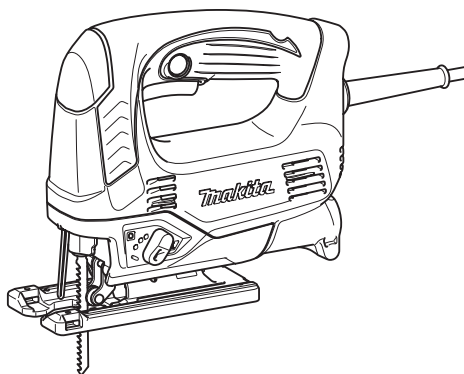
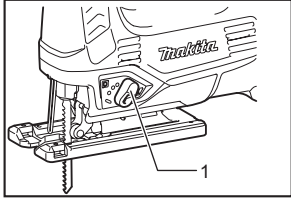




GB	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL
UA	Лобзик	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Wyrzynarka z podcinaniem	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Stichsäge	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szúrófűrész	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Lupienková píla	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Elektronická přímočará píla s předkyvem	NÁVOD K OBSLUZE

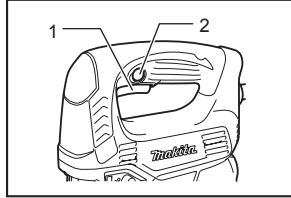
JV0600





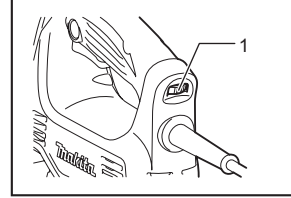
1

011956



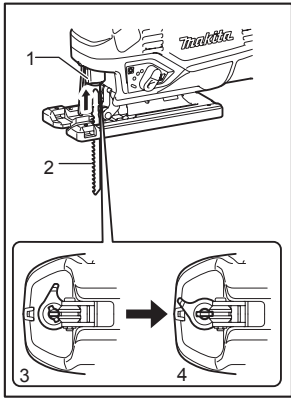
2

011957



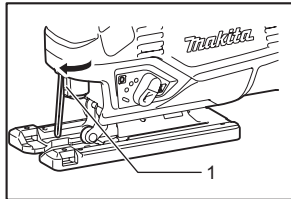
3

011958



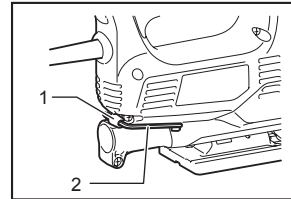
4

011959



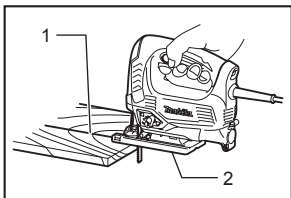
5

012053



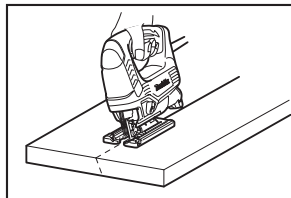
6

011960



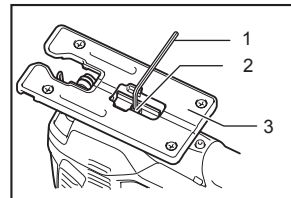
7

011961



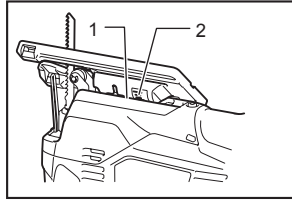
8

011962

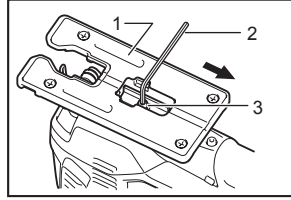


9

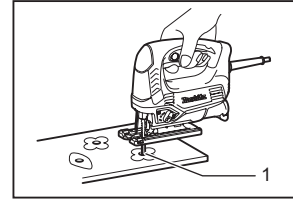
011963



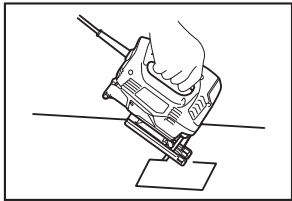
10 011964



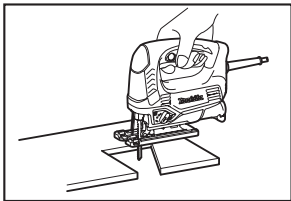
11 011965



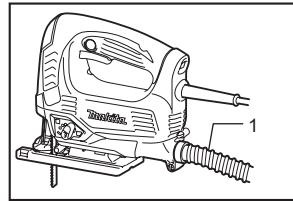
12 011966



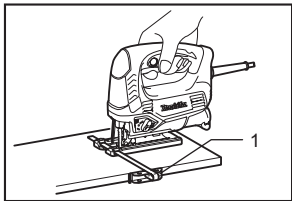
13 011967



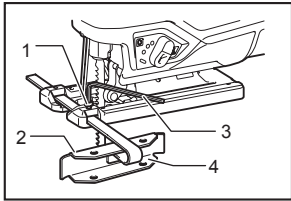
14 011968



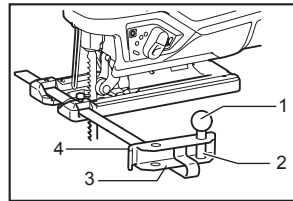
15 011969



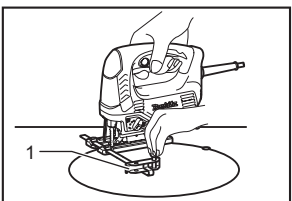
16 011970



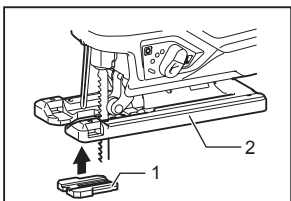
17 011971



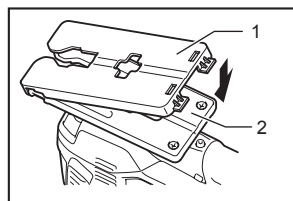
18 011972



19 011973



20 011974



21 011975

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Vágási mód váltókar	9-1. Imbuszkulcs	17-3. Imbuszkulcs
2-1. Kapcsoló kioldógomb	9-2. Fejecscsavar	17-4. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
2-2. Zárgomb	9-3. Alaplemez	18-1. Menetes gomb
3-1. Sebességszabályozó tárcsa	10-1. Szél	18-2. Pecek
4-1. Pengetartó	10-2. Beosztás	18-3. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
4-2. Fűrészlap	11-1. Alaplemez	18-4. Terelőlemez
4-3. Rögzített pozíció	11-2. Imbuszkulcs	19-1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
4-4. Kioldott pozíció	11-3. Fejecscsavar	20-1. Felszakadástgátló
5-1. Fűrészlapszorító kar	12-1. Kezdőfurat	20-2. Szerszám talplemeze
6-1. Kulcstartó	15-1. Cső	21-1. Fedőlap
6-2. Imbuszkulcs	16-1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)	21-2. Szerszám talplemeze
7-1. Vágóvonal	17-1. Fejecscsavar	
7-2. Alaplemez	17-2. Terelőlemez	

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	JV0600	
Lökethossz	23 mm	
Fűrészlap típusa	Typ B	
Max. vágóteljesítmény	Fa	90 mm
	Lágyacél	10 mm
Löketszám percenként (min ⁻¹)	500 - 3100	
Teljes hossz	236 mm	
Tiszta tömeg	2,4 kg	
Biztonsági osztály	II/III	

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

ENE019-1

Rendeltetészerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és fémek fűrészelésére használható. A kibővített tartozék és fűrészlap programnak köszönhetően a szerszám számos célra használható és különösen alkalmas ívelt vagy körvágásokhoz.

ENF002-1

Tápegység

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

ENG905-1

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

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

Viseljen fülvédőt.

ENG900-1

Vibráció

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

Működési mód: lapok vágása
Rezgéskibocsátás ($a_{h,B}$): 10,5 m/s²
Tűrés (K): 1,5 m/s²

Működési mód: fémlemez vágása
Rezgéskibocsátás ($a_{h,M}$): 5,5 m/s²
Tűrés (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.

- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

GEB016-3

A SZÚRÓFŰRÉSRE VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. **A szerszámot a szigetelő fogófelületeinél fogja olyan műveletek végzésekor, amikor fennáll a veszélye, hogy a vágóeszköz rejtett vezetékkel vagy a szerszám tápkábelével érintkezhet. A vágószerszám "élő" vezetékkel való érintkezésekor a szerszám fém alkatrészi is "élővé" válhatnak, és a kezelőt áramütés.**
2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. A munkadarab a kezével vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.**
3. **Mindig viseljen védőszemüveget vagy szemvédőt. A normál szemüvegek vagy a napszemüvegek NEM védőszemüvegek.**
4. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle a szegeket.**
5. **Ne vágjon túlméretes munkadarabokat.**
6. **Ellenőrizze a megfelelő hézagot a munkadarab mögött a vágás előtt, nehogy a vágószerszám a padlóba, munkapadba, stb. ütközzön.**
7. **Tartsa a szerszámot szilárdan.**
8. **Ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.**
9. **Tartsa távol a kezeit a mozgó alkatrészekről.**
10. **Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.**
11. **A fűrészlap eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen megáll.**
12. **Ne érjen a fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.**
13. **Ne működtesse a szerszámot terhelés nélkül fölöslegesen.**
14. **Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.**
15. **Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot használja.**

ENH101-17

Csak európai országokra vonatkozóan

EK Megfelelőségi nyilatkozat

A Makita kijelenti, hogy az alábbi gép(ek):

Gép megnevezése:

Szűrőfűrész

Típuszám/típus: JV0600

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

Gyártása a következő szabványoknak, valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki leírás a 2006/42/EK előírásainak megfelelően elérhető innen:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

31.12.2013



000331

Yasushi Fukaya
Igazgató

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

GEA010-1

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

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

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

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

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

⚠ VIGYÁZAT:

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

A vágási mód kiválasztása

Fig.1

Ez a szerszám előtolásos vagy egyenes vonalú (fel és le) vágási módban működtethető. Az előtolásos vágási módban előretolja a fűrészlapot a vágási lökés során és nagymértékben megnöveli a vágási sebességet. A vágási mód megváltoztatásához csak fordítsa a vágási mód váltókart a kívánt vágási módnak megfelelő állásba. Tájékozódjon a táblázatból a megfelelő vágási mód kiválasztásához.

Pozíció	Vágási mód	Alkalmazások
0	Egyenes vonalú vágási mód	Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok vágásához.
		Fa és furnér tiszta vágásához.
I	Kis előtolású vágási mód	Lágyacél, alumínium és keményfa vágásához.
II	Közepes előtolású vágási mód	Fa és furnér vágásához.
		Alumínium és lágyacél gyors vágásához.
III	Nagy előtolású vágási mód	Fa és furnér gyors vágásához.

006582

A kapcsoló használata

Fig.2

⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.
- Huzamosabb használatkor a kapcsoló az "ON" pozícióban elreteszelt a kezelő munkáját megkönnyítendő. Legyen nagyon körültekintő, amikor a szerszámot elreteszeli az "ON" pozícióban és szilárdan tartsa a szerszámot.

A szerszám elindításához egyszerűen nyomja meg a kapcsolót. A megállításához engedje el a kapcsolót.

Folyamatos üzemhez nyomja meg a kapcsolót majd nyomja be a zárgombot.

A szerszám megállításához zárt kapcsolónál teljesen nyomja le majd engedje el a kapcsolót.

Sebességszabályozó tárcsa

Fig.3

A szerszám sebességét fokozat nélkül lehet állítani a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával. A sebességszabályozó tárcsát az 5-ös szám irányába fordítva a sebesség nő, az 1-es szám irányába fordítva csökken.

Tájékozódjon a táblázatból a vágni kívánt munkadarabhoz leginkább megfelelő sebességekről. Ugyanakkor a megfelelő sebesség eltérő is lehet, a munkadarab típusának vagy vastagságának függvényében. Általában a magasabb sebesség a munkadarab gyorsabb vágását teszi lehetővé de a ekkor a fűrészlap élettartama lecsökken.

Vágni kívánt munkadarab	Szám a szabályozótárcsán
Fa	4 - 5
Lágyacél	3 - 5
Rozsdamentes acél	3 - 4
Alumínium	3 - 5
Műanyagok	1 - 4

006368

⚠ VIGYÁZAT:

- A sebességszabályozó tárcsa csak a 5 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 5 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT:

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

A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig távolítsa el a fűrészlaphoz és/vagy fűrészlaptartóhoz tapadt forgácsot és más idegen anyagot. Ennek elmulasztása a fűrészlap elégtelen rögzítését okozhatja, ami komoly személyi sérülésekhez vezethet.
- Ne érjen fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.
- Csak B típusú fűrészlapokat használjon. B típusútól különböző fűrészlap használata a fűrészlap elégtelen befogását okozza, ami komoly személyi sérülésekhez vezet.
- A fűrészlap eltávolítása során figyeljen oda, nehogy megsértse az ujjait a fűrészlap felső részével, vagy a munkadarab elein.

Fig.4

Fig.5

A fűrészlap behelyezése előtt ellenőrizze, hogy a fűrészlap rögzítőkarja kioldott helyzetben legyen.

Behelyezéskor a fűrészlapot előre néző fogakkal helyezze a fűrészlaptartóba, amíg helyére nem rögzül. A kar önmagától a rögzítési helyzetbe kattán, és a fűrészlap rögzül. Húzza meg a fűrészlapot gyengéden, hogy meggyőződjön arról, hogy a fűrészlap nem esik ki működés közben.

⚠VIGYÁZAT:

- Ha a kar önmagától nem kattán a rögzítési helyzetbe, a fűrészlap nincs megfelelően behelyezve. Kézzel ne nyomja a kart a rögzítési helyzetbe, mert az a szerszám sérülését okozhatja. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap hátsó éle illeszkedik a görgőbe.

A fűrészlap eltávolításához nyomja a kart előre amennyire csak lehet. Így a fűrészlap rögzítése kioldódik.

Az imbuszkulcs tárolása

Fig.6

Amikor nem használja, tárolja az imbuszkulcsot az ábrán látható módon, nehogy elveszzen.

ÜZEMELTETÉS

⚠VIGYÁZAT:

- A vezetőlemez mindig legyen egy szintben a munkadarabbal. Ennek elmulasztása a fűrészlap törését okozhatja, ami veszélyes sérüléseket okozhat.
- Ívek vagy voluta vágások a szerszámot nagyon lassan tolja előre. A szerszám erőltetése ferde vágófelületet és a fűrészlap törését okozhatja.
- Erősen fogja a szerszámot a fő fogantyújánál az egyik kezével munkavégzés közben. Szükség esetén a szerszám elülső része a másik kézzel megtámasztható.

Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy az bármihez hozzáérne, majd várja meg amíg a fűrész eléri a maximális sebességét.

Fig.7

Ezután fektesse a vezetőlemezt a munkadarabra és egyenletesen tolja előre a szerszámot az előzetesen bejelölt vágóvonal mentén.

Ferdevágás

Fig.8

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig győződjön meg róla, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett, mielőtt megdönti a vezetőlemezt.

A megdöntött vezetőlemezzel ferdevágások végezhetők bármilyen szögben 0° és 45° között (balra vagy jobbra).

Fig.9

Lazítsa meg a talplemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal. Tolja el úgy a vezetőlemezt, hogy a csavar a vezetőlemezen található kereszt alakú nyílás közepére kerüljön.

Fig.10

Döntse meg a vezetőlemezt a kívánt ferdevágási szög beállításához. A burkolat széle jelzi a ferdevágási szög fokokban. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Elülső illesztővágások

Fig.11

Lazítsa meg a vezetőlemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal és tolja teljesen hátra a vezetőlemezt. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Kivágás

A kivágásokat az A vagy B módszerekkel lehet végezni.

A) Kezdőfurat fúrása

Fig.12

A bevezető vágás nélküli belső kivágásokhoz fúrjon egy 12 mm vagy nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze a fűrészlapot a furatba a vágás megkezdéséhez.

B) Leszűrő vágás

Fig.13

Nem szükséges kezdőfuratot fúrnia vagy bevezető vágást készítenie ha a következőképpen jár el.

- (1) Döntse előre a vezetőlemez elülső élén a szerszámot úgy, hogy a fűrészlap vége rögtön a munkadarab felülete fölött legyen.
- (2) Fejtsen ki nyomást a szerszámra úgy, hogy a vezetőlemez elülső éle ne mozduljon el amikor bekapcsolja a szerszámot, majd óvatosan engedje le a szerszám hátsó felét.
- (3) Ahogy a fűrészlap áthalad a munkadarabon, fokozatosan engedje le a vezetőlemezt a munkadarab felületére.
- (4) Fejezze be a vágást a szokásos módon.

Szélek kidolgozása

Fig.14

A szélek illesztéséhez vagy méretigazításhoz mozgassa a fűrész finoman a vágásfelület mentén.

Fém vágása

Fém vágásokor mindig használjon megfelelő hűtőközeget (vágóolajat). Ennek elmulasztása a fűrészlap gyors kopásához vezet. A munkadarab alsó felületét meg lehet zsírozni a hűtőközeg használata helyett.

Porelszívás

Fig.15

Tisztább vágást tud végezni, ha a szerszámhoz Makita porszívót csatlakoztat. Helyezze a porszívó gégecsővét a szerszám hátsó részén található lyukba.

Párhuzamvezető (opcionális kiegészítő)

⚠VIGYÁZAT:

- Minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett mielőtt felhelyezi vagy eltávolítja a kiegészítőket.

1. Egyenes vágások

Fig.16

Ha többször egymás után 160 mm-nél kisebb szélességet vág, a párhuzamvezető használatával tiszta és egyenes vágásokat végezhet.

Fig.17

A felszereléshez illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, lefelé néző terelőlélel. Állítsa a párhuzamvezetőt a kívánt vágási szélességre, majd rögzítse a csavar behúzásával.

2. Körvágások

Ha 170 mm-es vagy kisebb sugarú köröket vagy íveket vág, szerelje fel a párhuzamvezetőt a következő módon.

Fig.18

Illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, felfelé néző terelőlélel. Helyezze a körvezetőt csapszeget a párhuzamvezetőn található két furat egyikébe. Csavarozza a menetes gombot a csapszege annak rögzítéséhez.

Fig.19

Most állítsa be a párhuzamvezetőn a kívánt vágási sugarat és húzza meg a csavart a rögzítéshez. Ezután tolja teljesen előre a vezetőlapot.

MEGJEGYZÉS:

- Mindig a B-17, B-18, B-26 vagy B-27 típusú fűrészlapokat használja körvonalak és ívek vágásához.

Felszakadásgátló (opcionális kiegészítő)

Fig.20

A felszakadás nélküli vágás érdekében a felszakadásgátló eszközt kell használni. A felszakadásgátló eszköz felszereléséhez tolja a vezetőlemezt teljesen előre és illessze az eszközt a lemezre annak hátsó oldala felől. Ha a fedőlapot használja, akkor a felszakadásgátlót a fedőlapra szerelje fel.

⚠VIGYÁZAT:

- A felszakadásgátló ferdevágáskor nem használható.

Fedőlemez (opcionális kiegészítő)

Fig.21

Használja a fedőlapot, ha dekoratív burkolatokat, műanyagokat, stb. vág. Megvédi az érzékeny vagy kényes felületeket a károsodástól. Illessze a szerszám vezetőlapjának hátoldalára.

KARBANTARTÁS

⚠VIGYÁZAT:

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

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

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

⚠VIGYÁZAT:

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

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

- Szűrőfűrész fűrészlapok
- Imbuszkulcs, 3
- Párhuzamvezető (vezetővonalzó) készlet
- Felszakadásgátló
- Cső (porszívóhoz)
- Fedőlap

MEGJEGYZÉS:

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

Makita Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium
Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan

885031A971

www.makita.com