

Makita

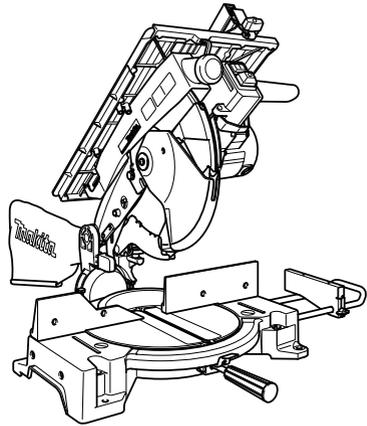
취급설명서

※ 본기는 미세한 각도 작업의 용도입니다.
운반시, 이동시 기체가 다른 물체에 부딪혀
파손 되거나 각도가 뒤틀릴 수 있으니
특히 주의 해 주십시오.
각도 불량시 본 취급설명서 (P35~P37)를
숙지하여 교정하시되 그렇지 못할 경우에는
반드시 A/S지정점을 방문하시기 바랍니다.

테이블 탑 마이터 쏘

☐ model LH1040

☐ model LH1040F
(형광등 부착사양)



005531



이중절연

이 마크는 전기적으로 안전
한 이중절연 제품에만 표시
하고 있는 안전마크로 접지
(EARTH)를 하지 않아도
감전의 염려가 없으므로 안심
하고 사용하실 수 있습니다.

이번에 저희MAKITA 테이블 탑 마이터 쏘를
구입 해 주셔서 대단히 감사 합니다.
제품을 사용하시기 전에 이 「취급설명서」를
잘 읽어보신 후 본 제품의 성능을 충분히
이해한 다음 적절한 취급과 보수를 하셔서 항상
안전하고 성능 좋게 사용하시도록 부탁드립니다.
또, 취급설명서는 잘 보관하여 활용해 주시기
바랍니다.



사양

모 델 LH1040 / LH1040F
 날 직경 255 mm -260 mm
 내경 직경 25.4 mm and 25 mm
 미터쏘 모드에서 직경 260mm 날 장착시 최대 절단 능력 (H x W) 0 mm

경사각	미터각	
	0°	45°
0°	69 mm x 130 mm 93 mm x 95 mm	우 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
		좌 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm
45° (좌측)	35 mm x 130 mm 53 mm x 95 mm	우 35 mm x 91 mm, 49 mm x 67 mm
		좌 35 mm x 65 mm, 49 mm x 42 mm

테이블 쏘(벤치 쏘 모드)에서 90° 시 최대 절단 능력 40 mm
 무부하시 속도(min⁻¹) 4,800
 테이블 크기 (W x L) 60 mm x 405 mm
 치 수 (L x W x H) 530 mm x 476 mm x 535 mm
 중 량 13.7 kg
 안전등급  / II

- 지속적인 연구, 개발로 인해 여기에 기재된 사양은 예고 없이 변경될 수 있습니다.
- 참고 : 제품사양은 국가별로 상이할 수 있습니다.

기호 다음은 공구에 사용되는 기호입니다. 사용 전에 그 의미를 숙지해 주십시오.

 취급설명서를 참조하십시오.

 이중절연

 파편이 튀어 상해를 입지 않기 위해 절단 후 날이 완전히 멈출 때까지 톱 헤드를 아래로 숙여 주십시오.

 탁상절단 모드에서 공구를 사용할 때에는 날이 테이블 면 위로 올라 오지 않게 테이블을 고정 하십시오.

 손이나 손가락을 날에 가까이 대지 마십시오.

 안전을 위해 작동 전 테이블로 부터 부스러기, 작은 조각 등을 제거 하십시오.

용도

본 공구는 목재의 정확한 직선 절단 (탁상절단으로 사용될 때에만) 및 미터 절단용으로 제작되었습니다.

전원

본 공구는 명판에 기재된 전압과 동일한 전원에만 연결되어야만 하며, 단상 AC 전원에서만 작동됩니다. 또한, 유럽 기준에 따라 이중 절연되어 있어 접지 없이 소켓으로부터 바로 이용 가능합니다.

안전지침

⚠ 경고:

- 전기 공구를 사용시 화재, 전기 충격 및 개인적인 상해의 위험을 줄이기 위해 다음을 포함하여 기본적인 안전상의 주의사항을 항상 지켜 주십시오. 본 제품을 사용하기 전에 모든 지침을 숙지한 뒤 잘 보관하여 주십시오.

안전한 작동을 위해:

- 1.작업장을 깨끗이 한다.
 - 어지러진 곳이나 작업대는 상해를 일으키기 쉽다.
- 2.작업장의 주위 상황도 고려한다.
 - 전동 공구를 비에 젖게 하지 않는다.
 - 전동 공구를 축축하거나 젖은 장소에서 사용하지 않는다.
 - 작업장을 밝게 한다.
 - 화재나 폭발을 일으킬 우려가 있는 곳에서는 전동 공구를 사용하지 않는다.
- 3.감전에 주의한다.
 - 접지된 표면(예, 파이프, 난방기, 전자렌지, 냉장고)에 신체를 접촉시키지 않는다.
- 4.어린이의 손이 닿지 않게 한다.
 - 방관객들이 공구나 연장 코드를 만지지 않도록 하며, 작업장에 가까이 가지 않게 한다.
- 5.사용하지 않는 공구는 보관한다.
 - 공구를 사용하지 않을 때에는 아이들의 손이 닿지 않는 건조하고, 잠금 장치가 있는 곳에 보관한다.
- 6.공구를 무리하게 사용하지 않는다.
 - 안전하게 능률적으로 작업하기 위해, 전동공구의 능력에 맞는 속도로 작업한다.
- 7.적절한 공구를 사용한다.
 - 소형의 전동공구 및 부속품은 대형의 전동공구로 가능한 작업에는 사용하지 않는다.
 - 지정된 용도 이외로는 사용하지 않는다.
 - 예를 들어, 나뭇가지나 통나무를 자르기 위해 원형톱을 사용하지 않는다.
- 8.적당한 복장으로 작업한다.
 - 헐렁한 옷이나 장신구는 회전부에 말려들 위험이 있기 때문에 착용하지 않는다.
 - 실외에서 작업할 때에는 고무 장갑과 미끄러지지 않는 신발을 착용할 것을 권장한다.
 - 긴 머리카락은 모자나 머리 보호 덮개 등을 착용한다.
- 9.보안경 및 귀마개를 착용한다.
 - 먼지가 많은 작업에서는 방진 마스크를 병용한다.
- 10.방진기를 연결한다.
 - 장치에 방진 및 집진기가 제공된다면, 적절히 연결하여 사용한다.
- 11.코드를 함부로 다루지 않는다.
 - 소켓으로부터 확 잡아당겨 빼거나 코드를 잡고 공구를 운반하지 않는다. 코드가 열이나 기름, 날카로운 면에 닿지 않게 한다.
- 12.작업을 안전하게 한다.
 - 가공물을 고정하기 위해, 클램프나 바이스 등을 이용한다. 손으로 지지하는 것보다 안전하고, 양손으로 전동공구를 사용할 수 있다.
- 13.무리한 자세로 작업하지 않는다.
 - 항상 적절한 발디딤과 균형을 유지한다.
- 14.주의깊게 공구를 다룬다.
 - 안전하고 능률적으로 작업하기 위해, 절단 공구는 항상 날카롭고 깨끗하게 유지한다. 주유 및 부속품의 교환은 취급설명서에 따른다. 정기적으로 공구 코드를 점검하고, 손상된 경우에는 공인된 서비스 시설에서 수리 받는다. 연장 코드를 사용하는 경우에는, 정기적으로 점검하고 손상된 경우 교체한다.
 - 손잡이 부분은 항상 건조하고 깨끗한 상태로 유지하며, 기름과 윤활유가 묻지 않게 한다.
- 15.공구의 전원을 끈다.
 - 사용하지 않을 때, 수리 전, 날이나 비트, 커터와 같은 부속품을 교환할 때.
- 16.조절기 및 렌치를 제거한다.
 - 전원을 켜기 전에 키와 조절 렌치가 공구로부터 제거되었는지를 확인하는 습관을 들인다.
- 17.우연한 작동을 피한다.
 - 플러그가 꽂혀진 상태의 공구의 스위치에 손가락을 대고 이동하지 않는다. 플러그가 전원에 꽂혀져 있을 때 스위치가 꺼진 상태에 있는지 확인한다.
- 18.실외용 연장 코드를 사용한다.
 - 실외에서 공구를 사용할 때, 실외용으로 고안된 연장 코드만을 사용한다.
- 19.충분히 주의하여 작업한다.
 - 현재 본인이 하고 있는 일을 주시한다. 상식을 이용한다. 피곤할 때에는 공구를 작동시키지 않는다.
- 20.손상된 부품을 조사한다.
 - 사용 전에, 보호 커버나 기타 부품에 손상이 있는지 충분히 점검하고, 정상적으로 작동할 수 있는지, 원래의 기능을 발휘할 수 있는지를 확인한다. 가동 부품의 위치 조정 및 조임 상태, 부품의 파손, 설치 상태, 기타 운전전에 영향을 미칠 수 있는 부분에 이상이 없는가 확인한다. 손상된 보호 커버, 기타 부품 교환 및 수리는 공인된 서비스 센터에서 적절히 수리되거나 교체되어야만 한다. 스위치가 고장났을 경우에는 공인된 서비스 시설에서 수리 받는다. 스위치가 켜지거나 꺼지지 않으면 공구의 사용을 중단한다.
- 21.경고
 - 본 취급설명서나 카타로그에서 추천한 것 이외의 부속품을 사용하면 되면 상해를 입을 위험이 있다.
- 22.자격있는 사람에게 공구를 수리한다.
 - 본 전기 공구는 안전상의 필수조건을 따른다. 자격 있는 사람에 의해 원래의 부품을 사용하여 수리되지 않으면 사용자에게 상당한 위험을 초래할 수도 있다.

기타 안전상의 규칙

탁상 모드 및 테이블 썸(벤치쏘) 모드시:

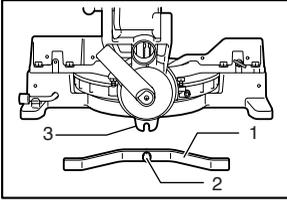
1. 보안경 및 귀마개 및 기타 보호 장비를 착용하십시오.
2. 작동 전에 톱날을 교체하거나 표면이 거친 소재를 다룰 때를 제외하고 작동시 장갑을 끼지 마십시오.
3. 공구 주위의 바닥을 평평하게 유지하고, 부스러기나 절단 물과 같은 물질이 흩어져 있지 않도록 하십시오.
4. 가드 및 분할 날을 장착하지 않은 채 톱을 작동하지 마십시오. 매번 사용하기 전에 날 가드가 잘 닫혀 있는지 확인 하십시오. 날 가드가 자유롭게 움직이지 않고 즉각 닫히는 경우에는 톱을 작동하지 마십시오. 열려진 상태로 날 가드를 뭉거나 조이지 마십시오. 날 가드가 불규칙하게 작동 하면 즉시 수리하십시오.
5. 날을 설치하기 전이나 설치할 때에는 스펀들, 플랜지 (특히 설치면) 및 육각 볼트가 손상되지 않도록 주의하십시오. 이러한 부품이 손상되면 날이 손상될 수 있습니다. 잘못 설치되면 떨림/진동이 발생하거나 날이 어긋날 수도 있습니다. 본 공구에 명시된 플랜지만을 사용하십시오.
6. 작동하기 전에 날에 금이 가거나 손상된 곳이 없는지 잘 살펴 보십시오. 손상되거나 변형된 톱날은 사용하지 마십시오.
7. 제조자가 추천하는 톱날만을 사용하고, 분할날은 날 몸통 보다 짧지 않으면서 톱날의 절단폭보다 두껍지 않아야만 합니다.
8. 반드시 본 설명서에서 권장하는 부속품을 사용하십시오. 연삭 절단 휠과 같이 부적절한 부속품을 사용하면 상해를 야기할 수도 있습니다.
9. 절단될 소재에 맞는 정확한 톱날을 선택하십시오.
10. 고속 철재로 제조된 톱날을 사용하지 마십시오.
11. 방출되는 소음을 줄이기 위해 항상 날을 날카롭고 깨끗하게 하십시오.
12. 잘 연마된 톱날을 사용하십시오. 톱날에 기재된 최대 속도를 준수하십시오.
13. 못, 나사와 같은 금속물을 절단하지 마십시오. 작동하기 전에 작업물로부터 못, 나사 및 기타 물질을 모두 점검하여 제거하십시오.
14. 절단을 시작하기 전에 작업물에 웅이가 있다면 모두 제거하여 주십시오.
15. 가연성 액체나 가스가 있는 곳에서 공구를 사용하지 마십시오.
16. 안전을 위해, 공구에 플러그를 연결하여 작동하기 전에 테이블과 작업 영역으로부터 부스러기, 작은 조각 등을 제거하십시오.
17. 작업자는 공구의 사용, 조정, 작동에 적절히 훈련되어 있어야 합니다.
18. 작업자가 톱날에 손을 대거나 가까이 가지 않도록 하십시오. 돌아가고 있는 날에 접촉하지 않도록 주의하십시오. 심각한 상해를 일으킬 수 있으니 절대 톱날 가까이 가지 마십시오.
19. 특히 반복 작업이나 단순 작동시 항상 주의하여 주십시오. 방심하지 마십시오. 날은 매우 위험합니다.
20. 스위치를 켜기 전에 샤프트 록이 해제되어 있는지 확인 하십시오.
21. 실제 작업물에 공구를 사용하기 전에 잠시 동안 공운전 하십시오. 설치가 잘못되거나 날이 균형이 안 맞아 떨림이나 진동이 있는지 지켜 보십시오.
22. 절단을 하기 전에 날이 전속력에 이를 때까지 잠시 기다리십시오.
23. 이 공구는 흡파기용으로 사용되어서는 안 됩니다.
24. 공구가 운전하고 있고, 톱 헤드 부분이 정지 위치에 있지 않은 상태에서 절단 영역으로부터 작업물의 일부분이나 절단물을 제거하지 않도록 하십시오.
25. 어떤 비정상적인 증상을 감지했을 경우에는 즉시 작동을 멈추십시오.
26. 작업물을 이동하거나 설정을 변경하기 전에는 톱날이 멈출 때까지 기다렸다가 공구의 스위치를 꺼 주십시오.
27. 날을 교체하거나, 점검 또는 사용하지 않을 경우에는 공구의 플러그를 빼 주십시오.
28. 작동중 발생한 일부 먼지는 암, 선천성 결손증, 또는 기타 생식기의 문제를 야기하는 것으로 알려진 화학 물질을 포함하고 있습니다. 이러한 화학 물질의 예는 다음과 같습니다.
 - 남이 함유된 페인트가 칠해진 소재로부터 나오는 남 성분
 - 화학적으로 처리된 나무로부터 나오는 비소 및 크롬 성분
 이러한 물질에 대한 노출로부터 발생하는 위험은 이러한 종류의 작업을 얼마나 자주하느냐에 따라 달라집니다. 이러한 화학 물질에 대한 노출을 줄이려면, 환기가 잘 되는 곳에서 작업하고, 미세 분자를 걸러낼 수 있도록 특별히 설계된 본진 마스크와 같이 승인된 안전 기기로 작업하십시오.
29. 작업을 할 때에는 공구를 집진 장치에 연결하십시오. 미터쏘 모드에서 사용시:
 - 30. 목재, 알루미늄, 또는 기타 소재 이외를 절단할 때 톱을 사용하지 마십시오.
 - 31. 톱날과 가까이 있는 곳에서 작업물을 절단할 때에는 맨손으로 작동하지 마십시오. 작동시에는 작업물이 턴 베이스와 가이드 펜스에 단단히 고정되어야만 합니다.
 - 32. 작동시 움직이지 않도록 턴베이스가 적절히 고정되어 있는지 점검하십시오.
 - 33. 경사 절단시 암이 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오. 레버를 시계 방향으로 조여 암을 고정하십시오.
 - 34. 스위치를 켜기 전에 날이 작업물에 닿지 않고, 가장 낮은 위치에서 날이 턴 베이스에 닿지 않는지 점검하십시오.
 - 35. 핸들을 단단히 쥐십시오. 가동 및 정지시 톱이 위, 아래로 약간씩 움직이는지 확인하십시오.
 - 36. 컷트 보드가 닳은 경우에는 교체하십시오.

-
- 40. 선택한 높이에 벤치쏘 테이블이 단단히 고정되어 있는지 확인하십시오.
 - 41. 스위치를 켜기 전에 날이 분할날이나 작업물에 닿지 않도록 하십시오.
 - 42. 사용하지 않을 때에는 푸쉬 스틱을 보관하여 주십시오.
 - 43. 반동 현상의 위험을 줄이기 위해 주의사항을 잘 지켜 주십시오. 반동 현상은 톱날이 끼거나, 튀어 오르고, 잘못 놓였을 때 발생하는 갑작스런 현상입니다. 반동 현상으로 인해 작업물이 공구로부터 작업자를 향해 튕 수도 있습니다. 반동 현상은 심각한 대인 상해를 야기할 수 있습니다. 날을 날카롭게 유지하고, 림 펜스를 날과 나란히 하며, 분할날과 날 가드를 제자리에 놓고 적절히 작동하며, 작업물이 날을 지나쳐 끝까지 밀고, 꺾이고 뒤틀리거나 직선 모서리를 가지고 있지 않은 작업물을 가지고 작업하지 않음으로써 반동 현상을 피할 수 있습니다.
 - 44. 갑작스럽게, 급속히 재료를 넣지 마십시오. 단단한 작업물을 절단할 때에는 가능한 천천히 넣으십시오. 작업물을 넣을 때에는 작업물을 구부리거나 비틀지 마십시오. 작업물에 날이 걸려 움직이지 않을 경우에는 공구의 스위치를 즉시 끄고, 플러그를 뺀 후, 걸린 것을 제거합니다.

취급 설명서를 잘 보관하여 주십시오.

기능설명

005532



- 1. 베이스
- 2. 눈금
- 3. 비트 돌출부
- 4. 클램핑 나사
- 5. 조절 나사

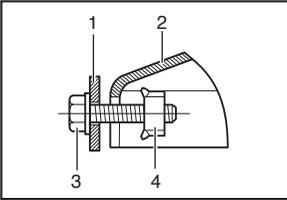
⚠ 주의:

- 공구의 기능을 조정하거나 점검하기 전에는 항상 공구의 스위치가 꺼져 있는지, 플러그가 빠져 있는지를 확인하십시오.

비트 돌출부의 조정

비트 돌출부를 조정하려면, 클램핑 나사를 풀고, 공구 베이스를 원하는 대로 위, 아래로 움직입니다. 조정한 후에는 클램핑 나사를 단단히 조여 공구 베이스를 고정합니다.

001832

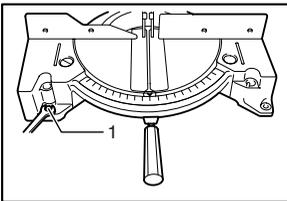


- 1. 스위치 레버

스위치 작동

공구를 가동하려면, 스위치 레버를 I(켜짐)위치로 옮깁니다. 공구를 멈추려면, 스위치 레버를 O(멈춤) 위치로 옮깁니다.

005533



- 1. 풀기
- 2. 조이기
- 3. 지지

⚠ 주의:

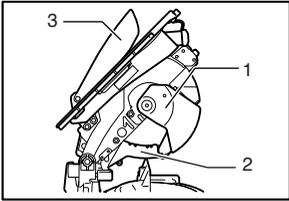
- 공구로 어떤 작업을 하기 전에는 반드시 공구의 스위치가 꺼져 있고, 플러그가 빠져 있는지 확인하십시오.

트리머 비트의 설치 및 제거

⚠ 주의:

- 공구와 함께 제공된 렌치만을 사용하십시오. 컬렉트 콘에 비트를 끝까지 삽입하고, 두 개의 렌치로 컬렉트 너트를 단단히 고정합니다. 비트를 제거하려면, 설치 절차의 반대로 하십시오.

기능 설명



1. 하부 날 가드 A
2. 하부 날 가드 B
3. 상부 날 가드

△ 주의:

- 공구의 기능을 조정하거나 점검하기 전에는 항상 공구의 스위치가 꺼져 있는지, 플러그가 빠져 있는지 확인하십시오.

날 가드

공구 베이스에 있는 눈금을 이용하여 보조판을 설치하고, 작동 전에 육각 볼트를 조여 고정하십시오.

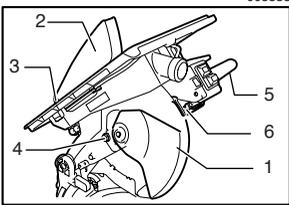
△ 주의:

- 핸들 좌측 레버를 밀지 않고 핸들을 낮출 수 없습니다.
- 핸들 가까이에 있는 레버를 핸들 맨 꼭대기로 밀지 않으면, 하부 날 가드 A와 B는 열리지 않습니다.

레버를 좌측으로 밀면서 핸들을 낮출 때에는 하부 날 가드 A가 자동으로 올라갑니다. 작업물과 접촉하면 하부 날 가드 B가 올라갑니다. 하부 날 가드는 스프링이 장착되어 있어 절단이 끝나 핸들이 올라가면 원래의 위치로 되돌아 갑니다. 작업물이 아래로 지나간 후에는 상부 날 가드는 상부에 평평하게 떨어집니다. 하부 날 가드에 부착된 스프링이나 상부 날 가드를 절대 파기하거나 제거하지 마십시오.

안전을 위해, 반드시 각 날 가드가 적당한 상태를 유지하도록 하십시오. 가드가 불규칙하게 작동하면 즉시 수리를 의뢰하십시오. 스프링이 하부 날 가드를 복귀시키는지 점검하십시오. 하부 날 가드, 스프링, 또는 상부 날 가드가 손상되거나 제거되었을 경우에는 공구를 사용하지 마십시오. 이는 매우 위험하며 심각한 대인 상해를 야기할 수 있습니다.

투명한 날 가드 중 어느 것이라도 더러워지거나 톱 먼지가 붙어 더 이상 날을 쉽게 볼 수 없으면, 톱의 플러그를 빼고 젖은 천으로 가드를 잘 닦아 주십시오. 플라스틱 가드에 용제나 석유계 클리너를 사용하지 마십시오.



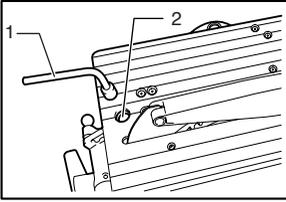
1. 하부 날 가드 A
2. 상부 날 가드
3. 나사
4. 육각 볼트
5. 핸들
6. 레버

하부 날 가드 A가 특히 더러워 가드를 통해 잘 볼 수 없는 경우에는 다음과 같은 절차를 따르십시오. 테이블을 가장 높이 올려 고정하고, 핸들을 완전히 높은 상태에서 스톱퍼 핀을 완전히 민 후, 제공된 소켓 렌치를 이용하여 센터 커버를 고정하고 있는 육각 볼트를 풀니다. 시계 반대 방향으로 돌려 육각 볼트를 풀고 레버를 좌측으로 밀면서 하부 날 가드 A와 센터 커버를 올립니다. 하부 날 가드 A를 잘 배치하면 보다 완벽하고 효율적으로 클리닝 작업을 할 수 있습니다. 클리닝이 끝나면 위의 과정을 반대로 하여 볼트를 고정 합니다.

위에서 언급한 상부 날 가드도 마찬가지로, 스크류 드라이버를 이용하여 이를 지지하고 있는 나사를 풀고 상부 날 가드를 제거합니다. 클리닝 후에는 반드시 상부 날 가드가 부드럽게 위, 아래로 움직이는 정도로 나사를 단단히 조여 재설치하십시오.

이러한 날 가드 중 어느 하나라도 노후되거나 자외선 노출로 인해 변색되면 마끼다 서비스 센터에 의뢰하여 새로운 가드로 교체하십시오. 가드를 파기하거나 제거하지 마십시오.

005536



1. 소켓 렌치
2. 조절 볼트

최대 절단 능력의 유지

본 공구는 260mm 톱날에 대해 최대 절단 능력을 제공하도록 공장에서 조정되어 있습니다.

새로운 날을 설치할 때에는 반드시 날의 최저 한계 위치를 점검하고, 필요한 경우에는 다음과 같이 조정하십시오.

⚠ 주의:

- 이러한 조정을 할 때에는 공구의 플러그를 뺀 후 테이블을 가장 아래로 놓으십시오.

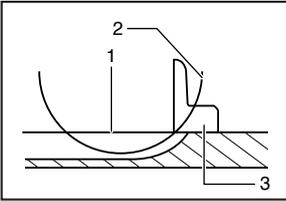
먼저, 공구의 플러그를 빼십시오. 테이블을 가장 아래로 내립니다. 핸들을 완전히 낮추십시오. 소켓 렌치를 이용하여 가이드 펜스의 정면이 턴 베이스의 상판과 만나는 지점에서 날 주변이 턴 베이스의 상판보다 약간 아래에 이를 때까지 테이블의 가장 큰 구멍 아래에 있는 조절 볼트를 돌리십시오.

공구에 플러그가 연결되어 있지 않은 상태에서 날이 하부 베이스와 접촉하지 않도록 핸들을 아래로 잡고 손으로 날을 돌립니다. 필요하다면, 약간 재조정하십시오.

⚠ 주의:

- 새로운 날을 설치한 후에는 핸들이 제일 아래에 있을 때 날이 하부 베이스와 접촉하지 않는지 확인하십시오. 반드시 공구에 플러그가 연결되어 있지 않은 상태에서 하십시오.

001540



1. 턴베이스 앞면
2. 날 표면
3. 가이드 펜스

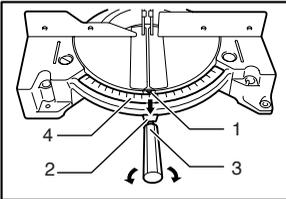
미터 각의 조절

시계 반대 방향으로 돌려 그림을 푸십시오. 잠금 레버를 누르고 있는 상태에서 턴 베이스를 돌립니다. 포인터가 미터 눈금에서 원하는 각도를 가리키는 지점으로 그림을 움직였을 때 그림을 시계 방향으로 단단히 조입니다.

⚠ 주의:

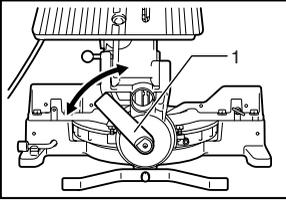
- 턴 베이스를 돌릴 때에는 핸들을 완전히 올리십시오.
- 미터각을 변경한 후에는 반드시 그림을 단단히 조여 턴 베이스를 고정하십시오.

005537



1. 포인터
2. 잠금 레버
3. 그림
4. 미터 눈금

005538



1. 레버

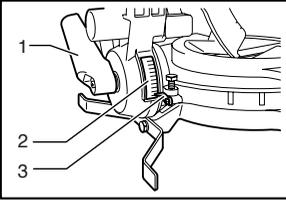
경사각의 조절

경사각을 조절하려면, 시계 반대 방향으로 공구 뒷면에 있는 레버를 끕니다. 포인터가 경사 눈금에서 원하는 각도를 가리킬 때까지 톱날을 기울이기 위해 핸들을 좌측으로 밀니다. 그리고 나서 암을 고정하기 위해 레버를 시계 방향으로 단단히 조입니다.

⚠ 주의:

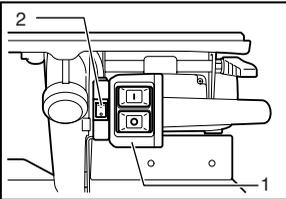
- 톱날을 기울일 때에는 핸들을 완전히 올리십시오.
- 경사각을 변경한 후에는 반드시 레버를 시계 방향으로 조여 암을 고정하십시오.

005539



1. 레버
2. 경사 눈금
3. 포인터

005540



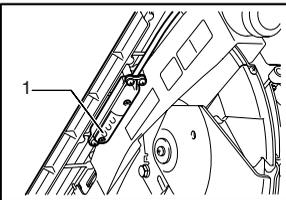
1. 스위치
2. 램프 스위치

스위치 작동

⚠ 주의:

- 작동하기 전에 공구의 스위치가 꺼지고, 켜지는지 확인하십시오. 공구를 가동하려면, 켜짐(I) 버튼을 누르고, 멈추려면, 꺼짐(O) 버튼을 누르십시오.

005541



1. 램프

램프의 점등 (LH1040F 모델 사양)

스위치의 뒷쪽을 눌러 켜고, 아래쪽을 눌러 끕니다.

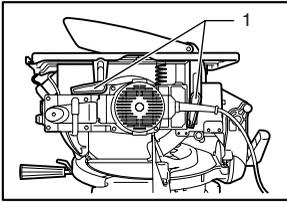
⚠ 주의:

- 광원을 직접 보거나 빛을 들여다 보지 마십시오.

참고:

- 마른 천을 이용하여 램프의 렌즈를 닦으십시오. 조도를 낮출 수 있으므로 램프의 렌즈를 긁지 않도록 주의하십시오.

005578



1. 레버

테이블의 레벨 조정

테이블의 레벨을 조정하려면, 시계 반대 방향으로 돌려 두 개의 레버를 푼 뒤, 테이블을 올리거나 낮춥니다. 조정한 후에는 레버를 단단히 조입니다.

⚠ 경고:

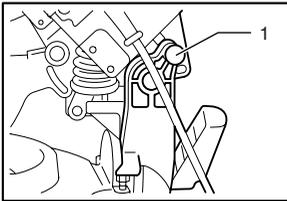
- 탁상 모드에서 공구를 사용할 때에는 가장 높은 위치에 테이블을 놓고, 테이블 쏘 모드(벤치 모드)에서 사용할 때에는 원하는 위치에 놓으십시오.

조립

⚠ 주의:

- 공구로 작업을 하기 전에는 반드시 공구의 스위치가 꺼져있고 플러그가 빠져 있는지 확인하십시오.

005542



1. 스톱퍼 핀

톱날의 설치 및 제거

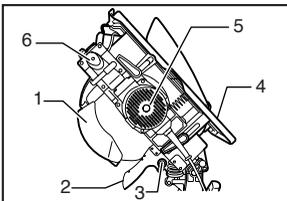
⚠ 주의:

- 날을 설치하거나 제거하기 전에는 반드시 공구의 스위치가 꺼져 있고 플러그가 빠져 있는지 확인하십시오.
- 날을 설치 혹은 제거할 때에는 제공된 마끼다 소켓 렌치만을 사용하십시오. 그렇지 않으면 육각 볼트가 너무 꽉 조여지거나 충분히 조여지지 않아 상해를 일으킬 수 있습니다.

가장 높은 위치에서 테이블을 고정합니다.

스톱퍼 핀을 눌러 올라간 위치에서 핸들을 잠급니다.

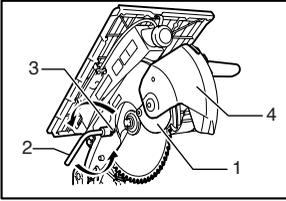
005543



1. 하부 날 가드 A
2. 하부 날 가드 B
3. 클램핑 나사
4. 테이블
5. 모터
6. 핸들

날을 제거하려면, 먼저 하부 날 가드 B가 그림과 같이 아래에 오도록 클램핑 나사를 풀어줍니다.

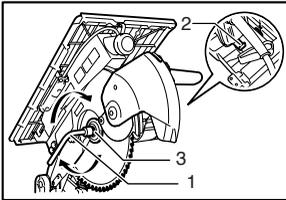
005545



1. 센터 커버
2. 소켓 렌치
3. 육각 볼트
4. 날 가드 A

그리고 나서 소켓 렌치를 이용하여 시계 반대 방향으로 돌려 센터 커버를 고정하고 있는 육각 볼트를 풉니다. 핸들 근처에 있는 레버를 좌측으로 밀면서 하부 날 가드 A와 센터 커버를 올립니다.

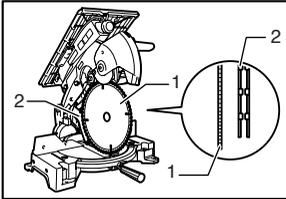
005544



1. 소켓 렌치
2. 샤프트 록
3. 육각 볼트

샤프트 록을 눌러 스피들을 잠그고, 소켓 렌치를 이용하여 육각 볼트를 시계 방향으로 풉니다. 그리고 나서 육각 볼트, 외부 플랜지, 날을 제거합니다.

005546



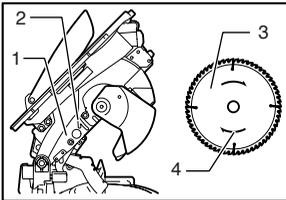
1. 톱날
2. 날 가드 B

날을 설치하려면, 날 표면에 있는 화살표의 방향이 날 케이스에 있는 화살표의 방향과 일치하도록 하고 스피들에 날을 조심스럽게 올려 놓습니다. 외부 플랜지와 육각 볼트를 설치한 후, 샤프트 록을 밀면서 소켓 렌치를 이용하여 시계 반대 방향으로 육각 볼트(왼쪽)를 단단히 조입니다.

참고:

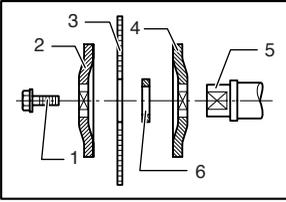
- 톱날을 설치할 때에는 먼저 날 가드 B의 바깥쪽으로부터 날을 삽입한 후, 날이 날 가드 B에 잘 맞도록 들어 올립니다.

005547



1. 날 케이스
2. 화살표
3. 톱날
4. 화살표

005548

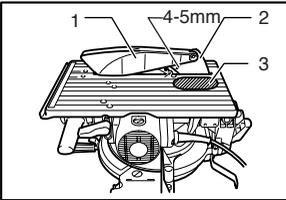


1. 육각 볼트
2. 외부 플랜지
3. 톱날
4. 내부 플랜지
5. 스펀들
6. 링

⚠ 주의:

- 외경 25.4mm의 은색 링은 스펀들에 설치되어 공장에서 출하되었습니다. 외경 25mm의 검정색 링은 표준 부속품으로 포함되어 있습니다. 날을 스펀들에 놓기 전에 반드시 사용하려는 날의 축 구멍에 맞는 정확한 링이 스펀들에 설치되어 있는지 확인하십시오.

005549

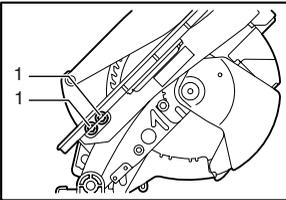


1. 상부 날 가드
2. 분할날
3. 누르는 곳

분할날의 조정

분할날을 조정하기 전에, 두 개의 레버를 시계 반대 방향으로 돌려 풀고, 분할날 근처 오른쪽에 있는 테이블을 아래로 누릅니다. 그리고 나서 그림과 같이 두 개의 레버를 다시 단단히 조여 테이블을 고정합니다.

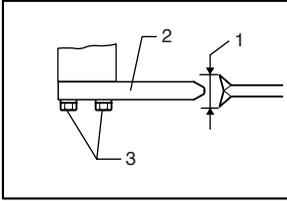
005550



1. 육각 볼트

분할날과 톱니 사이에 약 4 - 5 mm 정도의 틈이 있을 것입니다. 육각 소켓 렌치로 육각 볼트를 시계 반대 방향으로 풀고 거리를 측정하여 분할날을 조정합니다. 육각 볼트를 단단히 조인 후, 절단 전에 상부 날 가드가 부드럽게 움직이는지 점검합니다.

005551



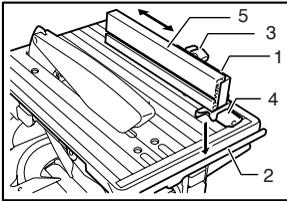
1. 날 쪽
2. 분할날
3. 육각 볼트

날과 분할날이 직선이 되도록 분할날은 공장에서 선적되기 전에 설치되어 출하됩니다.

⚠ 주의:

- 날과 분할날이 잘 배치되지 않으면, 작동 중 끼게 되어 위험한 상황이 야기될 수도 있습니다. 분할날이 위에서 봤을 때 톱니의 두 바깥쪽 사이에 놓여 있는지 확인하십시오. 분할날을 잘 배치하지 않으면 공구를 사용하는 동안 심각한 대인 상해를 야기할 수 있습니다. 어떠한 이유로 잘 배치되지 않으면 반드시 마끼다 공인 서비스 센터에 수리를 의뢰하여 주십시오.

005553

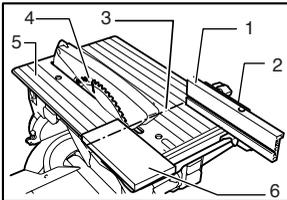


1. 립 펜스 홀더
2. 테이블에 있는 가이드 레일
3. 클램핑 나사 (A)
4. 클램핑 나사 (B)
5. 립 펜스

립 펜스의 설치 및 조절

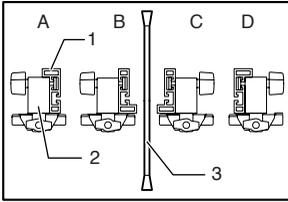
1. 립 펜스 홀더가 가이드 레일과 맞물리도록 테이블에 립 펜스를 설치합니다. 립 펜스의 클램핑 나사(B)를 시계 방향으로 단단히 조입니다.
 2. 클램핑 나사(A)를 풀니다.
 3. 립 펜스를 민 후, 작업물의 상판으로부터 톱날의 앞쪽 끝 부분이 보이는 지점과 립 펜스의 작업자로부터 먼 쪽이 일치하도록 고정합니다. 이렇게 조절하는 목적은 작업물로부터 절단된 조각이 톱날과 립 펜스 사이에 끼어 작업자 쪽으로 튀어 나오거나 반동 현상의 위험을 줄이기 위한 것입니다. 테이블의 레벨이나 작업물의 두께에 따라 달라집니다. 작업물의 두께에 따라 립 펜스의 위치를 조절하십시오.
- 립 펜스를 조절한 후, 클램핑 나사(A)를 단단히 조이십시오.

005554



1. 립 펜스
2. 립 펜스 홀더
3. 정렬 라인
4. 톱날
5. 테이블
6. 작업물

005555

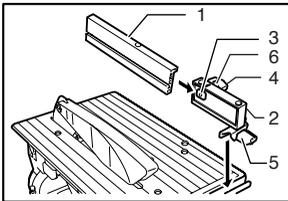


1. 립 펜스
2. 립 펜스 홀더
3. 톱날

참고:

- 그림과 같이 립 펜스를 놓을 수 있는 4가지 패턴이 있습니다. 립 펜스는 양 쪽에 2개의 긴 구멍이 있는데, 한쪽은 단이 있고 한쪽은 단이 없습니다. 얇은 작업물을 절단할 때에만 단이 있는 쪽으로 작업을 하십시오.
- 립 펜스 패턴을 변경하려면, 클램핑 나사(A)를 풀어 립 펜스를 립 펜스 홀더로부터 제거한 후, 그림과 같이 작업에 따라 립 펜스가 립 펜스 홀더와 접하도록 립 펜스 홀더로 립 펜스의 방향을 변경하십시오.

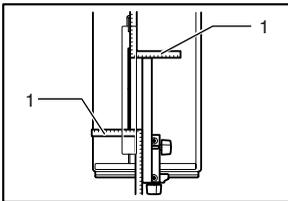
005552



1. 립 펜스
2. 립 펜스 홀더
3. 사각 너트
4. 클램핑 나사 (A)
5. 클램핑 나사 (B)
6. 와셔

패턴 A나 B에서 패턴 C나 D로 변경하거나, 혹은 그 반대로 변경하려면, 립 펜스 홀더로부터 사각 너트, 와셔, 클램핑 나사(A)를 제거한 후, 원래의 위치와 비교하여 립 펜스 홀더의 반대 위치에 클램핑 나사(A), 와셔, 사각 너트를 놓습니다. 립 펜스 홀더의 사각 너트를 립 펜스 구멍에 삽입한 후, 클램핑 나사(A)를 단단히 조입니다. 그림과 같이 딱 맞도록 립 펜스 홀더에 있는 사각 너트를 립 펜스의 어느 한 쪽 구멍 중 뒤쪽에 삽입합니다.

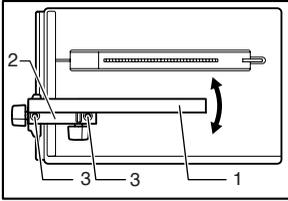
005556



1. 눈금

립 펜스는 날 표면과 평행을 이루도록 공장에서 조정되어 출하되었습니다. 평행을 이루는지 확인하십시오. 립 펜스가 날과 평행을 이루는지 점검하려면, 날이 테이블로부터 가장 위에서 보이도록 가장 아래로 테이블을 낮춥니다. 크래용으로 톱니 중 하나를 표시합니다. 립 펜스와 날 사이의 거리 (A와 (B)를 측정합니다. 크래용으로 표시된 톱니를 이용하여 거리를 측정합니다. 두 측정치는 동일해야만 합니다. 립 펜스가 날과 평행을 이루지 않으면 다음과 같이 하십시오:

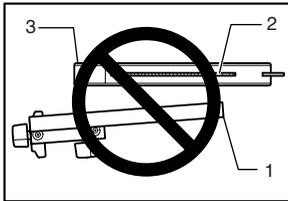
005557



1. 립 펜스
2. 립 펜스 홀더
3. 나사 2개

- (1) 두 개의 조절 나사를 시계 반대 방향으로 돌립니다.
- (2) 립 펜스의 뒤쪽을 날과 평행을 이룰 때까지 오른쪽이나 왼쪽으로 이동합니다.
- (3) 립 펜스에 2개의 나사를 단단히 조입니다.

005558

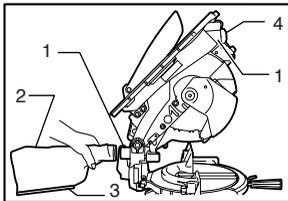


1. 립 펜스
2. 톱날
3. 상부 날 가드

⚠ 주의:

- 날과 평행을 이루도록 립 펜스를 조정하십시오. 그렇지 않으면 반동 현상이 일어나 위험할 수 있습니다.
- 상부 날 가드나 톱날과 닿지 않도록 립 펜스를 조정하십시오.

005559



1. 더스트 노즐
2. 더스트 백
3. 패스너
4. 캡

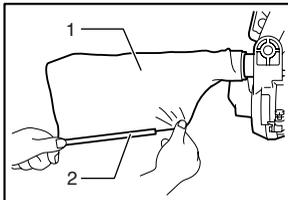
더스트 백

더스트 백을 사용하면 절단 작업을 깨끗하게 할 수 있으며, 집진을 용이하게 할 수 있습니다. 더스트 백을 부착하려면, 더스트 노즐에 끼우십시오.

참고:

- 탁상 모드에서는 반드시 백노즐에만 더스트 백을 끼우십시오.

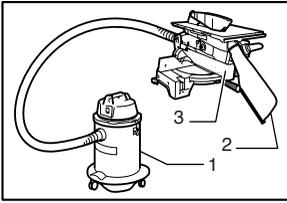
005560



1. 더스트 백
2. 패스너

더스트 백이 반쯤 찼을 때 공구에서 더스트 백을 뺀 후, 패스너를 당겨 주십시오. 내부에 붙어 있는 미진들이 남아 집진을 방해할 수도 있으므로 이를 제거할 수 있도록 약간 두드리면서 더스트 백의 내용물을 비우십시오.

005561



1. 진공 청소기
2. 더스트 백
3. 날 커버

톱에 진공 청소기를 연결하면 보다 효율적이고 깨끗한 작업을 할 수 있습니다.

테이블 쏘 모드(벤치 모드)에서 사용할 때 날 커버를 설치하려면, 턴 베이스를 0° 미터각으로 돌리고(“미터각의 조절” 부분 참조), 날 커버가 턴 베이스에 있는 날 입구 구멍에 대해 중앙에 오도록 턴 테이블에 날 커버를 놓은 후, 그림과 같이 스토퍼 핀을 완전히 눌러 제일 아래 위치에서 핸들을 잠그십시오.

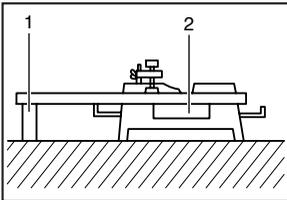
⚠ 주의:

- 테이블 쏘 모드(벤치 모드)에서 전면 더스트 노즐에 더스트 백을 부착하려면, 먼저 전면 더스트 노즐로부터 뚜껑을 제거한 후 더스트 백을 더스트 노즐에 부착하십시오.
- 더스트 백을 사용하지 않을 때에는 반드시 뚜껑을 전면 더스트 노즐로 교체하십시오. 이렇게 하지 않으면 노즐로부터 먼지가 날릴 수 있습니다.
- 테이블 쏘 모드(벤치 모드)에서 공구를 사용할 때에는 날 커버가 턴 테이블에 설치되어 있는지 확인하십시오.

작업물의 고정

가능한 한 바이스(선택 사양품)로 작업물을 고정하십시오. 작업물을 고정하기 위해 손을 사용해야만 한다면, 작업물의 통제력을 잃지 않도록 단단히 쥐십시오. 손과 팔은 날 영역(최소 100mm)으로부터 어느 정도 떨어져 있어야만 합니다. 가이드 펜스의 꼭대기를 받치고 있는 손가락으로 가이드 펜스에 대해 작업물을 단단히 쥐십시오. 작업물은 턴 베이스에 견실히 놓여져야만 합니다.

001549



1. 지지대
2. 턴 베이스

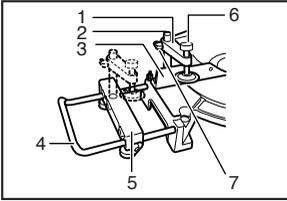
⚠ 경고:

- 날 영역으로부터 100mm 이내에 손이 놓여져야만 하는 경우에 작업물을 지지하기 위해 손을 사용하지 마십시오. 이러한 경우, 반드시 작업물을 고정하기 위해 바이스(선택 사양품)를 사용하십시오. 절단 작업 후에는 날을 부드럽게 올리십시오. 완전히 멈출 때까지 날을 올리지 마십시오. 심각한 상해를 야기할 수도 있습니다.

⚠ 주의:

- 길이가 긴 작업물을 절단할 때에는 턴 베이스의 최고 높이만큼 높은 지지대를 사용하십시오. 작업물을 고정하기 위해 수직 바이스 또는 수평 바이스(둘 다 선택 사양품)에만 전적으로 의존하지 마십시오. 얇은 소재는 휘는 경향이 있습니다. 날이 끼거나 튀어 오르는 현상을 방지하기 위해 작업물의 길이 전체를 지지하십시오.

001796



1. 바이스 암
2. 바이스 로드
3. 가이드 펜스
4. 홀더
5. 홀더 어셈블리
6. 바이스 다이얼
7. 나사

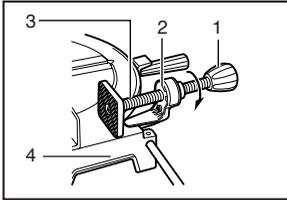
수직 바이스(선택 사양품)

수직 바이스는 가이드 펜스나 홀더 어셈블리(선택 사양품)의 좌측이나 우측 중 두 곳에 설치할 수 있습니다. 바이스 로드를 가이드 펜스나 홀더 어셈블리의 구멍에 넣은 후 나사를 돌려 바이스 로드를 고정합니다. 작업물의 두께와 모양에 따라 바이스 암을 놓은 후, 나사를 돌려 바이스 암을 고정합니다. 바이스 암을 고정할 나사가 가이드 펜스와 닿으면, 바이스 암의 반대쪽에 나사를 설치하십시오. 핸들을 낮출 때 공구의 어느 부분이 바이스와 접촉하지 않도록 하십시오. 만일 일부분이 바이스와 접촉하면, 바이스를 다시 놓으십시오. 가이드 펜스와 턴 베이스에 대해 작업물을 평평하게 누르십시오. 원하는 절단 위치에 작업물을 놓고 바이스 다이얼을 돌려 단단히 고정합니다.

⚠ 주의:

- 턴 베이스와 가이드 펜스에 대해 작업물이 단단히 고정되어야만 합니다.

001807

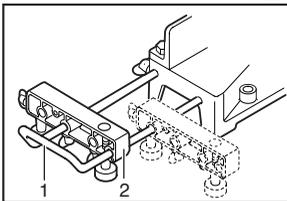


1. 바이스 다이얼
2. 돌출부
3. 바이스 샤프트
4. 베이스

수평 바이스(선택 사양품)

수평 바이스는 베이스의 좌, 우측에 설치될 수 있습니다. 15° 이상의 미터 절단을 할 때에는 턴 베이스가 돌려질 방향과 반대 방향에 수평 바이스를 설치하십시오. 바이스 다이얼을 시계 반대 방향으로 돌리면 나사가 풀리고, 바이스 샤프트를 안팎으로 재빨리 움직일 수 있습니다. 바이스 다이얼을 시계 방향으로 돌리면, 나사가 고정됩니다. 작업물을 잡기 위해 돌출부가 제일 위로 올 때까지 시계 방향으로 부드럽게 바이스 다이얼을 돌린 후, 단단히 고정합니다. 바이스 다이얼이 시계 방향으로 돌러지면서 힘이 가해 당겨지면, 돌출부가 비스듬히 멈출 수도 있습니다. 이러한 경우에는 시계 방향으로 부드럽게 다시 돌리기 전에 나사가 풀릴 때까지 바이스 다이얼을 시계 반대 방향으로 뒤로 돌리십시오. 수평 바이스로 고정될 수 있는 작업물의 최대 폭은 130mm입니다.

002247

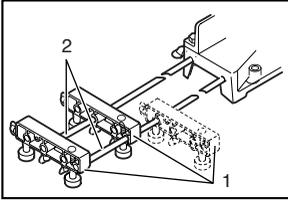


1. 홀더
2. 홀더 어셈블리

홀더 및 홀더 어셈블리(선택 사양품)

홀더 및 홀더 어셈블리는 작업물을 지지하는 편리한 수단으로써 어느 쪽에서 수평으로 설치될 수 있습니다. 그림과 같이 설치하신 후, 홀더와 홀더 어셈블리를 고정하기 위해 나사를 단단히 조이십시오.

002246



1. 홀더 어셈블리
2. 로드 12

길이가 긴 작업을 절단할 때에는 홀더 로드 어셈블리(선택 사양품)를 사용하십시오. 이는 2개의 홀더 어셈블리와 두 개의 로드 12로 구성되어 있습니다.

⚠ 주의:

- 정확한 절단 및 공구의 통저력 상실을 예방하기 위해 길이가 긴 작업물은 반드시 턴 베이스의 상판과 수평으로 지지하십시오.

작동

⚠ 주의:

- 사용하기 전에는 반드시 스톱퍼 핀을 당겨 제일 아래 위치에서 핸들을 풀어 주십시오.
- 스위치를 켜기 전에 날이 작업물 등과 접촉하지 않는지 확인하십시오.

탁상 절단

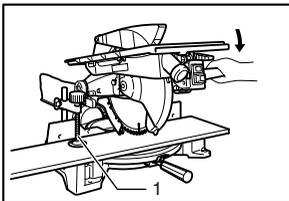
⚠ 경고:

- 탁상 모드에서 공구를 사용할 때에는 톱날이 테이블의 상판으로부터 튀어나오지 않도록 제일 위에서 테이블을 고정하십시오.

⚠ 주의:

- 절단시 핸들에 과도한 힘을 가하지 마십시오. 과도한 힘은 모터에 과부하를 야기하며, 절단 효율성을 감소시킬 수 있습니다. 날 속도를 저하시키지 않으면서 부드러운 절단시 필요한 힘만으로 핸들을 누르십시오.
- 절단을 하기 위해 핸들을 아래로 부드럽게 누르십시오. 힘이 가해져 핸들이 아래로 내려가거나 측면 힘이 가해지면, 날이 떨리고 작업물에 자국(톱자국)을 남겨 절단의 정확도가 떨어집니다.

005562



1. 바이스

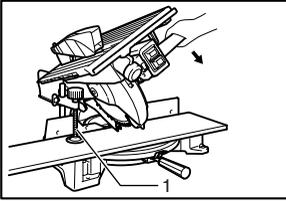
1. 프레스 절단

가이드 펜스와 턴 베이스에 대해 작업물을 고정합니다. 날이 어느 것에도 접촉하지 않는 상태에서 공구의 스위치를 켜고, 날을 아래로 낮추기 전에 전속력에 이를 때까지 기다립니다. 그리고 나서 절단물을 전달하기 위해 제일 아래로 핸들을 부드럽게 내립니다. 절단이 끝나면 공구의 스위치를 끄고, 날이 완전히 멈출 때까지 기다렸다가 날을 위로 다시 올립니다.

2. 미터 절단

앞에서 설명한 “미터각의 조정” 부분을 참조하십시오.

005563



1. 바이스(선택 사양품)

3. 경사 절단

경사각을 설정하기 위해 레버를 풀고 톨날을 기울입니다.(앞에서 설명한 경사각의 조절* 부분 참조) 선택한 경사각을 안전하게 고정하기 위해 레버를 단단히 다시 조입니다. 가이드 펜스와 턴 베이스에 대해 작업 물을 고정합니다. 날이 어느 것라도 접촉하지 않는 상태에서 공구의 스위치를 켜고, 날이 전속력에 이를 때까지 기다립니다. 그리고 나서 날과 평행으로 힘을 가하면서 제일 아래 위치로 핸들을 부드럽게 낮춥니다. 절단이 끝나면 공구의 스위치를 끄고, 날이 완전히 멈출 때까지 기다렸다가 날을 제일 위로 다시 올립니다.

⚠ 주의:

- 경사 절단 동안에는 반드시 경사 방향으로 날이 아래로 움직이는지 확인합니다. 톨날이 지나가는 곳에 손을 대지 마십시오.
- 경사 절단 동안에는 절단 조각이 날 양쪽에 남아 있을 수도 있습니다. 날이 회전하고 있는 동안 날을 올리면, 이 조각이 날에 걸려 조각이 흩어질 수도 있습니다. 날이 완전히 멈춘 후에만 날을 올려 주십시오.
- 핸들을 아래로 누르고 있을 때에는 날과 평행으로 힘을 가하십시오. 절단시 힘이 날과 평행이 되지 않으면, 날의 각도가 이동되어 절단의 정확도가 떨어질 수 있습니다.

작동

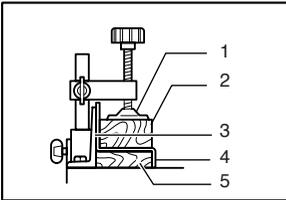
4. 복합 절단

복합 절단은 절단물에 대해 미터각이 절단되고 있는 동시에 경사각이 만들어지는 과정입니다. 아래 표와 같은 각도에서 복합 절단을 할 수 있습니다.

경사각	미터각
45°	좌, 우 0 - 45°

복합 절단을 할 때에는 “프레스 절단”, “미터 절단”, “경사 절단”의 설명을 참조하십시오.

001844



1. 바이스(선택 사양품)
2. 스페이서 블록
3. 가이드 펜스
4. 알루미늄
5. 스페이서 블록

5. 알루미늄의 절단

알루미늄을 고정할 때에는 알루미늄의 변형을 방지하기 위해 그림과 같이 스페이서 블록이나 토막을 이용하십시오. 날에 알루미늄 소재가 붙는 것을 방지하기 위해 알루미늄을 절단할 때에는 절단 윤활유를 사용하십시오.

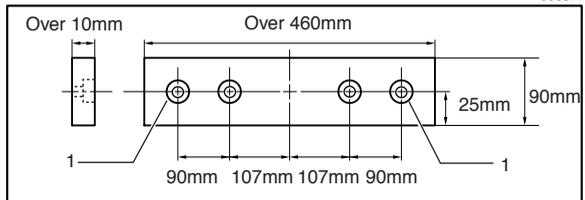
⚠ 주의:

- 두껍거나 동그런 알루미늄을 절단하지 마십시오. 두꺼운 알루미늄은 작동 시 헐거워질 수 있으며, 동그런 알루미늄은 이 공구로 단단히 고정될 수 없습니다.
- 테이블 썸 모드(벤치 모드)에서 알루미늄을 절단하지 마십시오.

6. 목재 받침목을 이용한 가공

목재 받침목을 사용함으로써 작업물의 파편이 튀지 않고 절단할 수 있습니다. 가이드 펜스에 있는 구멍을 이용하여 가이드 펜스에 목재 받침목을 부착하십시오. 권장 목재 받침목 치수에 관한 그림을 참조하십시오.

005577

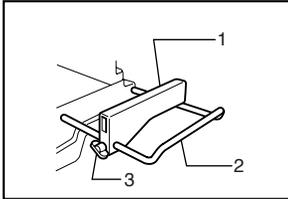


1. 구멍

⚠ 주의:

- 받침목과 같은 두께의 직선 목재를 사용하십시오.
- 나사를 이용하여 가이드 펜스에 받침목을 부착하십시오.
나사 헤드와 받침목의 표면보다 아래에 있도록 나사를 설치해야만 합니다.
- 받침목이 부착될 때에는 핸들이 아래로 내려가 있는 상태에서 턴 베이스를 돌리지 마십시오. 날이나 받침목이 손상됩니다.

001846



1. 세트 플레이트
2. 홀더
3. 나사

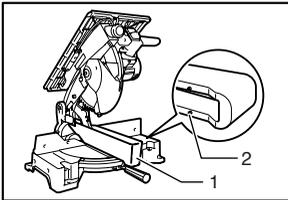
7. 반복 길이의 절단

240mm에서 400mm까지 동일한 길이로 원료를 여러 조각으로 절단할 때에는 세트 플레이트를 사용함으로써 보다 효율적인 작업을 할 수 있습니다. 그림과 같이 홀더에 세트 플레이트를 설치하십시오. 절단 목재에 있는 홈의 좌측 혹은 우측에 작업물의 절단 라인을 맞추고, 작업물이 움직이지 않도록 잡은 상태에서 작업물의 끝쪽과 같은 높이로 세트 플레이트를 움직입니다. 그리고 나서 나사로 세트 플레이트를 고정합니다. 세트 플레이트를 사용하지 않을 때에는 나사를 풀고 세트 플레이트를 빼내십시오.

참고:

- 홀더 로드 어셈블리(선택 사양품)를 사용하면 약 2,200mm까지의 길이를 반복 절단할 수 있습니다.

005564



1. 날 커버
2. 작은 돌기

테이블 썬(벤치 모드)로써의 절단

⚠ 주의:

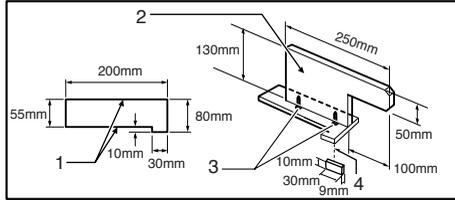
- 테이블 썬 모드(벤치 모드)로 공구를 사용할 때에는 턴 테이블에서 날 입구 틈에 대해 날 커버가 중앙에 오고, 날 커버 아래쪽에 있는 두 개의 작은 돌기가 그림과 같이 턴 테이블의 주위에 있는 반원의 틈에 들어 맞도록 날 커버를 턴 테이블에 놓은 후, 스토퍼 핀을 완전히 밀어 제일 아래 위치에서 핸들을 잠그십시오.
- 손이나 손가락이 날에 가까이 갈 위험이 있을 때에는 푸쉬 스틱이나 푸쉬 블록과 같은 "보조기구"를 반드시 사용하십시오.
- 테이블과 립 펜스로 작업물을 단단히 지지하십시오. 놓고 있는 동안 구부러지거나 비틀지 마십시오. 작업물이 구부러지거나 비틀리면, 반동 현상이 나타나 위험할 수 있습니다.
- 날이 돌아가고 있는 동안 작업물을 뒤로 빼지 마십시오. 절단 작업을 끝내기 전에 작업물을 뒤로 빼야만 하는 경우에는 작업물을 단단히 잡고 있는 상태에서 공구의 스위치를 먼저 끄십시오. 날이 완전히 멈출 때까지 기다렸다가 작업물을 뒤로 빼십시오. 이렇게 하지 않으면 반동 현상이 나타나 위험할 수 있습니다.
- 날이 돌아가고 있는 동안에는 절단 재료를 제거하지 마십시오.
- 틈날이 지나가는 곳에 손이나 손가락을 놓지 마십시오.
- 립 펜스를 단단히 고정하지 않으면 반동 현상이 나타나 위험할 수 있습니다.
- 작거나 폭이 좁은 작업물을 절단할 때, 혹은 절단시 절단면을 정확히 고정 할 수 없을 때에는 푸쉬 스틱이나 푸쉬 블록과 같은 "보조기구"를 반드시 사용하십시오.

보조기구

푸쉬 스틱, 푸쉬 블록, 또는 보조 펜스는 일종의 "보조기구"입니다. 이를 이용하면 작업자가 신체의 어떤 부위도 날에 접촉하지 않고 안전하고, 정확한 절단을 할 수 있습니다.

푸쉬 블록

005566

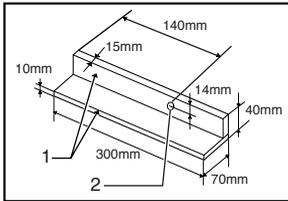


1. 표면/모서리 평행□
2. 핸들
3. 목재 나사□
4. 모두 정착

15mm짜리 합판 사용.

핸들은 합판 조각의 가운데에 있어야만 합니다. 그림과 같이 정착재와 목재 나사로 조이십시오. 작업자가 실수로 푸쉬 블록을 절단할 경우 날이 무더지는 것을 방지하기 위해 10mm x 9mm x 30mm의 목재 조각은 반드시 합판에 정착되어야만 합니다. (푸쉬 블록에 절대 못을 사용하지 마십시오)

005565



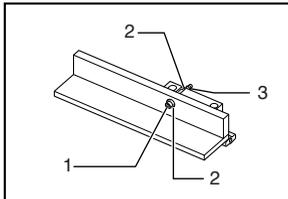
1. 표면/모서리 평행
2. 구멍(직경 7mm)

보조 펜스

10mm ~ 15mm짜리 합판으로 보조 펜스로 만드십시오.

립 펜스 홀더로부터 립 펜스, 클램핑 나사(A), 평 와셔, 각 너트를 제거한 후, M6x50, 와셔, 너트 보다 긴 M6 볼트를 이용하여 립 펜스 홀더에 보조 펜스를 부착한 후 고정하십시오.

005706



1. 볼트 M6
2. 와셔
3. 너트

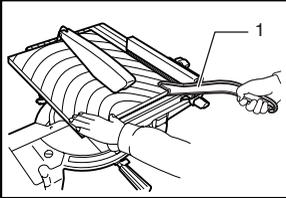
세로 절단

△ 주의:

- 길이가 길거나 큰 작업물을 절단할 때에는 반드시 테이블 뒤에 적절한 지지대를 놓으십시오. 길이가 긴 보드를 테이블에 이동하지 마십시오. 이로 인해 날이 걸려 반동 현상이나 대인 상해의 가능성이 증가할 수 있습니다. 지지대는 테이블과 같은 높이여야만 합니다.

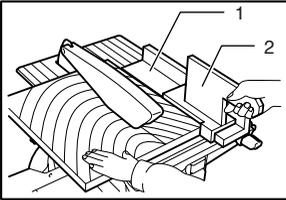
1. 절단 깊이를 작업물의 두께보다 약간 더 높게 조정하십시오. 이렇게 조정하려면, 두 개의 레버를 풀고, 테이블을 낮추거나 올리십시오.
2. 립 펜스를 원하는 립 폭에 놓은 후, 클램핑 나사(A)를 조여 고정하십시오. 세로 절단하기전에, 립 펜스 홀더의 2개의 나사가 고정되어 있는지 확인하십시오. 충분히 고정되어 있지 않으면 다시 조이십시오.
3. 공구의 전원을 켜고, 립 펜스를 따라 작업물을 날로 부드럽게 밀어 넣으십시오.
 - (1) 립의 폭이 40mm보다 넓은 때에는 푸쉬 스틱을 사용하십시오.
 - (2) 립의 폭이 40mm보다 좁을 때에는 푸쉬 스틱이 top blade guard를 치기 때문에 푸쉬 스틱을 사용할 수 없습니다. 보조 펜스와 푸쉬 블록을 사용하십시오.

005567



1. 푸쉬 스틱

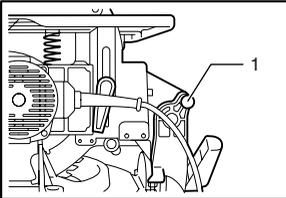
005569



1. 보조 펜스
2. 푸쉬 블록

끝이 테이블의 전면 모서리로부터 약 25mm가 될 때까지 손으로 작업물을 밀어 넣습니다. 절단 작업이 끝날 때까지 보조 펜스의 위에 있는 푸쉬 블록을 이용하여 계속 밀어 넣으십시오.

005707

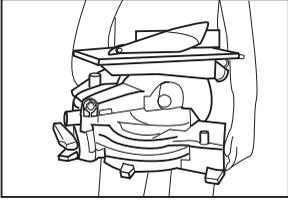


1. 스톱퍼 핀

공구의 운반

공구의 플러그가 빠져 있는지 확인하십시오. 날을 0° 경사각으로, 턴 베이스를 좌측 미터각으로 완전히 고정하십시오. 핸들을 완전히 아래로 낮추고, 스톱퍼 핀을 완전히 밀어 제일 아래 위치에서 잠급니다.

005570



1. 육각 볼트

그림과 같이 공구의 양쪽을 잡고 공구를 운반합니다. 홀더, 더스트 백 등을 제거하면, 공구를 보다 쉽게 운반할 수 있습니다.

⚠ 주의:

- 공구를 운반하기 전에는 반드시 모든 움직이는 부분을 고정하십시오.

유지보수

⚠ 주의:

- 검사 또는 유지 보수를 하기 전에는 반드시 공구의 스위치가 꺼져 있고 플러그가 빠져 있는지 확인하십시오.

⚠ 경고:

- 최상의 안전한 성능을 위해 항상 날이 날카롭고 깨끗한지 점검하십시오.

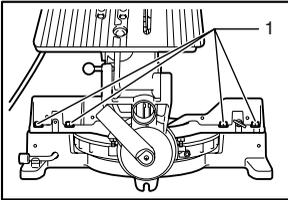
절단각의 조정

본 공구는 공장에서 주의깊게 조정되고 조절되어 출시 되었지만, 거칠게 다루면 조정 부분에 영향을 미칠 수도 있습니다. 공구가 적절히 조정 되어 있지 않는 경우에는 다음을 행하십시오:

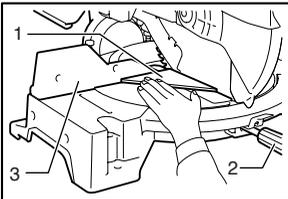
1. 미터각

턴 베이스를 고정하고 있는 그림을 푸십시오. 포인터가 미터 눈금에서 0°를 가리키도록 턴 베이스를 돌리십시오. 그림을 조이고, 소켓 렌치를 이용하여 가이드 펜스를 고정하고 있는 육각 볼트를 푸십시오.

005571



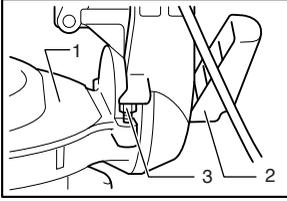
005572



1. 삼각자
2. 그림
3. 가이드 펜스

핸들을 완전히 낮추고, 스톱퍼 핀을 밀어 제일 아래 위치에서 잠급니다. 삼각자, 굽자 등을 이용하여 가이드 펜스와 접한 날의 한 쪽을 직각으로 합니다. 그리고 나서 오른쪽부터 가이드 펜스에 육각 볼트를 단단히 조입니다.

005573



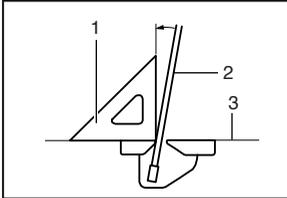
1. 턴 베이스
2. 레버
3. 0° 조절 볼트

2 경사각

(1) 0° 경사각

핸들을 완전히 낮춘 후, 스토퍼 핀을 눌러 제일 아래 위치에서 잠급니다. 공구의 뒷편에서 레버를 풀니다. 턴 베이스의 오른쪽에 있는 0° 경사각 조절 볼트를 시계 방향으로 두 세 번 돌려 날을 오른쪽으로 기울입니다.

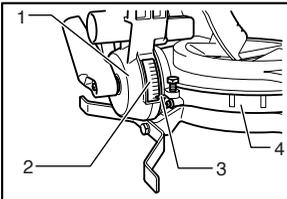
001819



1. 삼각자
2. 톱날
3. 턴 베이스 상판

0° 경사각 조절 볼트를 시계 반대 방향으로 돌려 삼각자, 굽자 등을 이용하여 턴 베이스의 상판과 날을 직각으로 합니다.

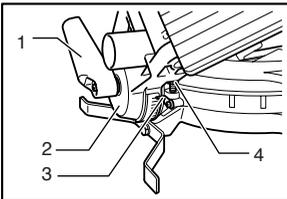
005574



1. 암
2. 경사 눈금
3. 포인터
4. 턴 베이스

턴 베이스의 포인터가 암에 있는 경사 눈금에서 0° 를 가리키도록 합니다. 0° 를 가리키지 않으면, 포인터를 고정하고 있는 나사를 푼 뒤 0° 를 가리키도록 포인터를 조정합니다.

005575

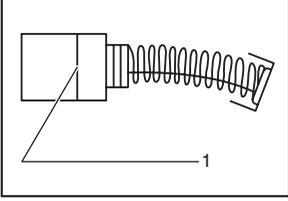


1. 레버
2. 암
3. 포인터
4. 45° 경사각 조절 볼트

(2) 45° 경사각

0° 경사각 조절을 한 후에만 45° 경사각을 조정하십시오. 좌측 45° 경사각을 조절하려면, 레버를 풀고 날을 좌측으로 완전히 기울입니다. 암에 있는 포인터가 암에 있는 경사 눈금에서 45° 를 가리는지 확인합니다. 포인터가 45° 를 가리키지 않으면, 포인터가 45° 를 가리킬 때까지 암의 좌측에 있는 45° 경사각 조절 볼트를 돌립니다.

001145

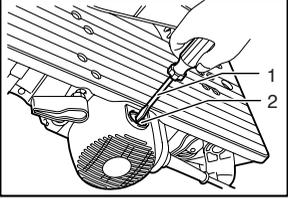


1. 한계 표시

카본 브러시의 교환

카본 브러시를 정기적으로 제거한 후 점검하십시오. 한계 표시까지 닳았을 경우에는 교체하십시오. 항상 카본 브러시를 깨끗하게 유지하고, 홀더에서 자유롭게 미끄러지게 하십시오. 두 개의 카본 브러시는 동시에 교체되어야만 합니다. 동일한 카본 브러시만을 사용하십시오.

005576



1. 스크류 드라이버
2. 브러쉬 홀더 캡

스크류 드라이버를 이용하여 브러쉬 홀더 캡을 제거하십시오. 닳은 카본 브러시를 빼 내고, 새로운 것을 넣은 후, 브러쉬 홀더 캡을 고정하십시오.

사용 후

• 사용 후에는 마른 천 등으로 공구에 붙어 있는 먼지와 부스러기를 닦아 내십시오. 앞에서 설명한 “날 가드” 부분의 지시사항에 따라 날 가드를 깨끗하게 유지하십시오. 녹이 스는 것을 방지하기 위해 기계유로 슬라이딩 부분에 기름을 칠하십시오.
제품의 안전과 신뢰성을 유지하기 위해, 수리, 기타 유지보수, 혹은 조정시에는 순정 부품만을 사용하는 마끼다 공인 서비스 센터에 의뢰하십시오.

부속품

⚠ 주의:

• 이 부속품들은 본 취급 설명서에 기재된 마끼다 공구와 함께 사용하실 것을 권장합니다. 다른 부속품을 사용하게 되면 대인 상해의 위험이 발생할 수도 있습니다. 언급된 목적으로만 부속품을 사용하십시오. 부속품에 대해 보다 상세한 지원이 필요하신 경우에는 각 지역 마끼다 서비스 센터에 문의하여 주십시오.

- 철재 및 카바이드 코팅 톱날
- 보조판
- 더스트 백
- 삼각자
- 소켓 렌치 13
- 세트 플레이트
- 날 커버(날 가드 C)
- 푸쉬 스틱
- 자 어셈블리(립 펜스)
- 홀더 세트

제 품 보 증 서

아래와 같이 보증합니다.

1. 본 제품의 이상 발생시 구입 후 1년간은 무상 A/S를 받으실 수 있습니다. (보증기간 이내라 하더라도 유상서비스 안내에 해당되는 경우는 서비스 요금을 받고 수리해 드립니다.)
2. 본 보증서는 국내에서만 유효합니다.
3. 수리를 요할 때에는 보증서를 꼭 제시하십시오.
4. 제품에 고장이 발생하였을 경우에는 구입 대리점 또는 폐사 영업소로 연락하여 주시기 바랍니다.
5. 유상서비스
보증기간 이내라 하더라도 아래 유상서비스에 해당되는 경우는 서비스 요금(수리비 + 부품비 + 출장비 등)을 받고 수리해 드립니다.
 - ①사용자의 취급 부주의
 - ②전기용량을 틀리게 사용하여 고장이 났을 때
 - ③천재지변(화재, 지진, 수해, 기타)
 - ④사용자 임의의 내부 개조로 발생하는 고장
 - ⑤폐사 또는 폐사 제품 취급점(대리점) 외의 수리, 개조로 인한 고장
 - ⑥통상적인 사용 환경 이외의 사용 환경으로 인한 고장
 - ⑦정류자의 마모량이 0.2mm(외경기준)이상인 경우
 - ⑧제품이 분해되어 있거나, 명판이 부착되어 있지 않은 경우

제품명			
모델명			
구입일		보증기간	구입일로 부터 1년간
구입처	상 호		
	전화번호		
고 객	주 소		
	성 명		전화번호



(주)LK마끼다

• 일본 마끼다 독점 수입원
TEL (02)2631-9214

마끼다 전국 A/S 지정점

서울	• 동성 SAD	02)2677-5882
	• 동양공구	02)475-1751
	• 봉호전기	02)2637-2644
	• 수리공구	02)806-8338
	• 서울공구	02)2683-8397
	• 영등포마끼다	02)2635-4101
	• 중앙전기□	02)2268-1469
	• 호남정류자□	02)2279-2231
	• 동구상사□	02)2279-8991
	고양	• 해성종합상사□
김포	• 우당기술산업□	031)986-0946
성남	• 청계공구□	031)752-0938
수원	• 제일초경공구□	031)242-2909
화성	• 엘림종합상사□	031)222-0924
안산	• 안산공구A/S	031)495-0989
안양	• 광선기업□	031)479-2642
일산	• 종합공구□	031)968-5135
의정부	• 동양특수전기□	031)843-0909
부천	• 부천마끼다□	032)674-6535
인천	• 강원인물산업사□	032)575-0989
	• 상원종합공구□	032)422-0909
	• 신희공구상사□	032)589-6111
	• 유림종합공구	032)888-0991
천안	• 동전사	041)569-9060
대전	• 금성종합기계상사	042)626-0975
청주	• 청주기공	043)252-0622
울산	• 계양기공	052)272-0600
대구	• 겹전사	053)255-4209
진주	• 청계천공구종합철물	055)757-6755
포항	• 포항자재센터	054)281-9788
부산	• 금강종합상사	051)311-2006
	• 상진 T.M	051)868-4848
	• 신화상사	051)647-4320
	• 제일틀	051)303-9800
	• 진흥기계공구	051)634-5800
	• 한신종합상사	051)817-0909
	• 대흥종합자재(주)	054)455-7235
구미	• 경호공구	055)288-6435
창원	• 계양정공	055)241-1170
마산	• 광일종합전기	062)363-9150
	• 우림공구 주식회사	062)603-0949
	• 남원공구볼트백화점	063)625-9111
남원	• 남원공구볼트백화점	063)625-9111
제주	• 일도공구마트	064)751-0989

※ makita 서비스 인증서가 발부되어 영업하는 지정점은
makita 전문 기술 교육을 이수한 업체이므로 믿고
방문하시어 전문서비스를 받으시길 바랍니다.



(주)LK마끼다

• 일본 마끼다 독점 수입원
TEL (02)2631-9214