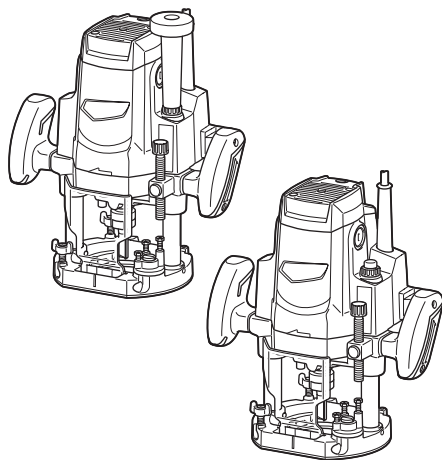


M3602



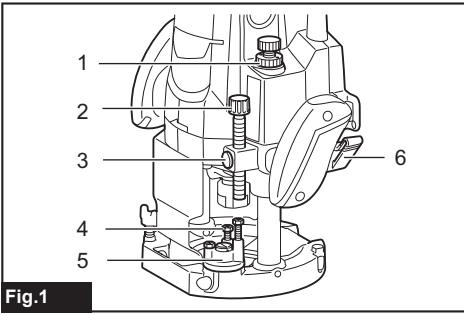


Fig.1

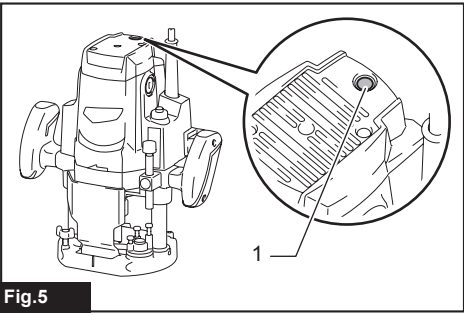


Fig.5

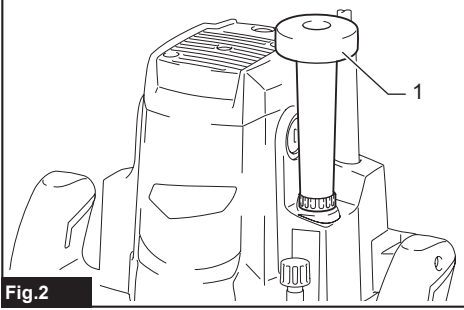


Fig.2

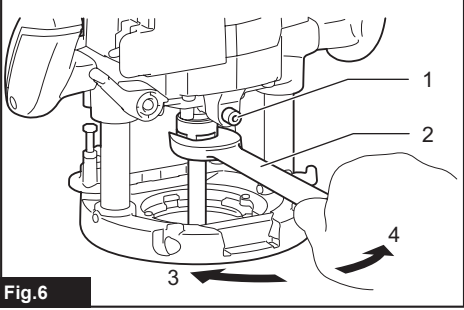


Fig.6

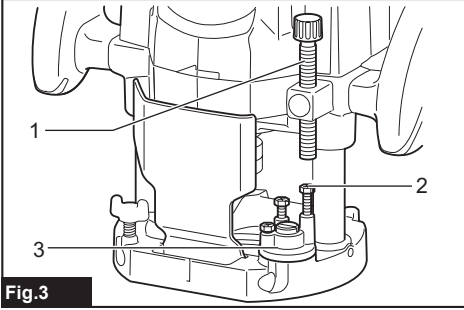


Fig.3

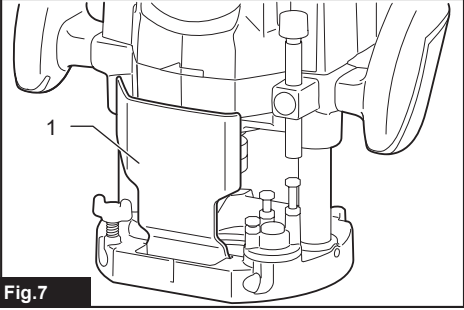


Fig.7

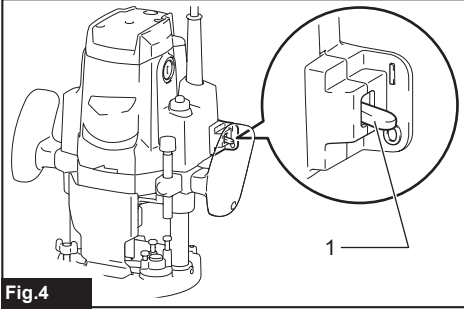


Fig.4

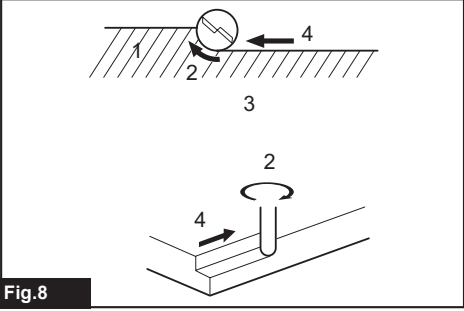


Fig.8

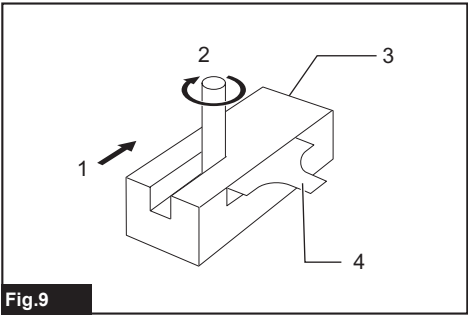


Fig.9

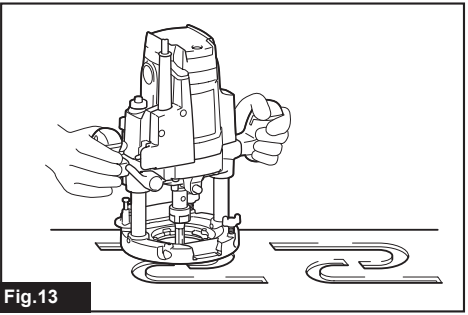


Fig.13

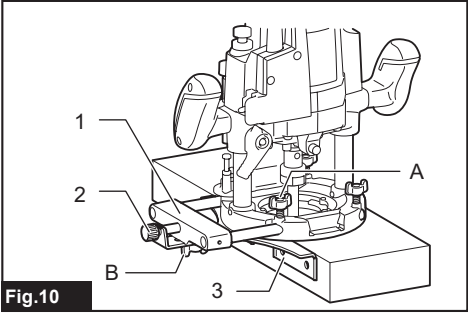


Fig.10

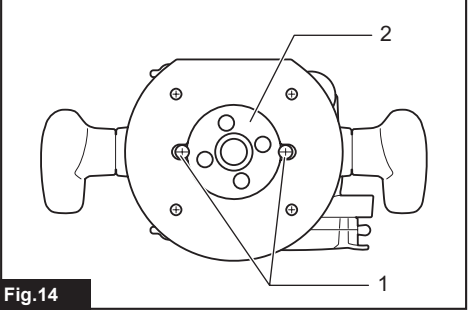


Fig.14

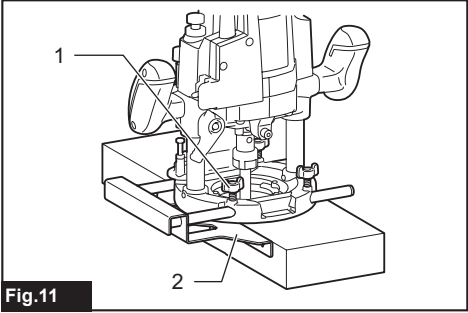


Fig.11

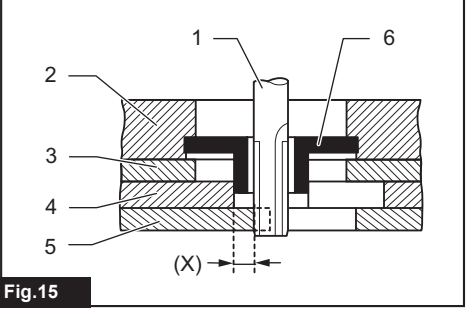


Fig.15

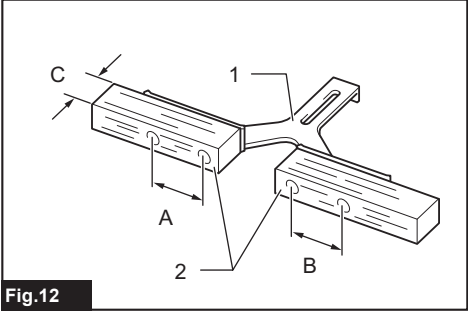


Fig.12

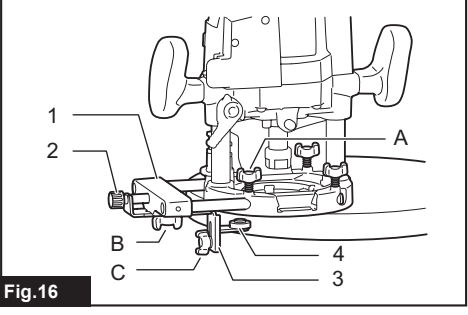
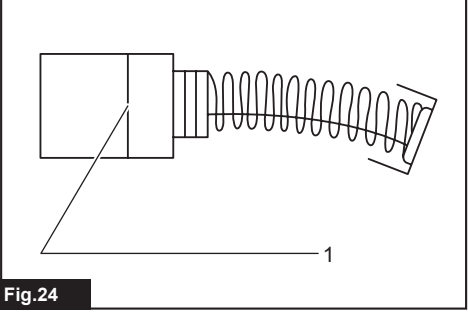
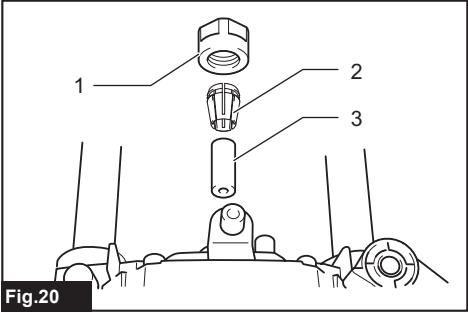
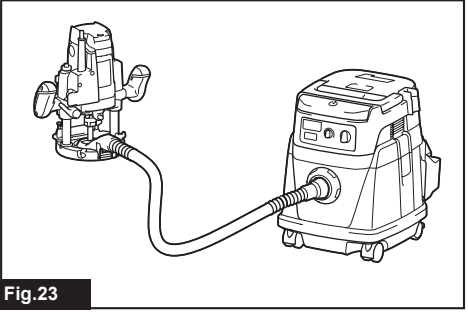
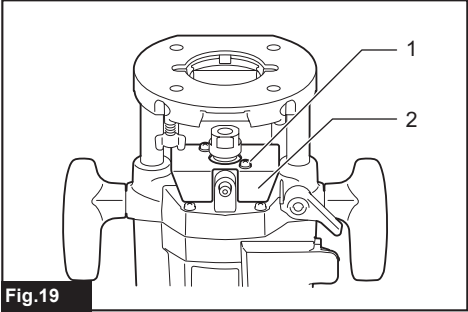
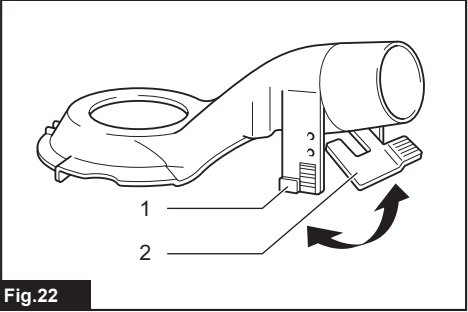
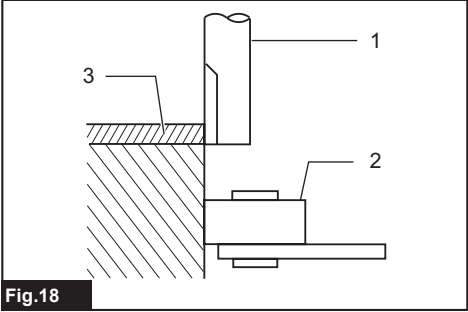
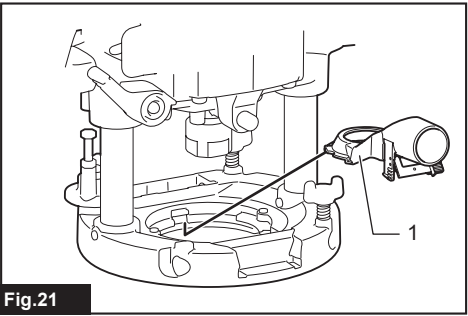
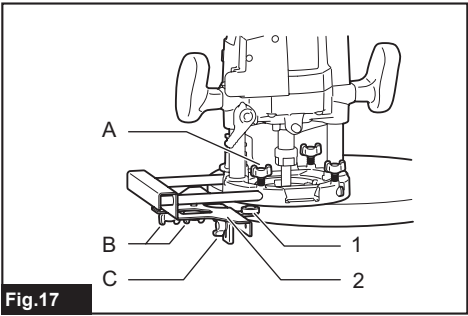
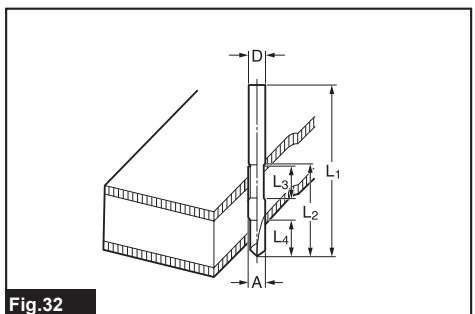
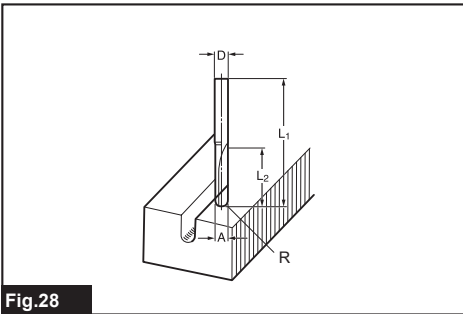
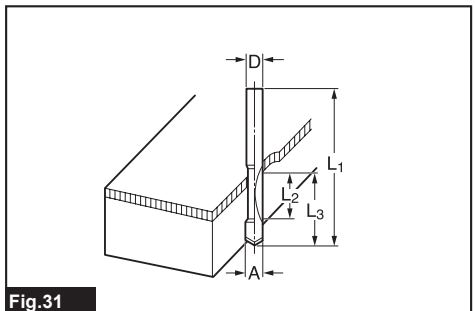
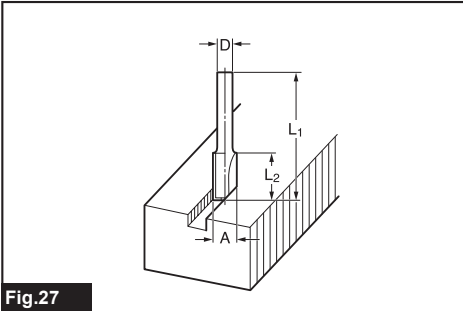
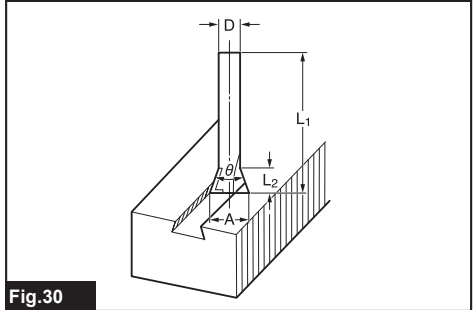
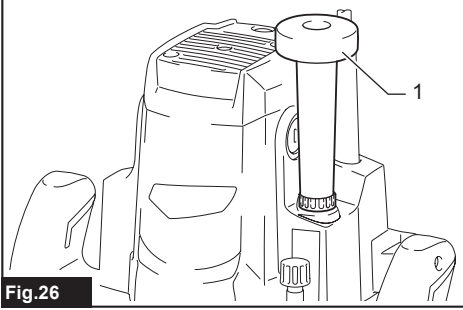
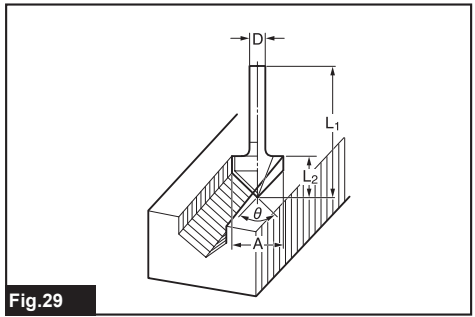
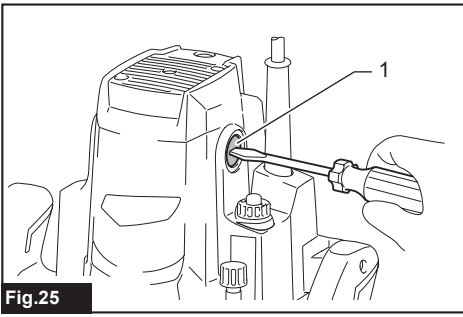
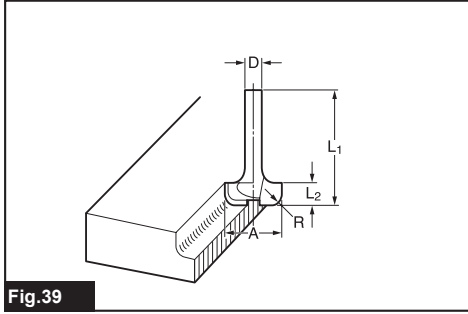
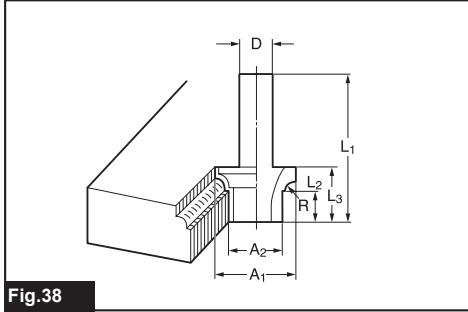
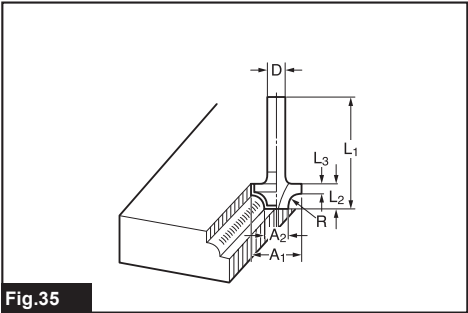
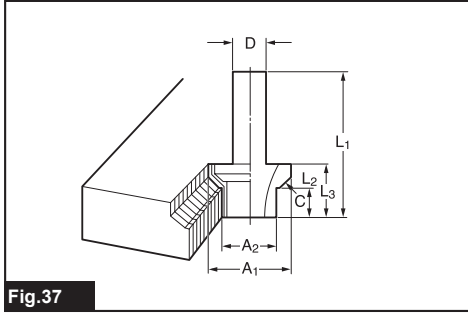
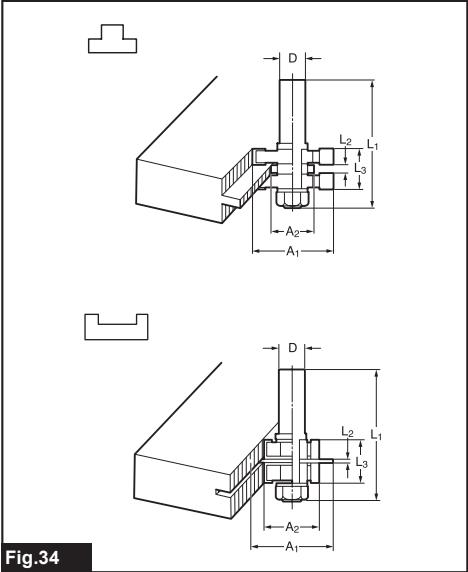
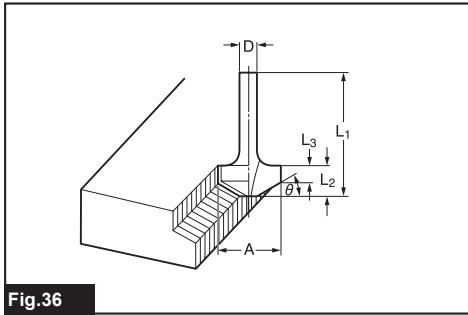
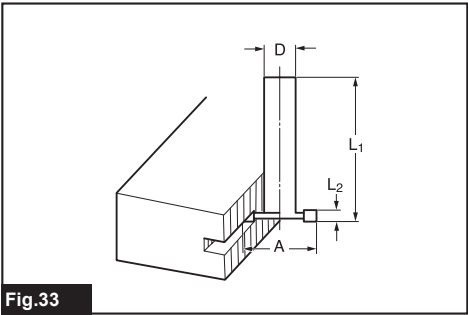


Fig.16







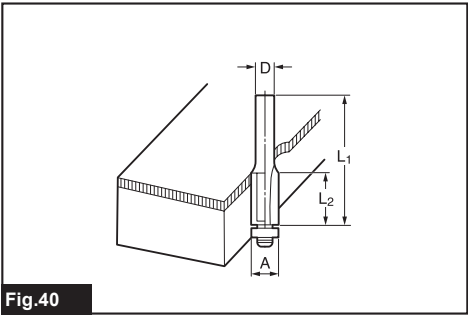


Fig.40

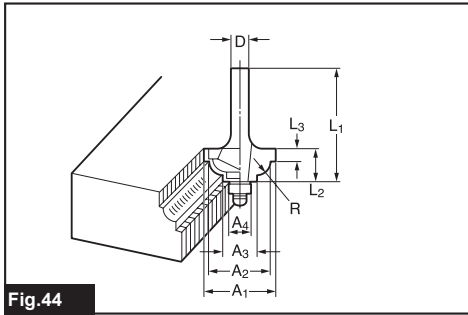


Fig.44

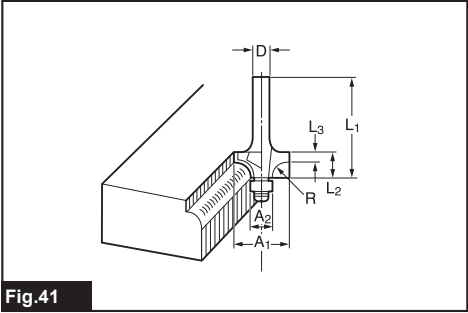


Fig.41

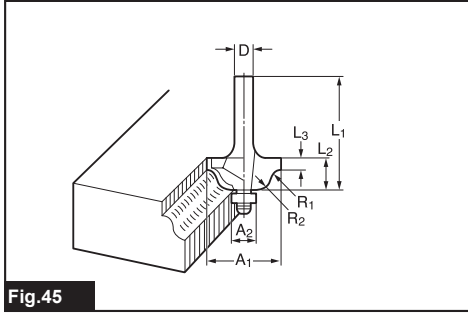


Fig.45

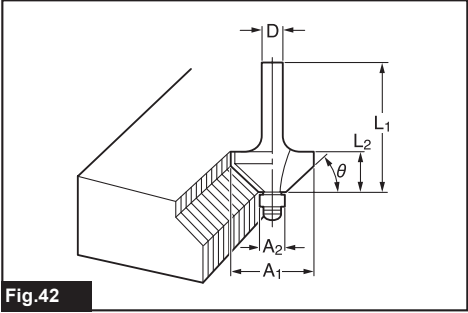


Fig.42

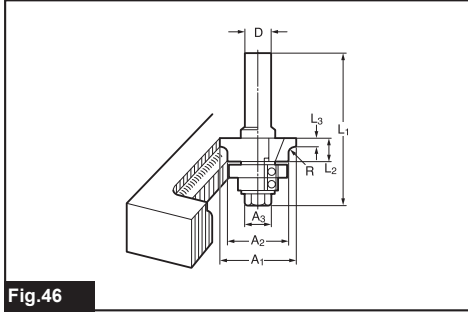


Fig.46

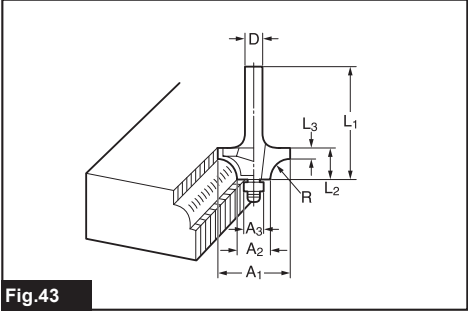


Fig.43

RÉSZLETES LEÍRÁS

Típus:	M3602
Patronos tokmány befogadóképessége	12 mm vagy 1/2"
Leszűrómélység	0 - 60 mm
Üresjárat fordulatszám	22 000 min ⁻¹
Teljes magasság	300 mm
Nettó tömeg	5,7 kg
Biztonsági osztály	⊠/II

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2014 eljárás szerint

Rendeltetés

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

Tápfeszültség

A szerszámot kizárólag olyan egyfázisú, váltóáramú hálózatra szabad kötni, amelynek feszültsége meg egyezik az adattábláján szereplő feszültséggel. A szer-
szám kettős szigetelésű, ezért földelővezeték nélküli aljzatról is működtethető.

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN62841-2-17 szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}): 84 dB(A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}): 95 dB (A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

MEGJEGYZÉS: A zajkibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.

MEGJEGYZÉS: A zajkibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitétség mértéke.

▲FIGYELMEZTETÉS: Viseljen fülvédőt!

▲FIGYELMEZTETÉS: A szerszám zajkibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától, különösen a feldolgozott munkadarab fajtájától függően.

▲FIGYELMEZTETÉS: 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).

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) az EN62841-2-17 szerint meghatározva:

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben

Rezgéskibocsátás (a_h): 3,1 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

MEGJEGYZÉS: A rezgés teljes értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.

MEGJEGYZÉS: A rezgés teljes értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitétség mértéke.

▲FIGYELMEZTETÉS: A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától, különösen a feldolgozott munkadarab fajtájától függően.

▲FIGYELMEZTETÉS: 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).

EK Megfelelőségi nyilatkozat

Csak európai országokra vonatkozóan

Az EK-megfelelőségi nyilatkozat az útmutató „A” mellékletében található.

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

▲FIGYELMEZTETÉS: Olvassa el a szerszámgéphez mellékelt összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, illusztrációt és a műszaki adatokat. A következőkben leírt utasítások figyelmen kívül hagyása elektromos áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést eredményezhet.

Őrizzen meg minden figyelmeztető és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

A figyelmeztetéseken szereplő "szerszámgép" kifejezés az Ön hálózatról (vezetékes) vagy akkumulátorról (vezeték nélküli) működtetett szerszámgépére vonatkozik.

Felsőmaróra 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 szabadon álló fém részei is áram alá kerülhetnek, 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 szerszámmal felett.
3. A vágószerszám szárának illeszkednie kell a bilincs tokmányához.
4. Csak olyan marófejet használjon, amelynek névleges értéke legalább egyenlő a szerszámon megjelölt legnagyobb sebességgel.
5. Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.
6. Kezelje nagyon óvatosan a marófejeket.
7. Gondosan ellenőrizze a marófejet a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült marófejet.
8. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.
9. Szilárdan tartsa a szerszámot mindkét kezével.
10. Ne nyúljon a forgó részekhez.
11. Mielőtt bekapcsolja a szerszámot, ellenőrizze, hogy a marófej nem ér a munkadarabhoz.
12. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rossz felszerelt marófejre utalhatnak.
13. Figyeljen oda a marófej forgási irányára és az előrehaladási irányra.
14. Ne hagyja a működő szerszámot felügyelet nélkül. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
15. Mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a marófej teljesen megáll, mielőtt a gépet eltávolítja a munkadarabról.
16. Ne érjen a marófejhez közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megegyezheti a bőrével.
17. Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám talplemezét hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám talplemezének megrepedését okozhatják.
18. Egyes anyagok mérgező vegyületet tartalmazhatnak. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemtől. Tartsa be az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
19. Mindig használja a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot.

20. Helyezze a szerszámot stabil helyre. Ellenkező esetben a leesés balesetet és sérülést okozhat.
21. Tartsa a vezetőket távol a lábától és bármely más tárgytól. Ellenkező esetben az összegabalyodott vezeték eleséssel balesetet okozhat és személyi sérüléshez vezethet.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

▲ FIGYELMEZTETÉS: NE HAGYJA, hogy (a termék többszöri használatából eredő) kényelem és megszokás váltsa fel a termék biztonsági előírásainak szigorú betartását. A **HELYTELEN HASZNÁLAT** és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

A MŰKÖDÉS LEÍRÁSA

▲ VIGYÁZAT: Mielőtt ellenőrizi vagy beállítja, mindig bizonyosodjon meg róla, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

A vágási mélység beállítása

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a reteszelőkart és engedje le a szerszám házáat annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Húzza meg reteszelőkart a szerszám házának rögzítéséhez. A gyors előtols gombot lenyomva tartva mozgassa az ütközőrudat felfelé vagy lefelé a kívánt vágási mélység beállításához. Pontos mélységbeállítás végezhető az ütközőrúd elforgatásával (1,5 mm (1/16") teljes menetenként).

► **Ábra1:** 1. Műanyag anya 2. Ütközőrúd 3. Gyors előtolás gomb 4. Beállítócsavar 5. Ütközőtomb 6. Reteszelőkar

▲ VIGYÁZAT: Hornyok egy menetben való vágásakor a vágás mélysége nem lehet több, mint 20 mm (13/16"). Az extra mély hornyok elkészítését két vagy három menetben végezze, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.

Műanyag anya

Szerszám a gomb nélkül

A műanyag anya elforgatásával a szerszám házában felső korlátja állítható be. Ne engedje túl alacsonyra a műanyag anyát. A marófej veszélyesen kiemelkedhet.

Gombbal felszerelt szerszám

A gomb elforgatásával a szerszám házában felső korlátja állítható be. Ha a marófej hegye jobban visszahúzódik a talplemez síkjához képest, mint szükséges, forgassa el a gombot a felső korlát leengedéséhez.

► **Ábra2:** 1. Gomb

⚠ VIGYÁZAT: Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, hornyok vágásakor a vágási mélység egy menetben nem lehet nagyobb, mint 20 mm (13/16"). Ha több, mint 20 mm (13/16") mélységű hornyokat szeretne vágni, vágjon több menetben, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.

⚠ VIGYÁZAT: Ne engedje túl alacsonyra a gombot. A marófej veszélyesen kiemelkedhet.

Ütközőtomb

Mivel az ütközőtomb három hatlapfejű beállítócsavarral rendelkezik, amik 0,8 mm-t emelkednek vagy süllyednek teljes fordulatonként, az ütközőrúd átállítása nélkül is könnyen beállítható három különböző vágási mélység.

► **Ábra3:** 1. Ütközőrúd 2. Beállítócsavar 3. Ütközőtomb

A legalacsonyabb hatlapfejű beállítócsavar beállításával elérheti a legnagyobb vágási mélységet a „Vágási mélység beállítása” szakasz leírásait követve.

A másik két hatlapfejű beállítócsavar beállításával csökkentheti a vágási mélységet. A hatlapfejű beállítócsavarok magasságának különbségei megegyeznek a vágási mélységek különbségeivel.

A hatlapfejű beállítócsavarok beállításához forgassa el a hatlapfejű beállítócsavarokat csavarhúzóval vagy villáskulccsal. Az ütközőtomb kényelmesen használható három menet létrehozásához, ha mély vajatok vágásakor fokozatosan növeli a marófej mélységének beállítását.

A kapcsoló használata

⚠ VIGYÁZAT: Az áramforráshoz csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva.

⚠ VIGYÁZAT: Ellenőrizze, hogy a tengelyretesz ki lett oldva, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolót I pozícióba.

A szerszám kikapcsolásához csúsztassa a kapcsolót O pozícióba.

► **Ábra4:** 1. Kapcsolókar

⚠ VIGYÁZAT: Szilárdan tartsa a szerszámot kikapcsoláskor, az ellenhatás kiküszöbölésére.

Elektronikus funkció

A szerszámot a könnyebb használat érdekében elektronikus funkciókkal szerelték fel.

Jelzőlámpa

► **Ábra5:** 1. Jelzőlámpa

A zöld jelzőlámpa kigyullad, amikor a szerszám csatlakozik az áramforráshoz. Ha a jelzőlámpa nem gyullad ki, akkor a hálózati kábel vagy a vezérlő meghibásodhatott. Ha a jelzőlámpa világít, de a szerszám mégsem indul be, még akkor sem, ha a szerszámot bekapcsolja, akkor a szénkefék elhasználódhattak, vagy az elektromos áramkör, a motor vagy a KI-BE kapcsoló meghibásodhatott.

Nem szándékos újraindítás megelőző rendszer

A szerszám a kapcsolókar I bekapcsolt reteszelt helyzetébe lett sem indul el akkor sem, ha be van dugva a fali aljzatba. Ekkor a jelzőlámpa pirosan villog azt jelezve, hogy bekapcsolt a szándékolatlan indítást megelőző rendszer. A nem szándékos indítást megelőző rendszer kikapcsolásához mozgassa a kapcsolókart az O helyzetbe.

Lágyindítás

A lágyindítási funkció minimalizálja az indítási löketet, és simává teszi a szerszám indulását.

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT: Mielőtt bármilyen munkát elvégezne rajta, mindig bizonyosodjon meg arról helys a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

A marófej berakása vagy eltávolítása

Teljesen tolja be a marófejet a befogópatronba. Nyomja le a tengelyretesz a tengely rögzítéséhez, és a villáskulcs segítségével húzza meg a befogópatron anyát.

Ha kisebb átmérőjű szárral rendelkező marófejet használ, előbb helyezze be a megfelelő hüvelyt a befogópatronba, majd tegye be a marófejet.

A marófej eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

► **Ábra6:** 1. Tengelyretesz 2. Villáskulcs 3. Lazítás 4. Meghúzás

⚠ VIGYÁZAT: A marófejet stabilan rögzítse. Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsot használja. A laza vagy túl húzott marófej veszélyforrás lehet.

MEGJEGYZÉS: Ne húzza meg a befogópatront, ha nincs marófej berakva, és ne tegyen be vékony szárral rendelkező marófejeket hüvely nélkül a befogópatronba. Mindkettő a befogópatron kúpjának töréséhez vezethet.

MŰKÖDTETÉS

⚠ VIGYÁZAT: 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.

⚠ VIGYÁZAT: Használat előtt mindig ellenőrizze, hogy a forgácsoló fel van szerelve.

⚠ VIGYÁZAT: Mindig használja mindkét markolatot és szilárdan tartsa a szerszámot mindkét markolatánál fogva működtetés közben.

► **Ábra7:** 1. Forgácsterelő

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 fordulatszámát. 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 marófej bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.

- **Ábra8:** 1. Munkadarab 2. Vágószerszám forgási iránya 3. A szerszám felső része felől nézve 4. Előrehaladási irány

MEGJEGYZÉS: A szerszám túl gyors eltolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a marófej károsodását okozhatja. A szerszám túl lassú eltolásakor megégetheti, felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a marófej 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.

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

- **Ábra9:** 1. Előrehaladási irány 2. Szélezőszerszám forgási iránya 3. Munkadarab 4. Egyenesvezető

Egyenesvezető

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemunkáláskor.

Egyenesvezető („A” típus)

Opcionális kiegészítők

Szerelje az egyenesvezetőt a vezetőfogóra a szárnyas csavarral (B). Illessze a vezetőfogót a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart (A). A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart (B), és forgassa el a finombeállító csavart. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyas csavart (B) az egyenesvezető rögzítéséhez.

- **Ábra10:** 1. Vezetőfogó 2. Finombeállító csavar 3. Egyenesvezető

Egyenesvezető (B típus)

Opcionális kiegészítők

Illessze az egyenesvezetőt a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart. A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyas csavart az egyenesvezető rögzítéséhez.

- **Ábra11:** 1. Szárnyas csavar 2. Egyenesvezető

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával. Szélesebb egyenesvezető készíthető a kívánt méretben, ha a vezetőn található furatok segítségével ahhoz további fadarabokat csavaroz.

Ha nagyobb átmérőjű marófejet használ, töljön olyan fadarabokat az egyenesvezetőhöz, amelyek mérete nagyobb, mint 15 mm (5/8”), elkerülendő, hogy a marófej eltalálja az egyenesvezetőt.

- **Ábra12:** 1. Egyenesvezető 2. Fa

A=55 mm (2-3/16”)

B=55 mm (2-3/16”)

C=15 mm (5/8”) vagy vastagabb

Sablonvezető

Opcionális kiegészítők

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

- **Ábra13**

1. Lazítsa meg a csavarokat a talplemezen, helyezze be a sablonvezetőt, majd húzza meg a csavarokat.

- **Ábra14:** 1. Csavarok 2. Sablonvezető

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

- **Ábra15:** 1. Marófej 2. Talplemez 3. Talplemez 4. Sablon 5. Munkadarab 6. Sablonvezető

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

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

Szélezővezető („A” típus)

Opcionális kiegészítők

Szerelje a szélezővezetőt a vezetőfogóra a szárnyas csavarral (B). Illessze a vezetőfogót a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart (A). A marófej és a szélezővezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart (B), és forgassa el a finombeállító csavart. A vezetőgörgő felfelé vagy lefelé állításához lazítsa meg a szárnyas csavart (C). A beállítást követően rögzítse a szárnyas csavarokat.

- **Ábra16:** 1. Vezetőfogó 2. Finombeállító csavar 3. Szélezővezető 4. Vezetőgörgő

Szélezővezető (B típus)

Opcionális kiegészítők

Szerelje a szélezővezetőt az egyenesvezetőre a szárnyas csavarok (B) használatával. Illessze az egyenesvezetőt a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart (A). A marófej és a szélezővezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart (B). A vezetőgörgő felfelé vagy lefelé állításához lazítsa meg a szárnyas csavart (C). A beállítást követően húzza meg a szárnyas csavarokat.

► **Ábra17:** 1. Vezetőgörgő 2. Szélezővezető

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

► **Ábra18:** 1. Marófej 2. Vezetőgörgő 3. Munkadarab

Porfogó (gombbal felszerelt szerszámokhoz)

Opcionális kiegészítők

A porfogó megakadályozza, hogy a fűrészpor bejusson a szerszámba fordított helyzetben.

Szerelje fel a porfogót az ábrán látható módon, amikor a szerszámot a kereskedelmi forgalomban kapható maróállvánnyal együtt használja.

Távolítsa el, amikor a szerszámot normál pozícióban használja.

► **Ábra19:** 1. Csavar 2. Porfogó

Távtartó (gombbal felszerelt szerszámokhoz)

Opcionális kiegészítők

A távtartó megvédi a marófejet a tokmányba eséstől, amikor a marófejet fordított pozícióban kicseréli.

Szerelje fel a távtartót az ábrán látható módon, amikor a szerszámot a kereskedelmi forgalomban kapható maróállvánnyal együtt használja.

► **Ábra20:** 1. Befogópatron anya 2. Befogópatron kúp 3. Távtartó

Porelszívás

Opcionális kiegészítők

Használja a porkifúvót a por elvezetéséhez.

► **Ábra21:** 1. Porkifúvó

A porkifúvó felszerelése

► **Ábra22:** 1. Támasz 2. Reteszelőkarj

1. Emelje fel a porkifúvó reteszelőkarját.
2. Helyezze a porkifúvót a szerszám talplemezére úgy, hogy annak felső része beakadjon a talplemezen található kampóba.
3. Illessze a porkifúvón található tartókarokat a kampókra a talplemez elején.
4. Nyomja a rögzítőkart a szerszám talplemezének irányába.
5. Csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

► **Ábra23**

A porkifúvó eltávolítása

1. Emelje fel a rögzítőkart.
2. Húzza ki a porkifúvót a szerszám talplemezéből, a tartókat a hüvelykujja és mutatóujja közé szorítva.

KARBANTARTÁS

⚠ VIGYÁZAT: Mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene, mindig bizonyosodjon meg arról hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

MEGJEGYZÉS: Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek élszineződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A szénkefék cseréje

► **Ábra24:** 1. Határjelzés

Cserélje rendszeresen a szénkefeket. 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.

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

► **Ábra25:** 1. Kefetartó sapka

Gombbal felszerelt szerszám

⚠ VIGYÁZAT: Feltétlenül szerelje vissza a gombot az új szénkefe beszerelése után.

Engedje fel a rögzítőkart és távolítsa el a gombot úgy, hogy azt az óramutató járásával ellenkező irányba fordítja.

► **Ábra26:** 1. Gomb

MEGJEGYZÉS: A nyomórugó kijön a gombból, így ügyeljen arra, hogy el ne veszítse a nyomórugót.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartása érdekében a javításokat és más karbantartásokat vagy beállításokat a Makita hivatalos vagy gyári szervizközpontjában kell elvégezni, mindig csak Makita cserealkatrészeket használva.

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

Marófejek

Egyenes fej

► Ábra27

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

„U” hornyoló fej

► Ábra28

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

„V” hornyoló fej

► Ábra29

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Fecskefarkú marófej

► Ábra30

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	θ
8	14,5	55	10	35°
3/8"				
8	14,5	55	14,5	23°
3/8"				
8	12	50	9	30°
3/8"				

Fúróhegyes szintszélező marófej

► Ábra31

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	L3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Fúróhegyes kettős szintszélező marófej

► Ábra32

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
6	6	70	40	12	14

Bevéső vágó

► Ábra33

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2
12	30	55	6
1/2"			
12	30	55	3
1/2"			

Deszkaillesztő marófej

► Ábra34

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3
12	38	27	61	4	20

Sarokkerékítő marófej

► Ábra35

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Éllemunkáló marófej

► Ábra36

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

► **Ábra37**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	C
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

Peremező marófej

► **Ábra38**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

Mélyperemező marófej

► **Ábra39**

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Golyócsapágyas szintszélező marófej

► **Ábra40**

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Golyócsapágyas sarokkerékítő marófej

► **Ábra41**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	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

Golyócsapágyas élelmunkáló marófej

► **Ábra42**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Golyócsapágyas peremező marófej

► **Ábra43**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Golyócsapágyas mélyperemező marófej

► **Ábra44**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Golyócsapágyas antik hullám kiképző marófej

► **Ábra45**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

Kettős golyócsapágyas sarokkerékítő marófej

► **Ábra46**

Mértékegység: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
12	35	27	19	70	11	3,5	3
1/2"							

Makita Europe N.V. Jan-Baptist Vinkstraat 2,
3070 Kortenberg, Belgium

Makita Corporation 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi 446-8502 Japan

www.makita.com

885910-973 EN, PL, HU, SK, CS, UK, RO, DE 20210623
