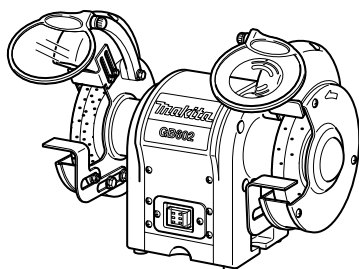
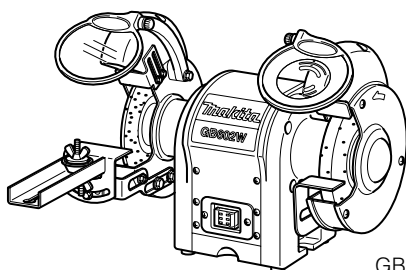


台式砂轮机 使用说明书

GB602
GB602W
GB801



GB602/GB801



GB602W

产品规格

型号	GB602	GB602W	GB801
砂轮： 直径 宽度 轴孔	150mm 16mm 12.7mm	150mm 150mm 6.4mm 16mm 12.7mm 12.7mm	205mm 19mm 15.88mm
空载转速 (每分钟)	2,850 (50Hz) 3,450 (60Hz)	2,850 (50Hz) 3,450 (60Hz)	2,850 (50Hz) 3,450 (60Hz)
功率	250W	250W	550W
长度	375mm	375mm	395mm
净重	9.4Kg	9.5Kg	20.5Kg



该符号表示重要的安全注意事项。
表示应引起注意！这些安全事项关系到您的人身安全。

安全操作规则

为安全操作本电动工具，您应仔细阅读并理解本使用说明书以及工具上粘贴的所有标签。必须具备常识、保持警觉，并了解台式砂轮机的工作方式，方能确保安全操作。

阅读所有说明事项

- 了解您的电动工具。请仔细阅读使用说明书。了解与本工具相关的应用和限制以及特殊的潜在危险情况。
- 防止触电的砂轮罩，防止身体与接地的表面接触。例如：管子、散热器、炉灶以及冰箱外壳等。
- 将砂轮罩存放在适当的地方，使其能正常发挥作用。切勿在移除砂轮罩的情况下操作本工具。每次使用工具之前请确保所有的砂轮罩能够正常工作。
- 拆卸调节键和扳手。请养成在开启工具之前查看从工具上拆下的调节键和调节扳手的习惯。
- 保持工作区域清洁。混乱的工作区域和工作台容易导致意外情况发生。
- 避免危险的环境。请勿将电动工具靠近汽油或其它可燃性气体，或放置在潮湿的地方或使其淋雨。保持工作区域照明情况良好。
- 儿童和旁观者不得进入工作区域。所有的旁观者必须佩戴安全眼镜，并与工作区域保持一定的安全距离。
- 请使用挂锁、总开关或拆下起动键等方法避免儿童进入车间。
- 请勿强行使用工具。以工具的设计能力进行工作将更好地完成作业并且更安全。
- 使用正确的工具。请勿强行使用工具或附件装置来完成工具设计目的以外的作业。
- 使用正确的延长线。确保您的延长线完好无损。当使用延长线时，请确保使用足够承担所需电流的延长线。能力不足的电源线将导致线电压下降，从而导致功率损失和过热。建议使用 8 米或更短的延长线时其线号 (A.W.G) 应至少为 16。如果不确定，请使用更重的线。线号越小，线越重。
- 定期检查延长线，如有损坏请进行更换。
- 穿戴正确的衣物。请勿穿戴宽松的衣服、领带或佩戴首饰，它们可能会勾住工具的运动部件，从而导致人身伤害。在户外工作时，建议您穿上灵活的户外鞋。佩戴保护头盔来保护长发。
- 请务必佩戴带有侧面罩的安全眼镜。常用的眼镜并非安全眼镜。
- 保护您的肺。如果切割操作多尘，请佩戴面罩或防尘罩。

- 保护您的听力。操作期间请佩戴耳罩。
- 请勿不当使用导线。切勿拖着导线移动工具避免使导线受热、沾染油脂和碰到尖锐的边缘。
- 请勿延伸过远。请始终保持正确的立足和平衡。
- 小心保管工具。保持工具锋利和清洁以达到最佳且最安全的工作性能。根据以下说明进行润滑和更换附件。
- 请勿在无人看管的情况下让工具自行运转。请关闭电源。不使用工具时、维修之前，或更换附件、砂轮等装置时，请断开所有的工具。
- 避免意外起动。
- 请使用建议的附件。使用不正确的附件可能会导致人身伤害。
- 请勿使用钻孔尺寸不正确的砂轮。请勿使用不良或不正确的砂轮垫圈或砂轮，切勿碰到砂轮或其它运动部件。
- 切勿站立在工具上。如果工具翻倒或意外接触到砂轮，可能会导致严重的人身伤害。
- 馈送方向请注意砂轮的旋转方向，切勿在未正确放置工件架的情况下进行打磨操作。切勿一次打磨一个以上的工件。



警告：电源关闭之后砂轮还将运转一段
时间。

- 检查有无部件损坏。在进一步使用工具之前，应仔细检查砂轮罩或其它部件有无损坏，以确定工具是否以正常的工作性能正确运转。检查运动部件是否对齐，是否绑住，部件有无损坏，并检查可能会影响到工具运转的安装条件和其它条件。损坏的砂轮罩或其它部件必须由经授权的维修中心来正确维修或更换，以免发生人身伤害事故。
- 保持工具干燥、清洁，远离油脂和润滑油。清洁时请务必使用干净的布。切勿使用制动液、汽油、石油产品或任何溶剂来清洁工具。
- 定期检查电源和延长线，如有损坏，请交由有资格的维修人员进行修理。保持导线的位置，使其远离旋转的砂轮。
- 切勿在爆燃性空气中使用本工具。电机的正常火花或打磨金属时产生的火花可能会引燃气体。
- 使用户外延长线。请仅使用专门用于室外带接地连接的并有所标记的延长线。
- 切勿试图拾取位于或靠近砂轮的打磨路径中的工件、碎片或其它物品。

安全操作规则

- 避免别扭的操作和手部位置，突然的手误可能会导致您的手进入砂轮。请务必确保您保持良好的平衡。
- 切勿站立或使身体的任何部位与砂轮路径成一直线。
- 如果开关失灵，请勿使用工具。请将失灵的开关交由经授权的维修中心进行更换。
- 请勿快速开启和关闭电机开关。这样会导致砂轮松动从而导致危险。一旦发生这样的情况，请站开，等待砂轮完全停止。断开砂轮机的电源，然后重新紧固砂轮螺母。



警告：

进行维修时，请仅使用与原来相同的更换部件。使用任何其它部件可能会导致危险或产品损坏。

- 请仅使用本台式砂轮机提供的法兰。
如果本砂轮机的任何部件丢失或破损、弯曲或失灵，或者任何电气部件无法正常工作，请关闭电源开关，拔下机器的插头，在继续操作之前更换所有损坏、丢失或失灵的部件。
- 在将工具连接到电源之前请确保砂轮机如操作说明中所述已牢固安装。
- 请勿过度拧紧砂轮螺母，过度地拧紧会导致砂轮在运转期间破裂。
- 检查砂轮是否有可见的缺陷。检查砂轮是否有裂缝和破裂，并在使用之前测试其是否能正常运转。
- 调节砂轮和工件架之间的距离，使其保持在 1.6mm 或以下，因为砂轮在使用时直径会变小。标记中使用的分离值为制造商建议的分离值，但不应超过 3.2mm。
- 请务必放松磨轮上的工件。起动磨砂操作时，猛烈的冲击会导致砂轮破裂。因此起动磨砂操作时请施以轻压，对冷砂轮施加过度的压力会导致砂轮破裂。
- 由于意外起动机引起的人身伤害危险。请勿在可能有儿童在场的区域中使用工具。
- 当砂轮接触到工件时切勿起动机。
- 安全工作。请务必将工件牢牢固定在工件架上。
- 如果法兰螺母或夹紧螺母丢失或主轴弯曲，请勿使用本台式砂轮机。

- 请经常清洁砂轮机下面的灰尘。
- 请勿在麻醉品、酒精或其它任何药物作用下操作本工具。
- 请始终保持警觉。请勿因对产品的熟悉（由于经常使用砂轮机所获得的经验）而放松警惕。一秒钟的疏忽足以造成严重的人身伤害。
- 请保持警觉和对工具的控制。请时刻注意您的操作并运用常识。疲劳时请勿操作工具。请勿仓促操作。
- 请保留此说明书。请经常参阅说明书并将其用于指导其它用户。如果您将本工具借给他人，则请将本使用说明书一并附上。

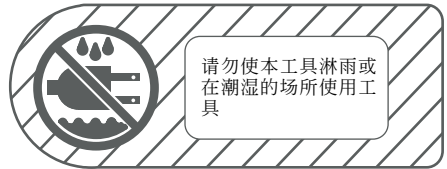


警告：

由电动打磨、锯削、磨削、钻孔以及其它建筑行为所产生的某些灰尘中含有能够导致癌症、新生儿缺陷或其它生殖危害的化学物质。例如，有以下这些化学物质：

- 含铅油漆中的铅。
- 砖块、水泥和其它石料产品中的石英，以及
- 经化学处理的木材中的砷和铬。





根据您的进行该类型作业的频率，您暴露于这些化学物质的危险程度有所不同。为尽量避免受到这些化学物质的影响：请保持工作区域通风良好，并使用认可的安全设备，如专门用于过滤精细微粒的防尘面罩等。



请勿使本工具淋雨或在潮湿的场所使用工具

安全操作规则

安全符号的目的在于引起您对可能存在的危险的注意。您应充分注意和理解安全符号及其含义。安全警告本身无法消除危险。说明或警告无法取代正确的意外防止措施。

符号	含义
	安全警告符号； 表示危险、警告或注意。与其它符号或象形文字结合使用。
	危险：若不遵循安全警告，将导致对您和他人严重的人身伤害。请务必遵循安全注意事项以降低起火、触电和人身伤害的危险。
	警告：若不遵循安全警告，可能会导致财产损失或对您及他人的人身伤害。请务必遵循安全注意事项以降低起火、触电和人身伤害的危险。
	注意：若不遵循安全警告，可能会导致财产损失或对您及他人的人身伤害。请务必遵循安全注意事项以降低起火、触电和人身伤害的危险。
注：	提示您有关于设备的操作或保养的重要信息和说明。



警告：

在您未通读和完全理解本说明书中所述的说明、安全规则等内容之前，请勿试图操作工具。否则将导致起火、触电或严重的人身伤害等意外事故。请保留此使用说明书，经常查阅以保持安全操作和指导他人使用本工具。



警告：

任何砂轮机的操作都可能导致异物进入您的眼睛，从而严重伤害您的眼睛。因此，在开始操作电动工具之前，请务必佩戴带侧面罩的护目镜或安全眼镜，并在需要时佩戴全面防护面罩。我们建议您在使用了眼镜或带侧面罩的标准安全眼镜之外再使用宽视角安全面罩。

拆开包装

- 从装运纸箱中小心地取出所有部件。
- 从纸板箱中提起台式砂轮机，并将其放置在工作台表面上。
- 在仔细地检查完整个机器，确认所有零散部件并能够进行满意的砂轮机操作之前，请勿丢弃包装材料。
- 检查所有的部件，确保在运输期间无破裂或损坏。
- 如果所有部件都完好无损，则可进行组装。
- 如果有任何部件被损坏或丢失，请先将其修复或更换或获取备用件并正确安装之后，再插上电源开启工具。
- 如果有任何部件丢失或损坏，请就近联系您的经销商以获得帮助。



警告：

如果有任何部件丢失，请在更换新部件之后再操作本工具。否则会导致严重的人身伤害。

标准设备

GB602

- 8-19 号扳手..... 1
- 10-13 号扳手..... 1

GB801

- 8-24 号扳手..... 1
- 10-13-17 号扳手..... 1

GB602W

- 8-19 号扳手..... 1
- 10-13 号扳手..... 1

- 护目镜..... 1

- 护目镜..... 1

- 左工件架..... 1

- 护目镜..... 1

特点

了解您的台式砂轮机

参见图 3

在使用新工具之前，请先了解所有的操作功能和安全要求。使用砂轮机之前请仔细阅读本使用说明书。

电源开关

简便安全的开启/关闭开关。

电机

本砂轮机由一个精密的电子感应电机驱动，具有足够的功率来处理复杂的磨削作业。

砂轮

装备有粗砂轮和细砂轮，可适应大多数应用情况。

注：有时需对新砂轮进行修整以校准砂轮的表面。

安全眼罩和火花挡板

为方便操作者，安全护罩和火花挡板都可进行调节。不带这些装置操作砂轮机可能会导致严重的人身伤害。

请勿在未戴好安全护罩的情况下进行磨削操作，请务必佩戴安全眼镜以保护人身安全。

工件架

工件架可独立调节，以补偿砂轮的磨损情况。在磨削操作之前，请确保工件架已正确调节。通常是从砂轮的中心略上方完成对磨削对象的磨削操作。

调节砂轮和工件架之间的距离，使其保持在 1.6mm 或以下，因为砂轮在使用时直径会变小。

有一个永久安装的工作灯会自动照亮工作区域，以更安全、更准确地进行磨削和打磨操作。

冷却盘

磨削时，金属物体很快会变热。重要的是要将磨削对象来回穿过砂轮并经常使用砂轮机的冷却盘使磨削对象冷却下来。

GB602/GB801

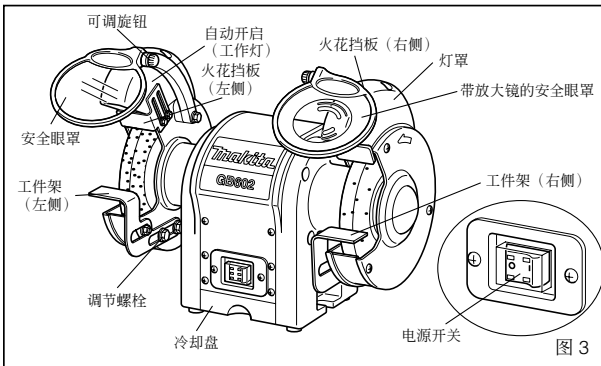


图 3

GB602W

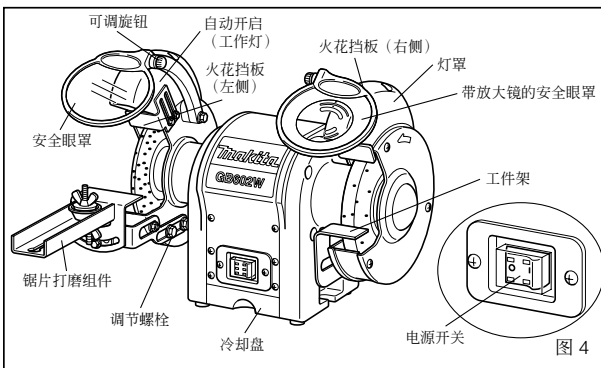
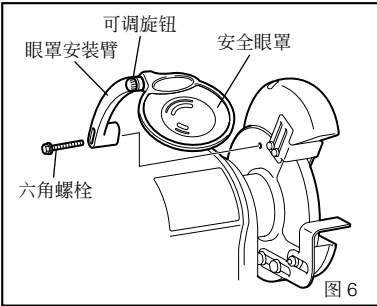
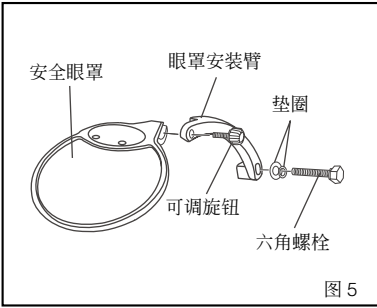


图 4

组装

安装安全眼罩

参见图 5-6



使用夹紧托架、六角螺栓（M6×30mm）和垫圈（6mm）将左右眼罩安装臂安装到砂轮罩内部。

请参考插图来确定将哪一个眼罩安装臂安装至砂轮机的左侧，哪一个安装臂安装至右侧。

一旦眼罩安装臂牢固安装到位，将眼罩托架滑至眼罩安装臂上。

拧紧可调节的旋钮，使其保持在可轻松抬起和放下安全眼罩的程度。



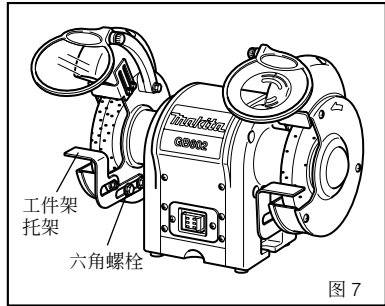
警告：

为防止人身伤害，在安全眼罩和火花挡板正确安装和就位之前切勿操作砂轮机。

工件架

GB602/GB801/GB602W

参见图 7

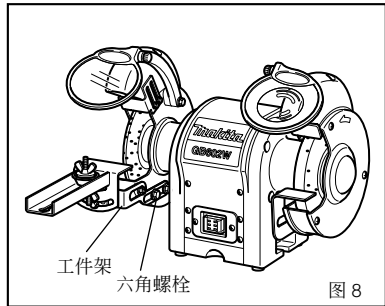


使用两个六角螺栓将工件架安装到工件架托架上。

在拧紧螺栓之前，请将砂轮和工件架之间的距离调节至最大 1.6mm。

然后拧紧螺栓。

仅限 GB602W



使用两个六角螺栓将锯片工件架安装到工件架托架上。

在拧紧螺栓之前，请将砂轮和工件架之间的距离调节至最大 1.6mm。

然后拧紧螺栓。

操作

基本操作



警告：

操作电动工具期间或有灰尘扬起时请务必始终佩戴带侧面罩的护目镜或安全眼镜。如果该操作会产生很多灰尘，请佩戴防尘面罩。

为有效工作，请保持工具锋利。钝的工具会导致意外发生。

台式砂轮机可理想应用于诸如凿子、刨刀片、剪刀等工具的打磨以及除锈或除去腐蚀。



警告：

切勿打磨或磨削铝制品。

砂轮机可快速清除物质，因此，压力是有效磨削的关键。打磨工具和避免过热的正确方式是：

- 将工具牢牢固定在工件架上，保持砂轮位置正确。
- 保持磨削对象以恒定、均匀的速度运动。
- 切勿强行用工具施力于砂轮。
- 通过使用冷却盘或一盆水来保持工具冷却。
- 砂轮应旋转进入要打磨的对象。

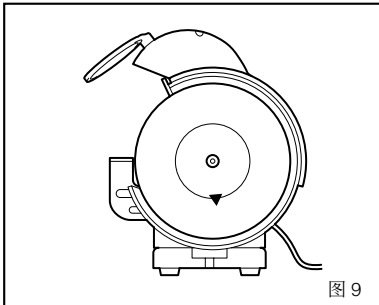
注：过度施压会损坏工具，导致电机过热并使砂轮过早磨损。



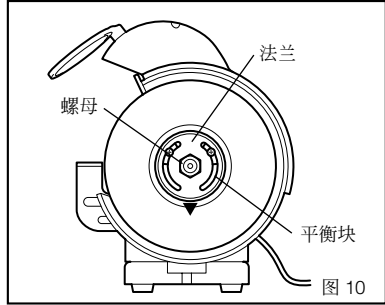
警告：

对冷却的砂轮过度施压会导致砂轮破裂。

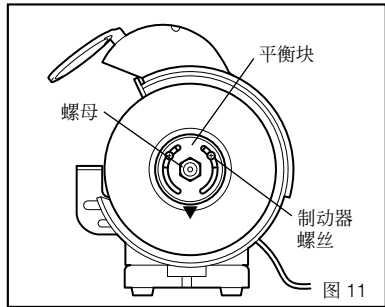
仅限 GB801
使砂轮保持平衡



当仅安装了砂轮时，最低的位置可能是最重的部分。如图 9 所示标记该部分。

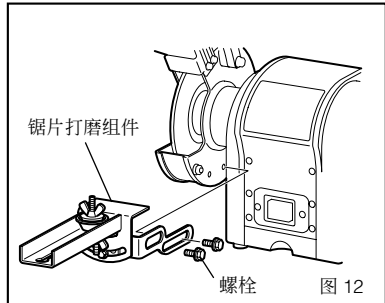


在此情况下（图 9），安装法兰和平衡块。平衡块应放置在如图 10 所示的位置上方。然后，暂时使用安装螺母紧固法兰。



在图 10 所示的情况下，移动平衡块，使其在砂轮旋转时停止在随机位置而不是同一位置。然后紧固平衡块上的停止螺丝并牢牢紧固法兰螺母。

仅限 GB602W
如何安装锯片打磨组件



- 如图 12 所示组装锯片打磨组件。在使用之前，请确保将其紧固。

操作

滑动制动器使其接触到支架 B，然后紧固碟型螺母 B。



警告：

在进行任何组装或调节操作之前，请务必断开台式砂轮机的电源。

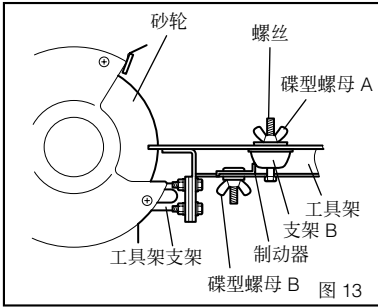
否则会导致意外启动，从而导致严重的人身伤害。

更换砂轮

参见图 16

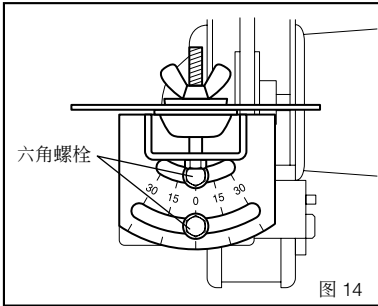
如果必须更换砂轮，请务必使用具有安全的额定转速（至少与砂轮机数据铭牌上所标示的“空载转速”RPM 相同）并且标示为符合 SAA 的砂轮。

更换砂轮时，通过握住螺母扳手拧松螺丝拆下砂轮盖。对于左侧，沿顺时针方向拧松砂轮螺母；对于右侧，沿逆时针方向拧松螺母。拆下外部法兰和砂轮。安装新砂轮时，按相反的步骤进行。确保砂轮和外部法兰位于主轴上的正确位置。

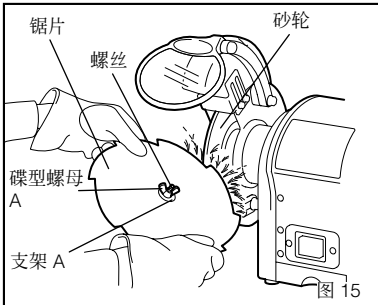


将锯片置于支架 A 和支架 B 之间。

然后使用碟型螺母 A 将组件紧固在螺丝上。

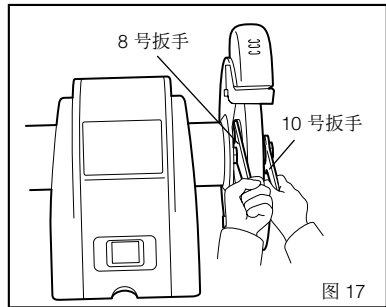
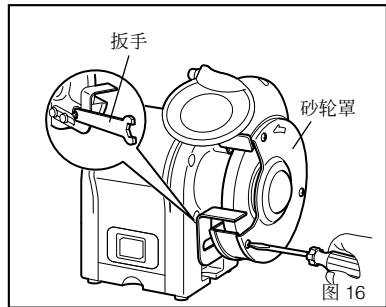


必须通过拧松斜角板上的六角螺栓来调整角度。调整完成之后，请紧固六角螺栓。



拧松碟型螺母 B 并滑动支架 B。

使得锯齿之间的间隙或齿槽正好接触到砂轮的边缘。





警告：

进行维修时，请仅使用与原来相同的更换部件。使用任何其它部件可能会导致危险或产品损坏。

一般

请保持台式砂轮机清洁。请经常清除工作部件和砂轮机下方的灰尘。

请确保台式砂轮机正常运转。检查螺丝、螺母和螺栓是否紧固。

延长线

使用延长线将导致功率损失。为将损失降到最低并防止工具过热，请使用足以承受工具使用电流的延长线。

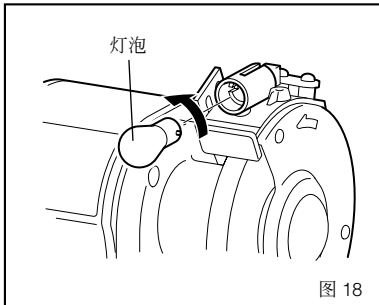
建议使用 8 米或更短的延长线时其线号 (A.W.G) 应至少为 16。当在室外工作时，请使用适用于室外的延长线。导线护套上必须标有 WA。



警告：

每次使用之前请检查延长线。如果有损坏，请立即更换。导线损坏时切勿使用工具，接触到损坏的区域将导致触电，从而导致严重伤害。

更换工作灯灯泡



当灯泡达到使用寿命，无法再工作时，请松开固定灯盖的螺丝，然后边推边逆时针转动支架，轻轻地拆下灯泡。有关更换部件，请联系您的经销商。进行更换时，轻推灯泡并顺时针旋转将其插入，然后以相反顺序固定灯盖。

砂轮修整工具（附件）

修整砂轮以使其恢复锋利或校准砂轮的表面。

略微倾斜放置台式砂轮机的工件架并以砂轮修整工具支撑住它。在开启电机并且砂轮全速旋转之前请勿与砂轮接触。将修整工具轻轻按到旋转的砂轮上，直至其咬合，然后慢慢地从侧面移动，穿过砂轮。轻微的咬合和多次传递优于过度咬合和一次传递。请小心工作，用力将修整工具置于工件架上。请勿对砂轮施加过度的压力。完全掌握技术要领后方可单独操作。

故障排除

本章节包含了操作时遇到的最常见问题以及解决方式。在机器断开电源、运动部件完全停止之前请勿进行任何调整。

故障现象	可能的原因	排除措施
电机不启动。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电压低。 2. 电机开路或连接松开。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查电源线，确保电压正确无误。 2. 检查电机上的所有导线是否松开或连接断开。
电机不启动；保险丝或断路器烧断。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电源线或插头短路。 2. 电机短路或连接松开。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查电源插头的绝缘部分是否损坏电线是否短路。 2. 检查电机上的所有连接是否松开，端子是否短路以及绝缘是否被破坏。 3. 安装正确的保险丝或断路器。
电机过热。	电机过载。	减少电机上的负载。
电机停转（导致保险丝烧断或电路跳闸）	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电机短路或连接松开。 2. 电压低。 3. 电源线中的保险丝或断路器不正确。 4. 电机过载。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查电机上的连接是否松开，端子是否短路以及绝缘是否被破坏。 2. 调整至正确的电压。 3. 安装正确的保险丝或断路器。 4. 减少电机上的负载。
机器运行时缓慢。	切割过深。	降低工件进入砂轮的运动率。
工件表面不平整。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 确保机器牢固安装在坚固的表面上。 2. 使用固定装置紧固工件。 3. 修整砂轮。 4. 使用较软的砂轮，或降低馈送率。 	
工件表面有线条。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 砂轮表面有杂质。 2. 工件未被紧固。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 修整砂轮。 2. 使用固定装置紧固工件。
工件上有烧灼点或裂缝。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 使用的砂轮类型不正确。 2. 馈送率不正确。 3. 需要使用冷却液。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 尝试使用较软的砂轮或更粗的沙砾。 2. 降低工件进入砂轮的运动率。 3. 增加选购件冷却系统或手送加入冷却液。
砂轮很快变钝，沙砾掉落。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 切割过深。 2. 对于切割材料来说，使用的砂轮过软。选择更硬的粘合剂。 3. 砂轮直径过小。 4. 砂轮修整不良。 5. 砂轮粘合不良。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 降低工件进入砂轮的运动率。 2. 对于切割材料来说，使用的砂轮过硬。选择更软的粘合剂。 3. 更换砂轮。 4. 修整砂轮。 5. 请向砂轮制造商咨询。
砂轮阻滞，且工件呈现烧焦的痕迹。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 砂轮过硬。 2. 馈送率过低。 3. 砂轮修整不良。 4. 需要使用冷却液。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 选择更软的粘合剂。 2. 增加工件进入砂轮的运动率。 3. 修整砂轮。 4. 增加选购件冷却系统或手送加入冷却液。

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

ID Number