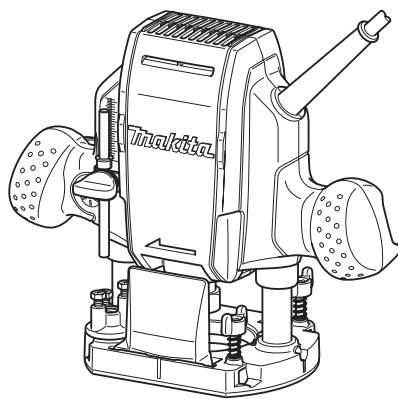
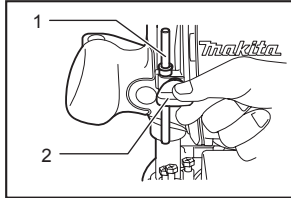




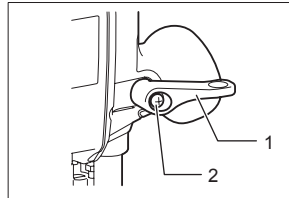
|    |                            |                           |
|----|----------------------------|---------------------------|
| GB | Router                     | INSTRUCTION MANUAL        |
| UA | Фрезер                     | ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ |
| PL | Frezarka górnwrzeczionowa  | INSTRUKCJA OBSŁUGI        |
| RO | Mașină de frezat verticală | MANUAL DE INSTRUCȚIUNI    |
| DE | Oberfräse                  | BEDIENUNGSANLEITUNG       |
| HU | Felsőmaró                  | HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV      |
| SK | Horná fréza                | NÁVOD NA OBSLUHU          |
| CZ | Horní frézka               | NÁVOD K OBSLUZE           |

RP0900

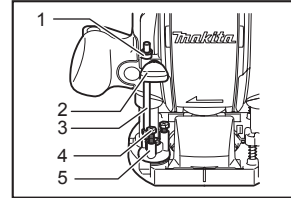




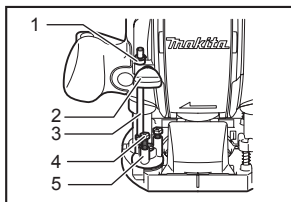
1 009744



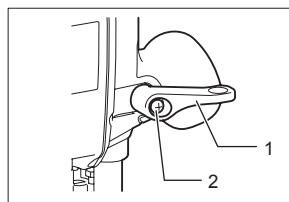
2 009745



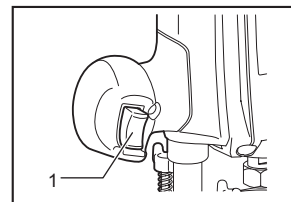
3 009746



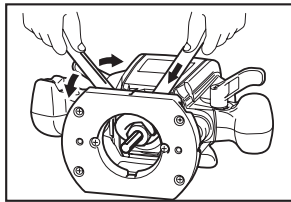
4 009746



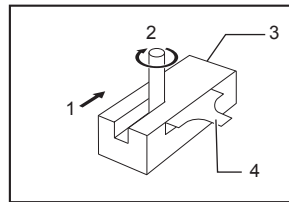
5 009745



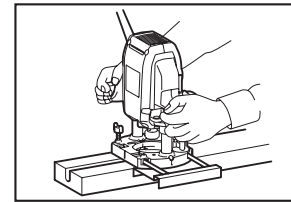
6 009747



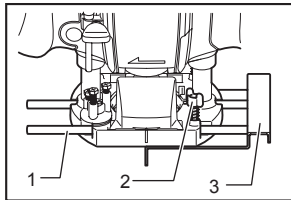
7 009748



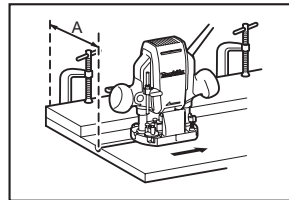
8 001985



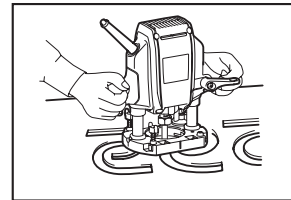
9 009749



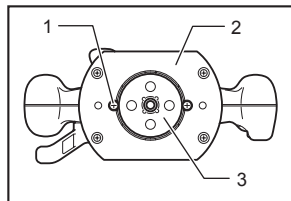
10 009750



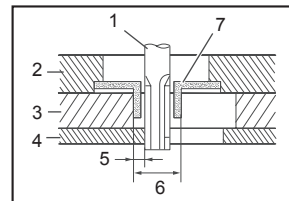
11 009751



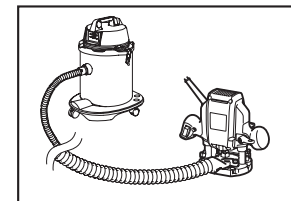
12 009752



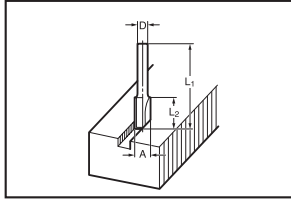
13 009753



14 003695

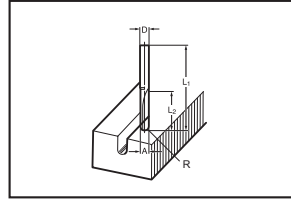


15 009755



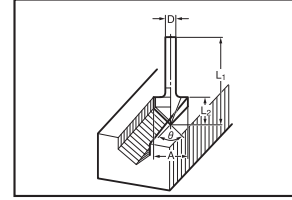
16

005116



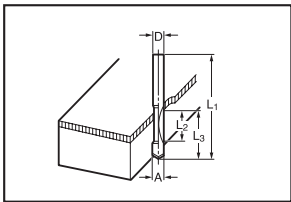
17

005117



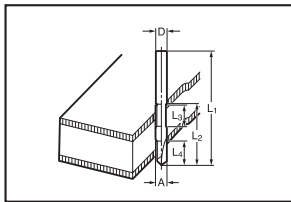
18

005118



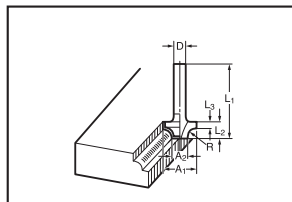
19

005120



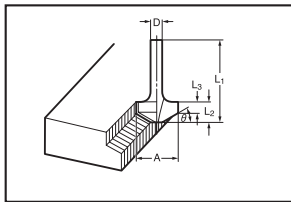
20

005121



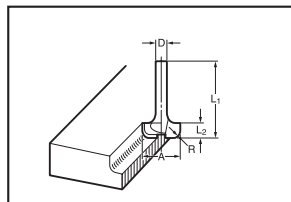
21

005125



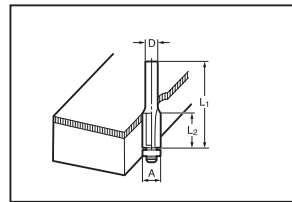
22

005126



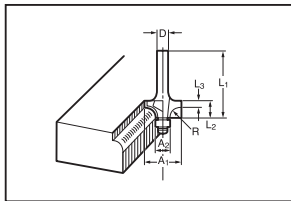
23

005129



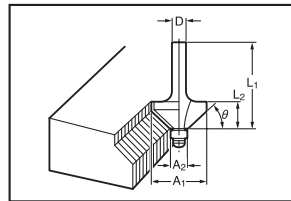
24

005130



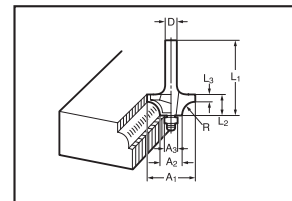
25

005131



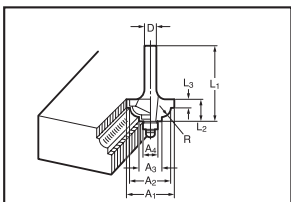
26

005132



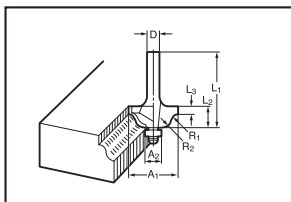
27

005133



28

005134



29

005135

## MAGYAR (Eredeti útmutató)

### Az általános nézet magyarázata

|                     |                                  |                                     |
|---------------------|----------------------------------|-------------------------------------|
| 1-1. Ütközőrúd      | 4-4. Beállítócsavar              | 13-1. Csavar                        |
| 1-2. Csavar         | 4-5. Ütközőtömb                  | 13-2. Alaplemez                     |
| 2-1. Zárretesz      | 5-1. Zárretesz                   | 13-3. Sablonvezető                  |
| 2-2. Csavar         | 5-2. Csavar                      | 14-1. Betét                         |
| 3-1. Mélységjelző   | 6-1. Kapcsoló kioldógomb         | 14-2. Alaplemez                     |
| 3-2. Csavar         | 8-1. Előrehaladási irány         | 14-3. Sablon                        |
| 3-3. Ütközőrúd      | 8-2. Vágószerszám forgási iránya | 14-4. Munkadarab                    |
| 3-4. Beállítócsavar | 8-3. Munkadarab                  | 14-5. Távolság (X)                  |
| 3-5. Ütközőtömb     | 8-4. Egyenesvezető               | 14-6. A sablonvezető külső átmérője |
| 4-1. Mélységjelző   | 10-1. Vezetőrúd                  | 14-7. Sablonvezető                  |
| 4-2. Csavar         | 10-2. Szorítócsavar              |                                     |
| 4-3. Ütközőrúd      | 10-3. Egyenesvezető              |                                     |

## RÉSZLETES LEÍRÁS

|   |                              |
|---|------------------------------|
| Modell                                      | RP0900                       |
| Patronos tokmány befogadóképessége          | 6mm, 1/4", 8 mm és/vagy 3/8" |
| Leszűrőmélység                              | 0 - 35 mm                    |
| Üresjárat fordulatszám (min <sup>-1</sup> ) | 27 000                       |
| Teljes magasság                             | 217 mm                       |
| Tiszta tömeg                                | 2,7 kg                       |
| Biztonsági osztály                          | II/II                        |

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

### Rendeltetésszerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok szintézisézésére használható.

### Tápfeszültség

A szerszámot kizárólag olyan egyfázisú, váltóáramú hálózatra szabad kötni, amelynek feszültsége megegyezik az adattábláján szereplő feszültséggel. A szerszám kettős szigetelésű, ezért földelővezeték nélküli aljzatról is működtethető.

### Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomásszint (L<sub>PA</sub>) : 89 dB(A)  
Hangteljesítményszint (L<sub>WA</sub>) : 100 dB(A)  
Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

**Viseljen fülvédőt.**

### Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:

Munka mód: horonyvágás MDF-ben  
Vibráció kibocsátás (a<sub>h</sub>) : 4,0 m/s<sup>2</sup>  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

- A rezgés kibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgés kibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitétség mértéke.

### FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgés kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

Csak európai országokra vonatkozóan

### EK Megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:

Felsőmaró

Típus sz./ Típus: RP0900

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentációt őrzi:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

000230

GEA010-1

## A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

**Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.**

GEB018-4

## ÚTVÁLASZTÓRA VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. Kizárólag a szigetelt markolási felületeinél fogva tartsa az elektromos szerszámot, mivel fennáll a veszélye, hogy a vágókés a saját vezetékébe ütközik. A feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei

2. is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt. Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. Ha a munkadarabot a kezével vagy a testével tartja meg, az instabil lehet, és a kezelő elvesztheti uralmát a szerszám felett.
3. Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.
4. Kezelje nagyon óvatosan a vágószerszámokat.
5. Gondosan ellenőrizze a vágószerszámot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült vágószerszámot.
6. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szegyet.
7. Szilárdan tartsa a szerszámot mindkét kezével.
8. Ne nyúljon a forgó részekhez.
9. Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.
10. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vágószerszámra utalhatnak.
11. Figyeljen oda a vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.
12. Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
13. A vágószerszám eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.
14. Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.
15. Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám alaplemezt hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezének megrepedését okozhatják.
16. A szerszám sebességének megfelelő szárméretű vágószerszámot használjon.
17. Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
18. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot használja.

## ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

**NE HAGYJA, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. A HELYTELEN HASZNÁLAT és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.**

## MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

### A vágási mélység beállítása

#### Fig.1

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg az ütközőrudat rögzítő csavart.

Lazítsa meg a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Húzza meg rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez.

#### Fig.2

Ezután engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a "0" beosztáshoz.

Emelje fel az ütközőrudat a kívánt vágási mélység beállításához. A vágási mélység a skáláról leolvasható (1 mm beosztásonként) a mélységjelző segítségével. Ezután húzza meg a csavart az ütközőrúd rögzítéséhez. Most az előre meghatározott vágási mélység beállítható a rögzítőkart meglazításával és a szerszám házának leengedésével addig, hogy az ütközőrúd érintse a beállítócsavart.

#### Fig.3

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, a vágási mélység nem lehet 15 mm-nél nagyobb egy menetben, vágatok vágásakor 8 mm-es átmérőjű marófejjel.
- Ha a hornyokat a 20 mm átmérőjű marófejjel vágja, a vágás mélysége nem lehet 5 mm-nél nagyobb egy menetben.  
Ha 15 mm-nél mélyebb hornyokat szeretne vágni a 8 mm-es marófejjel, vagy 5 mm-nél nagyobbakat a 20 mm-es átmérőjűvel, akkor csinálja azt több menetben, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.

### Ütközőtömb

#### Fig.4

Az ütközőtömbön három beállítócsavar található, amelyek teljes menetenként 0,8 mm-rel állíthatók

feljebb vagy lejjebb. Könnyen beállíthat három különböző vágási mélységet ezen beállítócsavarok segítségével, az ütközőrúd utánállítása nélkül.

Állítsa be a legalacsonyabb csavart legnagyobb vágási mélységre a "Vágási mélység beállítása" fejezetben leírtak szerint. A másik két csavart állítsa kisebb vágási mélységekre. A csavarok magasságkülönbsége megfelel a különböző vágási mélységek közötti különbségnek.

A beállításhoz forgassa a csavarokat. Az ütközőtömb arra is használható, hogy mély hornyok vágásakor három vágási menetet végezzen fokozatosan növekvő vágási mélységekkel.

### ⚠ VIGYÁZAT:

Ha 60 mm-es vagy nagyobb teljes hosszúságú, vagy 35 mm-es vagy nagyobb élszélességű marófejet használ, a vágási mélység nem állítható be a korábban leírtak szerint. A beállításhoz járjon el a következő módon:

Lazítsa meg a rögzítőkart, és óvatosan állítsa be a marófej kiemelkedését a szerszám talplemezének síkjából a kívánt vágási mélységre, a szerszám házának felfelé illetve lefelé való mozgatásával. Ezután húzza meg ismét a rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez az adott a vágási mélységen. A szerszámház legyen ebben a pozícióban rögzítve a használat alatt. Mivel a marófej mindig kiemelkedik a talplemezről, figyeljen oda a szerszám kezelésekor.

### A rögzítőkart beállítása

#### Fig.5

A rögzítőkart rögzítési pozíciója állítható. A beállításhoz csavarja ki a rögzítőkart rögzítő csavart. A rögzítőkart így le lehet venni. Állítsa a rögzítőkart a kívánt szögbe. A beállítás után húzza meg a rögzítőkart az óramutató járásának irányában.

### A kapcsoló használata

#### Fig.6

### ⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.

A szerszám bekapcsolásához egyszerűen húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

## ÖSSZESZERELÉS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezne rajta.

## A vésőszerszám berakása vagy eltávolítása

Fig.7

### ⚠️VIGYÁZAT:

- A marófejet stabilan rögzítse. Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsokat használja. A laza vagy túlhúzott marófej veszélyforrás lehet.
- Ne húzza meg a befogópatront ha nincs marófej berakva. Ez a befogópatron kúpjának töréséhez vezethet.

Teljesen tolja be a marófejet a befogópatronba és húzza meg a befogópatront a két kulccsal.

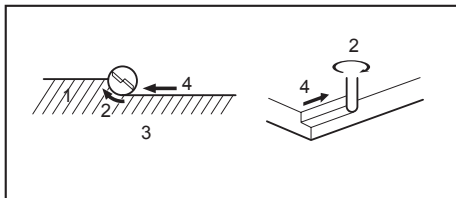
Egy 6 mm-es vagy 1/4"-os befogópatron kúp is mellékelve van a szerszámhoz mint standard tartozék a szerszámmal gyárilag felszerelt 8 mm-es vagy 3/8"-os befogópatronon kívül. A használni kívánt marófejhez a megfelelő méretű befogópatron kúpot használja.

A marófej eltávolításához kövesse a berakáskor alkalmazott eljárást fordított sorrendben.

## ÜZEMELTETÉS

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a marófej ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a marófej eléri a teljes sebességet. Engedje le a szerszám házát és tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, a szerszám talplemezét egy szintben tartva és folyamatosan haladva előre a vágás végéig.

Szélvágáskor a munkadarab felületének a vágószerszám bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.



1. Munkadarab
2. Vágószerszám forgási iránya
3. A szerszám felső része felől nézve
4. Előrehaladási irány

001984

### MEGJEGYZÉS:

- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől. A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a vágás valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.

- Ha egyenesvezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azt a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

Fig.8

### Egyenesvezető

Fig.9

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz homnyoláskor és éllemukáláskor.

Az egyenesvezető felszereléséhez illessze a vezetőrudakat a szerszám talplemezén található furatokba. Állítsa be a marófej és az egyenesvezető közötti távolságot. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyascsavárokat az egyenesvezető rögzítéséhez.

Fig.10

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság (A) túl nagy az egyenesvezető használatához, vagy ha a munkadarab oldala nem egyenes, akkor az egyenesvezető nem használható. Ebben az esetben rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz és azt használja vezetőként a felsőmaró talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Fig.11

### Sablonvezető (tartozék)

Fig.12

A sablonvezető egy olyan betét, amelyen a marófej átmegy, lehetővé téve sablonmintázatok kivágását a szerszámmal.

A sablonvezető felszereléséhez lazítsa meg a csavarokat a szerszám talplemezén, helyezze be a sablonvezetőt, majd húzza meg a csavarokat.

Fig.13

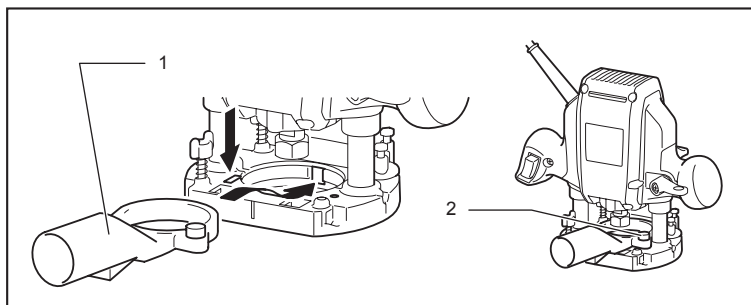
Rögzítse a sablont a munkadarabhoz. Tegye a szerszámot a sablonra és tolja előre a szerszámot, a sablonvezetőt a sablon oldala mentén csúsztatva.

Fig.14

### MEGJEGYZÉS:

- A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a marófej és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:  
Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - marófej átmérője) / 2

## Porkifúvó készlet (Tartozék)



1. Porkifúvó  
2. Szárnyascsav

009754

Használja a porkifúvót a por elvezetéséhez. Szerelje fel a porkifúvót a szárnyascsavval a szerszám alaplemezeire úgy, hogy a porkifúvón található kiemelkedés illeszkedjen a szerszám alaplemezen található bevágásba.

Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

Fig.15

## KARBANTARTÁS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdené.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, higítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy besabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

## OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámaéhoz. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelleket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Egyenes és horonykiképző vágószerszámok
- Élkiképző vágószerszámok
- Szélező vágószerszámok rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető
- Sablonvezető, 25
- Sablonvezetők
- Sablonvezető adapter
- Rögzítőanya
- Befogópatron kúp, 3/8", 1/4"
- Befogópatron kúp, 6 mm, 8 mm
- Kulcs, 13
- Kulcs, 22
- Porkifúvó készlet

### Felsőmaró vágószerszámok

#### Egyenes vágószerszám

Fig.16

| D    | A  | L 1 | L 2 | mm |
|------|----|-----|-----|----|
| 6    | 20 | 50  | 15  |    |
| 1/4" |    |     |     |    |
| 8    | 8  | 60  | 25  |    |
| 6    | 8  | 50  | 18  |    |
| 1/4" |    |     |     |    |
| 6    | 6  | 50  | 18  |    |
| 1/4" |    |     |     |    |

009802

### "U" vágószerszám

Fig.17

| D | A | L 1 | L 2 | R | mm |
|---|---|-----|-----|---|----|
| 6 | 6 | 50  | 18  | 3 |    |

009803



**"V" vajatmaró vágószerszám**

**Fig.18**

| D    | A  | L 1 | L 2 | θ   |
|------|----|-----|-----|-----|
| 1/4" | 20 | 50  | 15  | 90° |

009804

**Fűrőhegyes szintzélező vágószerszám**

**Fig.19**

| D | A | L 1 | L 2 | L 3 |
|---|---|-----|-----|-----|
| 8 | 8 | 60  | 20  | 35  |
| 6 | 6 | 60  | 18  | 28  |

009806

**Fűrőhegyes kettős szintzélező vágószerszám**

**Fig.20**

| D | A | L 1 | L 2 | L 3 | L 4 |
|---|---|-----|-----|-----|-----|
| 8 | 8 | 80  | 55  | 20  | 25  |
| 6 | 6 | 70  | 40  | 12  | 14  |

009807

**Sarokkerítő vágószerszám**

**Fig.21**

| D | A 1 | A 2 | L 1 | L 2 | L 3 | R |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| 6 | 25  | 9   | 48  | 13  | 5   | 8 |
| 6 | 20  | 8   | 45  | 10  | 4   | 4 |

009808

**Éllemunkáló vágószerszám**

**Fig.22**

| D | A  | L 1 | L 2 | L 3 | θ   |
|---|----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 23 | 46  | 11  | 6   | 30° |
| 6 | 20 | 50  | 13  | 5   | 45° |
| 6 | 20 | 49  | 14  | 2   | 60° |

009809

**Mélyperemező vágószerszám**

**Fig.23**

| D | A  | L 1 | L 2 | R |
|---|----|-----|-----|---|
| 6 | 20 | 43  | 8   | 4 |
| 6 | 25 | 48  | 13  | 8 |

009810

**Golyócsapágyas szintzélező vágószerszám**

**Fig.24**

| D    | A  | L 1 | L 2 |
|------|----|-----|-----|
| 6    | 10 | 50  | 20  |
| 1/4" |    |     |     |

009811

**Golyócsapágyas sarokkerítő vágószerszám**

**Fig.25**

| D    | A 1 | A 2 | L 1 | L 2 | L 3 | R |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| 6    | 15  | 8   | 37  | 7   | 3,5 | 3 |
| 6    | 21  | 8   | 40  | 10  | 3,5 | 6 |
| 1/4" |     |     |     |     |     |   |

009812

**Golyócsapágyas éllemunkáló vágószerszám**

**Fig.26**

| D    | A 1 | A 2 | L 1 | L 2 | θ   |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 6    | 26  | 8   | 42  | 12  | 45° |
| 1/4" |     |     |     |     |     |
| 6    | 20  | 8   | 41  | 11  | 60° |

009813

**Golyócsapágyas peremező vágószerszám**

**Fig.27**

| D | A 1 | A 2 | A 3 | L 1 | L 2 | L 3 | R |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| 6 | 20  | 12  | 8   | 40  | 10  | 5,5 | 4 |
| 6 | 26  | 12  | 8   | 42  | 12  | 4,5 | 7 |

009814

**Golyócsapágyas mélyperemező vágószerszám**

**Fig.28**

| D | A 1 | A 2 | A 3 | A 4 | L 1 | L 2 | L 3 | R |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| 6 | 20  | 18  | 12  | 8   | 40  | 10  | 5,5 | 3 |
| 6 | 26  | 22  | 12  | 8   | 42  | 12  | 5   | 5 |

009815

**Golyócsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám**

**Fig.29**

| D | A 1 | A 2 | L 1 | L 2 | L 3 | R 1 | R 2 |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 20  | 8   | 40  | 10  | 4,5 | 2,5 | 4,5 |
| 6 | 26  | 8   | 42  | 12  | 4,5 | 3   | 6   |

009816

**MEGJEGYZÉS:**

- A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országonként eltérőek lehetnek.

**Makita Corporation**  
Anjo, Aichi, Japan

884875D976

[www.makita.com](http://www.makita.com)