

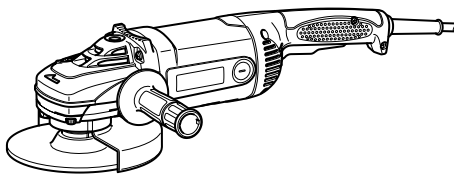
maktec®

牧 科®

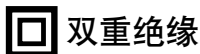
使用说明书

角向磨光机

MT900/MT901 型



006770



重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	MT900	MT901
钹形砂轮直径	180 毫米	230 毫米
心轴螺纹	M14	M14
空载转速（转／分钟）	8,500	6,600
总长度	468 毫米	468 毫米
净重	5.5 公斤	5.8 公斤
安全等级	II / III	

- 生产者保留变更规格不另行通知之权力。
- 规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

安全须知

ENA001-2

△ 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，如发现有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，且电源插头已拔下。

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”。当使用锥形砂轮时，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. 对那些使用螺孔砂轮的工​​具，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电器（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。

请保留此说明书

功能描述

△ 注意：

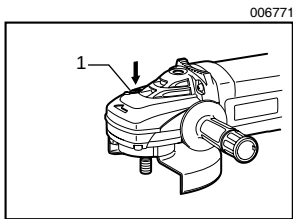
- 调节或检查工具功能之前，请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

轴锁

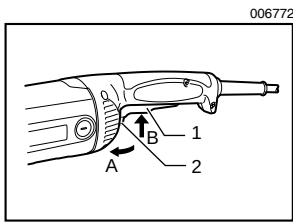
△ 注意：

- 心轴处于转动状态时切勿使用轴锁，以免损坏工具。

安装或拆除配件时，按下轴锁以防心轴旋转。



1. 轴锁



1. 扳机开关
2. 锁定杆

开关操作

△ 注意：

- 插上工具电源插头之前，请务必确认扳机开关是否开动正常，松开时能回到“关”的位置上。
- 操作期间，可将开关锁定在“ON”（开启）位置，使操作更加舒适。将工具锁定在“ON”（开启）位置时请小心，务必牢固抓握工具。

对于带自锁开关的工具

要启动工具时，只需简单地扣动扳机开关（按图中 B 箭头所示方向）即可。松开扳机开关则工具停止。如果要连续运转，只需扣动扳机开关（按图中 B 箭头所示方向），然后推入锁定杆（按图中 A 箭头所示方向）即可。若要从锁定位置停止连续运转，则将扳机开关扣到底（按图中 B 箭头所示方向），然后松开。

对于带保护锁开关的工具

为避免使用者不小心扣动扳机开关，此工具采用保护锁开关。要启动工具时，只需推入锁定杆（按图中 A 箭头所示方向），然后扣动扳机开关（按图中 B 箭头所示方向）即可。松开开关则工具停止。

对于带自锁开关和保护锁开关的工具

为避免使用者不小心扣动扳机开关，此工具采用保护锁开关。要启动工具时，只需推入锁定杆（按图中 A 箭头所示方向），然后扣动扳机开关（按图中 B 箭头所示方向）。松开开关则工具停止。

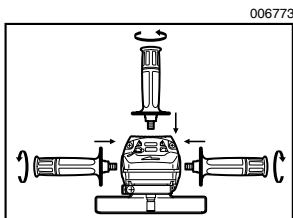
如果要连续运转，只需推入锁定杆（按图中 A 箭头所示方向），扣动扳机开关（按图中 B 箭头所示方向），然后再进一步推入锁定杆（按图中 A 箭头所示方向）。

若要从锁定位置停止连续运转，则将扳机开关扣到底（按图中 B 箭头所示方向），然后松开。

装配

△ 注意：

- 在使用工具之前，请务必关上工具开关，并拔下电源插头。



安装侧把手（辅助把手）

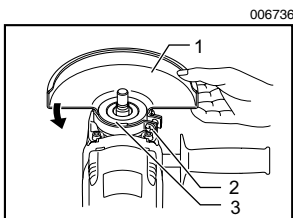
△ 注意：

- 在操作之前，请务必将侧把手牢固地安装在工具上。
- 将侧把手在如图所示的工具位置拧紧。

安装或拆卸砂轮罩（用于钹形砂轮、多圆盘、钢丝轮刷／切割砂轮、金刚石砂轮）

△ 警告：

- 当使用钹形砂轮／多圆盘、伸缩轮或钢丝轮刷时，必须将砂轮罩安装到工具上，确保砂轮罩的封闭侧始终朝向操作者所在位置。
- 使用切割砂轮／金刚石砂轮时，请确保仅使用专用于切割砂轮的砂轮罩。



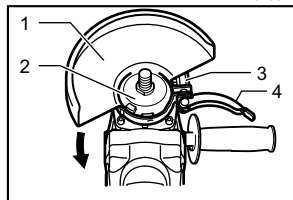
对于带锁定螺丝型砂轮罩的工具

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。然后将砂轮罩以逆时针方向旋转 180 度左右。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。

1. 砂轮罩
2. 螺丝
3. 轴承箱

010644



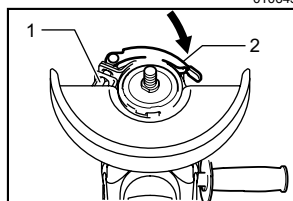
1. 砂轮罩
2. 轴承箱
3. 螺母
4. 杆

对于带夹杆型砂轮罩的工具

松开砂轮罩上的杆。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。然后将砂轮罩旋转到如图所示的位置。拧紧砂轮罩上的杆，固定砂轮罩。如果该杆太紧或太松，无法固定砂轮罩，则拧松或拧紧螺母来调节砂轮罩环的松紧程度。

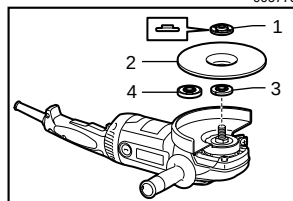
拆下砂轮罩时，按与安装步骤相反的顺序进行。

010645



1. 螺母
2. 杆

006775



1. 锁紧螺母
2. 钹形砂轮
3. 表面法兰
4. 内法兰盘

钹形砂轮／多圆盘（选购附件）的安装或拆卸

将内法兰盘安装在心轴上。把砂轮／圆盘装在内法兰盘上，然后将锁紧螺母拧紧在心轴上。

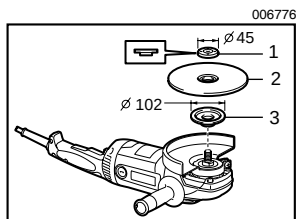
注：

使用厚度超过 7 毫米的钹形砂轮时，将锁紧螺母上下颠倒，然后将其紧固在主轴上。

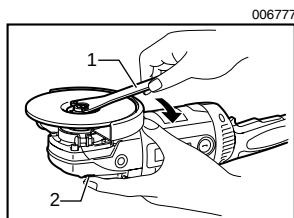
表面法兰

特供澳大利亚及新西兰用户

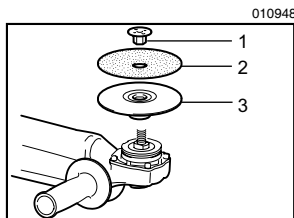
将内法兰盘安装在心轴上。把砂轮／圆盘装在内法兰盘上，然后使锁紧螺母凸起部分朝下（朝向砂轮），将其拧紧。



1. 锁紧螺母
2. 锥形砂轮
3. 内法兰盘



1. 锁紧螺母扳手
2. 轴锁



1. 锁紧螺母
2. 砂轮片
3. 橡胶垫

拧紧锁紧螺母时，用力压入轴锁，以防心轴转动，然后用锁紧螺母扳手以顺时针方向将锁紧螺母拧紧。

拆卸砂轮时，按相反顺序重复上述安装步骤即可。

安装或拆卸砂轮片（选购附件）

注：

- 请使用本手册中指定的砂光机配件。这些配件必须另行购买。

在主轴上安装橡胶垫。将砂轮片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。

要拆下砂轮片时，请按照与安装相反的步骤进行。

操作

⚠ 警告：

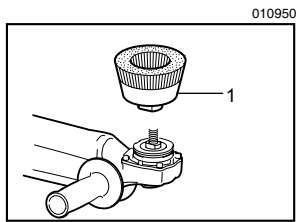
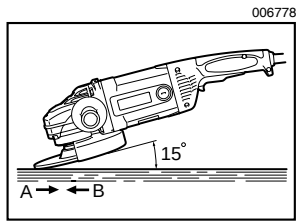
- 操作工具时切勿使用强力。工具的重量可施加足够的压力。过分施压会导致砂轮破损，引发危险。
- 如果在磨削作业时发生工具掉落，请务必更换砂轮。
- 切勿用磨盘或砂轮敲击工件。
- 应避免发生砂轮弹跳和受阻现象，以防砂轮失控而反弹，特别是在进行角部或锐边等部分的加工作业时。
- 本工具严禁使用锯木锯片和其他锯片。如果在磨光机上使用这些锯片，它们会频繁弹起，易发生失控，造成人身伤害事故。

⚠ 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

务必双手紧握工具（一只手握住后把手，另一只手握住侧把手）。打开工具开关然后使用砂轮或圆盘加工工件。通常砂轮或圆盘的边缘应与工件表面保持约 15 度角。在新砂轮的磨合期内，请勿沿 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 或 B 方向任意操作砂轮。



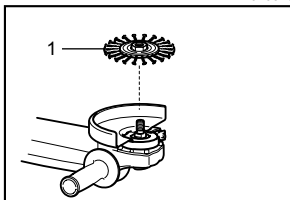
1. 杯形钢丝刷

杯形钢丝刷（选购附件）的操作

⚠ 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。

按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。



1. 钢丝轮刷

钢丝轮刷（选购附件）的操作

△ 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。

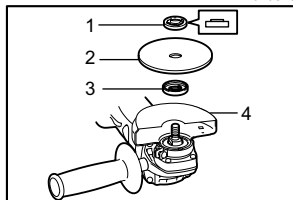
切割砂轮／金刚石砂轮（选购附件）的操作

△ 警告：

- 使用切割砂轮／金刚石砂轮时，请确保仅使用专用于切割砂轮的砂轮罩。
- 切勿使用切割砂轮进行侧面磨削。
- 请勿“挤压”砂轮或对其过度施压。请勿试图切割过深。对砂轮过度施压会使负载增加，使砂轮在切割时易于扭曲或粘留，也使发生反弹或砂轮破损的可能性增大，可能会导致砂轮破损和电机过热。
- 请勿在工件中启动切割操作。请让砂轮到达全速时再小心地将其插入切割工件的表面。如果电动工具在工件中启动，则砂轮可能会粘留、移动或反弹。
- 在切割操作时，切勿改变砂轮的角度。对切割砂轮施以侧压（磨削操作中）将导致砂轮裂开和破损，从而导致严重的人身伤害。
- 操作时，金刚石砂轮应与被切割材料相垂直。

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。

010828

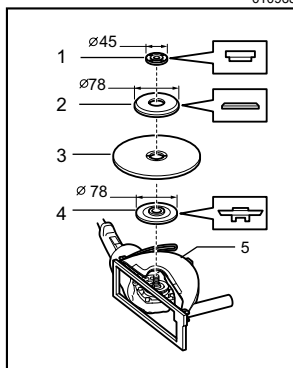


1. 锁紧螺母
2. 切割砂轮／金刚石砂轮
3. 内法兰盘
4. 切割砂轮／金刚石砂轮用砂轮罩

使用 7 毫米或更厚的砂轮体安装金钢石砂轮或切割砂轮时，请安装锁紧螺母使其上用于砂轮内径的圆形导正销部分（凸起部分）朝向砂轮。

特供澳大利亚及新西兰用户

010963

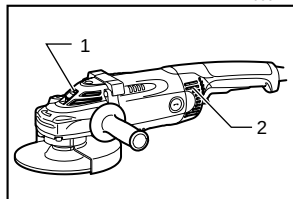


1. 锁紧螺母
2. 外法兰盘 78
3. 切割砂轮／金刚石砂轮
4. 内法兰盘 78
5. 集尘砂轮罩

安装或拆卸切割砂轮／金刚石砂轮（选购附件）

保养

006744



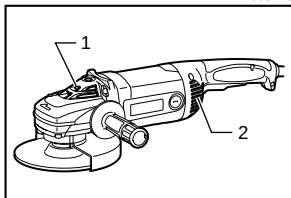
1. 排气孔
2. 吸气孔

△ 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电源插头。
- 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。

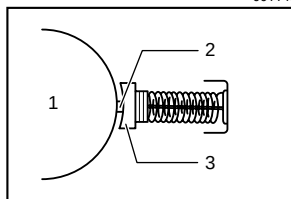
工具及其排吸气孔必须保持清洁。工具排吸气孔应定期清理或者在发生堵塞时随时清理。

006779



1. 排气孔
2. 吸气孔

001146

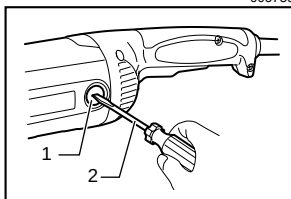


1. 转换器
2. 绝缘头
3. 碳刷

更换碳刷

当碳刷内的树脂绝缘头露出并接触到转换器时，将自动关闭电机。发生此种情况时，应同时更换两个碳刷。碳刷需保持清洁，确保碳刷能自如地滑入碳刷夹中。两个碳刷需同时更换。只准使用同一型号的碳刷。

006780



1. 碳刷夹盖
2. 螺丝起子

用螺丝起子拆下碳刷夹盖。取出已磨损的碳刷，插入新的碳刷，然后紧固碳刷夹盖。

为确保产品的安全性和可靠性，产品应交由 Makita（牧田）授权的维修服务中心使用 Makita（牧田）牌更换部件进行修理、维护或调节。

[illegible]

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
生产厂： 牧田（中国）有限公司
江苏省昆山市玉山镇吴淞江南路 318 号