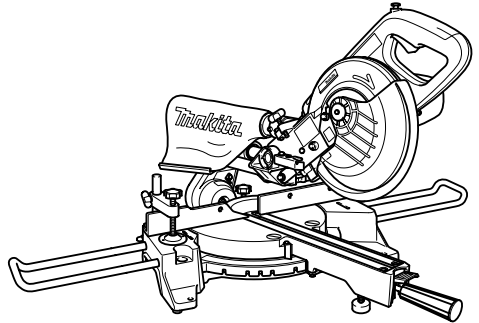



취급 설명서

슬라이드 원형톱

LS0714
LS0714F
LS0714FL
LS0714L



005515

 이종 절연

중요: 사용하기 전에 읽어 주십시오.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

www.makita.com

사양

| | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| 모델 | LS0714/ LS0714F/LS0714FL/ LS0714L |
| 날직경 | 190mm |
| 날 몸체 두께 | 1.3mm - 2.0mm |
| 구멍(축) 직경 | 20mm |
| 최대 미터각 | 좌 47°, 우 57° |
| 최대 경사각 | 좌45°, 우 5° |
| 날 직경 190 mm일 때 최대 절단 능력(H × W) | |

| 미터각 | 경사각 | | |
|-----------|-------------------|-------------------|--------------|
| | 45° (좌) | 0° | 45° (우) |
| 0° | *45mm × 265mm 참고1 | *60mm × 265mm 참고1 | — |
| | 40mm × 300mm | 52mm × 300mm | 40mm × 300mm |
| 45°(좌, 우) | *45mm × 185mm 참고2 | *60mm × 185mm 참고2 | — |
| | 40mm × 212mm | 52mm × 212mm | |
| 57°(우) | — | *60mm × 145mm 참고3 | — |
| | | 52mm × 163mm | |

(참고)

* 표시는 다음과 같은 두께의 목재 페이싱을 사용했다는 것을 나타냅니다.

- 1: 20 mm 두께의 목재 페이싱을 사용했을 때
- 2: 15 mm 두께의 목재 페이싱을 사용했을 때
- 3: 10 mm 두께의 목재 페이싱을 사용했을 때

| | |
|--------------------|--|
| 무부하 속도(/min) | 6,000 |
| 레이저 타입(LS0714FL/L) | 적색 레이저 650nm < 1mW (레이저2등급) |
| 치수(L × W × H) | 670mm × 430mm × 458mm |
| 중량 | LS0714: 13.1kg, LS0714F: 13.4kg, LS0714FL: 13.7kg, LS0714L: 13.5kg |

- 지속적인 연구, 개발로 인해 여기에 기재된 사양은 예고 없이 변경될 수 있습니다.
- 참고: 사양은 국가별로 상이할 수 있습니다.
- 유럽 전동공구 협회 2003년 1월에 정의한 절차에 따른 무게를 적용하고 있습니다.

END210-6

기호

다음은 본 공구에 사용된 기호를 나타냅니다. 사용하시기 전에 그 의미를 숙지하여 주십시오.



- 사용설명서를 참조하여 주십시오.



- 이중절연



- 톱밥이 튀어 상해가 발생하지 않도록 절단 후에는 날이 완전히 멈출 때까지 톱을 아래로 향하게 해 주십시오.



- 슬라이드 절단을 할 때에는 먼저 캐리지를 완전히 당겼다가 핸들을 놓은 후 가이드 펜스를 향해 캐리지를 밀어 주십시오.



- 날 가까이에서 손이나 손가락을 놓지 마십시오.



- 레이저 광선을 들여다 보지 마십시오. 직접적으로 레이저 빔을 쬐면 시력이 손상될 수도 있습니다.

ENE006-1

용도

본 공구는 목재를 직선 연귀각을 정확하게 절단할 수 있도록 제작되었습니다. 적당한 톱날을 사용하면 알루미늄도 절단할 수 있습니다.

ENF002-2

전원

본 공구는 명판에 기재된 것과 동일한 전압의 전원에만 연결되어야 하며, 단상 AC 전원에서만 작동됩니다. 이중 절연되어 있어서 접지하지 않고도 소켓으로부터 바로 사용할 수 있습니다.

안전상의 주의

경고! 전동공구를 사용할 때에는 화재, 감전 및 대인 상해의 위험을 줄이기 위해 다음과 같은 안전상의 기본 수칙을 지켜 주십시오. 본 제품을 작동하시기 전에 다음의 모든 지침을 숙지하신 후 잘 보관하여 주십시오.

안전한 동작을 위해:

1. 작업장은 언제나 깨끗하게 유지하여 주십시오. 작업장 및 작업대가 정돈되어 있지 않을 경우 상해를 입을 수 있습니다.
2. 작업장의 주위 환경을 고려하여 주십시오. 전동공구를 비에 노출시키지 마십시오. 전동공구를 축축하거나 젖은 장소에서 사용하지 마십시오. 작업장을 충분히 밝혀 주십시오. 화재나 폭발을 일으킬 우려가 있는 곳에서는 전동공구를 사용하지 마십시오.
3. 감전에 주의하여 주십시오. 접지된 표면에 신체 접촉을 피하여 주십시오(예: 파이프, 난방기, 레인지, 냉장고).
4. 어린이들의 접근을 금지하여 주십시오. 방문객들이 공구나 연장 코드를 만지지 않도록 주의하여 주십시오. 방문객들이 작업장에 가까이 가지 않도록 주의하여 주십시오.
5. 공구를 사용하지 않을 경우에는 보관하여 주십시오. 공구를 사용하지 않을 때에는 아이들의 손이 닿지 않는 건조하고 잠금 장치가 되어 있는 높은 곳에 보관하여 주십시오.
6. 공구를無理하게 사용하지 마십시오. 안전하고 능률적으로 작업하기 위해 공구를 용도에 맞게 사용하여 주십시오.
7. 작업에 맞는 공구를 사용하여 주십시오. 대형 공구가 필요한 작업에無理하게 소형 공구 혹은 부속품을 사용하지 마십시오. 지정된 용도 이외에는 공구를 사용하지 마십시오(예: 캔 가지나 뿔나무를 절단하기 위해 원형톱을 사용하지 마십시오.).
8. 적당한 복장으로 작업하여 주십시오. 헐렁한 옷이나 장신구는 가동 부분에 말려들 위험이 있으므로 착용하지 마십시오. 실외에서 작업할 경우에는 고무 장갑과 미끄러지지 않는 신발을 착용할 것을 권장합니다. 머리카락이 길 때에는 모자나 헬멧을 착용하여 주십시오.
9. 보안경 및 귀마개를 착용하여 주십시오. 절단 작업과 같이 먼지가 많이 발생하는 작업 시에는 방진 마스크를 착용하여 주십시오.
10. 방진 기구를 연결하여 주십시오. 방진 및 집진 장비에 연결될 경우에는 제대로 연결하여 바르게 사용하여 주십시오.
11. 코드를 함부로 다루지 마십시오. 코드를 소켓에서 잡아당겨 빼거나 코드를 당겨 공구를 운반하지 마십시오. 코드가 열이나 기름, 뾰족한 곳에 닿지 않도록 주의하여 주십시오.
12. 안전하게 작업하여 주십시오.

가공물을 고정하려면 클램프나 바이스 등을 이용하여 주십시오. 손을 사용하는 것보다 안전하고 양손으로 공구를 사용할 수 있습니다.

13. 무리한 자세로 작업하지 마십시오. 항상 양발을 고정시켜 균형을 유지하여 주십시오.
14. 공구는 주의하여 다루어 주십시오. 안전하고 능률적으로 작업하기 위해, 절단 공구는 항상 날카롭고 깨끗하게 유지하여 주십시오. 주유 및 부속품의 교환 시에는 취급 설명서의 지시를 따라 주십시오. 정기적으로 공구 코드를 점검하고, 손상된 경우에는 공인된 서비스 시설에 수리를 의뢰하여 주십시오. 연장 코드는 정기적으로 점검하고, 손상된 경우에는 교체하여 주십시오. 손잡이 부분은 항상 건조하고 깨끗한 상태를 유지하고, 기름과 윤활유가 묻지 않도록 주의하여 주십시오.
15. 공구를 분리하여 주십시오. 사용하지 않거나 점검하기 전, 또는 날, 비트, 커터 등의 부속품을 교체할 경우에는 공구를 분리해야 합니다.
16. 조절기 및 렌치 등은 반드시 제거하여 주십시오. 전원을 켜기 전에 키와 조절 렌치가 공구로부터 제거되었는지 확인하여 주십시오.
17. 실수로 공구를 작동하지 않도록 주의하여 주십시오. 전원에 연결된 상태로 공구 스위치에 손을 댄 채 이동하지 마십시오. 플러그를 전원에 연결하기 전에 스위치가 꺼져 있는지 확인하십시오.
18. 실외용 연장 코드를 사용하여 주십시오. 실외에서 공구를 사용할 때는 실외용 연장 코드만을 사용하여 주십시오.
19. 충분한 주의하여 작업하여 주십시오. 현재 본인이 하고 있는 작업에 주의를 기울여 주십시오. 상식을 활용하여 주십시오. 피곤할 경우에는 사용하지 마십시오.
20. 손상된 부품이 없는지 점검하여 주십시오. 사용 전에 보호 커버나 기타 부품에 손상이 없는지 충분히 점검하여 정상적으로 작동할 수 있는지, 원래의 기능을 발휘할 수 있는지를 확인하여 주십시오. 가동 부분의 위치 조정 및 작동, 부품의 파손, 설치 상태, 기타 운전에 영향을 미칠 수 있는 부분에 이상이 없는가를 확인하여 주십시오. 손상된 보호 커버와 기타 부품을 교환하거나 수리할 때는 본 취급 설명서에서 언급이 없어도 공인된 서비스 센터에 의뢰하여 주십시오. 고장 난 스위치는 공인된 서비스 센터에서 교환하여 주십시오. 스위치가 켜지거나 꺼지지 않으면 공구의 사용을 중단하여 주십시오.
21. 경고: 본 취급 설명서 또는 카탈로그에서 권장하는 부속품 이외의 것을 사용하게 되면 대인 상해의 위험이 발생될 수도 있습니다.
22. 자격 있는 사람에게 공구 수리를 의뢰하여 주십시오. 이 전동공구는 적절한 안전 요구사항에 따라 사용해야 합니다. 정품 예비 부품을 사용하여 자격 있는 사람이 수리하지 않으면 사용자에게 상당한 위험을 야기할 수도 있습니다.

기타 안전 수칙

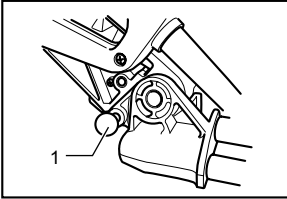
1. 보안경을 착용하여 주십시오.
2. 톱날이 지나가는 자리에 손을 대지 마십시오. 타성으로 지나가는 날과 접촉하지 않도록 주의하여 주십시오. 심한 상해를 입을 수 있습니다.
3. 보호 커버를 제자리에 놓지 않고 톱을 작동하지 마십시오. 매번 사용하기 전에 날 보호 커버가 올바르게 닫히는지 점검하여 주십시오. 날 보호 커버가 자유롭게 움직이지 않고 즉시 닫히지 않을 경우에는 톱을 작동하지 마십시오. 절대로 날 보호 커버가 열린 상태로 조이거나 묶지 마십시오.
4. 맨손으로 어떠한 작동도 하지 마십시오. 작동 시에는 작업물이 바이스로 가이드 펜스와 턴베이스에 단단히 고정되어야만 합니다. 작업물을 고정할 때 손을 사용하지 마십시오.
5. 톱날 주변에 손을 대지 마십시오.
6. 작업물을 이동하거나 설정을 변경하기 전에는 공구의 전원을 끄고 톱날이 완전히 멈출 때까지 기다립니다.
7. 톱날을 바꾸거나 점검하기 전에는 공구의 플러그를 빼 주십시오.
8. 공구를 운반하기 전에는 움직이고 있는 부분을 모두 고정하여 주십시오.
9. 커터 헤드 부분을 잠그는 스톱퍼 핀은 이동 및 보관 용이며, 절단용이 아닙니다.
10. 가연성 액체나 기체 주변에서 공구를 사용하지 마십시오. 전기로 작동하는 공구가 가연성 액체나 가스에 노출되면 폭발하거나 화재를 일으킬 수 있습니다.
11. 작동하기 전에 날에 금이 가거나 손상된 곳이 없는지 주의깊게 점검하여 주십시오. 금이 갔거나 손상된 날은 즉시 교체하여 주십시오.
12. 본 공구에 규정된 플랜지만을 사용하여 주십시오.
13. 축, 플랜지(특히 설치면) 혹은 볼트에 손상이 가지 않도록 주의하여 주십시오. 이러한 부품에 손상이 가면 날이 고장날 수 있습니다.
14. 작동 중 움직이지 않도록 턴베이스를 완전히 고정하여 주십시오.
15. 안전을 위해 작동 전 테이블 위에 있는 부스리기, 작은 조각들을 제거하여 주십시오.
16. 못을 제거하여 주십시오. 작동하기 전에 작업물에 못이 있는지 점검하고, 있을 경우 모두 제거하여 주십시오.
17. 스위치를 켜기 전에 샤프트 록이 해제되었는지 확인하여 주십시오.
18. 가장 낮은 위치에서 날이 턴베이스에 닿지 않도록 주의하여 주십시오.
19. 핸들을 짊어 주십시오. 가동 및 정지 시 톱이 위 아래로 약간씩 움직인다는 것을 명심하여 주십시오.
20. 스위치를 켜기 전에 날이 작업물에 닿지 않도록 주의하여 주십시오.
21. 실제 작업물에 공구를 사용하기 전에 잠시 동안 공회전시켜 주십시오. 진동과 흔들림을 살펴보고자 잘못 설치되었는지 날의 균형이 맞는지를 확인하여 주십시오.
22. 절단하기 전에 날이 전속력에 이를 때까지 기다려 주십시오.
23. 어떤 비정상적인 상황이라도 감지되면 즉시 작동을 멈춰 주십시오.
24. ON 위치에서 스위치를 잠그지 마십시오.
25. 특히 반복적이고 단조로운 작동 시 항상 주의의 기울여 주십시오. 잘못된 안전의식은 큰 사고를 부를 수 있습니다. 날은 상당히 위험하오니 항상 주의하여 주십시오.
26. 항상 본 취급 설명서에서 권장하는 부속품을 사용하여 주십시오. 연삭 휠과 같은 부적절한 부속품을 사용하면 상해를 입을 수 있습니다.
27. 목재, 알루미늄 또는 그와 비슷한 소재가 아닌 다른 소재를 절단하기 위해 톱을 사용하지 마십시오.
28. 톱질 시 집진 장치에 원형톱을 연결하여 주십시오.
29. 절단할 소재에 맞는 톱날을 선택하여 주십시오.
30. 구멍을 뚫을 때는 주의하여 주십시오.
31. 절단 보드가 닳았을 때는 교환하여 주십시오.
32. 고속철로 제조된 톱날을 사용하지 마십시오.
33. 작동 시 발생하는 일부 먼지는 암, 선천성 결손증 또는 기타 생식기에 영향을 미치는 것으로 알려진 화학물질을 포함하고 있습니다. 이러한 화학물질의 예는 다음과 같습니다.
 - 납성분 함유 페인트 재료로부터 나오는 납
 - 화학적으로 처리된 목재로부터 나오는 비소 및 크롬. 이러한 물질에 노출됨으로써 발생하는 위험은 이러한 종류의 일을 얼마나 자주 하느냐에 따라 다릅니다. 이러한 화학물질에 대한 노출을 줄이려면, 환기가 잘 되는 곳에서 작업하고, 미세 분자를 거르도록 특별히 고안된 방진 마스크와 같이 승인된 안전 장비를 갖추고 작업하여 주십시오.
34. 방출되는 소음을 줄이려면, 항상 날을 날카롭고 깨끗하게 유지하여 주십시오.
35. 작업자는 기계의 사용, 조정 및 작동을 제대로 훈련하여 주십시오.
36. 바르게 연마된 톱날을 사용하여 주십시오. 톱날에 기재된 최대 속도를 준수하여 주십시오.
37. 공구가 작동하고 있는 동안 절단 영역으로부터 작업물의 절단된 부분이나 다른 부분을 제거하지 마십시오.
38. **EN847-1**을 따르는 제조사가 추천하는 톱날만을 사용하십시오.
39. 톱날(연제든지) 사용할 수 있는 홀더로 톱날을 이동 시킬 때 과한 재료를 사용하려면 장갑을 껌 주십시오.
40. 레이저를 장착한 경우 다른 유형의 레이저로 교체하지 않아 주십시오. 수리할 때는 올바른 절차를 따라 주십시오.

본 취급설명서를 잘 보관하여 주십시오. 오.

설치

작업대에 올려놓기

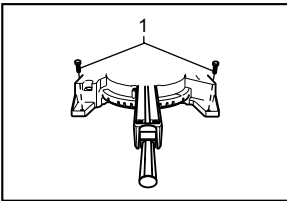
공구가 선적될 때 핸들은 스토퍼 핀으로 가장 낮은 위치에 잠겨져 있습니다. 핸들을 약간 내리고 스토퍼 핀을 당겨 스토퍼 핀을 해제합니다.



1. 스토퍼 핀

003923

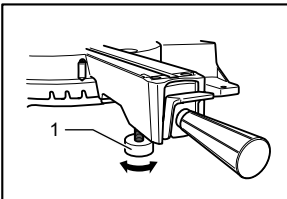
본 공구는 공구의 베이스에 제공된 볼트 구멍을 사용하여 같은 높이에서 표면이 안정되도록 2개의 볼트로 조여야만 합니다. 이를 통해 뒤집어짐과 상해를 방지할 수 있습니다.



1. 볼트

003924

공구를 안정되게 유지하려면 조정 볼트를 시계 방향 혹은 시계 반대 방향으로 돌려 바닥 표면에 닿도록 합니다.



1. 조정 볼트

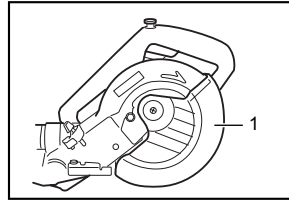
003925

기능 설명

△경고:

- 공구의 기능을 조정하거나 점검하기 전에는 항상 공구의 스위치가 꺼져 있고 플러그가 빠져 있는지를 확인하여 주십시오.

날 보호 커버



1. 날 보호 커버

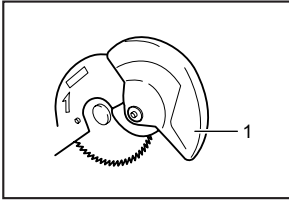
002252

핸들을 내리면 날 보호 커버가 자동으로 올라옵니다. 보호 커버에는 스프링이 장착되어 있어 절단이 끝나 핸들이 올라가면 날 보호 커버가 원래의 위치로 되돌아 갑니다. 날 보호 커버 또는 보호 커버에 부착되어 있는 스프링을 부수거나 제거하지 마십시오.

개인의 안전을 위해, 항상 날 보호 커버의 상태를 최상으로 유지합니다. 날 보호 커버가 불규칙하게 작동할 때는 즉시 수정합니다. 보호 커버가 제자리로 돌아오는지를 점검합니다. 날 보호 커버 또는 스프링이 손상되고, 결함이 있거나, 제거되었을 경우에는 공구를 절대 사용하지 마십시오. 이는 매우 위험하며, 심각한 대인 상해를 야기할 수 있습니다.

투명한 날 보호 커버가 더러워지거나, 틈밥이 달라 붙어 날을 보기가 어려운 경우에는, 틈밥의 플러그를 빼고 젖은 천으로 보호 커버를 조심스럽게 닦아 주십시오. 플라스틱 보호 커버에 용제 또는 석유계통의 클리너를 사용하지 마십시오.

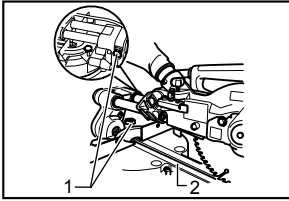
날 보호 커버가 특히 더러워 보호 커버를 통해 보는 것이 불가능하다면, 제공된 육각 렌치를 사용하여 중앙 커버를 지지하고 있는 육각 소켓 볼트를 풀어 주십시오. 시계 반대 방향으로 육각 소켓 볼트를 돌려 푼 다음, 날 보호 커버와 중앙 커버를 들어 올립니다. 날 보호 커버를 올리면 청소 작업을 보다 완벽하고 효율적으로 할 수 있습니다. 청소가 다 끝나면, 위의 과정을 반대로 하여 볼트를 고정시킵니다. 날 보호 커버를 지지하고 있는 스프링을 제거하지 마십시오. 날 보호 커버가 노후되거나 자외선 노출로 인해 변색된 경우에는 마끼다 서비스 센터에 의뢰하여 새로운 보호 커버로 교체하여 주십시오. 보호 커버를 부수거나 제거하지 마십시오.



1. 날 보호 커버

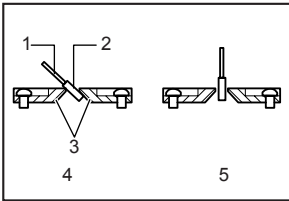
001782

절단 보드 위치 설정



1. 나비 나사
2. 절단 보드

003926



1. 톱날
2. 톱니
3. 절단 보드
4. 좌측 경사 절단
5. 직선 절단

001800

본 공구에는 절단이 끝나는 지점에서 찢어지는 것을 최소화하기 위해 턴베이스에 절단 보드가 장착되어 있습니다. 절단 보드는 톱날이 절단 보드에 닿지 않도록 출고 시 조정됩니다. 사용하기 전에 절단 보드를 다음과 같이 조정합니다.

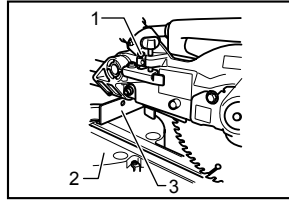
먼저, 공구의 플러그를 뺍니다. 절단 공구를 고정하고 있는 모든 나사(좌우 각각 2개씩)를 풀니다. 절단 보드를 손으로 쉽게 이동할 수 있을 정도로만 다시 조입니다. 핸들을 완전히 내린 다음 스톱퍼 핀을 밀어 핸들을 낮은 위치에서 잠급니다. 슬라이드 핀을 고정하고 있는 두 개의 클램프 나사를 풀니다. 작업자 쪽으로 캐리지를 완전히 당깁니다. 절단 보드가 톱니의 측면과 닿도록 절단 보드를 조정합니다. 전면 나사를 조입니다. 단, 너무 단단히 조이지는 마십시오. 절단 보드가 톱니의 측면과 닿도록 캐리지를 가이드 펜스 쪽으로 완전히 민 다음 절단 보드를 조정합니다. 후면 나사를 조입니다. 단, 너무 단단히 조이지는 마십시오.

절단 보드를 조정한 다음 스톱퍼 핀을 풀고 핸들을 올립니다. 모든 나사를 단단히 조입니다.

주의:

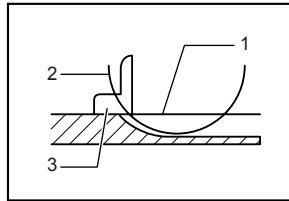
- 경사각을 조정하기 전이나 후에는 반드시 위와 같이 절단 보드를 조정하여 주십시오.

최대 절단 능력 유지



1. 조정 볼트
2. 턴베이스
3. 가이드 펜스

003927



1. 턴테이블의 상판
2. 날 주변
3. 가이드 펜스

005516

본 공구는 출고 시 190mm 톱날에 대해 최대 절단 능력을 제공하도록 조정되어 있습니다.

새로운 날을 설치할 때는 반드시 날의 하부 한계 위치를 점검하고 필요하다면 다음과 같이 조정합니다.

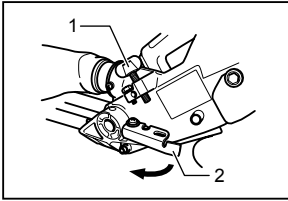
먼저, 공구의 플러그를 뺍니다. 캐리지를 가이드 펜스 쪽으로 완전히 민 다음 핸들을 완전히 내립니다. 가이드 펜스의 전면이 턴베이스의 윗면에 닿는 지점에서 육각 렌치를 이용하여 날의 표면이 턴베이스의 윗면보다 약간 낮아질 때까지 조정 볼트를 돌립니다.

공구의 플러그가 빠진 상태로 하부 베이스의 어떤 부분과도 닿지 않도록 핸들을 아래로 쥘면서 손으로 날을 회전시킵니다. 필요하다면 다시 약간 조정합니다.

경고:

- 새로운 날을 설치한 다음에는 핸들이 완전히 아래로 내려갈 때 항상 날이 하부 베이스의 어떤 부분과도 닿지 않도록 주의하여 주십시오. 항상 공구의 플러그를 빼고 이 작업을 하여 주십시오.

스토퍼 암

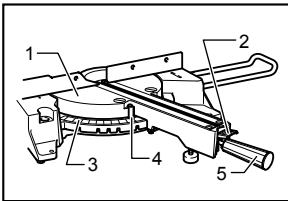


1. 조정 나사
2. 스톱퍼 암

003928

스토퍼 암을 이용하여 날의 하부 한계 위치를 쉽게 조정할 수 있습니다. 조정하시려면 그림과 같이 스톱퍼 암을 화살표 방향으로 움직입니다. 핸들이 완전히 내려갔을 때 날이 원하는 위치에 멈추도록 조정 나사를 조정합니다.

미터각 조정



1. 베이스
2. 잠금 레버
3. 미터 눈금
4. 포인터
5. 그림

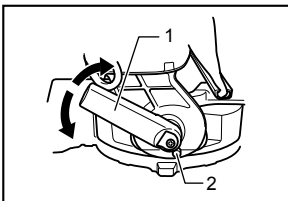
003929

그림을 시계 반대 방향으로 돌려서 풉니다. 잠금 레버를 누르면서 베이스를 돌립니다. 포인터가 미터 눈금에서 원하는 각도를 가리키는 위치로 그림이 이동되었을 때 그림을 시계 방향으로 돌려 단단히 조입니다.

△ 주의:

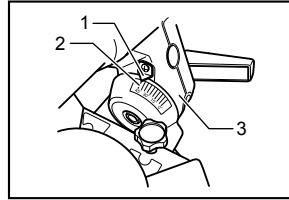
- 베이스를 돌릴 때는 핸들을 완전히 올려 주십시오.
- 미터각을 변경한 다음에는 반드시 그림을 단단히 조여 베이스를 고정시켜 주십시오.

경사각 조정



1. 레버
2. 해제 버튼

003930



1. 포인터
2. 경사 눈금
3. 암

003931

경사각을 조정하려면 공구 뒤에서 레버를 시계 반대 방향으로 풉니다.

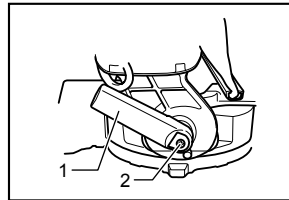
포인터가 경사 눈금에서 원하는 각도를 가리킬 때까지 핸들을 왼쪽으로 밀어 톱날을 기울입니다. 그런 다음 레버를 시계 방향으로 단단히 조여 암을 고정시킵니다.

레버를 푼 다음 날을 왼쪽으로 살짝 기울인 상태에서 공구 뒤의 해제 버튼을 눌러 오른쪽으로 날을 기울입니다. 해제 버튼을 누른 상태에서 톱날을 오른쪽으로 기울입니다.

△ 주의:

- 톱날을 기울일 때는 핸들을 완전히 올려 주십시오.
- 경사각을 변경한 다음에는 항상 레버를 시계 방향으로 조여 암을 고정시켜 주십시오.
- 경사각을 변경할 때에는 '절단 보드 위치 설정' 부분에서 설명한 것과 같이 절단 보드를 적절하게 위치시켜 주십시오.

레버 위치 조정



1. 레버
2. 나사

003932

레버가 완전히 조여지지 않으면 레버는 30°씩 위치가 바뀔 수 있습니다.

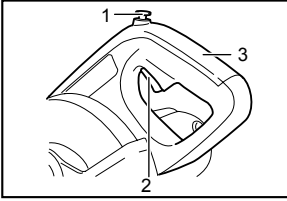
공구 후면 레버를 제거한 다음 살짝 위로 다시 설치합니다. 나사로 레버를 단단히 고정시킵니다.

스위치 작동

△ 주의:

- 공구의 플러그를 연결하기 전에 반드시 스위치가 울바르게 작동하며 스위치를 눌렀을 때 '꺼짐' 위치로 되돌아오는지를 확인하여 주십시오.
- 공구를 사용하지 않을 때는 잠금 해제 버튼을 빼서 안전한 장소에 보관하여 주십시오. 무단 조작을 방지할 수 있습니다.

- 잠금 해제 버튼을 누르지 않은 채 스위치를 세게 당기지 마십시오. 스위치가 파손될 수 있습니다. 유럽 이외의 국가용



1. 잠금 해제 버튼
2. 스위치
3. 핸들

002253

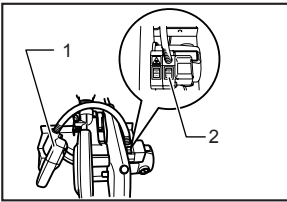
스위치가 실수로 당겨지는 것을 방지하기 위해 잠금 해제 버튼이 장착되어 있습니다. 공구를 가동하려면 잠금 해제 버튼을 누른 다음 스위치를 당깁니다. 멈추려면 스위치를 놓습니다.

⚠ 경고:

- 스위치가 온전하게 작동하지 않으면 공구를 절대 사용하지 마십시오. 작동이 잘 되지 않는 스위치가 장착된 공구는 매우 위험하므로 수리한 후에 사용하여 주십시오.
- 안전을 위해 본 공구에는 부주의하게 가동되는 것을 방지해 주는 잠금 해제 버튼이 장착되어 있습니다. 잠금 해제 버튼을 누르지 않고 스위치를 당겼을 때 공구가 작동된다면 절대 공구를 사용하지 마십시오. 사용하기 전에 마끼다 서비스 센터에 공구의 수리를 의뢰하여 주십시오.
- 잠금 해제 버튼에 테이프를 부착하지 마십시오. 기능이 손상될 수 있습니다.

램프 점등

LS0714F, LS0714FL 모델



1. 불빛
2. 점등 스위치

005518

⚠ 주의:

- 내우 등이 아닙니다. 물로 등을 씻거나 비가 오거나 젖은 곳에서 사용하지 마십시오. 그렇지 않으면 전기 감전되거나 연기가 납니다.
- 끈 후 바로 또는 켜져 있는 동안 등의 렌즈를 만지지 마십시오. 화상을 입을 수 있습니다.
- 등에 충격을 가하면 손상되거나 사용 수명이 짧아집니다.

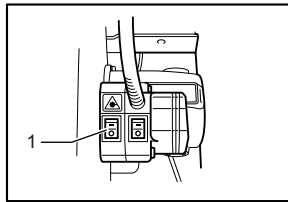
- 불빛을 눈으로 향하지 마십시오. 눈이 손상될 수 있습니다.
 - 켜져 있을 때 섬유, 상자, 판지 등과 같은 물체로 등을 덮으면 점화되어 화재가 날 수 있습니다. 램프를 켜려면 스위치의 뒷부분을 밀고 끄려면 아랫부분을 밀니다.
- 빛이 비치는 영역을 바꾸려면 등을 옮깁니다.

참고:

- 마른 천을 사용해 램프 렌즈의 먼지를 제거하여 주십시오. 조도를 떨어뜨릴 수 있으므로 등 렌즈를 손상시키지 않도록 주의하여 주십시오.

레이저 빔 작동

LS0714FL, LS0714L 모델



1. 레이저용 스위치

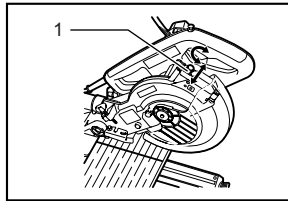
005519

⚠ 주의:

- 레이저 광선을 들여다 보지 마십시오. 직접적으로 레이저 빔을 쬐면 시력이 손상될 수도 있습니다.
- 레이저 발광, 광선을 직접 들여다 보거나 CLASS 2M 레이저 제품 등의 광 계측 기기를 사용하여 직접 보지 마십시오.

레이저 빔을 켜려면, 스위치의 위쪽(I)을 누릅니다. 끄려면 아래쪽(O)을 누릅니다.

다음과 같이 조절 나사를 조정함으로써 톱날의 좌, 우측으로 레이저 선을 움직일 수 있습니다.



1. 조절 나사

005520

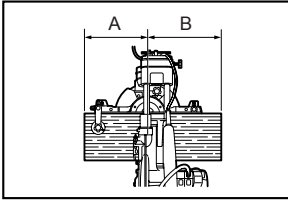
1. 조절 나사를 시계 반대 방향으로 돌려 풉니다.
2. 조절 나사를 푼 상태에서 조절 나사를 좌측 혹은 우측으로 끝까지 밀니다.
3. 더 이상 밀리지 않는 곳에서 조절 나사를 단단히 조입니다.

레이저 선은 날의 측면(절단 위치)에서 1mm 이내에 오도록 출고 시 조절됩니다.

참고:

- 실내 혹은 실외에서 직사광선 때문에 레이저 선이 희미하여 거의 또는 전혀 보이지 않을 때는 직사광선에 노출되지 않는 곳에 작업장을 다시 준비합니다.

레이저 선 맞추기



005521

절단 용도에 따라 날의 좌, 우측으로 레이저 선을 이동할 수 있습니다. 이동 방법에 관해서는 '레이저 빔 작동' 부분의 설명을 참조합니다.

참고:

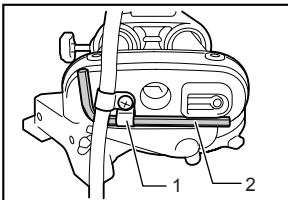
- 복합 절단(경사각 45° 및 미터각 우 45°) 시 가이드 펜스 측면에 레이저 선과 절단선을 맞출 때 가이드 펜스에 맞대어 목재를 사용하여 주십시오.
 - A) 작업물의 좌측에서 정확한 크기를 구할 때 레이저 선을 날의 좌측으로 이동합니다.
 - B) 작업물의 우측에서 정확한 크기를 구할 때 레이저 선을 날의 우측으로 이동합니다.
- 레이저 선과 작업물의 절단선을 맞춥니다.

조립

⚠경고:

- 공구로 작업하기 전에는 항상 공구의 스위치가 꺼져 있고 플러그가 빠져 있는지를 확인하여 주십시오.

육각 렌치 보관

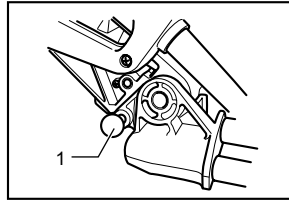


012596

육각 렌치는 그림과 같이 보관되어 있습니다. 육각 렌치를 사용할 때는 렌치 홀더로부터 잡아 당깁니다. 육각 렌치를 사용한 다음에는 렌치 홀더에 다시 끼웁니다.

1. 렌치 홀더
2. 육각 렌치

톱날의 설치 및 제거



003923

1. 스토퍼 핀

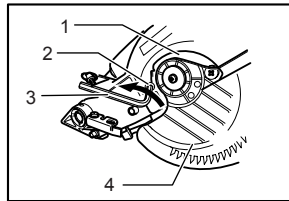
⚠경고:

- 날을 설치하거나 제거하기 전에는 항상 공구의 스위치가 꺼져 있고 플러그가 빠져 있는지를 확인하여 주십시오.

⚠주의:

- 날을 설치하거나 제거할 때는 제공된 마카다 육각 렌치만을 사용하여 주십시오. 다른 렌치를 사용하면 육각 소켓 볼트가 너무 꽉 조여지거나 덜 조여질 수 있습니다. 이는 상해를 야기할 수 있습니다.

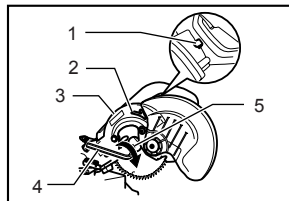
스토퍼 핀을 밀어서 올려진 위치에서 핸들을 잠급니다. 날을 제거하려면 육각 렌치를 이용하여 중앙 커버를 지지하고 있는 육각 소켓 볼트를 시계 반대 방향으로 돌려 풉니다. 날 보호 커버와 중앙 커버를 올립니다.



012586

1. 중앙 커버
2. 육각 소켓 볼트
3. 육각 렌치
4. 안전 커버

샤프트 록을 눌러 스프링들을 잠그고 육각 렌치를 사용하여 육각 소켓 볼트를 시계 방향으로 풉니다. 그리고 육각 소켓 볼트, 외부 플랜지와 날을 제거합니다.

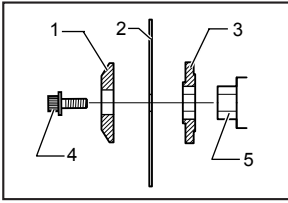


012587

1. 샤프트 록
2. 화살표
3. 날 케이스
4. 육각 렌치
5. 육각 소켓 볼트

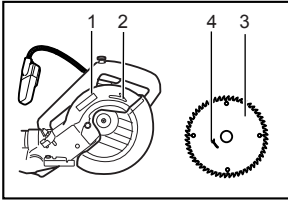
날을 설치하려면 날 표면에 있는 화살표의 방향이 날 케이스에 있는 화살표의 방향과 일치하는지를 확인한 다음 스프링들에 조심스럽게 날을 올려놓습니다. 외부 플랜지와 육각 소켓 볼트를 설치한 다음 샤프트 록을 누르면서 육각 렌

치를 이용하여 육각 소켓 볼트(왼쪽으로 돌리는 볼트)를 시계 반대 방향으로 조입니다.



1. 외부 플랜지
2. 톱날
3. 내부 플랜지
4. 육각 소켓 볼트 (왼쪽으로 돌리는 볼트)
5. 스피들

012719

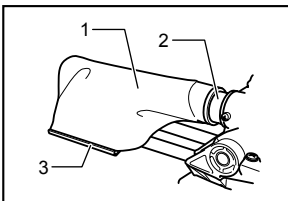


1. 날 케이스
1. 화살표
1. 톱날
1. 화살표

005523

날 보호 커버와 중앙 커버를 원래의 위치로 되돌립니다. 그리고 시계 방향으로 육각 소켓 볼트를 조여 중앙 커버를 고정합니다. 스토퍼 핀을 당겨 올라간 위치에서 핸들을 끕니다. 핸들을 내려 날 보호 커버가 제대로 움직이는지를 확인합니다. 절단 작업을 하기 전에 샤프트록이 스피들을 해제시켰는지 확인합니다.

더스트 백(별매품)



1. 더스트 백
2. 더스트 노즐
3. 조임구

003937

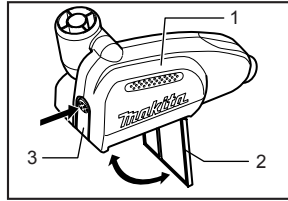
더스트 백을 사용하면 절단 작업을 깨끗하게 할 수 있고 집진을 쉽게 할 수 있습니다. 더스트 백을 부착하려면 더스트 노즐에 장착합니다.

더스트 백이 반쯤 차면, 더스트 백을 공구로부터 제거한 후 조임구를 당겨서 빼냅니다. 집진을 방해할 수도 있는 내부에 부착된 먼지들이 제거되도록 가볍게 톱 톱 치면서 더스트 백의 내용물을 비웁니다.

참고:

- 본 공구에 마끼다 진공 청소기를 연결하면 보다 효율적이고 깨끗하게 작업할 수 있습니다.

더스트 박스(별매품)



1. 더스트 박스
2. 커버
3. 버튼

006793

더스트 노즐에 더스트 박스를 삽입합니다.

가능한 빨리 더스트 박스를 비웁니다.

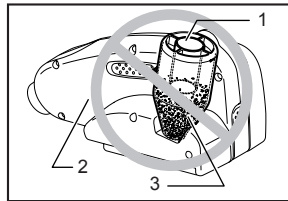
더스트 박스를 비우려면, 버튼을 눌러 커버를 열고 톱밥을 버립니다. 원래 위치에 커버를 되돌리고 잠급니다. 더스트 박스는 공구의 더스트 노즐 가까이에서 돌리면서 당기면 쉽게 제거할 수 있습니다.

참고:

- 본 공구에 마끼다 진공 청소기를 연결하면 보다 효율적이고 깨끗하게 작업할 수 있습니다.

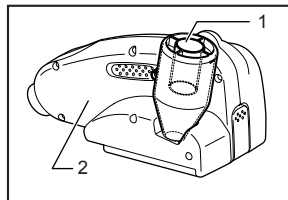
주의:

- 집진된 톱밥 높이가 실린더 부분에 닿기 전에 더스트 박스를 비워 주십시오.



1. 실린더 부분
2. 더스트 박스
3. 톱밥

006792



1. 실린더 부분
2. 더스트 박스

006794

작업을 고정

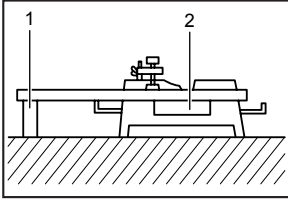
경고:

- 항상 바이스로 작업을 올바르게 단단히 고정시켜 주십시오. 그렇지 않으면 공구가 손상되거나 작업물이 부서질 수 있습니다. 대인 상해 또한 야기될 수 있

습니다. 그리고 절단 작업 후에는 날이 완전히 멈출 때까지 날을 들어올리지 마십시오.

⚠ 주의:

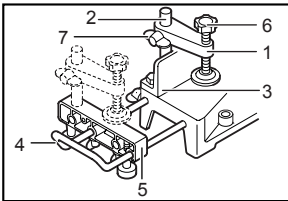
- 길이가 긴 작업물을 절단할 때에는 턴베이스의 상판 만큼 높은 지지대를 사용하여 주십시오. 작업물을 고정시키기 위해 수직 바이스 또는 수평 바이스에만 전적으로 의존하지 마십시오. 얇은 소재는 휘어질 수 있습니다. 날이 끼거나 반동 현상을 피하려면 작업물 전체 길이보다 길게 지지하여 주십시오.



001549

1. 지지대
2. 턴베이스

수직 바이스



002255

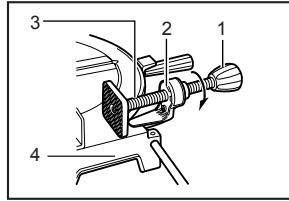
1. 바이스 양
2. 바이스 로드
3. 가이드 펜스
4. 출더
5. 출더 조립 부품
6. 바이스 노브
7. 나사

수직 바이스는 가이드 펜스 혹은 출더 조립 부품(별매품)의 좌, 우측의 두 곳 중 어느 곳에나 설치할 수 있습니다. 가이드 펜스 혹은 출더 부품의 구멍에 바이스 로드를 끼운 다음 나사를 조여 바이스 로드를 고정시킵니다. 작업물의 두께와 모양에 따라 바이스 양을 놓고 나사를 조여 바이스 양을 고정합니다. 바이스 양을 고정할 나사가 가이드 펜스에 닿으면 바이스 양의 반대쪽에 나사를 설치합니다. 핸들을 완전히 낮추고 캐리지를 당기거나 밀 때 공구의 어떤 부분이 바이스에 닿지 않도록 주의합니다. 일 부분이 바이스에 닿으면 바이스의 위치를 다시 조정합니다. 가이드 펜스와 턴베이스에 맞대어 작업물을 누릅니다. 원하는 절단 위치에 작업물을 놓고 바이스 노브를 돌려 단단히 고정합니다.

⚠ 주의:

- 작동 시에는 작업물이 바이스로 가이드 펜스와 턴베이스에 단단히 고정되어야만 합니다.

수평 바이스(별매품)



001807

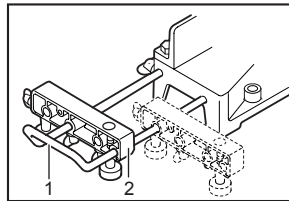
1. 바이스 노브
2. 돌출물
3. 바이스 샤프트
4. 베이스

수평 바이스는 베이스의 좌, 우측 어느 곳에나 설치할 수 있습니다. 바이스 노브를 시계 반대 방향으로 돌리면 나사가 풀리고 바이스 샤프트가 안쪽으로 빠르게 이동합니다. 그리고 바이스 노브를 시계 방향으로 돌려 나사가 풀리지 않도록 합니다. 돌출물이 가장 위에 닿을 때까지 바이스 노브를 부드럽게 시계 방향으로 돌린 다음 단단히 조여 작업물을 바이스 노브가 시계 방향으로 돌아가는 동안 밀어 넣거나 당기면 돌출물이 한 각도에서 멈춥니다. 이런 경우, 바이스 노브를 시계 방향으로 천천히 다시 돌리기 전에 나사가 풀릴 때까지 시계 반대 방향으로 돌립니다. 수평 바이스로 고정될 수 있는 작업물의 최대 폭은 120mm입니다.

⚠ 주의:

- 돌출물이 가장 위에 위치했을 때만 작업물을 잡아 주십시오. 그렇지 않으면 작업물을 충분히 고정시킬 수 없습니다. 이로 인해 작업물이 빠지거나, 날이 손상되거나, 통제력을 상실하여 대인 상해를 야기할 수 있습니다.

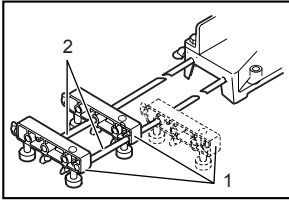
출더와 출더 조립 부품(별매품)



002247

1. 출더
2. 출더 조립 부품

출더와 출더 조립 부품은 수평으로 작업물을 지지하는 편리한 수단으로 어느 쪽에나 설치할 수 있습니다. 그림과 같이 설치합니다. 그리고 나사를 꼭 조여 출더와 출더 조립 부품을 고정시킵니다. 긴 작업물을 절단할 때는 출더 로드 조립 부품(별매품)을 이용합니다. 2개의 출더 조립 부품과 2개의 로드 12가 포함되어 있습니다.



1. 홀더 조립 부품
2. 로드 12

002246

△ 주의:

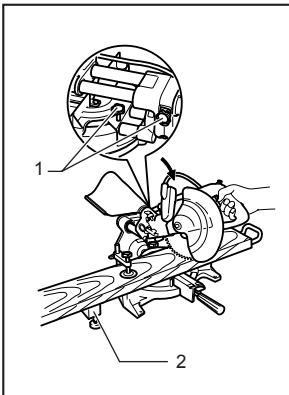
- 정확한 절단과 위험을 야기할 수 있는 공구의 통체적 상실을 방지하기 위해 길이가 긴 작업물은 항상 턴베이스의 윗면과 같은 높이로 지지하여 주십시오.

작동

△ 주의:

- 사용하기 전에 스토퍼 핀을 당겨 아래 위치에서 핸들을 놓아 주십시오.
- 스위치를 켜기 전에 날이 작업물 등에 닿지 않도록 주의하여 주십시오.
- 절단 시 핸들에 과도한 압력을 가하지 마십시오. 너무 강한 힘은 모터의 과부하 및 절단 능력의 저하를 야기할 수 있습니다. 원활하게 절단되고 날 속도가 크게 저하되지 않을 정도로만 힘을 주어 핸들을 돌려 주십시오.
- 절단 작업을 위해 핸들을 아래로 부드럽게 밀어 주십시오. 과도하게 힘을 주어 핸들을 누르거나 핸들 측면에 힘을 가하면 날이 떨어져 작업물에 흠집(톱 자국)이 남으며 절단의 정확도가 떨어집니다.
- 슬라이드 절단 중에는 중간에 멈추지 말고 캐리지를 가이드 펜스 쪽으로 부드럽게 밀어 주십시오. 절단 중 캐리지의 이동이 멈추면 작업물에 흠집이 남고 절단의 정확도가 떨어집니다.

1. 프레스 절단(소형 작업물 절단)



005524

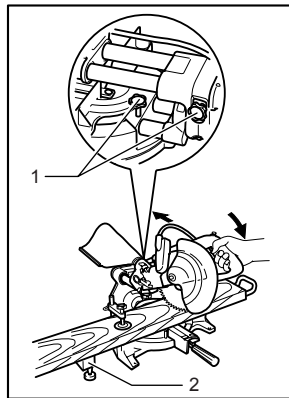
1. 슬라이드 폴을 고정하고 있는 두 개의 클램프 나사
2. 홀더 조립 부품 (별매품)

높이 50mm 이하, 넓이 97mm 이하의 작업물은 다음과 같은 방법으로 절단할 수 있습니다.

가이드 펜스 쪽으로 캐리지를 완전히 밀 다음 슬라이드 폴을 고정하고 있는 두 개의 클램프 나사를 시계 방향으로 조여 캐리지를 고정합니다. 바이스로 작업물을 고정시킵니다. 날이 다른 물체에 닿지 않은 상태에서 공구의 스위치를 켜고 공구를 아래로 낮추기 전에 날이 전속력에 이를 때까지 기다립니다. 그런 다음 완전히 아래로 핸들을 천천히 낮춰 작업물을 절단합니다. 절단이 끝났을 때는 공구의 스위치를 끄고 날이 완전히 멈출 때까지 기다린 다음 날을 완전히 위로 올려진 상태로 되돌립니다.

△ 주의:

- 작업 중에 캐리지가 움직이지 않도록 슬라이드 폴을 고정하고 있는 두 개의 클램프 나사를 시계 방향으로 단단히 조입니다. 단단히 조이지 않으면 예기치 못한 날의 반동 현상이 발생할 수 있으며, 이로 인해 심각한 대인 상해가 야기될 수 있습니다.
2. 슬라이드(푸시) 절단(넓은 작업을 절단)



005525

1. 슬라이드 폴을 고정하고 있는 두 개의 클램프 나사
2. 홀더 조립 부품 (별매품)

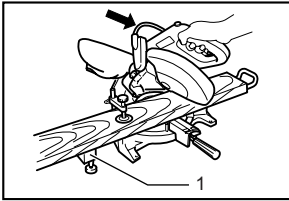
캐리지가 자유롭게 미끄러질 수 있도록 슬라이드 폴을 고정하고 있는 두 개의 클램프 나사를 시계 반대 방향으로 돌려서 풀니다. 바이스로 작업물을 고정시킵니다. 작업자 쪽으로 캐리지를 완전히 당깁니다. 날이 다른 물체에 닿지 않은 상태에서 공구의 스위치를 켜고 날이 전속력에 이를 때까지 기다립니다. 핸들을 아래로 밀 후 작업물을 거쳐 가이드 펜스 쪽으로 캐리지를 밀니다. 절단이 끝났을 때는 공구의 스위치를 끄고 날이 완전히 멈출 때까지 기다린 다음 날을 완전히 위로 올려진 상태로 되돌립니다.

△ 주의:

- 슬라이드 절단을 할 때는 먼저 캐리지를 작업자 쪽으로 완전히 당기고 핸들을 완전히 아래 쪽으로 눌러 내린 다음 캐리지를 가이드 펜스 쪽으로 밀어 주십시오. 캐리지가 작업자 쪽으로 완전히 당겨지지 않은

상태에서는 절대로 절단을 시작하지 마십시오. 캐리지를 완전히 당기지 않은 상태에서 슬라이드 절단을 하거나 작업자 방향으로 슬라이드 절단을 하면, 예기치 못하게 날이 반동하여 심각한 대인 상해를 입을 우려가 있습니다.

- 스토퍼 핀을 눌러 낮은 위치에서 핸들을 잠근 채 슬라이드 절단을 하지 마십시오.
 - 날이 회전하고 있는 동안 캐리지를 고정하고 있는 클램프 나사를 풀지 마십시오. 심각한 상해를 야기할 수 있습니다.
3. 원형 절단
앞에서 다른 '미터각 조정' 부분을 참조합니다.
4. 경사 절단



005526

1. 홀더 조립 부품 (별매품)

경사각(앞에서 다른 '경사각 조정' 부분 참조)을 설정하려면 레버를 풀고 톱날을 기울입니다. 선택된 경사각을 안전하게 고정하려면 레버를 단단히 다시 조입니다. 바이스로 작업물을 고정시킵니다. 캐리지를 작업자 쪽을 향해 위로 완전히 당깁니다. 날이 다른 물체에 닿지 않은 상태에서 공구의 스위치를 켜고 날이 전속력에 이를 때까지 기다립니다. 그리고 날과 수평으로 압력을 가하면서 완전히 아래로 핸들을 천천히 낮춘 다음 캐리지를 가이드 펜스 쪽으로 밀어 작업물을 자릅니다. 절단이 끝났을 때는 공구의 스위치를 끄고 날이 완전히 멈출 때까지 기다린 다음 날을 완전히 위로 올려진 상태로 되돌립니다.

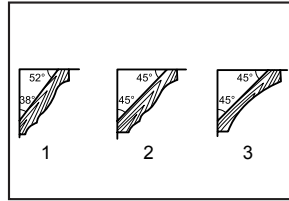
△ 주의:

- 경사 절단 중 경사 방향으로 날이 내려가지 않도록 하십시오. 톱날이 지나가는 자리에 손을 대지 마십시오.
 - 경사 절단 중에 절단 조각이 날의 측면에 걸려버리는 상황이 일어날 수 있습니다. 날이 회전하고 있는 동안 날이 올라가면 날에 이 조각이 붙어 조각이 흩날릴 위험이 있습니다. 따라서 날이 완전히 멈춘 후에만 날을 올려 주십시오.
 - 핸들을 누를 때는 날과 수평으로 힘을 가하여 주십시오. 절단하는 동안 수평으로 힘을 주지 않으면 날 각도가 바뀌어 섬세한 절단 작업을 할 수 없습니다.
5. 복합 절단
복합 절단은 작업물에서 미터각이 절단되는 것과 동시에 경사각이 만들어지는 과정입니다. 복합 절단은 아래 표에 나와 있는 각도에서 실행될 수 있습니다.

| 미터각 | 경사각 |
|----------|------------|
| 좌, 우 45° | 좌 0° - 45° |
| 우 50° | 좌 0° - 40° |
| 우 55° | 좌 0° - 30° |
| 우 57° | 좌 0° - 25° |

006393

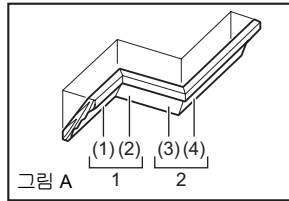
- 복합 절단을 할 때는 '프레스 절단' '슬라이드 절단' '원형 절단' 및 '경사 절단' 부분의 설명을 참조합니다.
6. 크라운 및 코브 몰딩 절단
크라운 및 코브 몰딩은 턴베이스에 평평하게 놓여진 몰딩과 함께 복합 원형톱으로 절단될 수 있습니다.



001555

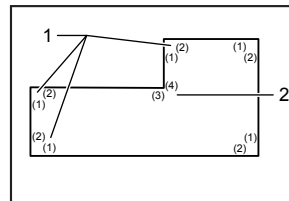
1. 52/38°형 크라운 몰딩
2. 45°형 크라운 몰딩
3. 45°형 코브 몰딩

두 가지 타입의 크라운 몰딩이 있으며, 한 가지 형태의 코브 몰딩이 있습니다. 52/38°와 45° 벽면 앵글 크라운 몰딩, 그리고 45° 벽면 앵글 코브 몰딩이 있습니다. 그림을 참조하십시오.



001556

1. 안쪽 모서리
2. 바깥쪽 모서리



001557

1. 안쪽 모서리
2. 바깥쪽 모서리

'안쪽' 90° 모서리(그림 A에서 (1)과 (2)) 및 '바깥쪽' 90° 모서리(그림 A에서 (3)과 (4))에 맞도록 만들어진 크라운 및 코브 몰딩 조인트가 있습니다.

측정

벽면의 길이를 재고 원하는 길이로 벽면 접촉면을 자르기 위해 테이블에서 작업물을 조정합니다. 반드시 작업물의 뒷면에서 절단 작업물의 길이가 벽면 길이와 동일인지 확인합니다. 절단 길이와 절단 각도를 조정합니다. 항상 여러 조각으로 테스트 절단을 수행해 톱의 각도를 점검합니다. 크라운 및 코브 물딩을 절단할 때는 표 (A)에 표시된 대로 경사각과 미터각을 설정하고 표 (B)에 표시된 대로 톱 베이스 위에 물딩을 놓습니다.

좌측 경사 절단의 경우

표 (A)

| | 그림 A에서 물딩 위치 | 경사각 | | 미터각 | |
|---------|--------------|----------|-------|----------|---------|
| | | 52/38° 형 | 45° 형 | 52/38° 형 | 45° 형 |
| 안쪽 모서리 | (1) | 좌 33.9° | 좌 30° | 우 31.6° | 우 35.3° |
| | (2) | | | 좌 31.6° | 좌 35.3° |
| 바깥쪽 모서리 | (3) | | | 우 31.6° | 우 35.3° |
| | (4) | | | 좌 31.6° | 좌 35.3° |

006361

표 (B)

| | 그림 A에서 물딩 위치 | 가이드 펜스에 대한 물딩 위치 | 마무리 조각 |
|---------|--------------|------------------------|-------------------|
| 안쪽 모서리 | (1) | 천장 접촉면이 가이드 펜스에 접해야만 함 | 마무리 조각은 날의 좌측에 있음 |
| | (2) | 벽면 접촉면이 가이드 펜스에 접해야만 함 | 마무리 조각은 날의 우측에 있음 |
| 바깥쪽 모서리 | (3) | 천장 접촉면이 가이드 펜스에 접해야만 함 | 마무리 조각은 날의 우측에 있음 |
| | (4) | | |

006362

예:

그림 A에서 (1) 위치에서 52/38°형 크라운 물딩을 절단할 경우:

- 33.9° 좌측으로 경사각 설정을 기울이고 고정합니다.
- 31.6° 우측으로 경사각 설정을 기울이고 고정합니다.
- 폭이 넓은 후면(눈에 안 보이는) 표면의 크라운 물딩을 천장 접촉면이 톱에 있는 가이드 펜스에 접한 상태에서 톱 베이스에 놓습니다.
- 사용할 마무리 조각은 절단이 끝난 다음 반드시 날의 좌측에 있어야만 합니다.

우측 경사 절단의 경우

표 (A)

| | 그림 A에서 물딩 위치 | 경사각 | | 미터각 | |
|---------|--------------|----------|-------|----------|---------|
| | | 52/38° 형 | 45° 형 | 52/38° 형 | 45° 형 |
| 안쪽 모서리 | (1) | 우 33.9° | 우 30° | 우 31.6° | 우 35.3° |
| | (2) | | | 좌 31.6° | 좌 35.3° |
| 바깥쪽 모서리 | (3) | | | 우 31.6° | 우 35.3° |
| | (4) | | | 좌 31.6° | 좌 35.3° |

006363

표 (B)

| | 그림 A에서 물딩 위치 | 가이드 펜스에 대한 물딩 위치 | 마무리 조각 |
|---------|--------------|------------------------|-------------------|
| 안쪽 모서리 | (1) | 벽면 접촉면이 가이드 펜스에 접해야만 함 | 마무리 조각은 날의 우측에 있음 |
| | (2) | 천장 접촉면이 가이드 펜스에 접해야만 함 | 마무리 조각은 날의 좌측에 있음 |
| 바깥쪽 모서리 | (3) | 벽면 접촉면이 가이드 펜스에 접해야만 함 | |
| | (4) | | |

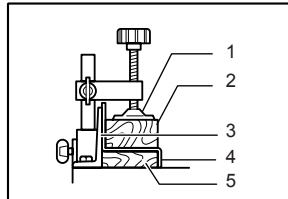
006364

예:

그림 A에서 (1) 위치에서 52/38°형 크라운 물딩을 절단할 경우:

- 33.9° 우측으로 경사각 설정을 기울이고 고정합니다.
- 31.6° 우측으로 경사각 설정을 기울이고 고정합니다.
- 폭이 넓은 후면(눈에 안 보이는) 표면의 크라운 물딩을 벽면 접촉면이 톱에 있는 가이드 펜스에 접한 상태에서 톱 베이스에 놓습니다.
- 사용할 마무리 조각은 절단이 끝난 다음 반드시 날의 우측에 있어야만 합니다.

7. 알루미늄 돌출부 절단



001844

1. 바이스
2. 스페이서 블록
3. 가이드 펜스
4. 알루미늄 돌출부
5. 스페이서 블록

알루미늄 돌출부를 고정할 때는 알루미늄의 변형을 방지하기 위해 그림과 같이 스페이서 블록이나 고철 조각을 사용합니다. 알루미늄 돌출부를 절단할 때는 날에 알루미늄 조각이 축적되는 것을 방지하기 위해 절단 윤활유를 사용합니다.

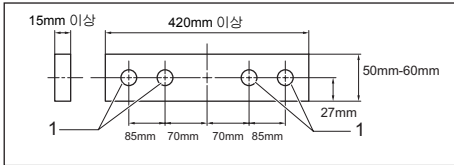
⚠ 주의:

- 두껍거나 둥근 알루미늄 돌출부를 절단하려 하지 마십시오. 두꺼운 알루미늄 돌출부는 작업하는 동안 파편이 많이 발생할 수 있고 둥근 알루미늄은 공구로 단단하게 고정시킬 수 없습니다.

8. 목재 페이싱

목재 페이싱을 사용하면 절단 작업 시 작업장에 파편이 쌓이는 것을 방지할 수 있습니다. 가이드 펜스의 구멍을 이용해 목재 페이싱을 가이드 펜스에 부착합니다.

목재 페이싱의 권장 치수는 그림을 참조합니다.

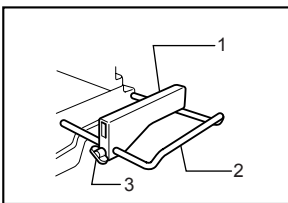


1. 구멍
002206

⚠ 주의:

- 두께가 일정한 같은 목재를 목재 페이싱으로 사용하여 주십시오.
- 나사를 이용해 목재 페이싱을 가이드 펜스에 부착하여 주십시오. 나사는 나사 머리가 목재 페이싱 표면 아래에 위치하도록 설치하여 주십시오.
- 목재 페이싱을 부착한 후에는 핸들을 내린 상태에서 터베이스를 돌리지 마십시오. 날과 목재 페이싱이 손상됩니다.

9. 절단 반복 길이



1. 세트 판
2. 홀더
3. 나사

001846

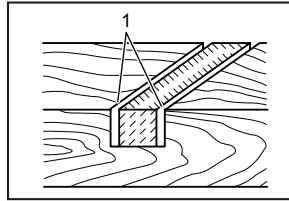
여러 개의 재료를 같은 길이(220mm-385mm)로 자를 때 세트 판(별매품)을 이용하면 효율적으로 작업할 수 있습니다. 다음 그림과 같이 홀더(별매품)에 세트 판을 설치합니다.

절단 보드의 왼쪽 혹은 오른쪽 홈과 작업물의 절단 선을 맞추고 작업물이 움직이지 않게 고정시키면서 작업물의 끝의 세트 판 플러시를 움직입니다. 그리고 나사로 세트 판을 단단히 고정시킵니다. 세트 판을 사용하지 않을 때는 나사를 풀고 바깥 쪽으로 세트 판을 돌립니다.

참고:

- 홀더 로드 조립 부품(별매품)을 사용하면 절단 반복 길이가 대략 2,200mm까지 가능해집니다.

10. 홈 절단



1. 날로 홈 절단

001563

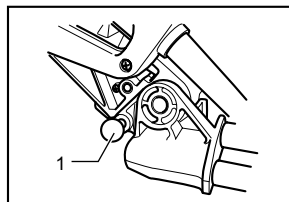
다음과 같이 진행하여 홈 절단을 할 수 있습니다. 날의 절단 깊이를 제한하기 위해 조정 나사와 스토퍼 암을 이용하여 날의 최저 한계 위치를 조정합니다. 앞에서 설명한 '스토퍼 암'을 참조합니다.

날의 최저 한계 위치를 조정하면 다음 그림과 같이 슬라이드(푸시) 절단을 이용하여 작업물의 폭을 가로질러 평행 홈을 절단합니다. 그리고 끝로 홈 사이에 있는 작업물을 제거합니다. 넓은(두꺼운) 날이나 홈이 파인 날을 이용하여 이러한 형태의 절단을 하지 마십시오. 통제력을 상실하여 대인 상해를 야기할 수 있습니다.

⚠ 주의:

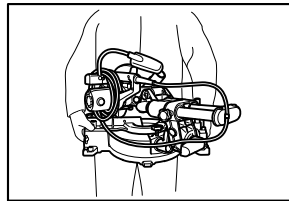
- 홈 절단 이외의 작업을 할 때는 원래의 위치로 스토퍼 암을 되돌려 놓아 주십시오.

공구 운반



1. 스토퍼 핀

003923



012607

공구의 플러그를 뺍니다. 경사각 0°에 날을 고정하고 가장 오른쪽의 미터각 위치에서 턴베이스를 고정합니다. 아래 쪽 슬라이드 풀은 작업자 쪽으로 완전히 당겨진 캐리지 위치에서 고정시키고, 위쪽 슬라이드 풀은 가이드 펜스 쪽으로 완전히 밀린 캐리지 위치에 고정시킵니다. 핸들을 완전히 낮춘 다음 스톱퍼 핀을 밀어 아래 위치에서 잠급니다. 그림과 같이 공구 베이스의 양쪽을 쥐고 공구를 운반합니다. 홀더, 더스트 백 등을 제거하면 공구를 보다 쉽게 운반할 수 있습니다.

주요:

- 공구를 운반하기 전에는 움직이고 있는 부분을 모두 고정하여 주십시오.
- 스톱퍼 핀은 절단 작업을 위한 것이 아니라 휴대 및 보관을 위한 것입니다.

유지 보수

주요:

- 점검 또는 유지 보수 작업을 하기 전에는 항상 공구의 스위치가 꺼져 있고 플러그가 빠져 있는지를 확인하여 주십시오.
- 휘발유, 벤진, 시너, 알코올 등은 사용하지 마십시오. 변색 또는 변형되거나 금이 갈 수 있습니다.

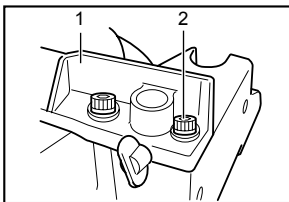
경고:

- 최상의 안전한 성능을 위해 항상 날을 날카롭고 깨끗하게 유지하여 주십시오.

절단각 조정

본 공구는 출고 시 정밀하게 조정 및 정렬되었지만 거칠게 다루면 조정에 영향을 미칠 수도 있습니다. 공구가 올바르게 정렬되지 않은 경우 다음을 수행합니다.

1. 미터각

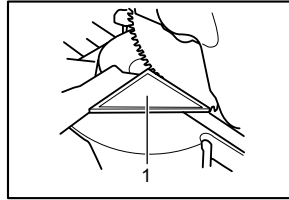


012585

1. 가이드 펜스
2. 육각 소켓 볼트

가이드 펜스 쪽으로 캐리지를 민 다음 두 클램프 나사를 조여 캐리지를 고정합니다. 턴베이스를 고정하고 있는 그림을 봅니다. 미터각 눈금에서 포인터가 0°를 가리키도록 턴베이스를 돌립니다. 그리고 0° 미터각 눈금에서 턴베이스를 시계 방향으로 조금 돌렸다가 시계 반대 방향으로 돌려 턴베이스를 고정시킵니다. (이때 포인터가 0°를 가리키지 않으면 그대로 두십시오.) 육각 렌치를 이용하여 가이드 펜스를 고정하고 있는 육각 소켓 볼트를 풀니다.

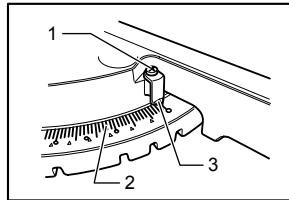
핸들을 완전히 낮춘 다음 스톱퍼 핀을 밀어 아래 위치에서 잠급니다. 삼각자, 굽자 등을 이용하여 가이드 펜스의 표면과 날의 옆면이 직각을 이루게 합니다. 그리고 우측에서부터 순서대로 가이드 펜스에 있는 육각 소켓 볼트를 단단히 조입니다.



002209

1. 삼각자

미터 눈금에서 포인터가 0°를 가리키고 있는지를 확인합니다. 포인터가 0°를 가리키지 않으면 포인터를 고정하고 있는 나사를 풀어 0°를 가리키도록 조정합니다.



003942

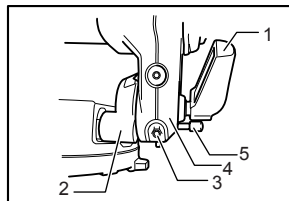
1. 나사
2. 미터 눈금
3. 포인터

2. 경사각

(1) 0° 경사각

가이드 펜스 쪽으로 캐리지를 민 다음 두 클램프 나사를 조여 캐리지를 고정합니다. 핸들을 완전히 낮춘 다음 스톱퍼 핀을 밀어 아래 위치에서 잠급니다. 공구의 뒷면에서 레버를 풀니다.

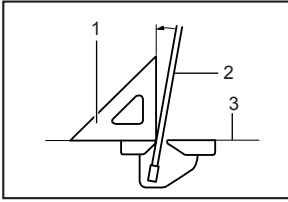
암의 우측에서 시계 반대 방향으로 0° 경사각 조정 볼트(낮은 볼트)를 두세 바퀴 돌려 날을 우측으로 기울입니다.



012589

1. 레버
2. 암 홀더
3. 0° 경사각 조정 볼트
4. 암
5. 해제 버튼

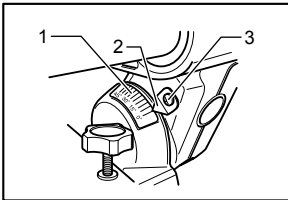
0° 경사각 조정 볼트를 시계 방향으로 돌려 삼각자, 굽자 등을 이용하여 턴베이스 상판과 날의 옆면이 직각을 이루게 합니다. 그리고 레버를 단단히 조입니다.



001819

1. 삼각자
2. 톱날
3. 텐테이블의 상판

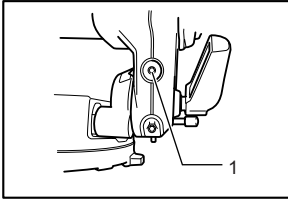
암에 있는 포인터가 암 홀더에 있는 경사 눈금에서 0°를 가리키는지 확인합니다. 포인터가 0°를 가리키지 않으면 포인터를 고정하고 있는 나사를 풀어 0°를 가리키도록 조정합니다.



003944

1. 경사 눈금
2. 포인터
3. 나사

(2) 45° 경사각

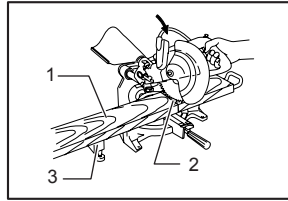


012590

1. 좌 45° 경사각 조정 볼트

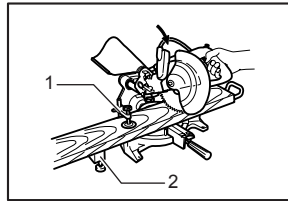
0° 경사각 조정을 한 다음에만 45° 경사각을 조정합니다. 좌 45° 경사각을 조정하려면 레버를 푼 다음 날을 좌측으로 완전히 기울입니다. 암에 있는 포인터가 암 홀더에 있는 경사 눈금에서 45°를 가리키는지 확인합니다. 포인터가 45°를 가리키지 않으면 45°를 가리킬 때까지 암의 우측에 있는 45° 경사각 조정 볼트(위 볼트)를 돌립니다.

레이저 선 위치 선정 LS0714FL, LS0714L 모델



005701

1. 작업물
2. 절단선
3. 홀더 조립 부품 (별매품)



005702

1. 수직 바이스
2. 홀더 조립 부품 (별매품)

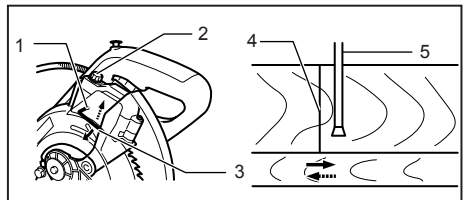
△경고:

- 레이저 선의 위치를 조정할 때는 공구에 플러그가 연결되어 있으므로 스위치 작동 시 특히 주의하여 주십시오. 부주의하게 스위치를 당기면 공구가 갑자기 가동되어 대인 상해를 야기할 수 있습니다.

△주의:

- 레이저 광선을 들여다 보지 마십시오. 직접적인 레이저 광선은 눈에 손상을 입힐 수 있습니다.
- 공구에 충격을 주지 마십시오. 충격으로 인해 레이저 광선의 위치가 부정확해지고, 레이저 광선 발사 부분에 손상을 입거나 공구의 수명을 단축시킬 수 있습니다.
- 레이저 유닛이 잘 맞지 않을 경우 마끼다 공인 서비스 센터에 공구의 수리를 의뢰하여 주십시오. 다른 타입의 레이저로 교체할 수 없습니다.

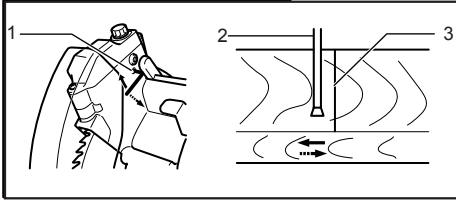
레이저 선 조절 시 톱날의 좌측에 보일 때



1. 조절 나사의 이동 가능한 부분을 변경하기 위한 나사
2. 조정 나사
3. 육각 렌치
4. 레이저 선
5. 톱날

005527

레이저 선 조절 시 톱날의 우측에 보일 때



1. 조절 나사의 이동 가능한 부분을 변경하기 위한 나사
 2. 톱날
 3. 레이저 선
- 005528

두 가지를 다음과 같이 조정합니다.

1. 공구의 플러그를 뺍니다.
2. 작업물에 절단선을 그리고 토타 테이블에 올려 놓습니다. 이때 바이스나 이와 유사한 고정 장치로 작업물을 고정하지 마십시오.
3. 핸들을 내려 날을 낮추고 절단선과 톱날의 위치가 어딘인지 확인합니다. (절단선 중 어느 위치를 절단할지 결정합니다.)
4. 절단될 위치를 결정한 다음 핸들을 원래 위치로 되돌립니다. 미리 점검한 위치에서 작업물을 움직이지 말고 수직으로 작업물을 고정합니다.
5. 공구에 플러그를 연결하고 레이저 스위치를 켭니다.
6. 레이저 선의 위치를 다음과 같이 조정합니다.

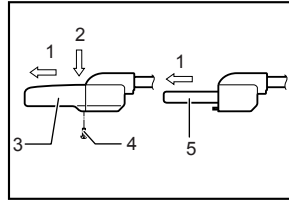
레이저 조정 나사의 이동 가능한 범위는 육각 렌치로 두 개의 나사를 돌려 변경되므로 레이저 선의 위치는 변경 가능합니다. (레이저 선의 이동 가능한 범위는 날의 측면으로부터 1mm 내에서 공장에서 조정되어 출하됩니다.) 날의 측면으로부터 멀리 레이저 선의 이동 가능한 범위를 이동하려면, 조정 나사를 푼 다음 두 개의 나사를 시계 반대 방향으로 돌립니다. 조정 나사를 푼 다음 이 두 개의 나사를 시계 방향으로 돌려 날의 측면에 가깝게 움직입니다. '레이저 선 작동' 부분을 참조하여 작업물 상의 절단선이 레이저 선과 일치하도록 조정 나사를 조정합니다.

참고:

- 정기적으로 레이저 선의 위치가 정확한지 점검하여 주십시오.
- 레이저 유닛이 잘 맞지 않을 경우 마끼다 공인 서비스 센터에 공구의 수리를 의뢰하여 주십시오.

형광 튜브 교체

LS0714F, LS0714FL 모델만



1. 당김
2. 밀기
3. 램프 박스
4. 나사
5. 형광 튜브

002028

△ 주의:

- 형광 튜브를 교체하기 전에는 항상 공구의 전원이 꺼져 있고 플러그가 분리되어 있는지 확인하십시오.
- 형광 튜브에 충격을 가하거나 굵으면 형광 튜브의 유리가 깨져 작업자와 주변 사람이 상처를 입을 수 있습니다.
- 형광 튜브를 사용한 후 잠시 그대로 두었다가 교체하여 주십시오. 그렇지 않으면 화상을 입을 수 있습니다.

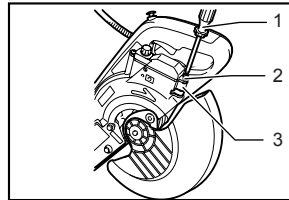
등의 램프 박스를 고정하는 나사를 제거합니다.

왼쪽 그림과 같이 뒷쪽으로 램프 박스를 살짝 밀면서 당깁니다.

형광 튜브를 뺀 다음 마끼다의 새 형광 튜브로 교체합니다.

레이저 광선용 렌즈 청소

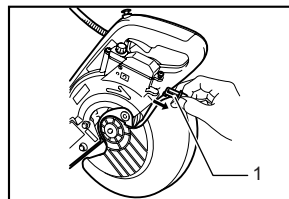
LS0714FL, LS0714L 모델



1. 스크류 드라이버
2. 나사(한 개만)
3. 레이저 광선용 렌즈

005703

레이저 광선용 렌즈가 더러워지거나 레이저 선이 쉽게 보이지 않을 정도로 톱날이 붙으면 톱의 플러그를 빼고 레이저 광선용 렌즈를 빼어 묻기 있는 부드러운 천으로 조심스럽게 닦습니다. 렌즈에 응제 또는 석유계통의 클리너를 사용하지 마십시오.



1. 레이저 광선용 렌즈

005704

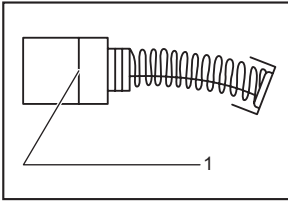
레이저 광선용 렌즈를 제거하려면 '흡날 설치 및 제거' 부분의 지시 사항에 따라 렌즈를 제거하기 전에 흡날을 제거합니다.

스크류 드라이버를 사용하여 렌즈를 고정하고 있는 나사를 풀되 제거하지 마십시오.
그림과 같이 렌즈를 뺍니다.

참고:

- 렌즈가 나오지 않으면 나사를 더 풀고 나사를 제거하지 않은 상태에서 다시 렌즈를 잡아 당겨 주십시오.

카본 브러쉬 교환

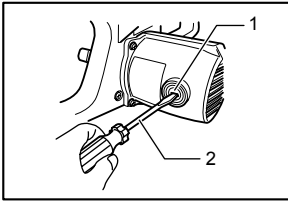


001145

1. 한계선

카본 브러쉬를 정기적으로 분리하여 점검합니다. 한계선까지 닳았을 때는 교체합니다. 카본 브러쉬를 항상 깨끗하게 보관하고, 홀더에서 자유롭게 움직일 수 있도록 합니다. 두 개의 카본 브러쉬는 동시에 교체해야 합니다. 동일한 카본 브러쉬만을 사용합니다.

스크류 드라이버를 이용하여 브러쉬 홀더 캡을 제거합니다. 다 닳은 카본 브러쉬를 꺼낸 다음 새 카본 브러쉬를 끼우고 브러쉬 홀더 캡을 고정합니다.



003946

1. 브러쉬 홀더 캡
2. 스크류 드라이버

사용 후

- 사용 후에는 천을 이용하여 공구에 붙어 있는 부스러기와 먼지를 닦아냅니다. 앞에서 설명한 '날 보호 커버' 부분의 지시에 따라 날 보호 커버를 항상 깨끗하게 유지합니다. 부식을 방지하기 위해 슬라이딩 부분에 윤활유를 바릅니다.
- 공구를 보관할 때는 슬라이드 풀이 턴베이스에 완전히 삽입되도록 작업자 쪽으로 캐리지를 완전히 당깁니다.

제품의 안전과 신뢰성을 유지하기 위해, 수리 및 기타 유지 보수 또는 조정 시에는 항상 마끼다 순정 부품을 사용하는 마끼다 공인 서비스 센터를 이용하여 주십시오.

제품보증서

아래와 같이 보증합니다.

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

| | | | |
|-----|------|------|-------------|
| 제품명 | | | |
| 모델명 | | | |
| 구입일 | | 보증기간 | 구입일로 부터 1년간 |
| 구입처 | 상호 | | |
| | 전화번호 | | |
| 고객 | 주소 | | |
| | 성명 | | 전화번호 |



(주)엘케이마기다총판

• 일본 마기다 독점 수입원
TEL (02)2630-4753~4

마끼다 전국 A/S 지정점

| | | | |
|-----|------------|--------------|--------------|
| 서울 | •동성SAD | 02)2677-5882 | |
| | •동양공구 | 02)475-1751 | |
| | •봉호전기 | 02)2637-2644 | |
| | •수리공구 | 02)806-8338 | |
| | •서울공구 | 02)2683-8397 | |
| | •(주)엘케이이산진 | 02)2635-4101 | |
| | •중앙전기 | 02)2279-5029 | |
| | •호남정류자 | 02)2279-2231 | |
| | •동구상사 | 02)2279-8991 | |
| | •미래산업공구 | 02)980-0483 | |
| | •녹번종합공구 | 02)386-9801 | |
| | •김방공구 | 02)2631-6561 | |
| | 고양 | •해성종합상사 | 031)970-0964 |
| | | •남양종합공구 | 031)943-8085 |
| 파주 | •가나공구 | 031)511-0034 | |
| 마석 | •청계공구 | 031)752-0938 | |
| 성남 | •수원 A/S 센터 | 031)278-0954 | |
| 수원 | •군포 A/S 센터 | 031)479-0938 | |
| 군포 | •안산공구A/S | 031)495-0989 | |
| 안산 | •중합공구 | 031)968-5135 | |
| 일산 | •동양특수전기 | 031)843-0909 | |
| 의정부 | •대성상사 | 031)847-0982 | |
| | •상원종합공구 | 032)422-0909 | |
| 인천 | •신흥공구상사 | 032)589-6111 | |
| | •유림종합공구 | 032)888-0991 | |
| | •인천공구센터 | 032)589-5674 | |
| | •동전사 | 041)569-9060 | |
| 천안 | •금성종합기계상사 | 042)626-0975 | |
| 대전 | •청주기공 | 043)252-0622 | |
| 청주 | •계양기공 | 052)272-0600 | |
| 울산 | •검전사 | 053)255-4209 | |
| 대구 | •영남공구상사 | 053)422-8609 | |
| 진주 | •청계천공구종합철물 | 055)757-6755 | |
| | •포항자재센터 | 054)281-9788 | |
| 포항 | •금강종합상사 | 051)311-2006 | |
| 부산 | •상진T.M | 051)322-4848 | |
| | •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 | •태영상사 | 055)238-0181 | |
| | •계양정공 | 055)241-1170 | |
| 마산 | •신일종합공구 | 061)242-0975 | |
| 목포 | •광일종합전기 | 062)363-9150 | |
| 광주 | •우림공구 주식회사 | 062)603-0949 | |
| | •선진공구 | 062)512-8760 | |
| 남원 | •남원공구볼트백화점 | 063)625-9111 | |
| 제주 | •일도공구마트 | 064)751-0989 | |
| | •평화종합공구 | 064)762-2062 | |

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



(주)엘케이마끼다총판

• 일본 마끼다 독점 수입원
TEL (02)2630-4753~4