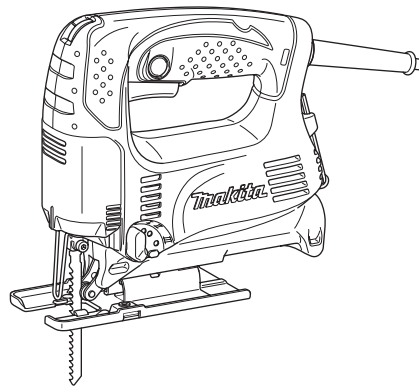
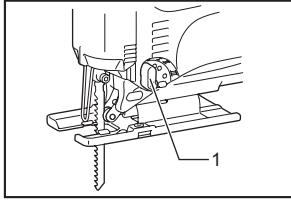




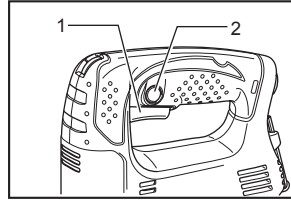
GB	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL
UA	Лобзик	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Wyrzynarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Stichsäge	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szűrőfűrész	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Lupienková píla	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Elektronická přímočará píla s předkyvem	NÁVOD K OBSLUZE

4326  
4327  
4328  
4329

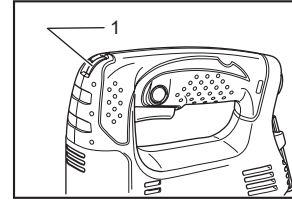




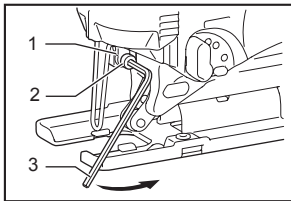
1 008153



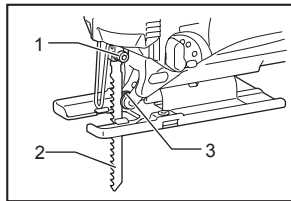
2 008082



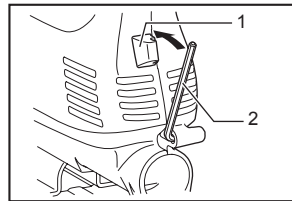
3 008167



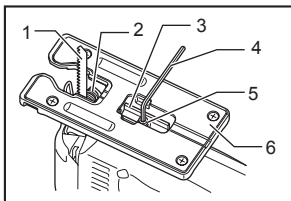
4 008083



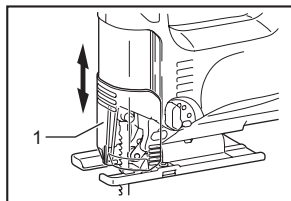
5 008084



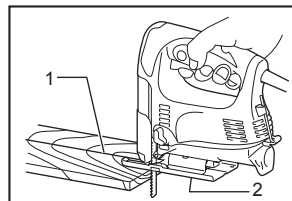
6 008085



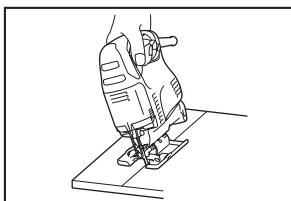
7 008154



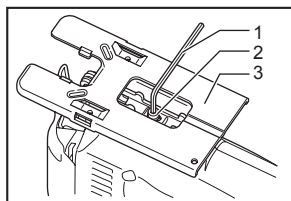
8 008086



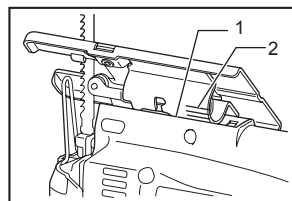
9 008087



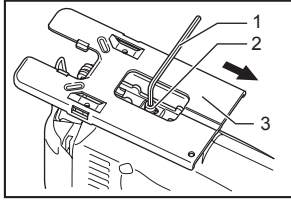
10 008088



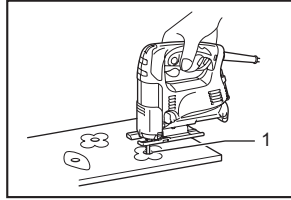
11 008089



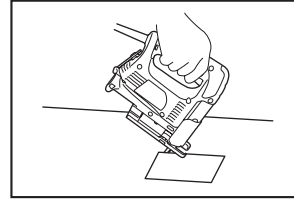
12 008090



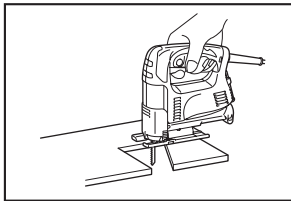
13 008091



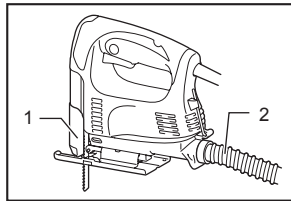
14 008092



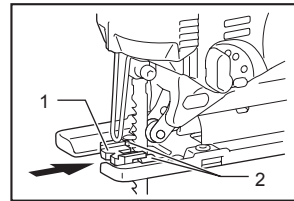
15 008093



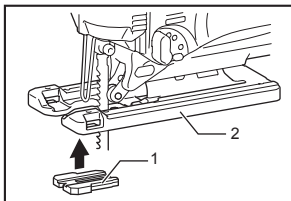
16 008094



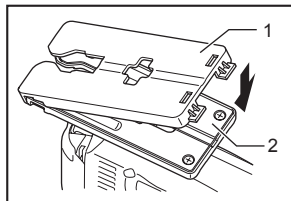
17 008095



18 008100



19 008101



20 008102

## MAGYAR (Eredeti útmutató)

### Az általános nézet magyarázata

1-1. Vágási mód váltókar	7-2. Görgő	13-1. Imbuszkulcs
2-1. Kapcsoló kioldógomb	7-3. Visszatartó elem	13-2. Fejescsavar
2-2. Zárgomb	7-4. Imbuszkulcs	13-3. Alaplemez
3-1. Sebességszabályozó tárcsa	7-5. Fejescsavar	14-1. Kezdőfurat
4-1. Pengetartó	7-6. Alaplemez	17-1. Porfogó
4-2. Fejescsavar	8-1. Porfogó	17-2. Cső
4-3. Imbuszkulcs	9-1. Vágóvonal	18-1. Felszakadásgátló
5-1. Fejescsavar	9-2. Alaplemez	18-2. Kiemelkedések
5-2. Fűrészlap	11-1. Imbuszkulcs	19-1. Felszakadásgátló
5-3. Görgő	11-2. Fejescsavar	19-2. Alumínium vezetőlemez
6-1. Övtartó	11-3. Alaplemez	20-1. Fedőlap
6-2. Imbuszkulcs	12-1. Szél	20-2. Alumínium vezetőlemez
7-1. Fűrészlap	12-2. Beosztás	

## RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		4326	4327	4328	4329
Lökethossz		18 mm	18 mm	18 mm	18 mm
Fűrészlap típusa		B típus			
Max. vágóteljesítmény	Fa	65 mm	65 mm	65 mm	65 mm
	Lágyacél	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Löketszám percenként (min <sup>-1</sup> )		3100	500 - 3100	500 - 3100	500 - 3100
Teljes hossz	217 mm (Acél vezetőlemez)	217 mm (Acél vezetőlemez)	217 mm	223 mm	
	223 mm (alumínium vezetőlemez típus)	223 mm (alumínium vezetőlemez típus)			
Tiszta tömeg	1,8 kg (Acél vezetőlemez)	1,8 kg (Acél vezetőlemez)	1,8 kg	1,9 kg	
	1,9 kg (alumínium vezetőlemez típus)	1,9 kg (alumínium vezetőlemez típus)			
Biztonsági osztály		II/II	II/II	II/II	II/II

- 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

ENG905-1

### 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.

ENF002-2

### 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 EN60745szerint meghatározva:

#### Típus 4326,4327

angnyomásszint (L<sub>pA</sub>) : 86 dB(A)  
Hangteljesítményszint (L<sub>WA</sub>) : 97 dB(A)  
Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

#### Típus 4328,4329

angnyomásszint (L<sub>pA</sub>) : 83 dB(A)  
Hangteljesítményszint (L<sub>WA</sub>) : 94 dB(A)  
Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

**Viseljen fülvédőt.**

## Vibráció

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

### Típus 4326,4327

Működési mód: lapok vágása  
Rezgéskibocsátás ( $a_{h,B}$ ): 5,0 m/s<sup>2</sup>  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Működési mód: fémlemez vágása  
Rezgéskibocsátás ( $a_{h,M}$ ): 4,5 m/s<sup>2</sup>  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

### Típus 4328,4329

Működési mód: lapok vágása  
Rezgéskibocsátás ( $a_{h,B}$ ): 7,0 m/s<sup>2</sup>  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Működési mód: fémlemez vágása  
Rezgéskibocsátás ( $a_{h,M}$ ): 5,0 m/s<sup>2</sup>  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

- 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 kitétség 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).

## Csak európai országokra vonatkozóan

### EK Megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:

Szűrőfűrés

Típus sz./ Típus: 4326, 4327, 4328, 4329

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

ENG900-1

ENG901-1

ENH101-16

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentációt őrzi:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009

000230

Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

GEA010-1

## A szerszámgepekre 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.

GEB016-3

## A SZŪRŐFŰRÉSZRE 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/gázálarcot használja.

## ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

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

## MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

### ⚠ VIGYÁZAT:

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

### Vágási művelet kiválasztása (4328/4329 típusok)

#### Fig.1

Ez a szerszám elötölásos vagy egyenes vonalú (fel és le) vágási módban működtethető. Az elötölásos 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 elötölású vágási mód	Lágyacél, alumínium és keményfa vágásához.
II	Közepes elötölású vágási mód	Fa és furnér vágásához. Alumínium és lágyacél gyors vágásához.
III	Nagy elötölású 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.

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 (4327/4328/4329 típusok)

#### Fig.3

A szerszám sebessége folyamatosan állítható 500 és 3 100 percenkénti lökés között a szabályozótárcsa elforgatásával. Nagyobb sebességet eredményez a tárcsa elfordítása a 6 szám irányába; alacsonyabb sebességet eredményez, ha azt az 1 szám irányába

fordítja.

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	5 - 6
Lágyacél	3 - 6
Rozsdamentes acél	3 - 4
Alumínium	3 - 6
Műanyagok	1 - 4

006583

#### **⚠VIGYÁZAT:**

- Ha a szerszámot folyamatosan, hosszabb ideig kis sebességen üzemeltetik, akkor a motor túlterhelődik és felmelegszik.
- A sebességszabályozó tárcsa csak a 6 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 6 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

## **ÖSSZESZERELÉS**

#### **⚠VIGYÁZAT:**

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

#### **A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása**

##### **Fig.4**

#### **⚠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 bőrt.
- Mindig stabilan rögzítse a fűrészlapot. A fűrészlap nem megfelelő rögzítése a fűrészlap törését vagy komoly sérüléseket okozhat.
- Csak B típusú fűrészlapokat használjon. B típusútól különböző fűrészlap használata a fűrészlap elégtelen befogását okozza, ami komoly személyi sérülésekhez vezet.

A fűrészlap felszereléséhez csavarja ki a fűrészlaptartón található csavart az imbuszkulccsal, az óramutató járásával ellentétes irányba.

Előre néző fogakkal illessze a fűrészlapot a fűrészlaptartóba annyira, amennyire csak lehet. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap hátsó éle illeszkedik a görgőbe. Ezután húzza meg a csavart az óramutató

járásának irányába a fűrészlap rögzítéséhez.

##### **Fig.5**

A fűrészlap eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

#### **MEGJEGYZÉS:**

- Néha kenje meg a görgőt.

#### **Az imbuszkulcs tárolása**

##### **Fig.6**

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

#### **Beállítógörgő (4326/4327 típusok)**

##### **Fig.7**

Lazítsa meg a talplemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal. Mozgassa úgy a visszatartó elemet, hogy a görgő lazán érintse a fűrészlapot. Ezután húzza meg a csavart a talplemez és a visszatartó elem rögzítéséhez.

#### **MEGJEGYZÉS:**

- Néha kenje meg a görgőt.

#### **Porfogó**

##### **Fig.8**

#### **⚠VIGYÁZAT:**

- Mindig viseljen védőszemüveget, még akkor is, ha a szerszámot leengedett porfogóval üzemelteti.

Engedje le a porfogót a forgácsok kirepülésének megakadályozására. Ha azonban ferdevágást végez, emelje azt fel teljesen.

## **ÜZEMELTETÉS**

#### **⚠VIGYÁZAT:**

- A vezetőlemez mindig legyen egy szintben a munkadarabbal. Ennek elmulasztása a fűrészlap törését okozhatja, ami veszélyes sérüléseket okozhat.
- Ívek vagy voluta vágásakor a szerszámot nagyon lassan tolja előre. A szerszám erőltetése ferde vágófelületet és a fűrészlap törését okozhatja.

Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy az bármihez hozzáérne, majd várja meg amíg a fűrész eléri a maximális sebességét. Ezután fektesse a vezetőlemezt a munkadarabra és egyenletesen tolja előre a szerszámot az előzetesen bejelölt vágóvonal mentén.

##### **Fig.9**

#### **Ferdevágás**

##### **Fig.10**

#### **⚠VIGYÁZAT:**

- Mindig győződjön meg róla, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett, mielőtt megdönti a vezetőlemezt.
- Teljesen emelje fel a porfogót ferdevágáskor.

A megdöntött vezetőlemezzel ferdevágások végezhetők bármilyen szögben 0° és 45° között (balra vagy jobbra). 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.11**

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

**Fig.12**

**Elülső illesztővágások**

**Fig.13**

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.14**

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

**B) Leszúró vágás**

**Fig.15**

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.16**

A szélek illesztéséhez vagy méretigazításhoz mozgassa a fűrészelt 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.17**

Tiszta vágási műveletek végezhetők, ha ezt a szerszámot egy Makita porszívóhoz csatlakoztatja. Helyezze a porszívó csövét a szerszám hátsó részén található nyílásba. Engedje le a porfogót a használat megkezdése előtt.

**MEGJEGYZÉS:**

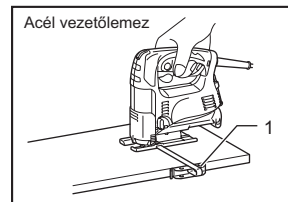
- A porelszívás nem használható ferdevágáskor.

**Párhuzamvezető (opcionális kiegészítő)**

**⚠VIGYÁZAT:**

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

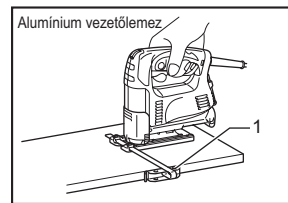
**1. Egyenes vágások**



1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

008096

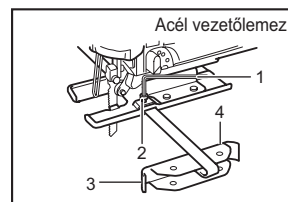
Ha többször egymás után 160 mm-nél kisebb szélességet vág, akkor a párhuzamvezető használatával gyors, tiszta és egyenes vágásokat végezhet.



1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

008097

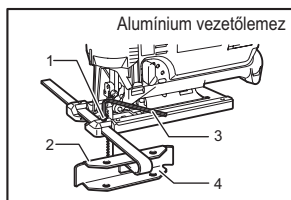
A felszereléshez illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, lefelé néző terelőéllel. Állítsa a párhuzamvezetőt a kívánt vágási szélességre, majd rögzítse a csavar behúzásával.



1. Imbuszkulcs  
2. Fejescsavar  
3. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)  
4. Terelőél

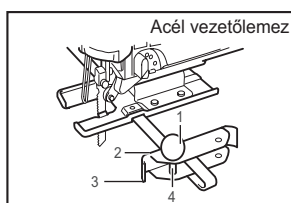
002776



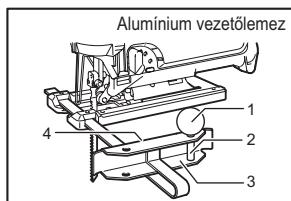


005454

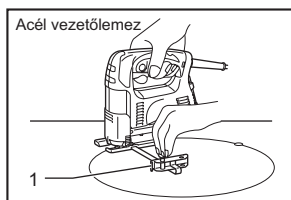
## 2. Körvágások



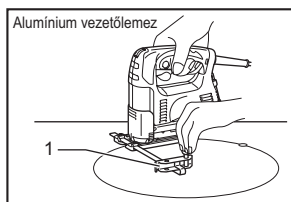
002777



005455



008098



008099

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

Illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, felfelé néző terelőlélrel. Helyezze a körvezetőt csapszeget a párhuzamvezetőn található két furat egyikébe.

1. Fejescsavar
2. Terelőlemez
3. Imbuszkulcs
4. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

1. Menetes gomb
2. Terelőlé
3. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
4. Pecek

1. Menetes gomb
2. Pecek
3. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
4. Terelőlemez

1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)

Csavarozza a menetes gombot a csapszege annak rögzítéséhez.

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 eszköz acél vezetőlaphoz (opcionális kiegészítő)

#### Fig.18

A felszakadás nélküli vágás érdekében a felszakadásgátló eszközt kell használni. A felszakadásgátló felszereléséhez tolja a vezetőlemezt teljesen hátra és illessze az eszközt a vezetőlemez két kiemelkedése közé.

### MEGJEGYZÉS:

- A felszakadásgátló ferdevágáskor nem használható.

### Felszakadásgátló eszköz alumínium vezetőlaphoz (opcionális kiegészítő)

#### Fig.19

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.

### Fedőlap alumínium vezetőlaphoz (opcionális kiegészítő)

#### Fig.20

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 elszineződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkefék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy beállítását 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 szerszámahoz. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelleket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

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

- Szűrőfűrész fűrészlapok
- Imbuszkulcs, 3
- Párhuzamvezető (vezetővonalzó) készlet
- Felszakadásgátló
- Cső (porszívóhoz)
- Fedőlemez (alumínium talplemez típushoz)

### **MEGJEGYZÉS:**

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