

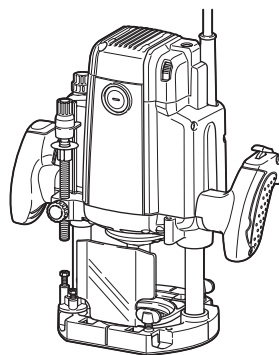


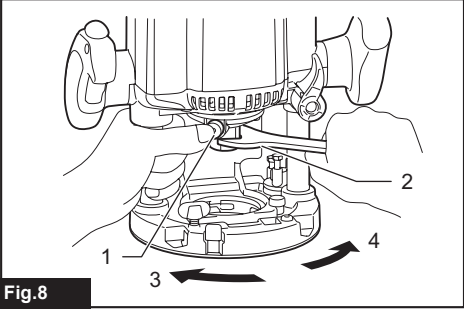
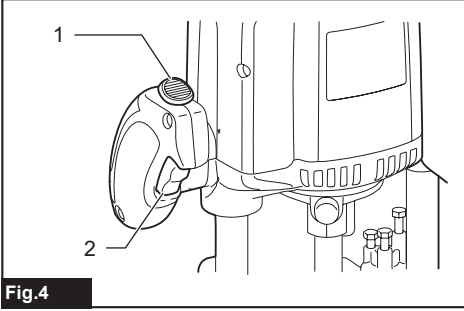
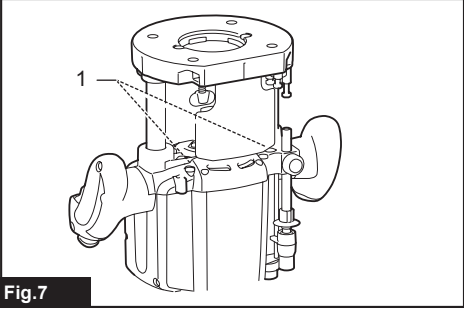
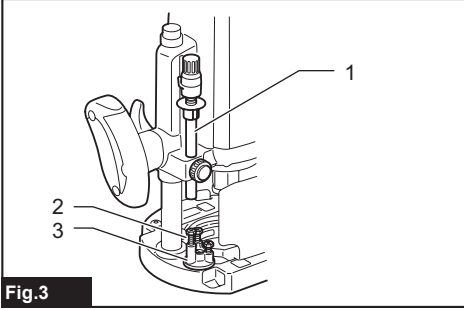
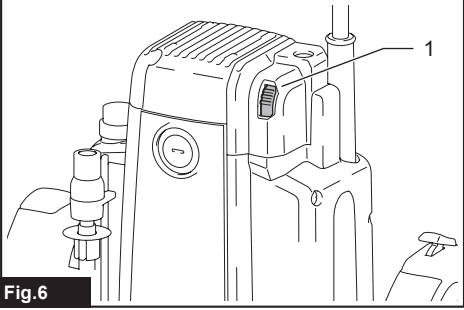
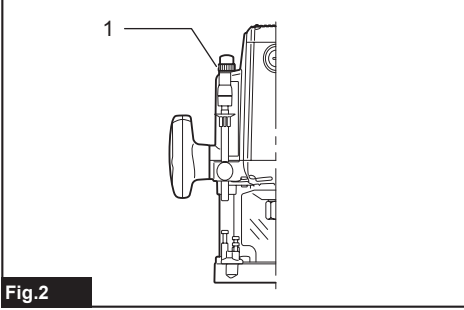
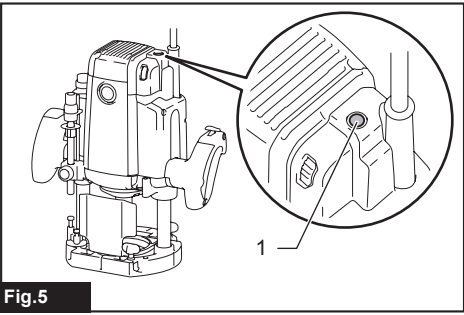
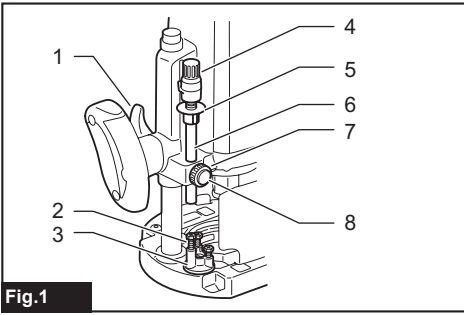
HU

Felsőmaró

HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV

RP2302FC





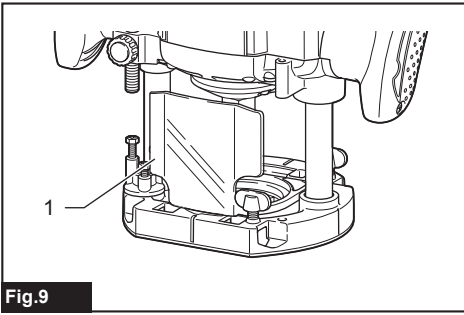


Fig.9

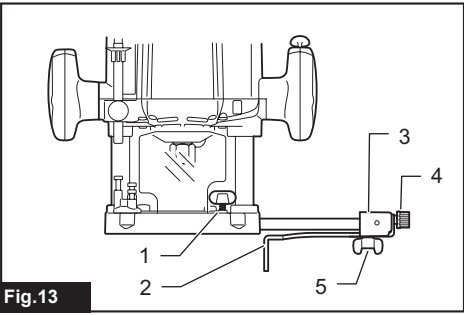


Fig.13

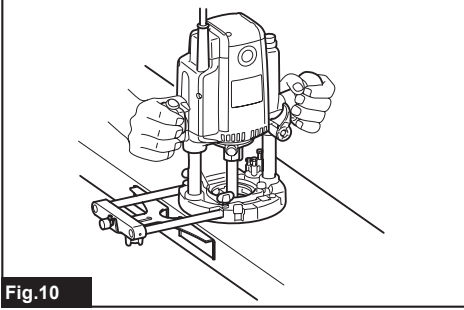


Fig.10

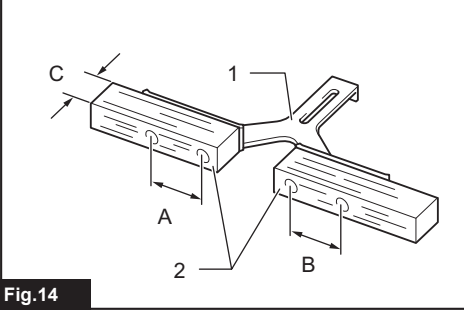


Fig.14

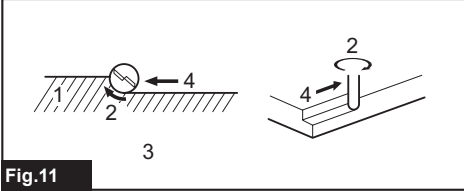


Fig.11

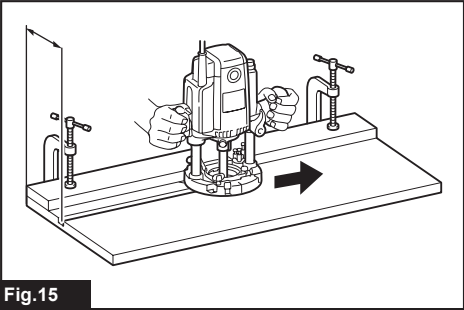


Fig.15

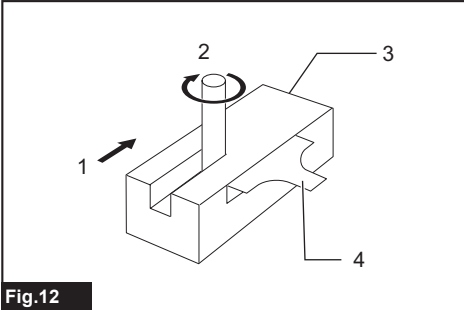


Fig.12

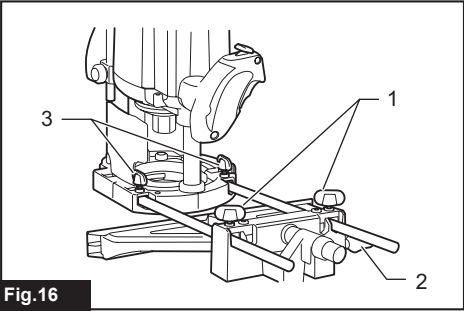


Fig.16

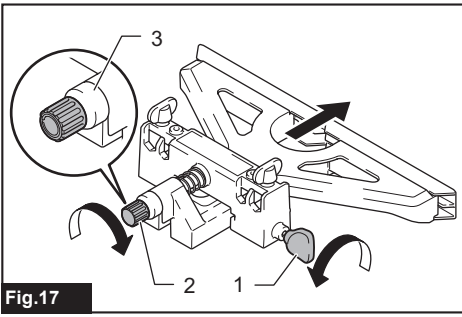


Fig.17

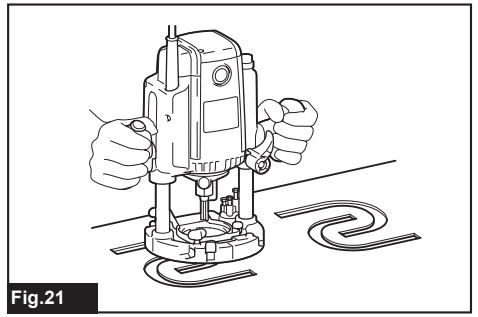


Fig.21

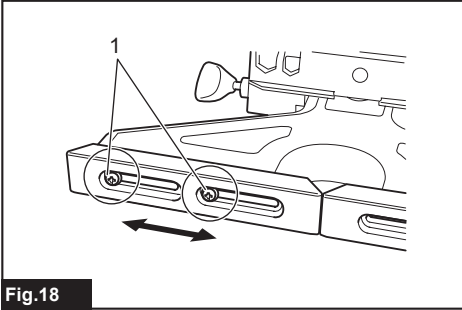


Fig.18

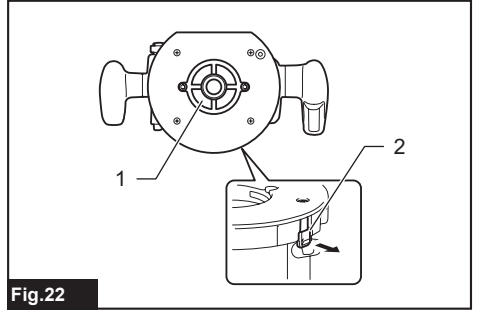


Fig.22

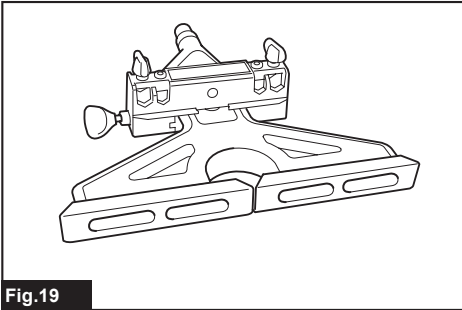


Fig.19

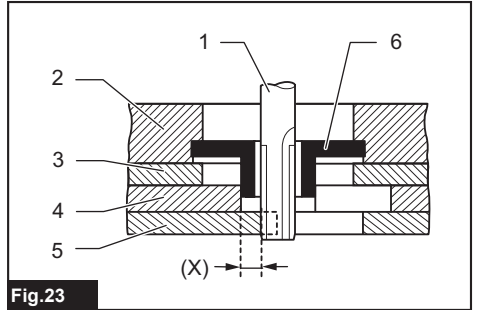


Fig.23

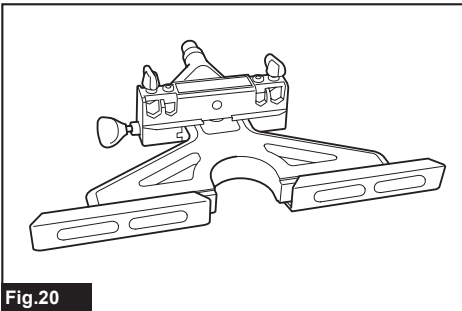


Fig.20

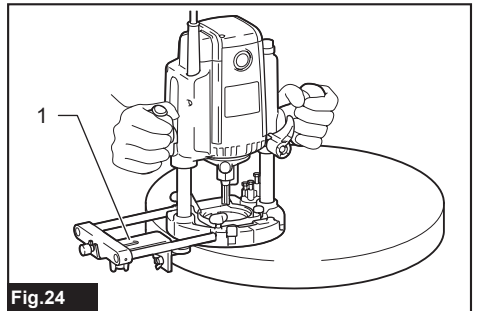
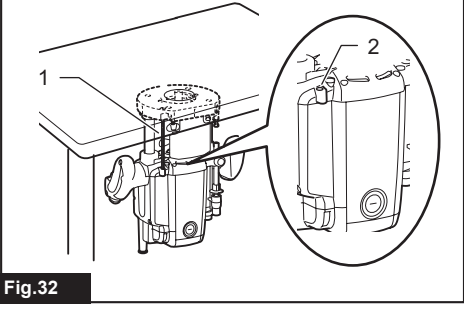
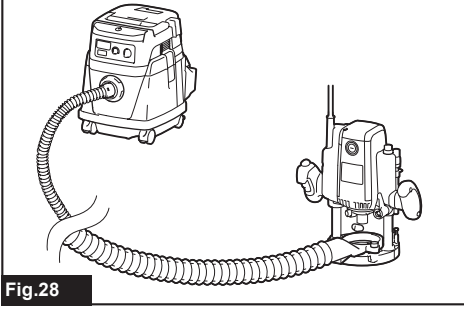
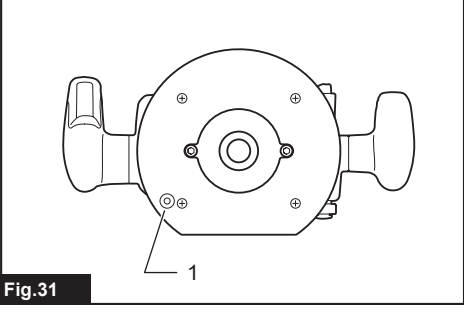
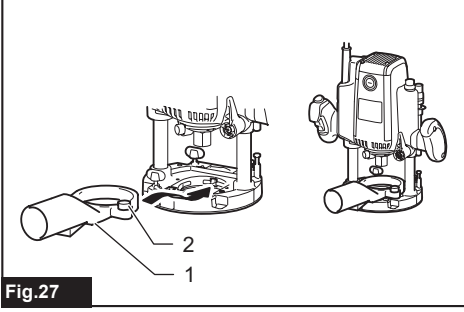
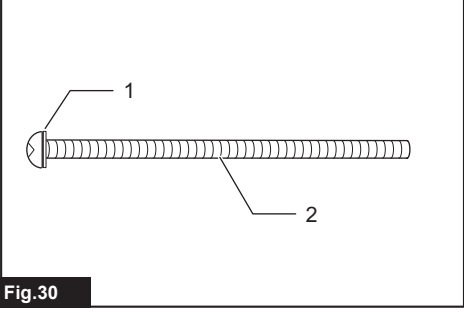
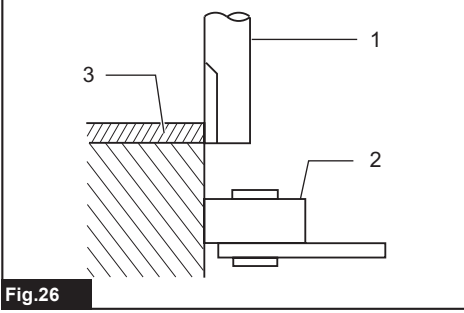
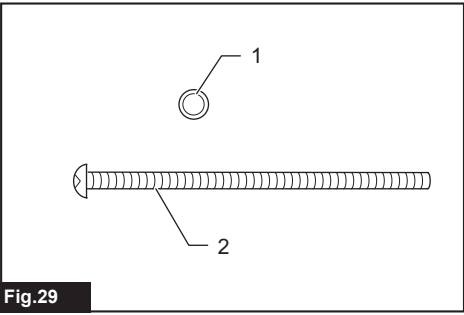
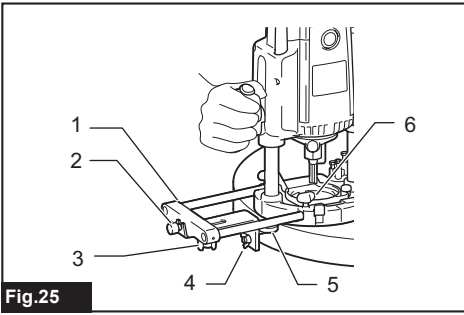


Fig.24



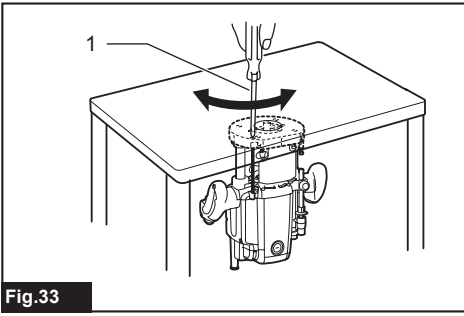


Fig.33

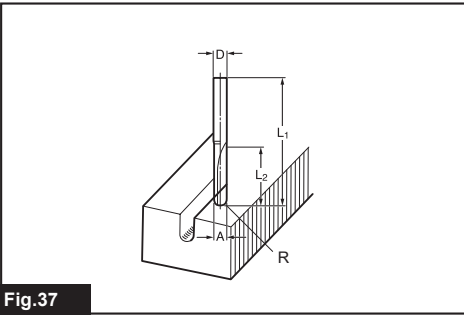


Fig.37

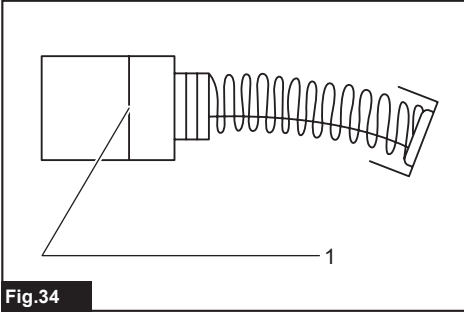


Fig.34

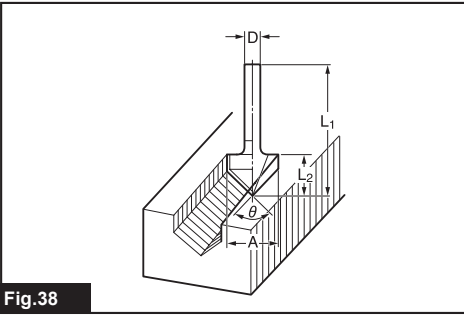


Fig.38

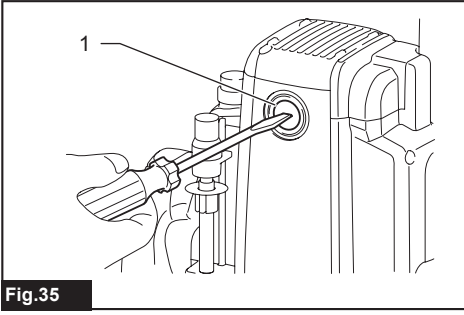


Fig.35

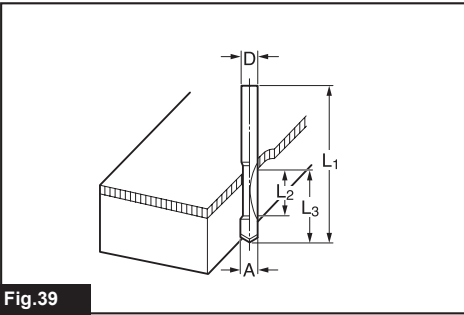


Fig.39

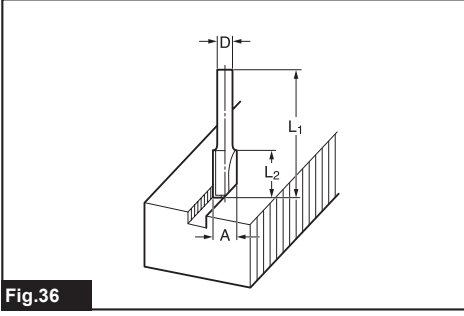


Fig.36

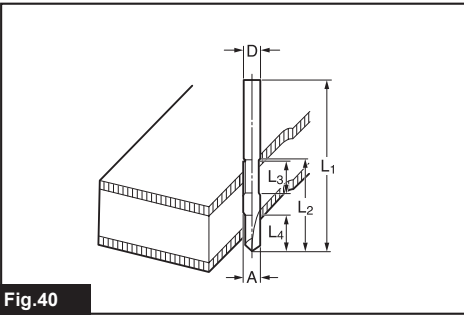
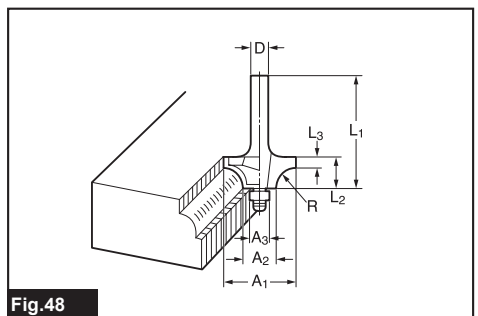
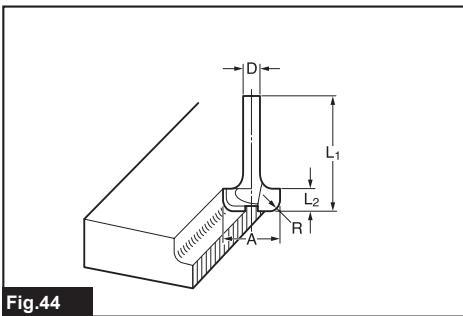
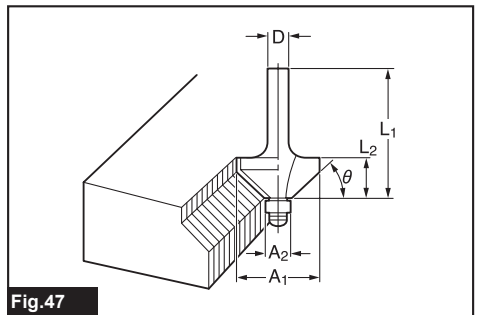
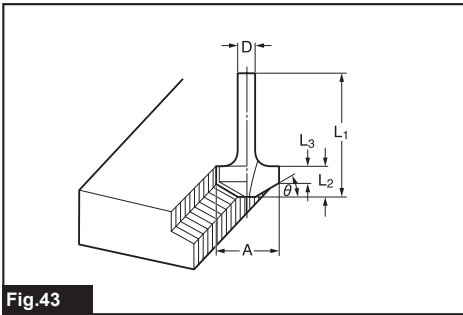
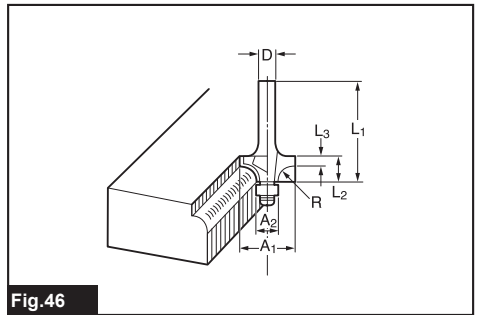
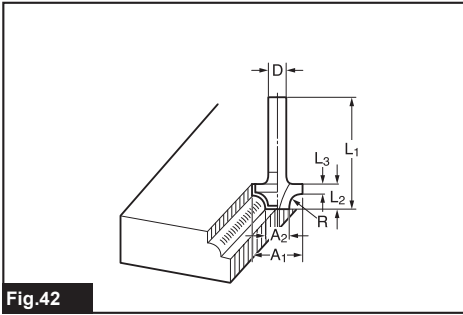
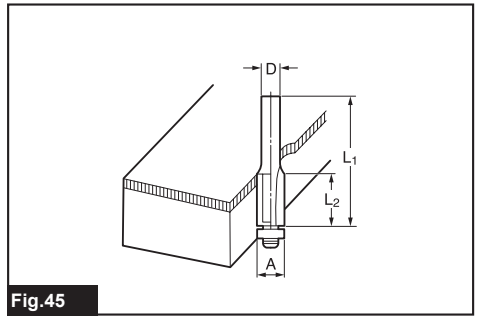
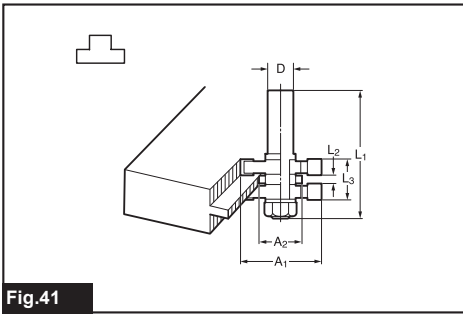


Fig.40



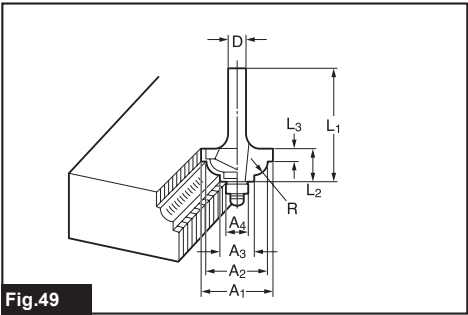


Fig.49

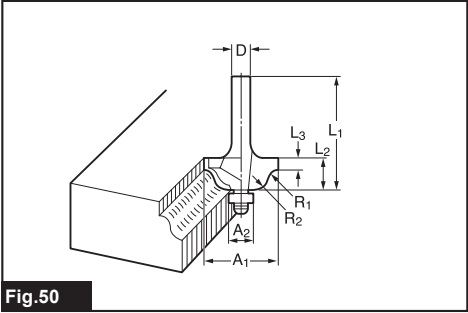


Fig.50

RÉSZLETES LEÍRÁS

Típus:	RP1802	RP1802F	RP1803	RP1803F	RP2302FC	RP2303FC
Patronos tokmány befogadóképessége	12 mm vagy 1/2"					
Leszűrőmélység	0 - 70 mm					
Üresjárat fordulatszám	23 000 min ⁻¹		22 000 min ⁻¹		9 000 - 23 000 min ⁻¹	
Teljes magasság	312 mm				327 mm	
Nettó tömeg	6,2 kg					
Biztonsági osztály	□/II					
Lámpa	-	✓	-		✓	
Fordulatszám-szabályozó tárcsa					✓	
Elektromos fék	-		✓		-	✓

- 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 szintszélezésére és profilozására 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 EN62841-2-17 szerint meghatározva:

RP1802 típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 85 dB(A)
 Hangteljesítményszint (L_{WA}): 96 dB (A)
 Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

RP1802F típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 85 dB(A)
 Hangteljesítményszint (L_{WA}): 96 dB (A)
 Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

RP1803 típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 85 dB(A)
 Hangteljesítményszint (L_{WA}): 96 dB (A)
 Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

RP1803F típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 85 dB(A)
 Hangteljesítményszint (L_{WA}): 96 dB(A)
 Bizonytalanság (K): 3dB(A)

RP2302FC típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 88 dB(A)
 Hangteljesítményszint (L_{WA}): 99 dB (A)
 Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

RP2303FC típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 88 dB(A)
 Hangteljesítményszint (L_{WA}): 99 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 kitettség 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 becslött mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

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 kitettség 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 becslött 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:

RP1802 típus

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_n): 5,1 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

RP1802F típus

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_n): 5,1 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

RP1803 típus

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_n): 5,1 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

RP1803F típus

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_n): 5,1 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

RP2302FC típus

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_n): 4,2 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

RP2303FC típus

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_n): 4,2 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 kitettség mértéke.

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál elérheti 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 Megfeleléségi nyilatkozat

Csak európai országokra vonatkozóan

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

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉS

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 figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

A figyelmeztetésekben 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 szerszám felett.
3. A vágószerszám szárának illeszkednie kell a bilincs tokmányaához.
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 rozszul 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 megégetheti a bőrét.
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 védelemről. Tartsa be az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
19. Mindig használja a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálarcot.
20. Helyezze a szerszámot stabil helyre. Ellenkező esetben a leesés balesetet és sérülést okozhat.
21. Tartsa a vezetéket távol a lábától és bármely más tárgytól. Ellenkező esetben az összegabalyodott vezetékek elesés 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

- **Ábra1:** 1. Reteszelőkar 2. Beállítócsavar
3. Ütközőtömb 4. Beállítógomb
5. Mélységjelző 6. Ütközőrúd
7. Ütközőrúdbeállító anya 8. Gyors előtolás gomb

1. Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a reteszelőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Húzza meg reteszelőkart a szerszám házában rögzítéséhez.
2. Forgassa az ütközőrúdbeállító anyát az óramutató járásával ellentétes irányba. Engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a „0” beosztáshoz. A vágási mélység a skáláról leolvasható a mélységjelző segítségével.
3. A gyors előtolás gombot lenyomva tartva emelje az ütközőrudat a kívánt vágási mélység beállításához. Pontos mélységbeállítás végezhető a beállítógomb elforgatásával (1 mm teljes fordulatonként).
4. Az ütközőrúdbeállító anya óramutató járásával megegyező irányú elforgatásával szorosan rögzítheti az ütközőrudat.
5. Ekkor az előre meghatározott vágási mélység beállítható a reteszelőkar meglazításával és a szerszám házában leengedésével addig, hogy az ütközőrúd érintse az ütközőtömb hatlapfejű beállítócsavarját.

Műanyag anya

▲ VIGYÁZAT: Ne engedje túl alacsonyra a műanyag anyát. A marófej veszélyesen kiemelkedhet.

A műanyag anya elforgatásával a szerszám házában felső korlátja állítható be.

► **Ábra2:** 1. Műanyag anya

Ütközőtömb

▲ 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, hornyok vágásakor 8 mm átmérőjű marófejjel.

▲ VIGYÁZAT: Ha a hornyokat 20 mm átmérőjű marófejjel vágja, a vágás mélysége nem lehet nagyobb, mint 5 mm egy menetben.

▲ VIGYÁZAT: Az extra mély hornyok elkészítését két vagy három menetben végezze, fokozatosan növelve a fej mélységbeállítását.

Mivel az ütközőtömb három hatlapfejű beállító csavarral rendelkezik, melyek 0,8 mm-t emelkednek vagy süllyednek fordulatonként, az ütközőrúd átállítása nélkül is könnyen beállítható három különböző vágási mélység.

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

A legalacsonyabb beállítócsavar beállításával érheti el a legnagyobb vágási mélységet a „A vágási mélység beállítása” szakasz leírásait követve.

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

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

A kapcsoló használata

▲ VIGYÁZAT: A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze, hogy a kapcsológomb megfelelően mozog, és elengedés után visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba.

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

A kapcsológomb véletlen meghúzását egy zárgomb gátolja meg.

► **Ábra4:** 1. Zárgomb 2. Kapcsológomb

A szerszám bekapcsolásához nyomja le a zárgombot, majd húzza meg a kapcsológombot. A megállításhoz engedje el a kapcsológombot.

A folyamatos működéshez nyomja le a jobbán a reteszelőgombot a kapcsológomb meghúzása közben. A szerszám leállításához húzza meg a kapcsológombot azért, hogy a zárgomb automatikusan visszaálljon. Ezután engedje el a kapcsológombot.

A kapcsológomb elengedése után a reteszelő funkció működése nem engedi, hogy a kapcsológombot meghúzzuk.

▲ 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 újraindítást megelőző rendszer

A szerszám a kapcsológomb meghúzására nem 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 újraindítást megelőző rendszer kikapcsolásához engedje el a kapcsológombot.

Lágyindítás

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

Állandó fordulatszám-szabályozás

Csak az RP2302FC, RP2303FC típusokhoz

Lehetővé válik a finommegmunkálás, mert a fordulatszám terhelés alatt is változatlan.

Fordulatszám-szabályozó tárcsa

Csak az RP2302FC, RP2303FC típusokhoz

FIGYELMEZTETÉS: Ne használja a fordulatszám-szabályozó tárcsát működés közben. A kezelő hozzérhet a marófejhez a visszaható erő miatt. Ez személyi sérüléshez vezethet.

MEGJEGYZÉS: Ha a szerszámot hosszú ideig folyamatosan kis sebességeken működteti, akkor a motor túlterhelődik, ami a szerszám hibás működését okozza.

MEGJEGYZÉS: A fordulatszám-szabályozó tárcsa csak a 6-os számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse túl a 6-os vagy az 1-es jelzésen, mert a fordulatszám-szabályozó funkció elromolhat.

A szerszámsebesség a fordulatszám-szabályozó tárcsa elforgatásával állítható az 1 és 6 közötti fokozatok között.

► **Ábra6:** 1. Fordulatszám-szabályozó tárcsa

A sebesség növekszik, ha a tárcsát a 6-os szám irányába forgatja. Ha a tárcsát az 1-es szám irányába forgatja, a sebesség csökken.

Ez lehetővé teszi az optimális anyagfeldolgozáshoz ideális sebesség kiválasztását, azaz az anyaghoz és a fejtámrőhöz illeszkedő sebesség megfelelően beállítható.

A tárcsán beállított érték és a hozzátvetőleges szerszámsebesség kapcsolatáról a táblázat nyújt tájékoztatást.

Szám	min ⁻¹
1	9 000
2	11 000
3	14 000
4	17 000
5	20 000
6	23 000

A lámpák bekapcsolása

Csak az RP1802F, RP1803F, RP2302FC, RP2303FC típusokhoz

VIGYÁZAT: Ne tekintsen a fénybe vagy ne nézze egyenesen a fényforrást.

Húzza meg a kapcsológombot a világítás bekapcsolásához. A lámpa addig világít, amíg a kapcsológomb meg van húzva. A lámpa a kapcsológomb elengedése után megközelítőleg 10 másodperccel kapcsol ki.

► **Ábra7:** 1. Lámpa

MEGJEGYZÉS: Száraz ruhadarabbal törölje le a szennyeződést a lámpa lencséjéről. Ügyeljen arra hogy ne karcolja meg a lámpa lencséjét, ez csökkentheti a megvilágítás erősségét.

ÖSSZESZERELÉS

VIGYÁZAT: Mielőtt bármilyen munkát végezne rajta, mindig bizonyosodjon meg arról hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

A marófej berakása vagy eltávolítása

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

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

1. Teljesen tolja be a marófejet a befogópatronba.
 2. Nyomja le a tengelyreteszt 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.
- **Ábra8:** 1. Tengelyretesz 2. Villáskulcs 3. Lazítsa meg 4. Húzza meg

A marófej eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

MŰKÖDTETÉS

▲ FIGYELMEZTETÉS: Működtetés előtt mindig győződjön meg róla, hogy az ütközőrudat szorosan rögzítették az ütközőrúdbeállító anyával. Ellenkező esetben a vágási mélység változhat működés közben, ami sérülést okozhat.

▲ 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: Mindig használja mindkét markolatot és működés közben tartsa szorosan a szerszámot mindkét markolatánál fogva.

▲ VIGYÁZAT: Használat előtt mindig ellenőrizze, hogy a forgácsterelő fel van szerelve.

► **Ábra9:** 1. Forgácsterelő

1. Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a marófej ne érjen semmihez.
 2. Kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a marófej eléri a teljes sebességet.
 3. Engedje le a szerszám házát és tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, a talplemezt egy szintben tartva és folyamatosan haladva előre a vágás végéig.
- **Ábra10**

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

► **Ábra11:** 1. Munkadarab 2. Szélezőszerszám 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.

► **Ábra12:** 1. Előrehaladási irány 2. Szélezőszerszám forgási iránya 3. Munkadarab 4. Egyenesvezető

Egyenesvezető

Az egyenesvezető hatathos segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemunkáláskor.

1. Szerelje az egyenesvezetőt a vezetőfogóra a szorítócsavart (B) használva. 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 fordulatonként). A kívánt távolságnál húzza meg a szorítócsavart (B) az egyenesvezető rögzítéséhez.

► **Ábra13:** 1. Szorítócsavar (A) 2. Egyenesvezető 3. Vezetőfogó 4. Finombeállító csavar 5. Szorítócsavar (B)

2. 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 vastagsága nagyobb, mint 15 mm (5/8") elkerülendő, hogy a marófej eltalálja az egyenesvezetőt.

► **Ábra14:** 1. Egyenesvezető 2. Fa

A=55 mm (2-3/16")

B=55 mm (2-3/16")

C=15 mm (5/8") vagy vastagabb

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 talplemezhez. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

► **Ábra15**

Finombeállító egyenesvezető

Opcionális kiegészítők

Illessze a két rudat a vezetőfogó külső rögzítőnyílásába, és rögzítse őket a két szorítócsavar (B) meghúzásával. Győződjön meg róla, hogy a szárnyas csavar (A) le van szorítva, illessze a két rudat a talplemezbe, és szorítsa meg a szorítócsavarokat (A).

► **Ábra16:** 1. Szorítócsavar (B) 2. Szárnyas csavar (A) 3. Szorítócsavar (A)

Finombeállító funkció a penge pozícionálásához az egyenesvezetőhöz képest

► **Ábra17:** 1. Szárnyas csavar (A) 2. Szárnyas csavar (B) 3. Skálagyűrű

1. Lazítsa ki a szárnyascsavart (A).
2. Forgassa el a szárnyas csavart (B) a pozíció állításához (egy teljes fordulat 1 mm-t állít a pozíción), ahogy szükséges.
3. Húzza meg a szárnyas csavart (A), amíg rögzül.

A skálagyűrűt önállóan lehet forgatni, így a skálaegységet a nullához (0) lehet igazítani.

A vezetősaru szélességének beállítása

Lazítsa meg a körökkel jelölt csavarokat az egyenesvezető szélességének megváltoztatásához. A szélesség megváltoztatása után, húzza meg a csavarokat, amíg nem rögzülnek.

A vezetősaru szélességének változtathatósági tartománya 280 mm - 350 mm.

► **Ábra18:** 1. Csavar

A minimális nyílásszélességre állítva

► **Ábra19**

A maximális nyílásszélességre állítva

► **Ábra20**

Sablonvezető

Opcionális kiegészítők

A sablonvezető egy olyan betét, amelyen a marófej átmégy, lehetővé téve sablonmintázatok kivágását a felsőmaróval.

► **Ábra21**

1. Húzza meg a rögzítőlemezkart és illessze be a sablonvezetőt.

► **Ábra22:** 1. Sablonvezető 2. Rögzítőlemezkar

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

► **Ábra23:** 1. Marófej 2. Talplemez 3. Talplemez 4. Sablon 5. Munkadarab 6. Sablonvezető

MEGJEGYZÉS: A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamikora 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 kiegészítők

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

► **Ábra24:** 1. Szélezővezető

Szerelje a szélezővezetőt a vezetőfogóra a szorítócsavart (D) használva. 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 (D), és forgassa el a finombeállító csavart (1,5 mm teljes fordulatonként). A vezetőgörgő felfelé vagy lefelé állításához lazítsa meg a szorítócsavart (C). A beállítást követően húzza meg a szorítócsavarokat.

► **Ábra25:** 1. Vezetőfogó 2. Finombeállító csavar 3. Szorítócsavar (D) 4. Szorítócsavar (C) 5. Vezetőgörgő 6. Szorítócsavar (A)

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

► **Ábra26:** 1. Marófej 2. Vezetőgörgő 3. Munkadarab

Porkifúvó készletek

Használja a porkifúvót a por elvezetéséhez.

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

► **Ábra27:** 1. Porkifúvó 2. Szárnyas csavar

2. Csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

► **Ábra28**

Hogyan használja az M6 x 135-ös csavart a vágási mélység beállításához

Amikor a piacon kapható maróasztalal használja a szerszámot, a csavar használata lehetővé teszi a kezelő számára, hogy kisebb mértékű állítást végezzen a vágási mélységen az asztalon felülről.

► **Ábra29:** 1. 6-os lapos alátét 2. M6 x 135-ös csavar

A csavar és az alátét felszerelése a szerszámra

1. Csatlakoztassa a lapos alátétet a csavarra.

2. Illessze a szerszám talplemezébe a csavart a csavarfuraton keresztül, majd csavarja be a szerszám motortartójának menetes részébe. Ekkor alkalmazzon zsírt vagy kenőolajat a szerszám talplemezén a csavarurat belsejében és a motortartó menetes részén.

► **Ábra30:** 1. 6-os lapos alátét 2. M6 x 135-ös csavar

► **Ábra31:** 1. M6 x 135-ös csavar csavaruratban

► **Ábra32:** 1. M6 x 135-ös csavar 2. A motortartó menetes része

A vágási mélység beállítása

1. Kis mértékű vágásimélység-beállítást lehet elvégezni a csavar elforgatásával csavarhúzóval az asztalon felülről. (1,0 mm-t teljes fordulatonként)

2. A csavar óramutató járásával megegyező irányú forgatása növeli, míg a csavar óramutató járásával ellentétes irányú forgatása csökkenti a vágási mélységet.

► **Ábra33:** 1. Csavarhúzó

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 elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

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.

A szénkefék cseréje

► Ábra34: 1. Határjelzés

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

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

► Ábra35: 1. Kefetartó sapka

Csak az RP1803, RP1803F, RP2303FC típusokhoz

A szénkefék cseréje után dugja be a szerszámot, majd járassa be a szénkeféket úgy, hogy a szerszámot körül-belül 10 percig üresjáraton működteti. Ezután ellenőrizze a szerszámogomb működését és az elektromos féket a kapcsológomb felengedésekor. Ha az elektromos fék nem működik megfelelően, javíttassa meg azt a helyi Makita szervizközpontban.

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

▲ VIGYÁZAT: Ezen kiegészítőket és tartozékokat javasoljuk a kézikönyvben ismertetett Makita szerszámhoz. Bármilyen más kiegészítő vagy tartozék használata a személyi sérülés kockázatával jár. A kiegészítőt vagy tartozékokat csak rendeltetészerűen használja.

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

- Egyenes és horonykiképző vágószerszámok
- Élkiképző marófejek
- Marófejek rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető
- Szélezővezető
- Vezetőfogó
- Sablonvezetők
- Sablonvezető adapter
- Rögzítőanya
- Befogópatron
- Hüvely
- Villáskulcs
- Porkifúvó készlet

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

Marófejek

Egyenes fej

► Ábra36

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			
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

„U” hornyoló fej

► Ábra37

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

„V” hornyoló fej

► Ábra38

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Fúróhegyes szintszélező marófej

► Ábra39

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

► Ábra40

Mértékegység: mm

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

Deszkillesztő marófej

► Ábra41

Mértékegység: mm

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

Sarokkerékítő marófej

► Ábra42

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

► Ábra43

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°

Mélyperemező marófej

► Ábra44

Mértékegység: mm

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

Golyóscsapágyas szintszélező marófej

► Ábra45

Mértékegység: mm

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

Golyóscsapágyas sarokkerékítő marófej

► Ábra46

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

Golyóscsapágyas éllemunkáló marófej

► Ábra47

Mértékegység: mm

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

Golyóscsapágyas peremező marófej

► Ábra48

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

Golyóscsapágyas mélyperemező marófej

► Ábra49

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

Golyóscsapágyas antik hullám kiképző marófej

► Ábra50

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

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

885917A979 EN, PL, HU, SK, CS, UK, RO, DE 20210623
