

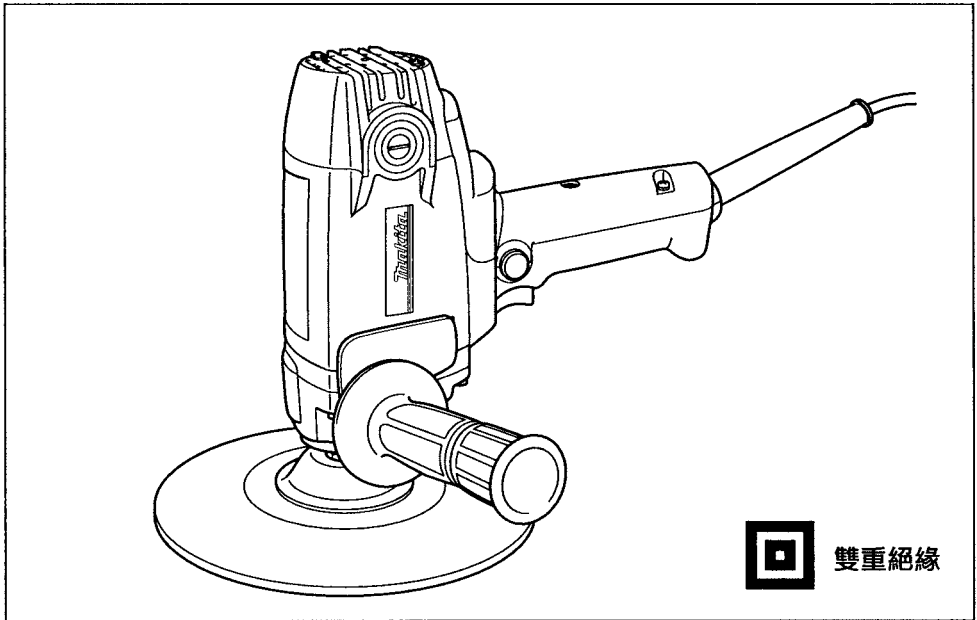


(牧田)[®]

電動圓形研磨機

GV7000C 型

使用說明書



雙重絕緣

規格

| 最大能力 | 回轉數(轉/秒) | 長度 | 淨重 |
|--------|---------------|--------|--------|
| 研磨碟 | | | |
| 180 毫米 | 2,500 — 4,700 | 210 毫米 | 2.1 公斤 |

* 生產者保留變更規格不另行通知之權利。

* 規格可能因銷往國家之不同而異。

* 重量符合 EPTA-Procedure 01/2003

標準附件

- 磨料圓盤 2
- 扳手 1
- 鎖緊螺母扳手 1

主要安全須知

注意：在使用電動工具時，為了減少火災、觸電、及受傷等意外事故，必須注意以下所列舉的基本安全事項；請仔細閱讀下列安全事項後再進行操作。

1. **保持工作場所清潔。**切勿在雜亂的工作場所與工作台面上使用電動工具，否則最易發生意外。
2. **重視工作場所的環境。**不可在濕暗地方使用電動工具。電動工具不可淋雨。不可在可燃液，或可燃氣存在之處使用電動工具。
3. **不可讓小孩接近及應該禁止閑人進入工作場所。**不可讓閑人接近或觸摸工具或電源連接導線。
4. **收藏工具。**電動工具不用時，應收藏在乾燥，以及小孩不能拿到之處，宜加鎖。
5. **保持適當進給速度及壓力。**使工具操作更安全及耐用。
6. **選用合適的工具及配件。**按指定應用範圍操作，切勿超越負荷，作過載加工用途。
7. **注意衣裝。**切勿穿戴寬鬆的服裝及飾物，以免在工具高速旋轉時被纏住而發生意外。在戶外工作時宜戴橡皮質手套及防滑工業安全鞋。常操作者，須戴合適的保護帽。
8. **使用安全眼鏡。**刨屑多而有粉塵時，宜戴口罩。
9. **不要腳踏導線。**不可拖著導線移行工具，或拉導線拔出插頭等。還須避免使導線觸及高熱物體及尖銳金屬邊緣或沾濕油脂。
10. **固定工件。**使用夾鉗固定要切削的工件。這比用手握住工件加工更安全。
11. 工作時，必須保持適當的正確姿勢，必須站穩，不可伸手越過工具取物及加工。
12. **注意保養工具。**刀具必須時常保持銳利的狀態才獲良好的加工性能與操作安全。按照規定潤滑與更換配件。定期檢查導線，如發現有破損應即到專業修理中心修理。延長接電導線如有破損，應即換新。手柄要保持乾燥清潔，不沾油脂。
13. **工具在不用時，或進行保養，換夾具、刀具時，一定要拔下電源插頭。**
14. **記住取下調整用工具及扳手等。**在打開開關轉動機器以前，必須檢查刀具部分的調整工具及固定用扳手等有無完全取去，必須養成這種習慣。
15. **防止意外起動。**將插頭插入電源插座前，必須檢查工具的開關是否關閉。通電後，手指不可經常地按在開關上。
16. **戶外用接電延長導線。**在戶外使用工具時，一定要採用戶外專用的延長導線。
17. **工作時必須保持清醒。**專心一致注意工件與工具進行工作。疲勞時不應使用工具。
18. **檢查損壞的部分。**在使用工具以前，必須仔細檢查工具的護蓋或其他部分是否有損壞情形，必須詳細檢查其損壞的程度是否將影響到工具正常的機能。檢查所有可移動的部分是否在正確位置，必須固定的部分是否固定等，檢查這些可能影響正常操作的部件。護蓋或其他部件如有損壞情形，應請專門店修理或更換。工具的開關如有問題，應即請專門服務中心更換，不可勉強以開關電不靈的開關開動工具使用。
19. **避免觸電。**工作時，身體不可接觸到接地的金屬體，例如鐵管、散熱器、冷凍機等。
20. **更換零件。**修理、更換零件時，務請一定使用牧田原廠規定的零件及交由專業修理中心更換。

注意電源電壓：接電時，一定要注意電源電壓是否與工具標示板上所標示的電壓相同。電源電壓高於工具的適用電壓時，將令使用者發生嚴重事故，同時也將損毀工具本身。因此，如未能確定電源的電壓時，絕不可隨便插上插頭。相反的，如電源電壓低於工具的所需電壓，則將有害於馬達。

電動圓形研磨機的補充安全規則

1. 在操作過程中要戴護目鏡和耳朵保護工具。
2. 在工具上進行任何工作之前要確保工具關閉電源並拔下插頭。
3. 輔助設備必須被限定為至少為工具警告標籤上的速度。輪子和其他輔助設備運轉超過限定速度可能飛出並導致傷害。
4. 在操作之前，仔細檢查背後墊片有無裂紋、損傷或變形。立即更換有裂紋、損傷或變形的墊片。
5. 檢查工件是否被正確支撐。
6. 牢牢握持工具。
7. 將手遠離轉動部件。
8. 接通開關前確保研磨碟沒有接觸到工件。
9. 當研磨金屬表面時，注意飛濺的火星。握持工具使火星不能飛濺到您及其他人或可燃材料上。
10. 不要讓工具單獨運轉。僅當手把持時才操作工具。
11. 注意在工具關閉電源後輪子將繼續轉動。
12. 在操作之後不要立即觸摸工件；它可能過熱並能灼傷您的皮膚。
13. 如果工作的地方很熱且潮濕，或被導電灰塵極度污染，使用短路器(30 毫安)確保操作安全。
14. 不要將工具使用在含有石棉的材料上。
15. 不要使用水或磨光潤滑油。
16. 當您進行研磨操作時，對您的工作環境進行適當的通風。

請保留此說明書。

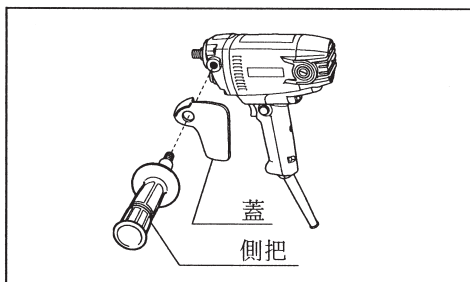
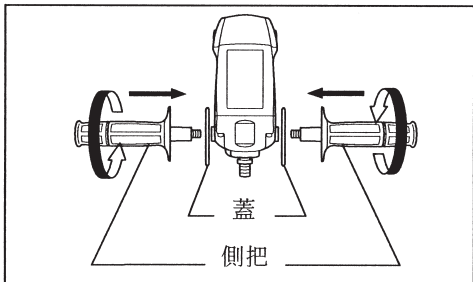
操作說明

側把(輔助把手)及蓋的安裝

注意：

在安裝或拆卸側把之前要確保工具關閉電源並拔下插頭。

安裝蓋，然後牢牢地旋緊在工具上的側把。側把和蓋可安裝在工具兩側的任何一側。一定要確保它們被牢固地安裝。



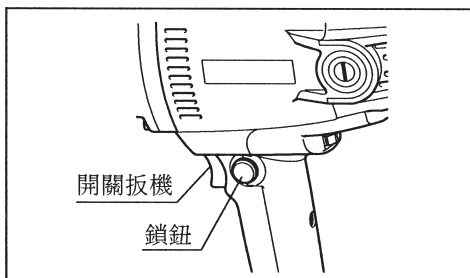
開關動作

注意：

在將工具插頭插入電源前，要檢查開關扳機是否操作正常並當鬆釋時返回到“OFF(關)”位置。

開啟工具時，拉動扳機即可。鬆釋扳機停止工作。要連續操作，拉動扳機然後推進鎖鈕。

要在鎖定位置停止工具，完全拉動扳機然後鬆釋它。



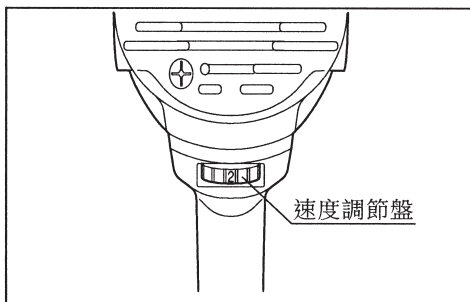
速度調節撥盤

通過旋轉速度調節撥盤可將旋轉速度調節到從1到5的給定數字。

當撥盤向號碼5方向旋轉時，可獲得較高速度。當撥盤向號碼1方向旋轉時，可獲得較低速度。

撥盤號碼設定和大約的旋轉速度的關係，請參閱下表。

| 號碼 | 轉 / 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：

- 速度調節撥盤最多旋轉到 5 並返回到 1。不要強制它超過 5 或 1，否則速度調節功能可能不再起作用。
- 如果工具在低速下連續長期工作，馬達將過載並且變熱。

由於下列特點，工具裝備的電動功能可以容易地被使用。

- 固定速度控制
電動速度控制可達到固定速度。
可能達到很精細的研磨，因為即使在負載條件下，旋轉速度仍保持常數。
- 柔軟啟動功能
因為超壓力啟動衝擊的安全及柔軟啟動。

安裝或拆卸研磨碟

注意：

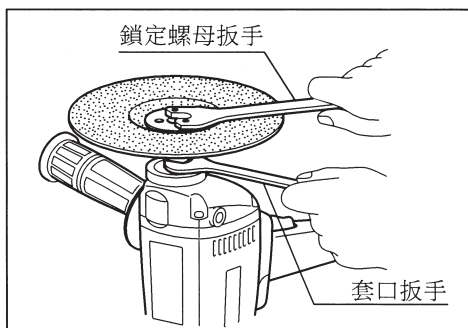
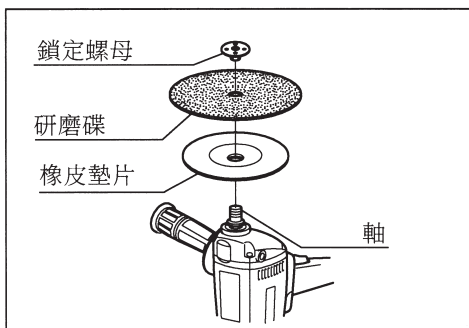
在安裝或拆卸研磨碟之前要確保工具關閉電源並拔下插頭。

將橡皮墊片裝在軸上。將研磨碟裝在橡皮墊片上並將鎖定螺母旋緊在軸上。用扳手牢牢握持軸並用鎖定螺母扳手緊固鎖定螺母。

要拆卸研磨碟，以安裝過程相反的順序進行。

註：

橡皮墊片，研磨墊片，鎖定螺母和鎖定螺母扳手是可選擇附件。

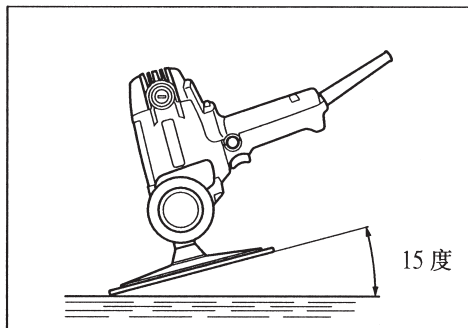


研磨操作

注意：

- 在操作過程中要戴安全眼鏡或面具。
- 僅施以輕壓力。過度壓力將導致惡劣性能並使研磨碟提早磨損。
- 不要在沒有研磨碟的情況下運轉工具。您可能嚴重損壞墊片。

保持研磨碟和工件表面呈大約 15 度角。



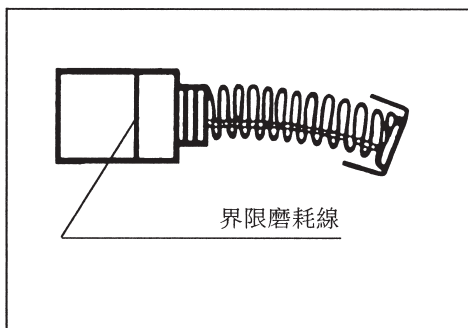
保養

注意：

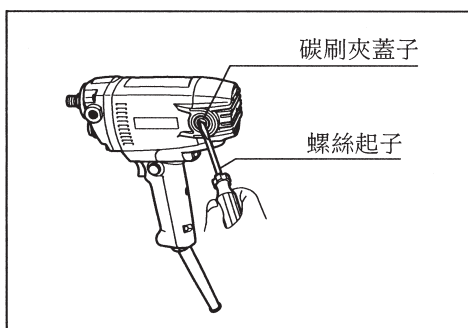
在準備進行檢查或保養之前，務必要關閉本機的開關並拔下電源插頭。

替換碳刷

定期替換和檢查碳刷。當其磨耗到界限磨耗線時，就需要替換。要保持碳刷清潔並使其在夾內能自由滑動。兩個碳刷應同時替換。請僅使用同一種類的碳刷。



用螺絲起子取下碳刷夾蓋子。取出被磨耗的碳刷，插進新的碳刷，然後擰緊碳刷夾蓋子。

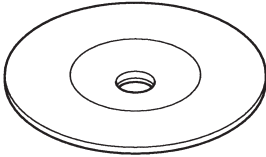


為了保證產品的安全性和可靠性，修理、保養或調節，都應當請MAKITA(牧田)授權的維修服務中心或經銷商來進行，而且要使用MAKITA(牧田)牌的零件。

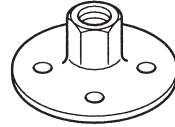
選購附件

* 注意：這些另外購買或裝置是專用於本說明書所列的 MAKITA (牧田) 電動工具的。如使用其他廠牌零件或裝置，可能導致傷人的危險。另外購買也只限用於適當的目的。

- 橡皮墊片

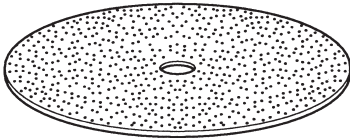


- 鎖定螺母



- 研磨碟

顆粒度：16, 20, 24, 30, 50, 80, 100,
120



- 鎖定螺母扳手



- 套口扳手



生產製造商名稱：Makita Corporation
進口商名稱：台灣牧田股份有限公司

電話：02-8601-9898 傳真機：02-8601-2266
地址：新北市 24459 林口區文化三路二段 798 號