

maktec®

牧科®

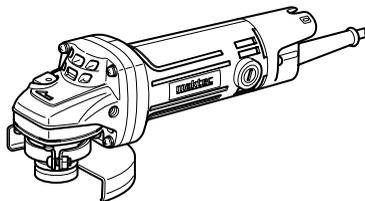
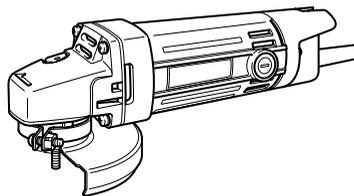
使用说明书

角向磨光机

MT954 型

MT958 型

MT959 型



 双重绝缘

006847

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	MT954	MT958	MT959
砂轮直径	100 毫米	100 毫米	100 毫米
主轴螺纹	M10 × 1.5	M10 × 1.5	M10 × 1.5
额定速度 (n) / 空载速度 (n ₀)	12,000 /min	11,000 /min	12,000 /min
全长	256 毫米	266 毫米	265 毫米
净重	1.8 公斤	1.8 公斤	1.6 公斤
安全级别	▣/II	▣/II	▣/II

- 由于本公司一直在进行研发工作，因此上述规格如有变更，恕不另行通知。
- 注意：规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

符号

END202-6

以下显示本工具使用的符号。
在使用工具之前请务必理解其含义。



- 阅读使用说明书。



- 双重绝缘



- 佩带安全眼镜。



- 仅限于欧盟国家
请勿将电气设备与家庭普通废弃物一同丢弃！请务必遵守欧洲 Directive 2002/96/EC 关于废弃电子电气设备的指令，根据法律法规执行。达到使用寿命的电气设备必须分类回收至符合环境保护规定的再循环机构。

用途

ENE048-1

本工具用于在无水的情况下进行金属和石块材料的磨削、砂磨和切割。

电源

ENF002-2

本工具所连接电源的电压须符合铭牌所示的额定值，只可使用单相交流电源。本工具达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

⚠ 警告：

使用电动工具时，为了减少火灾、触电、及受伤等意外事故，必须注意以下所列举的基本安全事项。在使用本产品之前，请通读安全须知，并将其妥善保存。

为了操作安全：

- 1. 保持工作场所清洁。**

在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，容易导致受伤。
- 2. 重视工作场所的环境。**

电动工具不可淋雨。不可在暗湿地方使用电动工具。保持工作场所充分照明。不可在易燃易爆的地方使用电动工具。
- 3. 避免触电。**

工作时，避免身体接触到接地的金属体，例如铁管、散热器、炉子、冷冻机等。
- 4. 不可让小孩接近。**

不可让闲人触摸工具或电源连接导线。应该一律禁止闲人进入工作场所。
- 5. 收藏闲置工具。**

电动工具不用时，应收藏在干燥、小孩不能拿到位置较高或可上锁之处。
- 6. 不可勉强使用工具。**

按其用途使用工具，才能获得良好的效果并且比较安全。
- 7. 要用对刀具。**

不可用小型刀具或装置去加工本应使用大型刀具的工件。不可使用用途不对的刀具，例如，不可使用圆锯来切割树干或圆木。
- 8. 注意着装。**

不可宽松拂袖，或穿戴首饰进行工作，因为可能被高速旋转的部件缠住而发生意外。在室外工作时宜带橡皮制手套与防滑的靴子。留长发的人最好带帽子。
- 9. 使用安全眼镜及听力保护装置。**

刨屑多而有粉尘时，宜戴口罩。
- 10. 连接除尘设备。**

如果装置是用来连接除尘设备及收集设备的，确保它们之间已经连接，并被正确使用。
- 11. 不要糟踏导线。**

不可拖着导线移动工具，或猛拉导线拔出插头。避免使导线触及高热物体及尖锐边缘或沾染油脂。
- 12. 固定工件。**

使用夹钳来固定工件。这样做比用手握住工件加工来得安全，而且双手可以空出来使用刀具。
- 13. 不可伸越工具**

工作时，必须保持适当的姿势，必须站稳。
- 14. 注意保养工具。**

刀具必须时时保持锐利的状态以获得良好的加工性与安全。请按照规定润滑与更换部件。定期检查导线，如发现破损应交由牧田服务中心修复。定期检查接电导线，如有破损，应立即更换。手柄要保持干燥清洁，不沾油脂。
- 15. 断开工具与电源的连接。**

当工具不用时，或进行保养，换夹具、刀具这些部件之前，请断开电插头。
- 16. 取下调整用工具及扳手。**

在开动机器之前，须检查刀具部分的调整工具及扳手是否完全取下，必须养成这种习惯。
- 17. 防止意外激活。**

不可将手指插入电源开关处。确保插头插入电插座时，开关是关着的。
- 18. 户外用接电延长导线。**

在户外使用工具时，一定要采用户外专用的延长导线。
- 19. 保持清醒。**

专心一致注意正在进行的工作。疲劳时不应使用工具。

20. 检查损坏的部分。

再次使用工具之前，须详细检查工具的护盖或其它部分损坏的程度，判断是否将影响到工具正常的机能。检查所有可移动的部分是否在正确位置，必须固定的部分是否固定紧等，部件的破损程度，检查这些可能影响正常操作的部件。有损坏的护盖或其它部件应请授权服务中心修理或更换，除非本说明书中另有指示。请

授权服务中心更换有问题的开关。不可在开关不灵的情况下使用工具。

21. 警告。

使用本操作说明所推荐以外的附件或部件容易造成伤害事故。

22. 由专业人员维修您的工具。

本电动工具符合相关安全要求。务必请专业人员使用原装部件进行维修，并使用原厂的备件，否则可能会对用户带来严重伤害。

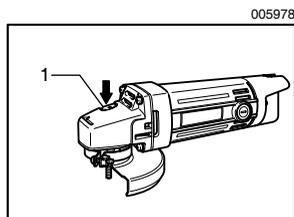
角向磨光机的补充安全规则

ENB031-6

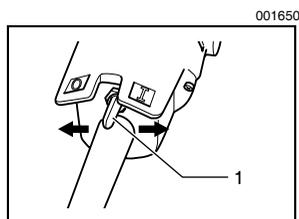
1. 在进行加工时始终要佩戴安全镜和耳朵防护塞。同时应使用其他劳保用品如防尘口罩、手套、安全帽以及围裙。
2. 使用本工具进行任何加工前，一定要确保工具开关已关闭，且电源插头已拔出。
3. 将保护罩保持在固定的位置上。
4. 只能使用正确的砂轮，且其最大操作速度不低于工具铭牌的最高“空载转速”。当使用钹形砂轮时，只能使用玻璃纤维增强砂轮。不得使用最高转速低于 80m/s 的砂轮片。
5. 在操作前一定要仔细检查砂轮是否有裂痕和损坏。如有裂痕或损坏马上更换新的砂轮。
6. 遵循说明书内的要求正确安装、使用砂轮。砂轮要小心轻放，并妥善保管。
7. 不要使用变径衬套或接头改装大孔径砂轮。
8. 只能使用该工具专用的法兰盘。
9. 不要损坏主轴，法兰盘（特别是安装表面）或锁紧螺母。否则砂轮本身也会由此损坏。
10. 对那些使用螺纹孔砂轮的工，应确保砂轮的螺纹足够长以套进主轴。
11. 在使用本工具进行实际的工件作业前，应在一个安全地点、以最高空载转速试运行本工具至少 30 秒。如果因为较差的装配或砂轮偏心不平衡导致工具振动或摇摆，则立即停止运行。检查工具以确定出现上述现象的原因。
12. 检查工件是否固定。
13. 牢牢握紧工具。
14. 手不要接近旋转部件。
15. 在合上开关之前一定确认砂轮和工件没接触在一起。
16. 使用所规定的砂轮表面进行磨削加工。
17. 不要使用切割砂轮进行侧面磨削加工。
18. 要注意飞溅的火花。操作工具应使火花远离您以及其他人或易燃物品。
19. 注意砂轮在工具关闭后会继续旋转。
20. 在磨削加工后不要立即触摸工件。工件可能极烫而灼伤您的皮肤。
21. 调整工具位置以使得在加工过程中电源线总是位于工具后面。
22. 如果工作场所非常热且湿度又很大，或者被导电性灰尘污染，应使用一个短路自动断路器（30 毫安）确保操作者安全。
23. 不要使用工具加工含有石棉的材料。
24. 不要使用水或磨削液。
25. 在多尘的环境下作业时务必保持通风口畅通。若需清除灰尘，应先断开工具的主电源并避免损坏内部部件。
26. 当使用切割砂轮时，始终要根据本国规章的规定使用可集尘砂轮罩。
27. 切割砂轮一定不要受到侧压。

请妥善保存本说明书。

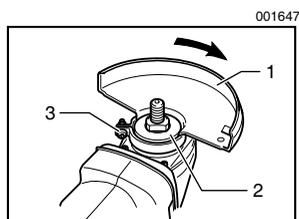
功能说明



1. 主轴卡锁



1. 开关杆



1. 砂轮罩
2. 轴承箱
3. 螺丝

△ 注意：

- 调整或检查工具上的功能之前，务必先关闭工具的电源，拔出电源插头。

主轴卡锁

△ 注意：

- 请勿在主轴旋转时开动主轴卡锁，否则工具可能会损坏。安装或拆除附件时，按下主轴卡锁，防止主轴旋转。

开关动作

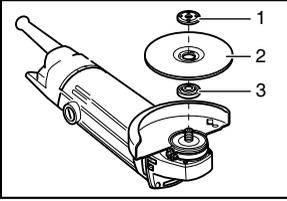
△ 注意：

- 在插上磨光机电源之前，请确认磨光机电源已关闭。
- 起动磨光机时，将开关杆移动到“I”位置。停止时，将开关杆移动到“O”位置。

安装砂轮罩

将砂轮罩环上的凸缘片对准轴承箱上的槽口，然后将砂轮罩按顺时针旋转 180°。请务必拧紧螺丝。

001648



1. 锁紧螺母
2. 钹形砂轮
3. 内法兰盘

安装或拆下钹形砂轮（选购附件）

△ 注意：

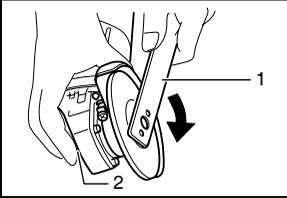
- 在安装或拆下之前，请务必确认已经关闭磨光机电源并且已将电源插头拔下。

将内法兰盘安装到主轴上。（有橡胶面应接触砂轮。）将砂轮装到内法兰盘上，并将锁紧螺母拧到主轴上。

拧紧锁紧螺母时，需用力按住主轴卡锁以防主轴转动，然后用锁紧螺母扳手按顺时针拧紧。

拆下砂轮时，按安装步骤相反顺序进行。

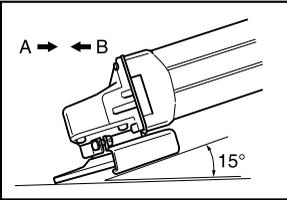
001649



1. 锁紧螺母扳手
2. 主轴卡锁

操作

001651



△ 警告：

- 切勿对磨光机施加过分的压力。磨光机的重量可施加正好压力。施加过分的压力会导致砂轮破碎的危险。
- 连续用已经磨损的砂轮会导致砂轮爆裂而造成严重的人身伤害事故。

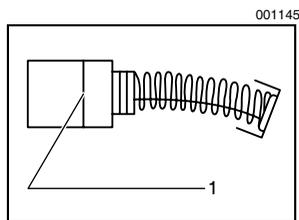
研磨和砂磨操作

用力握住磨光机，打开电源，然后将砂轮或圆盘施加到工件上。通常，砂轮或圆盘边缘应保持与工件表面成 15° 角度。在新砂轮的磨合期间，切勿沿 B 方向操作，否则砂轮将切入工件中。等砂轮边缘在使用中磨圆后，方可沿 A、B 任意方向操作。

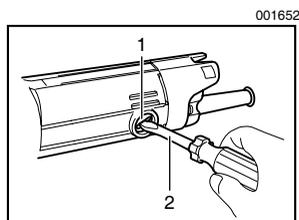
保养

△ 注意：

- 在对磨光机进行任何保养工作之前，请务必确认已经关闭磨光机电源并且已将电源插头拔下。
- 切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。



1. 界限磨损线



1. 碳刷盖
2. 螺丝起子

替换碳刷

请定期拆下并检查碳刷，并在磨损到界限磨损线时进行替换。请保持碳刷清洁并使其在碳刷夹内能自由滑动。两个碳刷应同时替换。请仅使用相同的碳刷。

用螺丝起子拆下碳刷盖。取出磨损的碳刷，插进新的碳刷，然后拧紧碳刷盖。

为了保证产品的安全性与可靠性，应交由牧田授权维修中心进行维修、保养或调节。

总制造商： 株式会社牧田
日本国爱知县安城市住吉町 3-11-8

884487A937

www.makita.com

NNP