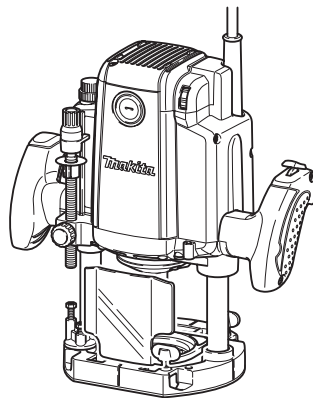
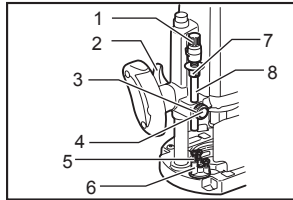




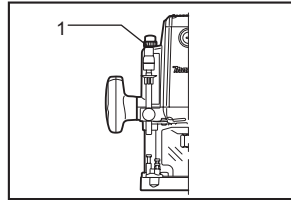
GB	Router	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka górnwrzeczionowa	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Oberfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE

RP1800
RP1800F
RP1801
RP1801F
RP2300FC
RP2301FC

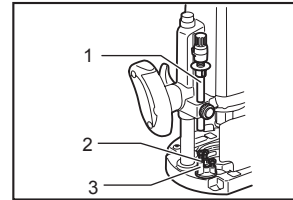




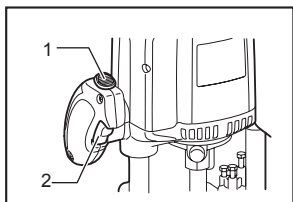
1 009857



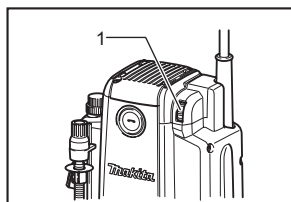
2 009855



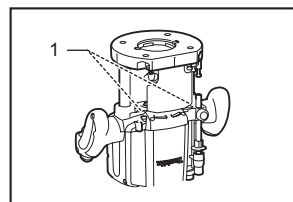
3 009858



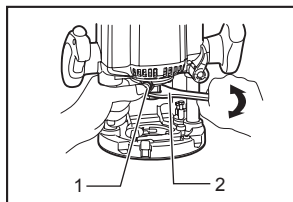
4 009864



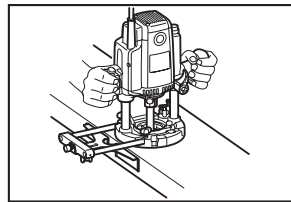
5 009865



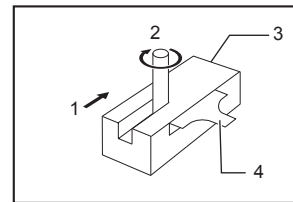
6 009866



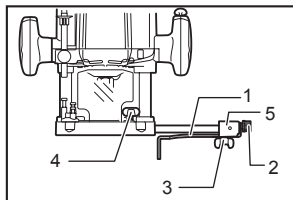
7 009854



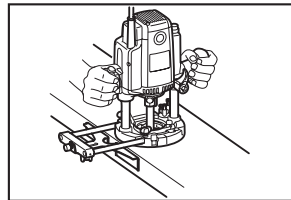
8 009860



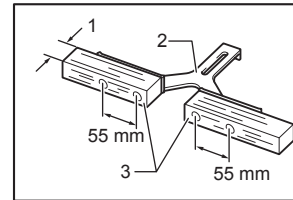
9 001985



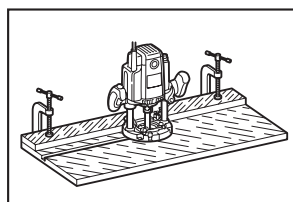
10 009859



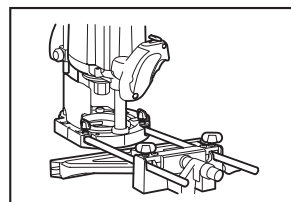
11 009860



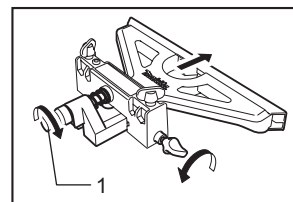
12 004931



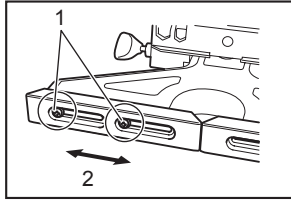
13 009861



14 009874

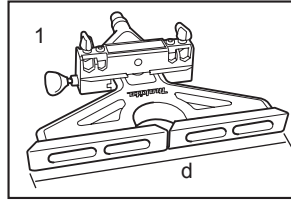


15 009873



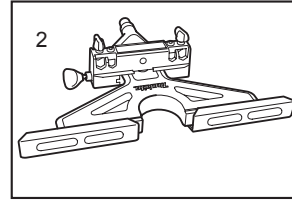
16

009872



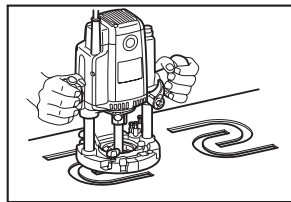
17

009871



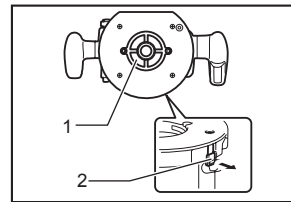
18

009870



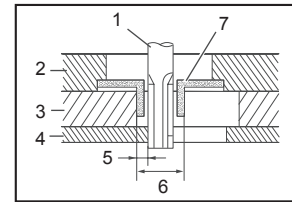
19

009862



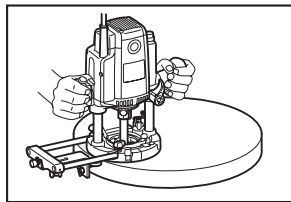
20

009863



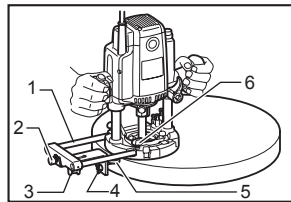
21

003695



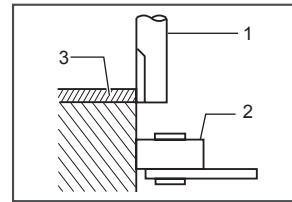
22

009867



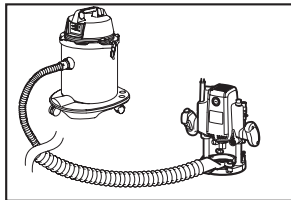
23

009868



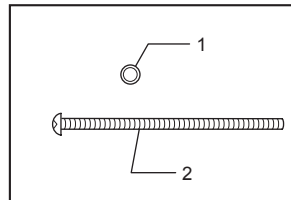
24

003701



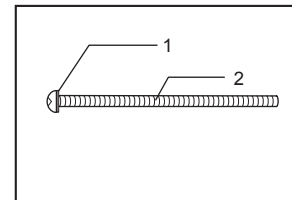
25

009877



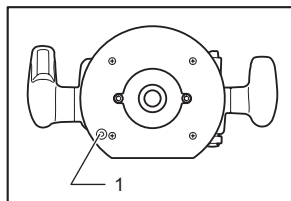
26

009934



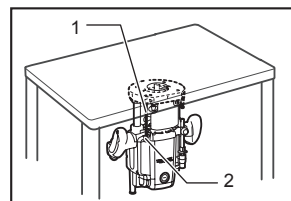
27

009935



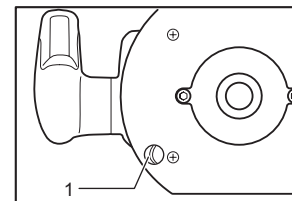
28

009929



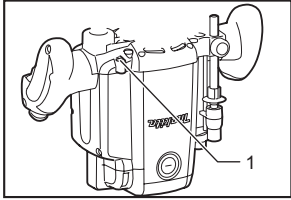
29

009930

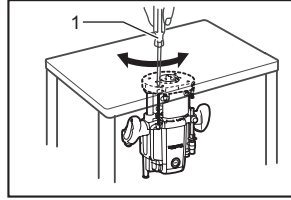


30

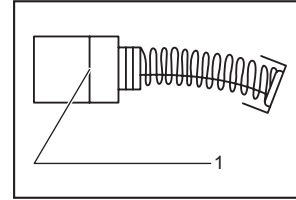
009932



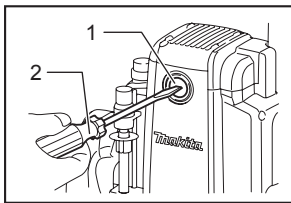
31 009933



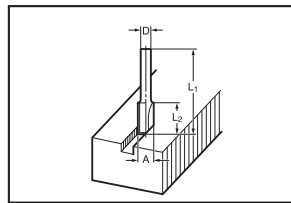
32 009931



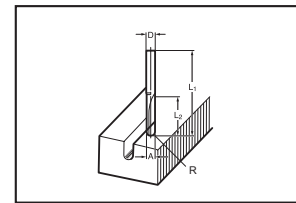
33 001145



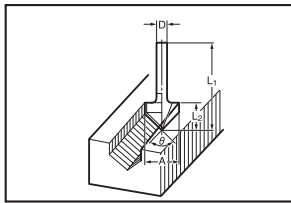
34 009869



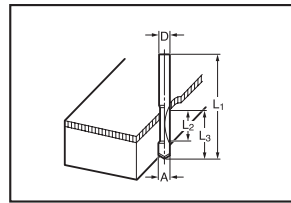
35 005116



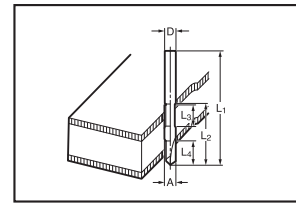
36 005117



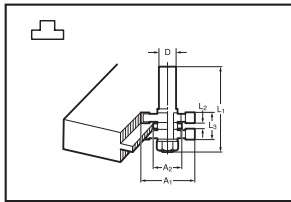
37 005118



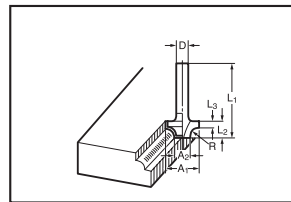
38 005120



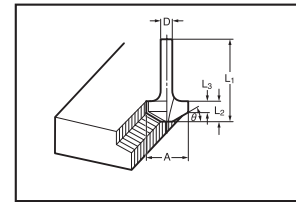
39 005121



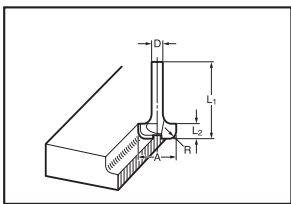
40 005123



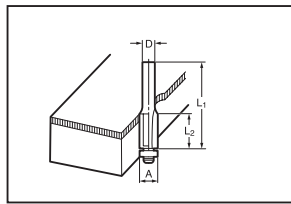
41 005125



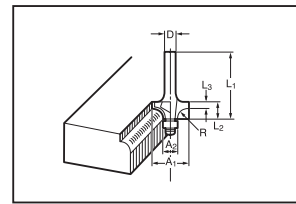
42 005126



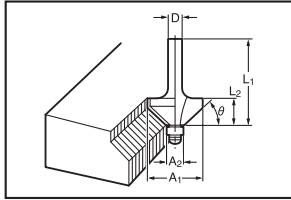
43 005129



44 005130

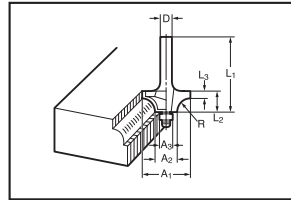


45 005131



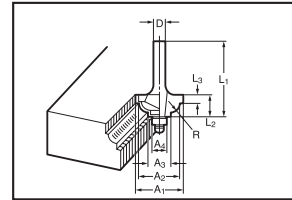
46

005132



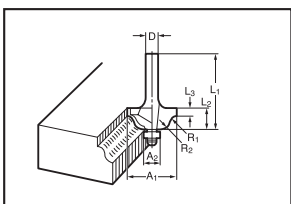
47

005133



48

005134



49

005135

MAGYAR (Eredeti útmutató)

1-1. Beállítógomb
1-2. Zárretesz
1-3. Ütközőrúd beállító anyja
1-4. Gyors előrehaladás gomb
1-5. Beállítócsavar
1-6. Ütközőtömb
1-7. Mélységjelző
1-8. Ütközőrúd
2-1. Műanyag anyja
3-1. Ütközőrúd
3-2. Beállítócsavar
3-3. Ütközőtömb
4-1. Zárgomb
4-2. Kapcsoló kioldógomb
5-1. Sebességszabályozó tárcsa
6-1. Lámpa
7-1. Tengelyretesz
7-2. Kulcs
9-1. Előrehaladási irány
9-2. Vágószerszám forgási iránya
9-3. Munkadarab
9-4. Egyenesvezető
10-1. Egyenesvezető

Az általános nézet magyarázata

10-2. Finombeállító csavar
10-3. Szorítócsavar (B)
10-4. Szorítócsavar (A)
10-5. Vezetőfogó
12-1. Több, mint 15 mm
12-2. Egyenesvezető
12-3. Fa
15-1. Beállítócsavar
16-1. Csavarok
16-2. Mozgatható
17-1. Minimális nyílásszélességre állítva
18-1. Maximális nyílásszélességre állítva
20-1. Sablonvezető
20-2. Rögzítőlemez
21-1. Betét
21-2. Alaplemez
21-3. Sablon
21-4. Munkadarab
21-5. Távolság (X)
21-6. A sablonvezető külső átmérője
21-7. Sablonvezető
23-1. Vezetőfogó
23-2. Beállítócsavar
23-3. Szorítócsavar (B)
23-4. Szorítócsavar (C)
23-5. Szélezővezető
23-6. Szorítócsavar (A)
24-1. Betét
24-2. Vezetőgörgő
24-3. Munkadarab
26-1. Lapos alátét, 6
26-2. M6x135 csavar
27-1. Lapos alátét, 6
27-2. M6x135 csavar
28-1. Furat
29-1. M6x135 csavar
29-2. Menetes rész a motor keretén
30-1. A csavarfurat belsejében a szerszám alaplemezen
31-1. Menetes rész a motor keretén
32-1. Csavarhúzó
33-1. Határjelzés
34-1. Kefetartó sapka
34-2. Csavarhúzó

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	RP1800/RP1800F	RP1801/RP1801F	RP2300FC	RP2301FC
Patronos tokmány befogadóképessége	12 mm vagy 1/2"			
Leszúromélység	0 - 70 mm			
Üresjárati sebesség (min ⁻¹)	22 000		9000 - 22 000	
Teljes hossz	312 mm			
Tiszta tömeg	6,0 kg		6,1 kg	
Biztonsági osztály	II/II			

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

Rendeltetészerű használat

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

Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

ENE010-1

A modellhez RP1800

ENF100-1

A 220 V és 250 V közötti feszültséggel rendelkező nyilvános kiefeszültségű áramelosztó rendszerekben való használatra.

Az elektromos berendezések bekapcsolásakor feszültségingadozások léphetnek fel. Ezen készülék üzemeltetése kedvezőtlen áramellátási körülmények között ellentétes hatással lehet más berendezések működésére. A 0,40 Ohmmal egyenlő vagy annál kisebb értékű hálózati impedancia esetén feltételezhetően nem lesznek negatív jelenségek. Az ehhez az eszközhöz használt hálózati csatlakozót biztosítékkal vagy lassú kioldási jellemzőkkel rendelkező megszakítóval kell védeni.

A modellhez RP1800F

ENF100-1

A 220 V és 250 V közötti feszültséggel rendelkező nyilvános kiefeszültségű áramelosztó rendszerekben való használatra.

Az elektromos berendezések bekapcsolásakor feszültségingadozások léphetnek fel. Ezen készülék üzemeltetése kedvezőtlen áramellátási körülmények között ellentétes hatással lehet más berendezések működésére. A 0,39 Ohmmal egyenlő vagy annál kisebb értékű hálózati impedancia esetén feltételezhetően nem lesznek negatív jelenségek. Az ehhez az eszközhöz használt hálózati csatlakozót biztosítókkal vagy lassú kioldási jellemzőkkel rendelkező megszakítóval kell védeni.

A modellhez RP1801,RP1801F

ENF100-1

A 220 V és 250 V közötti feszültséggel rendelkező nyilvános kiefeszültségű áramelosztó rendszerekben való használatra.

Az elektromos berendezések bekapcsolásakor feszültségingadozások léphetnek fel. Ezen készülék üzemeltetése kedvezőtlen áramellátási körülmények között ellentétes hatással lehet más berendezések működésére. A 0,38 Ohmmal egyenlő vagy annál kisebb értékű hálózati impedancia esetén feltételezhetően nem lesznek negatív jelenségek. Az ehhez az eszközhöz használt hálózati csatlakozót biztosítókkal vagy lassú kioldási jellemzőkkel rendelkező megszakítóval kell védeni.

A modellhez RP1800,RP1800F,RP1801,RP1801F

ENG102-3

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}) : 86 dB (A)
Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 97 dB(A)
Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG223-2

Vibráció

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

Munka mód: horonyvágás MDF-ben
Vibráció kibocsátás (a_h) : 4,0 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

A modellhez RP2300FC,RP2301FC

ENG102-3

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}) : 87 dB (A)
Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 98 dB(A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG223-2

Vibráció

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

Munka mód: horonyvágás MDF-ben
Vibráció kibocsátás (a_h) : 4,5 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- 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 kitettség 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).

ENH101-15

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:

RP1800,RP1800F,RP1801,RP1801F,RP2300FC,RP2301FC sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőnkél található:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

26.10.2010

000230

Tomoyasu Kato
Igazgató
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

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.

GEB018-3

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 is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt.
2. 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 szeget.
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 bőrt.
15. Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám alaplemezt hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezeinek megrepedését okozhatják.
16. Figyeljen oda, hogy a helyes szárátmérőjű vágószerszámokat használja, amelyek megfelelőek a szerszám sebességéhez is.
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 a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Húzza meg rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez.

Forgassa el az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásával ellentétesen. Engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a "0" beosztáshoz. A vágási mélységet a skálán a mélységjelző mutatja.

A gyors előrehaladás gombot lenyomva tartva emelje fel az ütközőrudat addig, amíg a kívánt vágási mélységet el nem éri. Pontos mélységbeállítás végezhető a beállítógomb elforgatásával (1 mm teljes menetenként). Az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásának irányába elforgatva szilárdan rögzítheti az ütközőrudat. Most az előre meghatározott vágási mélységet úgy kapja, hogy meglazítja a rögzítőkart, majd leengedi a szerszám házát annyira, hogy az ütközőrúd érintse a beállítócsavart.

Műanyag anya

Fig.2

A műanyag anya elforgatásával a szerszám házának felső korláta állítható be.

⚠VIGYÁZAT:

- Ne engedje túl alacsonyra a műanyag anyát. A marófej veszélyesen kiemelkedhet.

Ütközőtömb

Fig.3

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 egy csavarhúzóval vagy csavarkulccsal. Az ütközőtömb arra is használható, hogy mély hornyok vágásakor három vágási menetet végezzen fokozatosan növekvő vágási mélységekkel.

⚠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.
- Az extra mély hornyok megmunkálását két vagy három menetben végezze, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.

A kapcsoló használata

Fig.4

⚠VIGYÁZAT:

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

- Ellenőrizze, hogy a tengelyretesz fel van engedve, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.

A kioldókapcsoló véletlen meghúzásának elkerülésére egy reteszelőgomb van felszerelve.

A szerszám bekapcsolásához nyomja le a kireteszelőgombot, majd húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

A folyamatos működtetéshez húzza meg a kioldókapcsolót majd nyomja beljebb a reteszelőgombot. A szerszám kikapcsolásához húzza meg a kioldókapcsolót úgy, hogy a kireteszelőgomb magától visszaugorjon. Ezután engedje fel a kioldókapcsolót.

A kioldókapcsoló felengedése után aktiválódik a kireteszelő funkció a kioldókapcsoló meghúzását meggátolandó.

⚠VIGYÁZAT:

- Szilárdan tartsa a szerszámot kikapcsoláskor, az ellenhatás kiküszöbölésére.

Elektronikus funkció

Csak RP2300FC és RP2301FC típusok

Állandó fordulatszám-szabályozás

- Lehetővé válik a finommegmunkálás, mert a fordulatszám még terhelés alatt is állandó marad.
- Továbbá, amikor a terhelés a szerszámon meghaladja a megengedett értéket, a motor teljesítménye korlátozódik, hogy megvédje a motort a túlhevüléstől. Amikor a terhelés a megengedett szint alá csökkent, a szerszám visszaáll a normál működésre.

Lágyindítás

- Lágyindítás az elfojtott indulási lökés miatt.

Sebességszabályozó tárcsa

Csak RP2300FC és RP2301FC típusok

Fig.5

A szerszám forgási sebessége a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával állítható az 1 és 6 közötti fokozatok között.

Nagyobb lesz a sebesség, ha a tárcsát a 6 szám irányába forgatja. Kisebb lesz a sebesség, ha azt az 1 szám irányába forgatja.

Így lehetővé válik az ideális sebesség beállítása az optimális anyagmegmunkáláshoz, azaz beállítható az anyagnak és a marófej átmérőjének megfelelő sebesség. Tájékozódjon az alábbi táblázatból a tárcsán beállított érték és a hozzávetőleges forgási sebesség kapcsolatáról.

Szám	min ⁻¹
1	9000
2	11000
3	14000
4	17000
5	20000
6	22000

009875

⚠VIGYÁZAT:

- Ha szerszámot hosszú ideig folyamatosan kis sebességeken működteti, akkor a motor túlterhelődik, ami a szerszám hibás működését okozza.
- A sebességszabályozó tárcsa csak a 6 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 6 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

A lámpák bekapcsolása

Csak RP1800F, RP1801F, RP2300FC és RP2301FC típusok

Fig.6

⚠VIGYÁZAT:

- Ne tekintsen a fénybe vagy ne nézze egyenesen a fényforrást.

Húzza meg a kioldókapcsolót a lámpa bekapcsolásához. A lámpa addig fog világítani, amíg a kioldókapcsoló be van húzva. A lámpa a kioldó elengedése után 10 - 15 másodperccel alszik ki.

MEGJEGYZÉS:

- Használjon száraz rongyot a lámpa lencsén lévő szennyeződés eltávolításához. Ügyeljen arra hogy ne karcolja meg a lámpa lencséit, ez csökkentheti a megvilágítás erősségét.

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 kulcsot használja. A laza vagy túlhúzott marófej veszélyforrás lehet.
- Mindig olyan befogópatront használjon, amelyik megfelel a marófejszár átmérőjének.
- Ne húzza meg a befogópatront ha nincs marófej berakva, és ne tegyen be kis marófejszárral rendelkező marófejeket hüvely nélkül a befogópatronba. Mindkettő a befogópatron kúpjának töréséhez vezethet.
- Csak olyan marószerszámokat használjon, amelyek marófejen feltüntetett maximális sebessége meghaladja a felsőmaró maximális sebességét.

Teljesen tolja be a marófejet a befogópatronba. Nyomja le a tengelyreteszt a tengely rögzítéséhez és a kulcs segítségével húzza meg a befogópatront. Ha kisebb átmérőjű marófejszárral rendelkező marófejeket használ,

előbb helyezze be a megfelelő hüvelyt a befogópatronba, majd rakja be a marófejet a fent leírtaknak megfelelően. A marófej eltávolításához kövesse a berakáskor alkalmazott eljárást fordított sorrendben.

ÜZEMELTETÉS

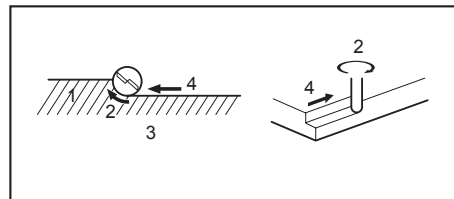
⚠VIGYÁZAT:

- A használat előtt mindig ellenőrizze, hogy a szerszám háza automatikusan felemelkedik a felső határhoz és a marófej nem emelkedik ki a szerszám talplemezéből amikor a rögzítőkart meglazítja.
- A használat előtt mindig ellenőrizze, hogy a forgácsterelő fel van szerelve.

Fig.8

Mindkét markolatot használja és használat közben mindkét markolatánál erősen fogja meg a szerszámot. 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 vagy szélezővezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azokat a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy

síkban tartani a munkadarab oldalával.

Fig.9

Egyenesvezető

Fig.10

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

Szerelje az egyenesvezetőt a vezetőfogóra a szorítócsavarral (B). Illessze a vezetőfogót a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szorítócsavart (A). A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szorítócsavart (B), és forgassa el a finombeállító csavart (1,5 mm teljes menetenként). A kívánt távolságnál húzza meg a szorítócsavart (B) az egyenesvezető rögzítéséhez.

Fig.11

Szélesebb egyenesvezető készíthető a kívánt méretben, ha a vezetőn található furatok segítségével ahhoz további fadarabokat csavaroz.

Fig.12

Ha nagyobb átmérőjű marófejet használ, tadjon olyan fadarabokat az egyenesvezetőhöz, amelyek mérete nagyobb, mint 15 mm, elkerülendő, hogy a marófej eltalálja az egyenesvezetőt.

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

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság 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 szélező talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Fig.13

Az egyenesvezető (tartozék) finombeállítása

Fig.14

Ha a felsőmaró fel van szerelve

Illessze a két rudat (10-es rúd) a vezetőfogó külső szerelőnyílásaiba, majd rögzítse a két szorítócsavarral (M15 x 14 mm). Ellenőrizze, hogy a szárnyasanya (M6 x 50mm) meg van szorítva, majd csúsztassa a felsőmaró talplemezének szerelőegységét a két rúdra (10-es rúd), és húzza meg a talplemez szorítócsavarjait.

A vágókés egyenesvezetőhöz képest való finombeállítási funkciója

Fig.15

1. Lazítsa meg a szárnyasanyát (M6 x 50 mm).
2. A pozíció a szárnyasanya (M10 x 52 mm) elforgatásával állítható (egy fordulat a pozíciót 1 mm-rel módosítja).
3. A pozícióbeállítás befejezése után húzza meg teljesen a szárnyasanyát (M6 x 50 mm).

A skálagyűrű külön forgatható, így a skála a nullához (0) igazítható.

Változtatható vezetősar

A vezetősar szélességének bal és jobbra való módosításához lazítsa meg a körökkel jelzett csavarokat. A szélesség módosítása után húzza meg szorosan a csavarokat. A vezetősar szélessége (d) 280 mm és 350 mm között változtatható.

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Sablonvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.19

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

A sablonvezető felszereléséhez húzza meg a rögzítőlemez karját és helyezze be a sablonvezetőt.

Fig.20

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

Fig.21

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

Szélezővezető (opcionális kiegészítő)

Fig.22

Szélezés, ívelt vágások könnyedén végezhetőek bútorlapokon és hasonló munkadarabokon a szélezővezetővel. A vezetőgörgő végigmegy az ív mentén ezzel biztosítva a jó minőségű vágást.

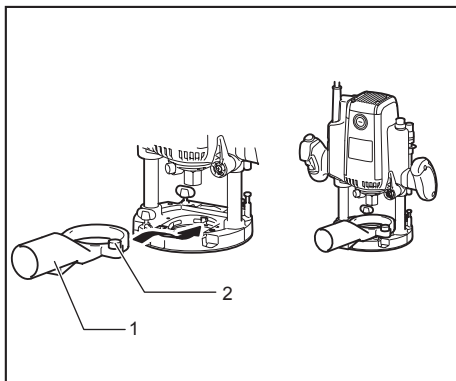
Szerelje a szélezővezetőt a vezetőfogóra a szorítócsavarral (B). Illessze a vezetőfogót a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szorítócsavart (A). A marófej és a szélezővezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szorítócsavart (B), és forgassa el a finombeállító csavart (1,5 mm teljes menetenként). A vezetőgörgő felfelé vagy lefelé állításához lazítsa meg a szorítócsavart (C). A beállítást követően rögzítse a szorítócsavarokat.

Fig.23

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy vezetőgörgő a munkadarab oldala mentén haladjon.

Fig.24

Porkifúvó készlet (Tartozék)



1. Porkifúvó
2. Szorítócsavar

009878

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

Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

Fig.25

Az M6 x 135 csavarok használata a vágási mélység beállítására

Ha a szerszámot egy kereskedelemben kapható felsőmaró asztallal használja, a kezelő ezzel a csavarral kismértékben állíthatja a vágási mélységet az asztal felett.

Fig.26

1. A csavar és az alátét felszerelése a szerszámmra

- Helyezze a lapos alátétet erre a csavarra.
- Dugja át a csavart a szerszám talplemezén található csavarfuraton, majd csavarja a menetes részbe a motor keretén.

Fig.27

Fig.28

Fig.29

Ekkor adjon egy kevés kenőzsírt vagy kenőolajat a csavarfurat belsejébe a szerszám talplemezén és a menetes részbe a motor keretén.

Fig.30

Fig.31

2. A vágási mélység beállítása

- A csavart egy csavarhúzóval elforgatva a vágási mélység kismértékben állítható az asztal felett. (1,0 mm teljes fordulatonként)
- Az óramutató járásának irányába elforgatva a vágási mélység nagyobb lesz, az óramutató járásával ellentétesen pedig kisebb.

Fig.32

KARBANTARTÁS

⚠VIGYÁZAT:

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

A szénkefék cseréje

Fig.33

A szénkefeket cserélje és ellenőrizze rendszeresen. Cserélje ki azokat amikor lekopnak egészen a határjelzésig. Tartsa tisztán a szénkefeket és biztosítsa hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkefeket.

Csavarhúzó segítségével távolítsa el a kefetartó sapkákat. Vegye ki a kopott szénkefeket, tegye be az újakat és helyezze vissza a kefetartó sapkákat.

Fig.34

A szénkefék cseréje után működtesse a szerszámot üresjáraton körülbelül 10 percig. Ezután ellenőrizze a szerszám működését és az elektromos féket a kioldókapcsoló felengedésekor. Ha az elektromos fék nem működik megfelelően, javíttassa meg azt a helyi Makita szervizközpontban.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszabályozást 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 kelléket 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
- Éliképző vágószerszámok
- Szélező vágószerszámok rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető
- Szélezővezető
- Vezetőfogó

- Sablonvezetők
- Sablonvezető adapter
- Rögzítőanya
- Befogópatron kúp, 12 mm, 1/2"
- Befogópatron hüvely, 6 mm, 8 mm, 10 mm
- Befogópatron hüvely, 3/8", 1/4"
- Kulcs, 24
- Porszívófej készlet

Felsőmaró vágószerszámok

Egyenes vágószerszám

Fig.35

D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6			
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

006452

"U" vátmaró vágószerszám

Fig.36

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

006453

"V" vátmaró vágószerszám

Fig.37

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

006454

Fúróhegyes szintszélező vágószerszám

Fig.38

D	A	L 1	L 2	L 3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

006456

Fúróhegyes kettős szintszélező vágószerszám

Fig.39

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
6	6	70	40	12	14

006457

Deszkaillesztő marófej

Fig.40

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3
12	38	27	61	4	20

006459

Sarokkerékítő vágószerszám

Fig.41

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

006460

Éllemunkáló vágószerszám

Fig.42

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°

006462

Mélyperemező vágószerszám

Fig.43

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

006464

Golyócsapágyas szintszélező vágószerszám

Fig.44

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

006465

Golyócsapágyas sarokkerékítő vágószerszám

Fig.45

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"	21	8	40	10	3,5	6

006466

Golyócsapágyas éllemunkáló vágószerszám

Fig.46

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

006467

Golyóscsapágyas peremező vágószerszám**Fig.47**

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

006468

Golyóscsapágyas mélyperemező vágószerszám**Fig.48**

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

006469

Golyóscsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám**Fig.49**

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

006470

MEGJEGYZÉS:

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

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

884877D972

www.makita.com