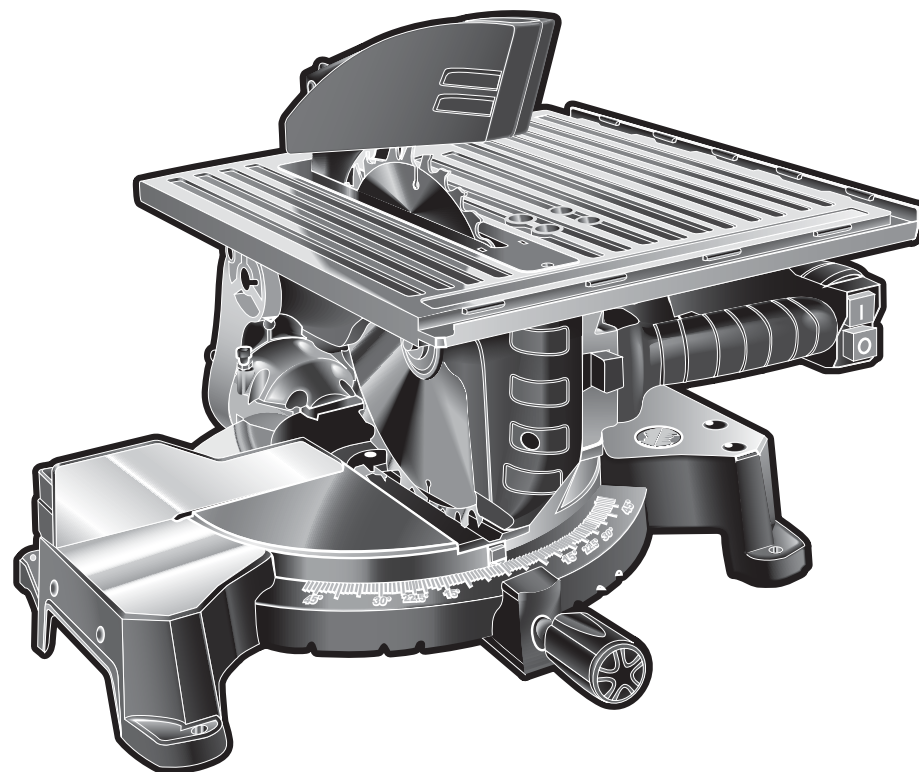


⇒ ЗУБР

⇒ ZUBOR



ERC

ZUBOR GmbH, Hintere Burgwiesen 2, 71139 Ehningen, DEUTSCHLAND

製造商保留 未事先通知變換產品技術參數的權利，說明書沒有約束力。投訴錯誤型號不能被採納。

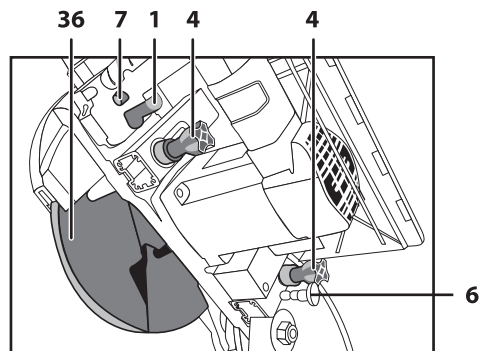
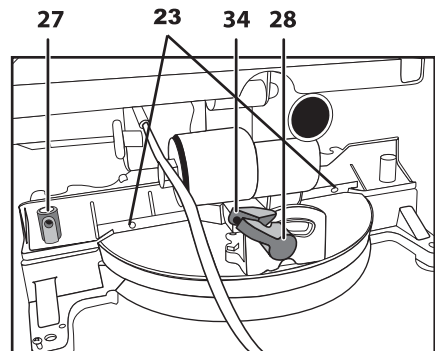
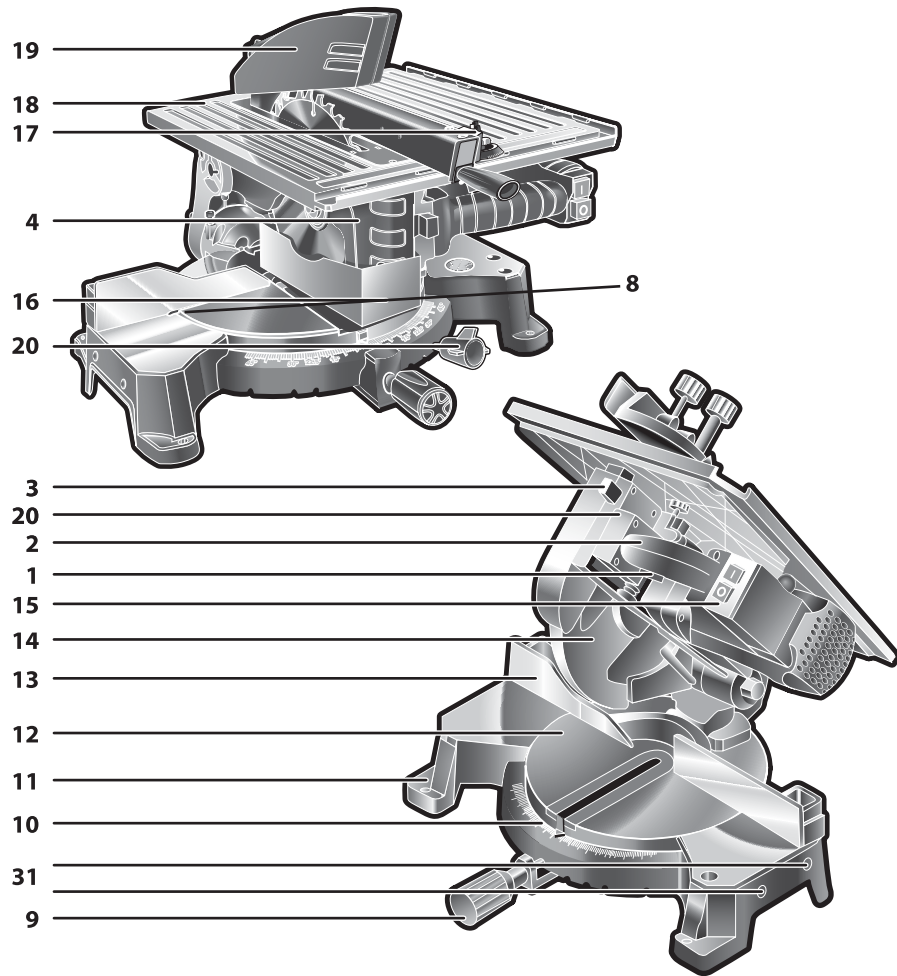
[www.zubor.de](http://www.zubor.de)

版本 : 300115

## 操作說明書

### 複合鋸

ЗПТК-210-1500 | ЗПТК-255-1800 | ЗПТК-305-1900  
ZPTK-210-1500 | ZPTK-255-1800 | ZPTK-305-1900



以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

維修人員 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋章

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

維修人員 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋章

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

維修人員 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋章

**尊敬的顧客!**

在購買此產品時應注意以下事項:

- ▶ 為確保產品運作良好,請向銷售員要求即場試機,並根據送貨單檢測整套產品。
- ▶ 確保保修證書內所有資料填寫完整(包括:購買日期、門店印章以及銷售人員簽名)。

首次使用本產品前請仔細閱讀本說明書的操作指南並嚴格按照說明書作業。本說明書是唯一瞭解工具操作方法和避免風險的說明文件,請妥善保管以備查詢。

**注意:** 本產品若操作不當可能會導致人身傷害!

**用途及應用領域**

該機器適用於不同的角度下切割金屬、石材、陶瓷等工件(若按照適當的砂輪)。

仔細閱讀本使用說明書,特別注意其中的“安全說明”一節和附錄“一般安全說明”。只有這樣才能夠學會工具如何正確使用,避免錯誤和危險情況。

該產品適用於環境溫度在-20°C至+40°C範圍內、相對濕度不超過80%、沒有與降水直接接觸、空氣中沒有過多灰塵的溫帶氣候地區中家庭使用。

該產品符合俄白哈關稅同盟技術法規的要求:

- ▶ TP TC 004/2011 «關於低電壓設備安全», 第4頁, 第1-5, 9段
- ▶ TP TC 020/2011 «技術裝備電磁兼容性», 第4頁, 第2,3段

本說明書包括可靠的、有效和安全運行的完整信息及要求。

由於製造商持續致力於改進產品,製造商有權在不影響產品的性能及安全的情況下對產品的結構作細微的調整,此說明書有可能未提及細微的改變,恕不另行通知。

**警告**

該機器只能使用砂輪。嚴禁安裝任何其他工具(如圓鋸片等)。

該機器若在工業和商業規模、高強度、高負載工作條件下使用,導致產品壽命縮短。



以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

維修人員 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋章

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

維修人員 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋章

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

維修人員 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋章

## 複合鋸

| 5

包裝清單	ZPTK-210-1500	ZPTK-255-1800	ZPTK-305-1900
複合鋸		1件	
鋸片（已安裝）		1件	
工作臺延長杆		2件	
斜斷鋸導板		1件	
推杆		1件	
專用扳手		1件	
內六角扳手	3件	2件	2件
管狀套筒扳手		1件	
垂直虎鉗	1件	1件	1件
鎖緊手輪	-	2件	2件
斜節規	-	1件	1件
集塵袋	-	1件	1件
安全指示		1份	
使用說明書		1份	

### 警告

請確保產品及附件在運輸過程中沒有受任何損壞。

# 使用說明

## 部件指示

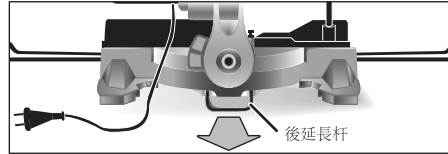
1. 開關（斜斷鋸模式）
2. 主手柄
3. 切割頭鎖定按鈕
4. 工作臺高度鎖緊手輪（ZPTK-210-1500鋸片兩邊各有手輪）
5. 集塵口
6. 切割頭鎖定鉗
7. 開關鎖定按鈕（只用於ZPTK-255-1800）
8. 工作臺旋轉角度指針
9. 工作臺旋轉鎖定杆
10. 工作臺旋轉角度尺
11. 底座
12. 旋轉工作臺
13. 台鋸導板
14. 鋸片
15. 開關（台鋸模式）（只用於ZPTK-255-1800）
16. 刀片護板
17. 斜斷鋸導板
18. 工作臺
19. 鋸片防護罩（台鋸模式）
20. 旋轉工作臺鎖定螺栓（只用於ZPTK-210-1500）
21. 活動防護罩固定螺栓
22. 刀片護板固定螺栓
23. 台鋸導板鎖定螺栓
24. 專用扳手
25. 鋸片固定螺栓
26. 外法蘭盤
27. 垂直虎鉗安裝孔
28. 切割頭斜切角度鎖定杆
29. 斜斷鋸導板鎖定螺栓
30. 斜節規鎖定螺栓
31. 工作臺延長杆安裝孔
32. 導柱限位螺栓
33. 切割頭斜切角度限位螺栓
34. 切割頭斜切角度指針
35. 固定防護罩
36. 活動防護罩

## 裝配

### ⚠ 警告

進行任何裝配、調整等工作之前，必須關機並拔下電源。

將後延長杆全部拉出來（除了ZPTK-210-1500外）。



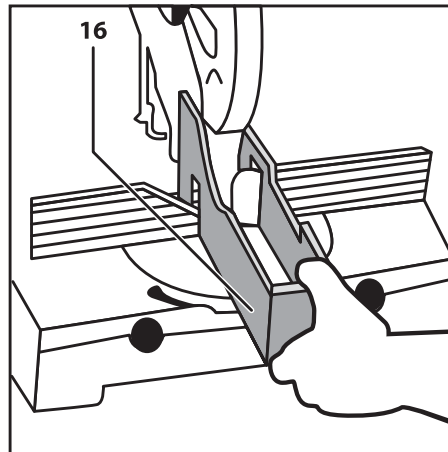
進行任何裝配、調整等工作之前，必須關機並拔下電源。

將後延長杆全部拉出來（除了ZPTK-210-1500外）。

將機器佈置在一個平坦穩定的表面，再若有必要，使用配套的吸盤或用螺栓穿過底座上的螺栓孔，將其固定。

設置台鋸模式：

- ▶ 工作臺置於初始位置：鬆開鎖定螺栓20和鎖定杆9，將工作臺轉到0°位置，再擰緊鎖定杆9；
- ▶ 切割頭置於垂直位置：鬆開鎖定杆28，使切割頭豎立。擰緊鎖定杆；



A		B		C	
接收維修時間	交貨時間	接收維修時間	交貨時間	接收維修時間	交貨時間
以下由維修中心人員填寫	以下由維修中心人員填寫	以下由維修中心人員填寫	以下由維修中心人員填寫	以下由維修中心人員填寫	以下由維修中心人員填寫
蓋章	蓋章	蓋章	蓋章	蓋章	蓋章
特殊說明	特殊說明	特殊說明	特殊說明	特殊說明	特殊說明
可裁剪維修單	可裁剪維修單	可裁剪維修單	可裁剪維修單	可裁剪維修單	可裁剪維修單
產品名稱	產品名稱	產品名稱	產品名稱	產品名稱	產品名稱
銷售時間	銷售時間	銷售時間	銷售時間	銷售時間	銷售時間
接收維修時間	接收維修時間	接收維修時間	接收維修時間	接收維修時間	接收維修時間
交貨時間	交貨時間	交貨時間	交貨時間	交貨時間	交貨時間
顧客姓名	顧客姓名	顧客姓名	顧客姓名	顧客姓名	顧客姓名

## 質檢和包裝

該產品是依照製造商技術規格的要求而生產及確認適合於投入運行。該產品的包裝是依照製造商技術規格的要求。

生產日期	(日/月/年) 另見出廠編號最後四位數字 (以mmyy格式)
------	-----------------------------------

## 保修卡

產品			
型號		產品編號	
銷售單位	蓋章		
銷售日期			

售出為正常可使用產品，外觀無瑕疵。保修規則已被告知。

客戶簽名	蓋章
------	----

聯絡服務中心維修時，請出示產品及填寫完整的保修卡。

▶ 刀片護板16裝在工作臺12上：將護板鉤住台鋸導板連接處上，並使護板榫頭吻合工作臺榫槽；

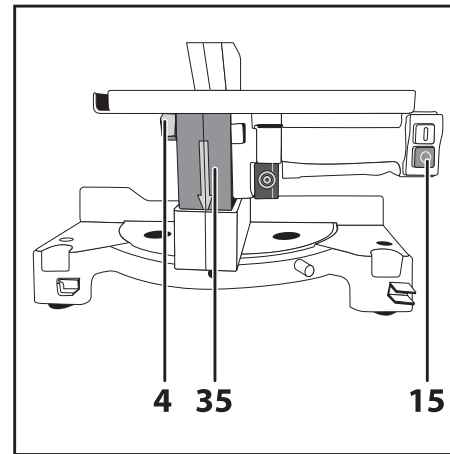
注意！未裝刀片護板16，導致切割頭無法鎖定在低位。

▶ 按下鎖定按鈕3，將切割頭下降到底。鎖定銷6插入到頭，來固定切割頭位置。

台鋸模式設置完成。

設置斜斷鋸模式：

▶ 將工作臺12轉到0°位置並擰緊鎖定杆9；



▶ 鬆開手輪4，再將工作臺18提升到最高位置。擰緊手輪4來固定工作臺；

▶ 切割頭置於垂直狀態：先將其按下，拉出鎖定銷6，並持著手柄2，使機頭在彈簧作用下自動提升。鬆開鎖定銷6；

▶ 取下刀片護板16。

斜斷鋸模式設置完成。

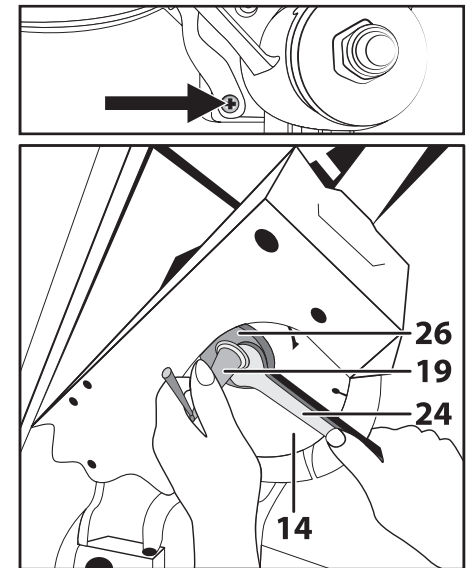
注意！在斜斷鋸和台鋸模式切換的時候，機器會自動跳轉至啟用相關的開關功能（分別是開關1和開關15）。

該設備在出廠已調節好，但是運輸過程中螺栓會變鬆，導致調節準確度下降。為避免產品質量問題，開始操作之前，請檢查下列項目：

- 90°斜切角度限位設置。斜斷鋸模式下用直角尺檢查鋸片與旋轉工作臺頂面之間的角度；
- 45°斜切角度限位設置。該檢查，斜斷鋸模式下設置90°斜切角度限位後才可進行。使切割頭往左傾斜到底，根據斜切角度尺檢查角度；
- 台鋸導板角度設置。台鋸模式下，旋轉工作臺轉到0°位置，再用直角尺檢查鋸片與台鋸導板之間的角度。

上述角度設置發現誤差，請見本說明書的《定期檢修》一節。

您的設備已裝有標準的木材圓鋸片。更換鋸片(由於磨損或工作需要)：



- 將設備設置到斜斷鋸模式；
- 鬆開固定螺栓21並移開鋸片活動防護罩36；

▶ 用扳手**24**鎖定鋸片外法蘭盤**26**，按順時針方向（左旋螺紋）旋轉內六角扳手以擰鬆鋸片固定螺栓**25**；

#### 警告

鋸片很鋒利。操作鋸片時，請注意安全，佩戴保護手套。

▶ 取下外法蘭盤**26**，再把鋸片**14**從軸上卸下，並從機體裡面取出來；

#### 警告

硬質合金鋸齒片易碎，操作時請當心，避免鋸片掉落、齒片受碰撞。安裝鋸片前，請仔細檢查每一個齒片。齒片應該沒有任何裂紋、缺口等。安裝鋸片後操作時，切勿沿其旋轉方向站立。

▶ 請按與上述相反的步驟安裝新的鋸片；

#### 警告

鋸片轉向（在鋸片上標記）應該符合主軸轉向（在鋸片防護罩標記）。

▶ 裝上外法蘭盤**26**。用扳手**24**持著法蘭盤，按逆時針方向旋轉，擰緊螺栓；

▶ 將活動防護罩**36**還原到原來的位置並用螺栓**21**固定下。

為保障鋸切時工件固定得牢固，台鋸導板**13**上設有安裝虎鉗的安裝孔**27**。將虎鉗的連接杆插入安裝孔，再擰緊安裝孔後邊的螺栓來固定虎鉗。請根據工件尺寸與形狀，調整虎鉗。虎鉗可以安裝在鋸片左右任何一邊的位置。

#### 警告

切割時，請正確、牢固地固定工件。固定不當會導致設備或工具損壞、人員損傷。

#### 警告

請確保下降或切割頭時任何部件不會碰觸虎鉗。如果有些部件碰觸虎鉗，可能要把虎鉗裝在工作臺的另外一邊。

需要強制除塵的，集塵口**5**請連接集塵袋（ZPTK-210-1500不配套提供）或吸塵機的軟管，若有必要請使用合適的接頭（未配套提供）。

注意！推薦使用ZUBOR牌的ZPPU-1400-20和ZPPU-1400-30吸塵器作為除塵設備。這些機器有配套合適的管接頭，設有連接電動工具的插座，採用同步開機功能（即工具開機，吸塵器同時自動開機）。

要運輸設備，請設置到台鋸狀態。

## 操作前準備

### 台鋸模式

設置需要的鋸切深度：

▶ 鬆開手輪**4**，安裝需要的切割深度調整工作臺高度。擰緊螺栓。

注意！切割深度值等於鋸齒最高點到工作臺頂面的垂直距離。

安裝斜斷鋸導板**17**（若有必要）：

只用於ZPTK-210-1500：

▶ 將縱切斜斷鋸導板固定在上方工作臺上；

鋸切結果不良	鋸片磨鈍、彎曲或有損壞（缺口、缺齒等）	更換鋸片（見4.3“定期更換”）
	鋸片固定不當，在不動的主軸上轉動	檢查鋸片緊固，若有需要，擰緊鋸片
	功率或電機轉速不足（見2號故障）	見2號故障
	鋸片不適用於該作業	安裝適當的鋸片
機器過熱	密集操作模式，工件推動速度過高，工件過厚或過硬	改變操作模式，降低推動速度
	環境溫度過高，通風條件差，通風口堵塞	採取相關的設施來降低溫度，改善通風條件，清理通風口
	缺乏潤滑脂，機械部件卡住	聯絡服務中心維修
	電機線圈燒毀或破損	聯絡服務中心維修

## 推薦鋸片

型號	規格	型號	規格
36901-210-30-24	Ø210 x 30, 24T	36905-255-30-60	Ø 255 x 30, 60T
36901-250-30-24	Ø 250 x 30, 24T	36905-300-30-60	Ø 300 x 30, 60T
36901-255-30-24	Ø 255 x 30, 24T	36905-305-30-60	Ø 305 x 30, 60T
36901-305-30-32	Ø 305 x 30, 32T	36907-210-30-60	Ø 210 x 30, 60T
36903-210-30-36	Ø 210 x 30, 36T	36907-250-30-80	Ø 250 x 30, 80T
36903-250-30-40	Ø 250 x 30, 40T	36907-255-30-80	Ø 255 x 30, 80T
36903-255-30-40	Ø 255 x 30, 40T	36907-300-30-80	Ø 300 x 30, 80T
36903-300-30-48	Ø 300 x 30, 48T	36907-305-30-100	Ø 305 x 30, 100T
36903-305-30-48	Ø 305 x 30, 48T	36910-210-30-24	Ø 210 x 30, 24T
36905-210-30-48	Ø 210 x 30, 48T	36912-210-30-36	Ø 190 x30, 36T
36905-230-30-48	Ø 230 x 30, 48T	36914-210-30-48	Ø 210 x 30, 48T
36905-235-30-48	Ø 235 x 30, 48T	36916-250-30-80	Ø 250 x 30, 80T
36905-250-30-60	Ø 250 x 30, 60T		

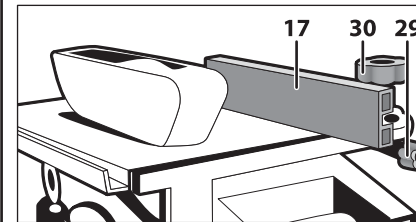


## 故障排除指南

故障	可能的原因	排除方法
電機無法啟動	機器未通電	檢查電源
	碳刷全磨損	聯絡服務中心更換
	啟動開關、電機或其他電器元件故障	聯絡服務中心更換或維修
	鋸片或齒輪卡住	排除卡住現象或聯絡服務中心維修
機器不能產生最大轉速或產量	電源電壓過低	檢查電源
	碳刷磨損	聯絡服務中心更換
	電機線圈燒毀或破損	聯絡服務中心維修
	啟動開關、電機或其他電器元件故障	聯絡服務中心更換或維修
	鋸片或齒輪卡住	排除卡住現象或聯絡服務中心維修
操作中的機器突然停機了	工具卡住	鬆開工具
	設備沒有通電	檢查電源
	碳刷全磨損	聯絡服務中心更換
	機械部件卡住	聯絡服務中心維修
鋸片過分振動、鬆動	鋸片不平衡 (部分齒片卸掉), 偏斜	更換鋸片 (見4.3 “定期更換”)
	鋸片磨損不均勻	更換鋸片 (見4.3 “定期更換”)
	鋸片緊固不當	檢查鋸片緊固, 若有需要, 擰緊鋸片
	其他原因	聯絡服務中心檢修
鋸片在鋸口卡住, 鋸口內面燒焦	操作不當	見“操作指南”
	鋸片磨鈍	更換鋸片 (見4.3 “定期更換”)
	鋸片不適用於該作業	安裝適當的鋸片

除了ZPTK-210-1500外:

- ▶ 請將斜節規導軌裝在工作臺前邊或右邊的槽上;



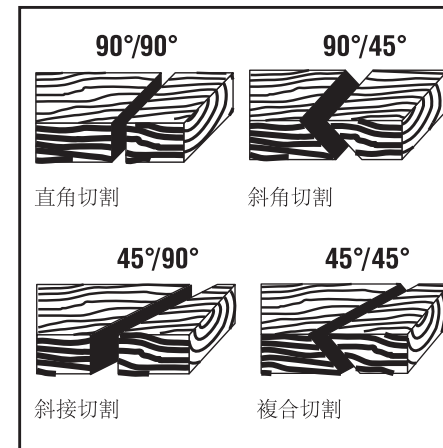
- ▶ 連接螺絲帽插入台鋸導板的插座, 來將斜斷鋸導板裝在斜節規上。擰緊手輪;

- ▶ 要設置切割寬度, 請鬆開螺栓29, 根據工作臺18寬度尺設置需要的寬度, 再擰緊螺栓;

- ▶ 要設置斜接角度 (除ZPTK210-1500外), 請鬆開螺栓30, 根據斜節規的角度尺調整需要的角度, 再擰緊螺栓。

## 斜斷鋸模式

將機器設置到需要的模式:



直角切割

擰鬆旋轉工作臺鎖定螺栓9並(只用於ZPTK-210-1500)鬆開螺栓15。按下螺栓9的按鈕(除ZPTK-210-1500外), 將工作臺轉動, 直到工作臺的指

針達到底座角度尺10的0° 刻度。鬆開螺栓9的按鈕(除ZPTK-210-1500外), 用螺栓9來固定旋轉工作臺的位置。

斜角切割

該設備支持往左邊傾斜0° 到45° 角度下切割。鬆開傾斜角度鎖定杆28並根據角度尺設置需要的角度。擰緊鎖定杆來將其鎖定。

斜接切割

該設備支持左右45° 角度下斜接切割。

需要斜接切割, 請按照上述步驟將旋轉工作臺轉到需要的角度。

複合切割

複合切割是結合斜切與斜接的切割模式。複合切割模式下可以在往左45° 到90° 角度下斜切, 左右90° 到45° 角度下斜接進行切割。

## 警告

請始終使用切割頭傾斜與工作臺旋轉角度的鎖定螺栓固定設備。

您的設備已裝有標準的木材圓鋸片。要適應工作需要, 請按照“裝配”一節更換圓鋸片。

開始操作之前:

- ▶ 請確保圓鋸片沒有機械損壞, 牢牢固定在軸上, 沒有鎖定;
- ▶ 請將鑰匙等小物品遠離設備轉動部件。
- ▶ 請準備好工作件並確保裡面沒有金屬物體 (釘子, 螺釘等);
- ▶ 斜斷鋸模式下, 請牢固地固定工件。採取措施來防止工件彎曲 (以避免工件折斷時鋸口不平或人員損傷); //分頁 (第10頁) 若有必要, 請按照配套的工作臺延長杆: 將延長杆插入安裝口31, 再將其固定;

準備並戴上個人防護用品（護目鏡、面罩、手套、耳罩）。

## 操作流程

請將機器連接電源。

### 警告

為避免損壞與損傷，開機之前請確保開關按鈕1(斜斷鋸模式)、15(台鋸模式)處於“關”的狀態。

### 斜斷鋸模式

按下並壓住開關1按鈕來開機。

注意！為避免設備損壞，鋸片達到最高轉速後，才可開始操作。

工件放在工作臺上，若有必要用虎鉗固定，再按切割頭鎖定按鈕3下降切割頭以便開始切割。

### 警告

為避免損壞與損傷，下降切割頭時，不要手動移開鋸片防護罩，它會自動打開。切勿隨意拆下或打開防護罩。防護罩未安裝或破損時，切勿操作該設備。

切割結束後，請鬆開開關1開關，待鋸片停止運轉後，方可將切割頭歡迎到上位。

### 警告

斜角切割過程中，工件切掉的一部分會保留在鋸片旁。這時抬升正在轉動的鋸片，會導致工件被鋸片掛住而高速飛出。

### 台鋸模式

按下開關15的I按鈕開機。

注意！為避免設備損壞，達到全速運轉狀態時，方可開始操作。

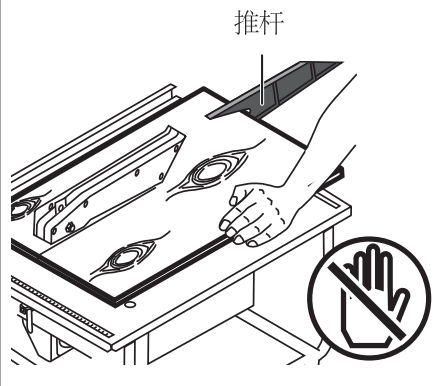
注意！該機器的啟動開關是電磁式的。如果操作時電源停電，以後來電的時候機器不會自動開機。這樣的情況下，請重新按“1”按鈕來開機。

請將工件的一端放在工作臺上，將其貼著斜斷鋸導板（在鋸切寬度與角度已經設置好的條件下），再用推杆向鋸片推動工件。

### 警告

為避免損傷與損壞，推動工件時不要專門打開鋸片防護罩19，它會自動開。

注意！為保障安全，推動工件時，請始終使用配套的推杆。



### 警告

鋸切過程中，請牢牢握住工件。

操作該設備時，請注意電機轉速。轉速降低超過20%，意味著電機過載。這樣情況下，請降低工件推動速度。

5) 保修索賠必須在有效的保修期內。為此，需要提出或是發送具體的器械損害索賠到文件上註明的服務中心並需附上填寫完整、含購買日期、產品名稱的保修卡。

經銷商或是服務中心不接受部分或是完全拆卸的工具。機器送往經銷商或是服務中心的風險由買家自己承擔。

6) 除了承諾範圍內的保修處理，概不接受其他任何保修要求。

7) 該機器使用壽命期為5年。

莫斯特克有限公司 (OKB ZUBR-VOSTOK) 生產地：A. 中國臺灣台中縣大裡市環河路97號B. 中國上海市虹橋路808號C. 中國浙江省丹徒高新技術產業園區具體的生產地見機器上的技術標籤。

## 基本保修

個人家庭使用的工具，保修期為售出之日起12個月。

專業、中等負載的使用條件下的工具，保修期為售出之日起6個月。高負載超強度運作的設備除外。

3) 保修不含如下事項：

a) 因自然使用磨損或是因為其他原因造成的磨損的部件和因此磨損不能使用的機器。

b) 由於不正當操作引起的設備損壞，在惡劣環境下工作引起的設備損壞，過載運行導致的損壞，或者非正常維護引起的損壞。過載的跡象：外觀退火色，定轉子同時損壞，部件融化或變形，高溫導致的電線變黑或者燒焦。

c) 當機器在高強度和重負荷條件下使用。

d) 機器的維護與檢修工作，如：潤滑、清洗等

e) 若是使用非原廠或是非ZUBOR品牌的零部件所造成的問題不保修。

f) 因暴露在腐蝕性介質中，高濕度和高溫度，異物進入電動機器的通風口，儲存不當以及金屬部件的腐蝕所造成機械損傷（如裂縫，缺口等），不保修。

g) 由於自然磨損而損壞的附件、易損件、消耗品如：傳動帶、電池組、防護罩、導向軸、套筒、夾頭、底座、鏈條、台鋸導板、齒輪軸、刀杆、碳刷、刀片、鋸片、磨頭、衝擊鑽頭、打草機線包等。

h) 機器設計被改變或有添加的，不保修。

i) 與機器參數有稍微的變差，但是不影響機器價值和使用性能，不保修。

4) 在保修範圍內損壞的部件或設備，由銷售方法定維修或換新（可能是同款的新型號）。換下的工具與部件屬於公司所有。

### 警告

鋸片卡住的情況下，請立即關機。

操作結束後，鬆開開關1的按鈕（斜斷鋸模式）或按開關15的“0”按鈕（台鋸模式）來關機。拔掉電源。

### 警告

關機後，鋸片還要一時轉動。此外，操作過程中鋸片嚴重發熱。切勿立即觸動鋸片，待它完全冷卻並停止轉動才可。

## 定期檢修

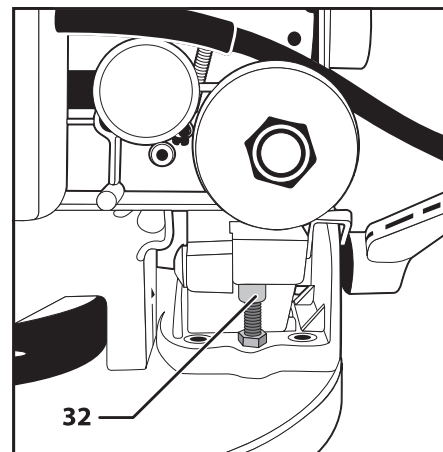
### 警告

進行任何調整、部件更換工作之前，必須確保電源線已拔掉。

操作過程中必須定期調節：

a) 90° 切割角度調節

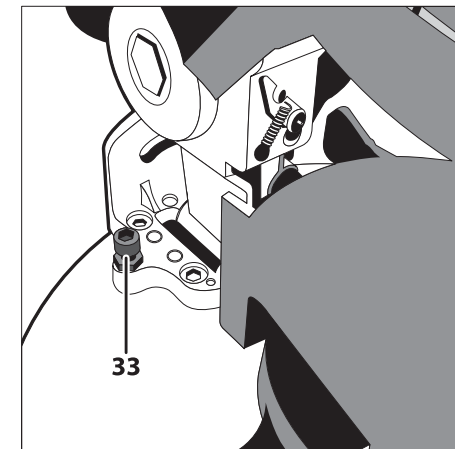
擰鬆鎖定杆28，將切割頭置於垂直狀態，再旋轉限位螺絲32調節鋸片與工作臺10頂面之間的角度，用直角尺使該角度達到90°。



調整到需要的程度，擰鬆斜切角度指針34定位螺絲，轉指針直到斜切角度尺的0° 刻度。用螺絲固定指針。

b) 45° 切割角度調節

擰鬆鎖定杆28，使切割頭往左傾斜到底，擰鬆限位螺絲33的鎖緊螺母，並旋轉螺絲調整鋸片與工作臺12之間的角度，用量角器將該角度調成45°。擰緊鎖緊螺母。



c) 直角切割狀態下調節90° 角度

擰鬆斜斷鋸導板兩顆鎖定螺絲23。不按開關按鈕，下降切割頭。使用直角尺調整斜斷鋸導板，使得斜斷鋸導板與鋸片成90° 角度。擰緊鎖定螺絲來固定斜斷鋸導板。

注意！設置設備不同的模式後，請務必先試機切割。使用測量工具檢查試機切割的結果。

## 操作指南

請確保您的電源電壓符合本產品的額定電壓。

開始操作之前，請檢查設備部件、刀具是否有可視機械損傷。

準備好工作以後才可以將產品鏈接電源。

第一次使用之前，請空載試機10-20秒。//分頁(第12頁) 這時，如果發現有異常聲音、過分振動或燒焦的味道，請立即停機，拔下電源，再檢查原因。故障原因查到並解決之前，不該開機。

使用本產品時，電源線應該遠離操作區。

該設備只適用於鋸切木材和以木質為基礎的材料（單板、刨花板、纖維板、中纖板、層壓板）以及薄鋁材（若用合適的鋸片）。

嚴禁鋸切不適當的材料（如金屬、陶瓷、石材）而且使用不適當形式（金剛石鋸片、砂輪等）、不適當規格（如尺寸不符合該設備規格）、受損害的（如有缺口、缺齒、裂紋、彎曲、磨鈍）等鋸片。

我們建議使用ZUBOR品牌的可換工具。推薦鋸片列表，請見第17頁。

為避免受傷，操作時，切勿將手擺放於鋸切區域。

操作該設備（尤其是鋸切長的、邊緣不平的工件）時，切勿直接用手持工件。請總是使用相關的工具（如夾具）。

切勿鋸切：

- ▶ 圓形工件；
- ▶ 由於尺寸太小，不便於夾持的工件；
- ▶ 同時幾個工件。

操作機器時，不要增加推動工具的速度，過分用力。這樣不會加快鋸切過程，而只能降低工作質量並縮短機器壽命期。

請關注鋸片狀態。跳動過度的（導致振動現象，主要原因會有部分鋸齒損失或者過熱而彎曲），請更換鋸片。更換鋸片，請見“裝配”一節。

鋸片卡住的情況下，請立即關機：鬆開開關1按鈕，或按開關15的“0”按鈕，再釋放鋸片。

為避免過熱，定時暫停操作以讓產品冷卻。

操作結束後，必須立即停機。停機，只能用開關按鈕。不可僅僅拔下電源線斷電停機。

操作過程中，應當定期（根據工作需要）進行“定期檢修”一節所註明的調整。

定期清理機器外殼、電源線及通風口的灰塵與污垢。

進行任何檢修工作之前，必須確保電源線已拔掉。

該機器不需要另行檢修。

所有維修工作應該由服務中心人員進行。

請保持機器良好的狀態。如有任何可疑氣味、煙、火的情況下，應立即停機、拔掉電源並聯絡服務中心檢修。

如果機器操作過程中發現任何不正常的現象，請立即停止使用。

鑒於機器的複雜性，用戶難以自行確定極限狀態的標準。如遇明顯或疑似故障，請參閱《故障排除指南》。如果排除指南找不到該故障，或者找到但無法排除，請聯絡服務中心處理。服務中心

## 安全指示

儘量避免閒人與兒童在工作區域。

為避免意外事故，每次連接電源之前，請確保：

- ▶ 開關處於‘關’的狀態；
- ▶ 所有的鑰匙和其他異物遠離設備轉動部件；
- ▶ 鋸片安裝適當（包括正確的轉向），可靠地緊固；
- ▶ 工件裡面沒有金屬物體（如螺釘、螺絲等）。

該設備只能使用圓鋸片。

切勿安裝任何其他的工具（如金剛石鋸片、砂輪等）。切勿使用不符合該設備規格的工具（及不適當的轉速、內徑、外徑等參數）。切勿使用磨損程度大或者有明顯機械損害（缺口、裂紋）的工具。

為避免受傷，操作時，切勿將手擺放於鋸切區域。

操作該設備（尤其是鋸切長的、邊緣不平的工件）時，切勿直接用手持工件。請總是使用相關的工具（如夾具）。

為避免損傷與損壞，推動工件時不要專門打開鋸片防護罩，它會自動開。

切勿鋸切：

- ▶ 圓形工件；
- ▶ 由於尺寸太小，不便於夾持的工件；
- ▶ 同時幾個工件。

經常檢查電源線的狀況。避免絕緣損壞，接觸腐蝕性、導電性物質，過分彎曲與拉力。

損壞了的電源線需立即到服務中心更換。

關機後，鋸片還要一時轉動。此外，操作過程中鋸片嚴重發熱。切勿立即觸動鋸片，待它完全冷卻並停止轉動才可。

如果機器操作過程中發現任何不正常的現象，請立即停止使用。

## 運輸、儲存和回收利用條件

請將機器置於乾燥、通風、遠離熱源的地方儲存，保持機器清潔。避免潮濕、陽光直射。

請用廠家原來的包裝運輸。

報廢設備、附件及包裝，務必採用環保處理，避免影響環境。

## 保修條款

我們一直致力改善對客戶的服務，因此若有任何關於質量和保修時間的查詢及投訴，請電郵至本公司的服務部：service@kraftool.hk

此保修並不限制買方按照購銷合同要求的索賠權並沒有限制消費者的法定權利。

我們對ZUBOR設備的保修條款如下：

- 1) 在保修期內根據下面的第2-7條件，因為材料缺陷或生產工藝問題造成的工具故障，由我們免費排除。
- 2) 保修期從用戶購買工具的第一日起來計算。