

# Makita®

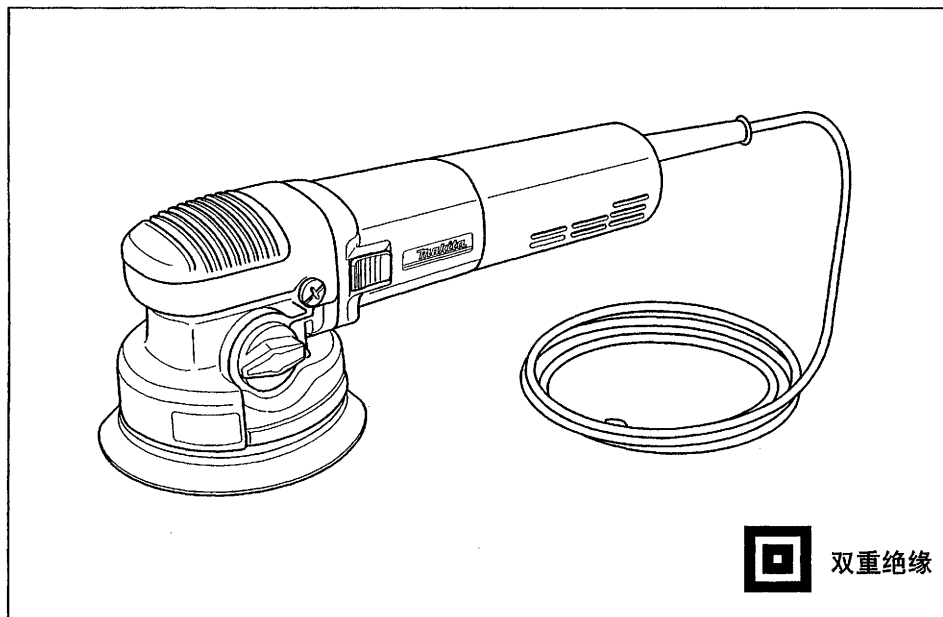
牧田®

牧田牌  
专业电动工具

## 砂光机 (盘式轨道砂光机)

BO6040 型

### 使用说明书



#### 规格

垫片直径	研磨盘直径	每分钟回转数	全长	净重
150 毫米 (6 吋)	150 毫米 (6 吋)	1,600 — 5,800	316 毫米 (12-3/8 吋)	2,7 公斤 (5.9 磅)

\* 生产者保留变更规格不另行通知之权利。

\* 注意：规格可能因销往国家之不同而异。

#### 标准附件

- 磨料圆盘 (粒度 120) ..... 1
- 六角扳手 ..... 1
- 携带箱 ..... 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，或可燃气体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。**使用夹钳固定要切削的工件。这比用手握住工件加工更安全。
11. **正确姿势。**工作时，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。**刀具必须时常保持锐利的状态才能获得良好的加工性能与操作安全。按照规定润滑与更换配件。定期检查导线，如发现破损应立即到专业修理中心修理。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。通电后，手指不可经常地按在开关上。
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，应请专门店修理或更换。工具的开关如有问题，应即请专门服务中心更换，不可勉强以开关电不灵的开关开动工具使用。
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中心更换。

**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。

## 砂光机的补充安全规则

1. 牢牢地握紧工具。
2. 不要让工具独自运转。只有当手握紧时才能操作工具。
3. 该工具没有防水功能，因此在工件表面上不要使用水。
4. 当您进行砂磨操作时，要使您工作的区域通风良好。

**请保留此说明书。**

# 操作说明

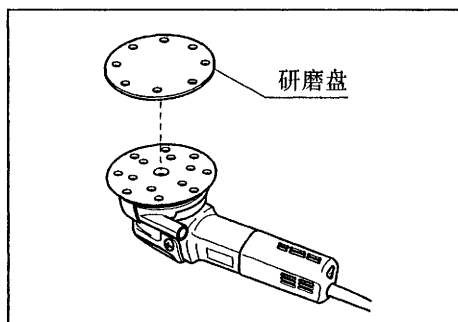
## 安装或拆卸研磨盘

### 重要:

- 在安装或拆卸研磨盘之前，要确保工具关闭电源并拔下电源插头。
- 要使用钩环系统研磨盘。不要用压力敏感型研磨盘。

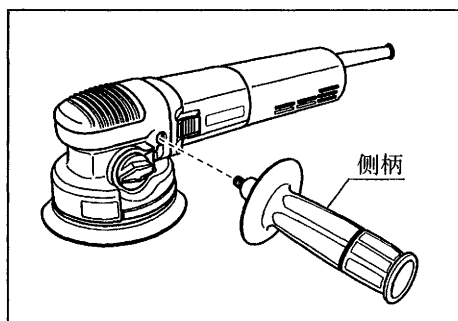
要安装研磨盘，首先除去垫片上的所有灰尘和异物。然后将研磨盘贴于垫片上。仔细地将研磨盘上的孔与垫片上的对齐。

要将盘从垫片上卸下时，请从其边缘拉出。



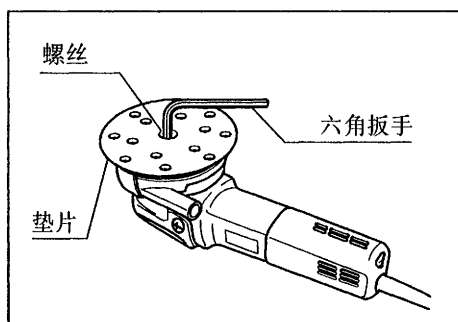
## 安装侧柄 (选购附件)

卸下紧固上盖的一个螺丝。牢牢地在工具上旋紧侧柄。侧柄可以安装在工具两边的任意边。



## 更换垫片

牧田提供了超软、软及硬三种垫片供选购。用六角扳手从基座中心逆时针旋下螺丝。更换垫片之后，顺时针牢牢地旋紧螺丝。



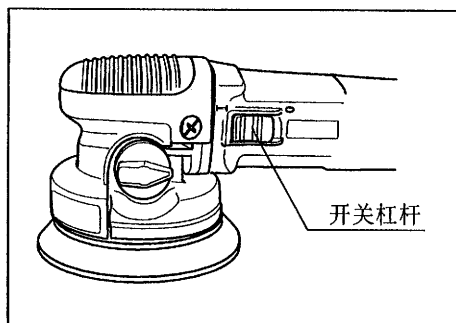
## 开关操作

### 注意:

在工具插入电源前，要检查开关扳机工作是否正常并使开关处在 "OFF (关)" 状态。

要开启工具时，请将开关杠杆滑向 "I" 位置。连续操作时，压下开关杠杆的前部以锁定。

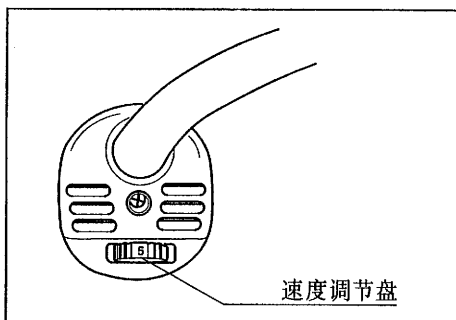
要使工具停止时，请压下开关杠杆的后部，并将其滑向 "O" 位置。



## 速度调节盘

通过旋转速度调节盘从 1 到 5 的数码设置，可以改变旋转速度。当拨盘向数码 5 的方向旋转时，可获得较高速度。向数码 1 的方向旋转时，可获得较低速度。

拨盘上的数码设置与每分钟的轨迹及垫片旋转速度间的关系，如下表所示。



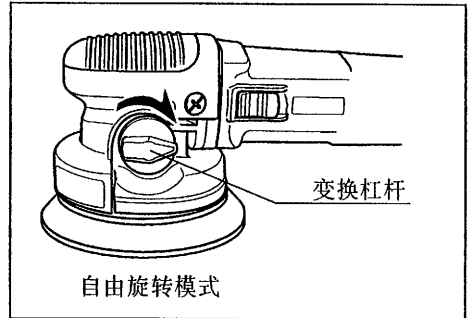
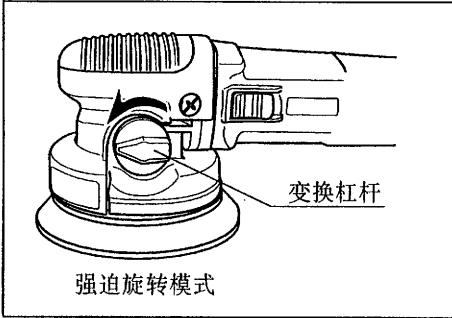
数码	每分钟回转数	每分钟振动速率	每分钟压力垫片旋转速度
1	1,600	3,200	180
2	2,100	4,200	240
3	3,600	7,200	420
4	5,100	10,200	590
5	5,800	11,600	670

### 注意:

速度调节盘最多只能旋至 5 并回转至 1。不要强迫它超过 5 或 1，否则速度调节功能可能失效。

## 选择操作模式

使用变换杠杆来改变旋转模式。强迫旋转模式是粗砂磨和磨光垫片的按轨迹操作加上旋转操作。自由旋转模式是精细砂磨垫片的按轨迹操作。逆时针旋转变换杠杆可获得强迫旋转模式而顺时针可获得自由旋转模式。



## 砂磨和磨光的典型应用

### 砂磨

用途 / 材料	旋转模式 强迫 / 自由	速度控制设置	垫片
油漆工件: 砂磨 修复 (划痕、生锈点) 除去不平的油漆	自由 强迫 / 自由 强迫	1-3 2-3 4-5	软 硬 软
塑料: 软塑料 (PVC/ABS) 硬塑料 (FRP)	强迫 / 自由 强迫	1-3 1-3	超软 / 软 软 / 硬
木材: 软木 硬木 贴面板	自由 强迫 / 自由 自由	1-3 3-5 1-2	超软 / 软 软 超软
金属: 非铁金属 (铝, 铜) 铁 铁, 除去铁锈 硬金属 (不锈钢)	强迫 / 自由 强迫 强迫 强迫	1-3 3-5 4-5 4-5	软 软 / 硬 超软 软

PVC: 聚氯乙烯

ABS: ABS 塑料

FRP: 纤维增强型塑料

## 磨光

用途 / 材料	旋转模式 强迫 / 自由	速度控制设置	垫片
涂蜡	强迫	2-4	海绵垫片
除去蜡	强迫	4-5	毡垫片
磨光	强迫	4-5	木垫片

上面的信息仅作为指南。在各种情况中，最合适的砂磨盘砂粒应由初步试用决定。

本工具装备有电子控制器，其功能特点如下：

- 稳定速度

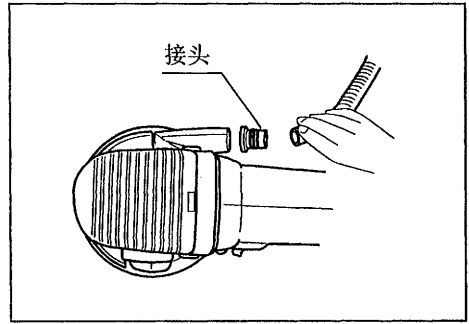
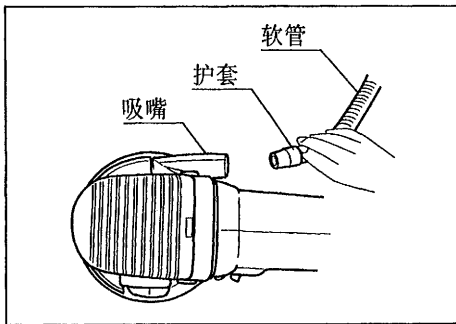
电子控制器可从稳定速度，在不同负载条件下，使旋转速度保持不变，以获得精细磨光。

- 有轻柔启动的特点

可以抑制启动时的振动，使启动轻柔平稳和安全。

## 灰尘收集 (选购附件)

如果使用牧田软管，您可以直接将护套连接至吸嘴。若用内径小于24毫米的其它软管，可加接头连接在护套和吸嘴之间。



## 砂磨操作

### 注意:

- 当工具接触工件表面时，不要接通电源，因为这将使操作者受伤。
- 不要在没有研磨盘的情况下运转工具。您可能使垫片严重损伤。
- 不要用力压迫工具。过重的压力可能降低研磨效果，损坏研磨盘或缩短工具寿命。

接通工具电源并等待其达到全速。然后轻轻地把工具放在工件表面。将基座与工件保持平齐并在工具上施加以轻压力。

# 磨光操作

## 注意:

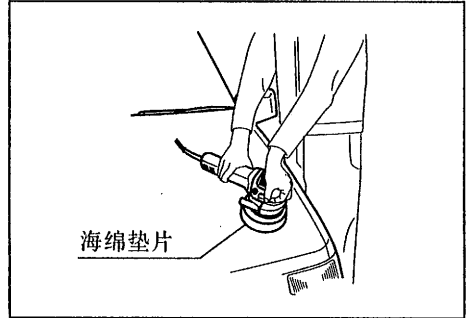
- 请使用真正的牧田海绵垫片，毡垫片或木垫片 (选购附件)。
- 要在低速下操作工具以免工件表面变得异常热。
- 不要用力压迫工具。过重的压力可能降低研磨效果并导致马达过载，使工具丧失功能。

### 1. 涂蜡

使用选购海绵垫片。将蜡涂到海绵垫片上或工件表面。运转工具使蜡均匀。

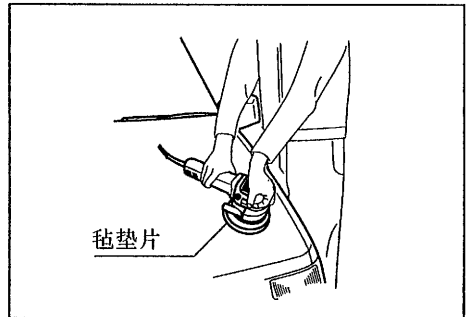
#### 注:

在涂蜡之前，首先在工具的不显眼的部位试涂一下，以确保不出现划伤表面或涂抹不均匀的现象。



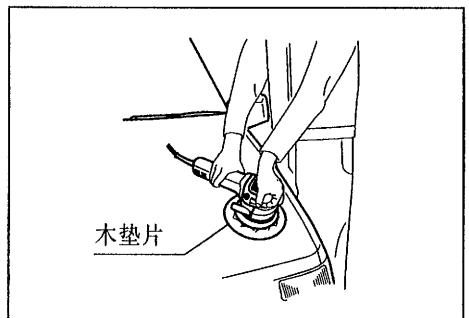
### 2. 除去蜡

使用选购毡垫片。运转工具以除去蜡。



### 3. 磨光

使用选购木垫片。运转工具并将木垫片轻轻地放在工件表面。





# 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。

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。

- 钩环系统研磨盘  
(带有预打孔的)



- 砂布 150



砂砾	用途	每捆数量
#40	粗研磨	10
#60	粗研磨	10
#80	中度研磨	10
#120	中度研磨	10
#180	精细研磨	10
#240	精细研磨	10
#400	精细研磨	10

砂砾	用途	每捆数量
#100	精细研磨	5
#200	精细研磨	5
#800	精细研磨	5

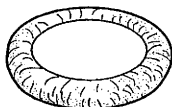
- 钩环系统海绵垫片



- 钩环系统毡垫片



- 钩环系统木垫片





株式会社 Makita (牧田)

日本 爱知县安城市

884338A085