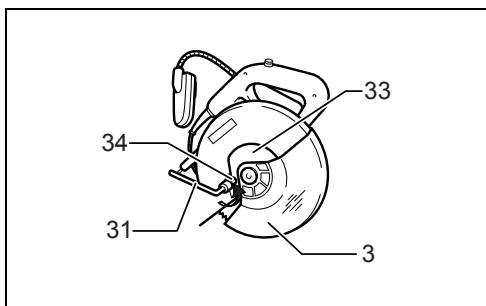
19

006341



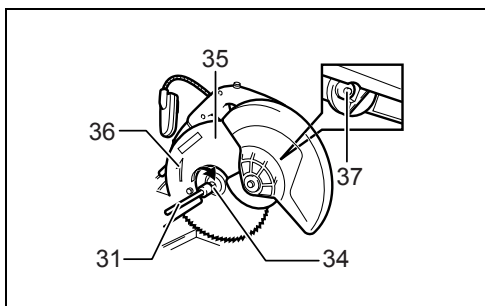
20

001530



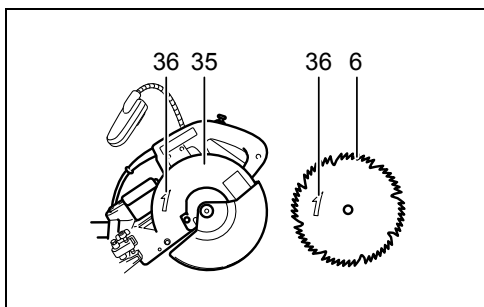
21

002019



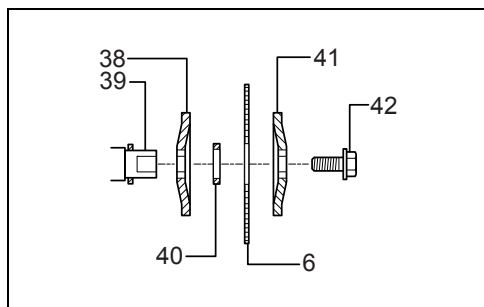
22

002020



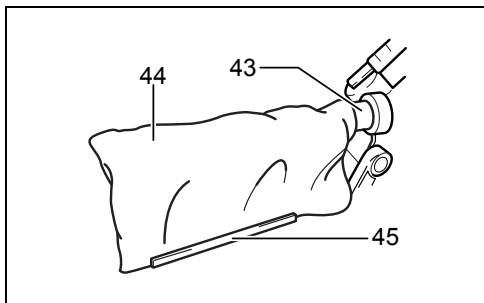
23

002021



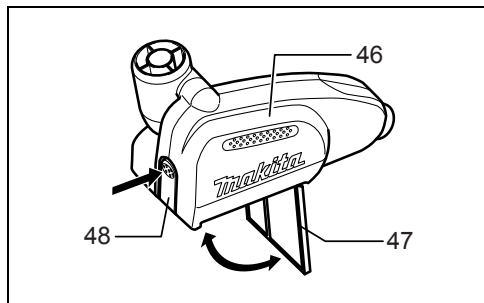
24

004058



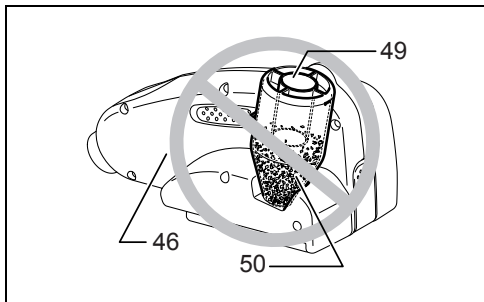
25

001536



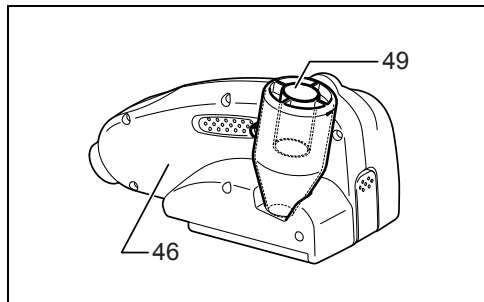
26

006793



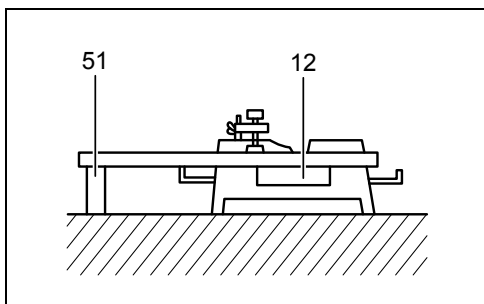
27

006792



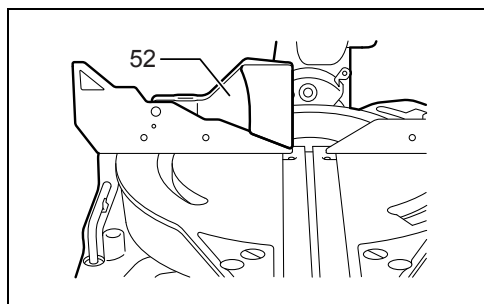
28

006794



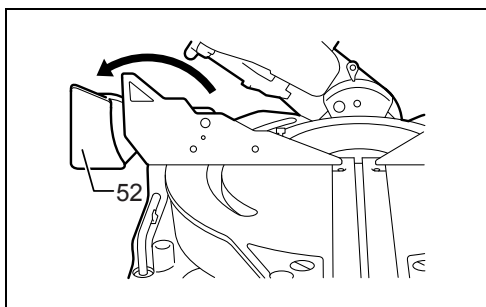
29

001549



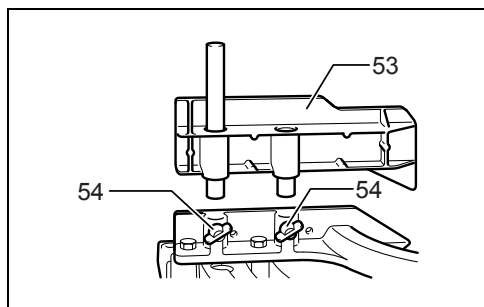
30

005593



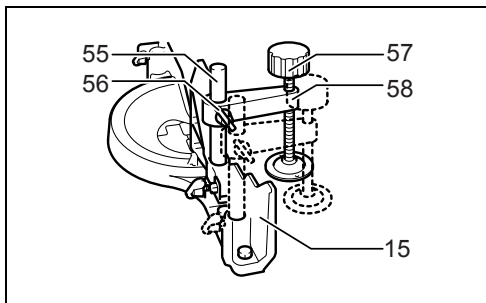
31

005594



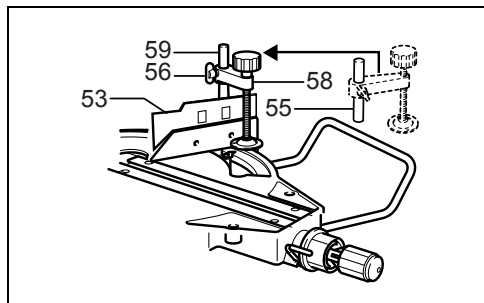
32

005595



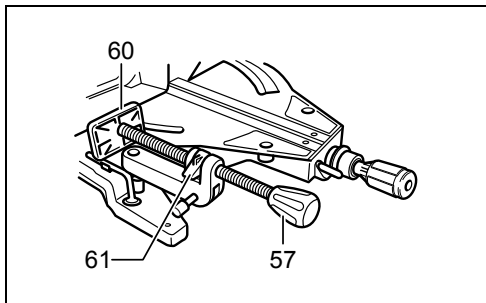
33

005597



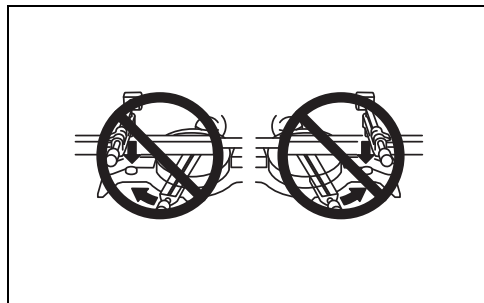
34

005688



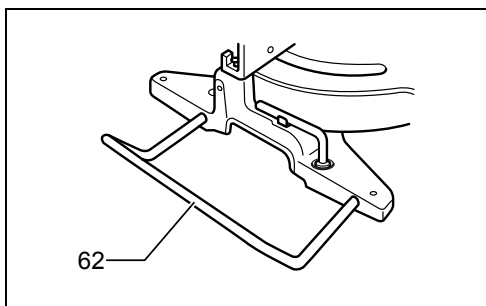
35

001550



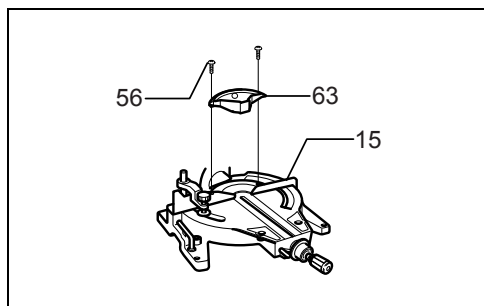
36

005232



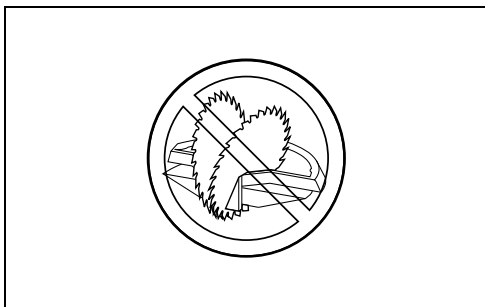
37

001544



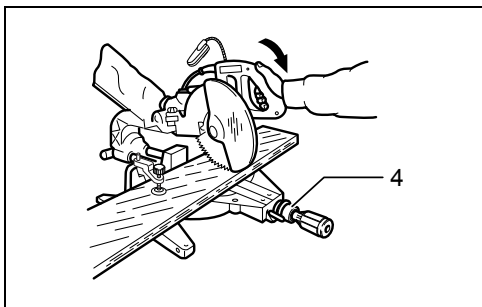
38

004861



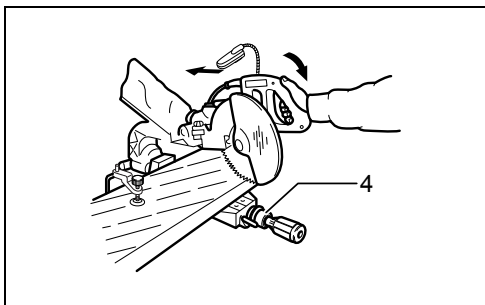
39

005598



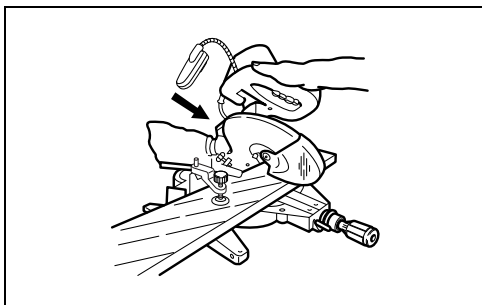
40

002022



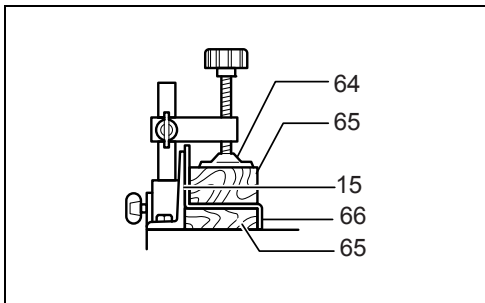
41

002023



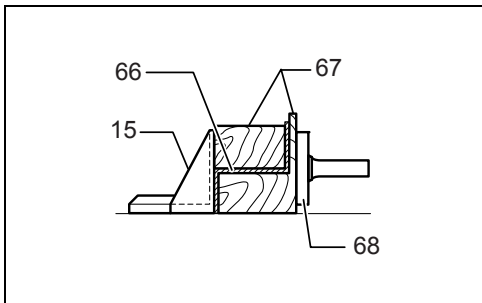
42

002024



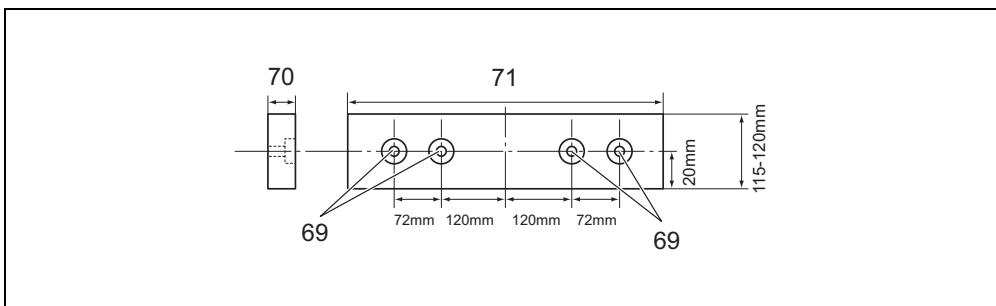
43

001844



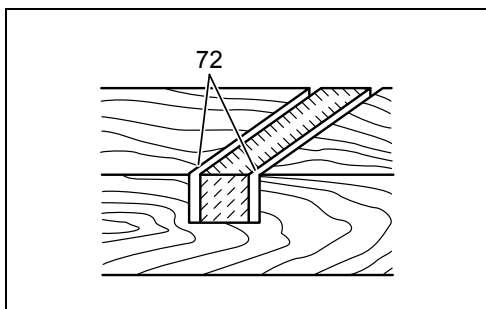
44

004073



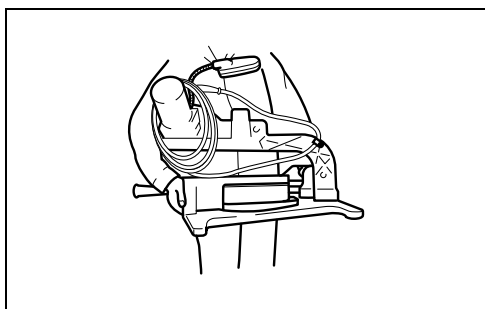
45

005234



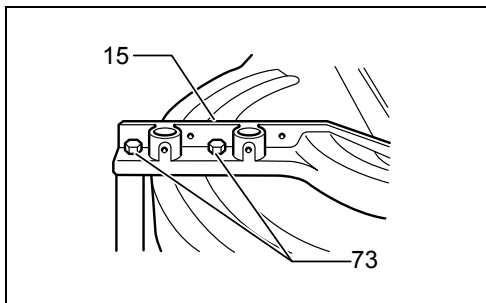
46

001563



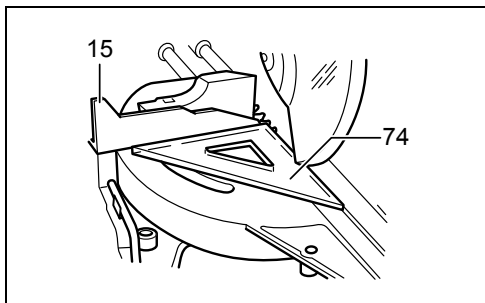
47

002025



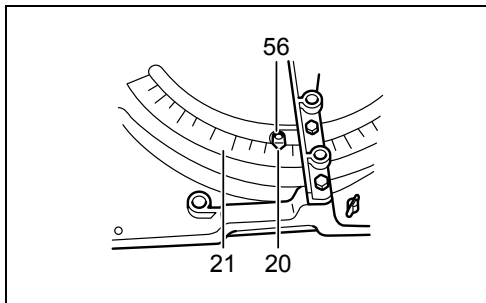
48

001566



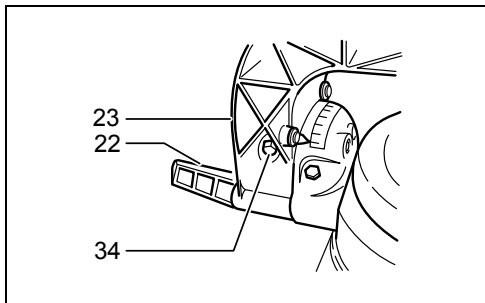
49

001567



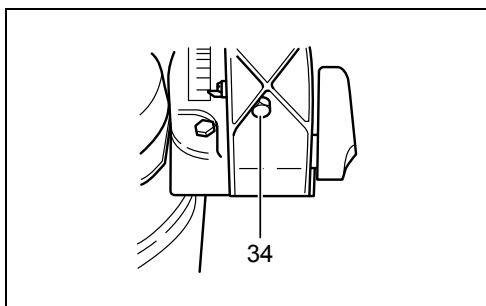
50

001568



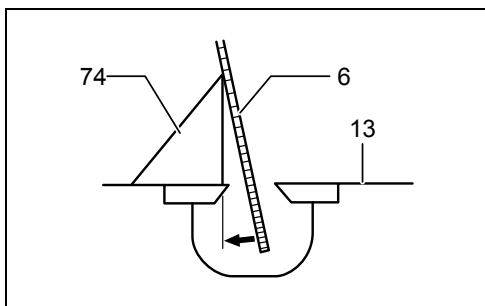
51

001569



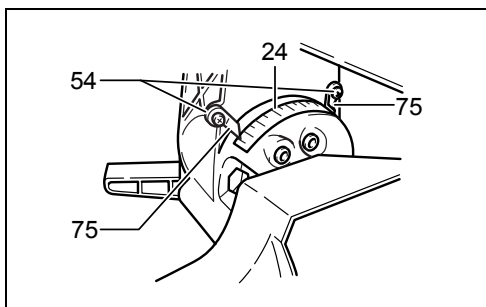
52

001570



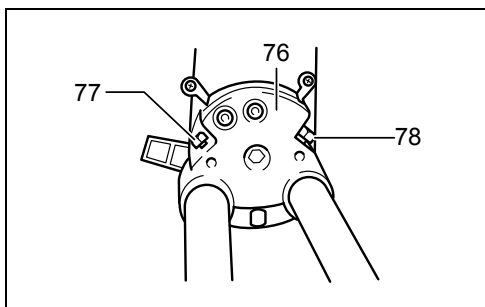
53

001571



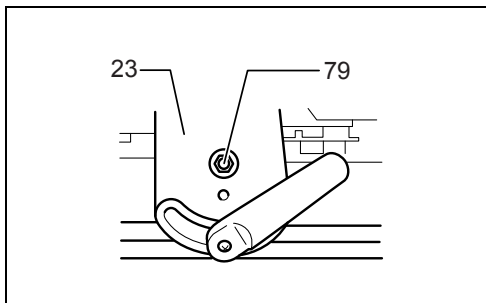
54

001572



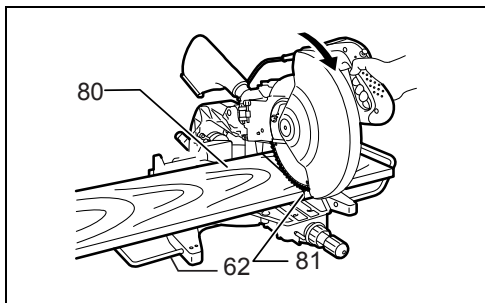
55

001573



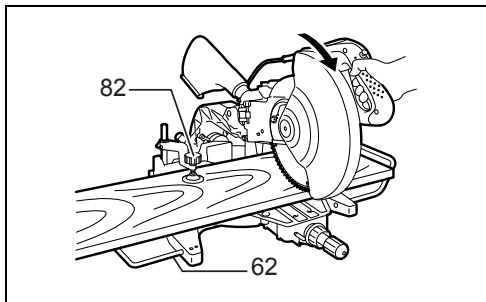
56

004860



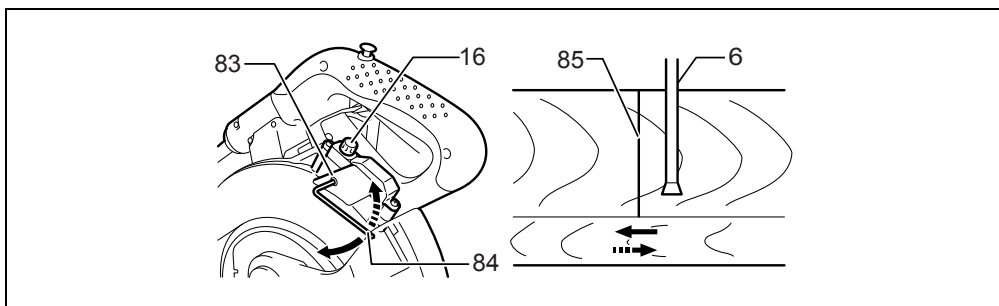
57

006342



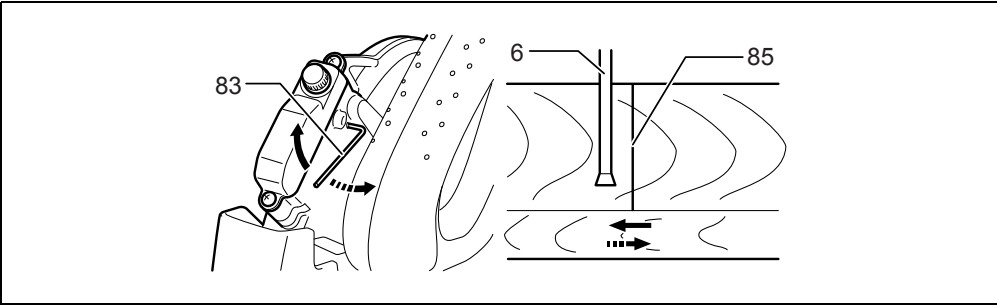
58

006343



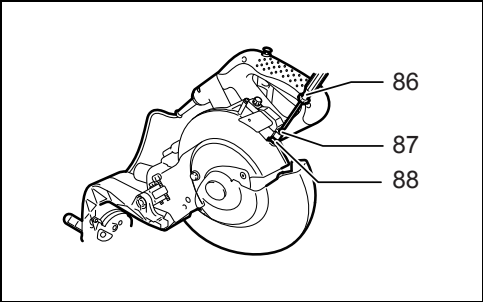
59

006345



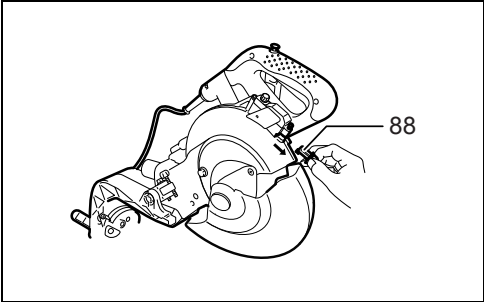
60

006344



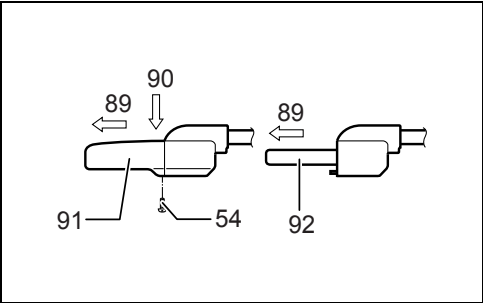
61

006346



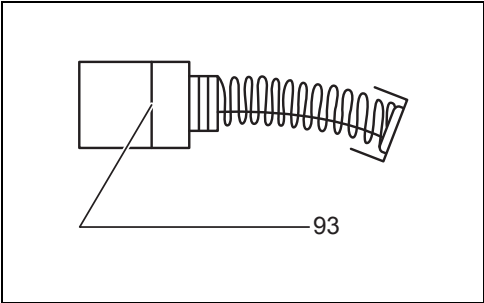
62

006347



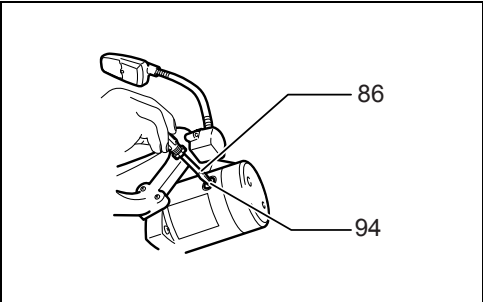
63

002028



64

001145



65

002463

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1. Stopper pin	34. Hex bolt	67. Spacer blocks
2. Bolt	35. Blade case	68. Horizontal vise (optional accessory)
3. Blade guard	36. Arrow	69. Hole
4. Knob	37. Shaft lock	70. Over 15 mm
5. Kerf board	38. Inner flange	71. Over 540 mm
6. Saw blade	39. Spindle	72. Cut grooves with blade
7. Blade teeth	40. Ring	73. Hex bolts
8. Left bevel cut	41. Outer flange	74. Triangular rule
9. Straight cut	42. Hex bolt (left-handed)	75. Pointers
10. Right bevel cut	43. Dust nozzle	76. Arm holder
11. Adjusting bolt	44. Dust bag	77. Right 45° bevel angle adjusting bolt
12. Turn base	45. Fastener	78. Left 45° bevel angle adjusting bolt
13. Top surface of turn base	46. Dust box	79. Hex lock nut
14. Periphery of blade	47. Cover	80. Workpiece
15. Guide fence	48. Button	81. Cutting line
16. Adjusting screw	49. Cylinder part	82. Vertical vise
17. Stopper arm	50. Sawdust	83. Screw to change the movable range of the adjusting screw
18. Lock lever	51. Support	84. Hex wrench
19. Grip	52. Sub-fence	85. Laser line
20. Pointer	53. Sub-fence R	86. Screwdriver
21. Miter scale	54. Screws	87. Screw (one piece only)
22. Lever	55. Vise rod	88. Lens for the laser light
23. Arm	56. Screw	89. Pull out
24. Bevel scale	57. Vise knob	90. Push
25. Lock-off button	58. Vise arm	91. Lamp box
26. Switch trigger	59. Rod	92. Fluorescent tube
27. Handle	60. Vise plate	93. Limit mark
28. Light	61. Vise nut	94. Brush holder cap
29. Light switch	62. Holder	
30. Switch for laser	63. Kerf block	
31. Socket wrench	64. Vise	
32. Wrench holder	65. Spacer block	
33. Center cover	66. Aluminum extrusion	

SPECIFICATIONS

Model	LS1214/LS1214F/LS1214L
Blade diameter	305 mm
Hole diameter	European countries: 30 mm, other than European countries: 25.4 mm
Max. Miter angle	Left 47°, Right 52°
Max. Bevel angle	Left and Right 45°
Max. Cutting capacities (H x W)	

Miter angle	Bevel angle		
	45° (left)	0°	45° (right)
0°	*71 mm x 260 mm 66 mm x 305 mm	*120 mm x 270 mm 115 mm x 308 mm	*50 mm x 260 mm 45 mm x 305 mm
45° (left and right)	(left) *71 mm x 155 mm 66 mm x 170 mm (right) *71 mm x 175 mm 66 mm x 215 mm	*120 mm x 185 mm 115 mm x 218 mm	*50 mm x 175 mm 45 mm x 215 mm
52° (right)	—	*120 mm x 160 mm 115 mm x 185 mm	—

(Note)

* mark indicates that a wood facing with the following thickness is used.

Miter angle	Thickness of wood
0°	20 mm
45° (left and right)	15 mm
52° (right)	15 mm

No load speed (min⁻¹)3,200

Laser Type (LS1214L only)Red Laser 650 nm, <1 mW (Laser Class 2)

Dimensions (L x W x H)LS1214/LS1214F 723 mm x 520 mm x 696 mm
LS1214L 723 mm x 520 mm x 718 mm
LS1214: 24.4 kg, LS1214F: 24.6 kg, LS1214L: 25.3 kg

Net weight

Safety class



- 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 END216-4
The following show the symbols used for the equipment.
Be sure that you understand their meaning before use.

 Read instruction manual.

 DOUBLE INSULATION

 To avoid injury from flying debris, keep holding the saw head down, after making cuts, until the blade has come to a complete stop.


When performing slide cut, first pull carriage fully and press down handle, then push carriage toward the guide fence.

 Do not place hand or fingers close to the blade.

 For your safety, remove the chips, small pieces, etc. from the table top before operation.

 Always set SUB-FENCE to left position when performing left bevel cuts. Failure to do so may cause serious injury to operator.

 Always remove SUB-FENCE R when performing right bevel cuts. Failure to do so may cause serious injury to operator.

 Never look into the laser beam. Direct laser beam may injure your eyes.

Intended use ENE006-1
The tool is intended for accurate straight and miter cutting in wood. With appropriate saw blades, aluminum can also be sawed.

Power supply ENF002-1
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 in accordance with European Standard 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

ENB034-3

1. Wear eye protection.

2. Keep hands out of path of saw blade. Avoid contact with any coasting blade. It can still cause severe injury.

3. Do not operate saw without guards in place. Check blade guard for proper closing before each use. Do not operate saw if blade guard does not move freely and close instantly. Never clamp or tie the blade guard into the open position.

4. Do not perform any operation freehand. The workpiece must be secured firmly against the turn base and guide fence with the vise during all operations. Never use your hand to secure the workpiece.

5. Never reach around saw blade.

6. Turn off tool and wait for saw blade to stop before moving workpiece or changing settings.

7. Unplug tool before changing blade or servicing.

8. Always secure all moving portions before carrying the tool.

9. Stopper pin which locks the cutter head down is for carrying and storage purposes only and not for any cutting operations.

10. Do not use the tool in the presence of flammable liquids or gases.

11. Check the blade carefully for cracks or damage before operation.

Replace cracked or damaged blade immediately.

12. Use only flanges specified for this tool.

13. Be careful not to damage the arbor, flanges (especially the installing surface) or bolt. Damage to these parts could result in blade breakage.

14. Make sure that the turn base is properly secured so it will not move during operation.

15. For your safety, remove the chips, small pieces, etc. from the table top before operation.

16. Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.

17. Make sure the shaft lock is released before the switch is turned on.

18. Be sure that the blade does not contact the turn base in the lowest position.

19. Hold the handle firmly. Be aware that the saw moves up or down slightly during start-up and stopping.

20. Make sure the blade is not contacting the workpiece 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. Stop operation immediately if you notice anything abnormal.

24. Do not attempt to lock the trigger in the on position.

25. Be alert at all times, especially during repetitive, monotonous operations. Do not be lulled into a false sense of security. Blades are extremely unforgiving.

26. Always use accessories recommended in this manual. Use of improper accessories such as abrasive wheels may cause an injury.

27. Do not use the saw to cut other than wood, aluminum or similar materials.

28. **Connect miter saws to a dust collecting device when sawing.**
29. **Select saw blades in relation to the material to be cut.**
30. **Take care when slotting.**
31. **Replace the kerf board when worn.**
32. **Do not use saw blades manufactured from high speed steel.**
33. **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.
34. **To reduce the emitted noise, always be sure that the blade is sharp and clean.**
35. **The operator is adequately trained in the use, adjustment and operation of the machine.**
36. **Use correctly sharpened saw blades. Observe the maximum speed marked on the saw blade.**
37. **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.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

INSTALLATION

Bench mounting

When the tool is shipped, the handle is locked in the lowered position by the stopper pin. Release the stopper pin by lowering the handle slightly and pulling the stopper pin. (Fig. 1)

This tool should be bolted with four 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. 2)

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. 3)

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

In the interest of your personal safety, always maintain the blade guard in good condition. Any irregular operation of

the blade guard should be corrected immediately. Check to assure spring loaded return action of guard. NEVER USE THE TOOL IF THE BLADE GUARD OR SPRING ARE DAMAGED, FAULTY OR REMOVED. DOING SO IS HIGHLY DANGEROUS AND CAN CAUSE SERIOUS PERSONAL INJURY.

If the see-through blade guard becomes dirty, or sawdust adheres to it in such a way that the blade and/or workpiece is no longer easily visible, unplug the saw and clean the guard carefully with a damp cloth. Do not use solvents or any petroleum-based cleaners on the plastic guard.

If the blade guard is especially dirty and vision through the guard is impaired, use the supplied socket wrench to loosen the hex bolt holding the center cover. Loosen the hex bolt by turning it counterclockwise and raise the blade guard and center cover. With the blade guard so positioned, cleaning can be more completely and efficiently accomplished. When cleaning is complete, reverse procedure above and secure bolt. Do not remove spring holding blade guard. If guard becomes discolored through age or UV light exposure, contact a Makita service center for a new guard. DO NOT DEFEAT OR REMOVE GUARD. (Fig. 4)

Positioning kerf board (Fig. 5 & 6)

This tool is provided with the kerf boards in the turn base to minimize tearing on the exit side of a cut. The kerf boards are factory adjusted so that the saw blade does not contact the kerf boards. Before use, adjust the kerf boards as follows:

First, unplug the tool. Loosen all the screws (2 each on left and right) securing the kerf boards. Re-tighten them only to the extent that the kerf boards can still be easily moved by hand. Lower the handle fully and push in the stopper pin to lock the handle in the lowered position. Loosen the knob which secures the slide poles. Pull the carriage toward you fully. Adjust the kerf boards so that the kerf boards just contact the sides of the blade teeth. Tighten the front screws (do not tighten firmly). Push the carriage toward the guide fence fully and adjust the kerf boards so that the kerf boards just contact the sides of blade teeth. Tighten the rear screws (do not tighten firmly).

After adjusting the kerf boards, release the stopper pin and raise the handle. Then tighten all the screws securely.

⚠ CAUTION:

- Before and after changing the bevel angle, always adjust the kerf boards as described above.

Maintaining maximum cutting capacity

This tool is factory adjusted to provide the maximum cutting capacity for a 305 mm saw blade.

When installing a new blade, always check the lower limit position of the blade and if necessary, adjust it as follows: (Fig. 7 & 8)

First, unplug the tool. Push the carriage toward the guide fence fully and lower the handle completely. Use the socket wrench to turn the adjusting bolt until the periphery of the blade extends slightly below the top surface of the turn base at the point where the front face of the guide fence meets the top surface of the turn base.

With the tool unplugged, rotate the blade by hand while holding the handle all the way down to be sure that the

blade does not contact any part of the lower base. Re-adjust slightly, if necessary.

⚠ 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.

Stopper arm (Fig. 9)

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

Adjusting the miter angle (Fig. 10)

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

To adjust the bevel angle, loosen the lever at the rear of the tool counterclockwise. Unlock the arm by pushing the handle somewhat strongly in the direction that you intend to tilt the saw blade. (Fig. 11)

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. (Fig. 12)

⚠ CAUTION:

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

Switch action

⚠ CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.
- When not using the tool, remove the lock-off button and store it in a secure place. This prevents unauthorized operation.
- Do not pull the switch trigger hard without pressing in the lock-off button. This can cause switch breakage.

For European countries (Fig. 13)

To prevent the switch trigger from being accidentally pulled, a lock-off button is provided. To start the tool, push the lever to the left, press in the lock-off button and then pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

For all countries other than European countries (Fig. 14)

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

⚠ WARNING:

- NEVER use tool without a fully operative switch trigger. Any tool with an inoperative switch is HIGHLY DANGEROUS and must be repaired before further usage.
- For your safety, this tool is equipped with a lock-off button which prevents the tool from unintended starting. NEVER use the tool if it runs when you simply pull the switch trigger without pressing the lock-off button. Return tool to a Makita service center for proper repairs BEFORE further usage.
- NEVER tape down or defeat purpose and function of lock-off button.

Lighting up the lamps

For Model LS1214F only (Fig. 15)

⚠ CAUTION:

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

Push the upper position of the switch for turning on the light and the lower position for off. (Fig. 16)

Move the light to shift an area of lighting.

NOTE:

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

Laser beam action

For model LS1214L only (Fig. 17)

⚠ CAUTION:

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

To turn on the laser beam, press the upper position (I) of the switch. Press the lower position (O) to turn off.

Laser line can be shifted to either the left or right side of the saw blade by adjusting the adjusting screw as follows. (Fig. 18)

1. Loosen the adjusting screw by turning it counterclockwise.
2. With the adjusting screw loosened, slide the adjusting screw to the right or left as far as it goes.

3. Tighten the adjusting screw firmly at the position where it stops sliding.

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

NOTE:

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

Aligning the laser line (Fig. 19)

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

NOTE:

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

A) When you obtain correct size on the left side of workpiece

- Shift the laser line to the left of the blade.

B) When you obtain correct size on the right side of workpiece

- Shift the laser line to the right of the blade.

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

ASSEMBLY

 CAUTION:

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

Socket wrench storage (Fig. 20)

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

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.

Lock the handle in the raised position by pushing in the stopper pin. (Fig. 1)

To remove the blade, use the socket wrench to loosen the hex bolt holding the center cover by turning it counterclockwise. Raise the blade guard and center cover. (Fig. 21)

Press the shaft lock to lock the spindle and use the socket wrench to loosen the hex bolt clockwise. Then remove the hex bolt, outer flange and blade. (Fig. 22)

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. 23)

For all countries other than European countries (Fig. 24)

 CAUTION:

- The black ring 25 mm in outer diameter and the silver ring 25.4 mm in outer diameter are factory-installed as shown in the figure. When using a blade with 25 mm hole diameter, replace the silver ring with the black ring. 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 between the inner and outer flanges.

For European countries

 CAUTION:

- The ring 30 mm in outer diameter is factory-installed between the inner and outer flanges.

Install the outer flange and hex bolt, and then use the socket wrench to tighten the hex bolt securely counterclockwise while pressing the shaft lock.

Return the blade guard and center cover to its original position. Then tighten the hex bolt clockwise to secure the center cover. Release the handle from the raised position by pulling the stopper pin. Lower the handle to make sure that the blade guard moves properly. Make sure shaft lock has released spindle before making cut. (Fig. 21)

Dust bag (accessory) (Fig. 25)

The use of the dust bag makes cutting operations clean and dust collection easy. To attach the dust bag, insert the dust nozzle into the dust spout on the blade case and fit the bag's entry port over the dust nozzle.

When the dust bag is about half full, remove the dust bag from the tool and pull the fastener out. Empty the dust bag of its contents, tapping it lightly so as to remove particles adhering to the insides which might hamper further collection.

NOTE:

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

Dust box (accessory) (Fig. 26)

Insert the dust box into the dust nozzle.

Empty the dust box at the earliest possible.

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

NOTE:

- If you connect a Makita vacuum cleaner to this tool, more efficient and cleaner operations can be performed.

 CAUTION:

- Empty the dust box before collected sawdust level reaches the cylinder part. (Fig. 27 & 28)

Securing workpiece

WARNING:

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

CAUTION:

- When cutting long workpieces, use supports that are as high as the top surface level of the turn base. Do not rely solely on the vertical vise and/or horizontal vise to secure the workpiece.
Thin material tends to sag. Support workpiece over its entire length to avoid blade pinch and possible **KICKBACK. (Fig. 29)**

Sub-fence (Fig. 30)

This tool is equipped with the sub-fence which should ordinarily be positioned as shown in the figure. However, when performing left bevel cuts, set it to the left position as shown in the figure.

CAUTION:

- When performing left bevel cuts, flip the fence over to the left position as shown in the figure. Otherwise, it will contact the blade or a part of the tool, causing possible serious injury to the operator. **(Fig. 31)**

Sub-fence R (Fig. 32)

The sub-fence R can be installed on the right side of the guide fence. Insert the rods of the sub-fence R into the holes in the guide fence. Tighten the screws which come with the sub-fence R to secure the sub-fence R.

CAUTION:

- When performing right bevel cuts, never use the sub-fence R. It will contact the blade or a part of the tool, causing possible serious injury to the operator.

Vertical vise (Fig. 33 & 34)

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

The vertical vise can also be secured to the rod on the right side of the sub-fence R.

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

Press the workpiece flat against the guide fence and the turn base. Position the workpiece at the desired cutting position and secure it firmly by tightening the vise knob.

CAUTION:

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

Horizontal vise (optional accessory)

(Fig. 35)

The horizontal vise can be installed in two positions 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. **(Fig. 36)**

By flipping the vise nut to the left, the vise is released, and rapidly moves in and out. To grip the workpiece, push the vise knob forward until the vise plate contacts the workpiece and flip the vise nut to the right. Then turn the vise knob clockwise to secure the workpiece.

The maximum width of workpiece which can be secured by the horizontal vise is 200 mm.

When installing the horizontal vise on the right side of the base, also use the sub-fence R to secure the workpiece more firmly. Refer to the “Sub-fence R” section described on previously for installing the sub-fence R.

CAUTION:

- Always rotate the vise nut to the right fully when securing the workpiece. Failure to do so may result in insufficient securing of the workpiece. This could cause the workpiece to be thrown, cause damage to the blade or cause the loss of control, which can result in **PERSONAL INJURY.**

Holders (Fig. 37)

The holders can be installed on either side as a convenient means of holding workpieces horizontally. Slip the holder rods into the holes in the base and adjust their length according to the workpiece to be held. Then tighten the holders securely with the screws.

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.

Kerf block (optional accessory) (Fig. 38)

CAUTION:

- When using the kerf block, always cut at the same miter angle.
 - When changing the miter angle, use other kerf blocks.
 - When performing bevel cuts, never use the kerf block.
- Failure to do so splits the block, causing a serious injury to operator.

When you use the kerf block at 90° cutting, you can splinter-free cut in workpiece on the side of the guide fence (height of the workpiece is up to 35 mm). Install the kerf block onto the guide fence by means of the two screws. (Adjust the guide fence and the kerf block so that they contact their faces. Then tighten the screws securely.) **(Fig. 39)**

OPERATION

CAUTION:

- Before use, be sure to release the handle from the lowered position by pulling the stopper pin.
- Make sure the blade is not contacting the workpiece, etc. before the switch is turned on.
- Do not apply excessive pressure on the handle when cutting. Too much force may result in overload of the

motor and/or decreased cutting efficiency. Push down handle with only as much force as is necessary for smooth cutting and without significant decrease in blade speed.

- Gently press down the handle to perform the cut. If the handle is pressed down with force or if lateral force is applied, the blade will vibrate and leave a mark (saw mark) in the workpiece and the precision of the cut will be impaired.
- During a slide cut, gently push the carriage toward the guide fence without stopping. If the carriage movement is stopped during the cut, a mark will be left in the workpiece and the precision of the cut will be impaired.

1. Press cutting (cutting small workpieces) (Fig. 40)

Workpieces up to 115 mm high and 75 mm wide can be cut in the following way.

Push the carriage toward the guide fence fully and tighten the knob clockwise to secure the carriage. Secure the workpiece with the vise. Switch on the tool without the blade making any contact and wait until the blade attains full speed before lowering. Then gently lower the handle to the fully lowered position to cut the workpiece. When the cut is completed, switch off the tool and **WAIT UNTIL THE BLADE HAS COME TO A COMPLETE STOP** before returning the blade to its fully elevated position.

⚠ CAUTION:

- Firmly tighten the knob clockwise so that the carriage will not move during operation. Insufficient tightening may cause unexpected kickback of the blade. Possible serious **PERSONAL INJURY** may result.

2. Slide (push) cutting (cutting wide workpieces) (Fig. 41)

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

⚠ CAUTION:

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

3. Miter cutting

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

4. Bevel cut (Fig. 42)

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

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the blade will move down to bevel direction during a bevel cut. Keep hands out of path of saw blade.
- During a bevel cut, it may create a condition whereby the piece cut off will come to rest against the side of the blade. If the blade is raised while the blade is still rotating, this piece may be caught by the blade, causing fragments to be scattered which is dangerous. The blade should be raised **ONLY** after the blade has come to a complete stop.
- When pressing down the handle, apply pressure in parallel with the blade. If a force is applied perpendicularly to the turn base or if the pressure direction is changed during a cut, the precision of the cut will be impaired.
- Always set the sub-fence to the left position when performing left bevel cuts.

5. 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.

Miter angle	Bevel angle
Left and Right 45°	Left and Right 0° - 45°
Left 47°	Left 0° - 45° and Right 0° - 40°
Right 52°	Left 0° - 30° and Right 0° - 45°

006484

At the miter angle of left 45° and bevel angle of left 45°, workpieces up to 66 mm high and 170 mm wide can be cut.

At the miter angle of right 45° and bevel angle of left 45°, workpieces up to 66 mm high and 215 mm wide can be cut.

At the miter angle of left and right 45° and bevel angle of right 45°, workpieces up to 45 mm high and 215 mm wide can be cut.

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

6. Cutting aluminum extrusion (Fig. 43 & 44)

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.

7. 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 and 6 mm screws. See the figure concerning the dimensions for a suggested wood facing. (Fig. 45)

⚠ CAUTION:

- Use straight wood of even thickness as the wood facing.
- When cutting workpieces from 115 mm to 120 mm high, use a wood facing to prevent a portion of the workpiece near the guide fence from being left uncut.

Example:

When cutting workpieces 120 mm high, use a wood facing with the following thickness.

Miter angle	Bevel angle
0°	Over 20 mm
Left and Right 45°	Over 15 mm
Right 52°	Over 15 mm

006476

⚠ CAUTION:

- 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.

8. Groove cutting (Fig. 46)

A dado type cut can be made by proceeding as follows: Adjust the lower limit position of the blade using the adjusting screw and the stopper arm to limit the cutting depth of the blade. Refer to “Stopper arm” section described previously.

After adjusting the lower limit position of the blade, cut parallel grooves across the width of the workpiece using a slide (push) cut as shown in the figure. Then remove the workpiece material between the grooves with a chisel. Do not attempt to perform this type of cut using wide (thick) blades or with a dado blade. Possible loss of control and injury may result.

⚠ CAUTION:

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

Carrying tool (Fig. 1)

Make sure that the tool is unplugged. Secure the blade at 0° bevel angle and the turn base at right miter angle fully. Secure the slide poles after pulling the carriage toward

you fully. Lower the handle fully and lock it in the lowered position by pushing in the stopper pin.

Carry the tool by holding both sides of the tool base as shown in the figure. If you remove the holders, dust bag, etc., you can carry the tool more easily. (Fig. 47)

⚠ CAUTION:

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

MAINTENANCE

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.

⚠ 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. 48)

Push the carriage toward the guide fence and tighten the knob to secure the carriage.

Loosen the grip which secures the turn base. Turn the turn base so that the pointer points to 0° on the miter scale. Then turn the turn base slightly clockwise and counterclockwise to seat the turn base in the 0° miter notch. (Leave as it is if the pointer does not point to 0°.) 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. 49)

Make sure that the pointer points to 0° on the miter scale. If the pointer does not point to 0°, loosen the screw which secures the pointer and adjust the pointer so that it will point to 0°. (Fig. 50)

2. Bevel angle

(1) 0° bevel angle (Fig. 51)

Push the carriage toward the guide fence and tighten the knob to secure the carriage. Lower the handle fully and lock it in the lowered position by pushing in the stopper pin. Loosen the lever at the rear of the tool. Make sure that the arm is locked. Turn the hex bolt on the left side of the arm two or three revolutions counterclockwise. Turn the hex bolt on the right side of the arm two or three revolutions counterclockwise to tilt the blade to the left. (Fig. 52)

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 hex bolt on the right side of the arm clockwise. Turn the hex bolt on the left side of the arm clockwise as far as it will go. Then tighten the lever securely. (Fig. 53)

Make sure that the two pointers on the arm point to each 0° on the bevel scale on the arm holder. If they do not point to 0°, loosen the screws which secure the pointers and adjust them so that they will point to 0°. (Fig. 54)

(2) 45° bevel angle (Fig. 55)

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

To adjust right 45° bevel angle, perform the same procedure described above.

Adjusting for smooth beveling action (Fig. 56)

The hex lock nut holding together the arm and arm holder has been factory adjusted to assure smooth beveling action and to guarantee precise cutting. Do not tamper with it. Should looseness develop at the arm and arm holder connection, tighten the hex lock nut using a wrench.

Adjusting the position of laser line

For model LS1214L only (Fig. 57 & 58)

WARNING:

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

CAUTION:

- Never look into the laser beam directly. Direct laser beam causes damage to your eyes.
- Never apply a blow or impact to the tool. A blow or impact causes the incorrect position of laser line, damage to the laser beam emitting part or a short life of the tool.

When adjusting the laser line appears on the left side of the saw blade (Fig. 59)

When adjusting the laser line appears on the right side of the saw blade (Fig. 60)

For both adjustments, do as follows.

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

The position of laser line can be changed as the movable range of the adjusting screw for the laser is changed by turning two screws with a hex wrench. (The movable range of laser line is factory adjusted within 1 mm from the side surface of blade.)

To shift the laser line movable range further away from the side surface of blade, turn the two screws counterclockwise after loosening the adjusting screw. Turn these two screws clockwise to shift it closer to the side surface of the blade after loosening the adjusting screw.

Refer to the section titled “Laser beam action” and adjust the adjusting screw so that the cutting line on your workpiece is aligned with the laser line.

NOTE:

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

Cleaning of the lens for the laser light

For model LS1214L only (Fig. 61)

If the lens for the laser light becomes dirty, or sawdust adheres to it in such a way that the laser line is no longer easily visible, unplug the saw and remove and clean the lens for the laser light carefully with a damp, soft cloth. Do not use solvents or any petroleum-based cleaners on the lens. (Fig. 62)

To remove the lens for the laser light, remove the saw blade before removing the lens according to the instructions in the section titled “Installing or removing saw blade”.

Loosen but do not remove the screw which secures the lens using a screwdriver.

Pull out the lens as shown in the figure.

NOTE:

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

Replacing fluorescent tube

For LS1214F only (Fig. 63)

CAUTION:

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

Remove screws, which secure lamp box for the light.

Pull out the lamp box keeping pushing lightly the upper position of it as illustrated on the left.

Pull out the fluorescent tube and then replace it with Makita original new one.

Replacing carbon brushes (Fig. 64)

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. 65)**

After use

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

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

OPTIONAL ACCESSORIES

CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. 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
- Sub-fence R
- Vise assembly (Horizontal vise)
- Vertical vise
- Socket wrench 13
- Holder
- Dust bag
- Elbow
- Triangular rule
- Lock-off button (2 pcs.)
- Fluorescent tube (For LS1214F)
- Kerf block
- Hex wrench (For LS1214L)
- Dust box

NOTE:

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

BAHASA INDONESIA (Petunjuk Asli)

Penjelasan tampilan keseluruhan

1. Pasak penghenti	34. Baut hex	67. Balok penjarak
2. Baut	35. Selubung roda gergaji	68. Ragum horizontal (aksesori tambahan)
3. Pelindung roda gergaji	36. Tanda panah	69. Lubang
4. Kenop	37. Kunci as	70. Lebih dari 15 mm
5. Papan kerf	38. Flensa dalam	71. Lebih dari 540 mm
6. Roda gergaji	39. Spindel	72. Buat alur dengan roda gergaji
7. Gigi roda gergaji	40. Cincin	73. Baut hex
8. Pemotongan miring kiri	41. Flensa luar	74. Penggaris segitiga
9. Pemotongan lurus	42. Baut hex (posisi kidal)	75. Penunjuk
10. Pemotongan miring kanan	43. Nozel debu	76. Penahan lengan
11. Baut penyetel	44. Kantung debu	77. Baut penyetel sudut kemiringan 45° kanan
12. Alas putar	45. Pengcang	78. Baut penyetel sudut kemiringan 45° kiri
13. Permukaan atas alas putar	46. Kotak debu	79. Mur pengunci hex
14. Tepian roda gergaji	47. Penutup	80. Benda kerja
15. Pagar pemandu	48. Tombol	81. Garis pemotongan
16. Sekrup penyetel	49. Komponen silinder	82. Ragum vertikal
17. Lengan penghenti	50. Serbuk gergaji	83. Sekrup untuk mengubah rentang sekrup penyetel yang dapat digerakkan
18. Tuas kunci	51. Penopang	84. Kunci Hex
19. Pegangan	52. Sub-pagar	85. Garis laser
20. Penunjuk	53. Sub-pagar R	86. Obeng
21. Skala adu manis	54. Sekrup	87. Sekrup (hanya satu buah)
22. Tuas	55. Batang ragum	88. Lensa untuk sinar laser
23. Lengan	56. Sekrup	89. Tarik keluar
24. Skala kemiringan	57. Kenop ragum	90. Tekan
25. Tombol kunci-mati	58. Lengan ragum	91. Boks lampu
26. Picu sakelar	59. Batang	92. Lampu fluoresens (TL)
27. Gagang	60. Pelat ragum	93. Garis batas
28. Lampu	61. Mur ragum	94. Tutup borstel arang
29. Sakelar lampu	62. Penahan	
30. Sakelar laser	63. Balok kerf	
31. Kunci soket	64. Ragum	
32. Penahan kunci	65. Balok penjarak	
33. Penutup tengah	66. Ekstrusi aluminium	

SPESIFIKASI

Model	LS1214/LS1214F/LS1214L
Diameter roda gergaji	305 mm
Lubang diameter	Negara-negara Eropa: 30 mm, selain negara Eropa: 25,4 mm
Sudut adu manis maks.	Kiri 47°, Kanan 52°
Sudut kemiringan maks.	Kiri dan Kanan 45°
Kemampuan pemotongan maks. (T x L)	

Sudut adu manis	Sudut kemiringan		
	45° (kiri)	0°	45° (kanan)
0°	*71 mm x 260 mm 66 mm x 305 mm	*120 mm x 270 mm 115 mm x 308 mm	*50 mm x 260 mm 45 mm x 305 mm
45° (kiri dan kanan)	(kiri) *71 mm x 155 mm 66 mm x 170 mm (kanan) *71 mm x 175 mm 66 mm x 215 mm	*120 mm x 185 mm 115 mm x 218 mm	*50 mm x 175 mm 45 mm x 215 mm
52° (kanan)	—	*120 mm x 160 mm 115 mm x 185 mm	—

(Catatan)
Tanda * menunjukkan bahwa muka kayu dengan ketebalan berikut ini digunakan.

Sudut adu manis	Ketebalan kayu
0°	20 mm
45° (kiri dan kanan)	15 mm
52° (kanan)	15 mm

Kecepatan tanpa beban (men⁻¹)

Tipe Laser (hanya LS1214L)

Dimensi (P x L x T)

Berat bersih

Kelas keamanan

3.200

Laser Merah 650 nm, <1 mW (Laser Kelas 2)

LS1214/LS1214F 723 mm x 520 mm x 696 mm

LS1214L 723 mm x 520 mm x 718 mm

LS1214: 24,4 kg, LS1214F: 24,6 kg, LS1214L: 25,3 kg

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

END216-4

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 setelah melakukan pemotongan, sampai roda gergaji benar-benar berhenti.



Saat melakukan penggergajian geser, pertama tariklah kereta sepenuhnya dan tekan gagang ke bawah, kemudian dorong kereta ke arah pagar pemandu.



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



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



..... Selalu setel SUB-PAGAR ke posisi kiri saat melakukan pemotongan miring kiri. Jika tidak, pekerjaan itu dapat menyebabkan operator mengalami cedera parah.



..... Selalu lepaskan SUB-PAGAR R saat melakukan pemotongan miring kanan. Jika tidak, pekerjaan itu dapat menyebabkan operator mengalami cedera parah.



..... Jangan sekali-kali menatap ke arah datangnya berkas sinar laser. Sorotan langsung sinar laser dapat mencedera mata Anda.

Maksud penggunaan

ENE006-1

Mesin ini dimaksudkan untuk pemotongan lurus dan adu manis (sudut) yang akurat pada kayu. Dengan roda gergaji yang sesuai, aluminium juga dapat digergaji.

Pasokan daya

ENF002-1

Mesin harus terhubung dengan pasokan daya listrik yang bervoltase sama dengan yang tertera pada pelat nama, dan hanya dapat dijalankan dengan listrik AC fase tunggal. Mesin ini diisolasi ganda sesuai Standar Eropa 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 tambahan 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-selip 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 menentang 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 mematikannya.

21. **Peringatan.**

Penggunaan aksesoris atau alat tambahan selain yang disarankan dalam petunjuk penggunaan ini atau katalok, 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.

KAIDAH KESELAMATAN TAMBAHAN UNTUK MESIN

ENB034-3

1. **Kenakan pelindung mata.**
2. **Jauhkan tangan dari jalur roda gergaji. Hindari kontak dengan roda gergaji yang sedang berputar sendiri. Roda gergaji masih dapat menyebabkan cedera parah.**
3. **Jangan menggunakan gergaji tanpa pelindung terpasang. Periksa pelindung roda gergaji, apakah tertutup dengan baik, setiap kali sebelum menggunakan. Jangan menyalakan gergaji jika pelindung roda gergaji tidak bergerak bebas dan tertutup seketika. Jangan sekali-kali mengklemp atau mengikat pelindung roda gergaji pada posisi terbuka.**
4. **Jangan melakukan pekerjaan dengan semamata-mata mengandalkan tangan. Benda kerja harus dikencangkan kuat-kuat pada alas putar dan pagar pemandu dengan ragum selama pelaksanaan seluruh pekerjaan. Jangan sekali-kali menggunakan tangan Anda untuk mengamankan/memegangi benda kerja.**
5. **Jangan sekali-kali menjangkau melewati roda gergaji.**
6. **Matikan mesin dan tunggu roda gergaji berhenti berputar sebelum memindahkan benda kerja atau mengubah setelan.**
7. **Cabut kabel listrik mesin sebelum mengganti roda gergaji atau menyervis mesin.**
8. **Selalu amankan semua bagian yang bergerak sebelum membawa mesin.**
9. **Pasak penghenti yang mengunci head pemotong pada posisi bawah dimaksudkan untuk mengangkat dan menyimpan mesin saja, bukan untuk pekerjaan pemotongan apa pun.**
10. **Jangan menggunakan mesin apabila ada cairan atau gas mudah menyala.**
11. **Periksa bilah gergaji dengan teliti dari retakan atau kerusakan sebelum digunakan. Segera ganti roda gergaji yang retak atau rusak.**

12. Pastikan hanya flensa yang ditentukan untuk mesin ini.
13. Berhati-hatilah untuk tidak merusak poros paksi, flensa (terutama permukaan pemasangan), atau baut. Kerusakan bagian-bagian ini dapat menyebabkan pecahnya roda gergaji.
14. Pastikan bahwa alas putar dikencangkan dengan baik sehingga tidak akan bergerak selama mesin digunakan.
15. Demi keselamatan Anda, bersihkan tatahan, potongan kecil, dll. dari permukaan meja sebelum menggunakan mesin.
16. Hindari memotong paku. Periksa dan cabut paku dari benda kerja sebelum memotong.
17. Pastikan kunci as telah dibuka sebelum sakelar dihidupkan.
18. Pastikan bahwa roda gergaji tidak menyentuh alas putar pada posisi terendahnya.
19. Pegang gagang kuat-kuat. Ketahuilah bahwa gergaji akan sedikit bergerak naik atau turun saat baru dijalankan dan dihentikan.
20. Pastikan bilah gergaji tidak menyentuh benda kerja 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. Hentikan penggunaan segera jika Anda melihat sesuatu yang tidak normal.
24. Jangan mencoba mengunci picu pada posisi hidup.
25. Waspadalah setiap saat, terutama selama melakukan pekerjaan berulang yang monoton. Jangan terjebak dalam perasaan aman yang keliru. Roda gergaji tidak akan mentolerir kesalahan.
26. Selalu gunakan aksesoris yang dianjurkan dalam buku petunjuk ini. Penggunaan aksesoris yang tidak seharusnya, seperti roda ampelas, dapat menyebabkan cedera.
27. Jangan gunakan gergaji untuk memotong bahan selain kayu, aluminium, atau bahan serupa.
28. Hubungkan gergaji adu manis (miter) dengan perangkat pengumpul debu saat menggergaji.
29. Pilih roda gergaji sesuai dengan bahan yang akan dipotong.
30. Berhati-hatilah saat membuat slot.
31. Gantilah papan kerf bila sudah aus.
32. Jangan menggunakan roda gergaji yang dibuat dari baja kecepatan tinggi.
33. 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.

34. Untuk mengurangi kebisingan yang timbul, selalu pastikan bahwa roda gergaji tajam dan bersih.
35. Operator harus cukup terlatih dalam penggunaan, penyetelan, dan pengoperasian mesin.
36. Gunakanlah roda gergaji yang ditajamkan dengan benar. Patuhi kecepatan maksimum yang tertera pada roda gergaji.
37. Jangan berusaha mengambil potongan atau bagian lain benda kerja dari area pemotongan saat mesin masih berjalan dan head gergaji tidak dalam posisi istirahat.

SIMPAN PETUNJUK INI.

INSTALASI

Pemasangan di meja

Saat mesin dikirimkan, gagangnya dikunci dalam posisi diturunkan dengan pasak penghenti. Lepaskan pasak penghenti dengan menurunkan gagang sedikit dan menarik pasak penghenti. **(Gb. 1)**
Mesin ini harus dipasang dengan empat 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. 2)**

DESKRIPSI FUNGSI

⚠ PERHATIAN:

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

Pelindung roda gergaji (Gb. 3)

Saat gagang diturunkan, pelindung roda gergaji akan secara otomatis naik. Pelindung roda gergaji kembali ke posisi aslinya setelah penggergajian selesai dan gagang dinaikkan. **JANGAN SEKALI-KALI MENONAKTIFKAN ATAU MELEPAS PELINDUNG RODA GERGAJI ATAU PEGAS YANG TERPASANG PADA PELINDUNG INI.**
Demi keselamatan diri Anda, selalu jaga pelindung roda gergaji dalam kondisi baik. Setiap ketidakberesan fungsi pelindung roda gergaji harus diperbaiki dengan segera. Periksa untuk memastikan bahwa fungsi pengembalian pelindung dengan dorongan pegas berjalan baik. **JANGAN MENGGUNAKAN MESIN JIKA PELINDUNG RODA GERGAJI ATAU PEGASNYA RUSAK, TIDAK BERFUNGSI, ATAU DILEPAS. MENGGUNAKAN MESIN DEMIKIAN SANGAT BERBAHAYA DAN DAPAT MENYEBABKAN CEDERA BADAN PARAH.**
Jika pelindung roda gergaji yang transparan menjadi kotor, atau serbuk gergaji menempel padanya sehingga roda gergaji dan/atau benda kerja tidak dapat dilihat dengan mudah lagi, cabutlah gergaji dan bersihkan pelindung baik-baik dengan kain lembap. Jangan

gunakan pelarut atau pembersih berbahan dasar minyak bumi pada pelindung plastik.

Jika pelindung roda gergaji sangat kotor dan menjadi tidak tembus pandang, gunakan kunci soket yang disertakan untuk mengendurkan baut hex yang menahan penutup tengah. Kendurkan baut hex dengan memutarnya berlawanan arah jarum jam dan naikan pelindung roda gergaji serta penutup tengah. Dengan pelindung roda gergaji dalam posisi demikian, pembersihan dapat menjadi lebih menyeluruh dan efisien. Setelah pembersihan selesai, balik prosedur di atas dan kencangkan baut. Jangan melepaskan pegas yang menahan pelindung roda gergaji. Jika pelindung telah pudar warnanya karena usia atau terkena sinar UV, hubungi pusat servis Makita untuk mendapatkan pelindung baru. **JANGAN MENONAKTIFKAN ATAU MELEPAS PELINDUNG. (Gb. 4)**

Memosisikan papan kerf (Gb. 5 & 6)

Mesin ini dilengkapi dengan papan kerf pada alas putarnya guna meminimalkan robekan pada sisi keluar gergajian. Papan kerf disetel dari pabrik sehingga roda gergaji tidak menyentuh papan kerf. Sebelum digunakan, setel papan kerf dengan cara sebagai berikut: Pertama, cabut steker mesin dari stopkontak. Kendurkan semua sekrup (masing-masing 2 di kiri dan kanan) yang mengamankan papan kerf. Kencangkan kembali sekrup-sekrup itu hanya sejauh papan kerf masih dapat dengan mudah digerakkan dengan tangan. Turunkan gagang sepenuhnya dan dorong masuk pasak penghenti untuk mengunci gagang dalam posisi diturunkan. Kendurkan kenop yang mengencangkan poros geser. Tarik kereta ke arah Anda sepenuhnya. Setel papan kerf sehingga papan kerf sekedar menyentuh sisi-sisi gigi roda gergaji. Kencangkan sekrup-sekrup depan (jangan kencangkan kuat-kuat). Dorong kereta ke arah pagar pemandu sepenuhnya dan setel papan kerf sehingga papan kerf sekedar menyentuh sisi-sisi gigi roda gergaji. Kencangkan sekrup-sekrup belakang (jangan kencangkan kuat-kuat). Setelah menyetel papan kerf, lepaskan pasak penghenti dan naikan gagang. Kemudian kencangkan semua sekrup kuat-kuat.

⚠ PERHATIAN:

- Sebelum dan setelah mengubah sudut kemiringan, selalu setel papan kerf sebagaimana diuraikan di atas.

Mempertahankan kemampuan pemotongan maksimum

Mesin ini disetel dari pabriknya untuk menghasilkan kemampuan pemotongan maksimum bagi roda gergaji 305 mm.

Saat memasang roda gergaji baru, selalu periksa posisi batas bawah roda gergaji dan jika perlu, setel dengan cara sebagai berikut: **(Gb. 7 & 8)** Pertama, cabut steker mesin dari stopkontak. Dorong kereta ke arah pagar pemandu sepenuhnya dan turunkan gagang sepenuhnya. Gunakan kunci soket untuk memutar baut penyetelan 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.

Lengan penghenti (Gb. 9)

Posisi batas bawah roda gergaji dapat dengan mudah disetel dengan lengan penghenti. Untuk menyetelnya, putar lengan penghenti sesuai arah tanda panah dalam gambar. Setel sekrup penyetel sehingga roda gergaji berhenti pada posisi yang diinginkan saat gagang diturunkan sepenuhnya.

Menyetel sudut adu manis (Gb. 10)

Kendurkan pegangan dengan memutarnya 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

Untuk menyetel sudut kemiringan, kendurkan tuas pada bagian belakang mesin berlawanan arah jarum jam. Buka kunci lengan dengan mendorong gagang agak kuat ke arah mana Anda ingin memiringkan roda gergaji. **(Gb. 11)** Miringkan roda gergaji sampai penunjuk menunjuk sudut yang diinginkan pada skala kemiringan. Kemudian kencangkan tuas kuat-kuat searah jarum jam untuk mengamankan lengan. **(Gb. 12)**

⚠ PERHATIAN:

- Saat memiringkan roda gergaji, pastikan untuk menaikkan gagang sepenuhnya.
- Setelah mengubah sudut kemiringan, selalu amankan lengan dengan mengencangkan tuas searah jarum jam.
- Saat mengubah sudut kemiringan, pastikan untuk memosisikan papan kerf dengan tepat sebagaimana dijelaskan dalam bagian "Memosisikan papan kerf".

Gerakan sakelar

⚠ PERHATIAN:

- Sebelum menancapkan steker mesin, selalu pastikan bahwa picu sakelar bekerja dengan baik dan kembali ke posisi "OFF" (MATI) saat dilepaskan.
- Bila mesin tidak sedang digunakan, lepaskan tombol kunci-mati dan simpan di tempat yang aman. Ini akan mencegah penggunaan tanpa wewenang.
- Jangan menarik picu sakelar dengan kuat tanpa menekan tombol kunci-mati. Ini dapat menyebabkan sakelar rusak.

Untuk negara-negara Eropa (Gb. 13)

Untuk mencegah picu sakelar tertarik secara tidak disengaja, telah disediakan tombol kunci-mati. Untuk menjalankan mesin, dorong tuas ke kiri, tekan-masuk tombol kunci-mati, lalu tarik picu sakelar. Lepaskan picu sakelar untuk menghentikannya.

Untuk semua negara selain negara Eropa (Gb. 14)

Untuk mencegah picu sakelar tertarik secara tidak disengaja, telah disediakan tombol kunci-mati. Untuk menjalankan mesin, tekan-masuk tombol kunci-mati, lalu tarik picu sakelar. Lepaskan picu sakelar untuk menghentikannya.

PERINGATAN:

- JANGAN SEKALI-KALI menggunakan mesin tanpa picu sakelar yang berfungsi penuh. Mesin yang sakelarnya tidak bekerja SANGAT BERBAHAYA dan harus diperbaiki sebelum digunakan.
- Demi keselamatan Anda, mesin ini dilengkapi dengan tombol kunci-mati yang mencegah mesin terhidupkan secara tidak disengaja. JANGAN SEKALI-KALI menggunakan mesin jika mesin hidup saat Anda hanya menarik picu sakelarnya tanpa menekan tombol kunci-matinya. Kembalikan mesin ke pusat servis Makita untuk diperbaiki dengan benar SEBELUM digunakan.
- JANGAN SEKALI-KALI memplester atau menonaktifkan tujuan dan fungsi tombol kunci-mati.

Menyalakan lampu

Hanya untuk Model LS1214F (Gb. 15)

PERHATIAN:

- Ini bukan lampu yang tahan air. Jangan mencuci lampu ini dengan air atau menggunakannya di bawah guyuran hujan atau di tempat basah. Tindakan demikian dapat menyebabkan sengatan listrik dan timbulnya asap.
 - Jangan menyentuh lensa lampu, karena lensa ini sangat panas saat lampu menyala atau baru saja dimatikan. Ini dapat menyebabkan luka bakar pada tubuh manusia.
 - Jangan biarkan lampu terkena benturan, yang dapat menyebabkan kerusakan atau memperpendek usia pakainya.
 - Jangan terus mengarahkan sorot lampu ke mata Anda. Ini dapat menyebabkan mata Anda sakit.
 - Jangan menutup lampu dengan kain, karton, kardus, atau benda serupa saat lampu menyala, karena hal itu dapat menyebabkan kebakaran atau munculnya api.
- Tekan posisi atas sakelar untuk menghidupkan lampu dan posisi bawah untuk mematikannya. (Gb. 16)
- Gerakkan lampu untuk menggeser area yang diterangi.

CATATAN:

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

Fungsi sinar laser

Hanya untuk model LS1214L (Gb. 17)

PERHATIAN:

- Jangan sekali-kali menatap ke arah datangnya berkas sinar laser. Sorotan langsung sinar laser dapat mencederai mata Anda.

- RADIASI LASER, JANGAN MENATAP KE ARAH SINAR DATANG ATAU MELIHAT LANGSUNG DENGAN INSTRUMEN OPTIK, PRODUK LASER KELAS 2M.

Untuk menghidupkan sinar laser, tekan posisi atas (I) sakelar. Tekan posisi bawah (O) untuk mematikan. Garis laser dapat digeser ke sisi kiri atau kanan roda gergaji dengan menyetel sekrup penyetel sebagai berikut. (Gb. 18)

- Kendurkan sekrup penyetel dengan memutarnya berlawanan arah jarum jam.
- Dengan sekrup penyetel dikendurkan, geser sekrup penyetel ke kanan atau ke kiri sejauh dapat digeser.
- Kencangkan sekrup penyetel kuat-kuat pada posisi tempat sekrup berhenti bergeser.

Garis laser telah disetel dari pabrik sehingga diposisikan dalam jarak 1 mm dari permukaan samping roda gergaji (posisi memotong).

CATATAN:

- Bila garis laser redup dan hampir atau seluruhnya tidak terlihat karena adanya sinar matahari langsung di dalam ruangan atau jendela luar di dekat pekerjaan, pindahkan tempat kerja ke tempat yang tidak terpapar pada sinar matahari langsung.

Meluruskan garis laser (Gb. 19)

Garis laser dapat digeser ke sisi kiri atau kanan roda sesuai dengan aplikasi pemotongan. Bacalah penjelasan berjudul "Fungsi sinar laser" berkenaan dengan metode penggeserannya.

CATATAN:

- Gunakan muka kayu menempel pagar pemandu ketika meluruskan garis pemotongan dengan garis laser di samping pagar pemandu dalam pemotongan kombinasi (sudut kemiringan 45 derajat dan sudut adu manis kanan 45 derajat).

- Bila Anda mendapatkan ukuran yang benar pada sisi kiri benda kerja
 - Geser garis laser ke kiri roda gergaji.
 - Bila Anda mendapatkan ukuran yang benar pada sisi kanan benda kerja
 - Geser garis laser ke kanan roda gergaji.
- Luruskan garis pemotongan pada benda kerja Anda dengan garis laser.

PERAKITAN

PERHATIAN:

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

Penyimpanan kunci soket (Gb. 20)

Kunci soket disimpan seperti terlihat dalam gambar. Ketika akan menggunakan kunci soket, tariklah kunci keluar dari penahannya. Setelah selesai menggunakan kunci soket, kembalikanlah ke penahannya.

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.

Kuncilah gagang dalam posisi dinaikkan dengan mendorong masuk pasak penghenti. **(Gb. 1)**

Untuk melepas roda gergaji, gunakan kunci soket untuk mengendurkan baut hex yang menahan penutup tengah dengan memutarnya berlawanan arah jarum jam.

Naikkan pelindung roda gergaji dan penutup tengah.

(Gb. 21)

Tekan kunci as untuk mengunci spindel dan gunakan kunci soket untuk mengendurkan baut hex searah jarum jam. Lalu lepas baut hex, flensa luar, dan roda gergaji.

(Gb. 22)

Untuk memasang roda gergaji, pasanglah roda 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. 23)**

Untuk semua negara selain negara Eropa **(Gb. 24)**

PERHATIAN:

- Cincin hitam berdiameter luar 25 mm dan cincin perak berdiameter luar 25,4 mm dipasang dari pabrik seperti dalam gambar. Bila menggunakan roda gergaji dengan diameter lubang 25 mm, gantilah cincin perak dengan cincin hitam. Sebelum memasang roda gergaji pada spindel, selalu pastikan bahwa cincin yang tepat untuk lubang paksi roda gergaji yang ingin Anda gunakan telah terpasang di antara flensa dalam dan luar.

Untuk negara-negara Eropa

PERHATIAN:

- Cincin berdiameter luar 30 mm telah dipasang dari pabrik di antara flensa dalam dan flensa luar. Pasang flensa luar dan baut hex, kemudian gunakan kunci soket untuk mengencangkan baut hex kuat-kuat berlawanan arah jarum jam sambil menekan kunci as. Kembalikan pelindung roda gergaji dan penutup tengah ke posisi semula. Kemudian kencangkan baut hex searah jarum jam untuk mengencangkan penutup tengah. Lepaskan gagang dari posisi dinaikkan dengan menarik pasak penghenti. Turunkan gagang untuk memastikan bahwa pelindung roda gergaji bergerak dengan benar. Pastikan bahwa kunci as telah melepas spindel sebelum menggergaji. **(Gb. 21)**

Kantung debu (aksesori) **(Gb. 25)**

Penggunaan kantung debu membuat pekerjaan pemotongan bersih dan pengumpulan debu mudah. Untuk memasang kantung debu, masukkan nozel debu ke dalam moncong debu pada selubung roda gergaji dan pasang lubang masuk kantung pada nozel debu. Bila kantung debu sudah sekitar setengah penuh, lepaskan kantung dari mesin dan tarik pengencangnya keluar. Keluarkan seluruh isi kantung debu, dengan menepuk-nepuknya perlahan untuk melepaskan partikel-

partikel yang menempel pada bagian dalamnya, yang dapat menghambat pengumpulan debu berikutnya.

CATATAN:

Jika Anda menyambungkan mesin pembersih vakum (vacuum cleaner) ke gergaji Anda, pekerjaan akan dapat dilakukan dengan lebih efisien dan bersih lagi.

Kotak debu (aksesori) **(Gb. 26)**

Masukkan kotak debu ke dalam moncong debu.

Kosongkan kotak debu sesegera mungkin.

Untuk mengosongkan kotak debu, buka penutupnya dengan menekan tombolnya dan buang serbuk gergaji di dalamnya. Kembalikan penutup ke posisinya semula dan penutup akan mengunci. Kotak debu dapat dengan mudah dilepaskan dengan menariknya keluar sambil memutarnya di dekat nozel debu pada mesin.

CATATAN:

- Jika Anda menyambungkan mesin pembersih vakum (vacuum cleaner) Makita ke mesin ini, pekerjaan akan dapat dilakukan dengan lebih efisien dan bersih lagi.

PERHATIAN:

- Kosongkan kotak debu sebelum serbuk gergaji yang terkumpul mencapai komponen silinder. **(Gb. 27 & 28)**

Mengencangkan benda kerja

PERINGATAN:

- Adalah sangat penting untuk selalu mengamankan benda kerja dengan baik dan kuat dengan ragum. Jika tidak, mesin dapat rusak dan/atau benda kerja hancur. CEDERA DIRI JUGA DAPAT TERJADI. Selain itu, setelah melakukan penggergajian, JANGAN menaikkan roda gergaji sampai roda telah benar-benar berhenti.

PERHATIAN:

- Bila menggergaji benda kerja panjang, gunakanlah penyangga yang sama tingginya dengan permukaan atas alas putar. Jangan hanya mengandalkan ragum vertikal dan/atau ragum horizontal 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. 29)**

Sub-pagar **(Gb. 30)**

Mesin ini dilengkapi dengan sub-pagar yang biasanya harus dipoisikan seperti dalam gambar.

Namun, saat melakukan pemotongan miring kiri, aturlah sub-pagar ke posisi kiri seperti terlihat dalam gambar.

PERHATIAN:

- Saat melakukan pemotongan miring kiri, putar pagar ke posisi kiri seperti terlihat dalam gambar. Bila tidak, pagar akan bersentuhan dengan roda gergaji atau salah satu bagian mesin, sehingga dapat menyebabkan cedera serius pada operator. **(Gb. 31)**

Sub-pagar R **(Gb. 32)**

Sub-pagar R dapat dipasang pada sisi kanan pagar pemandu. Masukkan batang-batang sub-pagar R ke dalam lubang pada pagar pemandu. Kencangkan sekrup yang disertakan bersama sub-pagar R untuk mengencangkan sub-pagar R.

PERHATIAN:

- Saat melakukan pemotongan miring kanan, jangan sekali-kali menggunakan sub-pagar R. Sub-pagar tersebut akan bersentuhan dengan roda gergaji atau salah satu bagian mesin, sehingga dapat menyebabkan cedera serius pada operator.

Ragum vertikal (Gb. 33 & 34)

Ragum vertikal dapat dipasang dalam dua posisi, di sebelah kiri atau kanan pagar pemandu. Masukkan batang ragum ke dalam lubang pada pagar pemandu dan kencangkan sekrup di belakang pagar pemandu untuk mengamankan batang ragum.

Ragum vertikal dapat juga dipasang pada batang di sebelah kanan sub-pagar R.

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 dan kereta ditarik atau didorong sepenuhnya. Jika ada bagian yang bersentuhan dengan ragum, atur kembali posisi ragum.

Tekan benda kerja hingga menempel rapat 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 dengan ragum selama pelaksanaan seluruh pekerjaan.

Ragum horizontal (aksesori tambahan) (Gb. 35)

Ragum horizontal dapat dipasang pada dua posisi di sebelah 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. **(Gb. 36)**

Dengan memutar mur ragum ke kiri, ragum akan terlepas, dan dengan cepat bergerak masuk dan keluar. Untuk menjepit benda kerja, dorong kenop ragum maju sampai pelat ragum bersentuhan dengan benda kerja dan putar mur ragum ke kanan. Kemudian putar kenop ragum searah jarum jam untuk mengamankan benda kerja. Lebar maksimum benda kerja yang dapat diamankan dengan ragum horizontal adalah 200 mm.

Saat memasang ragum horizontal di sisi kanan alas, gunakanlah juga sub-pagar R untuk mengamankan benda kerja secara lebih kuat. Rujuklah bagian "Sub-pagar R" yang telah diuraikan sebelumnya untuk memasang sub-pagar R.

PERHATIAN:

- Selalu putar mur ragum ke kanan sepenuhnya saat mengamankan benda kerja. Jika tidak, benda kerja dapat terpasang kurang kencang. Ini dapat menyebabkan benda kerja terlempar, sehingga menyebabkan kerusakan pada roda gergaji atau menyebabkan kehilangan kendali, yang dapat mengakibatkan CEDERA.

Penahan (Gb. 37)

Penahan dapat dipasang pada salah satu sisi sebagai sarana yang mudah digunakan untuk menahan benda kerja secara horizontal. Masukkan bilah-bilah penahan ke dalam lubang pada alas dan atur panjangnya sesuai dengan benda kerja yang akan ditahan. Kemudian kencangkan penahan kuat-kuat dengan sekrupnya.

PERHATIAN:

- Selalu topang 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.

Balok kerf (aksesori tambahan) (Gb. 38)

PERHATIAN:

- Bila menggunakan balok kerf, selalu potong pada sudut adu manis yang sama.
- Bila mengubah sudut adu manis, gunakan balok kerf lain.
- Saat melakukan pemotongan miring, jangan sekali-kali menggunakan balok kerf.

Jika ini dilakukan, balok akan terbelah dan menyebabkan cedera parah pada pengguna.

Bila Anda menggunakan balok kerf pada pemotongan 90°, Anda dapat memotong tanpa menghasilkan remukan dalam benda kerja pada sisi pagar pemandu (ketinggian benda kerja adalah hingga 35 mm). Pasang balok kerf pada pagar pemandu dengan menggunakan kedua sekrupnya. (Setel pagar pemandu dan balok kerf sehingga keduanya menyentuh mukanya. Kemudian kencangkan sekrupnya kuat-kuat.) **(Gb. 39)**

PENGOPERASIAN

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.
- 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 dengan kekuatan secukupnya saja 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.
- Selama melakukan pemotongan geser, doronglah kereta dengan hati-hati ke arah pagar pemandu tanpa berhenti. Jika gerakan kereta terhenti saat melakukan pemotongan, bekas gergajian akan tertinggal pada benda kerja dan presisi pemotongan akan rusak.

1. Pemotongan tekan (memotong benda kerja kecil) (Gb. 40)

Benda kerja dengan tinggi hingga 115 mm dan lebar hingga 75 mm dapat dipotong dengan cara sebagai berikut.

Dorong kereta ke arah pagar pemandu sepenuhnya dan kencangkan kenopnya searah jarum jam untuk mengamankan kereta. Amankan benda kerja dengan ragum. 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 TUNGU SAMPAI RODA GERGAJI BERHENTI SEPENUHNYA sebelum mengembalikannya ke posisi terangkat sepenuhnya.

⚠️ PERHATIAN:

- Kencangkan kenop kuat-kuat searah jarum jam sehingga kereta tidak akan bergerak selama dioperasikan. Pengencangan yang tidak memadai dapat menyebabkan tendang balik roda gergaji yang tidak terduga. Hal tersebut dapat mengakibatkan CEDERA serius.

2. Pemotongan geser (dorong) (memotong benda kerja lebar) (Gb. 41)

Kendurkan kenop berlawanan arah jarum jam sehingga kereta dapat bergeser bebas. Amankan benda kerja dengan ragum. Tarik kereta ke arah Anda sepenuhnya. Hidupkan mesin dengan roda gergaji tidak menyentuh apa pun dan tunggu sampai roda gergaji mencapai kecepatan penuh. Tekan gagang ke bawah dan DORONG KERETA KE ARAH PAGAR PEMANDU DAN MELALUI BENDA KERJA. Setelah pemotongan selesai, matikan mesin dan TUNGU SAMPAI RODA GERGAJI BERHENTI SEPENUHNYA sebelum mengembalikannya ke posisi terangkat sepenuhnya.

⚠️ PERHATIAN:

- Setiap kali melakukan pemotongan geser, PERTAMA, TARIKLAH KERETA KE ARAH Anda SEPENUHNYA dan tekan gagang ke bawah ke posisi diturunkan sepenuhnya, kemudian DORONG KERETA KE ARAH PAGAR PEMANDU. JANGAN SEKALI-KALI MEMULAI PEMOTONGAN DENGAN KERETA TIDAK SEPENUHNYA TERTARIK KE ARAH Anda. Jika Anda melakukan pemotongan geser tanpa menarik kereta sepenuhnya atau jika Anda melakukan pemotongan geser ke arah Anda, roda gergaji dapat menendang-balik secara tak terduga dan dapat menimbulkan CEDERA serius.
- Jangan sekali-kali melakukan pemotongan geser dengan gagang dikunci dalam posisi diturunkan dengan menekan pasak penghenti.
- Jangan sekali-kali mengendurkan kenop yang mengencangkan kereta saat roda gergaji sedang berputar. Ini dapat menyebabkan cedera serius.

3. Pemotongan adu manis

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

4. Pemotongan miring (Gb. 42)

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 dengan kuat untuk mengamankan sudut kemiringan yang dipilih secara aman. Kencangkan benda kerja dengan sebuah ragum. Pastikan kereta ditarik mundur sepenuhnya ke arah operator. Hidupkan mesin dengan roda gergaji tidak menyentuh apa pun dan tunggu sampai roda gergaji mencapai kecepatan penuh. Kemudian dengan pelan turunkan gagang ke posisi diturunkan sepenuhnya sambil memberikan tekanan sejajar dengan roda gergaji dan DORONG KERETA KE ARAH PAGAR PEMANDU UNTUK MEMOTONG BENDA KERJA. Setelah pemotongan selesai, matikan mesin dan TUNGU 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 sisa potongan kayu menempel pada sisi roda gergaji. Jika roda gergaji dinaikkan saat masih berputar, sisa potongan ini dapat tersangkut pada roda gergaji, sehingga cacahannya terlempar ke mana-mana, yang adalah berbahaya. Roda gergaji harus dinaikkan HANYA setelah roda sepenuhnya berhenti.
- Saat menekan gagang ke bawah, berikan tekanan sejajar dengan roda gergaji. Jika gaya diberikan secara tegak lurus terhadap alas putar atau jika arah tekanan berubah selama melakukan pemotongan, presisi pemotongan akan rusak.
- Selalu setel sub-pagar ke posisi kiri saat melakukan pemotongan miring kiri.

5. 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 adu manis	Sudut kemiringan
Kiri dan Kanan 45°	Kiri dan Kanan 0° - 45°
Kiri 47°	Kiri 0° - 45° dan Kanan 0° - 40°
Kanan 52°	Kiri 0° - 30° dan Kanan 0° - 45°

006484

Dengan sudut adu manis kiri 45° dan sudut miring kiri 45°, mesin dapat memotong benda kerja yang tingginya hingga 66 mm dan lebarnya hingga 170 mm. Dengan sudut adu manis kanan 45° dan sudut miring kiri 45°, mesin dapat memotong benda kerja yang tingginya hingga 66 mm dan lebarnya hingga 215 mm. Dengan sudut adu manis kiri dan kanan 45° dan sudut miring kanan 45°, mesin dapat memotong benda kerja yang tingginya hingga 45 mm dan lebarnya hingga 215 mm.

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

6. Membuat ekstrusi aluminium (Gb. 43 & 44)

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.

7. 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 dan sekrup 6 mm.

Lihat gambar mengenai dimensi muka kayu yang dianjurkan. (Gb. 45)

⚠ PERHATIAN:

- Gunakan kayu lurus dengan ketebalan merata sebagai muka kayu.
- Saat memotong benda kerja dengan tinggi 115 mm sampai 120 mm, gunakan muka kayu untuk mencegah sebagian benda kerja di dekat pagar pemandu tidak terpotong.

Contoh:

Ketika memotong benda kerja dengan tinggi 120 mm, gunakan muka kayu dengan ketebalan berikut ini.

Sudut adu manis	Sudut kemiringan
0°	Lebih dari 20 mm
Kiri dan Kanan 45°	Lebih dari 15 mm
Kanan 52°	Lebih dari 15 mm

006476

⚠ PERHATIAN:

- 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.

8. Pembuatan alur (Gb. 46)

Alur tipe dado dapat dibuat dengan cara sebagai berikut:

Setel posisi batas bawah roda gergaji menggunakan sekrup penyetel dan lengan penghenti untuk membatasi kedalaman pemotongan roda gergaji. Rujuklah bagian "Lengan penghenti" yang diuraikan sebelumnya.

Setelah menyetel posisi batas bawah roda gergaji, gergajilah alur-alur paralel melintang pada lebar benda kerja menggunakan pemotongan geser (dorong) seperti terlihat dalam gambar. Kemudian buang bahan benda kerja di antara alur-alur tersebut dengan tatah. Jangan mencoba membuat irisan tipe ini menggunakan roda gergaji lebar (tebal) atau dengan

roda gergaji dado. Hal tersebut dapat menyebabkan kehilangan kendali dan mengakibatkan cedera.

⚠ PERHATIAN:

- Pastikan untuk mengembalikan lengan penghenti ke posisinya semula saat melakukan pekerjaan selain membuat alur.

Membawa mesin (Gb. 1)

Pastikan mesin telah dicabut stekernya. Amankan roda gergaji pada sudut kemiringan 0° dan alas putar pada sudut adu manis kanan sepenuhnya. Amankan poros geser setelah menarik kereta ke arah Anda sepenuhnya. Turunkan gagang sepenuhnya dan kuncilah dalam posisi diturunkan dengan mendorong-masuk pasak penghenti. Bawa mesin dengan memegang kedua sisi alas mesin seperti terlihat dalam gambar. Jika Anda melepaskan penahan, kantong debu, dll., Anda akan dapat membawa mesin dengan lebih mudah. (Gb. 47)

⚠ PERHATIAN:

- Selalu amankan semua bagian yang bergerak sebelum membawa mesin.
- Pasak penghenti dimaksudkan hanya untuk mengangkat dan menyimpan mesin dan bukan untuk pekerjaan pemotongan apa pun.

PERAWATAN

⚠ PERHATIAN:

- Selalu pastikan mesin sudah dimatikan dan stekernya dicabut sebelum melakukan pemeriksaan atau perawatan.

⚠ 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 terluruskan dengan baik, lakukan sebagai berikut:

1. Sudut adu manis (Gb. 48)

Dorong kereta ke arah pagar pemandu dan kencangkan kenopnya untuk mengamankan kereta. Kendurkan pegangan yang mengencangkan alas putar. Putar alas putar sehingga penunjuk menunjuk ke 0° pada skala adu manis. Kemudian putar alas putar sedikit searah jarum dan berlawanan arah jarum jam untuk mendudukkan alas putar pada takik adu manis 0°. (Biarkan apa adanya jika penunjuk tidak menunjuk ke 0°.) Kendurkan baut-baut hex yang mengencangkan pagar pemandu menggunakan kunci soket.

Turunkan gagang sepenuhnya dan kuncilah 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 dengan kuat baut-baut hex pada pagar pemandu secara berurutan dari sisi kanan. (Gb. 49) Pastikan bahwa penunjuk menunjuk ke 0° pada skala adu manis. Jika penunjuk tidak menunjuk ke 0°, kendurkan sekrup yang mengamankan penunjuk dan setel penunjuk sehingga menunjuk ke 0°. (Gb. 50)

2. Sudut kemiringan

(1) Sudut miring 0° (Gb. 51)

Dorong kereta ke arah pagar pemandu dan kencangkan kenopnya untuk mengamankan kereta. Turunkan gagang sepenuhnya dan kuncilah dalam posisi diturunkan dengan mendorong-masuk pasak penghenti. Kendurkan tuas pada bagian belakang mesin. Pastikan bahwa lengan telah dikunci.

Putar baut hex di sisi kiri lengan sejauh dua atau tiga putaran berlawanan arah jarum jam. Putar baut hex di sisi kanan lengan sejauh dua atau tiga putaran berlawanan arah jarum jam untuk memiringkan roda gergaji ke kiri. (Gb. 52)

Dengan teliti tegak-luruskan sisi roda gergaji dengan permukaan atas alas putar menggunakan penggaris tiga, penggaris siku, dll. dengan memutar baut hex di sisi kanan lengan searah jarum jam. Putar baut hex di sisi kiri lengan searah jarum jam sejauh dapat diputar. Kemudian kencangkan tuas kuat-kuat. (Gb. 53)

Pastikan bahwa kedua penunjuk pada lengan menunjuk ke masing-masing 0° pada skala kemiringan pada penahan lengan. Jika penunjuk tidak menunjuk ke 0°, kendurkan sekrup yang mengencangkan penunjuk dan setel penunjuk sehingga menunjuk ke 0°. (Gb. 54)

(2) Sudut miring 45° (Gb. 55)

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 penahan lengan. Jika penunjuk tidak menunjuk ke 45°, putar baut penyetel sudut kemiringan 45° kiri di sisi penahan lengan sampai penunjuk menunjuk ke 45°.

Untuk menyetel sudut kemiringan 45° kanan, lakukan prosedur yang sama seperti diuraikan di atas.

Menyetel untuk memperoleh gerak pemotongan miring yang halus (Gb. 56)

Mur pengunci hex yang menyatukan lengan dan penahan lengan telah disetel dari pabrik untuk memastikan gerakan pemotongan miring yang halus dan untuk menjamin pemotongan yang presisi. Jangan mengutak-atik mur pengunci ini. Apabila sambungan lengan dan penahan lengan menjadi agak kendur, kencangkan mur pengunci hex menggunakan kunci pas.

Menyetel posisi garis laser

Hanya untuk model LS1214L (Gb. 57 & 58)

PERINGATAN:

- Karena steker mesin ditancapkan ke stopkontak saat menyetel posisi garis laser, Anda harus sepenuhnya memperhatikan khususnya gerakan sakelar. Menarik picu sakelar secara tidak sengaja akan menyebabkan mesin berjalan secara tak terduga dan mengakibatkan cedera.

PERHATIAN:

- Jangan sekali-kali menatap ke arah datangnya berkas sinar laser secara langsung. Sorotan langsung sinar laser akan merusak mata Anda.
- Jangan sekali-kali menghantam atau membenturkan mesin. Pukulan atau benturan menyebabkan kesalahan posisi garis laser, kerusakan pada komponen penghasil sinar laser, atau memperpendek usia pakai mesin.

Saat menyetel, garis laser terlihat di sebelah kiri roda gergaji (Gb. 59)

Saat menyetel, garis laser terlihat di sebelah kanan roda gergaji (Gb. 60)

Untuk kedua penyetelan, lakukan sebagai berikut.

1. Pastikan mesin telah dicabut stekernya.
2. Gambarlah garis pemotongan pada benda kerja dan tempatkan pada meja putar. Pada saat ini, jangan mengencangkan benda kerja dengan ragum atau perangkat pengencang lainnya.
3. Turunkan roda gergaji dengan menurunkan gagang dan periksalah untuk melihat di mana garis pemotongan dan posisi roda gergaji berada. (Putuskan posisi mana yang akan dipotong pada garis pemotongan.)
4. Setelah memutuskan posisi yang akan dipotong, kembalikan gagang ke posisinya semula. Kencangkan benda kerja dengan ragum vertikal tanpa menggeser benda kerja dari posisi yang sudah diperiksa sebelumnya itu.
5. Tancapkan steker mesin dan hidupkan sakelar laser.
6. Setel posisi garis laser sebagai berikut.

Posisi garis laser dapat diubah setelah rentang yang dapat digerakkan dari sekrup penyetel untuk laser diubah dengan memutar dua sekrup dengan kunci hex. (Rentang yang dapat digerakkan dari garis laser sudah disetel dari pabrik dalam jarak 1 mm dari permukaan samping roda gergaji.)

Untuk menggeser rentang yang dapat digerakkan garis laser lebih jauh dari permukaan samping roda gergaji, putar kedua sekrup berlawanan arah jarum jam setelah mengendurkan sekrup penyetel. Putar kedua sekrup ini searah jarum jam untuk menggesernya lebih dekat dengan permukaan samping roda gergaji setelah mengendurkan sekrup penyetel.

Rujuklah bagian berjudul “Fungsi sinar laser” dan setel sekrup penyetel sehingga garis pemotongan pada benda kerja Anda lurus dengan garis laser.

CATATAN:

- Periksalah posisi garis laser secara teratur demi keakuratan.
- Bawa mesin ke pusat servis resmi Makita untuk diperbaiki bila ada kegagalan pada unit laser.

Pembersihan lensa sinar laser

Hanya untuk model LS1214L (Gb. 61)

Jika lensa sinar laser menjadi kotor, atau serbuk gergaji menempel padanya sehingga garis laser tidak dapat dilihat dengan mudah lagi, cabutlah gergaji dan lepaskan serta bersihkan lensa sinar laser baik-baik dengan kain lembut lembap. Jangan gunakan pelarut atau pembersih berbahan dasar minyak bumi pada lensa. (Gb. 62)

Untuk melepaskan lensa sinar laser, lepaskan roda gergaji sebelum melepaskan lensa sesuai dengan petunjuk dalam bagian berjudul "Memasang atau melepas roda gergaji".

Kendurkan namun jangan lepas sekrup yang mengencangkan lensa dengan menggunakan obeng. Tarik keluar lensa seperti terlihat dalam gambar.

CATATAN:

- Jika lensa tidak keluar, kendurkan sekrup lagi dan tarik keluar lensa lagi tanpa melepaskan sekrup.

Mengganti lampu fluoresens (TL)

Hanya untuk LS1214F (Gb. 63)

⚠ PERHATIAN:

- Selalu pastikan bahwa mesin dalam keadaan mati dan tercabut dari stopkontak sebelum mengganti lampu fluoresens (TL).
- Jangan memaksa, membentur, atau menggores lampu fluoresens, yang dapat menyebabkan kacanya pecah dan mengakibatkan cedera pada Anda atau orang di sekitar Anda.
- Biarkan lampu fluoresens selama beberapa saat setelah digunakan dan kemudian gantilah. Jika tidak, Anda dapat mengalami luka bakar.

Lepaskan sekrup yang mengencangkan Boks Lampu untuk lampu tersebut.

Tarik keluar Boks Lampu dengan terus sedikit menekan posisi atasnya seperti diilustrasikan di sebelah kiri.

Tarik keluar tuba lampu fluoresens lalu ganti dengan lampu fluoresens asli Makita yang baru.

Mengganti borstel arang (Gb. 64)

Lepaskan dan periksa borstel arang secara teratur. Ganti bila borstel sudah aus mencapai garis batas. Jaga agar borstel arang 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. 65)**

Setelah menggunakan

- Setelah menggunakan mesin, lap bersih 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.
- Saat menyimpan mesin, tariklah kereta ke arah Anda sepenuhnya sehingga poros geser masuk seluruhnya ke dalam alas putar.

Untuk menjaga KEAMANAN dan KEHANDALAN, perbaikan, perawatan lain, atau penyetulan harus dilakukan oleh Pusat Servis Resmi Makita dan gunakan selalu suku cadang Makita.

AKSESORI TAMBAHAN

⚠ PERHATIAN:

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

aksesori atau alat tambahan lain dapat menimbulkan risiko cedera pada orang. Gunakan aksesori atau alat tambahan sesuai kegunaannya.

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

- Roda gergaji Bermata Baja & Karbida
- Sub-pagar R
- Rangkaian ragum (Ragum horizontal)
- Ragum vertikal
- Kunci soket 13
- Penahan
- Kantung debu
- Siku
- Penggaris segitiga
- Tombol kunci-mati (2 buah)
- Lampu fluoresens (Untuk LS1214F)
- Balok kerf
- Kunci hex (Untuk LS1214L)
- Kotak debu

CATATAN:

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

TIẾNG VIỆT (Hướng dẫn Gốc)

Giải thích về hình vẽ tổng thể

1. Chốt chặn

2. Bu-lông

3. Phần bảo vệ lưới của

4. Núm điều khiển

5. Rãnh cửa

6. Lưỡi cửa

7. Răng cửa

8. Phay mặt nghiêng trái

9. Phay thẳng

10. Phay mặt nghiêng phải

11. Bu-lông điều chỉnh

12. Đế xoay

13. Bề mặt phía trên của đế xoay

14. Chu vi lưới cửa

15. Tấm chắn dẫn hướng

16. Vít điều chỉnh

17. Tay chặn

18. Lấy khóa

19. Tay nắm

20. Kim chỉ

21. Thước chia độ chéo

22. Lấy

23. Tay gạt

24. Thước chia độ vát

25. Nút khóa

26. Bộ khởi động công tắc

27. Tay cầm

28. Đèn

29. Công tắc đèn

30. Công tắc laze

31. Cờ lê đầu ống

32. Giá giữ cờ lê

33. Vỏ bảo vệ trung tâm
34. Bu-lông lục giác

35. Hộp đựng lưới cửa

36. Mũi tên

37. Khóa trực

38. Vành trong

39. Trục quay

40. Vòng

41. Vành ngoài

42. Bu-lông lục giác (bên trái)

43. Ống phun mặt cửa

44. Túi đựng mặt cửa

45. Nẹp

46. Hộp hút mặt cửa

47. Nắp

48. Nút

49. Bộ phận xi-lanh

50. Mặt cửa

51. Thanh chống

52. Tấm chắn phụ

53. Tấm chắn phụ phải (R)

54. Vít

55. Thanh kẹp

56. Vít

57. Núm kẹp

58. Tay kẹp

59. Thanh

60. Tấm kẹp

61. Đai ốc kẹp

62. Giá đỡ

63. Miếng chèn rãnh cửa

64. Bàn kẹp

65. Chi tiết trung gian

66. Thanh nhôm định hình
67. Chi tiết trung gian

68. Bàn kẹp ngang (phụ tùng tùy chọn)

69. Lỗ

70. Trên 15 mm

71. Trên 540 mm

72. Cắt đường xoi bằng lưỡi cửa

73. Bu-lông lục giác

74. Quy tắc tam giác

75. Kim chỉ

76. Giá giữ cân gạt

77. Bu-lông điều chỉnh góc nghiêng phải 45°

78. Bu-lông điều chỉnh góc nghiêng trái 45°

79. Đai ốc khóa lục giác

80. Phôi gia công

81. Đường cắt

82. Bàn kẹp đứng

83. Vít để thay đổi phạm vi di chuyển của vít điều chỉnh

84. Cờ lê sáu cạnh

85. Tia laze

86. Tua vít

87. Vít (chỉ một vít)

88. Ống kính phát ánh sáng laze

89. Kéo lên

90. Đẩy

91. Hộp đèn

92. Đèn huỳnh quang

93. Vạch giới hạn

94. Nắp giá đỡ chổi than

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu máy

Đường kính lưới cửa

Đường kính lỗ

Góc chéo tối đa

Góc nghiêng tối đa

Công suất cắt tối đa (Cao x Rộng)

LS1214/LS1214F/LS1214L

305 mm

Các quốc gia châu Âu: 30 mm, các quốc gia khác ngoài các quốc gia châu Âu: 25,4 mm

Trái 47°, Phải 52°

Trái và Phải 45°

Góc chéo	Góc nghiêng		
	45° (trái)	0°	45° (phải)
0°	*71 mm x 260 mm 66 mm x 305 mm	*120 mm x 270 mm 115 mm x 308 mm	*50 mm x 260 mm 45 mm x 305 mm
45° (trái và phải)	(trái) *71 mm x 155 mm 66 mm x 170 mm (phải) *71 mm x 175 mm 66 mm x 215 mm	*120 mm x 185 mm 115 mm x 218 mm	*50 mm x 175 mm 45 mm x 215 mm
52° (phải)	—	*120 mm x 160 mm 115 mm x 185 mm	—

(Chú ý)
Dấu * cho biết lớp ốp gỗ có độ dày sau đây được sử dụng.

Góc chéo	Độ dày của gỗ
0°	20 mm
45° (trái và phải)	15 mm
52° (phải)	15 mm

Tốc độ không tải (min⁻¹)

Loại laze (chỉ đối với LS1214L)

Kích thước (Dài x Rộng x Cao)

Trọng lượng tịnh

Nhóm an toàn

3.200

Laze đỏ 650 nm, <1 mW (Laze nhóm 2)

LS1214/LS1214F 723 mm x 520 mm x 696 mm

LS1214L 723 mm x 520 mm x 718 mm

LS1214: 24,4 kg, LS1214F: 24,6 kg, LS1214F: 25,3 kg

/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

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.

END216-4



..... 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 thực hiện cắt trượt, trước tiên kéo hoàn toàn bàn trượt và ấn tay cầm xuống, rồi đẩy bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng.



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



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



..... Luôn đặt TẤM CHẮN PHỤ về vị trí bên trái khi thực hiện phay mặt nghiêng bên trái. Không làm vậy có thể gây thương tích nghiêm trọng cho người vận hành.



..... Luôn tháo TẤM CHẮN PHỤ PHẢI khi thực hiện phay mặt nghiêng phải. Không làm vậy có thể gây thương tích nghiêm trọng cho người vận hành.




..... Không bao giờ nhìn vào chùm tia laze. Chùm tia laze trực tiếp có thể làm tổn thương mắt bạn.

Mục đích sử dụng

Dụng cụ này dùng để cắt gỗ thẳng và chéo chính xác. Nhóm cũng có thể được cắt bằng các lưỡi của thích hợp.

ENE006-1

Nguồn cấp điện

Dụng cụ này chỉ được nối với nguồn cấp điện có điện áp giống như đã chỉ ra trên biển tên và chỉ có thể được vận hành trên nguồn cung cấp AC một pha. Chúng được cách điện kép theo Tiêu chuẩn Châu Âu và do đó cũng có thể được sử dụng từ các ổ cắm mà không cần dây tiếp đất.

ENF002-1

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.
 - Đeo 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.
 - Cất 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.
 - 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. Đội 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 dây tránh xa chỗ nóng, dầu và các cạnh sắc.

12. Cố định phôi gia công.

Sử dụng kẹp hoặc bàn kẹp để giữ phôi gia công. Việc sử dụng an toàn hơn là sử dụng tay và rảnh 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 ủy 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 của, 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 vỡ hỏng, 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 hỏng tại cơ sở 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

ENB034-3

- Đeo kính bảo vệ mắt.**
- Không để tay trên đường lưỡi của. Tránh tiếp xúc với bất kỳ lưỡi của nào đang tắt dần. Nó có thể vẫn gây ra thương tích nghiêm trọng.**
- Không vận hành máy của mà không có phần bảo vệ tại chỗ. Kiểm tra phần bảo vệ lưỡi của xem đã đóng đúng chưa trước mỗi lần sử dụng. Không vận hành máy của nếu phần bảo vệ lưỡi của không di chuyển tự do và đóng ngay tức khắc. Không bao giờ kẹp chặt hoặc buộc phần bảo vệ ở vị trí mở.**
- Không thực hiện bất kỳ thao tác nào bằng tay không. Phôi gia công phải được cố định chắc chắn vào để xoay và tẩm chắn dẫn hướng với bàn kẹp trong toàn bộ quá trình vận hành. Không bao giờ dùng tay để cố định phôi gia công.**
- Không bao giờ đưa tay vào quanh lưỡi của.**
- Tắt dụng cụ và chờ lưỡi của dừng trước khi di chuyển phôi gia công hay thay đổi điều chỉnh.**
- Tháo phích cắm dụng cụ trước khi thay lưỡi của hoặc bảo trì.**
- Luôn cố định tất cả các phần động trước khi di chuyển dụng cụ.**
- Chốt chặn khoá đầu lưỡi cắt xuống chỉ dành cho di chuyển và cắt giữ chứ không dành cho bất kỳ quá trình thực hiện cắt nào.**
- Không sử dụng dụng cụ này ở những nơi có chất lỏng hay khí dễ cháy.**
- Kiểm tra cẩn thận lưỡi của xem có vết nứt hay hư hỏng nào không trước khi vận hành. Thay thế lưỡi của bị nứt hay hư hỏng ngay lập tức.**
- Chỉ sử dụng các vành được chỉ định cho dụng cụ này.**
- Cẩn thận để không làm hư hỏng trục, vành (đặc biệt là bề mặt lắp ráp) hay bu-lông. Làm hỏng những bộ phận này có thể dẫn đến hỏng lưỡi của.**

14. Đảm bảo rằng để xoay được cố định chắc chắn để không di chuyển trong quá trình vận hành.
15. Để an toàn cho bạn, hãy dọn sạch phoi, mảnh nhỏ, v.v... khỏi mặt bàn trước khi vận hành.
16. Tránh cắt dính. Kiểm tra và tháo toàn bộ dính khỏi phoi gia công trước khi vận hành.
17. Đảm bảo rằng khoá trục được nhả ra trước khi bật công tắc.
18. Chắc chắn rằng lưỡi của không tiếp xúc với để xoay ở vị trí thấp nhất.
19. Giữ chắc tay cầm. Nhận thức rằng máy của hơi di chuyển lên hoặc xuống một chút trong khi khởi động và dừng.
20. Đảm bảo rằng lưỡi của không tiếp xúc với phoi gia công trước khi bật công tắc.
21. Trước khi sử dụng dụng cụ này trên phoi gia công thực 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 của chưa cân bằng.
22. Chờ cho đến khi lưỡi của đạt tới tốc độ cao nhất trước khi cắt.
23. Dừng vận hành ngay lập tức nếu bạn thấy điều gì không bình thường.
24. Không cố gắng khoá cơ cấu khởi động ở vị trí mở.
25. 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 của sẽ không tránh bất kỳ ai.
26. Luôn sử dụng các phụ tùng được khuyến dùng trong tài liệu hướng dẫn này. Sử dụng các phụ tùng không phù hợp như đá mài có thể gây thương tích.
27. Không sử dụng máy của để cắt các vật liệu khác ngoài gỗ, nhôm hay các vật liệu tương tự.
28. Nối máy cắt góc vào thiết bị gom bụi khi của.
29. Chọn lưỡi của tương ứng với vật liệu được cắt.
30. Cẩn thận khi cắt rãnh.
31. Thay thế rãnh của khi bị hỏng.
32. Không sử dụng lưỡi của được sản xuất từ thép gió.
33. 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 xẻ 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 chất hoá học 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.
34. Để giảm tiếng ồn phát ra, phải luôn chắc chắn rằng lưỡi của sắc và sạch.
35. Người vận hành phải được đào tạo đầy đủ về cách sử dụng, điều chỉnh và vận hành máy.
36. Sử dụng đúng các lưỡi của đã được mài sắc. Quan sát tốc độ tối đa được đánh dấu trên lưỡi của.
37. Không tháo bất kỳ phần cắt nào hay các bộ phận khác của phoi gia công khỏi vùng cắt

trong khi dụng cụ này đang chạy và mũi của chưa ở vị trí nghỉ.

LƯU GIỮ CÁC HƯỚNG DẪN NÀY.

LẮP RÁP

Lắp ráp trên bàn

Khi vận chuyển dụng cụ này, tay cầm được khoá ở vị trí hạ thấp bằng chốt chặn. Nhả chốt chặn bằng cách hơi hạ thấp tay cầm và kéo chốt chặn. (Hình 1)

Dụng cụ này được chốt bằng bốn bu-lông vào một bề mặt phẳng và cố định sử dụng các lỗ bu-lông có sẵn trên bề mặt của dụng cụ. Điều này sẽ giúp dụng cụ không bị lật và tránh thương tích có thể. (Hình 2)

MÔ TẢ CHỨC NĂNG

⚠ THẬN TRỌNG:

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

Phân bảo vệ lưỡi của (Hình 3)

Khi hạ thấp tay cầm, phần bảo vệ lưỡi của sẽ tự động nâng lên. Phần bảo vệ lưỡi của sẽ trở lại vị trí ban đầu khi hoàn thành quá trình cắt và tay cầm đã nâng lên. KHÔNG BAO GIỜ LÀM HỒNG HOẶC THÁO PHẦN BẢO VỆ LƯỖI CỦA HAY LÒ XO GẮN VÀO PHẦN BẢO VỆ.

Vì mục đích an toàn cá nhân, luôn duy trì phần bảo vệ lưỡi của ở tình trạng tốt. Bất kỳ sự vận hành không đúng quy tắc phần bảo vệ lưỡi của nào đều phải được sửa chữa ngay. Kiểm tra để đảm bảo rằng lò xo chịu tải trở lại trạng thái bảo vệ. KHÔNG BAO GIỜ SỬ DỤNG DỤNG CỤ NÀY NẾU PHẦN BẢO VỆ LƯỖI CỦA HAY LÒ XO BỊ HƯ HỎNG, LỖI HAY BỊ THÁO RA. LÀM NHƯ VẬY SẼ RẤT NGUY HIỂM VÀ CÓ THỂ GÂY THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN NGHIÊM TRỌNG.

Nếu phần bảo vệ lưỡi của trong suốt bị bẩn hay mặt của bàn khiến lưỡi của và/hoặc phoi gia công không còn dễ nhìn, hãy tháo máy của và lau sạch phần bảo vệ thật cẩn thận bằng vải ẩm. Không sử dụng dung môi hay bất kỳ chất tẩy rửa từ dầu mỡ nào lên phần bảo vệ bằng nhựa.

Nếu phần bảo vệ lưỡi của quá bẩn và tầm nhìn qua phần bảo vệ này giảm thì sử dụng có lẽ đầu ống được cung cấp để nối lồng bu-lông lục giác giữ phần vỏ bảo vệ trung tâm. Nối lồng bu-lông lục giác bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ và nâng phần bảo vệ lưỡi của và vỏ bảo vệ trung tâm. Với phần bảo vệ lưỡi của được định vị như vậy, việc lau sạch có thể hoàn thành trơn vẹn và hiệu quả hơn. Khi lau sạch xong, hãy đảo ngược lại quy trình trên và siết bu-lông. Không tháo lò xo giữ phần bảo vệ lưỡi của. Nếu phần bảo vệ 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 LÀM HỒNG HAY THÁO PHẦN BẢO VỆ. (Hình 4)

Định vị rãnh của (Hình 5 & 6)

Dụng cụ này được cung cấp kèm theo rãnh của ở để xoay để giảm thiểu sự nứt lên phía ra của mảnh cắt.

Rãnh cửa được điều chỉnh khi sản xuất để lưỡi của không tiếp xúc với rãnh cửa. Trước khi sử dụng, hãy điều chỉnh rãnh cửa như sau:

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

Sau khi điều chỉnh rãnh cửa, nhả chốt chặn và nâng tay cầm. Sau đó siết chặt toàn bộ các vít thật chắc chắn.

⚠ THẬN TRỌNG:

- Trước khi và sau khi thay đổi góc nghiêng, luôn điều chỉnh rãnh cửa như đã miêu tả ở trên.

Duy trì công suất cắt tối đa

Dụng cụ này được điều chỉnh khi xuất xưởng để cung cấp công suất cắt tối đa cho lưỡi của 305 mm. Khi lắp ráp một lưỡi của mới, luôn kiểm tra vị trí giới hạn dưới của lưỡi của và nếu cần thiết, hãy điều chỉnh nó như sau: **(Hình 7 & 8)**

Trước tiên, tháo phích cắm dụng cụ. Đẩy hoàn toàn bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng và hạ thấp tay cầm hoàn toàn. Sử dụng cờ lê đầu ống để xoay bu-lông điều chỉnh cho đến khi chu vi của lưỡi của hơi kéo dài ra dưới bề mặt phía trên của đế xoay tại điểm mà bề mặt phía trên của tấm chắn dẫn hướng chạm với bề mặt phía trên của đế 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.

Tay chặn (Hình 9)

Vị trí giới hạn dưới của lưỡi của có thể được điều chỉnh dễ dàng bằng tay chặn. Để điều chỉnh, xoay tay chặn theo hướng mũi tên như minh họa trong hình. Điều chỉnh vị trí điều chỉnh để lưỡi của dừng ở vị trí mong muốn khi hạ thấp hoàn toàn tay cầm.

Điều chỉnh góc chéo (Hình 10)

Nới lỏng tay nắm bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ. Xoay để xoay trong khi ấn cần khóa xuống. Khi bạn đã di chuyển tay nắm tới vị trí kim chỉ chỉ góc mong muốn ở thước chia độ chéo, hãy siết thật chặt tay nắm ngược chiều kim đồng hồ.

⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi xoay để 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 tay nắm.

Điều chỉnh góc nghiêng

Để điều chỉnh góc nghiêng, nới lỏng cần gạt ở phía sau dụng cụ ngược chiều kim đồng hồ. Mở khóa tay gạt bằng cách đẩy mạnh tay cầm theo hướng bạn muốn nghiêng lưỡi của. **(Hình 11)**

Xoay nghiêng lưỡi của cho đến khi kim chỉ chỉ về góc mong muốn trên thước chia độ nghiêng. Sau đó siết chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ để cố định tay gạt. **(Hình 12)**

⚠ 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.
- Khi thay đổi góc nghiêng, chắc chắn rằng đã định vị rãnh cửa đúng như đã giải thích trong phần “Định vị rãnh cửa”.

Thao tác với công tắc

⚠ THẬN TRỌNG:

- Trước khi cầm điện cho dụng cụ, luôn kiểm tra để thấy rằng bộ khởi động công tắc khởi động đúng và trở về vị trí “TẮT” khi nhả ra.
- Khi không sử dụng dụng cụ, tháo nút khóa và cất vào nơi an toàn. Làm như vậy sẽ ngăn việc vận hành trái phép.
- Không kéo bộ khởi động công tắc mạnh mà không ấn vào nút khóa. Điều này có thể gây hỏng công tắc.

Đổi với các quốc gia châu Âu (Hình 13)

Để ngăn bộ khởi động công tắc bị kéo vô tình, nút khóa được trang bị. Để khởi động dụng cụ, đẩy cần gạt sang trái, ấn vào nút khóa rồi kéo bộ khởi động công tắc. Nhả bộ khởi động công tắc để dừng.

Đổi với tất cả các quốc gia khác ngoài các quốc gia châu Âu (Hình 14)

Để ngăn bộ khởi động công tắc bị kéo vô tình, nút khóa được trang bị. Để khởi động dụng cụ, ấn vào nút khóa và kéo bộ khởi động công tắc. Nhả bộ khởi động công tắc để dừng.

⚠ CẢNH BÁO:

- KHÔNG BAO GIỜ sử dụng dụng cụ mà không có bộ khởi động công tắc hoạt động hoàn toàn. Bất kỳ dụng cụ nào có công tắc không làm việc là RẤT NGUY HIỂM và phải được sửa chữa trước khi tiếp tục sử dụng.
- Để an toàn cho bạn, dụng cụ này được trang bị nút khóa giúp ngăn dụng cụ bị khởi động vô tình. KHÔNG BAO GIỜ sử dụng dụng cụ này nếu nó chạy khi bạn chỉ kéo bộ khởi động công tắc mà không ấn nút khóa. Trả lại dụng cụ đến trung tâm dịch vụ Makita để sửa chữa TRƯỚC KHI tiếp tục sử dụng.
- KHÔNG BAO GIỜ cuộn xuống hay làm sai mục đích và chức năng của nút khóa.

Bật đèn

Chỉ dành cho kiểu máy LS1214F (Hình 15)

⚠ THẬN TRỌNG:

- Đây không phải là đèn chống thấm nước. Không rửa đèn trong nước hoặc sử dụng ngoài trời mưa hoặc khu vực ẩm ướt. Dây dẫn điện đó có thể gây ra điện giật và khởi.
- Không chạm vào bóng đèn vì nó rất nóng khi sáng hoặc ngay sau khi đèn vừa tắt. Việc này có thể khiến cơ thể bạn bị bỏng.
- Không tác động mạnh vào đèn, có thể gây hỏng hóc hoặc rút ngắn tuổi thọ của đèn.
- Không để đèn rơi ánh sáng vào mắt bạn. Ánh sáng của đèn có thể khiến mắt bạn bị tổn thương.
- Không phủ mảnh vải, bia các-tông, bia cứng hoặc những vật tương tự lên đèn khi đèn đang sáng, điều này có thể gây ra hỏa hoạn hoặc bắt lửa.

Đẩy lên vị trí bên trên của công tắc để bật đèn và đẩy xuống vị trí bên dưới để tắt. **(Hình 16)**
Di chuyển đèn để chuyển vùng chiếu sáng.

CHÚ Ý:

- Sử dụng vải khô để lau sạch bụi bẩn khỏi bóng đèn. Cần thận không làm xước bóng đèn vì điều đó có thể làm giảm độ sáng.

Thao tác với chùm tia laser

Chỉ dành cho kiểu máy LS1214L (Hình 17)

⚠ THẬN TRỌNG:

- Không bao giờ nhìn vào chùm tia laser. Chùm tia laser trực tiếp có thể làm tổn thương mắt bạn.
- **BÚC XẠ LAZE, KHÔNG NHÌN CHẬM CHẬM VÀO CHÙM LAZE HAY NHÌN TRỰC TIẾP BẰNG DỤNG CỤ QUANG HỌC, SÀN PHẪM LAZE NHÓM 2M.**

Để bật chùm tia laser, hãy ấn vào vị trí phía trên (I) của công tắc. Ấn vị trí bên dưới (O) để tắt.

Có thể chuyển tia laser sang phía phải hoặc trái lưỡi của bằng cách điều chỉnh vít điều chỉnh như sau.

(Hình 18)

1. Nới lỏng vít điều chỉnh bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ.
2. Khi vít điều chỉnh được nới lỏng, trượt vít điều chỉnh sang phải hoặc trái ra xa hết cỡ.
3. Vặn chặt vít điều chỉnh ở vị trí không trượt được nữa.

Vạch tia laser được điều chỉnh khi sản xuất để nó được định vị trong vòng 1 mm từ mặt bên của lưỡi của (vị trí cắt).

CHÚ Ý:

- Khi vạch tia laser bị mờ và hầu như hay hoàn toàn không nhìn được do ánh sáng mặt trời trực tiếp chiếu vào cửa sổ bên trong hay bên ngoài nơi làm việc, hãy chuyển nơi làm việc đến một nơi không có ánh sáng mặt trời chiếu trực tiếp.

Căn chỉnh tia laser (Hình 19)

Có thể chuyển tia laser sang phía phải hoặc trái lưỡi của theo các ứng dụng cắt. Tham khảo phần giải thích có tiêu đề “Thao tác với chùm tia laser” về phương pháp chuyển.

CHÚ Ý:

- Sử dụng lớp ốp gỗ ti vào tấm chắn dẫn hướng khi căn chỉnh đường cắt với tia laser ở góc của tấm chắn dẫn hướng trong thao tác cắt kép (góc nghiêng 45 độ và góc chéo phải 45 độ).
 - A) Khi lấy kích thước chính xác ở bên trái của phôi gia công
 - Chuyển tia laser sang trái lưỡi của.
 - B) Khi lấy kích thước chính xác ở bên phải của phôi gia công
 - Chuyển tia laser sang phải lưỡi của.
- Căn chỉnh đường cắt trên phôi gia công với tia laser.

QUÁ TRÌNH LẮP RÁP

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn chắc chắn đã tắt và tháo phích cắm dụng cụ trước khi tiến hành bất kỳ công việc nào trên dụng cụ.

Cắt giữ cờ lê đầu ống (Hình 20)

Cờ lê đầu ống được giữ như minh họa trong hình. Khi sử dụng cờ lê đầu ống, rút nó ra khỏi giá giữ cờ lê. Sau khi sử dụng cờ lê đầu ống, để nó lại vào giá giữ cờ lê.

Lắp hoặc tháo lưỡi của

⚠ 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 của. Nếu không làm đúng như vậy có thể dẫn đến việc siết bu-lông lục giác quá chặt hoặc không đủ chặt. Điều này có thể gây thương tích.

Khoá tay cầm ở vị trí được nâng lên bằng cách bấm vào chốt chặn. **(Hình 1)**

Để tháo lưỡi của, sử dụng cờ lê đầu ống để nới lỏng bu-lông lục giác giữ vỏ bảo vệ trung tâm bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ. Nâng phần bảo vệ lưỡi của và vỏ bảo vệ trung tâm. **(Hình 21)**

Ấn vào khoá trục để khoá trục quay và sử dụng cờ lê đầu ống để nới lỏng bu-lông lục giác theo chiều kim đồng hồ. Sau đó tháo bu-lông lục giác, vành ngoài và lưỡi của. **(Hình 22)**

Để lắp lưỡi của, cẩn thận gắn vào trục quay, đảm bảo rằng hướng của mũi tên trên bề mặt lưỡi của khớp với hướng của mũi tên trên vỏ bảo vệ lưỡi của.

Lắp vành ngoài và bu-lông lục giác, sau đó sử dụng cờ lê đầu ống để siết chặt bu-lông lục giác (bên trái) ngược chiều kim đồng hồ trong khi ấn khoá trục. **(Hình 23)**

Đối với tất cả các quốc gia khác ngoài các quốc gia châu Âu (Hình 24)

⚠ THẬN TRỌNG:

- Vòng đen có đường kính ngoài 25 mm và vòng bạc có đường kính ngoài 25,4 mm được lắp tại nhà máy như minh họa trong hình. Khi sử dụng lưỡi của có đường kính lỗ là 25 mm, thay vòng bạc bằng vòng đen. Trước khi lắp lưỡi của vào trục quay, luôn đảm bảo rằng bạn lắp vòng đúng cho lỗ tâm của lưỡi của định sử dụng giữa vành trong và vành ngoài.

Đối với các quốc gia châu Âu

THẬN TRỌNG:

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

Lắp vành ngoài và bu-lông lục giác, sau đó sử dụng cờ lê đầu ống để siết chặt bu-lông lục giác ngược chiều kim đồng hồ trong khi ấn khoá trục.

Lắp lại phần bảo vệ lõi của và vỏ bảo vệ trung tâm vào vị trí ban đầu. Sau đó siết bu-lông lục giác theo chiều kim đồng hồ để cố định vỏ bảo vệ trung tâm. Nhả tay cầm khỏi vị trí được nâng lên bằng cách kéo chốt chặn. Hạ thấp tay cầm để đảm bảo rằng phần bảo vệ lõi của di chuyển đúng. Đảm bảo khoá trục đã nhả trục quay trước khi tiến hành cắt. (Hình 21)

Túi đựng mặt cưa (phụ tùng) (Hình 25)

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, hãy chèn ống phun mặt cưa vào ống xả mặt cưa trên hộp đựng lưỡi của và lắp cổng vào của túi trên ống phun mặt cưa.

Khi túi đựng mặt cưa đầy một nửa, tháo nó ra khỏi dụng cụ và kéo nẹp ra. Để hết mọi thứ 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.

CHÚ Ý:

Nếu bạn nối máy hút bụi vào máy cắt, bạn có thể thể hiện gia công hiệu quả hơn và sạch hơn.

Hộp hút mặt cưa (phụ tùng) (Hình 26)

Lắp hộp hút mặt cưa vào ống phun mặt cưa.

Làm sạch hộp hút mặt cưa vào thời gian sớm nhất có thể.

Để làm sạch hộp hút mặt cưa, mở nắp hộp bằng cách ấn nút và loại bỏ mặt cưa. Lắp lại nắp vào vị trí ban đầu và vô số khoá lại. Có thể dễ dàng tháo hộp hút mặt cưa bằng cách kéo hộp ra khỏi xoay gắn ống phun mặt cưa trên dụng cụ.

CHÚ Ý:

- Nếu bạn nối máy hút bụi Makita vào dụng cụ này, bạn có thể thực hiện gia công hiệu quả hơn và sạch hơn.

THẬN TRỌNG:

- Làm sạch hộp hút mặt cưa trước khi mức mặt cưa đã thu thập chạm vào bộ phận xi-lanh. (Hình 27 & 28)

Cố định phôi gia công

CẢNH BÁO:

- Điều tối quan trọng là luôn phải cố định phôi gia công chặt và đúng cách bằng bàn kẹp. Nếu không làm đúng như vậy thì dụng cụ có thể bị hư hại và/hoặc phôi gia công bị hỏng. HẬU QUẢ CŨNG CÓ THỂ LÀ THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN. Đồng thời, sau khi cắt, KHÔNG ĐƯỢC nâng lưỡi của lên cho đến khi lưỡi của đã dừng hoàn toàn.

THẬN TRỌNG:

- Khi cắt phôi gia công dài, sử dụng thanh chống cao bằng bê mặt phía trên của đế xoay. Không được chỉ dựa vào bàn kẹp đứng và/hoặc bàn kẹp ngang để cố định phôi gia công.

Vật liệu mỏng thường võng xuống. Để phôi gia công trên toàn bộ chiều dài để tránh lưỡi của bị kẹp và có thể bị ĐÁY NGƯỢC LẠI. (Hình 29)

Tấm chắn phụ (Hình 30)

Dụng cụ này được trang bị tấm chắn phụ, thông thường nên lắp tấm này ở vị trí như minh hoạ trong hình.

Tuy nhiên, khi gia công phay mặt nghiêng bên trái, lật nhẹ tấm chắn sang vị trí bên trái như minh hoạ trong hình.

THẬN TRỌNG:

- Khi gia công phay mặt nghiêng bên trái, lật nhẹ tấm chắn sang vị trí bên trái như trong hình vẽ. Nếu không, nó sẽ tiếp xúc với lưỡi của hoặc một bộ phận của dụng cụ và có thể gây thương tích nghiêm trọng cho người vận hành. (Hình 31)

Tấm chắn phụ phải (Hình 32)

Có thể lắp tấm chắn phụ phải vào bên phải của tấm chắn dẫn hướng. Lắp các thanh của tấm chắn phụ phải vào lỗ trong tấm chắn dẫn hướng. Vặn chặt vít ở tấm chắn phụ phải để cố định tấm chắn này.

THẬN TRỌNG:

- Trước khi thực hiện phay mặt nghiêng phải, không được sử dụng tấm chắn phụ phải. Tấm chắn này sẽ tiếp xúc với lưỡi của hoặc một phần dụng cụ, có thể gây ra thương tích nghiêm trọng cho người vận hành.

Bàn kẹp đứng (Hình 33 & 34)

Có thể lắp bàn kẹp đứng vào hai vị trí trên cạnh trái hoặc phải của tấm chắn dẫn hướng. Lắp thanh kẹp vào lỗ trong tấm chắn dẫn hướng và siết chặt vít ở phía sau của tấm chắn dẫn hướng để cố định thanh kẹp. Có thể cố định bàn kẹp đứng vào thanh ở bên phải của tấm chắn phụ phải.

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 bộ phận nào của dụng cụ tiếp xúc với vít khi hạ thấp hoàn toàn tay cầm và kéo hoặc đẩy bàn trượt hết mức. 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 để 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 vào đế xoay và tấm chắn dẫn hướng với bàn kẹp trong toàn bộ quá trình vận hành.

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

Có thể lắp bàn kẹp ngang tại hai vị trí phía bên trái hoặc bên phải của đế. Khi thực hiện cắt vát chéo 15° hoặc lớn hơn, lắp bàn kẹp ngang vào cạnh đối diện với hướng mà đế xoay sẽ xoay đến. (Hình 36) Bằng cách lật đai ốc kẹp sang bên trái, bàn kẹp được nhả ra và nhanh chóng di chuyển vào và ra. Để giữ phôi gia công, đẩy núm kẹp về phía trước cho đến khi tấm kẹp tiếp xúc với phôi gia công và lật đai ốc kẹp

sang bên phải. Sau đó xoay núm kẹp theo chiều kim đồng hồ để cố định phôi gia công. Chiều rộng tối đa của phôi gia công có thể được cố định bằng bàn kẹp ngang là 200 mm. Khi lắp bàn kẹp ngang vào bên phải của đế, cũng hãy sử dụng tấm chắn phụ phải để cố định phôi gia công chắc chắn hơn. Tham khảo phần “Tấm chắn phụ phải” được mô tả trước đó để lắp tấm chắn phụ phải.

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn xoay đai ốc kẹp hoàn toàn về bên phải khi cố định phôi gia công. Nếu không làm đúng như vậy thì có thể khiến phôi gia công không được cố định chắc. Điều này có thể làm phôi gia công bị quăng ra xa, làm hỏng lưỡi của hoặc gây mất kiểm soát, việc này có thể dẫn đến THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN.

Giá đỡ (Hình 37)

Có thể lắp giá đỡ ở cả hai bên làm phương tiện tiện lợi để giữ phôi gia công nằm ngang. Trượt thanh giá đỡ vào các lỗ trong đế và điều chỉnh chiều dài của chúng theo phôi gia công được giữ. Sau đó siết chặt giá đỡ bằng vít.

⚠ THẬN TRỌNG:

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

Miếng chèn rãnh của (phụ tùng tùy chọn) (Hình 38)

⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi sử dụng miếng chèn rãnh của, luôn cắt ở cùng một góc chéo.
- Khi thay đổi góc chéo, sử dụng miếng chèn rãnh của khác.
- Khi gia công phay mặt nghiêng, không được sử dụng miếng chèn rãnh của.

Không làm vậy có thể khiến miếng chèn bị vỡ, gây thương tích nghiêm trọng cho người vận hành. Khi sử dụng miếng chèn rãnh của ở góc cắt 90°, bạn có thể cắt rời từng mảnh phôi gia công ở cạnh tấm chắn dẫn hướng (chiều cao của phôi gia công tối đa là 35 mm). Lắp miếng chèn rãnh của vào tấm chắn dẫn hướng bằng hai vít. (Điều chỉnh tấm chắn dẫn hướng và miếng chèn rãnh của để chúng tiếp xúc các mặt với nhau. Sau đó siết chặt các vít này). (Hình 39)

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.
- 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.

- Trong khi cắt trượt, đẩy nhẹ bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng mà không dừng lại. Nếu chuyển động của bàn trượt bị dừng lại khi đang cắt, phôi gia công sẽ có vết và việc cắt bị giảm độ chính xác.

1. Cắt bằng cách ép xuống (cắt các phôi gia công nhỏ) (Hình 40)

Có thể cắt phôi gia công có chiều cao tối đa 115 mm và chiều rộng tối đa 75 mm theo cách sau. Đẩy hết cơ bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng và siết chặt núm điều khiển theo chiều kim đồng hồ để cố định bàn trượt. Cố định phôi gia công bằng bàn kẹp. 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 nhất 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.

⚠ THẬN TRỌNG:

- Siết chặt núm theo chiều kim đồng hồ để bàn trượt không di chuyển trong khi vận hành. Siết không đủ chặt có thể khiến lưỡi của bật ngược bị đẩy ngược lại. Kết quả có thể là THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN nghiêm trọng.

2. Cắt bằng cách trượt (ép xuống) (cắt phôi gia công rộng) (Hình 41)

Nới lỏng núm điều khiển điều khiển ngược chiều kim đồng hồ để bàn trượt có thể trượt tự do. Cố định phôi gia công bằng bàn kẹp. Kéo hoàn toàn bàn trượt về phía bạn. 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. Ấn tay cầm xuống và ĐẨY BÀN TRƯỢT VỀ PHÍA TẤM CHẮN DẪN HƯỚNG VÀ QUA 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.

⚠ THẬN TRỌNG:

- Bất cứ khi nào thực hiện cắt trượt, ĐẦU TIÊN KÉO BÀN TRƯỢT HẾT MỨC VỀ PHÍA BẠN và ấn tay cầm xuống vị trí hạ thấp hoàn toàn, sau đó ĐẨY BÀN TRƯỢT VỀ PHÍA TẤM CHẮN DẪN HƯỚNG. KHÔNG BAO GIỜ ĐƯỢC BẮT ĐẦU CẮT KHI BÀN TRƯỢT CHƯA ĐƯỢC KÉO HOÀN TOÀN VỀ PHÍA BẠN. Nếu bạn tiến hành hiện cắt trượt mà không kéo hết mức bàn trượt hoặc nếu bạn tiến hành cắt trượt về phía của bạn, lưỡi của có thể bất ngờ đẩy ngược lại và có khả năng gây THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN nghiêm trọng.
- Không bao giờ được cắt trượt với tay cầm bị khóa ở vị trí hạ thấp bằng cách ấn vào chốt chặn.
- Không nới lỏng núm cố định bàn trượt trong khi lưỡi của đang quay. Điều này có thể gây thương tích nghiêm trọng.

3. Cắt vát chéo

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

4. Phay mặt nghiêng (Hình 42)

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 bằng bàn kẹp. Đảm bảo bàn trượt được kéo hết mức về phía người vận hành. 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 xuống vị trí hạ thấp hết mức trong khi tác dụng lực song song với lưỡi của và ĐẨY BÀN TRƯỢT VỀ PHÍA TẮM CHẨN DẪN HƯỚNG 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.

⚠ 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, tác dụng lực song song với lưỡi của. Nếu tác dụng lực vuông góc với đế xoay hoặc nếu thay đổi hướng của lực khi cắt, độ chính xác của vết cắt sẽ bị giảm.
- Luôn đặt tấm chắn phụ về vị trí bên trái khi gia công phay mặt nghiêng bên trái.

5. 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 kép tại góc được hiển thị trong bảng.

Góc chéo	Góc nghiêng
Trái và phải 45°	Trái và phải 0° - 45°
Trái 47°	Trái 0° - 45° và phải 0° - 40°
Phải 52°	Trái 0° - 30° và phải 0° - 45°

006484

Ở góc chéo trái 45° và góc nghiêng trái 45°, có thể cắt phôi gia công có chiều cao tối đa 66 mm và chiều rộng tối đa 170 mm.
Ở góc chéo phải 45° và góc nghiêng trái 45°, có thể cắt phôi gia công có chiều cao tối đa 66 mm và chiều rộng tối đa 215 mm.
Ở góc chéo trái và phải 45° và góc nghiêng phải 45°, có thể cắt phôi gia công có chiều cao tối đa 45 mm và chiều rộng tối đa 215 mm.
Khi gia công cắt kép, hãy tham khảo phần giải thích của “Cắt bằng cách ép xuống”, “Cắt bằng cách trượt”, “Cắt vát chéo” và “Phay mặt nghiêng”.

6. Cắt thanh nhôm định hình (Hình 43 & 44)

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

⚠ THẬN TRỌNG:

- Không bao giờ được thử cắt các thanh nhôm định hình dày hoặc tròn. Thanh nhôm định hình dày có thể bị lỏng khi tháo tác và không thể cố định chắc thanh nhôm định hình tròn bằng dụng cụ này.

7. Lốp ổ gỗ

Sử dụng lốp ổ gỗ giúp đảm bảo cắt rời từng mảnh phôi gia công. Lắp lốp ổ gỗ vào tấm chắn dẫn hướng bằng các lỗ trên tấm chắn dẫn hướng và vít 6 mm.

Xem hình minh họa kích thước của lốp ổ gỗ để xuất. **(Hình 45)**

⚠ THẬN TRỌNG:

- Sử dụng tấm gỗ thẳng có độ dày đều nhau làm lốp ổ gỗ.
- Khi cắt phôi gia công có chiều cao từ 115 mm đến 120 mm, hãy sử dụng lốp ổ gỗ để ngăn một phần phôi gia công gần tấm chắn dẫn hướng không được cắt.

Ví dụ:

Khi cắt phôi gia công có chiều cao 120 mm, hãy sử dụng lốp ổ gỗ có độ dày sau.

Góc chéo	Góc nghiêng
0°	Hơn 20 mm
Trái và phải 45°	Hơn 15 mm
Phải 52°	Hơn 15 mm

006476

⚠ THẬN TRỌNG:

- Sử dụng vít để lắp lốp ổ gỗ với tấm chắn dẫn hướng. Nên lắp vít sao cho đầu vít ở bên dưới bề mặt lốp ổ gỗ.
- Khi lốp ổ gỗ đã được lắp, không xoay đế xoay khi tay cầm được hạ thấp. Lưỡi của và/hoặc lốp ổ gỗ sẽ bị hỏng.

8. Cắt rãnh lòng máng (Hình 46)

Có thể cắt loại dài ổ tường bằng cách tiến hành như sau:

Điều chỉnh vị trí giới hạn dưới của lưỡi của bằng vít điều chỉnh và tay chặn để giới hạn độ sâu cắt xuống của lưỡi của. Tham khảo phần “Tay chặn” đã mô tả trước đó.

Sau khi điều chỉnh vị trí giới hạn dưới của lưỡi của, cắt các đường rãnh song song qua chiều rộng của phôi gia công bằng cách cắt trượt (đẩy) như minh họa trong hình. Sau đó loại bỏ vật liệu của phôi gia công giữa các đường rãnh bằng một cái đục. Không được thử thực hiện loại cắt này bằng các lưỡi của rộng (dày) hoặc bằng lưỡi của cắt dài ổ tường. Bạn có thể mất kiểm soát và gây ra thương tích.

⚠ THẬN TRỌNG:

- Đảm bảo đưa tay chặn về vị trí ban đầu khi thực hiện các công việc không phải là cắt rãnh lòng máng.

Mang dụng cụ (Hình 1)

Đảm bảo rằng dụng cụ được rút khỏi phích cắm. Cố định lưỡi của ở góc nghiêng 0° và để xoay ở đúng góc chéo hoàn toàn. Cố định các cực trượt sau khi kéo bàn trượt hết mức về phía bạn. Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khoá nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy vào chốt chặn. Mang dụng cụ bằng cách giữ cả hai bên đế dụng cụ như minh họa trong hình. Nếu bạn tháo các giá đỡ, túi đựng máy của, v.v., bạn có thể mang dụng cụ dễ dàng hơn. **(Hình 47)**

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn cố định tất cả các phần động trước khi di chuyển dụng cụ.
- Chốt chặn chỉ dành cho mục đích mang và giữ và không cho bất kỳ thao tác cắt nào.

BẢO DƯỠNG

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn đảm bảo tất dụng cụ và rút phích cắm trước khi thực hiện kiểm tra hoặc bảo dưỡng.

⚠ 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 48)

Đẩy bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng và siết chặt núm điều khiển để cố định bàn trượt. Nới lỏng tay nắm cố định để xoay. Xoay để xoay để kim chỉ chỉ đến 0° trên thang chia độ chéo. Sau đó xoay nhẹ để xoay theo chiều kim đồng hồ để đặt để xoay vào khắc chéo 0°. (Hãy để nguyên nếu kim chỉ không chỉ về 0°.) Nới lỏng các bu-lông lục giác cố định tấm chắn dẫn hướng bằng cờ lê đầu ống. Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khóa 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 lục giác trên tấm chắn dẫn hướng theo thứ tự từ bên phải. **(Hình 49)** Đảm bảo rằng kim chỉ chỉ về 0° trên thang chia độ chéo. Nếu kim chỉ không chỉ về 0°, nới lỏng vít cố định kim chỉ và điều chỉnh kim chỉ để sẽ chỉ về 0°. **(Hình 50)**

2. Góc nghiêng

(1) Góc nghiêng 0° (Hình 51)

Đẩy bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng và siết chặt núm điều khiển để cố định bàn trượt. Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khóa nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy vào chốt chặn. Nới lỏng cần gạt ở phía sau của dụng cụ. Đảm bảo rằng tay chặn đã được khóa. Vận bu-lông lục giác ở bên trái của tay chặn hai hoặc ba vòng ngược chiều kim đồng hồ. Xoay bu-lông lục giác ở bên phải của tay chặn hai hoặc ba vòng ngược chiều kim đồng hồ để nghiêng lưỡi của về bên trái. **(Hình 52)** Cẩn thận đặt thẳng góc cạnh của lưỡi của với mặt trên của đế xoay sử dụng quy tắc tam giác, thước góc vuông, v.v. bằng cách xoay bu-lông lục giác ở bên phải của cần gạt theo chiều kim đồng hồ. Vận hết cỡ bu-lông lục giác ở bên trái của tay chặn theo chiều kim đồng hồ. Sau đó siết chặt cần gạt. **(Hình 53)** Đảm bảo rằng hai kim chỉ trên cần gạt chỉ về 0° trên thang chia độ nghiêng của giá giữ cần gạt. Nếu kim chỉ không chỉ về 0°, nới lỏng vít cố định

kim chỉ và điều chỉnh kim chỉ để chỉ về 0°. **(Hình 54)**

(2) Góc nghiêng 45° (Hình 55)

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 giá giữ cần gạt. Nếu kim chỉ không chỉ về 45°, xoay bu-lông điều chỉnh góc nghiêng trái 45° của cần gạt cho đến khi kim chỉ chỉ về 45°. Để điều chỉnh góc nghiêng phải 45°, thực hiện quy trình tương tự như đã mô tả ở trên.

Điều chỉnh để thao tác phay góc nghiêng hoạt động trơn tru (Hình 56)

Đai ốc khóa lục giác giữ cần gạt và giá giữ cần gạt đã được điều chỉnh khi xuất xưởng để đảm bảo thao tác phay góc nghiêng hoạt động trơn tru và hoạt động tất được chính xác. Không sửa đổi. Nếu thấy trạng thái lỏng ở liên kết cần gạt giá giữ cần gạt, hãy siết chặt đai ốc khóa lục giác bằng cờ lê.

Điều chỉnh vị trí tia laze

Chỉ dành cho kiểu máy LS1214L (Hình 57 & 58)

⚠ CẢNH BÁO:

- Do dụng cụ đã được cắm điện khi điều chỉnh vị trí tia laze nên hãy hết sức thận trọng khi thao tác với công tắc. Vô tình kéo bộ khởi động công tắc có thể khiến vô tình khởi động dụng cụ và thương tích cá nhân.

⚠ THẬN TRỌNG:

- Không được nhìn thẳng vào chùm tia laze. Chùm tia laze có thể gây hại cho mắt của bạn.
- Không để gió thổi hoặc gây tác động đến dụng cụ. Luồng gió hoặc tác động có thể khiến vị trí tia laze không chính xác, gây hỏng bộ phận phát chùm tia laze hoặc làm giảm tuổi thọ của dụng cụ.

Khi điều chỉnh, tia laze xuất hiện ở bên trái lưỡi của (Hình 59)

Khi điều chỉnh, tia laze xuất hiện ở bên phải lưỡi của (Hình 60)

Đối với cả hai kiểu điều chỉnh, làm như sau.

1. Đảm bảo rằng dụng cụ được rút phích cắm.
2. Vẽ đường cắt trên phôi gia công và đặt phôi gia công lên bàn xoay. Lúc này, không cố định phôi gia công bằng bàn kẹp hoặc thiết bị cố định tương tự.
3. Hạ thấp lưỡi của bằng cách hạ thấp tay cầm và chỉ kiểm tra vị trí của đường cắt và lưỡi của. (Quyết định vị trí sẽ cắt trên đường cắt).
4. Sau khi quyết định vị trí cắt, vận tay cầm về vị trí ban đầu. Cố định phôi gia công bằng bàn kẹp đứng mà không cần chuyển phôi gia công từ vị trí đã kiểm tra trước.
5. Cắm phích điện của dụng cụ và bật công tắc laze.
6. Điều chỉnh vị trí tia laze như sau.

Khi phạm vi di chuyển của vít điều chỉnh cho tia laze được thay đổi, có thể thay đổi vị trí tia laze bằng cách

xoay hai vít bằng cờ lê sáu cạnh. (Phạm vi di chuyển của tia laser được điều chỉnh khi xuất xưởng trong vòng 1mm từ mặt bên của lưỡi cưa).

Để chuyển phạm vi di chuyển của tia laser ra xa hơn từ mặt bên của lưỡi cưa, xoay hai vít ngược chiều kim đồng hồ sau khi nối lỏng vít điều chỉnh. Xoay hai vít này theo chiều kim đồng hồ để dịch chuyển phạm vi di chuyển của tia laser về gần hơn với mặt bên của lưỡi cưa sau khi nối lỏng vít điều chỉnh.

Tham khảo phần có tiêu đề “Thao tác với chum tia laser” và điều chỉnh vít điều chỉnh để đường cắt trên phối gia công của bạn được căn chỉnh với tia laser.

CHÚ Ý:

- Kiểm tra vị trí tia laser thường xuyên để biết độ chính xác.
- Để trung tâm bảo trì được uỷ quyền của Makita sửa chữa dụng cụ nếu có bất kỳ hỏng hóc nào đối với bộ phận laser.

Lau sạch ống kính phát ánh sáng laser

Chỉ dành cho kiểu máy LS1214L (Hình 61)

Nếu ống kính phát ánh sáng laser bị bẩn hay mặt của bám vào đến mức vạch tia laser không còn dễ nhìn nữa, hãy tháo phích cắm máy của rồi tháo và lau sạch ống kính phát ánh sáng laser cẩn thận bằng vải ẩm, mềm. Không sử dụng dung môi hay bất kỳ chất tẩy rửa từ dầu mỡ nào cho ống kính. **(Hình 62)**

Để tháo ống kính phát ánh sáng laser, tháo lưỡi cưa trước khi tháo ống kính theo hướng dẫn trong phần có tiêu đề “Lắp hoặc tháo lưỡi cưa”.

Nối lỏng nhưng không tháo vít cố định ống kính bằng tua vít.

Kéo ống kính ra như minh hoạ trong hình.

CHÚ Ý:

- Nếu ống kính không ra, nối lỏng thêm vít và kéo ống kính ra lần nữa mà không tháo vít.

Thay đèn huỳnh quang

Chỉ dành cho kiểu máy LS1214F (Hình 63)

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn đảm bảo rằng đã tắt dụng cụ và rút phích cắm trước khi thay đèn huỳnh quang.
- Không dùng lực, tác động hoặc gây xước đèn huỳnh quang, những hoạt động này có thể khiến bóng đèn huỳnh quang bị vỡ, khiến bạn hoặc người đứng cạnh bị thương tích.
- Để đèn huỳnh quang một lúc ngay sau khi sử dụng và thay thế đèn. Nếu không, bạn có thể làm bỏng chính mình.

Tháo các vít cố định hộp đèn để lấy đèn.

Kéo hộp đèn ra, liên tục ấn nhẹ vào vị trí phía trên của đèn như được minh hoạ ở bên trái.

Kéo đèn huỳnh quang ra rồi thay đèn bằng đèn mới chính hãng của Makita.

Thay chổi than (Hình 64)

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. Tháo chổi than đã mòn ra, lắp chổi than mới và cố định nắp giữ chổi than. **(Hình 65)**

Sau khi sử dụng

- Sau khi sử dụng, dùng khăn hoặc thứ tương tự lau sạch mặt của và bụi bẩn bám vào dụng cụ. Giữ phần bảo vệ lưỡi cưa sạch theo các hướng trong phần đã đề cập trước đó có tiêu đề “Phần bảo vệ lưỡi cưa”. Bôi trơn các phần trượt bằng dầu máy để chống bị han gỉ.
- Khi cất giữ dụng cụ, kéo bàn trượt về phía bạn hoàn toàn sao cho cực trượt nằm hoàn toàn trong bàn xoay.

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.
- Lưỡi cưa bằng thép & được bịt bằng hợp kim cứng
- Tấm chắn phụ phải (R)
- Bộ phận lắp ráp bàn kẹp (Bàn kẹp ngang)
- Bàn kẹp đứng
- Cờ lê đầu ống 13
- Giá đỡ
- Túi đựng mặt của
- Khuỷu nối
- Quy tắc tam giác
- Nút khóa (2 nút)
- Đèn huỳnh quang (Dành cho kiểu máy LS1214F)
- Miếng chà rãnh cưa
- Cờ lê sáu cạnh (Dành cho kiểu máy LS1214L)
- Hộp hút mặt của

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.

คำอธิบายเกี่ยวกับมุมมองทั่วไป

1. สลักหยุด	33. ฝาครอบแกนกลาง	65. ที่กันระยะ
2. โบลต์	34. โบลต์หกเหลี่ยม	66. อลูมิเนียมเส้นหน้าตัด
3. เครื่องป้องกันใบเลื่อย	35. ตัวครอบใบเลื่อย	67. ที่กันระยะ
4. ลูกบิด	36. ลูกศร	68. ตัวค้ำจับขึ้นงานแนวนอน (อุปกรณ์เสริม)
5. แถบกัน	37. ตัวล็อกเฟลา	69. รู
6. ใบเลื่อย	38. หน้าแปลนด้านใน	70. มากกว่า 15 มม.
7. ฟันเลื่อย	39. เฟลาหมุน	71. มากกว่า 540 มม.
8. การตัดมุมเฉียงซ้าย	40. แหวน	72. ตัดร่องด้วยใบเลื่อย
9. การตัดตรง	41. หน้าแปลนด้านนอก	73. โบลต์หกเหลี่ยม
10. การตัดมุมเฉียงขวา	42. โบลต์หกเหลี่ยม (ซ้ายมือ)	74. ไม้ฉากรูปสามเหลี่ยม
11. โบลต์ปรับแต่ง	43. หัวฉีกกำจัดฝุ่น	75. ตัวชี้
12. สานหมุน	44. ถูเก็บฝุ่น	76. ที่จับแกน
13. ฟันผิวด้านบนของฐานหมุน	45. ตัวยึด	77. โบลต์ปรับแต่งมุมเฉียงขวา 45°
14. เส้นรอบวงของใบเลื่อย	46. กลองเก็บฝุ่น	78. โบลต์ปรับแต่งมุมเฉียงซ้าย 45°
15. แนวขอบรั้ว	47. ที่ครอบ	79. น็อตล็อกหกเหลี่ยม
16. สกรูปรับแต่ง	48. ปุ่ม	80. ขึ้นงาน
17. แกนหยุด	49. ส่วนทรงกระบอก	81. แนวการตัด
18. ก้านล็อก	50. ชี้อะไหล่	82. ตัวค้ำจับขึ้นงานแนวตั้ง
19. ที่จับ	51. แกนค้ำ	83. ชั้นสกรูเพื่อเปลี่ยนฟิล์มที่เคลื่อนที่ได้ ของสกรูปรับแต่ง
20. ตัวชี้	52. ฉากย่อย	84. ประแจหกเหลี่ยม
21. สเกลวัดองศา	53. แนวขอบรั้วย่อย R	85. เส้นแสงเลเซอร์
22. คันโยก	54. สกรู	86. ไขควง
23. แกน	55. ก้านตัวค้ำจับขึ้นงาน	87. สกรู (ขึ้นเดียวเท่านั้น)
24. สเกลวัดมุมเฉียง	56. สกรู	88. เลนส์สำหรับแสงเลเซอร์
25. ปุ่มล็อกคอป	57. ลูกบิดตัวค้ำจับขึ้นงาน	89. ดึงออกมา
26. ไกลด์รี	58. แขนตัวค้ำจับขึ้นงาน	90. ดัน
27. มือจับ	59. ก้าน	91. กลองโคมไฟ
28. ไฟ	60. แผ่นรองตัวค้ำจับขึ้นงาน	92. หลอดฟลูออเรสเซนต์
29. สวิตช์ไฟ	61. น็อตยึดตัวค้ำจับขึ้นงาน	93. เครื่องหมายขีดจำกัด
30. สวิตช์สำหรับเลเซอร์	62. ตัวยึด	94. ฝาปิดช่องใส่แปรง
31. ประแจกระบอก	63. ที่กันเคิร์ฟ	
32. ด้ามจับประแจ	64. ตัวค้ำจับขึ้นงาน	

ข้อมูลทางเทคนิค

รุ่น	LS1214/LS1214F/LS1214L
เส้นผ่านศูนย์กลางใบเลื่อย	305 มม.
ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของรู	ประเทศในทวีปยุโรป: 30 มม., ประเทศอื่นที่ไม่ได้อยู่ในทวีปยุโรป: 25.4 มม.
มุมมองสูงสุด	ซ้าย 47° ขวา 52°
มุมเฉียงสูงสุด	ซ้ายและขวา 45°
ความสามารถในการตัดสูงสุด (ส x ก)	

มุมองศา	มุมเฉียง		
	45° (ซ้าย)	0°	45° (ขวา)
0°	*71 มม. x 260 มม. 66 มม. x 305 มม.	*120 มม. x 270 มม. 115 มม. x 308 มม.	*50 มม. x 260 มม. 45 มม. x 305 มม.
45° (ซ้ายและขวา)	(ซ้าย) *71 มม. x 155 มม. 66 มม. x 170 มม. (ขวา) *71 มม. x 175 มม. 66 มม. x 215 มม.	*120 มม. x 185 มม. 115 มม. x 218 มม.	*50 มม. x 175 มม. 45 มม. x 215 มม.
52° (ขวา)	—	*120 มม. x 160 มม. 115 มม. x 185 มม.	—

(หมายเหตุ)

*เครื่องหมายระบุว่ามีการใช้ไม้อรงที่มีความหนาดังต่อไปนี้

มุมองศา	ความหนาของไม้
0°	20 มม.
45° (ซ้ายและขวา)	15 มม.
52° (ขวา)	15 มม.

ความเร็วขณะเดินเครื่องเปล่า (นาที่⁻¹)

3,200

ประเภทของเลเซอร์ (เฉพาะ LS1214L)

เลเซอร์สีแดง 650 nm, <1 mW (เลเซอร์ระดับ 2)

ขนาด (ย x ก x ล)

LS1214/LS1214F 723 มม. x 520 มม. x 696 มม.

LS1214L 723 มม. x 520 มม. x 718 มม.

น้ำหนักสุทธิ

LS1214: 24.4 กก., LS1214F: 24.6 กก., LS1214L: 25.3 กก.

ระดับความปลอดภัย

II

- เนื่องจากจากการวิจัยและการพัฒนาของเราเป็นแผนงานต่อเนื่อง ดังนั้นข้อมูลเทคนิคที่ระบุในเอกสารนี้อาจมีการเปลี่ยนแปลงโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า
- ข้อมูลเทคนิคอาจแตกต่างกันในแต่ละประเทศ
- น้ำหนักตามข้อบังคับของ EPTA 01/2003

สัญลักษณ์ END216-4

ต่อไปนี้เป็นสัญลักษณ์ที่ใช้สำหรับอุปกรณ์ โปรดศึกษาความหมายของสัญลักษณ์ให้เข้าใจก่อนการใช้งาน

 อ่านคู่มือการใช้งาน

 ฉนวนหุ้มสองชั้น

 เพื่อป้องกันการได้รับบาดเจ็บจากเศษไม้ที่กระเด็นมาถูก ให้ถือเลื่อยคว่ำหลังจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนสนิท หลังจากการตัดชิ้นงาน

ในขณะที่กำลังทำการตัดสไลด์ ก่อนอื่นให้ดึงตัวป้อนชิ้นงานขึ้นจนสุด แล้วกดมือจับลง จากนั้นให้ดันตัวป้อนชิ้นงานไปทางแนวขอบรั้ว

.....อย่าให้มือหรือนิ้วอยู่ใกล้ใบเลื่อย

เพื่อความปลอดภัยของคุณ ให้นำเศษชิ้นงานหรือชิ้นส่วนขนาดเล็ก หรือสิ่งต่างๆ ที่อยู่บนโต๊ะออกไปก่อนการใช้งาน

ติดตั้งแนวขอบรั้วเสริมไว้ที่ตำแหน่งด้านซ้ายเมื่อทำการตัดมุมเฉียงด้านซ้ายทุกครั้ง หากไม่ปฏิบัติตามอาจทำให้ผู้ใช้งานได้รับบาดเจ็บสาหัส

46



..... ให้ถอดแนวข้อบว้ยอย R ออกทุกครั้งเมื่อ
ทำการตัดมุมเฉียงขวา หากไม่ปฏิบัติตามอาจ
ทำให้ผู้ใช้งานได้รับบาดเจ็บสาหัส



..... อย่ามองไปที่แสงเลเซอร์ การมองไปที่
แสงเลเซอร์โดยตรงอาจทำให้ดวงตาของคุณ
ได้รับอันตราย

วัตถุประสงค์การใช้งาน

ENE006-1

เครื่องมือนี้เหมาะสมในการใช้ตัดไม้แนวตรงและตัดทำมุมตาม
องศา สามารถใช้เลื่อยอลูมิเนียมได้ หากใช้ใบเลื่อยที่เหมาะสม

แหล่งจ่ายไฟ

ENF002-1

ควรเชื่อมต่อเครื่องมือนี้เข้ากับแหล่งจ่ายไฟที่มีจำนวนโวลต์ตามที่
ระบุในแผ่นชื่อ และเครื่องมือนี้สามารถทำงานได้กับแหล่งจ่ายไฟ
AC หนึ่งเฟสเท่านั้น เครื่องนี้มือนวนหุ้มสองชั้นตามที่ระบุไว้ใน
มาตรฐานของสหภาพยุโรป และสามารถใช้เสียบเต้ารับไฟฟ้าที่
ไม่มีสายดินได้

คำแนะนำด้านความปลอดภัย

ENA001-2

⚠ คำเตือน! เมื่อมีการใช้งานเครื่องมือไฟฟ้า ควรปฏิบัติ
ตามข้อควรระวังด้านความปลอดภัยเบื้องต้นเสมอเพื่อลด
ความเสี่ยงของการเกิดไฟไหม้ ไฟฟ้าช็อต และการได้รับ
บาดเจ็บ อ่านคำแนะนำทั้งหมดก่อนใช้งานผลิตภัณฑ์นี้
และเก็บรักษาคำแนะนำดังกล่าวไว้

สำหรับการทำงานอย่างปลอดภัย:

- รักษาความสะอาดพื้นที่ทำงาน**
พื้นที่ที่กระเบื้องและยกพื้นสูงอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บได้
- พิจารณาสภาพแวดล้อมของพื้นที่ทำงาน**
อย่าให้เครื่องมือไฟฟ้าถูกน้ำ อย่าใช้เครื่องมือไฟฟ้าในสถานที่
เปียกชื้นหรือชื้นแฉะ ดูแลพื้นที่ทำงานให้มีแสงไฟสว่าง อย่าใช้
เครื่องมือไฟฟ้าในสถานที่ที่มีความเสี่ยงในการเกิดไฟไหม้หรือ
การระเบิด
- การป้องกันไฟฟ้าช็อต**
ระวังอย่าให้ร่างกายสัมผัสกับพื้นผิวที่ต่อสายดิน (เช่น ท่อ
เครื่องนำความร้อน เครื่องใช้ไฟฟ้าในครัว และตู้เย็น)
- จัดเก็บให้พ้นมือเด็ก**
อย่าให้บุคคลอื่นสัมผัสสายเครื่องมือหรือสายต่อพ่วง บุคคลอื่น
ควรอยู่ให้ห่างพื้นที่ทำงาน
- จัดเก็บเครื่องมือที่ไม่ได้ใช้งาน**
จัดเก็บเครื่องมือที่ไม่ได้ใช้งานในสถานที่ที่มีการล็อกหรือเป็น
ที่สูง แห้ง และห่างจากมือเด็ก
- อย่าฝืนใช้เครื่องมือ**
เพราะจะไม่ทำให้งานดีขึ้นและปลอดภัยขึ้นหากใช้เกิดขีด
ความสามารถของเครื่อง

7. ใช้เครื่องมือที่เหมาะสม

อย่าฝืนใช้เครื่องมือหรืออุปกรณ์เสริมขนาดเล็กเพื่อทำงานแทน
เครื่องมือสำหรับงานหนัก อย่าใช้เครื่องมือผิดวัตถุประสงค์ เช่น
ใช้เลื่อยวงเดือนเพื่อตัดกิ่งหรือท่อนไม้

8. แต่งกายให้เหมาะสม

อย่าสวมเครื่องแต่งกายที่หลวมเกินไป หรือสวมเครื่องประดับ
เพราะอาจติดเข้าไปในชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ ขอแนะนำให้ใส่
ถุงมือยาง และรองเท้านิรภัยขณะทำงานกลางแจ้ง สวมหมวก
ครอบผมเพื่อเก็บผมยาวให้มิดชิด

9. สวมแว่นป้องกันและอุปกรณ์ป้องกันการได้ยิน

และใช้หน้ากากกันฝุ่น หากงานตัดไม้มีฝุ่นผงมาก

10. เชื่อมต่อกับอุปกรณ์สำหรับดูดฝุ่น

หากมีการจัดอุปกรณ์สำหรับดูดและจัดเก็บฝุ่นในสถานที่ ให้
ตรวจสอบว่าได้เชื่อมต่อและใช้งานอุปกรณ์นั้นอย่างเหมาะสม

11. อย่าใช้สายไฟอย่างไม่เหมาะสม

อย่าใช้สายไฟเพื่อยก กระชาก หรือ ถอดปลั๊กเครื่องมือไฟฟ้า
เก็บสายไฟให้ห่างจากความร้อน น้ำมัน และของมีคม

12. หยุดพักผ่อน

ใช้อุปกรณ์จับยึดหรือข้อจับยึดขึ้นงานไว้ เพราะจะปลอดภัย
กว่าการ ใช้มือ และจะช่วยให้อัมพาตซึ่งอาจถึงขั้นเสียชีวิต
เครื่องมือได้

13. อย่าทำงานในระยะที่มืดเกินไป

จัดทำกรยีนและการทรงตัวให้เหมาะสมตลอดเวลา

14. ดูแลรักษาเครื่องมืออย่างระมัดระวัง

ดูแลให้เครื่องมือการตัดให้มีความคมและสะอาดเพื่อให้
การทำงานดีขึ้นและปลอดภัยมากขึ้น ปฏิบัติตามคำแนะนำ
ในการหล่อลื่นและการเปลี่ยนอุปกรณ์เสริม ตรวจสอบสาย
เครื่องมืออย่างสม่ำเสมอ หากมีความเสียหาย ให้นำไป
ซ่อมแซมยังศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาต ตรวจสอบสายต่อพ่วง
อย่างสม่ำเสมอ หากมีความเสียหายให้เปลี่ยนสายใหม่
ดูแลมือจับให้แห้ง สะอาด และไม่มีน้ำมันและจาระบีเปื้อน

15. การถอดปลั๊กเครื่องมือ

เมื่อไม่ได้ใช้งาน ก่อนการดูแลรักษา และเมื่อต้องเปลี่ยน
อุปกรณ์เสริม เช่น ฟันเลื่อย ชิ้นส่วนเล็กๆ และใบมีด

16. ให้นำคีย์ปรับแต่งหรือประแจออก

ทำการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอเพื่อดูว่าได้นำคีย์และประแจ
ปรับแต่งออกจากเครื่องมือก่อนเปิดสวิตช์เครื่อง

17. ป้องกันการเปิดใช้งานอย่างไม่ได้ตั้งใจ

อย่าสอดนิ้วเข้าไปในสวิตช์เพื่อถือเครื่องมือ ตรวจสอบว่า
สวิตช์ปิดอยู่ขณะเสียบปลั๊ก

18. ใช้สายต่อพ่วงสำหรับภายนอกอาคาร

เมื่อต้องทำงานกลางแจ้ง ให้ใช้สายต่อพ่วงสำหรับงาน
นอกอาคารเท่านั้น

19. ระวังระดับแสง

ระมัดระวังสิ่งที่คุณกำลังทำ ให้สามัญสำนึก อย่าใช้งานเครื่องมือในขณะที่คุณกำลังเหนื่อย

20. ตรวจสอบชิ้นส่วนที่ชำรุด

ก่อนใช้งานเครื่องมือ ควรมีการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันหรือชิ้นส่วนที่ชำรุดเพื่อพิจารณาว่าอุปกรณ์ชิ้นดังกล่าวทำงานอย่างเหมาะสมตามปกติหรือไม่ ตรวจสอบการวางตำแหน่งของชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ การทำงานอย่างเป็นอิสระของชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ การแตกหักของชิ้นส่วน การประกอบและสภาพอื่นๆ ที่อาจส่งผลต่อการทำงาน ควรนำอุปกรณ์ป้องกันหรือชิ้นส่วนที่ชำรุดส่งศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาตเพื่อดำเนินการซ่อมแซมหรือเปลี่ยนอะไหล่ เว้นแต่มีการระบุไว้ในคู่มือการใช้งานนี้ เปลี่ยนสวิตช์ที่ชำรุดโดยศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาต อย่าใช้เครื่องมือ หากสวิตช์ไม่สามารถเปิดปิดได้

21. คำเตือน

การใช้อุปกรณ์เสริมหรือส่วนประกอบนอกเหนือจากที่แนะนำไว้ในคู่มือการใช้งานนี้หรือแคตตาล็อกอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บ

22. ให้ช่างที่ได้รับการรับรองเป็นผู้ซ่อมแซมอุปกรณ์ของคุณ

เครื่องมือนี้มีความซับซ้อนตามที่ระบุไว้ในข้อกำหนดด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้อง ควรให้เฉพาะช่างที่ได้รับการรับรองเป็นผู้ซ่อมแซมอุปกรณ์ของคุณโดยใช้อะไหล่ของแท้ มิฉะนั้นอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับอันตรายอย่างรุนแรง

กฎเกณฑ์ด้านความปลอดภัยเพิ่มเติมสำหรับเครื่องมือ

ENB034-3

- สวมแว่นตาป้องกัน
- ระวังอย่าให้มือเข้าใกล้แนวของใบเลื่อย ระวังไม่ให้สัมผัสกับใบเลื่อยที่กำลังหมุนอยู่ เพราะอาจก่อให้เกิดอาการบาดเจ็บสาหัส
- อย่าใช้งานเลื่อยโดยไม่มีเครื่องป้องกัน ตรวจสอบเครื่องป้องกันใบเลื่อยว่าครอบปิดอย่างเหมาะสมแล้วทุกครั้งก่อนการใช้งาน อย่าใช้งานเลื่อย หากเครื่องป้องกันใบเลื่อยไม่สามารถเคลื่อนที่อย่างอิสระและปิดได้ทันที อย่าจับยึดหรือผูกเครื่องป้องกันใบเลื่อยไว้ในตำแหน่งเปิด
- อย่าใช้งานเครื่องด้วยมือเปล่า ต้องยึดชิ้นงานกับฐานหมุนและแนวขอบรั้วไว้แน่นโดยใช้ตัวจับชิ้นงานระหว่างการทำงานทั้งหมด อย่าใช้มือของคุณยึดชิ้นงานให้แน่น
- อย่าเอื้อมมือบริเวณใบเลื่อย
- ให้ปิดเครื่องมือและรอสักครู่จนกว่าใบเลื่อยจะหยุดทำงาน ก่อนที่จะเคลื่อนย้ายชิ้นงานหรือเปลี่ยนการตั้งค่า
- ถอดปลั๊กเครื่องมือก่อนเปลี่ยนใบเลื่อยหรือก่อนการบำรุงรักษา
- ให้ยึดส่วนที่เคลื่อนที่ทั้งหมดไว้ให้แน่นทุกครั้งก่อนที่จะถือเครื่องมือ

- สลักหยุดที่เป็นตัวล็อกพื้นเลื่อยให้คว่ำหัวลงจะใช้เพื่อการถือและจัดเก็บเครื่องมือเท่านั้น ไม่ใช่เพื่อการตัดชิ้นงาน
- อย่าใช้เครื่องมือในสถานที่ที่มีของเหลวหรือแก๊สไวไฟ
- ตรวจสอบใบเลื่อยอย่างละเอียดว่าการแตกหักหรือชำรุดเสียหายหรือไม่ก่อนการใช้งานเปลี่ยนใบเลื่อยที่แตกหักหรือชำรุดเสียหายทันที
- ใช้เฉพาะขอบที่ระบุไว้สำหรับเครื่องมือนี้เท่านั้น
- ระวังอย่าทำให้อันค้ำ ขอบ (โดยเฉพาะบริเวณพื้นผิวที่มีการตัดตึง) หรือโบลต์ชำรุดเสียหาย การทำให้ชิ้นส่วนเหล่านี้ชำรุดเสียหายอาจทำให้ใบเลื่อยแตกหักได้
- ตรวจสอบว่าได้ยึดฐานหมุนอย่างแน่นหนาแล้ว เพื่อไม่ให้อันเคลื่อนที่ระหว่างใช้งาน
- เพื่อความปลอดภัยของคุณ ให้นำเศษชิ้นงาน หรือชิ้นงานขนาดเล็กต่างๆ ที่มีอยู่บนโต๊ะออกก่อนการใช้งาน
- ระวังอย่าให้ตัดโคนตะปู ตรวจสอบว่าได้ถอนตะปูทั้งหมดออกจากชิ้นงานแล้วก่อนการใช้งาน
- ตรวจสอบว่าได้ปลดล็อกตัวล็อกเพลาแล้วก่อนเปิดสวิตช์
- ตรวจสอบว่าใบเลื่อยไม่ได้สัมผัสลูกฐานหมุนในตำแหน่งต่ำสุด
- ถือที่จับอย่างมั่นคง โปรดทราบว่าเลื่อยจะเลื่อนขึ้นหรือลงเล็กน้อยระหว่างการเริ่มต้นและขณะหยุดใช้งาน
- ตรวจสอบว่าใบเลื่อยไม่ได้สัมผัสลูกชิ้นงานก่อนที่จะเปิดสวิตช์
- ก่อนใช้เครื่องมือกับชิ้นงานจริง ให้เปิดเดินเครื่องเปล่าสักครู่หนึ่ง ตรวจสอบการสั่นสะเทือนหรือการโคลงเคลงที่อาจชี้ให้เห็นว่ามีการติดตั้งที่ไม่เหมาะสมหรือใบเลื่อยไม่มีความสมดุล
- ร่อนกระดาษใบเลื่อยด้วยความเร็วเต็มที่ก่อนการตัด
- หยุดทำงานทันที หากคุณสังเกตเห็นสิ่งผิดปกติ
- อย่าถือคอสวิตช์ไปที่ตำแหน่งเปิด
- ระมัดระวังตลอดเวลา โดยเฉพาะในระหว่างการทำงานที่ต้องทำซ้ำๆ หรือทำในรูปแบบเดิมๆ อย่างเนืองนอนใจจนละเลยด้านความปลอดภัย เพราะอันตรายจากใบเลื่อยเป็นสิ่งที่เรียกคืนไม่ได้
- ใช้อุปกรณ์เสริมที่แนะนำในคู่มือนี้เสมอ การใช้อุปกรณ์เสริมที่ไม่เหมาะสม เช่น วงล้อที่สึกกร่อนอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บได้
- อย่าใช้ไม้เพื่อตัดวัสดุอื่น นอกจากไม้ อลูมิเนียม หรือวัสดุที่คล้ายคลึงกัน
- เชื่อมต่อเครื่องเลื่อยของเข้ากับอุปกรณ์กักเก็บฝุ่นในขณะที่เลื่อยชิ้นงาน
- เลือกใบเลื่อยให้เหมาะสมกับวัสดุที่กำลังจะตัด
- ระมัดระวังขณะที่กำลังเจาะรู
- เปลี่ยนแถบกันเมื่อชำรุดฉีกขาด
- อย่าใช้ใบเลื่อยที่ผลิตจากเหล็กที่มีความเร็วสูง
- ฝุ่นผงบางประเภทที่เกิดจากการทำงานอาจประกอบไปด้วยสารเคมีที่เป็นสาเหตุของมะเร็ง ความพิการแต่กำเนิด

หรือโรคทางพันธุกรรมอื่น ๆ ตัวอย่างของสารเคมีดังกล่าว ได้แก่

- ตะกั่วจากวัสดุทาสีที่มีสารตะกั่วผสมอยู่ และสารหนู
- และโครเมียมจากเศษชิ้นงานที่ผ่านกระบวนการทางเคมีความเสี่ยงของคุณจากการสัมผัสสารเคมีดังกล่าวจะแตกต่างกันขึ้นอยู่กับความถี่ที่คุณทำงานประเภทนี้

หากต้องการลดการสัมผัสกับสารเคมีเหล่านี้

ทำงานในพื้นที่ที่มีการระบายอากาศดี และใช้อุปกรณ์นิรภัยที่ได้รับการอนุมัติ ได้แก่ หน้ากากกันฝุ่นที่ได้รับการออกแบบเป็นพิเศษในการกรองอนุภาคที่มีขนาดเล็กมาก

34. ในการลดเสียงรบกวนที่เกิดขึ้น โปรดตรวจสอบว่าใบเลื่อยมีความคมและสะอาด
35. ผู้ปฏิบัติงานได้รับการฝึกอบรมในการใช้ การปรับเปลี่ยน และการปฏิบัติงานกับเครื่องอย่างเพียงพอ
36. ใช้ใบเลื่อยที่ลั่นคมอย่างถูกต้อง ศึกษาระดับความเร็วสูงสุดที่แสดงอยู่ที่ใบเลื่อย
37. ระวังอย่านำส่วนที่ตัดแล้วหรือชิ้นส่วนอื่น ๆ ของชิ้นงานออกจากพื้นที่การตัด ในขณะที่เครื่องกำลังทำงานอยู่ และส่วนหัวของเลื่อยไม่ได้อยู่ในตำแหน่งพัก

เก็บรักษาคำแนะนำเหล่านี้ไว้

การติดตั้ง

การประกอบฐานรอง

เมื่อมีการจัดตั้งเครื่องมือ สลักหยุดจะทำหน้าที่เป็นตัวล็อกที่จับไว้ในตำแหน่งด้านล่าง ปลดล็อกสลักหยุดโดยการกดมือจับลงเบาๆ และดึงสลักหยุด (ภาพที่ 1)

ควรใช้โบลต์ตัวยึดเครื่องมือนี้ไว้บนพื้นระนาบที่มีความมั่นคง โดยให้รูของโบลต์ที่มีอยู่ในฐานของเครื่องมือ วิธีนี้จะช่วยป้องกันการพลิกคว่ำและการบาดเจ็บที่อาจเกิดขึ้นได้ (ภาพที่ 2)

คำอธิบายการใช้งาน

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนปรับเปลี่ยนหรือตรวจสอบการทำงานของเครื่อง ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องแล้วทุกครั้ง

เครื่องป้องกันใบเลื่อย (ภาพที่ 3)

ในขณะที่กดมือจับลง เครื่องป้องกันใบเลื่อยจะยกขึ้นโดยอัตโนมัติ เครื่องป้องกันใบเลื่อยจะกลับสู่ตำแหน่งเดิมเมื่อการตัดเสร็จสิ้น และมือจับถูกยกขึ้น อย่าถอดเครื่องป้องกันใบเลื่อยหรือสปริงที่แนบกับเครื่องป้องกันออก หรือทำให้ชำรุดเสียหาย

เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ตัวคุณ ควรดูแลรักษาเครื่องป้องกันใบเลื่อยให้อยู่ในสภาพดีตลอดเวลา ควรซ่อมแซมเครื่องป้องกันใบเลื่อยที่ทำงานผิดปกติทันที ตรวจสอบเพื่อให้แน่ใจว่าสปริงที่อยู่ข้างในตอบสนองการทำงานของเครื่องป้องกัน อย่าใช้เครื่องมือหากเครื่องป้องกันใบเลื่อยหรือสปริงชำรุดเสียหาย ผิดปกติ หรือถูกถอดออก การใช้งานในสภาพดังกล่าว เป็นอันตรายอย่างร้ายแรง และอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บสาหัสได้ หากเครื่องป้องกันใบเลื่อยที่มีความโปร่งใสเริ่มสกปรก หรือมีคราบขี้เลื่อยสะสมอยู่ซึ่งทำให้มองเห็นใบเลื่อย และ/หรือชิ้นงานไม่ชัดเจน ให้ถอดปลั๊กเลื่อยและทำความสะอาดเครื่องป้องกันอย่างละเอียดด้วยผ้าชุบน้ำหมาดๆ อย่าใช้ตัวทำความสะอาดหรือน้ำยาทำความสะอาดที่มีส่วนผสมของน้ำมันปิโตรเลียมกับเครื่องป้องกันพลาสติก หากเครื่องป้องกันใบเลื่อยสกปรกเป็นพิเศษ และบดบังทัศนวิสัยการทำงานผ่านเครื่องป้องกัน ให้ใช้ประแจแรงบดคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมที่ยึดฝาครอบแกนกลางออก การคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมทำได้โดยการหมุนโบลต์ทวนเข็มนาฬิกา และยกเครื่องป้องกันใบเลื่อยและฝาครอบแกนกลางขึ้น เครื่องป้องกันใบเลื่อยที่อยู่ในตำแหน่งนี้จะสามารถทำความสะอาดได้อย่างทั่วถึงและมีประสิทธิภาพมากขึ้น เมื่อการทำความสะอาดเสร็จเรียบร้อยแล้วให้ย้อนกลับสู่ขั้นตอนข้างต้นและขันโบลต์ให้แน่น อย่าถอดสปริงที่ยึดเครื่องป้องกันใบเลื่อยออก หากเครื่องป้องกันมีสีซีดจางเนื่องจากอายุการใช้งาน หรือถูกแสง UV ให้ติดต่อศูนย์บริการของ Makita เพื่อขอรับเครื่องป้องกันชิ้นใหม่ อย่าถอดเครื่องป้องกันออกหรือทำให้ชำรุดเสียหาย (ภาพที่ 4)

การจัดตำแหน่งแถบกัน (ภาพที่ 5 และ 6)

เครื่องมือนี้จะมาพร้อมกับแถบกันพื้นฐานหมุนเพื่อป้องกันการฉีกขาดด้านทางออกของรอยตัด แถบกันได้รับการปรับแต่งมาแล้วจากโรงงานเพื่อป้องกันไม่ให้ใบเลื่อยสัมผัสกับแถบกัน ก่อนใช้งานให้ปรับแถบกันดังนี้: ก่อนอื่น ให้ถอดปลั๊กเครื่องมือ คลายเกลียวสกรูทั้งหมดที่ยึดแถบกันไว้ (ด้านซ้ายและขวาอย่างละ 2 ตัว) ขันสกรูเข้าไปใหม่เท่าที่ยังคงสามารถใช้มือปรับย้ายแถบกันได้ง่าย ดันมือจับลงจนสุดและกดสลักหยุดเพื่อล็อกมือจับให้อยู่ด้านล่าง คลายเกลียวลูกบิดที่ยึดแกนเลื่อนเอาไว้ ดึงตัวป้อนชิ้นงานเข้าหาตัวคุณจนสุด ปรับแถบกันเพื่อให้แถบกันสัมผัสกับด้านข้างของพื้นเลื่อยเท่านั้น ขันสกรูด้านหน้า (อย่าให้แน่นเกินไป) ดันตัวป้อนชิ้นงานไปทางแนวขอบรั้วจนสุด และปรับแถบกันเพื่อเพื่อให้แถบกันสัมผัสกับด้านข้างของพื้นเลื่อยเท่านั้น ขันสกรูด้านหลัง (อย่าให้แน่นเกินไป) หลังจากปรับแถบกันแล้ว ให้ปลดล็อกสลักหยุดและยกมือจับขึ้น จากนั้นขันสกรูทั้งหมดให้แน่น

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนและหลังการเปลี่ยนมุมเฉียง ให้ปรับแถบกันตามข้อบิบายข้างต้นเสมอ

การดูแลรักษาให้มีความสามารถในการตัดสูงสุด

เครื่องมือได้รับการปรับแต่งจากโรงงานเพื่อให้มีความสามารถในการตัดสูงสุดสำหรับใบเลื่อยขนาด 305 มม.

ในขณะที่ติดตั้งใบเลื่อยใหม่ ให้ตรวจสอบตำแหน่งที่เป็นขีดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อยเสมอ และหากจำเป็นให้ทำการปรับแต่งดังนี้:

(ภาพที่ 7 และ 8)

ก่อนอื่น ให้ถอดปลั๊กเครื่องมือ ดันตัวป้อนชิ้นงานไปทางแนวขอบรั้วจนสุดและกดมือจับลงจนสุด ใช้ประแจหกเหลี่ยมที่หมุนโบลต์ปรับแต่งจนกระทั่งเส้นรอบวงของใบเลื่อยขยายออกเล็กน้อย ข้างใต้พื้นผิวด้านบนของฐานหมุน ในตำแหน่งที่ด้านหน้าของแนวขอบรั้วชนกับพื้นผิวด้านบนของฐานหมุน เมื่อถอดปลั๊กเครื่องมือแล้ว ให้ใช้มือหมุนใบเลื่อยในขณะที่กดมือจับลงจนสุด เพื่อให้มั่นใจว่าใบเลื่อยจะสัมผัสกับส่วนใด ๆ ของฐานด้านล่าง หากจำเป็น ให้ค่อยๆ ปรับอีกครั้ง

⚠ ข้อควรระวัง:

- หลังจากประกอบใบเลื่อยใหม่ ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าใบเลื่อยไม่สัมผัสกับส่วนใด ๆ ของฐานด้านล่างเมื่อกดมือจับลงจนสุดแล้ว ทำตรวจสอบดังกล่าวเมื่อถอดปลั๊กเครื่องมือทุกครั้ง

แกนหยุด (ภาพที่ 9)

สามารถปรับตำแหน่งที่เป็นขีดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อยได้อย่างง่ายดายโดยใช้แกนหยุด ในการปรับตำแหน่งดังกล่าว ให้เลื่อนแกนหยุดไปตามทิศทางของลูกศรที่แสดงในภาพ ปรับสกรูปรับแต่งเพื่อให้ใบเลื่อยหยุดในตำแหน่งที่ต้องการ เมื่อกดมือจับลงจนสุด

การปรับมุมมอง (ภาพที่ 10)

คลายเกลียวที่จับโดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา หมุนฐานหมุนไปพร้อมกับกับดักกันลื่นคอง เมื่อคุณย้ายที่จับไปยังตำแหน่งที่ตัวชี้ไปที่มุมที่ต้องการบนสเกลวัดองศา ให้ขันที่จับให้แน่นตามเข็มนาฬิกา

⚠ ข้อควรระวัง:

- ในขณะที่หมุนฐานหมุน ให้ตรวจสอบว่าได้กดมือจับขึ้นจนสุดแล้ว
- หลังจากการเปลี่ยนมุมมอง ให้ยึดฐานหมุนให้มั่นคงทุกครั้งโดยการขันที่จับให้แน่น

การปรับมุมเอียง

ในการปรับมุมเอียง ให้คลายเกลียวคันโยกที่ด้านหลังของเครื่องมือ

ทวนเข็มนาฬิกา ปลดล็อกแกนหยุดโดยใช้แรงดันมือจับ

พอสมควรไปในทิศทางที่คุณต้องการเอียงใบเลื่อย (ภาพที่ 11)

เอียงใบเลื่อยจนกว่าตัวชี้จะชี้ไปที่มุมที่ต้องการบนสเกลวัดมุมเอียง จากนั้นให้ขันคันโยกให้แน่นตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดแกนหยุด

(ภาพที่ 12)

⚠ ข้อควรระวัง:

- ในขณะที่เอียงใบเลื่อย ให้ตรวจสอบว่าได้กดมือจับขึ้นจนสุดแล้ว
- หลังจากการเปลี่ยนมุมเอียงแล้ว ให้ยึดแกนหยุดไว้ให้มั่นคงเสมอโดยการขันคันโยกให้แน่นตามเข็มนาฬิกา
- ในขณะที่เปลี่ยนมุมเอียง ให้ตรวจสอบว่าได้จัดตำแหน่งแถบกันอย่างเหมาะสมตามที่อธิบายไว้ในหัวข้อ "การจัดตำแหน่งแถบกัน"

การทำงานของสวิตช์

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนเสียบปลั๊กเครื่องมือ ให้ตรวจสอบว่าไกสวิตช์สามารถทำงานได้อย่างถูกต้อง และกลับไปยังตำแหน่ง "OFF" เมื่อปล่อย
- เมื่อไม่ได้ใช้งานเครื่องมือ ให้ถอดปุ่มล๊อคคอฟฟอก และจัดเก็บไว้ในสถานที่ที่มีความปลอดภัย วิธีนี้จะช่วยป้องกันการใช้งานโดยไม่ได้รับอนุญาต
- อย่าดึงสวิตช์ส่งงานอย่างรุนแรงโดยไม่ได้กดปุ่มล๊อคคอฟฟ เพราะอาจทำให้สวิตช์แตกหักได้

สำหรับประเทศในทวีปยุโรป (ภาพที่ 13)

เพื่อป้องกันไม่ให้สวิตช์ส่งงานถูกดึงอย่างไม่ตั้งใจ จึงมีการติดตั้งปุ่มล๊อคคอฟฟเอาไว้ ในการเริ่มต้นใช้งานเครื่องมือ ให้ดันคันโยกไปทางซ้าย กดปุ่มล๊อคคอฟฟ แล้วดึงไกสวิตช์ ปล่อยไกสวิตช์เพื่อหยุดการทำงาน

สำหรับทุกประเทศยกเว้นประเทศในทวีปยุโรป (ภาพที่ 14)

เพื่อป้องกันไม่ให้สวิตช์ส่งงานถูกดึงอย่างไม่ตั้งใจ จึงมีการติดตั้งปุ่มล๊อคคอฟฟเอาไว้ ในการเริ่มต้นใช้งานเครื่องมือ ให้กดปุ่มล๊อคคอฟฟ และดึงสวิตช์ส่งงาน ปล่อยไกสวิตช์เพื่อหยุดการทำงาน

⚠ คำเตือน:

- อย่าใช้เครื่องมือโดยที่สวิตช์ส่งงานทำงานได้ไม่เต็มที่ เครื่องมือที่สวิตช์ทำงานผิดปกติมีอันตรายอย่างร้ายแรง และต้องได้รับการซ่อมแซมก่อนการใช้งานต่อไป
- เพื่อความปลอดภัยของคุณ เครื่องมือนี้จะมีปุ่มล๊อคคอฟฟที่จะช่วยป้องกันเครื่องมือไม่ให้เปิดทำงานอย่างไม่ตั้งใจ อย่าใช้เครื่องมือ หากเครื่องมือเปิดทำงานเมื่อคุณแค่ดึงสวิตช์ส่งงานโดยไม่ได้กดปุ่มล๊อคคอฟฟ นำเครื่องมือส่งศูนย์บริการของ Makita เพื่อทำการซ่อมแซมอย่างถูกต้องก่อนการใช้งานต่อไป
- อย่าตีเบตเป หรือทำให้วัตถุประสงค์และการทำงานของปุ่มล๊อคคอฟฟผิดเพี้ยนไป

การเปิดสวิตช์ไฟสัญญาณ

สำหรับรุ่น Model LS1214F เท่านั้น (ภาพที่ 15)

⚠ ข้อควรระวัง:

- ไฟส่องสว่างนี้ไม่กันน้ำฝน อย่าล้างไฟส่องสว่างในน้ำหรือใช้ไฟในขณะที่ฝนตกหรือในพื้นที่เปียกชื้น มิเช่นนั้นอาจทำให้ไฟลัดและเกิดควันได้

- อย่าสัมผัสเส้นสีของไฟส่องสว่าง เนื่องจากจะร้อนมากในขณะที่ส่องสว่างหรือหลังจากปิดได้ไม่นาน หากสัมผัสจะทำให้ผิวหนังไหม้
- อย่าให้ไฟส่องสว่างได้รับแรงกระแทกซึ่งอาจทำให้เกิดการชำรุดเสียหายหรืออายุการใช้งานสั้นลง
- อย่าฉายแสงเข้าตาเป็นเวลานาน เนื่องจากสามารถทำให้ดวงตาบาดเจ็บได้
- อย่าคลุมไฟส่องสว่างด้วยผ้า, กล่อง, กระดาษแข็ง หรือวัตถุที่คล้ายๆกัน ในขณะที่ส่องสว่างอยู่ เนื่องจากอาจเกิดไฟหรือประกายไฟได้

กดตำแหน่งด้านบนของสวิตช์เพื่อเปิดไฟและตำแหน่งด้านล่างเพื่อปิดไฟ (ภาพที่ 16)

เลื่อนไฟส่องสว่างเพื่อเลื่อนพื้นที่ส่องสว่าง

หมายเหตุ:

- ใช้ผ้าแห้งเช็ดคราบสกปรกที่เส้นสีของไฟสัญญาณออก ระวังอย่าให้เส้นสีของไฟส่องสว่างมีรอยขีดข่วน มิฉะนั้น อาจทำให้แสงมัวลงได้

การทำงานของแสงเลเซอร์

สำหรับรุ่น LS1214L เท่านั้น (ภาพที่ 17)

⚠ ข้อควรระวัง:

- อย่ามองไปที่แสงเลเซอร์ การมองไปที่แสงเลเซอร์โดยตรงอาจทำให้ดวงตาของคุณได้รับอันตราย
- ระวังเลเซอร์ อย่าจ้องไปที่ลำแสงหรือดูด้วยเครื่องมือเกี่ยวกับสายตาโดยตรง ผลิตรักษะเลเซอร์ CLASS 2M

ในการเปิดแสงเลเซอร์ ให้กดที่ตำแหน่งด้านบน (I) ของสวิตช์กดที่ตำแหน่งด้านล่าง (O) เพื่อปิดเครื่อง

สามารถเลื่อนเส้นแสงเลเซอร์ไปทางด้านซ้ายหรือขวาของใบเลื่อยได้โดยการปรับสกรูปรับแต่งดังนี้ (ภาพที่ 18)

1. คลายสกรูปรับโดยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา
2. เมื่อคลายสกรูปรับแล้ว ให้เลื่อนสกรูปรับไปทางซ้ายหรือทางขวาตามต้องการ
3. ขันสกรูปรับให้แน่นที่ตำแหน่งที่เลื่อนไป

ได้มีการปรับตำแหน่งของแสงเลเซอร์จากโรงงานแล้วเพื่อให้อยู่ในรัศมีไม่เกิน 1 มม. จากพื้นผิวด้านข้างของใบเลื่อย (ตำแหน่งการตัด)

หมายเหตุ:

- เมื่อแสงเลเซอร์เริ่มมัว เกือบมองไม่เห็น หรือมองไม่เห็นเลย เนื่องจากถูกแสงแดดโดยตรงจากหน้าต่างภายในอาคารหรือภายนอกอาคารในขณะที่ทำงาน ให้ย้ายพื้นที่ทำงานเพื่อไม่ให้ได้รับแสงแดดโดยตรง

การปรับแนวเส้นแสงเลเซอร์ (ภาพที่ 19)

สามารถเลื่อนเส้นแสงเลเซอร์ไปทางด้านซ้ายหรือขวาของใบเลื่อยตามการประยุกต์ใช้งานตัด สำหรับวิธีการเลื่อน โปรดดูคำอธิบายในหัวข้อ "การทำงานของแสงเลเซอร์"

หมายเหตุ:

- ใช้ไม้รองกับแนวขอบรั้วเมื่อจัดแนวเส้นตัดด้วยเส้นแสงเลเซอร์ที่ด้านของขอบแนวรั้วในการตัดผสม (มุมเอียง 45 องศาและมุมองศาขวา 45 องศา)
 - A) เมื่อได้ขนาดที่ถูกต้องที่ด้านซ้ายของชิ้นงาน
 - เลื่อนเส้นแสงเลเซอร์ไปทางด้านซ้ายของใบเลื่อย
 - B) เมื่อได้ขนาดที่ถูกต้องที่ด้านขวาของชิ้นงาน
 - เลื่อนเส้นแสงเลเซอร์ไปทางด้านขวาของใบเลื่อย
- จัดแนวเส้นตัดบนชิ้นงานด้วยเส้นแสงเลเซอร์

ชิ้นส่วนของเครื่อง

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนดำเนินการใดๆ กับเครื่อง ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องแล้วทุกครั้ง

ที่เก็บประแจกระบอก (ภาพที่ 20)

ประแจกระบอกจะถูกจัดเก็บตามที่แสดงในภาพ เมื่อต้องการใช้งานประแจกระบอก ให้ดึงประแจออกมาจากที่เก็บประแจ หลังจากใช้งานประแจกระบอกแล้ว ให้ใส่ประแจกลับเข้าไปยังที่เก็บประแจ

การประกอบหรือการนำไปเลื่อยออก

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนประกอบหรือนำใบเลื่อยออก ต้องตรวจสอบว่าปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องแล้ว
- ในประกอบหรือนำใบเลื่อยออก ให้ใช้ประแจกระบอกของ Makita ที่มีมาให้เท่านั้น หากไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำดังกล่าว อาจทำให้มีการชนโบลต์หกเหลี่ยมแน่นเกินไปหรือหลวมเกินไป ซึ่งอาจเป็นสาเหตุของการได้รับบาดเจ็บ

ล็อคมือจับให้อยู่ในตำแหน่งยกขึ้นโดยการดันสลักหยุด (ภาพที่ 1)

ในการถอดใบเลื่อยออก ให้ใช้ประแจกระบอกเพื่อคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมที่ยึดฝาครอบแกนกลางไว้ด้วยการหมุนทวนเข็มนาฬิกา ยกเครื่องป้องกันใบเลื่อยและฝาครอบแกนกลางขึ้น (ภาพที่ 21)

กดตัวล็อคเฟลาเพื่อล็อคเฟลาหมุนและใช้ประแจกระบอกเพื่อคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมตามเข็มนาฬิกา จากนั้นให้ถอดโบลต์หกเหลี่ยม หนึ่งแผ่นด้านนอก และใบเลื่อยออก (ภาพที่ 22)

ในการประกอบใบเลื่อย ให้ติดตั้งลงบนเฟลาหมุนอย่างระมัดระวัง ตรวจสอบว่าทิศทางของลูกศรบนพื้นผิวของใบเลื่อยตรงกับทิศทางของลูกศรบนตัวครอบใบเลื่อย

ประกอบขอบด้านนอกและโบลต์หกเหลี่ยม จากนั้นใช้ประแจกระบอกเพื่อขันเกลียวโบลต์หกเหลี่ยม (ด้านซ้าย) ให้แน่นทวนเข็มนาฬิกาในขณะที่กดตัวล็อคเฟลาค้างไว้ (ภาพที่ 23)

สำหรับทุกประเทศ ยกเว้นประเทศในทวีปยุโรป (ภาพที่ 24)

⚠ ข้อควรระวัง:

- แหวนสื่อด้านขนาด 25 มม. สำหรับเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกและแหวนสื่อด้านขนาด 25.4 มม. สำหรับเส้นผ่าศูนย์กลางภายในได้รับการติดตั้งมาจากโรงงานตามที่แสดงในภาพ เมื่อใช้ใบเลื่อยที่มีขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางของรู 25 มม. ให้เปลี่ยนแหวนสื่อด้านเป็นแหวนสื่อด้านแทน ก่อนการประกอบใบเลื่อยเข้ากับเพลาหมุน ให้ตรวจสอบทุกครั้งว่ามีการติดตั้งแหวนที่ถูกต้องสำหรับรูของแกนค้ำที่คุณต้องการใช้งานระหว่างขอบหน้าแปลนด้านในและหน้าแปลนด้านนอก

สำหรับประเทศในทวีปยุโรป

⚠ ข้อควรระวัง:

- แหวนที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกขนาด 30 มม.จะถูกติดตั้งมาจากโรงงานโดยอยู่ระหว่างหน้าแปลนด้านในและด้านนอกประกอบหน้าแปลนด้านนอกและโบลต์หกเหลี่ยม จากนั้นใช้ประแจกระบอกเพื่อขันเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมให้แน่นทวนเข็มนาฬิกา ในขณะที่กดตัวล็อกเพลาค้างไว้ นำเครื่องป้องกันใบเลื่อยและฝาครอบแกนกลางกลับสู่ตำแหน่งเดิม จากนั้นให้ขันเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดฝาครอบแกนกลางให้แน่น ปลดมือจับลงจากตำแหน่งที่ยกขึ้นโดยการดึงสลักหยุด กดมือจับลงเพื่อให้มั่นใจว่าเครื่องป้องกันใบเลื่อยเคลื่อนไหวตามปกติ ตรวจสอบว่าตัวล็อกเพลาได้ปลดล็อกเพลาหมุนก่อนทำการตัด (ภาพที่ 21)

ถูงเก็บฝุ่น (อุปกรณ์เสริม) (ภาพที่ 25)

ใช้ถุงเก็บฝุ่นเพื่อทำให้การตัดมีความสะอาดและกักเก็บฝุ่นผงได้ง่ายดาย การใส่ถุงเก็บฝุ่นให้ใส่หัวฉีดกำจัดฝุ่นลงในรางฝุ่นบนตัวครอบใบเลื่อย และใส่ปากถุงครอบเข้ากับหัวฉีดกำจัดฝุ่น เมื่อถุงเก็บฝุ่นบรรจุฝุ่นผงประมาณครึ่งถุง ให้ถอดถุงเก็บฝุ่นออกจากเครื่องมือ และดึงตัวยึดออก นำฝุ่นผงในถุงเก็บฝุ่นไปเททิ้งเคาะถุงเบาๆ เพื่อไล่เศษชิ้นส่วนเล็กๆ ภายในถุงซึ่งอาจรบกวนการกักเก็บฝุ่นผงครั้งต่อไปหลุดออกมา

หมายเหตุ:

หากคุณเชื่อมต่อเครื่องดูดฝุ่นเข้ากับเครื่องเสี้อยของคุณ การทำงานจะมีความสะอาดและประสิทธิภาพมากขึ้น

กล่องเก็บฝุ่น (อุปกรณ์เสริม) (ภาพที่ 26)

สอดกล่องเก็บฝุ่นลงในหัวฉีดกำจัดฝุ่น

เมื่อมีโอกาส ให้รีบทำความสะอาดกล่องเก็บฝุ่น

ในการทำความสะอาดกล่องเก็บฝุ่น ให้เปิดฝาครอบโดยการกดปุ่มแล้วเหยื่อที่ยื่น วางฝาครอบคืนที่ตำแหน่งเดิมแล้วล็อกให้เข้าที่สามารถถอดกล่องเก็บฝุ่นออกได้ง่ายโดยการดึงออกในขณะที่กำลังหมุนให้เข้าใกล้หัวฉีดกำจัดฝุ่นบนเครื่อง

หมายเหตุ:

- หากคุณเชื่อมต่อเครื่องดูดฝุ่นของ Makita เข้ากับเครื่องมือนี้ การทำงานจะมีประสิทธิภาพและความสะอาดภาพมากขึ้น

⚠ ข้อควรระวัง:

- ทำความสะอาดกล่องเก็บฝุ่นก่อนที่ระดับของซีเลียมจะถึงส่วนทรงกระบอก (ภาพที่ 27 และ 28)

การยึดชิ้นงานให้แน่น

⚠ คำเตือน:

- เป็นเรื่องสำคัญอย่างยิ่งที่จะต้องยึดชิ้นงานให้ถูกต้องและแน่นหนาโดยใช้ตัวค้ำจับชิ้นงานทุกครั้ง การไม่ปฏิบัติตามอาจทำให้เครื่องมือได้รับความเสียหาย และ/หรือทำให้ชิ้นงานถูกทำลาย และยังอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บอีกด้วย และหลังจากการตัดชิ้นงานแล้ว อย่ายกใบเลื่อยขึ้นจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดการทำงานสนิท

⚠ ข้อควรระวัง:

- เมื่อมีการตัดชิ้นงานขนาดยาว ให้ใช้แกนค้ำที่มีความสูงเท่ากับแนวระนาบของพื้นผิวด้านบนของฐานหมุน อย่าไว้วางใจเฉพาะตัวค้ำจับชิ้นงานแนวตั้งและ/หรือตัวค้ำจับชิ้นงานแนวนอนเพื่อยึดชิ้นงานแต่เพียงอย่างเดียว วัสดุที่มีขนาดบางอาจจะห้อยลง หมุนรอบชิ้นงานให้เหนือกว่าความยาวทั้งหมดของมันเพื่อป้องกันไม่ให้ใบเลื่อยติดขัด และอาจทำให้เกิดการตีกลับ (ภาพที่ 29)

แนวขอบรั้วเสริม (ภาพที่ 30)

เครื่องมือนี้ติดตั้งแนวขอบรั้วย่อยซึ่งโดยปกติแล้วควรติดตั้งตามตำแหน่งที่แสดงไว้ในภาพ

อย่างไรก็ตาม ในขณะที่ทำการตัดมุมเฉียงทางซ้าย ให้ตั้งไปยังตำแหน่งทางซ้าย ตามที่แสดงในภาพ

⚠ ข้อควรระวัง:

- ในขณะที่ทำการตัดมุมเฉียง ให้พลิกแนวขอบรั้วเสริมขึ้นไปทางซ้ายตามที่แสดงในภาพ มิฉะนั้น มันจะสัมผัสถูกใบเลื่อยหรือส่วนของเครื่องมือ ซึ่งอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บสาหัส (ภาพที่ 31)

แนวขอบรั้วย่อย R (ภาพที่ 32)

สามารถติดตั้งแนวขอบรั้วย่อย R ที่ทางด้านขวาของแนวขอบรั้วได้ สอดก้านของแนวขอบรั้วย่อย R เข้าไปในรูที่อยู่บนขอบแนวรั้ว ขึ้นสลักที่ติดอยู่กับแนวขอบรั้วย่อย R ให้แน่นเพื่อยึดแนวขอบรั้วย่อย R

⚠ ข้อควรระวัง:

- เมื่อทำการตัดมุมเฉียงขวา อย่าใช้แนวขอบรั้วย่อย R เพราะมันจะสัมผัสถูกใบเลื่อยหรือชิ้นส่วนของเครื่องมือซึ่งอาจทำให้ผู้ปฏิบัติได้รับบาดเจ็บสาหัส

ตัวจับขึ้นงานแนวตั้ง (ภาพที่ 33 และ 34)

สามารถติดตั้งตัวจับขึ้นงานแนวตั้งได้สองตำแหน่งทั้งทางด้านซ้ายหรือขวาของแนวขอบรั้ว เียบก้านตัวจับขึ้นงานลงไป ในรูข้างในแนวขอบรั้ว และขันสกรูด้านหลังของแนวขอบรั้วให้แน่น เพื่อยึดก้านตัวจับขึ้นงาน

สามารถยึดตัวจับขึ้นงานแนวตั้งเข้ากับก้านที่ด้านขวาของแนวขอบรั้วย่อย R

จัดตำแหน่งแนบตัวจับขึ้นงานตามความหนาและรูปทรงของขึ้นงาน และขันสกรูเพื่อยึดแนบตัวจับขึ้นงานให้แน่น หากสกรูที่ยึดแนบตัวจับขึ้นงานสัมผัสผิวด้านแนวขอบรั้ว ให้ติดตั้งสกรูที่ด้านตรงกันข้ามของแนบตัวจับขึ้นงาน ตรวจสอบว่าไม่มีส่วนของเครื่องมือสัมผัสผิวด้านตัวจับขึ้นงานเมื่อกดมือจับลงจนสุดและเมื่อดึงหรือดันตัวป้อนขึ้นงานไปยังทิศทางต่างๆ หากมีบางส่วนสัมผัสผิวด้านตัวจับขึ้นงาน ให้จัดตำแหน่งตัวจับขึ้นงานใหม่ กดแผ่นขึ้นงานให้เรียบเสมอกับแนวขอบรั้วและฐานหมุน จัดตำแหน่งของขึ้นงานในตำแหน่งที่ต้องการตัด และยึดขึ้นงานไว้ให้แน่นด้วยการขันลูกบิดตัวจับขึ้นงาน

⚠ ข้อควรระวัง:

- ต้องยึดขึ้นงานกับฐานหมุนและแนวขอบรั้วไว้ให้แน่นโดยใช้ตัวจับขึ้นงานระหว่างการทำงานทั้งหมด

ตัวจับขึ้นงานแนวนอน (อุปกรณ์เสริม)

(ภาพที่ 35)

สามารถติดตั้งตัวจับขึ้นงานแนวนอนได้สองตำแหน่งทั้งด้านซ้ายหรือด้านขวาของฐาน เมื่อทำการตัดด้วยมุม 15° ขึ้นไป ให้ติดตั้งตัวจับขึ้นงานแนวนอนในด้านตรงข้ามกับทิศทางที่จะหมุนฐานหมุน (ภาพที่ 36)

การหมุนนอตยึดตัวจับขึ้นงานไปทางซ้าย จะทำให้ตัวจับขึ้นงานถูกคลายออก และเคลื่อนที่เข้าและออกอย่างรวดเร็ว ในการยึดขึ้นงานไว้ ให้ดันลูกบิดตัวจับขึ้นงานไปข้างหน้า จนกว่าแผ่นรองตัวจับขึ้นงานจะสัมผัสกับขึ้นงานและหมุนนอตยึดตัวจับขึ้นงานไปทางขวา จากนั้นให้หมุนลูกบิดตัวจับขึ้นงานตามเข็มนาฬิกาเพื่อยึดขึ้นงานให้แน่น ความกว้างสูงสุดของขึ้นงานที่สามารถใช้ตัวจับขึ้นงานแนวนอนยึดได้ คือ 200 มม.

เมื่อติดตั้งตัวจับขึ้นงานแนวนอนในด้านขวาของฐานหมุน ให้ใช้แนวขอบรั้วย่อย R ยึดขึ้นงานให้แน่นหนายิ่งขึ้น อ่านหัวข้อ "แนวขอบรั้วย่อย R" ที่อธิบายก่อนหน้านี้เกี่ยวกับการติดตั้งแนวขอบรั้วย่อย R

⚠ ข้อควรระวัง:

- หมุนนอตยึดตัวจับขึ้นงานไปทางขวาจนสุดทุกครั้งเมื่อต้องการยึดขึ้นงานไว้ให้แน่น หากไม่ปฏิบัติตามอาจทำให้การยึดขึ้นงานไม่มั่นคงพอ ซึ่งอาจทำให้ขึ้นงานกระเด็นออกมา และอาจทำให้บาดเจ็บหรือสูญเสียการควบคุม ซึ่งจะส่งผลให้ผู้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บ

ที่จับ (ภาพที่ 37)

สามารถติดตั้งที่จับในด้านต่างๆ ได้ตามความสะดวกของการยึดจับขึ้นงานในแนวนอน เลื่อนก้านตัวจับลงไปในรูที่ฐานแล้วปรับความยาวของก้านตามขึ้นงานที่ถูกยึดอยู่ จากนั้นให้ยึดที่จับให้แน่นโดยการขันสกรู

⚠ ข้อควรระวัง:

- ให้ใช้อุปกรณ์ค้ำยันขึ้นงานที่มีความยาวให้อยู่ในแนวระนาบกับพื้นผิวด้านบนของฐานหมุนเสมอเพื่อให้งานจัดมีความแม่นยำ และเพื่อป้องกันอันตรายจากการสูญเสียการควบคุมของเครื่องมือ

ที่กันเคิร์ฟ (อุปกรณ์เสริม) (ภาพที่ 38)

⚠ ข้อควรระวัง:

- เมื่อใช้งานที่กันเคิร์ฟ ให้ตัดที่มุมองศาเดียวกันเสมอ
- เมื่อจะเปลี่ยนมุมมองศาน ให้ใช้ที่กันเคิร์ฟชิ้นอื่น
- เมื่อทำการตัดมุมเฉียง อย่าใช้ที่กันเคิร์ฟ

หากไม่ปฏิบัติตามการแยกที่กัน อาจทำให้ผู้ใช้งานได้รับบาดเจ็บสาหัส

เมื่อคุณใช้งานที่กันเคิร์ฟที่การตัด 90° คุณสามารถตัดแบบไร้ขอบบนด้านของแนวขอบรั้ว (ขึ้นงานสูงได้ถึง 35 มม.) ติดตั้งที่กันเคิร์ฟบนแนวขอบรั้วด้วยสกรูสองตัว (ปรับแนวขอบรั้วและที่กันเคิร์ฟให้หน้าสัมผัสต่อกัน จากนั้นขันสกรูให้แน่น) (ภาพที่ 39)

การทำงาน

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนใช้งาน ให้ตรวจสอบว่าได้ปลดมือจับจากตำแหน่งด้านล่างโดยการดึงสลักหยุดแล้ว
- ตรวจสอบว่าใบเลื่อยไม่ได้สัมผัสผิวด้านขึ้นงานหรือชิ้นส่วนอื่นๆ ก่อนที่จะเปิดสวิตช์
- อย่าใช้แรงกดมือจับมากเกินไปขณะทำการตัด การใช้แรงกดมากเกินไปอาจทำให้มอเตอร์ทำงานหนัก และ/หรือทำให้ประสิทธิภาพในการตัดลดลง กดมือจับลงโดยใช้แรงเท่าที่จำเป็นเท่านั้นเพื่อให้งานตัดราบรื่น และไม่เป็นภาระลดความเร็วของใบเลื่อยมากนัก
- ให้กดมือจับลงค่อยๆ เพื่อทำการตัด หากกดมือจับลงอย่างแรงหรือใช้แรงกดด้านข้าง จะทำให้ใบเลื่อยสั่นและทั้งร่อยรอย (รอยเลื่อย) ไว้ในขึ้นงาน รวมถึงความแม่นยำของการตัดก็จะลดลง
- ระหว่างการตัดสไลด์ ให้ค่อยๆ กดตัวป้อนขึ้นงานไปยังแนวขอบรั้วโดยไม่หยุดการทำงาน หากการเคลื่อนที่ของตัวป้อนขึ้นงานหยุดลง จะทำให้ขึ้นงานมีร่องรอยทั้งไว้ และความแม่นยำของการตัดก็จะลดลง

1. การตัดแบบกด (การตัดชิ้นงานขนาดเล็ก) (ภาพที่ 40)

สามารถตัดชิ้นงานที่มีความสูงไม่เกิน 115 มม. และความกว้างไม่เกิน 75 มม. ได้ด้วยวิธีต่อไปนี้

ให้ดันตัวป้อนชิ้นงานไปยังแนวขอบรั้วจนสุด และชันลูกบิดตามเข็มนาฬิกาเพื่อยืดตัวป้อนชิ้นงานไว้แน่น ใช้ตัวคีบจับชิ้นงานยืดชิ้นงานไว้ให้แน่น เปิดสวิตช์เครื่องมือโดยไม่ทำให้ใบเลื่อยสัมผัสกับสิ่งใด และรอกจนกว่าใบเลื่อยหมุนด้วยความเร็วเต็มที่ ก่อนการกดลง ค่อยๆ ดันมือจับลงไปยังตำแหน่งด้านล่างจนสุด เพื่อตัดชิ้นงาน เมื่อการตัดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ปิดสวิตช์เครื่องมือและรอกจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนจนสนิท ก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับไปสู่ตำแหน่งด้านบนจนสุด

⚠️ ข้อควรระวัง:

- หมุนลูกบิดให้แน่นตามเข็มนาฬิกาเพื่อให้ตัวป้อนชิ้นงานไม่เคลื่อนที่ระหว่างการทำงาน การหมุนลูกบิดที่ไม่แน่นเพียงพออาจทำให้ใบเลื่อยดีดกลับได้โดยไม่คาดคิด และอาจส่งผลให้ผู้ให้ได้รับบาดเจ็บสาหัส

2. การตัดสไลด์ (แบบกด) (การตัดชิ้นงานขนาดเล็ก) (ภาพที่ 41)

คลายเกลียวลูกบิดทวนเข็มนาฬิกาเพื่อให้ตัวป้อนชิ้นงานสามารถเลื่อนได้อย่างเต็มที่ ใช้ตัวคีบจับชิ้นงานยืดชิ้นงานไว้ให้แน่น ดึงตัวป้อนชิ้นงานเข้าหาตัวคุณจนสุด เปิดสวิตช์เครื่องมือโดยไม่ทำให้ใบเลื่อยสัมผัสกับสิ่งใด และรอกจนกว่าใบเลื่อยหมุนด้วยความเร็วเต็มที่ กดมือจับลงและดันตัวป้อนชิ้นงานไปทางแนวขอบรั้วให้ผ่านชิ้นงาน เมื่อการตัดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ปิดสวิตช์เครื่องมือและรอกจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนจนสนิท ก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับไปสู่ตำแหน่งด้านบนจนสุด

⚠️ ข้อควรระวัง:

- เมื่อทำการตัดสไลด์ทุกครั้ง ก่อนอื่นให้ดึงตัวป้อนชิ้นงานเข้าหาตัวคุณจนสุด และกดมือจับลงไปยังตำแหน่งด้านล่างจนสุด จากนั้นให้ดันตัวป้อนชิ้นงานไปทางแนวขอบรั้ว อย่าเริ่มการตัดชิ้นงาน หากยังไม่ได้ดึงตัวป้อนชิ้นงานเข้าหาตัวคุณจนสุด หากคุณทำการตัดสไลด์โดยไม่ดึงตัวป้อนชิ้นงานจนสุด หรือหากคุณทำการตัดสไลด์เข้าหาตัวคุณ อาจทำให้ใบเลื่อยดีดกลับโดยไม่คาดคิดซึ่งอาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บสาหัสได้
- อย่าทำการตัดสไลด์โดยที่มีมือจับล็อกอยู่ในตำแหน่งด้านล่างด้วยการกดสลักหยุด
- อย่าคลายเกลียวลูกบิดที่ยึดตัวป้อนชิ้นงานในขณะที่ยังมีใบเลื่อยยังหมุนอยู่ เพราะอาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บสาหัสได้

3. การตัดมุมองศา

ดูเนื้อหาหน้าหัวข้อ "การปรับมุมองศา"

4. การตัดมุมเอียง (ภาพที่ 42)

ปลดล็อกคันโยกและเอียงใบเลื่อยเพื่อกำหนดมุมเอียง (ดูเนื้อหาหน้าหัวข้อ "การปรับมุมเอียง")

ตรวจสอบว่าได้ขันสกรูยึดคันโยกให้แน่นอีกครั้งเพื่อให้ได้มุมเอียงที่เลือกไว้อย่างปลอดภัย ใช้ตัวคีบจับชิ้นงานยืดชิ้นงานไว้ให้แน่น ตรวจสอบว่าได้ดึงตัวป้อนชิ้นงานไปในทิศทางต่างๆ ตรงข้ามกับผู้ปฏิบัติงาน เปิดสวิตช์เครื่องมือโดยไม่ทำให้ใบเลื่อยสัมผัสกับสิ่งใด และรอกจนกว่าใบเลื่อยหมุนด้วยความเร็วเต็มที่ ค่อยๆ ดันมือจับลงไปยังตำแหน่งด้านล่างจนสุดพร้อมๆ กับใช้แรงกดจนเข้าไปกับใบเลื่อย และดันตัวป้อนชิ้นงานไปทางแนวขอบรั้วเพื่อตัดชิ้นงาน เมื่อการตัดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ปิดสวิตช์เครื่องมือและรอกจนกว่าใบเลื่อยจะหยุดหมุนจนสนิท ก่อนที่จะยกใบเลื่อยกลับไปสู่ตำแหน่งด้านบนจนสุด

⚠️ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบทุกครั้งว่าใบเลื่อยจะเลื่อนลงไปยังทิศทางของมุมเอียงระหว่างการตัดมุมเอียง ระมัดระวังให้มือเข้าใกล้แนวของใบเลื่อย
- ระหว่างการตัดมุมเอียง อาจเกิดกรณีที่ชิ้นส่วนของชิ้นงานที่จะตัดสัมผัสถูกด้านข้างของใบเลื่อย หากยกใบเลื่อยขึ้นระหว่างที่ใบเลื่อยกำลังหมุนอยู่ ชิ้นส่วนดังกล่าวอาจกระทบถูกใบมีดซึ่งทำให้เศษไม้กระจัดกระจายและก่อให้เกิดอันตรายได้ ควรยกใบเลื่อยขึ้นหลังจากใบเลื่อยหยุดหมุนจนสนิทแล้วเท่านั้น
- ในขณะที่ยังมีมือจับลง ให้ใช้แรงกดจนเข้าไปกับใบเลื่อย หากใช้แรงกดในแนวตั้งฉากกับฐานหมุน หรือหากมีการเปลี่ยนทิศทางของแรงกดระหว่างการตัด ความแม่นยำของการตัดจะลดลง
- ติดตั้งแนวขอบรั้วเสริมไว้ที่ตำแหน่งด้านซ้ายเมื่อทำการตัดมุมเอียงด้านซ้ายทุกครั้ง

5. การตัดมุมผสม

การตัดมุมผสม คือ ขั้นตอนของการตัดมุมเอียงไปพร้อมๆ กับการตัดมุมองศาบนชิ้นงาน สามารถทำการตัดผสมในมุมที่แสดงไว้ในตาราง

มุมองศา	มุมเอียง
ซ้ายและขวา 45°	ซ้ายและขวา 0° - 45°
ซ้าย 47°	ซ้าย 0° - 45° และ ขวา 0° - 40°
ขวา 52°	ซ้าย 0° - 30° และ ขวา 0° - 45°

006484

ที่มุมองศาทางซ้าย 45° และมุมเอียงทางซ้าย 45° ชิ้นงานที่ตัดสามารถสูงได้ถึง 66 มม. และกว้างได้ถึง 170 มม.

ที่มุมองศาทางขวา 45° และมุมเอียงทางซ้าย 45° ชิ้นงานที่ตัดสามารถสูงได้ถึง 66 มม. และกว้างได้ถึง 215 มม.

ที่มุมองศาทางซ้ายและขวา 45° และมุมเอียงทางขวา 45° ชิ้นงานที่ตัดสามารถสูงได้ถึง 45 มม. และกว้างได้ถึง 215 มม.

เมื่อทำการตัดมุมผสม ให้ดูคำอธิบายในหัวข้อ "การตัดแบบกด", "การตัดสไลด์", "การตัดมุมองศา" และ "การตัดมุมเอียง"

6. การตัดอลูมิเนียมเส้นหน้าต่าง (ภาพที่ 43 และ 44)

เมื่อทำการยึดอลูมิเนียมเส้นหน้าต่างไว้แน่น ให้ใช้ที่กันระยะหรือชิ้นส่วนของงานที่เหลือนำมาติดในภาพเพื่อป้องกันไม่ให้

อลูมิเนียมคิรูปทรง ใช้ย้ายหล่อเส้นการตัดเมื่อทำการตัด
อลูมิเนียมเส้นหน้าตัดเพื่อป้องกันการสะสมของอลูมิเนียมบน
ใบเลื่อย

⚠ ข้อควรระวัง:

- อย่าพยายามตัดอลูมิเนียมเส้นหน้าตัดแบบกลมหรือที่มีความหนา อลูมิเนียมเส้นหน้าตัดที่มีความหนาอาจหลุดร่วงออกมาระหว่างการทำงานและอลูมิเนียมเส้นหน้าตัดแบบกลม จะไม่สามารถใช้เครื่องมือนี้ยึดให้แน่นหนาได้

7. ไม้อรง

ใช้ไม้อรงเพื่อช่วยให้มั่นใจว่าการตัดชิ้นงานจะไม่แตกออกเป็นชิ้นเล็กชิ้นน้อย แนบไม้อรงให้ติดกับแนวขอบรั้วโดยใช้รูที่มีอยู่ในแนวขอบรั้วและสกรูขนาด 6 มม.

ดูภาพเกี่ยวกับขนาดของไม้อรงที่แนะนำ (ภาพที่ 45)

⚠ ข้อควรระวัง:

- ใช้ไม้ทอนตรงที่มีความหนาและเรียบมาเป็นไม้อรง
- เมื่อตัดชิ้นงานที่สูงตั้งแต่ 115 มม. ถึง 120 มม. ให้ใช้ไม้อรงเพื่อป้องกันบางส่วนของชิ้นงานใกล้กับแนวขอบรั้วที่ยังไม่ได้ตัด

ตัวอย่าง:

เมื่อตัดชิ้นงานสูง 120 มม. ให้ใช้ไม้อรงโดยมีความหนา ดังต่อไปนี้

มุมมอง	มุมเอียง
0°	มากกว่า 20 มม.
ซ้ายและขวา 45°	มากกว่า 15 มม.
ขวา 52°	มากกว่า 15 มม.

006476

⚠ ข้อควรระวัง:

- ใช้สกรูขันไม้อรงให้ยึดติดกับแนวขอบรั้ว ควรติดตั้งสกรูโดยให้ส่วนหัวของสกรูอยู่ใต้พื้นของไม้อรง
- เมื่อยึดไม้อรงแล้ว อย่าหมุนฐานหมุนที่มีอยู่ด้านบน เพราะจะทำให้ใบเลื่อยและ/หรือไม้อรงชำรุดเสียหาย

8. การตัดร่อง (ภาพที่ 46)

สามารถทำการตัดร่องที่เป็นร่องเข้าไม้ได้โดยปฏิบัติตามดังต่อไปนี้: ปรับตำแหน่งที่เป็นจุดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อยโดยใช้สกรูปรับแต่งและแกนหยุดเพื่อจำกัดความลึกของการตัดของใบเลื่อย อ่านหัวข้อ "แกนหยุด" ที่อธิบายไว้ก่อนหน้านี้ หลังจากการปรับตำแหน่งที่เป็นจุดจำกัดด้านล่างของใบเลื่อย ให้ตัดร่องแนวขนานตามความลึกของชิ้นงานโดยใช้การตัดสไลด์ (กต) ตามที่แสดงในภาพ จากนั้นให้ใช้สิ่วสกัดเศษของชิ้นงานออกจากร่องต่างๆ อย่าพยายามตัดชิ้นงานประเภทนี้โดยใช้ใบเลื่อยแบบกว้าง (หนา) หรือใบเลื่อยตัดร่องวงเข้าไม้ เพราะอาจทำให้สูญเสียการควบคุมและได้รับบาดเจ็บได้

⚠ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบว่าได้ปรับแกนหยุดให้อยู่ในตำแหน่งเดิมแล้วเมื่อทำการตัดประเภทอื่นที่ไม่ใช่การตัดร่อง

การถือเครื่องมือ (ภาพที่ 1)

ตรวจสอบว่าได้ถอดปลั๊กเครื่องมือแล้ว จัดระดับมุมเอียงของใบมีดไว้ที่ 0° และฐานหมุนที่มีมุมองศาด้านขวาจนสุด ยึดแกนเลื่อนเอาไว้ให้แน่นหลังจากดึงตัวป้อนชิ้นงานเข้าหาตัวคูณจนสุด กดมือจับลงจนสุด และกดสลักหยุดไว้เพื่อล็อกมือจับให้อยู่ด้านล่างถือเครื่องมือโดยจับที่ด้านข้างทั้งสองด้านของฐานของเครื่องมือตามที่แสดงในภาพ หากคุณนำที่จับ ถุงเก็บฝุ่น หรือส่วนต่างๆ ออกจะทำให้คุณสามารถถือเครื่องมือได้ง่ายยิ่งขึ้น (ภาพที่ 47)

⚠ ข้อควรระวัง:

- ให้ยึดส่วนที่เคลื่อนไหวทั้งหมดไว้ให้แน่นทุกครั้งก่อนที่จะถือเครื่องมือ
- สลักหยุดจะใช้เพื่อการถือและจัดเก็บเครื่องมือเท่านั้น ไม่ใช่เพื่อการตัดชิ้นงาน

การดูแลรักษา

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนตรวจสอบหรือดูแลรักษาเครื่อง ต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องออกแล้วทุกครั้ง

⚠ คำเตือน:

- ตรวจสอบทุกครั้งว่าใบเลื่อยมีความคมและสะอาดเพื่อให้ได้ผลงานที่ดีและปลอดภัยที่สุด

การปรับมุมของการตัด

เครื่องมือนี้ได้รับการปรับและจัดตำแหน่งอย่างละเอียดจากโรงงานแล้ว แต่การจัดการที่ไม่เหมาะสมอาจส่งผลกระทบต่อการทำงานของเครื่องมือได้ หากเครื่องมือของคุณมีการจัดตำแหน่งที่ไม่เหมาะสม ให้ปฏิบัติตามนี้:

1. มุมองศา (ภาพที่ 48)

ให้ดันตัวป้อนชิ้นงานไปยังแนวขอบรั้ว และขันลูกบิดเพื่อยึดตัวป้อนชิ้นงานให้แน่น

คลายเกลียมือจับซึ่งยึดอยู่กับฐานหมุน หมุนฐานหมุนเพื่อให้ตัวชี้ไปที่ 0° บนสเกลองศา จากนั้นให้หมุนฐานหมุนเบาๆ ตามเข็มนาฬิกาและทวนเข็มนาฬิกาเพื่อตั้งศูนย์ฐานหมุนให้อยู่ในรอยบากของมุมมอง 0° (หากตัวชี้ไม่ได้ชี้ไปที่ 0° ให้ปล่อยไว้อย่างเดิม) ใช้ประแจกระบอกเพื่อคลายเกลียวโบลต์หกเหลี่ยมที่ยึดแนวขอบรั้วไว้

กดมือจับลงจนสุด และกดสลักหยุดไว้เพื่อล็อกมือจับให้อยู่ด้านล่าง ปรับด้านของใบเลื่อยให้เสมอกับหน้าของแนวขอบรั้วโดยใช้ไม้จากรูสปรามเหลี่ยม ไม้ฉาก ฯลฯ จากนั้นขันโบลต์

หกเหลี่ยมที่ยึดแนวขอบรั้วให้แน่นตามลำดับจากด้านขวา

(ภาพที่ 49)

ตรวจสอบว่าตัวซีไปที่ 0° บนสเกลวัดองศา หากตัวซีไม่ได้ซีไปที่ 0° ให้คลายเกลียวสกรูที่ยึดตัวซีออกและปรับตัวซีเพื่อให้ซีไปที่ 0° (ภาพที่ 50)

2. มุมเอียง

(1) มุมเอียง 0° (ภาพที่ 51)

ให้ดันตัวบ่อนขึ้นงานไปยังแนวขอบรั้ว และขันลูกบิดเพื่อยึดตัวบ่อนขึ้นงานให้แน่น กดมือจับลงจนสุด และกดสวิตช์หยุดเพื่อล็อกมือจับให้อยู่ด้านล่าง ปลดล็อกคันโยกที่ด้านหลังของเครื่องมือ ตรวจสอบว่าแกนได้ถูกล็อกแล้ว

หมุนโบลต์หกเหลี่ยมที่ด้านซ้ายของแกน ทวนเข็มนาฬิกา สองหรือสามรอบ หมุนโบลต์หกเหลี่ยมที่ด้านขวาของแกน ทวนเข็มนาฬิกาสองถึงสามรอบเพื่อเอียงโบลต์ไปทางด้านซ้าย (ภาพที่ 52)

ค่อยๆ ปรับด้านของโบลต์ให้เสมอกับพื้นผิวด้านบนของฐานหมุนโดยใช้ไม้ฉากรูปสามเหลี่ยม ไม้ฉาก ฯลฯ จากนั้นขันโบลต์หกเหลี่ยมด้านขวาของแกนตามเข็มนาฬิกา หมุนโบลต์หกเหลี่ยมที่ด้านซ้ายของแกน ตามเข็มนาฬิกาจนสุด จากนั้นขันคันโยกให้แน่น (ภาพที่ 53)

ตรวจสอบว่าตัวซีสองตัวบนแกน ซีไปที่ 0° บนสเกลวัดมุมเอียงบนที่จับแกนแล้ว หากตัวซีไม่ได้ซีไปที่ 0° ให้คลายเกลียวสกรูที่ยึดตัวซีออกแล้วปรับตัวซีให้ซีไปที่ 0°

(ภาพที่ 54)

(2) มุมเอียง 45° (ภาพที่ 55)

ปรับมุมเอียงไปที่ 45° เท่านั้น หลังจากทำการปรับมุมเอียงไปที่ 0° ในการปรับมุมเอียงไปที่ 45° ให้ปลดคันโยกและเอียงโบลต์ไปทางด้านซ้ายจนสุด ตรวจสอบว่าตัวซีของแกนซีไปที่ 45° บนสเกลวัดมุมเอียงบนที่จับแกนแล้ว หากตัวซีไม่ได้ซีไปที่ 45° ให้หมุนโบลต์ปรับแต่งมุมเอียงทางซ้าย 45° ที่อยู่ด้านข้างตัวจับแกนจนกว่าตัวซีจะไปที่ 45°

ในการปรับมุมเอียงไปที่ 45° ด้านขวา ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนเดียวกับที่ได้อธิบายข้างต้น

การปรับให้ท่ามุมเอียงได้ราบรื่น (ภาพที่ 56)

น็อตล็อกหกเหลี่ยมยึดแกนและที่จับแกนเองไว้ด้วยกันนั้น ได้ถูกปรับค่ามาจากโรงงานแล้วเพื่อให้มั่นใจได้ว่าการท่ามุมเอียงจะทำได้ง่ายราบรื่น และเพื่อรับประกันความแม่นยำในการตัดอย่าตัดแปลงมือจับ จะค่อยๆ เกิดความหลวมขึ้นที่การเชื่อมต่อของแกนกับที่จับแกน ให้ขันแน่นน็อตล็อกหกเหลี่ยมด้วยประแจให้แน่น

การปรับตำแหน่งของเส้นแสงเลเซอร์

สำหรับรุ่น LS1214L เท่านั้น (ภาพที่ 57 และ 58)

⚠ คำเตือน:

- เนื่องจากเครื่องมือต้องเสียบปลั๊กในขณะที่ทำการปรับตำแหน่งของเส้นแสงเลเซอร์ ดังนั้นจะต้องระวังเป็นอย่างยิ่งในการกดสวิตช์ การดึงสวิตช์โดยไม่ตั้งใจ จะเป็นสาเหตุให้เครื่องมือทำงานโดยไม่ตั้งใจและทำให้เกิดเจ็บได้

⚠ ข้อควรระวัง:

- อย่ามองไปที่ลำแสงเลเซอร์โดยตรง การมองลำแสงเลเซอร์โดยตรงจะทำให้ดวงตาเสียหาย
- อย่าฟาดหรือกระแทกเครื่องมือ การฟาดหรือกระแทกจะทำให้ตำแหน่งของเส้นแสงเลเซอร์ผิดพลาด ทำให้เกิดความเสียหายกับชิ้นส่วนกำเนิดลำแสงเลเซอร์ หรือทำให้เครื่องมืออายุการใช้งานสั้นลง

เมื่อการปรับเส้นแสงเลเซอร์ปรากฏอยู่บนด้านซ้ายของโบลต์ (ภาพที่ 59)

เมื่อการปรับเส้นแสงเลเซอร์ปรากฏอยู่บนด้านขวาของโบลต์ (ภาพที่ 60)

สำหรับการปรับทั้งสองแบบ ให้ทำตามนี้

- ตรวจสอบว่าได้ถอดปลั๊กเครื่องมือแล้ว
- วาดเส้นการตัดบนชิ้นงานแล้ววางชิ้นงานบนโต๊ะหมุน ในตอนนั้น อย่าเพิ่งยึดชิ้นงานด้วยตัวจับขึ้นงานหรืออุปกรณ์ยึดจับที่คล้ายกัน
- กดโบลต์ลงโดยกดมือจับ แล้วตรวจสอบให้ทราบว่าการตัดและตำแหน่งของโบลต์อยู่ตรงไหน (ตัดสินใจว่าจะตัดตำแหน่งใดบนแนวตัด)
- หลังจากได้ตำแหน่งที่จะตัดแล้ว ให้คืนมือจับไปที่ตำแหน่งที่ตั้ง ยึดชิ้นงานด้วยตัวจับขึ้นงานแนวตั้ง โดยอย่าให้ชิ้นงานขยับจากตำแหน่งที่ตรวจสอบเอาไว้
- เสียบปลั๊กเครื่องมือแล้วเปิดสวิตช์เลเซอร์
- ปรับตำแหน่งของเส้นแสงเลเซอร์ดังนี้

สามารถเปลี่ยนตำแหน่งของเส้นแสงเลเซอร์ได้ตามพิสัยการเคลื่อนที่ของสกรูปรับแต่งสำหรับเลเซอร์โดยการหมุนสกรูทั้งสองตัวด้วยประแจหกเหลี่ยม (พิสัยที่เคลื่อนที่ได้ของเส้นแสงเลเซอร์จะถูกปรับมาจากโรงงานโดยอยู่ภายในระยะ 1 มม. จากผิวด้านข้างของโบลต์)

ในการเลื่อนพิสัยที่เคลื่อนที่ได้ของเส้นแสงเลเซอร์ให้ห่างจากด้านข้างของโบลต์ให้มากขึ้น ให้หมุนสกรูทั้งสองทวนเข็มนาฬิกา หลังจากคลายสกรูปรับแต่งแล้ว หมุนสกรูทั้งสองตามเข็มนาฬิกาเพื่อเลื่อนเส้นให้ใกล้กับด้านข้างของโบลต์ หลังจากคลายสกรูปรับแต่งแล้ว

ดูในหัวข้อ "การทำงานของแสงเลเซอร์" และปรับสกรูปรับแต่งเพื่อจัดตำแหน่งเส้นการตัดบนชิ้นงานด้วยเส้นแสงเลเซอร์

หมายเหตุ:

- ตรวจสอบตำแหน่งของเส้นแสงเลเซอร์อย่างสม่ำเสมอเพื่อความปลอดภัย
- หากชุดเลเซอร์ทำงานผิดปกติ ต้องให้ศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาตของ Makita เป็นผู้ซ่อมแซม

การทำความสะอาดเลนส์ของแสงเลเซอร์

สำหรับรุ่น LS1214L เท่านั้น (ภาพที่ 61)

หากเลนส์ของแสงเลเซอร์เริ่มสกปรก หรือมีคราบขี้เลื่อยสะสมอยู่ ซึ่งทำให้มองเห็นแสงเลเซอร์ไม่ชัดเจน ให้ถอดเลนส์ของแสงเลเซอร์ออกมาทำความสะอาดด้วยผ้านุ่มชุบน้ำหมาดๆ อย่าใช้ตัวทำละลายหรือน้ำยาทำความสะอาดที่มีส่วนผสมของน้ำมันปิโตรเลียมกับเลนส์ (ภาพที่ 62)

การถอดเลนส์สำหรับแสงเลเซอร์ ให้ถอดใบเลื่อยออกก่อนถอดเลนส์ ตามขั้นตอนในหัวข้อ "การประกอบหรือการนำใบเลื่อยออก" ใช้ไขควงคลายสกรูที่ยึดเลนส์ แต่ไม่ต้องถอดออก ดึงเลนส์ออกตามที่แสดงในภาพ

หมายเหตุ:

- หากเลนส์ไม่หลุดออกมา ให้คลายสกรูเพิ่ม แล้วดึงเลนส์อีกครั้ง โดยไม่ต้องถอดสกรูออก

การเปลี่ยนหลอดฟลูออเรสเซนต์

สำหรับ LS1214F เท่านั้น (ภาพที่ 63)

⚠ ข้อควรระวัง:

- ก่อนการเปลี่ยนหลอดฟลูออเรสเซนต์ ต้องตรวจสอบว่าปิดสวิตช์และถอดปลั๊กเครื่องแล้ว
- อย่าใช้แรง กระแทก หรือข่วนหลอดฟลูออเรสเซนต์ ซึ่งจะทำให้แก้วของหลอดฟลูออเรสเซนต์แตก แล้วทำให้คุณหรือผู้ร่วมงานบาดเจ็บได้
- ปลอกหลอดฟลูออเรสเซนต์ทิ้งไว้สักพักหลังจากใช้งาน แล้วจึงเปลี่ยนมัน หากไม่แล้ว มันจะลวกได้

ถอดสกรูที่ยึดกล่องไฟสำหรับส่องสว่างออก

ดึงกล่องไฟส่องสว่างโดยกดเบาๆ ที่ตำแหน่งด้านบนของรูปด้านซ้าย ดึงหลอดฟลูออเรสเซนต์แล้วเปลี่ยนด้วยหลอดของแท้ชิ้นใหม่จาก Makita

การเปลี่ยนแปรงถ่าน (ภาพที่ 64)

ถอดและตรวจสอบแปรงถ่านเป็นประจำ หากแปรงสึกถึงลงไปถึงเครื่องหมายขีดจำกัด ให้เปลี่ยนแปรงใหม่ รักษาความปลอดภัยของแปรงถ่าน และตรวจสอบว่าสามารถใส่ลงในช่องใส่แปรงได้ ควรเปลี่ยนแปรงถ่านใหม่พร้อมกันเป็นคู่ ใช้แปรงถ่านลักษณะเหมือนกันเท่านั้น

ใช้ไขควงถอดฝาปิดช่องใส่แปรงออก นำแปรงถ่านที่สึกหรอแล้วออกมา ใส่แปรงถ่านใหม่เข้าไป และปิดฝาปิดช่องใส่แปรงให้เข้าที่ (ภาพที่ 65)

หลังจากการใช้งาน

- หลังจากการใช้งาน ให้ใช้ผ้าหรือวัสดุแบบเดียวกันเช็ดเศษไม้และฝุ่นผงที่ติดอยู่กับเครื่องมือออก รักษาความปลอดภัย เครื่องป้องกันใบเลื่อยออกตามคำแนะนำที่แสดงก่อนหน้านี้ ในหัวข้อ "เครื่องป้องกันใบเลื่อย" หล่อลื่นส่วนที่เลื่อนได้ด้วยน้ำมันเครื่องเพื่อป้องกันสนิม
- เมื่อทำการจัดเก็บเครื่องมือ ให้ดึงตัวป้อนชิ้นงานเข้าหาตัวคุณจนสุดเพื่อให้แกนเลื่อนสามารถสอดเข้าไปในฐานหมุนได้อย่างเต็มที่

เพื่อดูแลให้ผลิตภัณฑ์มีความปลอดภัยและไว้วางใจได้ ควรนำส่งผลิตภัณฑ์ให้แก่อศูนย์บริการที่ได้รับอนุญาตของ Makita ดำเนินการซ่อมแซม ดูแลรักษา หรือเปลี่ยนอะไหล่ และใช้อะไหล่แท้ของ Makita เท่านั้น

อุปกรณ์เสริม

⚠ ข้อควรระวัง:

- ขอแนะนำให้ใช้อุปกรณ์เสริมหรือส่วนประกอบเหล่านี้กับเครื่องมือ Makita ของคุณตามที่ระบุในคู่มือนี้ การใช้อุปกรณ์เสริมหรือส่วนประกอบอื่นอาจทำให้ผู้ใช้ได้รับบาดเจ็บ ใช้อุปกรณ์เสริมหรือส่วนประกอบตามที่ระบุไว้เท่านั้น

หากคุณต้องการทราบรายละเอียดเพิ่มเติมเกี่ยวกับอุปกรณ์เสริมดังกล่าว โปรดสอบถามศูนย์บริการของ Makita ในพื้นที่ของคุณ

- ใบเลื่อยที่หักจากเหล็กและโลหะคาร์ไบด์ปลายตัด
- แนวขอบรีย่อย R
- ตัวค้ำจับชิ้นงานแนวนอน
- ตัวค้ำจับชิ้นงานแนวตั้ง
- ประแจกระบอกเบอร์ 13
- ตัวยึด
- ดึงเก็บฝุ่น
- ชี้ออก
- ไม้ฉากรูปสามเหลี่ยม
- ปุ่มล๊อคคอฟ (2 ชิ้น)
- หลอดฟลูออเรสเซนต์ (สำหรับ LS1214F)
- ที่กันเคิร์พ
- ประแจหกเหลี่ยม (สำหรับ LS1214L)
- กล้องเก็บฝุ่น

หมายเหตุ:

- อุปกรณ์เสริมบางรายการอาจเป็นอุปกรณ์เสริมมาตรฐานที่รวมอยู่ในชุดเครื่องมือแล้ว ทั้งนี้ อาจมีความแตกต่างกันในแต่ละประเทศ

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

www.makita.com

884540-371

ALA