



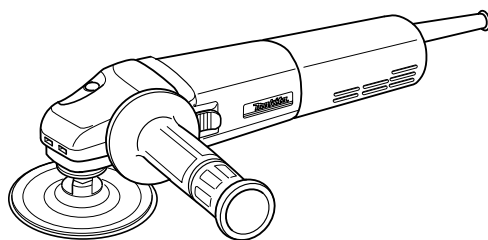
牧田®

牧田牌
专业电动工具

使用说明书

角向磨光机

9565CVL 型



001014

☐ 双重绝缘

重要事项：使用前请阅读。

规格

型号	9565CVL
砂轮片	125 毫米
最大砂轮厚度	6.4 毫米
主轴螺纹	M14
回转数 (r/min)	7,800
长度	311 毫米
净重	2.0 公斤
安全级别	回 / II

- 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

符号

END202-6

以下显示本工具使用的符号。
在使用工具之前请务必理解其含义。



- 阅读使用说明书。



- 双重绝缘



- 佩带安全眼镜。

用途

本工具用于在无水的情况下进行金属和石块材料的磨削、砂磨和切割。

电源

ENF002-2

本工具所连接电源的电压须符合铭牌所示的额定值，只可使用单相交流电源。本工具达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

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。

磨光机安全警告

GEB033-7

通用于磨削、砂磨、用钢丝刷清理或砂轮切割机操作的安全警告：

1. 本电动工具用作砂轮机、抛光机、钢丝刷或切割机。请通读本电动工具附带的所有安全警告、安全事项、插图和规格。未按照以下列举安全事项而使用或操作可能导致触电、火灾和/或严重伤害。
2. 最好不要将本电动工具用于磨光等操作。进行非本电动工具设计用途的操作可能会有危险并导致人身伤害。
3. 请勿使用非专业的或未得到工具制造商推荐的附件。这样的附件虽然可安装到工具上，但无法确保操作安全。
4. 附件的额定速度必须至少等同于电动工具上标记的最大速度。当运转速度大于额定速度时，附件可能会破裂并飞出。
5. 附件的外径和厚度必须在电动工具的额定能力之内。尺寸不正确的附件将无法安全操控。
6. 附件安装部的螺纹须匹配砂轮机的轴轴螺纹。使用法兰盘安装的附件的轴孔须匹配法兰盘的定位直径。与工具的安装硬件不匹配的附件将失去平衡，振动过度并可能导致失控。
7. 请勿使用损坏的附件。在每次使用之前，请检查附件，如砂轮有无碎片和裂缝，衬垫有无裂缝、破损或过度磨损，钢丝刷有无松动或断裂的钢丝。如果电动工具或附件掉落，请检查有无损坏或重新安装一个未损坏的附件。检查和安装了附件之后，请使旁观者以及您自己远离旋转的附件，并以最大回转速运行电动工具一分钟。损坏的附件通常会在此测试期间破裂。
8. 请穿戴安全装置。根据应用情况，请使用防护面具、安全护镜或护目镜。根据情况佩带可防止较小的砂磨碎片或工件碎片的防尘面罩、保护耳罩、手套和车间用的围裙。护目镜必须具备可以防止多种操作所产生的飞溅的碎片伤害到您的能力。防尘面罩或呼吸器必须具备可过滤操作中产生的微粒的能力。长时间的高强度噪音可能会有损听力。

9. 旁观者应与工作场地保持安全距离。所有进入工作场地的人员必须穿戴安全装置。工件的碎片或破损的附件可能会飞溅到操作区域以外并导致人身伤害。
10. 如果在作业时切割附件可能会接触到隐藏的导线或自身的导线，请仅握住工具的绝缘抓握表面。切割附件接触到“带电”的导线时，电动工具上曝露的金属部分可能也会“带电”，并使操作员触电。
11. 勿使工具导线靠近旋转附件。否则线头可能会被切割到或卡住，从而可能使您的手或手臂被拖入旋转附件中。
12. 在附件完全停止之前切勿将工具放下。旋转附件可能会碰撞地面或工作台表面而导致工具失控。
13. 您身边携带工具时请勿运行工具。防止因不小心接触到旋转附件而导致衣物被卷入，甚至伤及身体。
14. 请定期清洁工具的排吸气孔。电机的风扇会将灰尘带入外壳，过多的金属粉末累积会导致电气危害。
15. 请勿在可燃性物质附近运行电动工具。火花可能会点燃这些物质。
16. 请勿使用需要冷却剂的附件。使用水或其它冷却剂可能会导致触电或死亡。

反弹和相关的警告

反弹是正在旋转的砂轮、衬垫、钢丝刷或其它附件收缩或受阻时突然产生的反作用力。收缩或受阻会导致旋转附件的快速停止，从而导致在卡滞点处对失控的工具产生与附件旋转方相反的作用力。

例如，如果工件使得砂轮受阻或收缩，则进入收缩点的砂轮边将进入工件材料的表面，导致砂轮脱离或弹出。

根据砂轮在收缩点的运动方向，砂轮可能会跳向或远离操作者。在这种情况下，砂轮也可能破裂。

电动工具误操作和/或不正确的操作步骤或操作条件将导致反弹，遵守以下所述的注意事项即可避免。

- a) 请牢固持握电动工具的手柄，保持身体和手臂处于正确位置以防止反弹力。如果提供了辅助手柄，请务必使用，以在启动时最大程度地控制反弹或扭矩反作用力。如果遵守正确的注意事项，操作者可控制扭矩反作用力或反弹。
- b) 切勿将手靠近旋转附件。附件可能会反弹到您手上。
- c) 切勿置身于发生反弹时电动工具可能移动的区域。反弹会在受阻点处以与砂轮运动方向相反的力作用于砂轮。
- d) 特别是在进行角部、锐边处等的加工作业时。避免使附件弹跳和受阻现象。角部、锐边或附件发生弹跳可能会使旋转的附件被钩住并导致工具失控或反弹。
- e) 请勿安装锯链木雕锯片或齿状锯片。这些锯片会发生频繁的反弹并导致工具失控。

针对磨削和砂轮切割机操作的安全警告：

- a) 请仅使用被推荐用于您的电动工具的砂轮以及专用于所选砂轮的砂轮罩。非电动工具的专用砂轮无法得到足够的防护并无法保证安全。
- b) 锥形砂轮的磨削表面必须安装在砂轮罩边缘的平面之下。突出于砂轮罩边缘平面之外的不正确的砂轮安装将无法起到充分的保护作用。
- c) 砂轮罩必须牢固安装到电动工具上并放置在最为安全的位置，砂轮暴露于操作者的部分尽可能地少。砂轮罩有助于保护操作者免受砂轮碎片、意外接触到砂轮和火化引燃衣服时带来的伤害。
- d) 仅可将砂轮用于推荐的应用情况。例如：请勿用切割砂轮的侧面进行磨削。砂轮切割机用于进行外围磨削，对这些砂轮应用侧力可能会导致其破碎。
- e) 请务必使用未损坏的砂轮法兰，尺寸和外形应符合您所选的砂轮。正确的砂轮法兰可减少砂轮破裂的危险。切割砂轮的法兰可能与砂轮法兰有所不同。
- f) 请勿使用从大型电动工具上拆下来的已磨损的砂轮。用于大型电动工具的砂轮不适合小型工具的高速操作，可能会爆裂。

针对砂轮切割机操作的附加安全警告：

- a) 请勿“挤压”切割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荷增加，使砂轮在切割时易于扭曲或卡滞，也使得发生反弹或砂轮破裂的可能性增大。
- b) 请勿与旋转的砂轮成一直线站立或站在其后面。如果操作时砂轮的移动方向为远离您，如果此时发生反弹，则可能使旋转的砂轮和电动工具直接弹向您。
- c) 当砂轮卡滞或因任何原因中断切割操作时，请关闭电动工具并将工具保持不动，直至砂轮完全停止。当砂轮还在运动中时，请勿试图将切割砂轮从工件中取出，否则可能会造成反弹。研究并采取正确的措施以避免砂轮卡滞。
- d) 请勿在工件中重新启动切割操作。请等到砂轮到达全速后再小心地重新进行切割。如果电动工具在工件中重新启动，则砂轮可能会卡滞、移动或反弹。
- e) 请支撑面板或其它大型工件以最大限度地降低砂轮收缩和反弹。大型工件会因自身的重量而下陷。必须在工件下方靠近切割线和砂轮边缘两侧放置支撑件。
- f) 当在墙壁或其它盲区进行“袖珍切割”时请尤其小心。突出的砂轮可能会切割到气管或水管、电线或其它物体，从而导致反弹。

针对砂磨操作的安全警告：

- a) 请勿使用尺寸过大的砂磨盘纸。选择砂磨纸时请遵照制造商的推荐。大于砂磨垫片的砂磨纸会有破裂的危险并可能导致砂磨盘的受阻、破裂或反弹。

针对钢丝刷操作的安全警告：

- a) 即使在正常操作时也请小心钢丝刷的钢毛飞出。请勿使钢丝刷过载导致钢丝过压。钢毛很容易穿透轻薄的衣服和/或皮肤。
- b) 如果建议为钢丝刷使用保护罩，请勿使其干涉到钢丝轮或在带有保护罩的情况下使用钢丝刷。根据工作负荷和离心力作用，钢丝轮或钢丝刷在直径上可能会有所伸展。

附加安全警告：

- 17. 当使用锥形砂轮时，请务必仅使用玻璃钢砂轮。

-
18. 使用砂轮机时切勿使用机碗形砂轮。此类砂轮不适合本砂轮，强行使用可能会导致严重的人身伤害。
 19. 请小心勿损坏心轴、法兰盘（特别是安装表面）或锁紧螺母。这些部件的损坏会导致砂轮破裂。
 20. 打开开关前，请确保砂轮未与工件接触。
 21. 在实际的工件上使用工具之前，请让工具空转片刻。请注意，振动或摇摆可能表示安装不良或砂轮不平衡。
 22. 请使用砂轮的指定表面来执行磨削。
 23. 运转中的工具不可离手放置。仅可采用手持方式操作该工具。
 24. 在操作后，请勿立即触碰工件，这部分可能会非常烫以致于灼伤您的皮肤。
 25. 请遵照制造商的说明进行正确安装并使用砂轮。请小心处理和存放砂轮。
 26. 请勿使用分离卸套或适配器来适应大孔砂轮。
 27. 请仅使用本工具专用的法兰盘。
 28. 对于要安装螺纹孔砂轮的工​​具，请确保砂轮中的螺纹足够长，可配合心轴的长度。
 29. 检查并确认工件正确支撑。
 30. 请注意，关闭工具之后，砂轮还会继续旋转。
 31. 如果工作场所非常热并且潮湿，或者被导电灰尘严重污染，请使用短路断路器（30 毫安）以保障操作者的人身安全。
 32. 请勿在任何含有石棉的材料上使用本工具。
 33. 当使用切割砂轮时，请务必同时使用国内法规规定的集尘式砂轮罩。
 34. 切割盘不得受到任何侧向的压力。

妥善保存这些手册。

⚠ 警告：

请勿为图方便或因对产品足够熟悉（因重复的使用）而不严格遵循产品的安全规则。使用不当或不遵循本说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

操作说明

△ 注意：

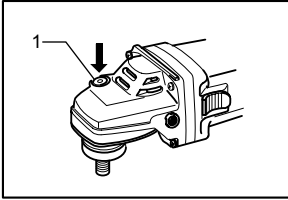
- 在调节或检查工具功能之前请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

轴锁

△ 注意：

- 切勿在主轴进行转动时启用轴锁。否则可能会损坏机器。
- 在安装或拆下配件时，要按下轴锁以防止主轴转动。

002978



1. 轴锁

开关操作

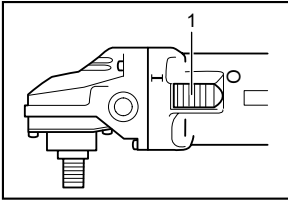
△ 注意：

- 插上工具电源插头之前，请务必检查滑动开关是否正常工作，按下其尾部时是否返回到 OFF 位置。

启动工具时，将滑动开关滑向“I (ON)”位置。如果要连续操作，按下滑动开关前部锁住开关。

停止运行工具时，按下滑动开关尾部，并将滑动开关滑向“O (OFF)”位置。

001035



1. 滑动开关

转速调节刻度盘

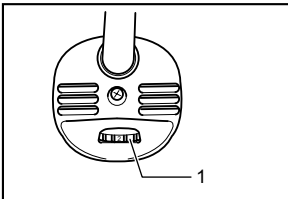
可通过在 1 至 5 范围内转动转速调节刻度盘至指定值来改变工具转速。

当朝数字 5 方向旋转刻度盘时，转速递增。

当朝数字 1 方向旋转刻度盘时，转速递减。

有关刻度盘上的数值设定和工具转速的对应关系，请参阅下表。

001046



1. 转速调节刻度盘

010479

档位	r/min
1	2,000
2	3,000
3	4,500
4	6,000
5	7,800

△ 注意：

- 如果工具长时间以低速持续操作，则电机可能会过载并异常发热。
- 调节旋钮只能在1和5之间调节。请勿用强力将其拨至超过1或5的位置，否则调速功能可能会失灵。

本工具配备的电子功能易于操作，主要有下列特点：

- 电子恒速控制
即使在有负载情况下，也可以保持恒定转速，因此可以进行精细磨光。
- 软启动功能
抑制启动时的振动实现软启动。
- 过载保护装置
当工具的负载超过允许的范围时，它将自动停止以保护电机和砂轮。当负载再次降至允许的负载水平时，工具将自动启动。

装配

△ 注意：

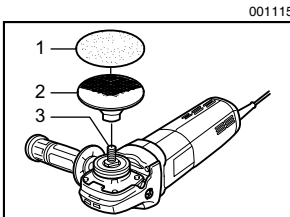
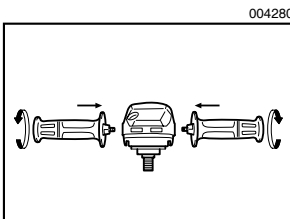
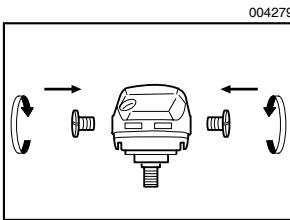
- 对工具进行任何装配操作前请务必确认机器已关闭且已按下电源插头。

安装侧把手（手柄）

拆下一个固定齿轮箱和头罩的螺丝，然后将侧把手安装至工具。

△ 注意：

- 在操作之前，请务必将侧把手牢固地安装在工具上。



1. 砂轮片
2. 橡胶垫
3. 主轴

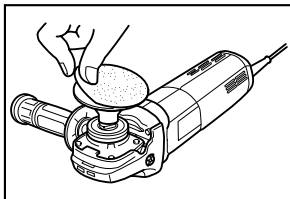
安装或拆卸砂轮片

清除橡胶垫上的所有污垢或异物。

按住轴锁，将橡胶垫拧到主轴上。

小心地将砂轮片安装到橡胶垫上，使砂轮片的边缘与橡胶垫的边缘重叠而无凸出。

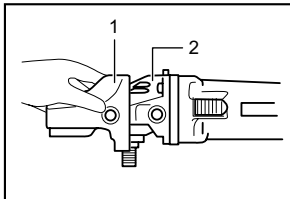
001157



拆卸砂轮片时，拉其边缘，将其从橡胶垫上拉下。

用作磨光机时

001048

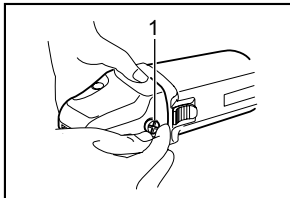


拆卸头罩

将工具用作磨光机时，请将头罩拆下。拧松螺丝，拉出头罩的四个角，将头罩拆下。

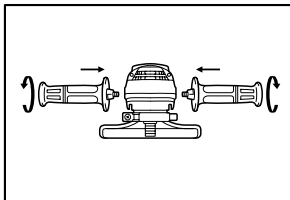
1. 头罩
2. 齿轮箱

001049



1. 螺丝

002979

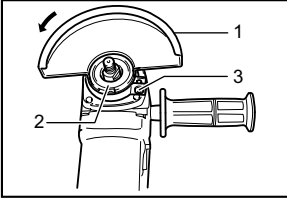


安装侧把手（手柄）

△ 注意：

- 在操作之前，请务必将侧把手牢固地安装在工具上。按图示位置将侧把手牢固地安装在工具上。

001067



1. 砂轮罩
2. 轴承箱
3. 螺丝

安装或拆卸砂轮罩（用于钹形砂轮、多用圆盘/切割砂轮、金刚石砂轮）

对于带锁定螺丝型砂轮罩的工具

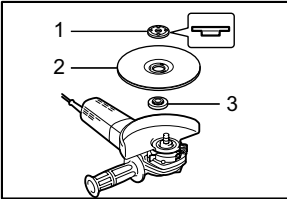
⚠ 警告：

- 当使用钹形砂轮/多用圆盘、伸缩轮或杯形钢丝刷时，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。（一些欧洲国家允许在使用金刚石砂轮时使用普通砂轮罩。请遵循当地法规。）

安装砂轮罩时，先将砂轮罩边缘上的凸起部分与轴承箱上的凹陷部分对齐。然后将砂轮罩以顺时针方向旋转 180 度左右。请务必将螺丝拧紧。

拆卸砂轮罩时，按相反顺序重复上述安装步骤即可。

001071

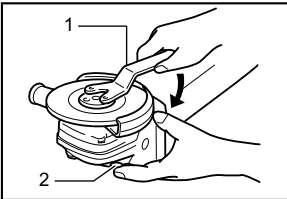


1. 锁紧螺母
2. 钹形砂轮/多用圆盘
3. 内部法兰

安装或拆下钹形砂轮/多用圆盘（选购附件）

将内法兰盘安装在主轴上。将砂轮或圆盘放在内法兰盘上，然后将锁紧螺母旋入主轴。

001084

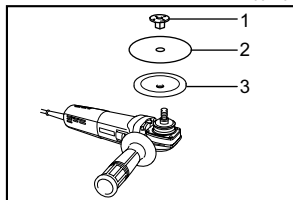


1. 锁紧螺母扳手
2. 轴锁

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

拆下砂轮时，按与安装步骤相反的顺序进行。

001107



1. 锁紧螺母
2. 砂轮片
3. 橡胶垫

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，请按与安装时相反的步骤进行。

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，发生危险。
- 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。
- 在进行角部或锐边等部分的加工作业时应避免发生砂轮弹跳和受阻现象，以防砂轮失控而反弹。
- 本工具严禁使用锯木锯片和其他锯片。磨光机使用这些锯片，会频繁弹起，易发生失控，造成人身伤害事故。

△ 注意：

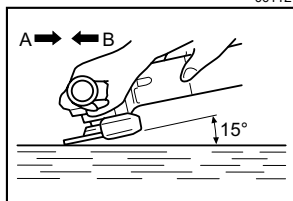
- 操作完毕后，请务必关闭工具，等到砂轮完全停止转动后再把工具放下。

磨削及打磨操作

请务必将一只手放在机体，另一只手放在侧手柄上将工具握紧。打开电源，然后将砂轮或圆盘作用于加工件上。

通常砂轮或圆盘的边缘应与工件表面保持约 15 度的角度。

在新砂轮的磨合期请勿沿 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 方向或 B 方向任意操作砂轮。



△ 注意：

- 切勿在未安装砂轮片时运转工具，否则可能会严重损坏橡胶垫。

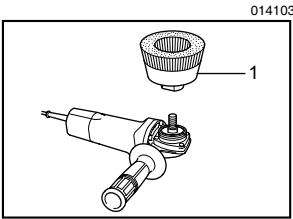
杯形钢丝刷/斜角钢丝刷（选购附件）的操作

△ 注意：

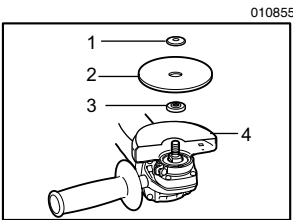
- 确保在钢丝刷前面无人或与其成直线站立时，在工具无负载的情况下运行工具来检查钢丝刷。
- 请勿使用损坏或失衡的钢丝刷。使用损坏的钢丝刷会增加因接触损坏的刷丝而导致的潜在危险。

拨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/斜角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. 杯形钢丝刷/斜角钢丝刷

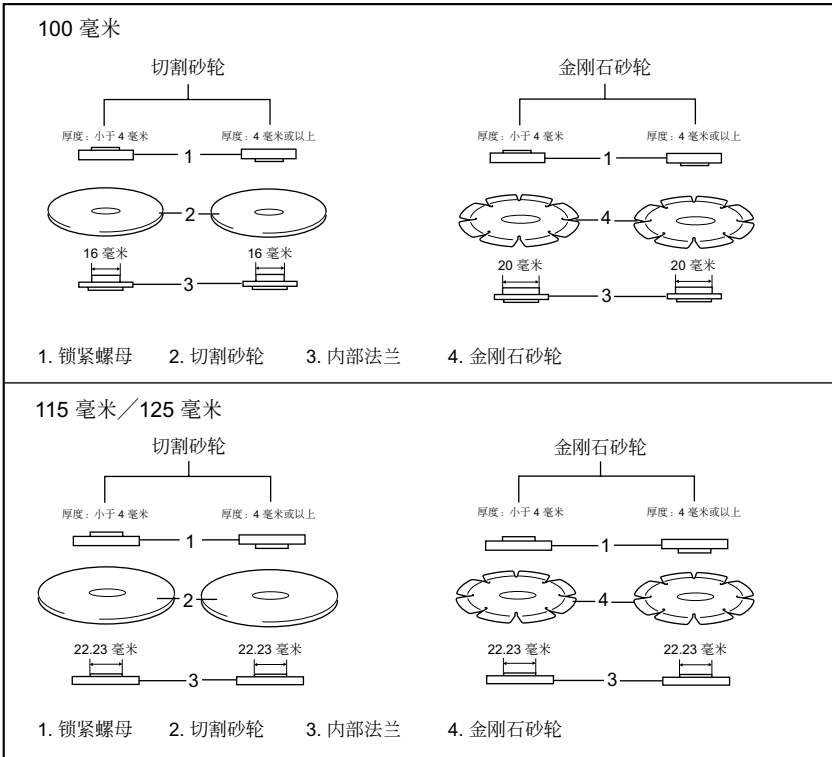


1. 锁紧螺母
2. 切割砂轮/金刚石砂轮
3. 内部法兰
4. 切割砂轮/金刚石砂轮用砂轮罩

切割砂轮/金刚石砂轮（选购附件）的操作

安装锁紧螺母和内部法兰的方向因砂轮厚度而异。

请参阅如下图表。

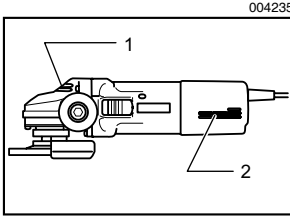


⚠ 警告：

- 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。（一些欧洲国家允许在使用金刚石砂轮时使用普通砂轮罩。请遵循当地法规。）
- 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。

保养



1. 排气孔
2. 进气孔

△ 注意：

- 检查或保养工具之前，请务必关闭工具电源开关并拔出插头。
- 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。
- 当有必要更换电源线时，为了避免对安全性产生危害，必须由牧田指定维修服务站或代理商进行更换。

工具及其通风孔应保持清洁。工具排吸气孔应定期清理或者在发生堵塞时随时清理。

当工具上安装有头罩时，请参阅“拆卸头罩”将其拆下。

为了保证产品的安全性与可靠性，任何维修、碳刷检查、更换部件或其它维修保养工作需由 Makita（牧田）授权的服务中心完成。务必使用牧田的替换部件。

选购附件

△ 注意：

- 这些附件或装置专用于本说明书所列的 Makita（牧田）电动工具。如使用其他厂牌的零件或装置，可能导致人身伤害。仅可将附件或装置用于规定目的。

如您需要帮助，了解更多关于这些附件的信息，请咨询当地的 Makita（牧田）维修中心。

- 钹形砂轮／多用圆盘用砂轮罩（砂轮盖）
- 切割砂轮／金刚石砂轮用砂轮罩（砂轮盖）
- 钹形砂轮
- 切割砂轮
- 多用圆盘
- 金刚石砂轮
- 杯形钢丝刷
- 斜角钢丝刷 85
- 砂轮片
- 内部法兰
- 锁紧螺母（钹形砂轮／切割砂轮／多用圆盘／金刚石砂轮用）
- 锁紧螺母（砂轮片用）
- 锁紧螺母扳手
- 侧把手
- 垫片
- 头罩
- 防尘盖板装置

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

884312D083

www.makita.com

NNP