

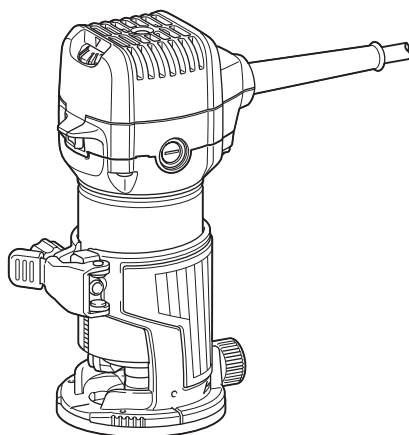


HU

Élmaró

HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV

RT0702C



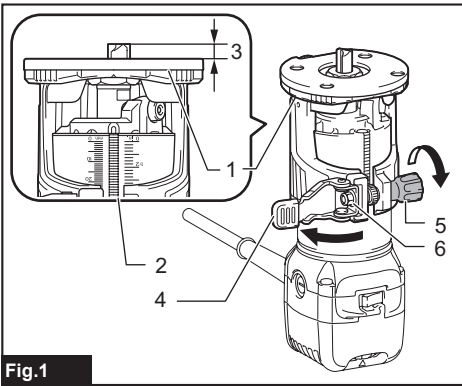


Fig.1

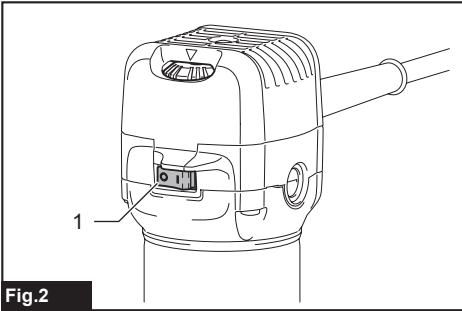


Fig.2

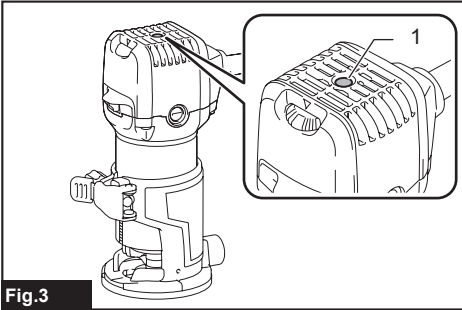


Fig.3

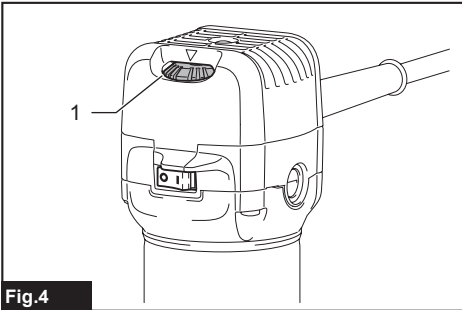


Fig.4

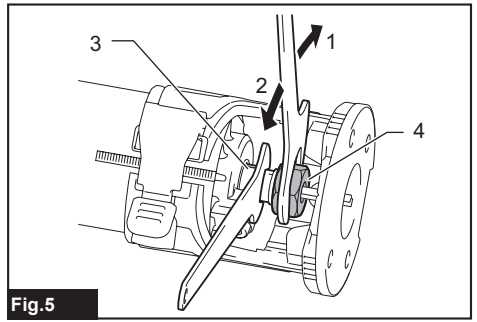


Fig.5

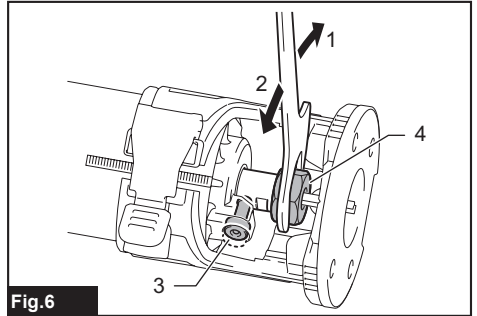


Fig.6

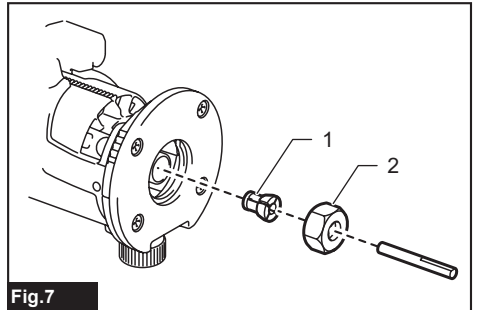


Fig.7

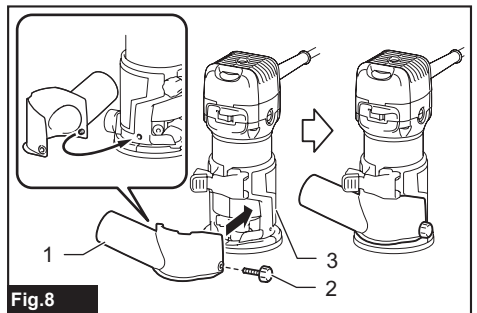


Fig.8

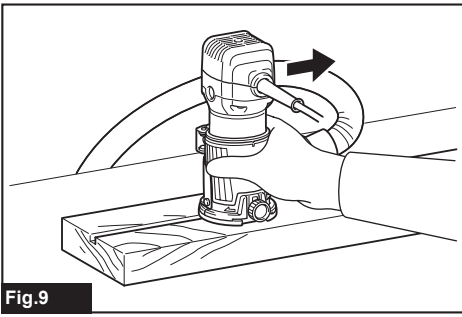


Fig.9

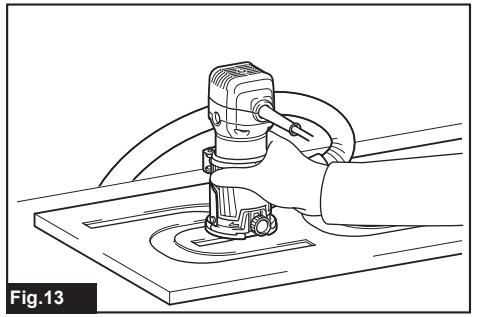


Fig.13

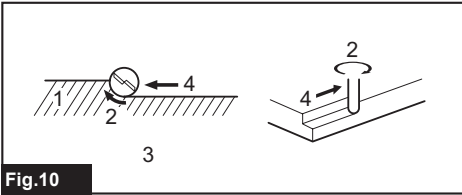


Fig.10

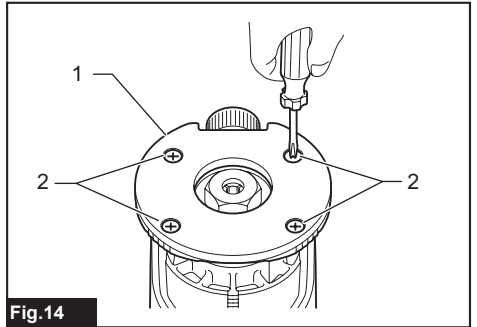


Fig.14

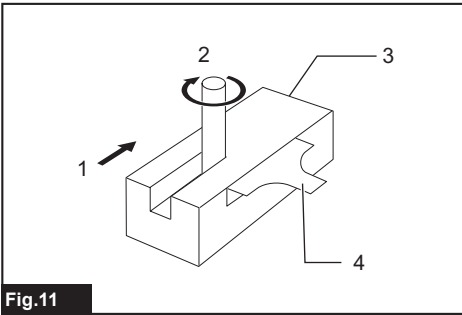


Fig.11

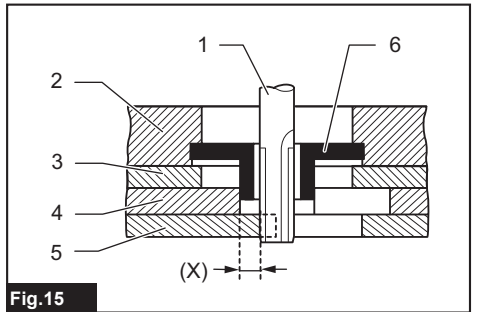


Fig.15

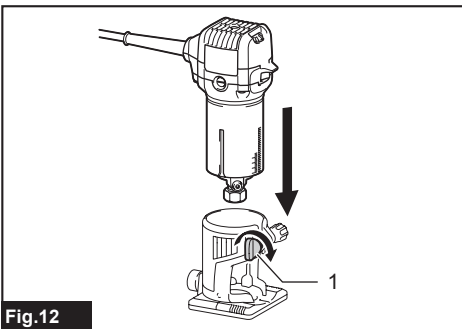


Fig.12

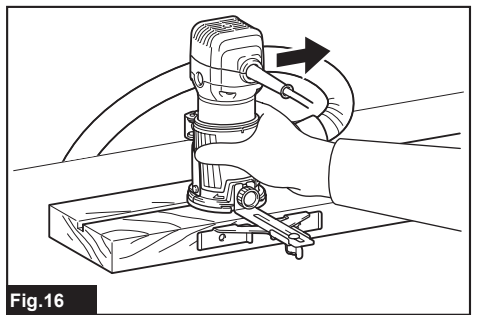


Fig.16

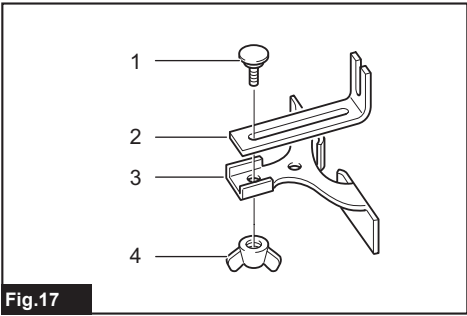


Fig.17

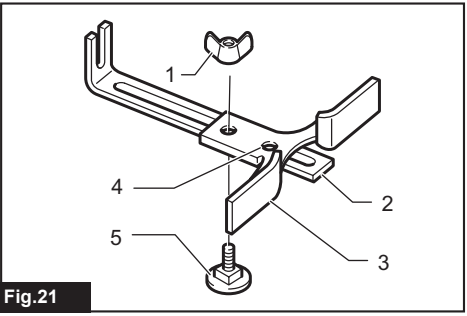


Fig.21

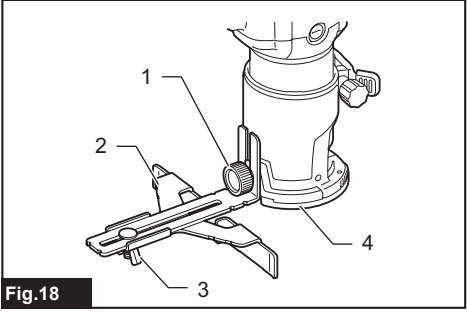


Fig.18

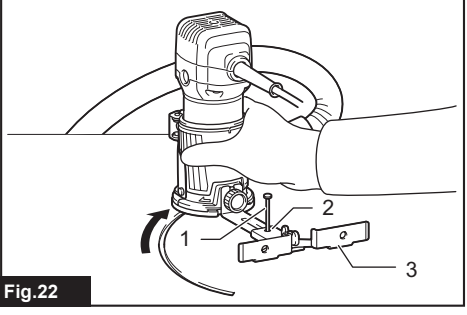


Fig.22

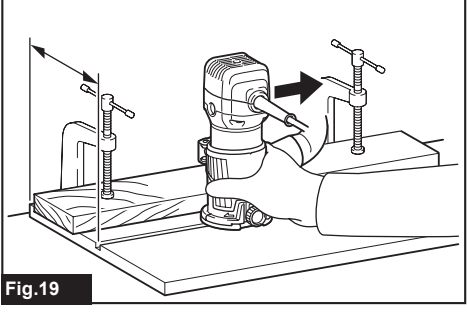


Fig.19

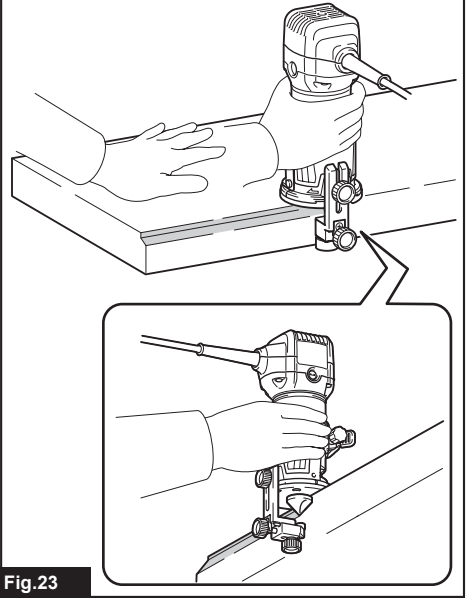


Fig.23

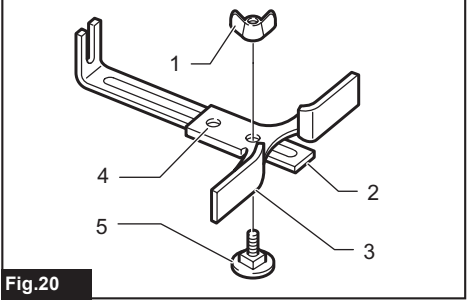
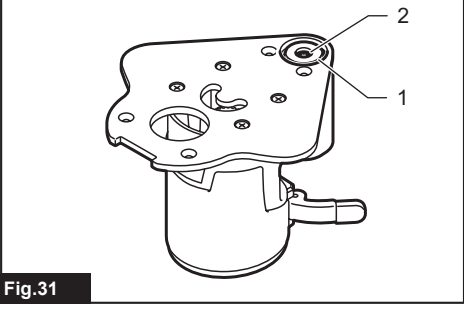
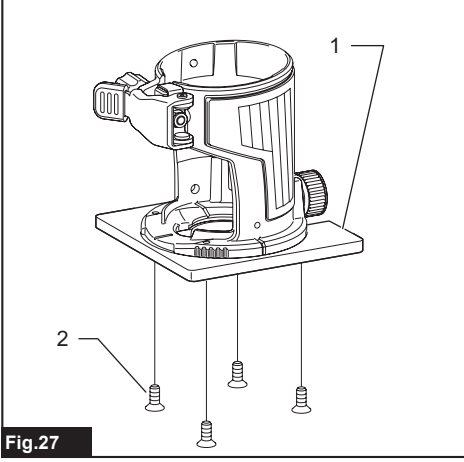
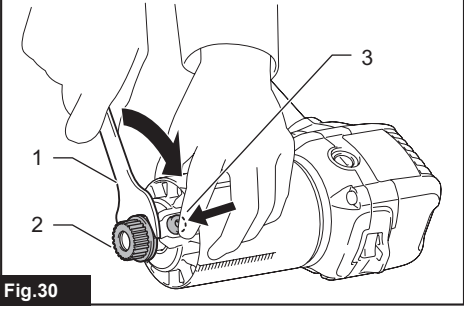
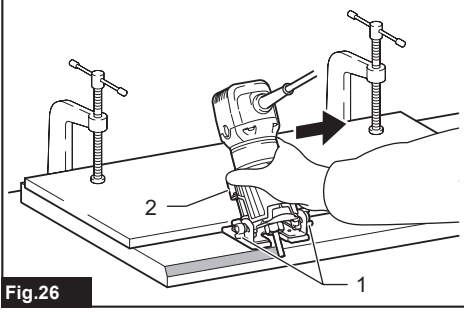
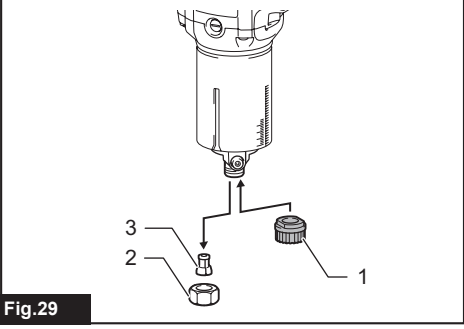
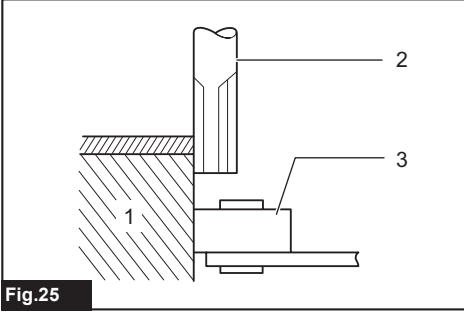
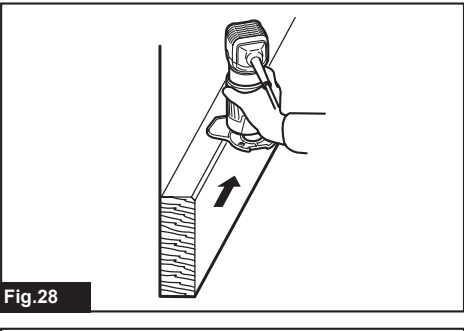
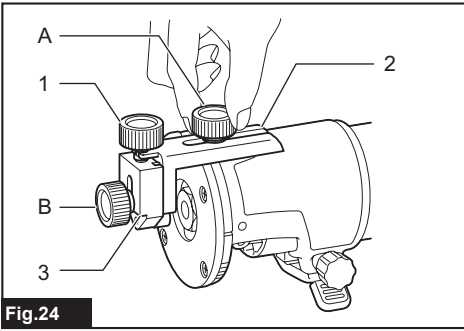
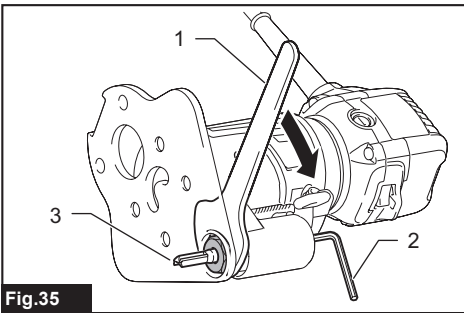
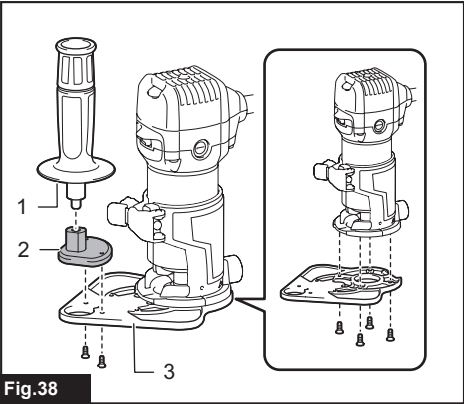
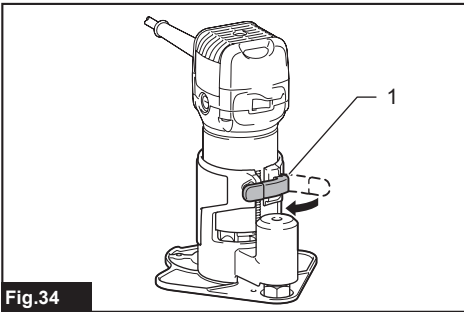
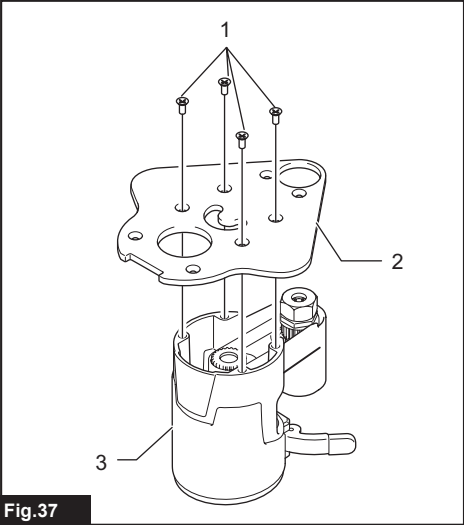
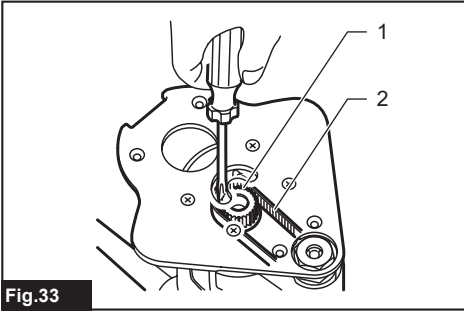
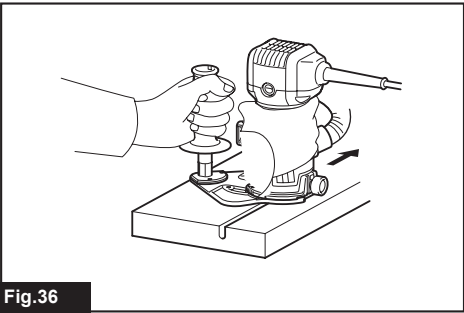
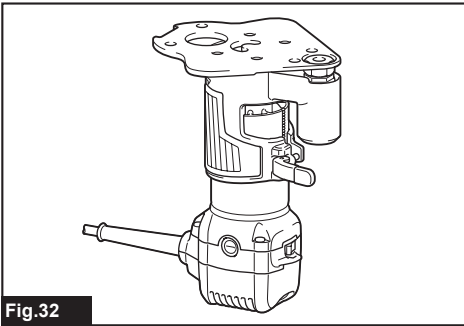
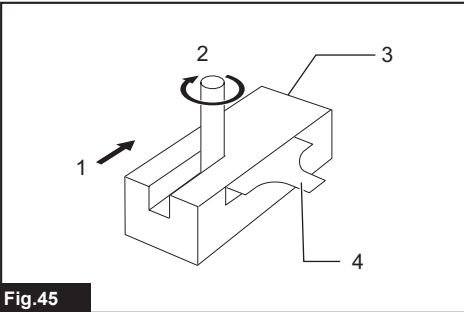
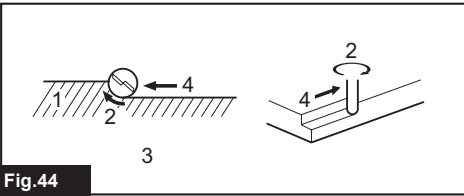
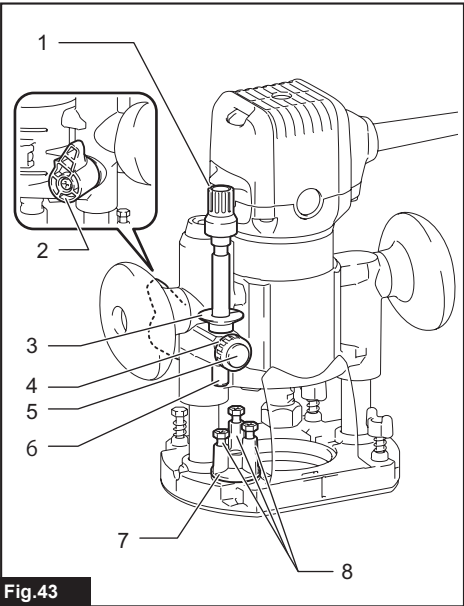
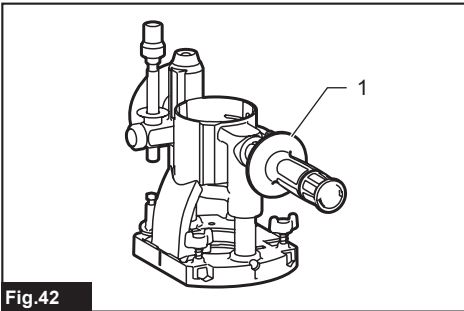
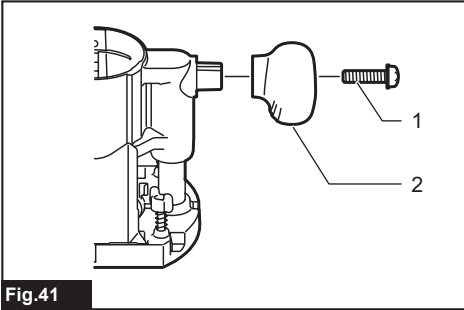
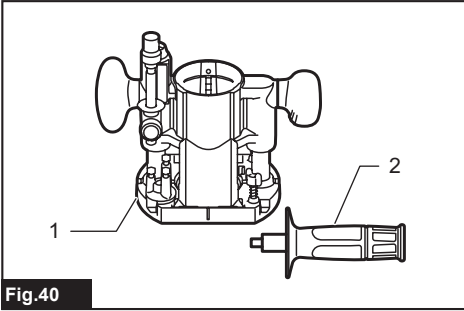
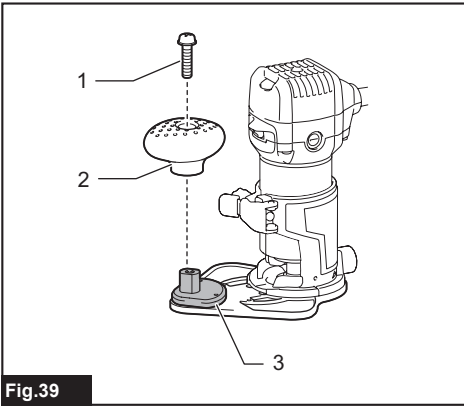
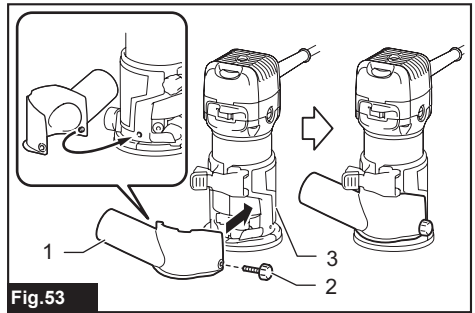
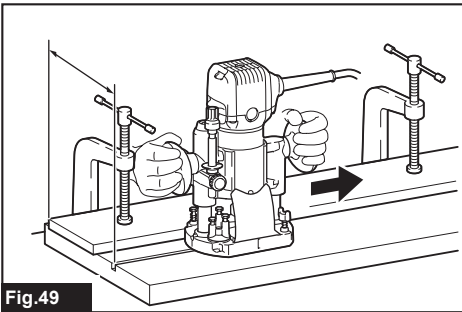
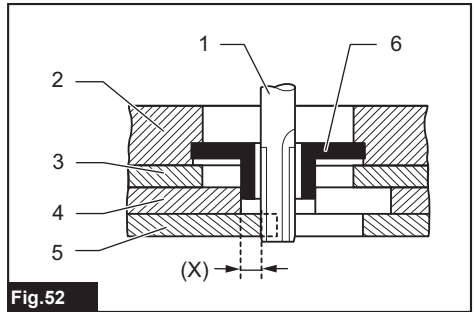
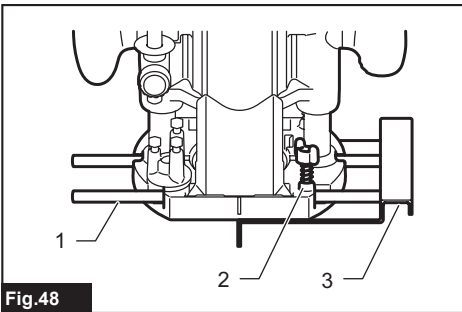
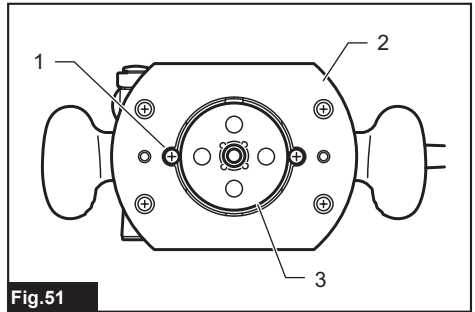
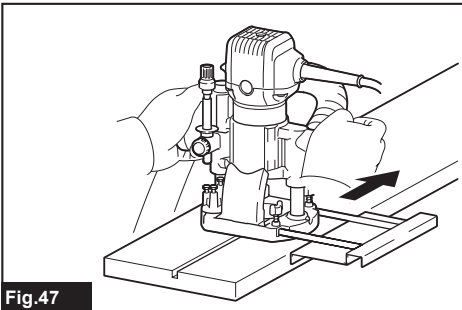
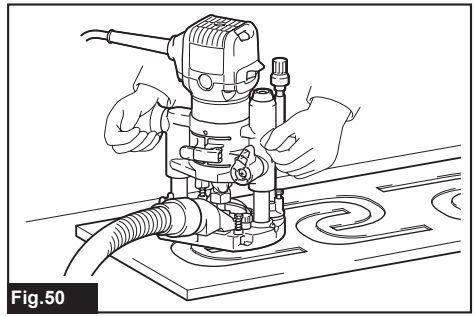
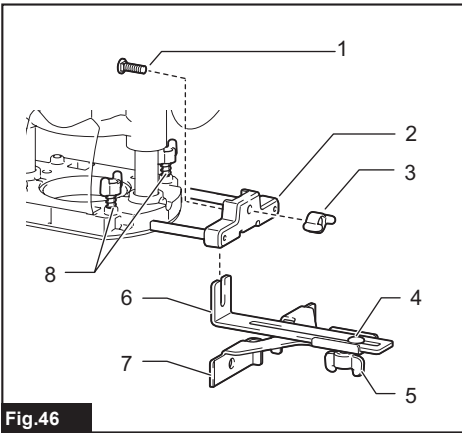


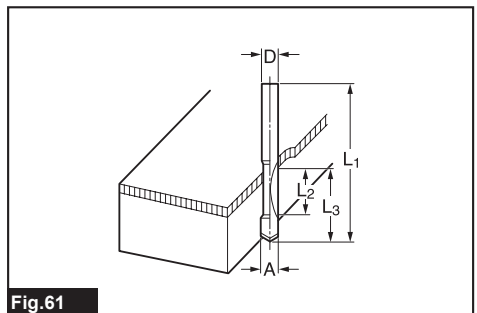
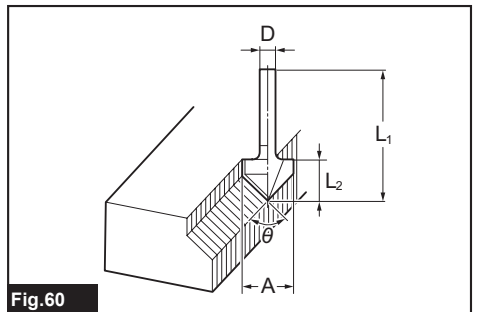
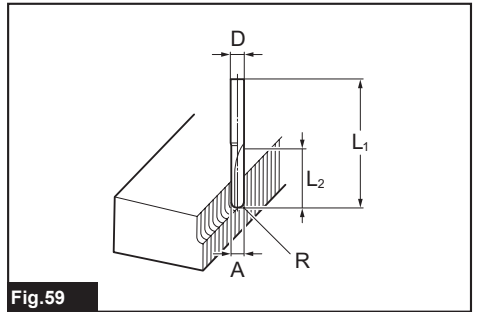
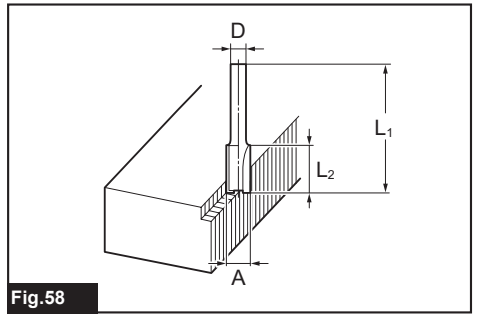
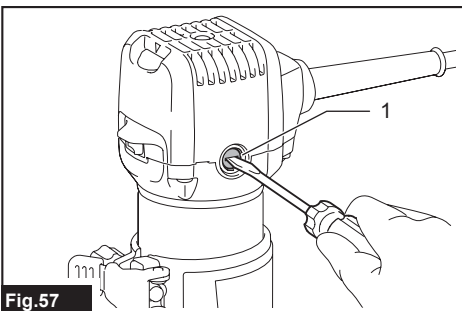
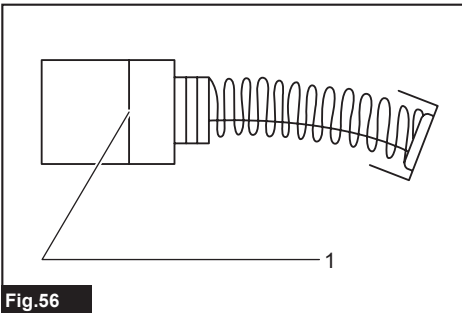
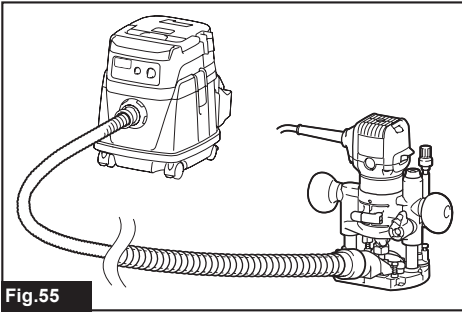
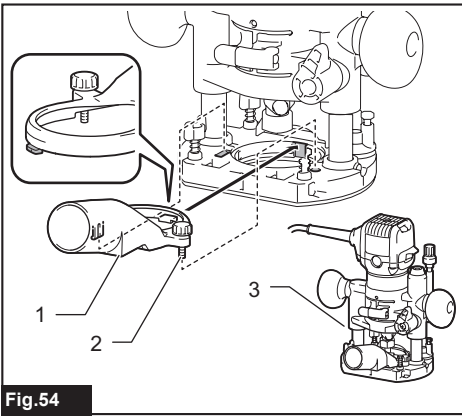
Fig.20

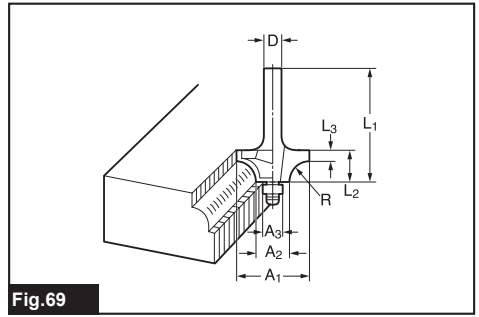
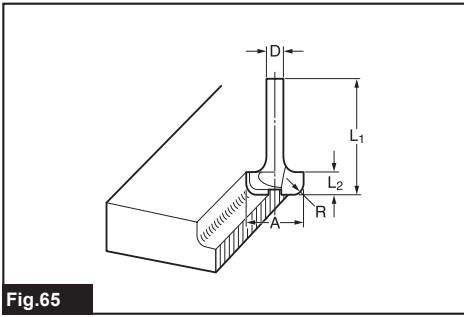
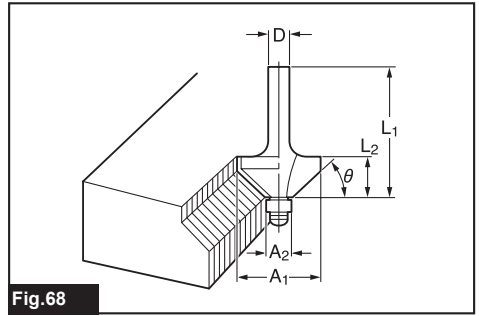
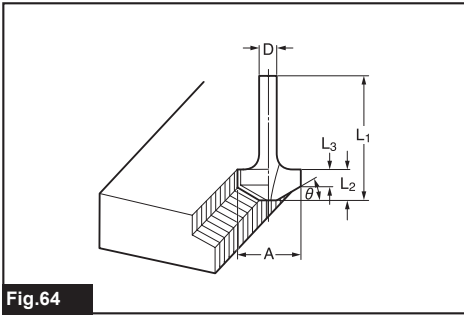
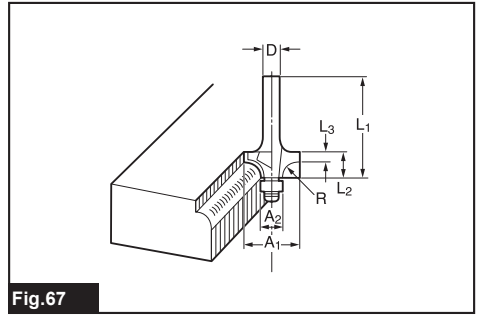
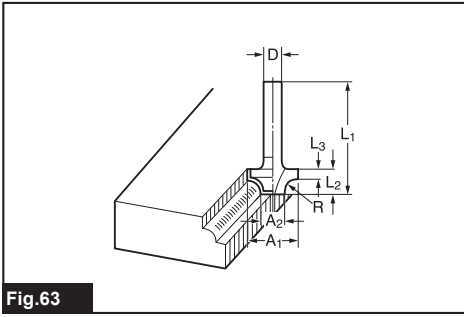
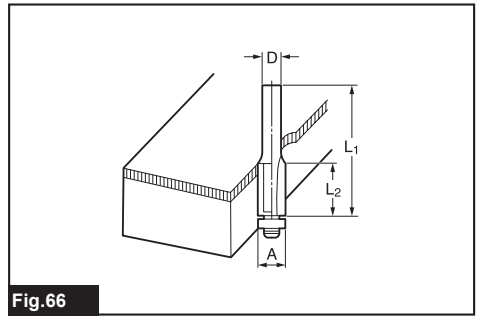
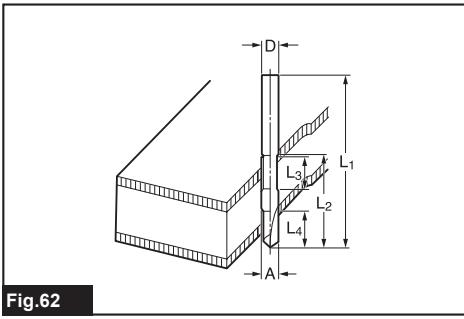


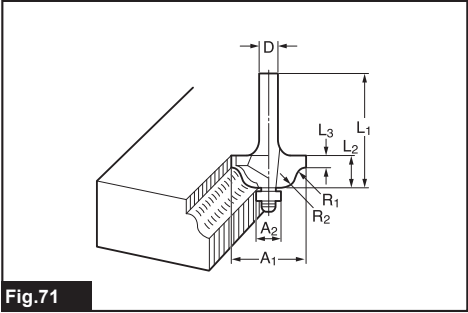
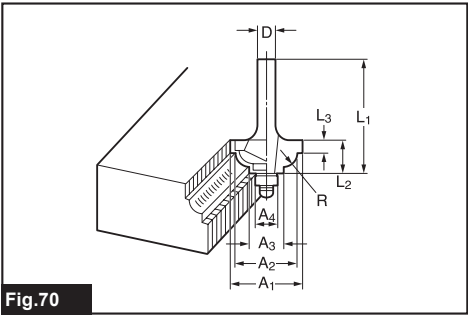












RÉSZLETES LEÍRÁS

Típus:	RT0702C
Bilincses tokmány befogadóképessége	6 mm, 8 mm, vagy 1/4"
Üresjárat fordulatszám	10 000 - 34 000 min ⁻¹
Teljes magasság	210 mm
Nettó tömeg	1,8 - 2,8 kg
Biztonsági osztály	☐/II

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- A súly a felszerelt tartozék(ok)tól függően változhat. Az EPTA 01/2014 eljárás szerint meghatározott legnehezebb, illetve legkönnyebb kombináció a táblázatban látható.

Rendeltetés

A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok felsőmarásához és profilok kialakításához használható.

Tápfeszültség

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

Zaj

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

Hangnyomásszint (L_{pA}): 82 dB(A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}): 93 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 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: terhelés nélküli fordulatszám

Rezgéskibocsátás (a_h): 2,5 m/s² vagy kisebb

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 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.

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉS

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

▲ FIGYELMEZTETÉS: Olvassa el a szerszám-géphez mellékelte 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 figyelmeztetéseket szereplő "szerszámgép" kifejezés az Ön hálózatról (vezetékes) vagy akkumulátorról (vezeték nélküli) működtetett szerszámgépére vonatkozik.

A szélezővel kapcsolatos 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 vezetek 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 szélező vágószerszám szárának illeszkednie kell a bilincs tokmányához.
4. Csak olyan szélező vágószerszámot használjon, amelynek névleges értéke legalább egyenlő a szerszámon megjelölt legnagyobb sebességgel.
5. Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.
6. Kezelje nagyon óvatosan a szélező vágószerszámokat.
7. Gondosan ellenőrizze a szélező vágószer-számot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült szélezőszerszámot.
8. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeg.
9. Biztosan tartsa a szerszámot.
10. Ne nyúljon a forgó részekhez.
11. Ellenőrizze, hogy a szélező vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.
12. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rossz felszerelt szélezőszerszámmal utalhatnak.

13. Figyeljen oda a szélező vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.
14. Ne hagyja a működő szerszámot felügyelet nélkül. Csak közben tartva használja a szerszámot.
15. A szélező vágószerszám munkadarabból való eltávolítása előtt mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a szélező vágószer-szám teljesen megáll.
16. Ne érjen a szélező vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrt.
17. Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje az alapelemzt higitóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok az alapelemz 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.

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 ellenőrzi vagy beállítja, mindig bizonyosodjon meg róla, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

A szélező vágószerszám kiemelkedésének beállítása

A szélezőszerszám kiemelkedésének beállításához nyissa ki a reteszelőkart, és mozgassa az alapelemzt szükség szerint felfelé vagy lefelé a beállítócsavar elforgatásával. A beállítás után zárja le a reteszelőkart az alapelemz rögzítéséhez.

- **Ábra1:** 1. Talplemez 2. Skála 3. Szélezőszerszám kiemelkedése 4. Reteszelőkar 5. Beállítócsavar 6. Hatlapú anya

MEGJEGYZÉS: Ha a szerszám a reteszelőkar lezárása után nem rögzül, húzza meg a hatlapú anyát, majd zárja le a reteszelőkart.

A kapcsoló használata

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

A szerszám bekapcsolásához nyomja le a kapcsoló „I” oldalát. A szerszám kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló „O” oldalát.

▶ **Ábra2:** 1. Kapcsoló

Elektronikus funkció

A szerszámot a könnyebb használat érdekében elektronikus funkciókkal szerelték fel.

Jelzőlámpa

▶ **Ábra3:** 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.

Szándékolatlan újraindítást megelőző rendszer

A szerszám a kapcsoló I oldalának megnyomásával nem indul el akkor sem, ha be van dugva a fali aljzatba. Ekkor a jelzőlámpa pirosan villog azt jelezve, hogy bekapcsolt a szándékolatlan újraindítást megelőző rendszer.

A nem szándékolatlan újraindítást megelőző rendszer törléséhez nyomja le a kapcsoló „O” oldalát.

Lágyindítás

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

Állandó fordulatszám-szabályozás

Elektronikus fordulatszám-szabályozás az állandó fordulatszám elérése érdekében. Lehetővé válik a finommegmunkálás, mert a fordulatszám terhelés alatt is változatlan.

Fordulatszám-szabályozó tárcsa

⚠ FIGYELMEZTETÉS: Üzemelés közben ne használja a fordulatszám-szabályozó tárcsát. A reakcióerő hatására a kezelő hozzáérhet a szélélező vágószerszámhoz. Ez személyi sérüléshez vezethet.

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

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

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

▶ **Ábra4:** 1. Fordulatszám-szabályozó tárcsa

Ha a fordulatszám-szabályozó tárcsát a 6-os szám irányába forgatja, a sebesség növekszik. Ha a tárcsát az 1-es szám irányába forgatja, a sebesség csökken. Ez lehetővé teszi az ideális sebesség kiválasztását az optimális anyagfeldolgozáshoz, vagyis a sebességet megfelelően lehet beállítani az anyagnak és a betét átmérőjének megfelelően.

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

Szám	min ⁻¹
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	34 000

ÖSSZESZERELÉS

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

A szélező vágószerszám felhelyezése és eltávolítása

⚠ VIGYÁZAT: Ne húzza meg a befogópatron anyát, ha nincs szélező vágószerszám berakva, különben a patron kúpos része eltörik.

⚠ VIGYÁZAT: Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsokat használja.

A szélező vágószerszám rögzítésének két módja van. Bármelyiket alkalmazhatja.

Két kulccsal

Teljesen tolja be a szélező vágószerszámot a befogópatron anya kúpos részébe, majd húzza meg egy kulccsal úgy, hogy az egyikkel a nyakat rögzíti.

▶ **Ábra5:** 1. Meghúzás 2. Lazítás 3. Nyak 4. Befogópatron anya

Egy kulccsal

Teljesen tolja be a szélező vágószerszámot a befogópatron anya kúpos részébe, majd húzza a kulccsal úgy, hogy benyomja a tengelyreteszt.

▶ **Ábra6:** 1. Meghúzás 2. Lazítás 3. Tengelyreteszt 4. Befogópatron anya

A szélező vágószerszám eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

A befogópatronkúp cseréje

⚠ VIGYÁZAT: A használni kívánt szélező vágószerszámhoz a megfelelő méretű befogópatronkúpot használja.

⚠ VIGYÁZAT: Ne húzza meg a befogópatron anyát, ha nincs szélező vágószerszám felszerelve, különben a patron kúpos része eltörhet.

1. Lazítsa ki a befogópatron anyát és távolítsa el.
 2. Cserélje le a beszerelt befogópatronkúpot a kívánt befogópatronkúpra.
 3. Szerelje vissza a befogópatron anyáját.
- ▶ **Ábra7:** 1. Befogópatron 2. Befogópatron anya

MŰKÖDTETÉS

⚠ VIGYÁZAT: Használat közben mindig erősen, egyik kezével a burkolatnál megfogva tartsa az eszközt. Ne érintse a fém részt.

Az alaplemeznél

⚠ FIGYELMEZTETÉS: A szerszám alaplemezzel történő használata előtt mindig szerelje fel a porkifűvót az alaplemeze.

- ▶ **Ábra8:** 1. Porkifűvó 2. Szárnyas csavar
3. Alaplemez

1. Helyezze a alaplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a szélező vágószerszám ne érjen semmihez.
 2. Kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a szélező vágószerszám teljes fordulatszámra felpörög.
 3. Tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, egy síkban tartva az alaplemezt, és folyamatosan haladva előre a vágás befejezéséig.
- ▶ **Ábra9**

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

- ▶ **Ábra10:** 1. Munkadarab 2. Szélezőszerszám forgási iránya 3. A szerszám felső része felől nézve 4. Előrehaladási irány

Ha egyenesvezetőt vagy szélezővezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azokat az előrehaladási irányhoz képest a jobb oldalon tartsa. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

- ▶ **Ábra11:** 1. Előrehaladási irány 2. Szélezőszerszám forgási iránya 3. Munkadarab
4. Egyenesvezető

MEGJEGYZÉS: A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a szélező vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a szélezőszerszám 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.

⚠ VIGYÁZAT: Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, a vágási mélység nem lehet 3 mm-nél nagyobb egy menetben, hornyok vágásakor. Ha több, mint 3 mm-es mélységű hornyokat szeretne vágni, vágjon több menetben, fokozatosan növelve a szélezőszerszám mélységbeállítását.

Talplemez (gyanta)

Opcionális kiegészítők

A talplemezt (gyanta) opcionális kiegészítőként is használhatja az ábrán látható módon.

- ▶ **Ábra12:** 1. Szorítócsavar

Helyezze a szerszámot a talplemezre (gyanta), és húzza meg a szorítócsavart a szélező vágószerszám kívánt kiemelkedésénél.

A műveletekhez tekintse meg az alaplemez működését.

Sablonvezető

Opcionális kiegészítők

A sablonvezető egy olyan hüvely, amelyen a szélező vágószerszám átmegy, lehetővé téve, hogy a szélezőt sablonmintázatokkal használja.

- ▶ **Ábra13**

1. Lazítsa meg a csavarokat és távolítsa el az alaplemez védőborítását.
- ▶ **Ábra14:** 1. Alaplemez védőborítása 2. Csavarok
2. Helyezze el a sablonvezetőt az alaplemeze, és helyezze vissza az alaplemez védőborítását. Ezután rögzítse az alaplemez védőborítását a csavarok meghúzásával.
3. Rögzítse a sablont a munkadarabhoz. Tegye a szerszámot a sablonra és tolja előre a szerszámot, a sablonvezetőt a sablon oldala mentén csúsztatva.
- ▶ **Ábra15:** 1. Szélező vágószerszám 2. Talplemez 3. Alaplemez védőborítása 4. Sablon 5. Munkadarab 6. Sablonvezető

MEGJEGYZÉS: A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a szélező vágószerszám és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:

Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - szélező vágószerszám átmérője) / 2

Egyenesvezető

Opcionális kiegészítők

Az egyenesvezető hatathós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és élemunkáláskor.

► Ábra16

1. Csatlakoztassa a vezetőlemezt az egyenesvezetőhöz a csavarral és a szárnyasanyával.

► **Ábra17:** 1. Csavar 2. Vezetőlemez
3. Egyenesvezető 4. Szárnyasanya

2. Szerelje fel az egyenesvezető szerelvényt a szorítócsavarral.

► **Ábra18:** 1. Szorítócsavar 2. Egyenesvezető
3. Szárnyasanya 4. Talplemez

3. Lazítsa meg a szárnyasanyát az egyenesvezető szerelvényen, és állítsa be a távolságot a szélező vágószerszám és az egyenesvezető között. A kívánt távolságban húzza meg a szárnyasanyát.

4. 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 szélezőgépalaplemezhez. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

► Ábra19

Körkörös munka

Körkörös munka végezhető, ha az egyenesvezetőt és a vezetőlemezt összeszereli, ahogy az ábrákon látható. A vágható kör min. és max. sugara (a távolság a kör középpontja és a szélező vágószerszám középpontja között) a következő:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

70 mm és 121 mm közötti sugarú körök vágásához

► **Ábra20:** 1. Szárnyasanya 2. Vezetőlemez
3. Egyenesvezető 4. Középponti furat
5. Csavar

121 mm és 221 mm közötti sugarú körök vágásához

► **Ábra21:** 1. Szárnyasanya 2. Vezetőlemez
3. Egyenesvezető 4. Középponti furat
5. Csavar

MEGJEGYZÉS: 172 mm és 186 mm közötti sugarú körök nem vágathatók ezzel a vezetővel.

1. Igazítsa az egyenesvezető középponti furatát a vágni kívánt kör középpontjára.

► **Ábra22:** 1. Szeget 2. Középponti furat
3. Egyenesvezető

2. Üssön be egy kevesebb, mint 6 mm átmérőjű szeget a középponti furatba az egyenesvezető rögzítéséhez.

3. Forgassa a szerszámot a seget körül az óramutató járásának irányában.

Szélezővezető

Opcionális kiegészítők

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

► Ábra23

1. Ezután szerelje fel a szélezővezetőt és a vezetőtartót az alaplemezre a szorítóanyával (A).

2. Lazítsa meg a szorítóanyát (B), és állítsa be a távolságot a szélező vágószerszám és a szélezővezető között a szabályozócsavar elforgatásával (1 mm fordulatónként). A kívánt távolságnál húzza meg a szorítóanyát (B) a szélezővezető rögzítéséhez.

► **Ábra24:** 1. Beállítócsavar 2. Vezetőfogó
3. Szélezővezető

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

► **Ábra25:** 1. Munkadarab 2. Szélező vágószerszám
3. Vezetőgörgő

Dönthető alaplemez

Opcionális kiegészítők

A dönthető alaplemez laminált lemez vagy hasonló anyagok szélének levágására szolgál. A dönthető alaplemez praktikus használható élettéréshez.

1. Helyezze a szerszámot a dönthető alaplemezre, lazítsa meg a szorítócsavarokat, és döntse meg a szerszámot a kívánt szögben.

2. Zárja le a reteszelőkart a szélező vágószerszám kívánt kiemelkedésénél, és húzza meg a szorítócsavarokat a kívánt szögben.

3. Rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz, és azt használja vezetőként a dönthető alaplemezhez. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

► **Ábra26:** 1. Szorítócsavarok 2. Reteszelőkar

A dönthető alaplemez védő használata az alaplemezrel

A dönthető alaplemezzel eltávolított dönthető alaplemez védő (négyzet) felszerelhető az alaplemezre. Az alaplemez védőborításának alakja kerekéről négyzetre változtatható.

1. Távolítsa el a dönthető alaplemez védőt a dönthető alaplemezzel a négy csavar meglazításával és eltávolításával.

2. Szerelje fel a dönthető alaplemez védőt az alaplemezre.

► **Ábra27:** 1. Dönthető alaplemez védő 2. Csavar

Távtartó alaplemez

Opcionális kiegészítők

A távtartó alaplemez laminált lemez vagy hasonló anyagok szélének levágására szolgál.

A távtartó alaplemez praktikus megoldás a szűk helyen történő munkavégzéshez.

► **Ábra28**

A szerszám használata a távtartó alaplemezzel

1. Mielőtt a szerszámot a távtartó alaplemezzel szembe tartja, távolítsa el a befogópatron anyát és a befogópatront azáltal, hogy megglajítja a befogópatron anyát.

► **Ábra29:** 1. Csiga 2. Befogópatron anya
3. Befogópatron

2. Szerelje fel a csigát a szerszámmra úgy, hogy megnyomja a tengelyretestet, majd meghúzza a csigát egy villáskulcs segítségével.

► **Ábra30:** 1. Villáskulcs 2. Csiga 3. Tengelyretest

3. Helyezze el a befogópatront és csavarja be a befogópatron anyát a távtartó alaplemezzel szembe az ábra szerint.

► **Ábra31:** 1. Befogópatron anya 2. Befogópatron

4. Szerelje fel a távtartó alaplemezt a szerszámmra.

► **Ábra32**

5. Akassza az övet a csigára egy csavarhúzóval, és győződjön meg arról, hogy teljes övszélesség teljesen illeszkedik a csigára.

► **Ábra33:** 1. Csiga 2. Öv

6. Zárja le a reteszelőkart.

► **Ábra34:** 1. Reteszelőkar

7. Szerelje fel a szélező vágószerszámot az alábbiak szerint.

Helyezze le a szerszámot a távtartó alaplemezzel.

Helyezze az imbuzkulcsot a távtartó alaplemez furatába.

Az imbuzkulccsal az ábrán látható helyzetben tartva helyezze a szélező vágószerszámot a távtartó alaplemez tengelyének befogópatronjába az ellenkező oldalról, és húzza meg szorosan a befogópatron anyát csavarukulccsal.

► **Ábra35:** 1. Villáskulcs 2. Imbuzkulcs 3. Szélező vágószerszám

8. A szélező vágószerszám eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

A távtartó talplemez használata a távtartó alaplemezzel és markolatszerelvényekkel

A távtartó talp a szélezőgéppel és egy markolatszerelvényekkel (opcionális tartozék) együtt is használható a nagyobb stabilitás érdekében.

► **Ábra36**

1. Lazítsa meg a csavarokat, és távolítsa el a felső részt a távtartó talplemezről. Tegye félre a távtartó talplemez felső részét.

► **Ábra37:** 1. Csavarok 2. Távtartó talplemez 3. A távtartó talplemez felső része

2. Szerelje fel a távtartó talplemezt négy csavarral, és a markolatszerelvényt két csavarral a távtartó talplemezre. Csavarozzon egy markolatrudat (opcionális tartozék) a markolatszerelvényre. Egy másik felhasználási mód szerint a merülő talplemezről (opcionális tartozék) eltávolított markolatgomb felszerelhető a markolatszerelvényre. A markolatgomb felszereléséhez helyezze a markolatszerelvényre és rögzítse egy csavarral.

Markolatrúddal

► **Ábra38:** 1. Markolatrúd 2. Markolatszerelvény
3. Távtartó talplemez

Markolatgombbal

► **Ábra39:** 1. Csavar 2. Markolatgomb
3. Markolatszerelvény

A szerszám használata a merülő alaplemezzel

Opcionális kiegészítők

⚠ VIGYÁZAT: Routerként történő használatkor tartsa szilárdan a szerszámot mindkét kezével.

1. A szerszám routerként történő használatához szerelje a szerszámot egy merülő alaplemezzel (opcionális tartozék) a szerszám teljes lenyomásával. A munkájának megfelelően a markolatgomb és a markolatrúd (opcionális tartozék) is használható.

► **Ábra40:** 1. Merülő alaplemez 2. Markolatrúd

2. A markolatrúd (opcionális tartozék) használatához lazítsa ki a csavart és távolítsa el a markolatgombot.

► **Ábra41:** 1. Csavar 2. Markolatgomb

3. Csavarozza a markolatrudat az alapzatra.

► **Ábra42:** 1. Markolatrúd

Állítsa be a vágás mélységét, amikor a merülő alaplemezt (opcionális tartozék) használja

⚠ VIGYÁZAT: Kezelés közben mindig tartsa erősen a szerszámot mindkét markolatnál.

► **Ábra43:** 1. Beállító gomb 2. Rögzítőkar
3. Mélységjelző 4. Ütközőrúd beállító
anya 5. Gyors előtolás gomb 6. Ütközőrúd
7. Ütközőtomb 8. Beállítócsavar

1. Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a szélező vágószerszám érintse a sík felületet. Húzza meg a rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez.

2. Fordítsa el az ütközőrúd beállító anyát jobbra. 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 felfelé a kívánt vágási mélység beállításához. Pontos mélységbeállítás végezhető a beállító gomb elforgatásával (1 mm teljes menetenként).

4. Az ütközőrúd beállító anyának elfordításával jobbra erősen rögzítheti az ütközőrudat.

5. Az előre meghatározott vágási mélység beállítható a rögzítőkar meglazításával és a szerszám házának leengedésével addig, hogy az ütközőrúd érintse az ütközőtömb beállítócsavarját.

6. Helyezze az alapelemet a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a szélező vágószerszám ne érjen semmihez.

7. Kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a szélező vágószerszám teljes fordulatszámra felpörög.

8. Engedje le a szerszám házát és tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, egy síkban tartva az alapelemet, és folyamatosan haladva előre a vágás befejezéséig.

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

► **Ábra44:** 1. Munkadarab 2. Szélezőszerszám forgási iránya 3. A szerszám felső része felől nézve 4. Előrehaladási irány

Ha egyenesvezetőt vagy szélezővezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azokat az előrehaladási irányban képest a jobb oldalon tartsa. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

► **Ábra45:** 1. Előrehaladási irány 2. Szélezőszerszám forgási iránya 3. Munkadarab 4. Egyenesvezető

MEGJEGYZÉS: A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a szélező vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a szélezőszerszám 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.

Egyenesvezető vezetőtartóhoz

Opcionális kiegészítők

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemunkáláskor.

► **Ábra46:** 1. Csavar 2. Vezetőtartó 3. Szárnyas anya (A) 4. Csavar 5. Szárnyas anya (B) 6. Vezetőlemez 7. Egyenesvezető 8. Szárnyas csavarok

1. Helyezze az egyenesvezető szerelvényt a vezetőtartóra (opcionális tartozék) a csavarral és szárnyas anyával (A).

2. Illessze a vezetőtartót a merülő alapelemezre található lyukakba, és húzza meg a szárnyas csavarokat.

3. A szélező vágószerszám és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas anyát (B). A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyas anyát (B) az egyenesvezető rögzítéséhez.

Egyenesvezető

Opcionális kiegészítők

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemunkáláskor.

► **Ábra47**

1. Helyezze a láncvezetőket a merülő alapelem furatába.

► **Ábra48:** 1. Vezetőrúd 2. Szárnyas anya 3. Egyenesvezető

2. Állítsa be a szélező vágószerszám és az egyenesvezető közötti távolságot. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyas anyákat az egyenesvezető rögzítéséhez.

3. 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 router alapelemhez. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

► **Ábra49**

Sablonvezető

Opcionális kiegészítők

A sablonvezető egy olyan hüvely, amelyen a szélező vágószerszám átmege, lehetővé téve, hogy a szélezőt sablonmintázatokkal használja.

► **Ábra50**

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

► **Ábra51:** 1. Csavar 2. Alapelem 3. Sablonvezető

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

► **Ábra52:** 1. Szélező vágószerszám 2. Talplemez 3. Alapelem védőborítása 4. Sablon 5. Munkadarab 6. Sablonvezető

MEGJEGYZÉS: A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a szélező vágószerszám és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:

Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - szélező vágószerszám átmérője) / 2

Porkifúvó készültek

Használja a porkifúvót a por elvezetéséhez.

Az alaplemeznél

A szárnycsavar segítségével szerelje fel a porkifúvót a szerszám alaplemezre.

- **Ábra53:** 1. Porkifúvó 2. Szárnycsavar
3. Alaplemez

Merülő alaplemezhez

Opcionális kiegészítők

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

- **Ábra54:** 1. Porkifúvó 2. Szárnycsavar 3. Merülő alaplemez

2. Csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

- **Ábra55**

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

- **Ábra56:** 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.
- **Ábra57:** 1. Kefetartó sapka

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 kiegészítő 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
- Élikképző marófejek
- Marófejek rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető szerelvény
- Szélezővezető szerelvény
- Alapzat szerelvény (gyanta)
- Dönthető alaplemez szerelvény
- Merülő alaplemez szerelvény
- Távtartó alaplemez szerelvény
- Sablonvezető
- Befogópatron
- Villáskulcs
- Porkifúvó
- Vezetősín
- Vezetősín-adapterkészlet
- Egyenes vezető mikrobeállítással
- Oldalmarkolat
- Markolatszerelvény

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

Szélező vágószerszámok

Egyenes szerszám

- **Ábra58**

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

Mértékegység: mm

U-hornyolós szerszám

- **Ábra59**

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Mértékegység: mm

V-hornyoló szerszám**► Ábra60**

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Mértékegység: mm

Fűrőhegyes szintszélező vágószerszám**► Ábra61**

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

Mértékegység: mm

Fűrőhegyes kettős szintszélező vágószerszám**► Ábra62**

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Mértékegység: mm

Sarokkerékítő szerszám**► Ábra63**

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Mértékegység: mm

Éllemunkáló szerszám**► Ábra64**

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

Mértékegység: mm

Mélyperemező szerszám**► Ábra65**

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

Mértékegység: mm

Golyócsapágyas szintszélező szerszám**► Ábra66**

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

Mértékegység: mm

Golyócsapágyas sarokkerékítő szerszám**► Ábra67**

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

Mértékegység: mm

Golyócsapágyas éllemunkáló szerszám**► Ábra68**

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

Mértékegység: mm

Golyócsapágyas peremező szerszám**► Ábra69**

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

Mértékegység: mm

Golyócsapágyas mélyperemező szerszám**► Ábra70**

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

Mértékegység: mm

Golyócsapágyas antik hullám kiképző szerszám**► Ábra71**

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

Mértékegység: mm

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

885908-970
EN, PL, HU, SK,
CS, UK, RO, DE
20210610