



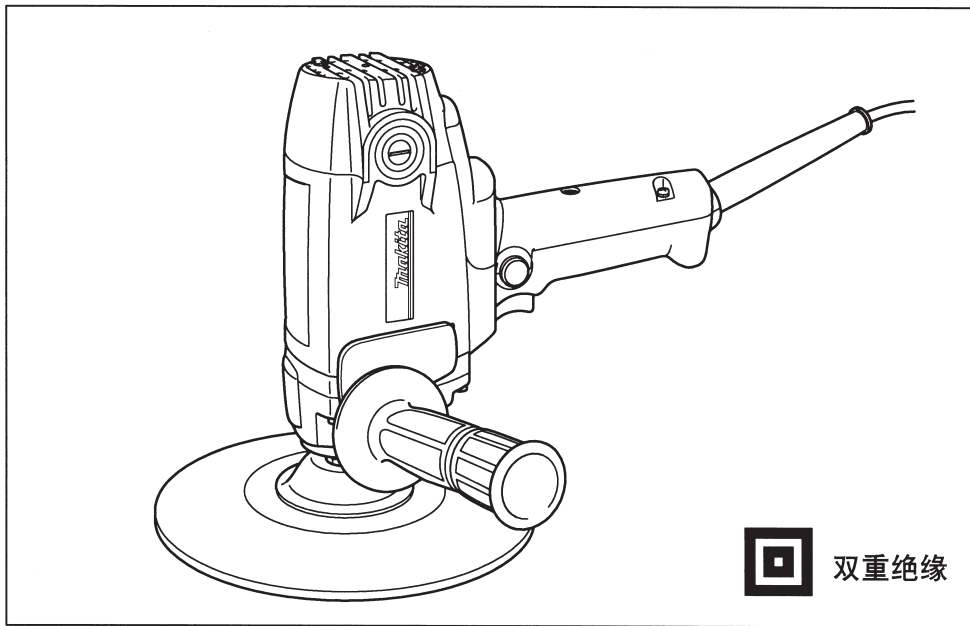
牧田牌
专业电动工具

牧田®

砂光机（盘式砂光机）

GV7000C 型

使用说明书



 双重绝缘

规格

最大能力	回转速(每分)	长度	净重
研磨碟			
180 毫米	2,500 — 4,700	210 毫米	2.1 公斤

* 生产者保留变更规格不另行通知之权利。

* 规格可能因销往国家之不同而异。

* 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

标准附件

- 磨料圆盘 2
- 扳手 1
- 锁紧螺母扳手 1

主要安全须知

注意：在使用电动工具时，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；请仔细阅读下列安全事项后才进行操作。

1. **保持工作场所清洁。**切勿在杂乱的工作场所与工作台面上使用电动工具，否则容易发生意外。
2. **重视工作场所的环境。**不可在暗湿地方使用电动工具。电动工具不可淋雨。不可在可燃液，或可燃气存在之处使用电动工具。
3. **不可让小孩接近及应该禁止闲人进入工作场所。**不可让闲人接近或触摸工具或电源连接导线。
4. **收藏工具。**电动工具不用时，应收藏在干燥，以及小孩不能拿到之处，宜加锁。
5. **保持适当进给速度及压力。**使工具操作更安全及耐用。
6. **选用合适的工具及配件。**按指定应用范围操作，切勿超负荷，作过载加工用途。
7. **注意衣装。**切勿穿戴宽松的服装及饰物，以免在工具高速旋转时被缠住而发生意外。在户外工作时宜戴橡皮质手套及防滑工业安全鞋。长发操作者，须戴合适的保护帽。
8. **使用安全眼镜。**刨屑多而有粉尘时，宜戴口罩。
9. **不要脚踏导线。**不可拖著导线移行工具，或拉导线拔出插头等。还须避免使导线触及高热物体及尖锐金属边缘或沾湿油脂。
10. **固定工件。**使用夹钳固定要切割的工件。这比用手握住工件加工更安全。
11. **正确姿势。**必须保持适当的正确姿势，必须站稳，不可伸手越过工具取物及加工。
12. **注意保养工具。**刀具必须保持锐利的状态才能获得良好的加工性能与操作安全。按照规定加润滑油与更换配件。定期检查导线，如发现破损应即到专业修理店维修。延长接电导线如有破损，应即换新。手柄要保持干燥清洁，不沾油脂。
13. **工具在不用时，或进行保养，换夹具、刀具时，一定要拔下电源插头。**
14. **记住取下调整用工具及扳手等。**在打开开关转动机器之前，必须检查刀具部份的调整工具及固定用扳手等有无完全取去，必须养成这种习惯。
15. **防止意外起动。**将插头插入电源插座前，必须检查工具的开关是否关闭。
16. **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。
17. **工作时必须保持清醒。**专心一致注意工件与工具进行工作。疲劳时不应使用工具。
18. **检查损坏的部分。**在使用工具以前，必须仔细检查工具的护盖或其他部分是否有损坏情形，必须详细检查其损坏的程度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等，检查这些可能影响正常操作的部件。护盖或其他部件如有损坏情形，应请专业店修理或更换。工具的开关如有问题，应即请专业电动工具维修店更换，不可勉强使用开关不灵的开关强制开动工具。
19. **避免触电。**工作时，身体不可接触到接地的金属体，例如铁管、散热器、冷冻机等。
20. **更换零件。**修理、更换零件时，务请一定使用牧田原厂规定的零件及交由专业修理店更换。

注意电源电压：接电时，一定要注意电源电压是否与工具标示板上所标示的电压相同。电源电压高于工具的适用电压时，将令使用者发生严重事故，同时也将损坏工具本身。因此，如未能确定电源的电压时，绝不可随便插上插头。相反的，如电源电压低于工具的所需电压，则将有害于马达。

砂光机（盘式砂光机）的补充安全规则

1. 在操作过程中要戴护目镜和耳朵保护工具。
2. 在工具上进行任何工作之前要确保工具关闭电源并拔下插头。
3. 辅助设备必须被限定为至少为工具警告标签上的速度。轮子和其他辅助设备运转超过限定速度可能飞出并导致伤害。
4. 在操作之前，仔细检查背后垫片有无裂纹、损伤或变形。立即更换有裂纹、损伤或变形的垫片。
5. 检查工件是否被正确支撑。
6. 牢牢握持工具。
7. 将手远离转动部件。
8. 接通开关前确保研磨碟没有接触到工件。
9. 当研磨金属表面时，注意飞溅的火星。握持工具使火星不能飞溅到您及其他人或可燃材料上。
10. 不要让工具单独运转。仅当手把持时才操作工具。
11. 注意在工具关闭电源后轮子将继续转动。
12. 在操作之后不要立即触摸工件；它可能过热并能灼伤您的皮肤。
13. 如果工作的地方很热且潮湿，或被导电灰尘极度污染，使用短路器(30毫安)确保操作安全。
14. 不要将工具使用在含有石棉的材料上。
15. 不要使用水或磨光润滑油。
16. 当您进行研磨操作时，对您的工作环境进行适当的通风。

请保留此说明书。

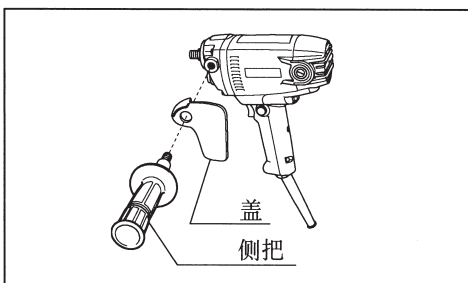
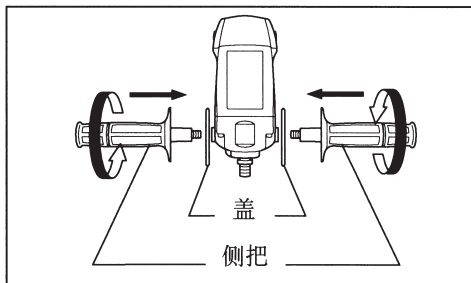
操作说明

侧把 (辅助把手) 及盖的安装

注意：

在安装或拆卸侧把之前要确保工具关闭电源并拔下插头。

安装盖，然后牢牢地旋紧在工具上的侧把。侧把和盖可安装在工具两侧的任何一侧。一定要确保它们被牢固地安装。



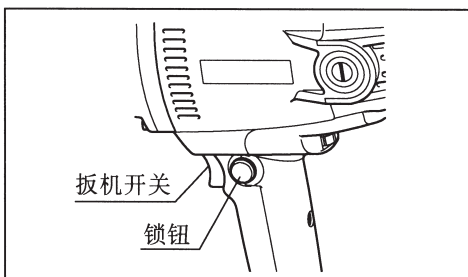
开关的操作

注意：

在将工具插头插入电源前，要检查扳机开关是否操作正常并当松释时返回到“OFF(关)”位置。

开启工具时，拉动扳机即可。松释扳机停止工作。要连续操作，拉动扳机然后推进锁钮。

要在锁定位置停止工具，完全拉动扳机然后松释它。



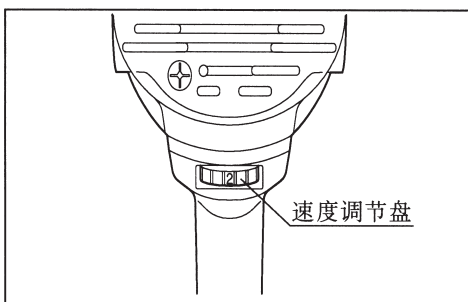
速度调节拨盘

通过旋转速度调节拨盘可将旋转速度调节到从1到5的给定数字。

当拨盘向号码5方向旋转时，可获得较高速度。当拨盘向号码1方向旋转时，可获得较低速度。

拨盘号码设定和大约的旋转速度的关系，请参阅下表。

号码	转 / 秒 (RPM)
1 - 2	2,500 - 2,800
2 - 3	2,800 - 3,500
3 - 4	3,500 - 4,200
4 - 5	4,200 - 4,700



注意：

- 如果在速度调节拨盘 1 到 3 的状态下进行长时间的连续操作，将可能导致马达烧坏。
速度调节拨盘最多旋转到 5 并返回到 1。不要强制它超过 5 或 1，否则速度调节功能可能不再起作用。
- 固定速度控制
电动速度控制可达到固定速度。
可能达到很精细的研磨，因为即使在负载条件下，旋转速度仍保持常数。
- 柔软启动功能
因为超压力启动冲击的安全及柔软启动。

安装或拆卸研磨碟

注意：

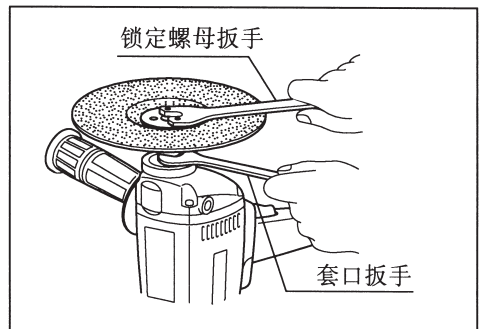
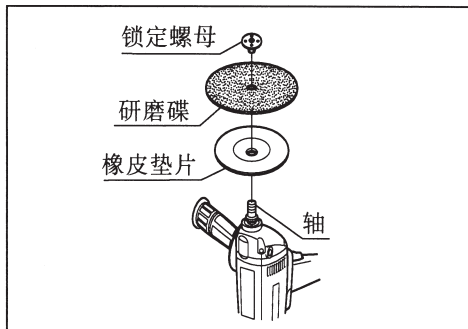
在安装或拆卸研磨碟之前要确保工具关闭电源并拔下插头。

将橡皮垫片装在轴上。将研磨碟装在橡皮垫片上并将锁定螺母旋紧在轴上。用扳手牢牢握持轴并用锁定螺母扳手紧固锁定螺母。

要拆卸研磨碟，以安装过程相反的顺序进行。

注：

橡皮垫片、研磨垫片、锁定螺母和锁定螺母扳手是可选择附件。

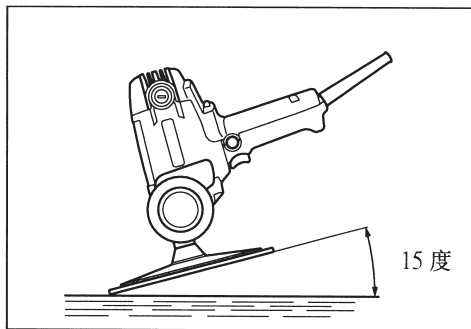


研磨操作

注意：

- 在操作过程中要戴安全眼镜或面具。
- 仅施以轻压力。过度压力将导致恶劣性能并使研磨碟提早磨损。
- 不要在没有研磨碟的情况下运转工具。您可能严重损坏垫片。

保持研磨碟和工件表面呈大约 15 度角。



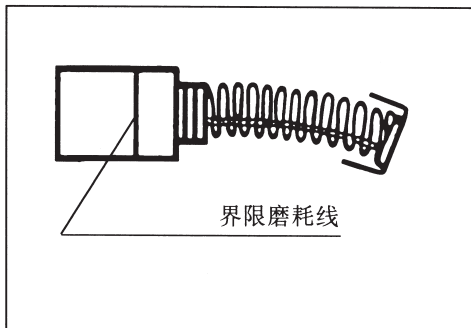
保养

注意：

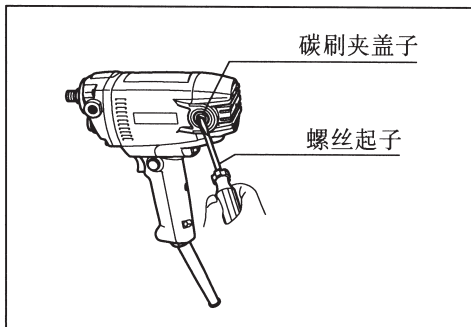
在准备进行检修与保养之前，务必要关闭机器的开关并拔下电源插头。

替换碳刷

定期替换和检查碳刷。当其磨耗到界限磨耗线时，就需要替换。要保持碳刷清洁并使其在夹内能自由滑动。两个碳刷应同时替换。请仅使用同一种类的碳刷。



用螺丝起子取下碳刷夹盖子。取出被磨耗的碳刷，插进新的碳刷，然后拧紧碳刷夹盖子。

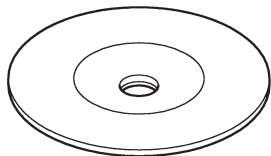


为了保证产品的安全性和可靠性，修理、任何其它的保养或调节，都应当请MAKITA（牧田）授权的或工厂维修服务中心来进行，而且要使用 MAKITA（牧田）牌的配件。

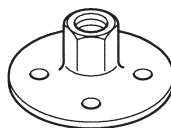
选购附件 (分开销售)

注意：这些选购附件（分开销售）或装置是专用于本说明书所列的 MAKITA (牧田) 电动工具的。如使用其他厂牌零件或装置，可能导致伤人的危险。选购附件（分开销售）也只限于用于适当的目的。

- 橡皮垫片

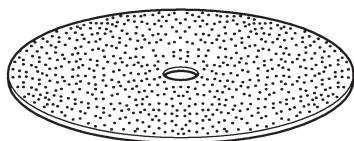


- 锁定螺母



- 研磨碟

颗粒度：16, 20, 24, 30, 50, 80, 100,
120



- 锁定螺母扳手



- 套口扳手



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 : 冈崎工厂
日本国爱知县冈崎市 合欢木町字渡岛 22-1

884357D081