

# TIẾNG VIỆT (Hướng dẫn Gốc)

## Giải thích về hình vẽ tổng thể

- |                                  |   |   |
|----------------------------------|---|---|
| 1. Chốt chặn                     | 29. Nút khoá                                      | 56. Tay kẹp   |
| 2. Bu lông                       | 30. Bộ khởi động công tắc                         | 57. Núm kẹp   |
| 3. Giá đỡ                        | 31. Lỗ cho khoá móc                               | 58. Thanh kẹp                                       |
| 4. Bộ phận lắp giá đỡ            | 32. Công tắc laze                                 | 59. Tấm kẹp   |
| 5. Vít                           | 33. Vít treo hộp thiết bị laze                    | 60. Đai ốc kẹp                                      |
| 6. Phần bảo vệ lưới của          | 34. Pin khô                                       | 61. Đường gờ bao quanh loại<br>52/38°               |
| 7. Rãnh của                      | 35. Cờ lê kiểu ống có cờ lê lục giác<br>ở đầu kia | 62. Đường gờ bao quanh loại 45°                     |
| 8. Lưới của                      | 36. Giá đỡ cờ lê                                  | 63. Đường gờ vòm loại 45°                           |
| 9. Răng của                      | 37. Cờ lê kiểu ống                                | 64. Góc trong                                       |
| 10. Phay mặt nghiêng trái        | 38. Hộp đựng lưới của                             | 65. Góc ngoài                                       |
| 11. Phay thẳng                   | 39. Vỏ bảo vệ trung tâm                           | 66. Bàn kẹp   |
| 12. Phay mặt nghiêng phải        | 40. Bu-lông lục giác                              | 67. Chi tiết trung gian                             |
| 13. Bu-lông điều chỉnh           | 41. Mũi tên                                       | 68. Thanh nhôm định hình                            |
| 14. Đế xoay                      | 42. Khoá trực                                     | 69. Bàn kẹp ngang (phụ tùng tùy<br>chọn)            |
| 15. Bề mặt phía trên của đế xoay | 43. Bu-lông lục giác (bên trái)                   | 70. Lỗ  |
| 16. Chu vi lưới của              | 44. Vành ngoài                                    | 71. Cắt đường xoi bằng lưới của                     |
| 17. Tấm chắn dẫn hướng           | 45. Vòng  | 72. Quy tắc tam giác                                |
| 18. Tay chặn                     | 46. Vành trong                                    | 73. Bu-lông điều chỉnh 0°                           |
| 19. Vít điều chỉnh               | 47. Trục quay                                     | 74. Bu-lông điều chỉnh góc nghiêng<br>45° sang trái |
| 20. Thước chia độ chéo           | 48. Ống phun mặt của                              | 75. Bề mặt phía trên của bàn xoay                   |
| 21. Kim chỉ                      | 49. Túi đựng mặt của                              | 76. Bu-lông điều chỉnh góc nghiêng<br>45° sang phải |
| 22. Lấy khoá                     | 50. Nẹp   | 77. Tua vít   |
| 23. Dụng cụ kẹp                  | 51. Thanh chống                                   | 78. Nắp giá đỡ chổi than                            |
| 24. Lấy                          | 52. Tấm chắn trượt                                |   |
| 25. Tay gạt                      | 53. Vít kẹp                                       |   |
| 26. Thước chia độ vát            | 54. Tấm chắn phụ phải (R)                         |   |
| 27. Nút nhả                      | 55. Vít   |   |
| 28. Vít khoá                     |   |   |

## THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu máy		LS1018	LS1018L
Đường kính lưới của		255 - 260 mm	
Đường kính lỗ	Các quốc gia ngoài châu Âu	25,4 mm hoặc 30 mm (quốc gia cụ thể)	
	Các quốc gia châu Âu	30 mm	
Độ dày rãnh của cửa lưới của		3,2 mm	
Góc chéo tối đa		60° Sang phải, 47° Sang trái	
Góc nghiêng tối đa		45° Sang phải, 45° Sang trái	
Tốc độ không tải (vòng/phút)		4.300 phút <sup>-1</sup>	
Loại Laze		-	Laze Đỏ 650 nm, Công suất tối đa 1 mW < (Laze Nhóm 2M)
Kích thước (D x R x C)		825 mm x 536 mm x 633 mm	
Trọng lượng tịnh		21,5 kg	
Nhóm an toàn		II/II	

- Do chương trình nghiên cứu và phát triển liên tục của chúng tôi nên các thông số kỹ thuật trong tài liệu này 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 01/2014

## Công suất cắt tối đa (Cao x Rộng) với đường kính 260 mm

Góc chéo	Góc xiên		
	45° (trái)	0°	45° (phải)
0°	50 mm x 310 mm	91 mm x 310 mm	31 mm x 310 mm
45°	50 mm x 220 mm	91 mm x 220 mm	31 mm x 220 mm
60° (phải)	-	91 mm x 153 mm	-

### Ký hiệu

END325-1

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



..... Đọc tài liệu hướng dẫn.



..... CÁCH ĐIỆN KÉP



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



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



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



..... Điều chỉnh khoảng cách tấm chắn trượt với lưỡi cưa và phần bảo vệ lưỡi cưa cho phù hợp.



..... Luôn tháo TẮM 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

ENE006-1

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

### Nguồn cấp điện

ENF002-1

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.

## CẢNH BÁO AN TOÀN

## Cảnh báo an toàn chung dành cho dụng cụ máy

GEA012-2

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

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

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

### An toàn tại nơi làm việc

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

### An toàn về Điện

1. **Phích cắm của dụng cụ máy phải khớp với ổ cắm. Không được sửa đổi phích cắm theo bất kỳ cách nào. Không sử dụng bất kỳ phích chuyển đổi nào với các dụng cụ máy được nối đất (tiếp đất).** Các phích cắm còn nguyên vẹn và ổ cắm phù hợp sẽ giảm nguy cơ điện giật.
2. **Tránh để cơ thể tiếp xúc với các bề mặt nổi đất hoặc tiếp đất như đường ống, bộ tản nhiệt, bếp ga và tủ lạnh.** Nguy cơ bị điện giật sẽ tăng lên nếu cơ thể bạn được nối đất hoặc tiếp đất.
3. **Không để dụng cụ máy tiếp xúc với mưa hoặc trong điều kiện ẩm ướt.** Nước lọt vào dụng cụ máy sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
4. **Không lạm dụng dây điện.** Không được phép sử dụng dây để mang, kéo hoặc tháo phích cắm dụng cụ máy. Giữ dây tránh xa nguồn nhiệt, dầu, các mếp sắc hoặc các bộ phận động chuyển động. Dây bị hỏng hoặc bị rơi sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
5. **Khi vận hành dụng cụ máy ngoài trời, hãy sử dụng dây kéo dài phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời.** Việc dùng dây phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời sẽ giảm nguy cơ điện giật.
6. **Nếu bắt buộc phải vận hành dụng cụ máy ở nơi ẩm ướt, hãy sử dụng nguồn cấp điện được bảo**

vệ bằng thiết bị ngắt dòng điện rò (RCD). Việc sử dụng RCD sẽ làm giảm nguy cơ điện giật.

- Chúng tôi luôn khuyên bạn sử dụng nguồn cấp điện qua thiết bị RCD có thể ngắt dòng điện rò định mức 30 mA hoặc thấp hơn.
- Các dụng cụ máy có thể tạo ra từ trường điện (EMF) có hại cho người dùng. Tuy nhiên, người dùng máy trợ tim và những thiết bị y tế tương tự khác nên liên hệ với nhà sản xuất thiết bị và/hoặc bác sĩ để được tư vấn trước khi vận hành dụng cụ này.
- Không chạm vào đầu cắm điện bằng tay ướt.
- Nếu dây bị hỏng, hãy nhờ nhà sản xuất hoặc đại lý thay dây mới để tránh nguy hiểm về an toàn.

#### An toàn Cá nhân

- Luôn tỉnh táo, quan sát những việc bạn đang làm và sử dụng những phán đoán theo kinh nghiệm khi vận hành dụng cụ máy. Không sử dụng dụng cụ máy khi bạn đang mệt mỏi hoặc chịu ảnh hưởng của ma túy, rượu hay thuốc. Chỉ một khoảnh khắc không tập trung khi đang vận hành dụng cụ máy cũng có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- Sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân. Luôn đeo thiết bị bảo vệ mắt. Các thiết bị bảo hộ như mặt nạ chống bụi, giày an toàn chống trượt, mũ bảo hộ hay thiết bị bảo vệ thính giác được sử dụng trong các điều kiện thích hợp sẽ giúp giảm thương tích cá nhân.
- Tránh khởi động vô tình dụng cụ máy. Đảm bảo công tắc ở vị trí off (tắt) trước khi nối nguồn điện và/hoặc bộ pin, cắm hoặc di chuyển dụng cụ máy. Việc di chuyển dụng cụ máy khi đang đặt ngón tay ở vị trí công tắc hoặc cấp điện cho dụng cụ máy đang bật thường dễ gây ra tai nạn.
- Tháo tất cả các khóa hoặc cờ lê điều chỉnh trước khi bật dụng cụ máy. Việc cờ lê hoặc khóa vẫn còn gắn vào bộ phận quay của dụng cụ máy có thể dẫn đến thương tích cá nhân.
- Không vội quá cao. Luôn giữ thăng bằng tốt và có chỗ để chân phù hợp. Điều này cho phép điều khiển dụng cụ máy tốt hơn trong những tình huống bất ngờ.
- Ăn mặc phù hợp. Không mặc quần áo rộng hay công đồ trang sức. Giữ tóc và quần áo tránh xa các bộ phận chuyển động. Quần áo rộng, đồ trang sức hay tóc dài có thể mắc vào các bộ phận chuyển động.
- Nếu các thiết bị được cung cấp để kết nối các thiết bị thu gom và hút bụi, hãy đảm bảo chúng được kết nối và sử dụng hợp lý. Việc sử dụng thiết bị thu gom bụi có thể làm giảm những mối nguy hiểm liên quan đến bụi.
- Không vì quen thuộc do thường xuyên sử dụng các dụng cụ mà cho phép bạn trở nên tự mãn và bỏ qua các nguyên tắc an toàn dụng cụ. Một hành động bất cẩn có thể gây ra thương tích nghiêm trọng trong một phần của một giây.
- Luôn luôn mang kính bảo hộ để bảo vệ mắt khỏi bị thương khi đang sử dụng các dụng cụ máy. Kính bảo hộ phải tuân thủ ANSI Z87.1 ở Mỹ, EN 166 ở Châu Âu, hoặc AS/NZS 1336 ở Úc/New Zealand. Tại Úc/New Zealand, theo luật pháp,

bạn cũng phải mang mặt nạ che mặt để bảo vệ mặt. (Hình 1)

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

#### Sử dụng và bảo quản dụng cụ máy

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

#### Bảo dưỡng

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

# Hướng dẫn an toàn cho cửa đa góc

ENB130-2

- Cửa đa góc được sử dụng để cắt các sản phẩm gỗ hay giống như gỗ, chúng không thể sử dụng được với đĩa cắt nhám để cắt các vật liệu chứa sắt như thanh, que, đinh tán, v.v...** Bụi nhám sẽ làm cho các bộ phận chuyển động như phần bảo vệ bên dưới bị kẹt. Tia lửa từ quá trình cắt nhám sẽ đốt cháy phần bảo vệ bên dưới, gài rãnh của và các bộ phận bằng nhựa khác.
- Sử dụng kẹp để giữ chặt phôi gia công bất cứ khi nào có thể. Nếu giữ phôi gia công bằng tay, bạn phải luôn giữ tay của mình cách hai cạnh của lưỡi của ít nhất 100mm. Không sử dụng của này để cắt các vật quá nhỏ so với kẹp cố định hoặc phải giữ bằng tay.** Nếu tay của bạn được đặt quá gần lưỡi của thì sẽ tăng nguy cơ chấn thương do bị tiếp xúc với lưỡi của.
- Phôi gia công phải được cố định và kẹp hoặc giữ chắc vào cả thanh chặn và bàn. Không gắn phôi gia công vào lưỡi của hoặc cắt dùng "tay tự do" trong bất kỳ trường hợp nào.** Phôi gia công không được giữ hoặc di động có thể bị văng ra ở tốc độ cao, gây chấn thương.
- Đẩy của qua phôi gia công. Không kéo của qua phôi gia công. Để thực hiện cắt, nâng đầu của và kéo nó ra phía trên phôi gia công nhưng chưa cắt, khởi động động cơ, ấn đầu của xuống và đẩy của qua phôi gia công.** Cắt trên hành trình kéo có thể làm lưỡi của chệch lên trên đầu của phôi gia công và làm văng mảnh lưỡi của về hướng người điều khiển.
- Không bao giờ đặt chéo tay của bạn lên đường định cắt kể cả phía trước hay sau lưỡi của.** Việc giữ phôi gia công "chéo tay" tức là giữ phôi gia công ở phía bên phải của lưỡi của bằng tay trái của bạn hoặc ngược lại là rất nguy hiểm. (Hình 2)
- Không với ra đằng sau thanh chắn bằng tay ở khoảng cách gần hơn 100 mm từ cả hai cạnh của lưỡi của, để loại bỏ phế liệu, hoặc vì bất cứ nguyên nhân nào khác khi lưỡi của đang quay.** Bạn có thể sẽ sơ ý không nhận ra lưỡi của đang quay gần với tay của bạn, và có thể bị thương tổn nghiêm trọng.
- Kiểm tra phôi gia công của bạn trước khi cắt. Nếu phôi gia công bị uốn hoặc bị cong vênh, hãy kẹp nó với mặt bị cong hướng về phía thanh chắn. Luôn chắc chắn không có khoảng cách giữa phôi gia công, thanh chắn và bàn dọc theo đường cắt.** Phôi gia công bị uốn cong hoặc bị cong vênh có thể bị xoay hoặc xô dịch và có thể gây bỏ kẹt lưỡi của đang quay trong khi cắt. Không được cố định ốc hoặc ngoại vật trong phôi gia công.
- Không được sử dụng của cho đến khi bàn đã được dọn sạch dụng cụ, phế liệu gỗ, v.v... trừ phôi gia công.** Mảnh vụn nhỏ hoặc các miếng gỗ bị rời ra hoặc các vật thể khác khi tiếp xúc với lưỡi đang quay có thể bị văng ra với tốc độ cao.
- Chỉ cắt một phôi gia công một lần.** Nhiều phôi gia công xếp chồng lên nhau sẽ không được kẹp chặt thỏa đáng và có thể gây bỏ kẹt lưỡi của hoặc bị xô dịch trong quá trình cắt.
- Hãy đảm bảo máy của đa góc được gắn hoặc đặt trên một mặt gia công phẳng, chắc chắn trước khi sử dụng.** Bề mặt gia công phẳng và chắc sẽ làm giảm nguy cơ máy của đa góc hoạt động không ổn định.
- Lên kế hoạch cho công việc của bạn. Mỗi khi bạn thay đổi cài đặt góc xiên hoặc góc vát, hãy chắc chắn rằng thanh chắn có thể điều chỉnh được thiết lập chính xác để giữ phôi gia công và không gây cản trở cho lưỡi của hoặc hệ thống bảo vệ.** Không cần bật dụng cụ thành "BẬT" và không để phôi gia công nào trên bàn, hãy di chuyển lưỡi của theo một nhát cắt bỏ phôi hoàn chỉnh để đảm bảo rằng không có cản trở hoặc nguy hiểm do cắt vào thanh chặn.
- Cung cấp các dụng cụ hỗ trợ cần thiết như bàn nối thêm, giá của, v.v... cho phôi gia công rộng hoặc dài hơn mặt bàn.** Phôi gia công dài hoặc rộng hơn bàn của đa góc có thể bị lật nếu không được giữ cố định. Nếu mảnh cắt hoặc phôi gia công bị lật, nó có thể sẽ nhấc phần bảo vệ bên dưới hoặc bị lưỡi của đang quay làm văng ra.
- Không được sử dụng người khác hỗ trợ để thay thế cho bàn nối thêm hoặc giá đỡ bổ sung.** Giá đỡ phôi gia công không vững chắc có thể dẫn đến việc lưỡi của bị bó kẹt, hoặc phôi gia công bị xô dịch trong quá trình cắt sẽ kéo bạn hoặc người trợ giúp bị lôi về hướng lưỡi của đang quay.
- Không để mảnh cắt bị kẹt hoặc bị ấn về phía lưỡi của đang quay bằng bất cứ phương tiện nào.** Nếu bị giới hạn, ví dụ như sử dụng thiết bị chặn chiều dài, mảnh cắt có thể bị chêm lại và văng mạnh ra ngoài.
- Luôn sử dụng kẹp hoặc dụng cụ cố định được thiết kế để giữ các vật liệu tròn như thanh tròn hoặc ống được chắc chắn.** Thanh tròn có xu hướng cuộn vào khi cắt, gây ra tình trạng lưỡi của "cắn" và kéo vật đang gia công với tay bạn vào lưỡi của.
- Hãy để lưỡi của đạt đến tốc độ hoàn toàn trước khi tiếp xúc với phôi gia công.** Điều này sẽ làm giảm nguy cơ vật ra công bị văng ra.
- Nếu phôi gia công hoặc lưỡi của bị kẹt, hãy tắt máy của đa góc. Chờ cho tất cả bộ phận chuyển động dừng hẳn và rút phích cắm khỏi nguồn điện và/hoặc tháo hộp pin ra. Sau đó gỡ các vật liệu bị kẹt ra.** Việc tiếp tục cắt với phôi gia công bị kẹt có thể gây ra mất kiểm soát hoặc gây hư hỏng máy của đa góc.
- Sau khi hoàn tất cắt, nhả công tắc, hạ đầu máy của xuống và chờ cho lưỡi của dừng hẳn trước khi lấy mảnh cắt ra.** Với tay gần với lưỡi của đang đi xuống rất nguy hiểm.
- Giữ tay cầm chắc khi việc thực hiện nhát cắt của hoàn tất hoặc khi nhả công tắc trước khi đầu của nằm hoàn toàn ở vị trí hạ xuống.** Hành động hãm của lại có thể khiến đầu của bị xô xuống đột ngột, gây ra nguy cơ chấn thương.
- Chỉ sử dụng lưỡi của có đường kính được đánh dấu trên dụng cụ hoặc được chỉ định trong hướng dẫn.** Sử dụng lưỡi của có kích thước không đúng có thể ảnh hưởng đến phần bảo vệ thích hợp của lưỡi của hoặc hoạt động của phần bảo vệ, có thể dẫn đến thương tích nghiêm trọng.

21. Chỉ sử dụng lưỡi của có ghi tốc độ bằng hoặc cao hơn tốc độ ghi trên dụng cụ.
22. Không được sử dụng của để cắt các vật liệu khác ngoài gỗ, nhôm hoặc vật liệu tương tự.
23. (Chỉ đối với các quốc gia Châu Âu)  
Luôn sử dụng lưỡi của tuân thủ theo EN847-1.

#### Hướng dẫn bổ sung

1. Không cho trẻ em vào xưởng làm việc bằng cách dùng khóa móc.
2. Không bao giờ đứng lên dụng cụ. Chấn thương nghiêm trọng có thể xảy ra nếu dụng cụ bị lật nghiêng hoặc vô tình đụng phải với dụng cụ cắt.
3. Không bao giờ để dụng cụ chạy mà không có người giám sát. Hãy tắt nguồn. Không rời dụng cụ cho đến khi nó dừng hẳn.
4. Không vận hành máy của mà không có phần bảo vệ đặt đúng vị trí. 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 được phép kẹp chặt hoặc buộc phần bảo vệ lưỡi của ở vị trí mở.
5. Giữ tay tránh xa khỏi đường đi của lưỡi của. Tránh tiếp xúc với bất cứ lưỡi của nào đang đi xuống. Nó có thể vẫn gây ra các thương tích nghiêm trọng.
6. Để giảm nguy cơ chấn thương, hãy đưa bàn trượt về lại hoàn toàn phía sau sau mỗi thao tác cắt ngang.
7. Luôn cố định an toàn tất cả các phần chuyển động trước khi di chuyển dụng cụ.
8. Chốt chặn khóa đầu lưỡi cắt xuống chỉ dùng để di chuyển và cắt giữ chứ không dùng cho bất kỳ vận hành cắt nào.
9. Kiểm tra các lưỡi của thật cẩn thận xem có nứt hoặc hư hỏng gì không trước khi vận hành. Thay thế lưỡi bị nứt hoặc hư hỏng ngay lập tức. Chất dính và nhựa gỗ bám chặt trên lưỡi cắt làm chậm của và tăng khả năng xảy ra hiện tượng bật ngược lại. Giữ lưỡi cắt sạch bằng cách trượt tiên thảo lưỡi cắt ra khỏi dụng cụ sau đó lau sạch lưỡi cắt bằng chất tẩy chất dính và nhựa, nước nóng hoặc dầu hỏa. Không bao giờ sử dụng xăng để làm sạch lưỡi cắt.
10. Khi thực hiện cắt trượt, HIỆN TƯỢNG LỰC ĐẨY NGƯỢC có thể xảy ra. HIỆN TƯỢNG LỰC ĐẨY NGƯỢC xảy ra khi lưỡi của bị bó kẹt vào phôi gia công trong quá trình thao tác cắt và lưỡi của bị bật mạnh về phía người điều khiển. Tình huống này có thể gây ra mất kiểm soát hoặc chấn thương cá nhân nghiêm trọng. Nếu lưỡi của bắt đầu bị bó kẹt trong quá trình cắt, không được tiếp tục cắt và hãy nhả công tắc ngay lập tức.
11. Chỉ sử dụng các vành được chỉ định cho dụng cụ này.
12. Cẩn thận để không làm hư hỏng trục, vành (đặc biệt là bề mặt lắp ráp) hay bu-lông. Làm hỏng những bộ phận này có thể dẫn đến hỏng lưỡi của.
13. Đảm bảo rằng để xoay được cố định chắc chắn để không di chuyển trong quá trình vận hành. Sử dụng các lỗ hỏng trong để để gắn chặt máy của vào một bề gia công hoặc bàn gia công vững chắc. KHÔNG BAO GIỜ sử dụng dụng cụ ở

- vị trí mà người điều khiển cảm thấy khó thao tác.
14. Đảm bảo khóa trục được nhả ra trước khi bật công tắc.
15. Chắc chắn rằng lưỡi của không tiếp xúc với đế xoay ở vị trí thấp nhất.
16. Giữ thật chắc tay cầm. Cần biết rằng của sẽ di chuyển lên hoặc xuống một chút trong quá trình khởi động và dừng lại.
17. Đảm bảo rằng lưỡi của không tiếp xúc với phôi gia công trước khi bật công tắc lên.
18. Trước khi sử dụng dụng cụ này trên phôi gia công thực, hãy để dụng cụ chạy trong ít phút. Theo dõi xem sự rung hay lắc có thể cho thấy lắp ráp kém hay lưỡi của chưa cân bằng.
19. Luôn vận hành ngay lập tức nếu bạn chú ý thấy bất cứ điều gì bất thường.
20. Không cố gắng khóa cần khởi động vào vị trí "BẬT".
21. Luôn sử dụng các phụ tùng được khuyến dùng trong tài liệu hướng dẫn này. Sử dụng các phụ tùng không phù hợp như đá mài có thể gây ra thương tích.
22. Một số vật liệu có thể chứa hóa chất độc hại. Phải cẩn trọng tránh hít phải bụi và để tiếp xúc với da. Tuân theo dữ liệu an toàn của nhà cung cấp vật liệu.

#### Cảnh báo an toàn bổ sung cho tia laser

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

## LƯU GIỮ CÁC HƯỚNG DẪN NÀY.

### ⚠ CẢNH BÁO:

KHÔNG được để sự thoải mái hay quen thuộc với sản phẩm (có được do sử dụng nhiều lần) thay thế việc tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về an toàn dành cho sản phẩm này. VIỆC DÙNG SAI hoặc không tuân theo các quy định về an toàn được nêu trong tài liệu hướng dẫn này có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

## LẮP RÁP

### Lắp đặt bàn (Hình 3)

Khi vận chuyển dụng cụ này, tay cầm được khóa ở vị trí hạ thấp bằng chốt chặn. Nhả chốt chặn bằng cách ấn nhẹ tay cầm xuống đồng thời kéo chốt chặn.

#### (Hình 4)

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 đế của dụng cụ. Điều này sẽ giúp dụng cụ không bị lật và tránh thương tích có thể.

### Lắp giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ

#### CHÚ Ý:

- Ở một số quốc gia, giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ có thể không được bao gồm trong gói công cụ làm phụ kiện tiêu chuẩn. (Hình 5)

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

Lắp giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ ở cả hai bên như minh họa trong hình.  
Sau đó, siết chặt vít để cố định giá đỡ và bộ phận lắp giá đỡ.

## MÔ TẢ CHỨC NĂNG

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt và rút phích cắm trước khi điều chỉnh hoặc kiểm tra chức năng trên dụng cụ.** Không tắt và rút phích cắm dụng cụ có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng do khởi động bất ngờ.

### Phần bảo vệ lưới cửa (Hình 6)

Khi hạ thấp tay cầm, phần bảo vệ lưới cửa sẽ tự động nâng lên. Phần bảo vệ lưới cửa sẽ trở lại vị trí ban đầu khi hoàn thành quá trình cắt và tay cầm đã nâng lên.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Không được làm hỏng hoặc tháo phần bảo vệ lưới cửa hay lò xo gắn với phần bảo vệ.** Lưới cửa để trần do phần bảo vệ bị hỏng có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng trong quá trình vận hành.

Vì mục đích an toàn cá nhân, luôn duy trì phần bảo vệ lưới cửa ở tình trạng tốt. Bất kỳ sự vận hành không đúng quy tắc phần bảo vệ lưới cửa nào đều phải được sửa chữa ngay. Kiểm tra để đảm bảo rằng lò xo chịu tải trở lại trạng thái bảo vệ.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Không được sử dụng dụng cụ nếu phần bảo vệ lưới cửa hoặc lò xo bị hỏng, hư hại hoặc bị tháo ra.** Vận hành dụng cụ với phần bảo vệ bị hỏng, hư hại hoặc bị tháo ra có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

Nếu phần bảo vệ lưới cửa trong suốt bị bẩn hay mặt của bám vào khiến lưới cửa và/hoặc phôi gia công không còn dễ nhìn, hãy tháo máy cửa 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 cho phần bảo vệ làm bằng nhựa vì việc này có thể làm hỏng phần bảo vệ.

Nếu phần bảo vệ lưới cửa bị bẩn và cần được lau sạch để vận hành chính xác, hãy làm theo các bước sau đây:

Khi dụng cụ đã tắt và rút phích cắm, hãy sử dụng cờ lê kiểu ống được cung cấp để nới lỏng bu lông sáu cạnh giữ vỏ bảo vệ trung tâm. Nới lỏng bu-lông lục giác bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ và nâng phần bảo vệ lưới cửa và vỏ bảo vệ trung tâm. (Hình 7) Với phần bảo vệ lưới cửa được định vị như vậy, việc lau sạch có thể hoàn thành trọn vẹn và hiệu quả hơn. Khi lau sạch xong, hãy thực hiện ngược lại quy trình trên và siết chặt bu lông. Không tháo lò xo giữ phần bảo vệ lưới cửa. Nếu phần bảo vệ bị hỏng theo thời gian hay do tiếp xúc với ánh sáng tử ngoại, hãy liên hệ với trung tâm bảo trì Makita để có phần bảo vệ mới.

**KHÔNG ĐƯỢC LÀM HỎNG HOẶC THÁO PHẦN BẢO VỆ.**

## Định vị rãnh cửa (Hình 8 & 9)

Dụng cụ này được cung cấp kèm theo rãnh cửa ở để xoay để giảm thiểu sự nứt lên phía ra của mảnh cắt. Rãnh cửa được điều chỉnh khi sản xuất để lưới cửa 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 3 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 khoá tay cầm ở vị trí hạ thấp. Nới lỏng vít cố định các cực trượt. Kéo hoàn toàn bàn trượt về phía bên. Điều chỉnh rãnh cửa để rãnh cửa chỉ tiếp xúc với cạnh của răng cửa. Siết các vít phía trước (không siết chặt). Đẩy hoàn toàn bàn trượt về phía tám chắn dẫn hướng và điều chỉnh rãnh cửa để rãnh cửa chỉ tiếp xúc với cạnh của răng 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.

### CHÚ Ý:

- **Sau khi đặt góc nghiêng, hãy đảm bảo rằng rãnh cửa được điều chỉnh đúng.** Điều chỉnh đúng rãnh cửa sẽ giúp đỡ phôi gia công chắc chắn, giảm đến mức tối thiểu phôi bị văng ra.

### 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 255 mm.

Tháo phích cắm dụng cụ trước khi thực hiện bất kỳ điều chỉnh nào. Khi lắp ráp một lưỡi cửa mới, luôn kiểm tra vị trí giới hạn dưới của lưỡi cửa và nếu cần thiết, hãy điều chỉnh nó như sau: (Hình 10 & 11) Trước tiên, tháo phích cắm dụng cụ. Đẩy hoàn toàn bàn trượt về phía tám chắn dẫn hướng và hạ thấp tay cầm hoàn toàn. Sử dụng cờ lê lục giác để xoay bu-lông điều chỉnh cho đến khi chu vi của lưỡi cửa hơi kéo dài ra dưới bề mặt phía trên của đế xoay tại điểm mà bề mặt phía trên của tám chắn dẫn hướng chạm với bề mặt phía trên của đế xoay.

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

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Sau khi lắp lưỡi cửa mới và với dụng cụ đã được rút phích cắm, luôn chắc chắn rằng lưỡi cửa không tiếp xúc với bất kỳ bộ phận nào của đế bên dưới khi tay cầm được hạ thấp hoàn toàn.** Nếu lưỡi cửa tiếp xúc với đế, có thể xảy ra hiện tượng bắt ngược lại và dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

## Tay chặn (Hình 12)

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

## Điều chỉnh góc chéo (Hình 13)

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

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Sau khi thay đổi góc chéo, luôn cố định để xoay bằng cách siết chặt dụng cụ kẹp.

### CHÚ Ý:

- Khi xoay để xoay, hãy chắc chắn rằng đã nâng hoàn toàn tay cầm.

## Điều chỉnh góc nghiêng (Hình 14)

Để điều chỉnh góc nghiêng, nới lỏng cần gạt ở phía sau dụng cụ ngược chiều kim đồng hồ. Mở khoá tay gạt bằng cách đẩy mạnh tay cầm theo hướng bạn muốn nghiêng lưỡi cưa.

### CHÚ Ý:

- Có thể điều chỉnh cần gạt sang góc cần gạt khác bằng cách tháo vít giữ cần gạt và cố định cần gạt ở góc mong muốn. (Hình 15)

Xoay nghiêng lưỡi cưa 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 16)

Khi xoay nghiêng bàn trượt sang phải, nhẹ nhàng xoay nghiêng bàn trượt sang trái sau khi nới lỏng cần gạt và ấn nút nhỏ. Khi nút nhỏ đã được ấn, xoay nghiêng bàn trượt sang phải. (Hình 17)

Xoay nghiêng lưỡi cưa 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.

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

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Sau khi thay đổi góc nghiêng, luôn cố định tay gạt bằng cách siết chặt cần gạt theo chiều kim đồng hồ.

### CHÚ Ý:

- Khi nghiêng lưỡi cưa, hãy chắc chắn rằng tay cầm đã được nâng lên hoàn toàn.
- Khi thay đổi góc nghiêng, chắc chắn rằng đã định vị rãnh cưa đúng như đã giải thích trong phần “Định vị rãnh cưa”.

## Điều chỉnh khoá trượt (Hình 18)

Để khoá cục trượt, hãy xoay vít khoá theo chiều kim đồng hồ.

## Thao tác với công tắc (Hình 19)

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

### ⚠ CẢNH BÁO:

- Trước khi cắm điện cho dụng cụ, luôn kiểm tra xem bộ khởi động công tắc có khởi động đúng**

**và trở về vị trí “OFF” (TẮT) khi nhả ra hay chưa. Không kéo bộ khởi động công tắc mạnh mà không ấn vào nút khoá. Điều này có thể gây hỏng công tắc.** Vận hành dụng cụ khi công tắc không khởi động đúng có thể dẫn đến mất kiểm soát và thương tích cá nhân nghiêm trọng.

Một lỗi có sẵn trong bộ khởi động công tắc để chèn khoá móc để khoá dụng cụ.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- Không sử dụng khoá có chuỗi hay cáp có đường kính nhỏ hơn 6,35 mm.** Chuỗi hoặc cáp nhỏ hơn có thể không khoá được hoàn toàn dụng cụ ở vị trí tắt và có thể xảy ra vận hành ngoài ý muốn, dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- KHÔNG BAO GIỜ ĐƯỢC SỬ DỤNG DỤNG CỤ KHÔNG CÓ BỘ KHỞI ĐỘNG CÔNG TẮC HOÀN TOÀN HOẠT ĐỘNG.** Bất kỳ dụng cụ nào có công tắc không hoạt động đều RẤT NGUY HIỂM và phải được sửa chữa trước khi tiếp tục sử dụng, nếu không có thể xảy ra thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- Để an toàn cho bạn, dụng cụ này được trang bị nút khoá giúp ngăn dụng cụ bị khởi động vô tình. **KHÔNG BAO GIỜ** sử dụng dụng cụ này nếu nó chạy khi bạn chỉ kéo khởi động công tắc mà không ấn nút khoá. Công tắc trong tình trạng cần sửa chữa có thể dẫn đến vận hành ngoài ý muốn và thương tích cá nhân nghiêm trọng. Trả lại dụng cụ đến trung tâm dịch vụ Makita để sửa chữa **TRƯỚC KHI** tiếp tục sử dụng.
- KHÔNG BAO GIỜ** được vô hiệu hoá nút khoá bằng cách buộc nó xuống hoặc bằng các cách khác. Một công tắc có nút khoá bị vô hiệu hoá có thể dẫn đến vận hành ngoài ý muốn và thương tích cá nhân nghiêm trọng.

## Chức năng điện tử

### Tính năng khởi động êm

Chức năng này cho phép khởi động êm dụng cụ bằng cách hạn chế mô men xoắn khi khởi động.

## Thao tác với chùm tia laze

### Chỉ đối với kiểu LS1018L

### CHÚ Ý:

- Trước khi sử dụng lần đầu tiên, hãy lắp hai pin khô AA vào hộp pin. Tham khảo phần có tiêu đề “Thay thế pin khô cho thiết bị laze” để biết cách lắp.

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi không sử dụng, hãy chắc chắn rằng đã tắt laze. (Hình 20)

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Không bao giờ nhìn vào chùm tia laze. Chùm tia laze trực tiếp có thể làm tổn thương mắt bạn.
- BỨC XẠ LAZE, KHÔNG ĐƯỢC NHÌN THẮNG VÀO CHỤM TIA LAZE, SẮN PHẪM LAZE NHÓM 2.**
- Trước khi chuyển vạch tia laze hay thực hiện điều chỉnh bảo dưỡng, hãy chắc chắn rằng bạn đã tháo phích cắm dụng cụ.

Để bật chùm tia laze, hãy ấn vào vị trí phía trên (I) của công tắc. Để tắt chùm tia laze, hãy ấn vào vị trí dưới (0) của công tắc.

Vạch tia laze có thể được chuyển sang bên trái hoặc bên phải của lưới cửa bằng cách nối lỏng vít giữ hộp thiết bị laze và chuyển nó theo hướng mong muốn. Sau khi chuyển, hãy chắc chắn rằng bạn đã siết chặt vít. **(Hình 21)**

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

#### **CHÚ Ý:**

- Khi vạch tia laze có vẻ như mờ đi và khó nhìn thấy do ánh sáng mặt trời trực tiếp chiếu vào, hãy chuyển nơi làm việc đến một nơi mà ánh sáng mặt trời chiếu trực tiếp vào ít hơn.

## **Thay thế pin khô cho thiết bị laze** **(Hình 22 & 23)**

Tháo nắp pin khô cho thiết bị laze bằng cách vừa trượt vừa ấn. Rút bỏ pin khô cũ và đặt pin khô mới như hiển thị trong hình. Sau khi thay thế, đặt nắp pin lại.

## **Lau sạch ống kính phát ánh sáng laze**

Nếu ống kính phát ánh sáng laze bị bẩn hay mặt cửa bám vào đến mức vạch tia laze không còn dễ nhìn nữa, hãy tháo phích cắm máy cửa rồi tháo và lau sạch ống kính phát ánh sáng laze cẩn thận bằng vải ẩm, mềm. Không sử dụng dung môi hay bất kỳ chất tẩy rửa từ dầu mỏ nào lên ống kính.

#### **CHÚ Ý:**

- Khi vạch tia laze 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.

## **QUÁ TRÌNH LẮP RÁP**

### **⚠ CẢNH BÁO:**

- **Luôn đảm bảo rằng đã tắt dụng cụ và rút phích cắm trước khi tiến hành làm việc trên dụng cụ.** Không tắt và rút phích cắm dụng cụ có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

## **Cất giữ cờ lê kiểu ống cùng với cờ lê lục giác ở đầu kia của nó (Hình 24)**

Giữ cờ lê được gắn như minh họa trong hình. Khi cần dùng cờ lê kiểu ống, có thể lấy cờ lê ra khỏi hộp chứa cờ lê. Sau khi sử dụng cờ lê kiểu ống, có thể cất giữ cờ lê bằng cách đặt lại vào hộp chứa cờ lê.

## **Lắp hoặc tháo lưới cửa**

### **⚠ CẢNH BÁO:**

- **Luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt và rút phích cắm trước khi lắp hoặc tháo lưới cửa.** Khi động dụng cụ bất ngờ có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- **Chỉ sử dụng cờ lê đầu ống Makita được cung cấp để lắp hoặc tháo lưới cửa.** Không sử dụng cờ lê có thể dẫn đến việc vận bu lông sáu cạnh quá chặt hoặc không đủ chặt và gây ra thương tích cá nhân nghiêm trọng. **(Hình 25)**

Khoá tay cầm ở vị trí được nâng lên bằng cách bấm vào chốt chặn. **(Hình 26)**

Để tháo lưới cửa, sử dụng cờ lê đầu ống để nối lỏng bu lông sáu cạnh giữ vỏ bảo vệ trung tâm bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ. Nâng tấm chắn lưới cửa và vỏ bảo vệ trung tâm.

### **⚠ CẢNH BÁO:**

- **Không tháo vít nào ra ngoài bu lông đầu lục giác được minh họa.** Nếu bạn tháo vít khác và tấm bảo vệ ra do nhầm lẫn, hãy nhớ lắp lại tấm bảo vệ. **(Hình 27)**

Ấn vào khoá trục để khoá trục quay và sử dụng cờ lê đầu ống để nối lỏng bu lông sáu cạnh theo chiều kim đồng hồ. Sau đó tháo bu lông sáu cạnh, vành ngoài và lưới cửa.

#### **CHÚ Ý:**

- Nếu tháo vành trong, hãy đảm bảo lắp vành trong lên trục quay với phần nhỏ ra hướng ra xa khỏi lưới cửa. Nếu không được lắp chính xác, vành sẽ cọ xát vào máy.

### **⚠ CẢNH BÁO:**

- **Trước khi lắp lưới cửa vào trục quay, luôn đảm bảo rằng bạn lắp đúng vòng dành cho lỗ tâm của lưới cửa định sử dụng giữa vành trong và vành ngoài.** Sử dụng không đúng vòng dành cho lỗ tâm có thể dẫn đến việc lắp sai lưới cửa, khiến lưới cửa chuyển động và rung mạnh dẫn đến khả năng mất kiểm soát trong quá trình vận hành cũng như thương tích cá nhân nghiêm trọng. **(Hình 28)**

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

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

### **(Hình 29 & 30)**

Lắp lại tấm chắn lưới cửa và vỏ bảo vệ trung tâm vào vị trí ban đầu. Sau đó siết bu lông sáu cạnh theo chiều kim đồng hồ để cố định vỏ bảo vệ trung tâm. Nhả tay cầm khỏi vị trí được nâng lên bằng cách kéo chốt chặn. Hạ thấp tay cầm để đảm bảo rằng tấm chắn lưới cửa di chuyển đúng. Đảm bảo khoá trục đã nhả trục quay trước khi tiến hành cắt.

## **Kết nối với máy hút bụi**

Khi bạn muốn thực hiện thao tác cắt đẹp, hãy kết nối máy hút bụi Makita với dụng cụ của bạn. **(Hình 31)**

## **Túi đựng hạt cưa (Hình 32)**

Sử dụng túi đựng hạt cưa sẽ giúp quá trình cất sạch sẽ hơn và thu gom hạt cưa dễ dàng hơn. Để lắp túi đựng hạt cưa, lắp nó vào ống xả hạt cưa.

Khi túi đựng hạt cưa đầy một nửa, tháo nó ra khỏi dụng cụ và kéo nẹp ra. Đổ 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 hạt cưa.

## **Cố định phiê gia công**

### **⚠ CẢNH BÁO:**

- **Điều cực kỳ quan trọng là luôn cố định phiê gia công chắc chắn bằng loại bần kẹp hoặc dụng cụ**



**chặn có gờ bao quanh phù hợp.** Không làm như vậy có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng cũng như làm hỏng dụng cụ và/hoặc phôi gia công.

- **Sau khi cắt, không được nâng lưỡi của lên cho đến khi lưỡi của đã dừng hoàn toàn.** Nâng lưỡi của lên trong khi lưỡi của vẫn đang chạy theo quán tính có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng và làm hỏng phôi gia công.
- **Khi cắt phôi gia công dài hơn bề đồ của của, toàn bộ chiều dài của vật liệu nằm ngoài bề đồ phải được đỡ ở cùng một độ cao để giữ cho vật liệu được bằng.** Đồ phôi gia công đúng cách sẽ giúp lưỡi của không bị bó kẹt và tránh được hiện tượng bật ngược lại dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng. 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. Đồ phôi gia công trên toàn bộ chiều dài để tránh lưỡi của bị kẹp và có thể bị ĐÁY NGƯỢC LẠI. (Hình 33)

## Điều chỉnh tấm chắn dẫn hướng (TẤM CHẮN TRƯỢT) (Hình 34)

### ⚠ CẢNH BÁO:

- Trước khi vận hành dụng cụ, đảm bảo rằng tấm chắn trượt được cố định chắc chắn.
- **Trước khi phay mặt nghiêng, hãy đảm bảo rằng không có bộ phận nào của dụng cụ, đặc biệt là lưỡi của, tiếp xúc với tấm chắn khi hạ thấp hoặc nâng tay cầm hết cỡ ở bất kỳ vị trí nào và trong khi di chuyển bàn trượt hết phạm vi dịch chuyển của nó.** Nếu dụng cụ hoặc lưỡi của tiếp xúc với tấm chắn, điều này có thể dẫn đến hiện tượng bật ngược lại hoặc chuyển động không mong muốn của vật liệu và thương tích cá nhân nghiêm trọng. (Hình 35)

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi gia công phay mặt nghiêng, trượt tấm chắn trượt sang trái và cố định nó như minh họa trong hình. 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.

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

Tuy nhiên, khi gia công phay mặt nghiêng, đặt tấm chắn trượt về vị trí bên trái như minh họa trong hình nếu đầu dao tiếp xúc với nó.

Khi hoàn tất phay mặt nghiêng, đừng quên đưa tấm chắn trượt về vị trí ban đầu và cố định nó bằng cách siết chặt vít kẹp.

## Tấm chắn phụ phải (R)

### ⚠ CẢNH BÁO:

- Trước khi vận hành dụng cụ, hãy đảm bảo rằng tấm chắn phụ phải đã được cố định chắc chắn.
- Trước khi thực hiện phay mặt nghiêng phải, hãy tháo tấm chắn phụ phải ra. 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. (Hình 36)

Có thể tháo tấm chắn phụ phải ra khỏi bên phải của tấm chắn dẫn hướng. Để tháo tấm chắn phụ phải, hãy nối lỏng vít cố định tấm chắn phụ phải và kéo tấm chắn ra. Thực hiện ngược lại quy trình tháo để lắp tấm chắn phụ phải.

Khi quá trình phay mặt nghiêng hoàn tất, hãy nhớ lắp lại tấm chắn phụ phải về vị trí ban đầu và cố định tấm chắn bằng cách vận chặt vít kẹp.

## Bàn kẹp đứng (Hình 37)

Có thể lắp bàn kẹp đứng ở bên trái hoặc bên phải của tấm chắn dẫn hướng. Lắp thanh кер và lỗ trong tấm chắn dẫn hướng và siết chặt vít ở phía sau của tấm chắn dẫn hướng để cố định thanh кер.

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 bề xoay. Đặt phôi gia công vào vị trí cắt mong muốn và cố định chắc chắn bằng cách siết chặt núm kẹp.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **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.** Nếu phôi gia công không được cố định chắc chắn áp vào tấm chắn thì vật liệu có thể di chuyển trong quá trình cắt khiến lưỡi của có thể bị hỏng, từ đó làm vật liệu bị văng ra và mất kiểm soát dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

## Bàn kẹp ngang (phụ tùng tùy chọn) (Hình 38)

Có thể lắp bàn kẹp ngang tại hai vị trí phía bên trái hoặc bên phải của bề. Khi thực hiện cắt vát chéo 10° hoặc lớn hơn, lắp bàn kẹp ngang vào cạnh đối diện với hướng mà đế xoay sẽ xoay đến. (Hình 39)

Bằng cách lật đai ốc kẹp ngược chiều kim đồng hồ, 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 theo chiều kim đồng hồ. 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 215 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.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Luôn xoay đai ốc kẹp theo chiều kim đồng hồ cho đến khi phôi gia công được cố định chắc chắn.** Nếu phôi gia công không được cố định chắc chắn thì vật liệu có thể di chuyển trong quá trình cắt khiến lưỡi của có thể bị hỏng, từ đó làm vật liệu bị văng ra và mất kiểm soát dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

- Khi cắt phôi gia công mỏng, chẳng hạn như riềm chân tường, áp vào tấm chắn, hãy luôn sử dụng bàn kẹp ngang.

## VẬN HÀNH

### CHÚ Ý:

- Trước khi sử dụng, đảm bảo nhả tay cầm khỏi vị trí hạ thấp bằng cách kéo chốt chặn.
- 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 cưa) 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.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Đảm bảo lưỡi của không tiếp xúc với phôi gia công, v.v.. trước khi bật công tắc.**  
Bật dụng cụ khi lưỡi của đang tiếp xúc với phôi gia công có thể dẫn đến hiện tượng bật ngược lại và thương tích cá nhân nghiêm trọng.

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

Có thể cắt các phôi gia công có chiều cao lên tới 91 mm và chiều rộng 70 mm theo cách sau.  
Đẩy bàn trượt về hết phía tấm chắn dẫn hướng và siết chặt vít hãm theo chiều kim đồng hồ để cố định bàn trượt. Cố định phôi gia công chắc chắn bằng loại bàn kẹp phù hợp. 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.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Siết chặt núm theo chiều kim đồng hồ để bàn trượt không di chuyển trong khi vận hành.** Siết núm kẹp không đủ chặt có thể gây ra hiện tượng bật ngược lại, dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

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

Nới lỏng vít hãm ngược chiều kim đồng hồ để bàn trượt có thể trượt tự do. Cố định phôi gia công bằng loại bàn kẹp phù hợp. 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.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Khi thực hiện cắt trượt, trước tiên kéo hoàn toàn bàn trượt về phía bạn và ấn tay cầm xuống hết cỡ, sau đó đẩy bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng. Không bao giờ được bắt đầu cắt khi bàn trượt không được kéo hết về phía bạn.** Nếu bạn thực hiện cắt trượt khi bàn trượt không được kéo hết về phía bạn thì hiện tượng bật ngược lại bất ngờ có thể xảy ra và dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- **Không bao giờ được thử cắt trượt vào lúc đang kéo bàn trượt về phía bạn.** Kéo bàn trượt về phía bạn trong khi đang cắt có thể gây ra hiện tượng bật ngược lại bất ngờ, dẫn đến khả năng gây thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- Không bao giờ được thực hiện cắt trượt khi tay cầm bị khoá ở vị trí hạ thấp.
- **Không bao giờ được nới lỏng vít hãm cố định bàn trượt trong khi lưỡi của đang quay.** Bàn trượt bị lung lay trong khi đang cắt có thể gây ra hiện tượng bật ngược lại bất ngờ, dẫn đến khả năng gây thương tích cá nhân nghiêm trọng.

#### 3. Cắt vát chéo

Tham khảo phần “Điều chỉnh góc cắt 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 TẤM CHẮN 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.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Sau khi điều chỉnh lưỡi của để phay mặt nghiêng thì trước khi vận hành dụng cụ, hãy đảm bảo rằng bàn trượt và lưỡi của di chuyển tự do trong toàn bộ phạm vi định cắt.** Sự gián đoạn khi di chuyển bàn trượt hoặc lưỡi của trong quá trình cắt có thể dẫn đến hiện tượng bật ngược lại và thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- **Trong khi thực hiện phay mặt nghiêng, không để tay trên đường lưỡi của.** Góc của lưỡi của có thể khiến người vận hành nhầm lẫn về đường lưỡi của thực tế trong khi cắt và việc chạm vào lưỡi của sẽ dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- **Không được nâng lưỡi của lên cho đến khi lưỡi của dừng hẳn.** Trong khi phay mặt nghiêng, mảnh bị cắt rời có thể dính vào lưỡi của. Nếu lưỡi của được nâng lên trong khi đang quay thì lưỡi của có thể làm cho mảnh bị cắt rời văng ra khiến vật liệu vỡ vụn, dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

**CHÚ Ý:**

- Khi ấn tay cầm xuống, tác dụng lực song song với lưỡi cưa. Nếu tác dụng lực vuông góc với bộ xoay hoặc nếu thay đổi hướng của lực khi cắt, độ chính xác của vết cắt sẽ bị giảm.
- Trước khi cưa vát, có thể cần điều chỉnh tấm chắn trượt. Tham khảo phần có tiêu đề “Điều chỉnh tấm chắn dẫn hướng”.

**⚠ THẬN TRỌNG:**

- Luôn tháo tấm chắn phụ phải ra để nó không cản trở bất kỳ bộ phận nào của bàn trượt khi thực hiện phay mặt nghiêng phải.

**5. Cắt kếp**

Cắt kếp là một quá trình trong đó góc nghiêng được tạo ra đồng thời với việc cắt góc chéo trên một phi gia công. Có thể thực hiện cắt kếp tại góc được hiển thị trong bảng.

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

Khi gia công cắt kếp, 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 đường gờ bao quanh và đường gờ vòm**

Có thể cắt đường gờ bao quanh và đường gờ vòm trên máy cắt góc với các đường gờ có mặt phẳng được đặt trên bộ xoay.

Có hai loại đường gờ bao quanh phổ biến và một loại đường gờ vòm; đường gờ bao quanh góc tường 52/38°, đường gờ bao quanh góc tường 45° và đường gờ vòm góc tường 45°. Xem các hình minh họa. **(Hình 43)**

Có các phần nối đường gờ bao quanh và đường gờ vòm được tạo ra để khớp với các góc 90° “Bên trong” ((1) và (2) trong Hình A) và các góc 90° “Bên ngoài” ((3) và (4) trong Hình A). **(Hình 44 & 45)**

**Đo đạc**

Đo chiều dài tường và điều chỉnh phi gia công trên bàn để cắt cạnh tiếp xúc với tường theo chiều dài mong muốn. Luôn đảm bảo rằng độ dài ở **phía sau của phi gia công** được cắt bằng chiều dài của tường. Điều chỉnh độ dài cắt cho góc cắt. Luôn sử dụng vải mảnh để cắt thử để kiểm tra các góc của máy cắt.

Khi cắt đường gờ bao quanh và đường gờ vòm, đặt góc nghiêng và góc chéo như biểu thị trong bảng (A) và đặt vị trí các đường gờ trên bề mặt trên cùng của bộ máy cắt như biểu thị trong bảng (B).

**Trong trường hợp phay mặt nghiêng bên trái**

Bảng (A)

	Vị trí của đường gờ trong Hình A	Góc xiên		Góc chéo	
		Loại 52/38°	Loại 45°	Loại 52/38°	Loại 45°
Đối với góc bên trong	(1)	Trái 33,9°	Trái 30°	Phải 31,6°	Phải 35,3°
	(2)			Trái 31,6°	Trái 35,3°
Đối với góc bên ngoài	(3)			Phải 31,6°	Phải 35,3°
	(4)			Phải 31,6°	Phải 35,3°

Bảng (B)

	Vị trí của đường gờ trong Hình A	Cạnh của đường gờ dựa vào tấm chắn dẫn hướng	Mảnh đã hoàn tất
Đối với góc bên trong	(1)	Cạnh tiếp xúc với trần phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	Mảnh đã hoàn tất sẽ nằm bên Trái của lưỡi cưa.
	(2)	Cạnh tiếp xúc với tường phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	
Đối với góc bên ngoài	(3)	Cạnh tiếp xúc với trần phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	Mảnh đã hoàn tất sẽ nằm bên Phải của lưỡi cưa.
	(4)	Cạnh tiếp xúc với tường phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	

**Ví dụ:**

Trong trường hợp cắt đường gờ bao quanh loại 52/38° cho vị trí (1) trong Hình A:

- Nghiêng và cố định góc nghiêng về bên **TRÁI** 33,9°.
- Điều chỉnh và cố định góc chéo về bên **PHẢI** 31,6°.
- Đặt đường gờ bao quanh với mặt sau rộng (ấn) xuống bộ xoay và **CẠNH TIẾP XÚC VỚI TRẦN** của nó dựa vào tấm chắn dẫn hướng trên máy cắt.
- Mảnh đã hoàn tất sẽ được sử dụng sẽ luôn nằm bên **TRÁI** của lưỡi cưa sau khi đã cắt xong.

**Trong trường hợp phay mặt nghiêng phải**

Bảng (A)

	Vị trí của đường gờ trong Hình A	Góc xiên		Góc chéo	
		Loại 52/38°	Loại 45°	Loại 52/38°	Loại 45°
Đối với góc bên trong	(1)	Phải 33,9°	Phải 30°	Phải 31,6°	Phải 35,3°
	(2)			Trái 31,6°	Trái 35,3°
Đối với góc bên ngoài	(3)			Phải 31,6°	Phải 35,3°
	(4)			Phải 31,6°	Phải 35,3°

Bảng (B)

	Vị trí của đường gờ trong Hình A	Cạnh của đường gờ dựa vào tấm chắn dẫn hướng	Mảnh đã hoàn tất
Đối với góc bên trong	(1)	Cạnh tiếp xúc với tường phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	Mảnh đã hoàn tất sẽ nằm bên Phải của lưỡi cưa.
	(2)	Cạnh tiếp xúc với trần phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	
Đối với góc bên ngoài	(3)	Cạnh tiếp xúc với trần phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	Mảnh đã hoàn tất sẽ nằm bên Trái của lưỡi cưa.
	(4)	Cạnh tiếp xúc với tường phải dựa vào tấm chắn dẫn hướng.	

**Ví dụ:**

Trong trường hợp cắt đường gờ bao quanh loại 52/38° cho vị trí (1) trong Hình A:

- Nghiêng và cố định góc nghiêng đặt ở 33,9° **PHẢI**.
- Điều chỉnh và cố định góc chéo về bên **PHẢI** 31,6°.
- Đặt đường gờ bao quanh với mặt sau rộng (ấn) hướng xuống để xoay và **CẠNH TIẾP XÚC VỚI TƯỜNG** của nó dựa vào tấm chắn dẫn hướng trên cưa.
- Vật liệu được cắt để sử dụng sẽ luôn ở bên **PHẢI** của lưỡi cưa sau khi thao tác cắt được thực hiện.

## 7. Cắt vật đúc bằng nhôm (Hình 46 & 47)

Khi cố định các vật đúc bằng nhôm, 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 vật đúc bằng nhôm để tránh vật liệu nhôm tích tụ trên lưỡi của.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Không bao giờ được thử cắt các vật đúc bằng nhôm dày hoặc tròn.** Không có thể cố định các vật đúc bằng nhôm dày hoặc tròn và phôi có thể bị lung lay trong quá trình cắt dẫn đến mất kiểm soát và thương tích cá nhân nghiêm trọng.

## 8. Lốp ốp gỗ

Sử dụng lốp ốp gỗ giúp đảm bảo phôi gia công không bị cắt vụn. Gắn lốp ốp gỗ vào tấm chắn dẫn hướng bằng các lỗ trên tấm chắn dẫn hướng. Xem hình liên quan đến kích thước của lốp ốp gỗ được đề nghị. (Hình 48)

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Sử dụng gỗ thẳng có độ dày đều làm lốp ốp gỗ.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Sử dụng vít để gắn lốp ốp gỗ vào tấm chắn dẫn hướng. Các vít phải được lắp sao cho đầu vít nằm bên dưới bề mặt của tấm ốp gỗ để chúng không cản trở việc định vị vật liệu được cắt.** Căn chỉnh sai vật liệu được cắt có thể gây ra chuyển không mong muốn trong quá trình cắt, dẫn đến mất kiểm soát và thương tích cá nhân nghiêm trọng.

### CHÚ Ý:

- Khi gắn lốp ốp gỗ, không được xoay bề xoay khi tay cầm bị hạ thấp. Lưỡi của và/hoặc lốp ốp gỗ sẽ bị hỏng.

## 9. Cắt rãnh lòng máng (Hình 49)

Có thể cắt loại dải ốp 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.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Không được cố thực hiện loại cắt này bằng các lưỡi của loại rộng hơn hoặc lưỡi của cắt dải ốp tường.** Cố thực hiện cắt rãnh lòng máng bằng lưỡi của rộng hơn hoặc lưỡi của cắt dải ốp tường có thể dẫn đến kết quả cắt và hiện tượng bật ngược lại không mong muốn, gây ra thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- **Đảm bảo đưa tay chặn về vị trí ban đầu khi thực hiện các công việc không phải là cắt rãnh lòng máng.** Cố thực hiện các lần cắt khi tay chặn ở vị trí không đúng có thể dẫn đến kết quả cắt và hiện tượng bật ngược lại không mong muốn, gây ra thương tích cá nhân nghiêm trọng.

### ⚠ 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 50)

Đảm bảo rằng dụng cụ được rút phích cắm. Cố định lưỡi của ở góc nghiêng 0° và để xoay ở vị trí góc chéo hoàn toàn bên phải. Cố định các cực trượt sao cho cực trượt dưới bị khóa ở vị trí bàn trượt được kéo hoàn toàn về phía người vận hành và các cực trượt trên bị khóa ở vị trí bàn trượt được đẩy hết về phía tấm chắn dẫn hướng (tham khảo phần có tiêu đề “Điều chỉnh khóa trượt”). Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khóa nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy vào chốt chặn.

Quấn dây điện bằng giá treo dây.

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Chốt chặn chỉ dành cho mục đích vận chuyển và cất giữ và không bao giờ được dùng cho bất kỳ thao tác cắt nào.** Sử dụng chốt chặn để thực hiện các thao tác cắt có thể gây ra chuyển động không mong muốn của lưỡi của, dẫn đến hiện tượng bật ngược lại và thương tích cá nhân nghiêm trọng.

Mang dụng cụ bằng cách giữ cả hai bên bộ dụng cụ như minh họa trong hình. Nếu bạn tháo các giá đỡ, túi đựng mặt của, v.v..., bạn có thể mang dụng cụ dễ dàng hơn.

### ⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn cố định tất cả các phần động trước khi di chuyển dụng cụ. Nếu các phần của dụng cụ chuyển động hoặc trượt trong khi vận chuyển thì có thể xảy ra trường hợp mất kiểm soát hoặc mất thăng bằng dẫn đến thương tích cá nhân.

## BẢO DƯỠNG

### ⚠ CẢNH BÁO:

- **Luôn đảm bảo tắt dụng cụ và rút phích cắm trước khi cố gắng thực hiện kiểm tra hoặc bảo dưỡng.** Không rút phích cắm và tắt dụng cụ có thể dẫn đến việc khởi động dụng cụ ngoài ý muốn, có thể gây ra thương tích cá nhân nghiêm trọng.
- **Luôn đảm bảo rằng lưỡi của sắc và sạch để vận hành tốt nhất và an toàn nhất.** Cố cắt bằng một lưỡi của cùn và /hoặc bẩn có thể gây ra hiện tượng bật ngược lại và dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

### CHÚ Ý:

- Không bao giờ dùng xăng, ét xăng, dung môi, cồn hoặc hóa chất tương tự. Có thể xảy ra hiện tượng mất màu, biến dạng hoặc nứt vỡ.

## 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 51)

Đẩy bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng và siết chặt vít hãm để cố định bàn trượt.

Nới lỏng dụng cụ kẹp cố định bộ xoay. Xoay bộ xoay để kim chỉ chỉ đến 0° trên thang chia độ chéo. Sau đó xoay nhẹ bộ xoay theo chiều kim đồng hồ để đặt bộ xoay vào khác chéo 0°. (Hãy để nguyên đầu kim chỉ không chỉ về 0°). Nới lỏng các bu lông đầu ống sáu cạnh cố định tấm chắn dẫn hướng bằng cờ lê đầu ống. **(Hình 52)**

Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khoá nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy vào chốt chặn. Đặt thẳng góc cạnh của lưỡi cưa với bề mặt của tấm chắn dẫn hướng bằng quy tắc tam giác, thước vuông góc, v.v.. Sau đó siết chặt bu-lông đầu ống sáu cạnh trên tấm chắn dẫn hướng theo thứ tự từ phải sang. **(Hình 53)**

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 nó sẽ chỉ về 0°.

## 2. Góc xiên

### (1) Góc nghiêng 0° **(Hình 54)**

Đẩy bàn trượt về phía tấm chắn dẫn hướng và siết chặt vít hãm để cố định bàn trượt. Hạ thấp hoàn toàn tay cầm và khoá nó ở vị trí hạ thấp bằng cách đẩy vào chốt chặn. Nới lỏng cần gạt ở phía sau dụng cụ. **(Hình 55)**

Xoay bu-lông sáu cạnh ở bên phải của cần gạt hai hoặc ba vòng ngược chiều kim đồng hồ để nghiêng lưỡi cưa về bên phải. **(Hình 56)**

Cẩn thận đặt thẳng góc cạnh của lưỡi cưa với mặt trên của bộ xoay sử dụng quy tắc tam giác, thước góc vuông, v.v. bằng cách xoay bu lông sáu cạnh ở bên phải của cần gạt theo chiều kim đồng hồ. Sau đó siết chặt cần gạt. **(Hình 57)**

Đảm bảo rằng 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 nó sẽ chỉ về 0°.

### (2) Góc nghiêng 45° **(Hình 58)**

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 cưa 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 45° phía bên phải của giá giữ cần gạt cho đến khi kim chỉ chỉ về 45°. Để điều chỉnh góc nghiêng 45° bên phải, thực hiện quy trình tương tự như đã mô tả ở trên. **(Hình 59)**

Tháo và kiểm tra chốt than thường xuyên. Thay thế khi chiều dài của chúng còn 3 mm. Giữ chốt than sạch và tự do trượt vào các giá đỡ. Cả hai chốt than nên được thay cùng một lúc. Chỉ sử dụng các chốt than giống nhau. **(Hình 60)**

Sử dụng tua vít để tháo nắp chốt than. Lấy chốt than bị mòn ra, lắp các chốt than mới và cố định nắp chốt than.

## Sau khi sử dụng

- Sau khi sử dụng, dùng khăn hoặc thứ tương tự lau sạch mặt cưa và bụi bẩn bám vào dụng cụ. Giữ tấm chắn lưỡi cưa sạch theo các hướng trong phần đã

để cập trước đó có tiêu đề “Tấm chắn lưỡi cưa”. Bôi trơn các phần trượt bằng dầu máy để chống bị han gỉ.

- Khi bảo quản dụng cụ, kéo bàn trượt hoàn toàn về phía bạn.

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 ủy quyền của Makita thực hiện, luôn sử dụng các bộ phận thay thế của Makita.

## PHỤ KIỆN TỰY CHỌN

### ⚠ CẢNH BÁO:

- Các phụ tùng hoặc phụ kiện Makita này được khuyến nghị sử dụng với dụng cụ Makita của bạn như được chỉ định trong tài liệu này. Sử dụng bất kỳ phụ tùng hoặc phụ kiện nào khác có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

- Chỉ sử dụng phụ tùng hoặc phụ kiện của Makita cho các mục đích đã được nêu rõ. Sử dụng phụ tùng hoặc phụ kiện sai mục đích có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

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

- Lưỡi cưa bằng thép & được bọc kim cứng (Tham khảo trang web của chúng tôi hoặc liên hệ với đại lý Makita tại địa phương để biết đúng lưỡi cưa sử dụng cho vật liệu cần cắt.)

- Tấm chắn phụ phải (R)
- Bộ phận lắp ráp bàn kẹp (Bàn kẹp ngang)
- Bàn kẹp dùng
- Cờ lê kiểu ống có cờ lê lục giác ở đầu kia
- Giá đỡ
- Bộ phận lắp giá đỡ
- Túi đựng mặt cưa
- Khuỷu nối
- Quy tắc tam giác

### 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.