

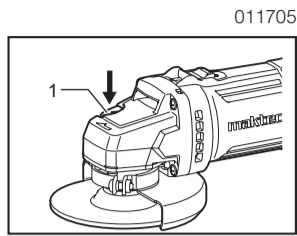


## 功能描述

### △ 注意:

- 在调节或检查工具功能之前, 请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

### 轴锁



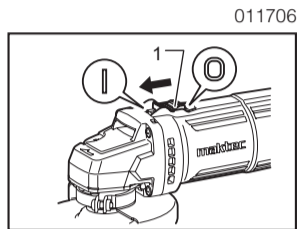
011705 1. 拽下轴锁

### △ 注意:

- 切勿在主轴进行转动时启用轴锁。否则可能会损坏工具。

安装或拆除附件时, 按下轴锁, 防止主轴旋转。

### 开关操作



011706 1. 滑动开关杆

### △ 注意:

- 插上工具电源插头之前, 请务必确认开关扳机能够正常工作, 松开时能回到断开位置。

- 操作期间, 可将开关锁定在接通位置, 使操作更加舒适。将工具锁定在接通位置时请小心, 务必牢固把握工具。

要启动工具时, 将开关杆滑到“1 (ON)” (开启) 位置。要连续运转, 则按开关杆的前面将其锁定。

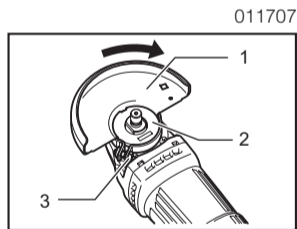
要停止工具时, 按下开关杆的后部, 然后将其滑到“0 (OFF)” (关闭) 位置。

## 装配

### △ 注意:

- 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已拔下电源插头。

### 安装或拆卸砂轮罩 (用于钹形砂轮、多用砂轮片)



011707 1. 砂轮罩  
2. 螺丝  
3. 轴承箱

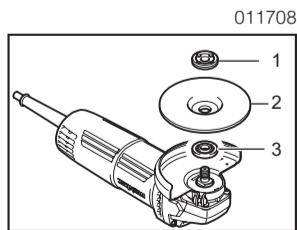
### △ 注意:

- 必须在工具上安装砂轮罩, 使其闭合侧始终指向操作者。

安装砂轮罩时, 将砂轮罩环上的凸缘片对准轴承箱上的槽口。然后根据工件旋转砂轮罩至可以保护操作者的角度。确保已将螺丝拧紧。

拆下砂轮罩时, 按与安装步骤相反的顺序进行。

### 安装或拆下钹形砂轮 / 多用砂轮片



011708 1. 锁紧螺母  
2. 钹形砂轮 / 多用砂轮片  
3. 内法兰盘

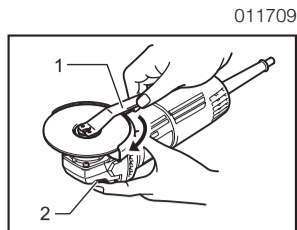
### △ 警告:

- 当工具上装有钹形砂轮 / 多用砂轮片时, 请务必使用提供的砂轮罩。在使用中砂轮可能会碎裂, 砂轮罩可降低人身伤害的危险。

勿使用厚度大于 4 毫米的砂轮片。

将内法兰盘安装到主轴上。将砂轮 / 砂轮片放在内法兰盘上, 并用锁紧螺母将其与主轴固定。

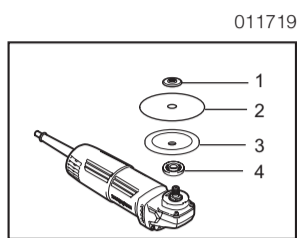
拧紧锁紧螺母时, 需用力按住轴锁以防主轴转动, 然后用锁紧螺母扳手按顺时针拧紧。



011709 1. 锁紧螺母扳手  
2. 轴锁

拆下砂轮时, 按安装步骤相反顺序进行。

### 安装或拆卸砂盘纸 (选购附件)



011719 1. 锁紧螺母  
2. 砂盘纸  
3. 橡胶垫  
4. 内法兰盘

### 注:

- 请使用本手册中指定的磨光机配件。这些配件必须另行购买。

先将内法兰盘安装到主轴上, 再将橡胶垫安装到内法兰盘上, 最后将砂盘纸安装在橡胶垫上并将锁紧螺母紧固在主轴上。

拧紧锁紧螺母时, 需用力按住轴锁以防主轴转动, 然后用锁紧螺母扳手按顺时针拧紧。要拆下砂盘纸时, 请按照与安装相反的步骤进行。

### △ 警告:

轴锁只能在主轴不旋转时启用。

## 操作

### △ 警告:

- 操作工具时切勿使用强力。工具的重量可施加足够的压力。施加过分的压力会导致砂轮破碎的危险。
- 如果在磨削时工具跌落, 请务必更换砂轮。
- 切勿用磨盘或砂轮敲击工件。
- 在进行角部或锐边等部分的加工作业时应避免发生砂轮弹跳和受阻现象, 以防砂轮失控而反弹。

- 本工具严禁使用锯木锯片和其他锯片。在磨光机上使用时, 这些锯片经常会反冲, 并使工具失去控制导致人身伤害。

### △ 注意:

- 操作完毕后, 请务必关闭工具, 等到砂轮完全停止转动后再把工具放下。

### 磨削和砂磨操作

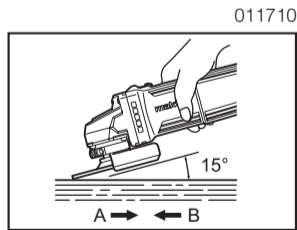
打开工具开关, 然后使用砂轮或砂轮片加工工件。

通常砂轮或砂轮片的边缘应与工件表面保持约 15° 的角度。

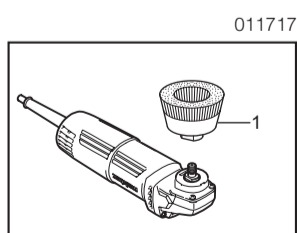
务必单手置于外壳上紧握住工具。

不可触摸金属部件。

在新砂轮的磨合期, 不要沿 B 方向操作砂轮, 否则砂轮会切入工件内。当砂轮边缘经过使用被磨圆后, 即可按 A 方向或 B 方向任意操作砂轮。



### 杯形钢丝刷 (选购附件) 的操作



011717 1. 杯形钢丝刷

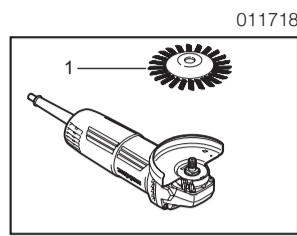
### △ 注意:

- 确保在钢丝刷前面无人或与其成直线站立时, 在工具无负载的情况下运行工具来检查钢丝刷。
- 请勿使用损坏或失衡的钢丝刷。使用损坏的钢丝刷会增加因接触损坏的刷丝而导致的潜在危险。

拔下工具电源并将其倒置以便操作主轴。拆下主轴上的任何附件。

将杯形钢丝刷安装至主轴并用提供的扳手加以紧固。使用钢丝刷时, 避免施加过度的压力, 这会导致钢丝弯折并造成过早破裂。

### 钢丝轮刷 (选购附件) 的操作



011718 1. 杯形钢丝刷

### △ 注意:

- 确保在钢丝轮刷前面无人或与其成直线站立时, 在工具无负载情况下运行工具来检查钢丝轮刷。

- 请勿使用损坏或失衡的钢丝轮刷。使用损坏的钢丝轮刷会增加因接触损坏的刷丝而导致的潜在危险。

- 务必将钢丝轮刷与砂轮罩一同使用, 并确保砂轮直径适合砂轮罩。在使用中砂轮可能会碎裂, 砂轮罩可降低人身伤害的危险。

拔下工具电源并将其倒置以便操作主轴。拆下主轴上的任何附件。

将钢丝轮刷紧固在主轴上并使用扳手加以紧固。

使用钢丝轮刷时, 避免施加过度的压力, 这会导致钢丝弯折并造成过早破裂。

## 保养

### △ 注意:

- 检查或保养工具之前, 请务必关闭工具电源开关并拔下插头。
- 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。
- 当有必要更换电源线时, 为了避免对安全性产生危害, 必须由牧田指定维修服务站或代理商进行更换。

为了保证产品的安全性与可靠性, 任何维修、碳刷检查、更换部件或其他维修保养工作需由 Makita (牧田) 授权的服务中心完成。务必使用 Makita (牧田) 的替换部件。

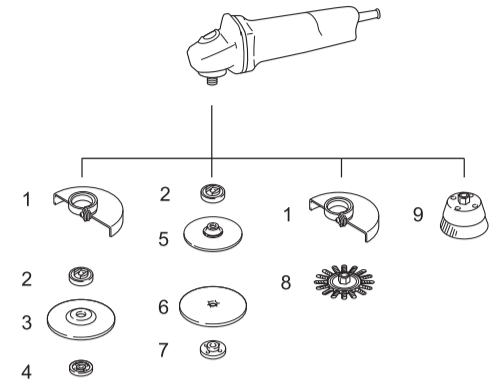
## 选购附件

### △ 注意:

- 这些附件或装置专用于本说明书所列的 Makita (牧田) 电动工具。如使用其他厂牌附件或装置, 可能导致伤人的危险。仅可将附件或装置用于规定目的。

如您需要了解更多关于这些选购附件的信息, 请咨询当地的 Makita (牧田) 维修服务中心。

011718



MT90	
1	适用于钹形砂轮 / 多用砂轮片 / 钢丝轮刷的砂轮罩
2	内法兰盘
3	100 毫米钹形砂轮 / 多用砂轮片
4	锁紧螺母
5	橡胶垫 76*
6	100 毫米砂盘纸
7	砂磨用锁紧螺母
8	85 毫米钢丝轮刷
9	60/75 毫米杯形钢丝刷
-	锁紧螺母扳手

\* 仅在使用 100 毫米角向磨光机时适用, 并同时适用带橡胶垫的内法兰盘。

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