

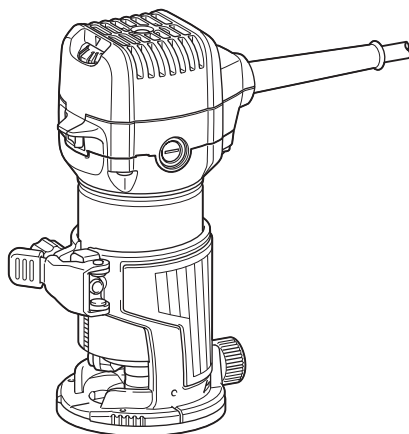


HU

Élmaró

HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV

RT0702C



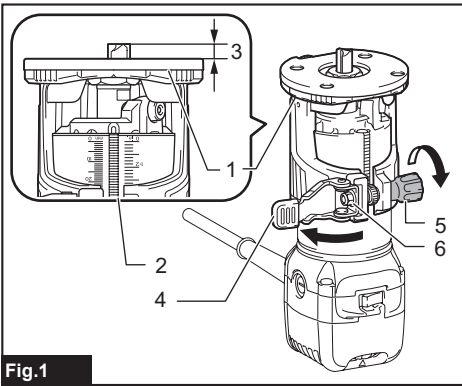


Fig.1

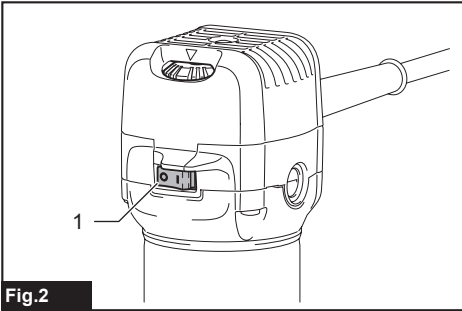


Fig.2

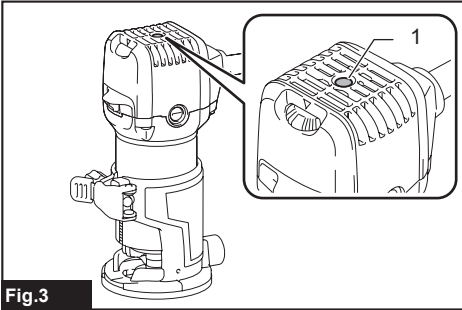


Fig.3

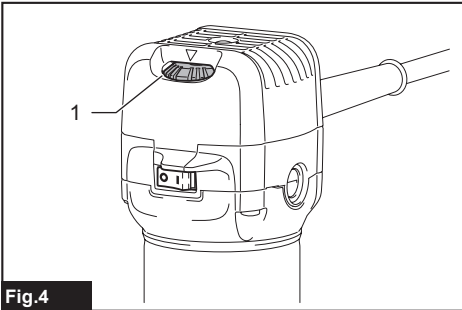


Fig.4

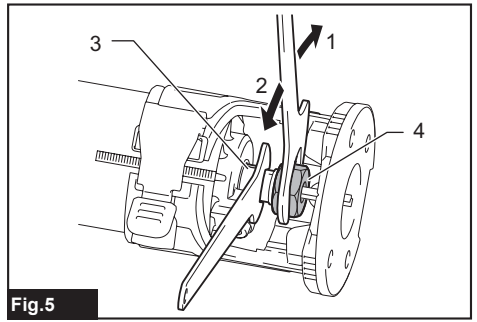


Fig.5

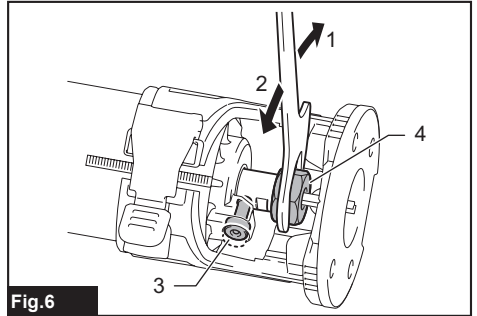


Fig.6

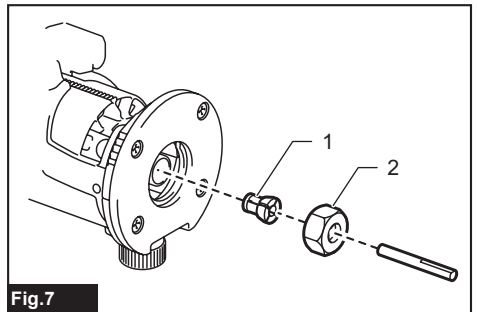


Fig.7

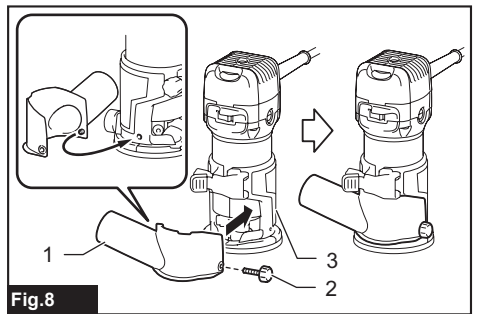


Fig.8

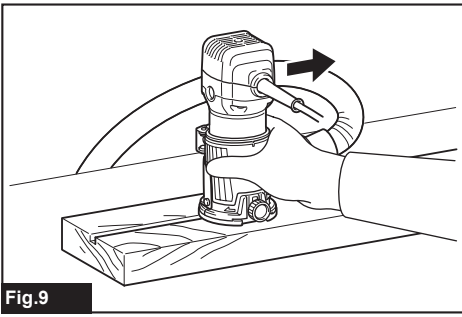


Fig.9

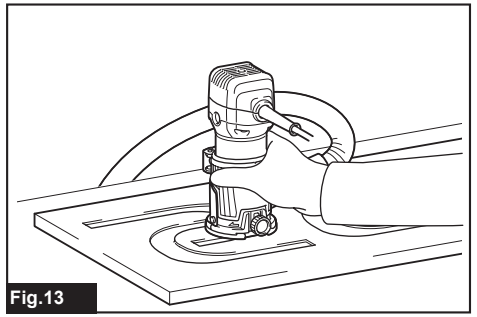


Fig.13

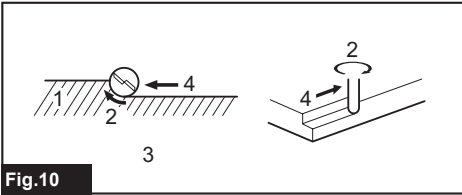


Fig.10

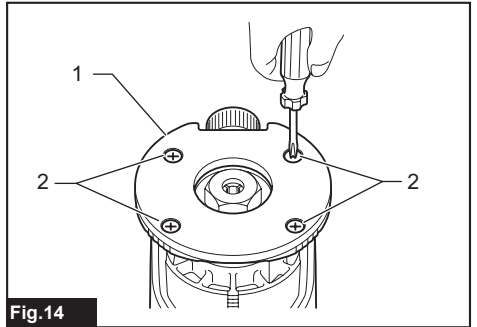


Fig.14

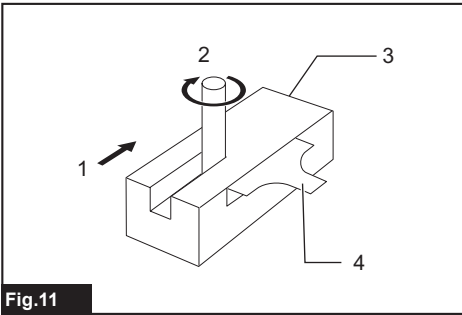


Fig.11

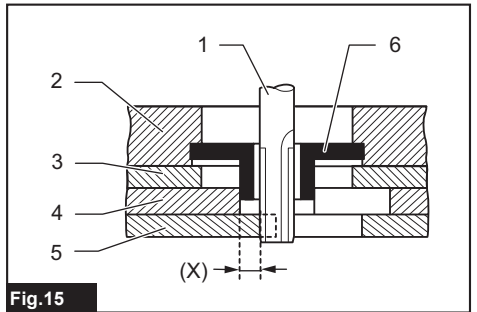


Fig.15

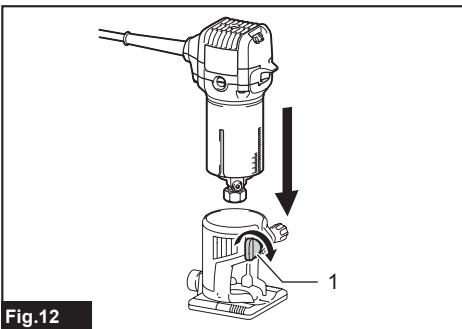


Fig.12

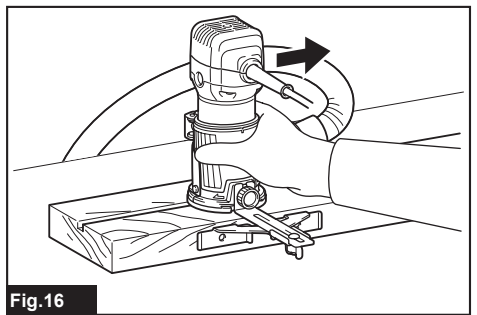
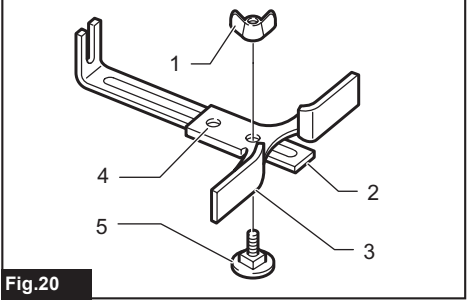
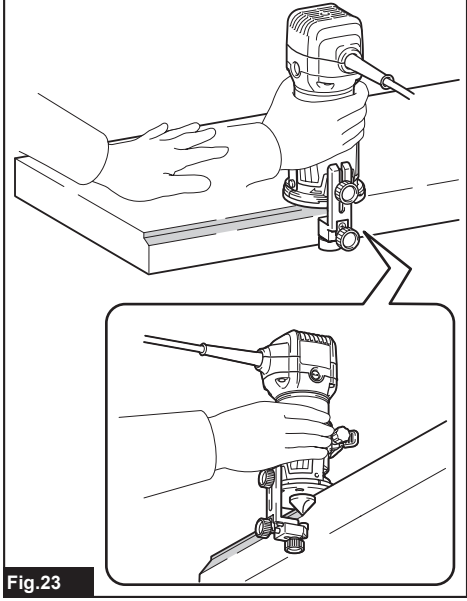
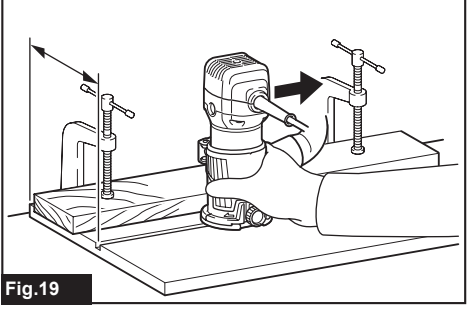
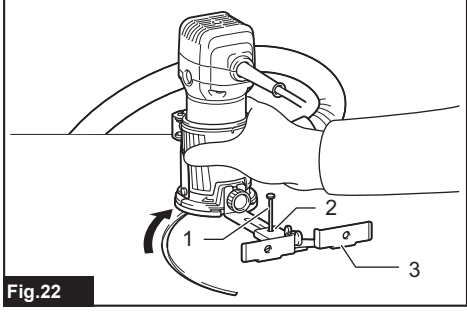
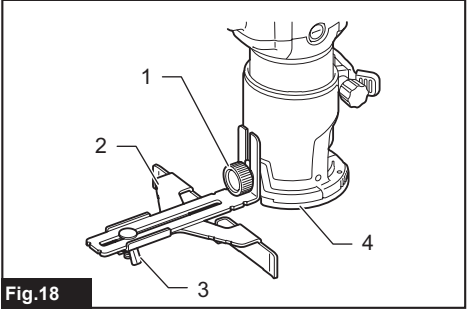
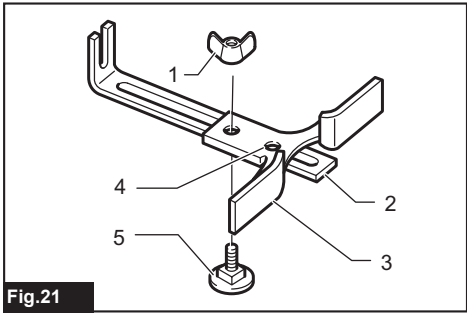
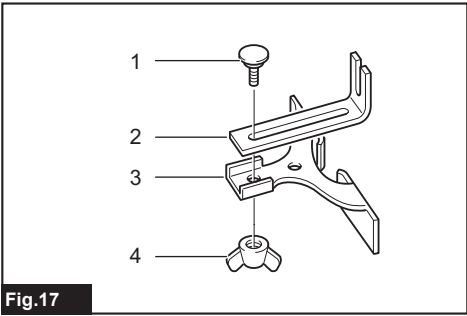
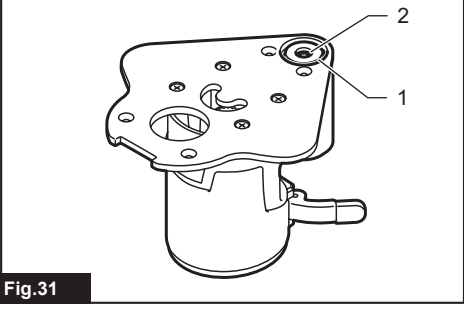
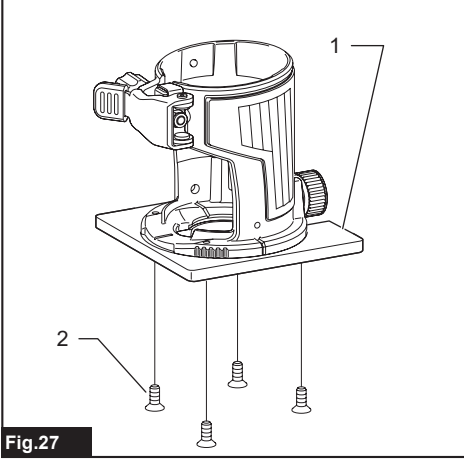
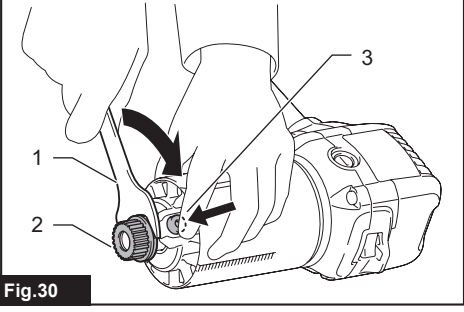
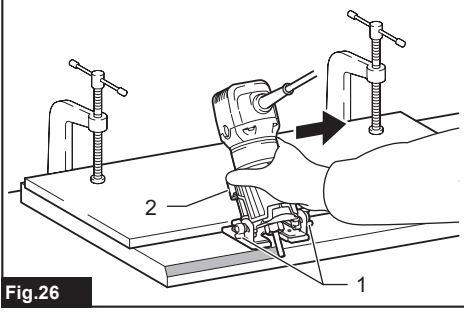
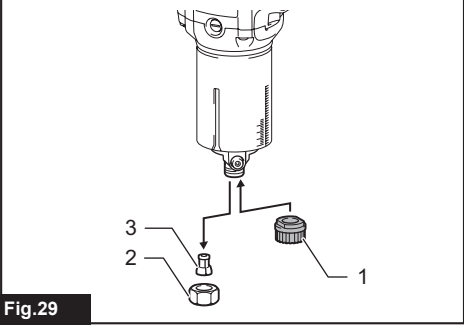
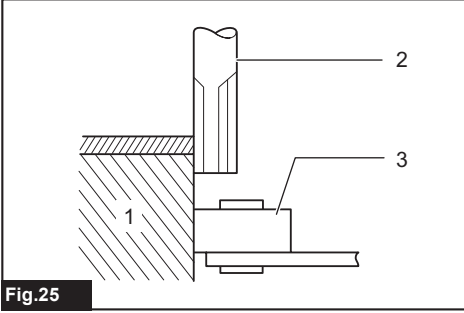
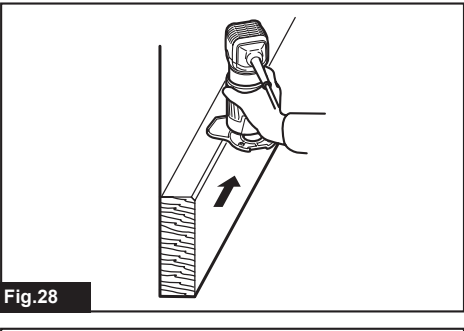
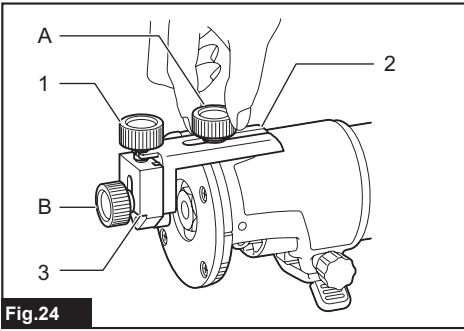
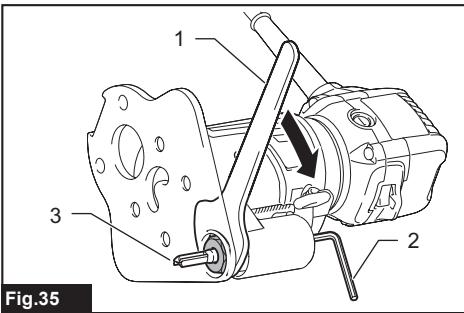
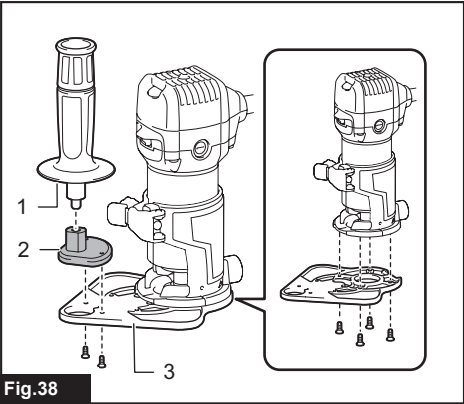
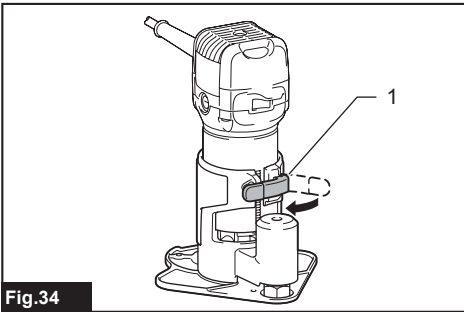
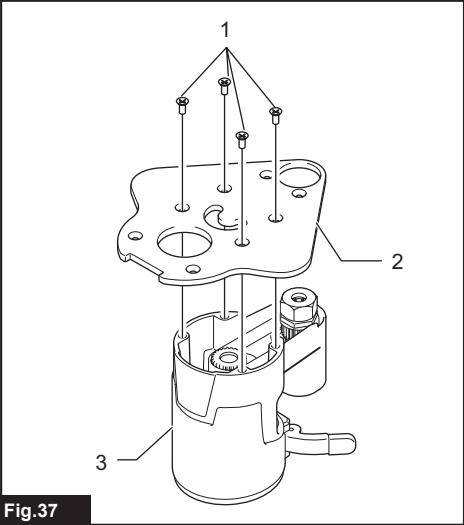
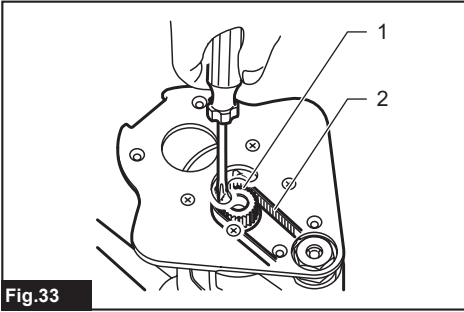
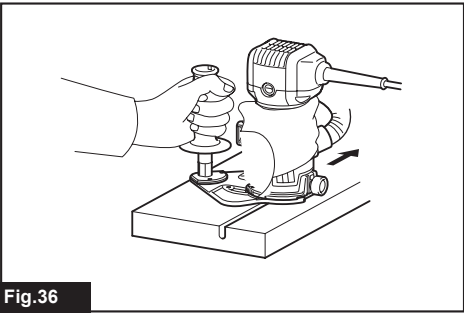
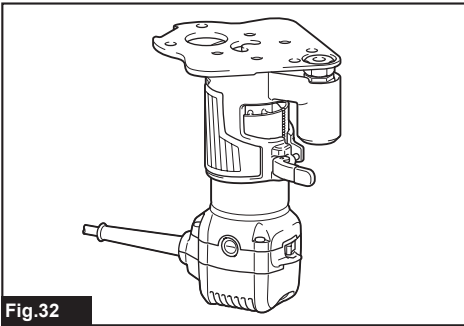
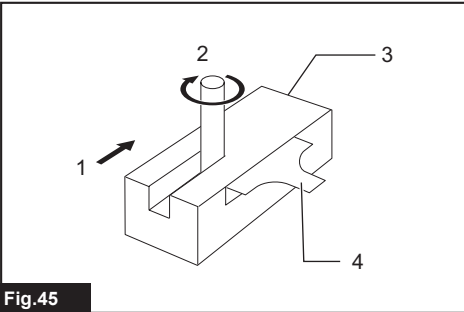
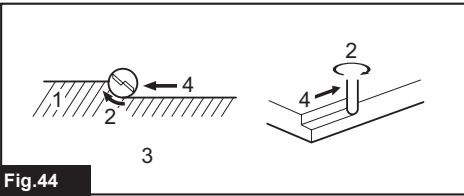
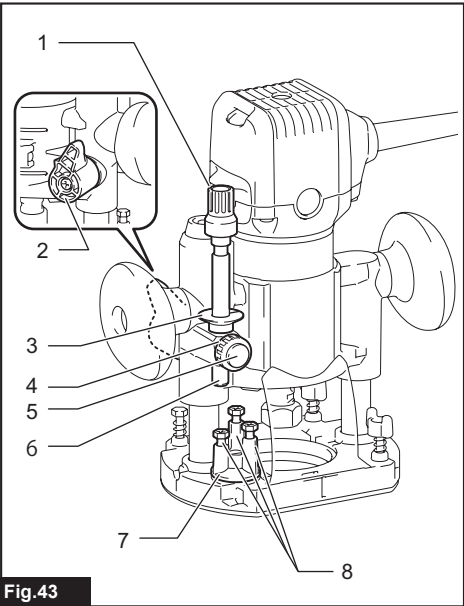
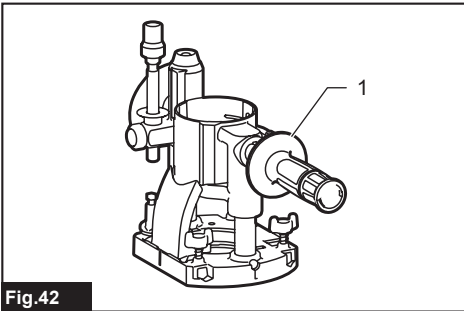
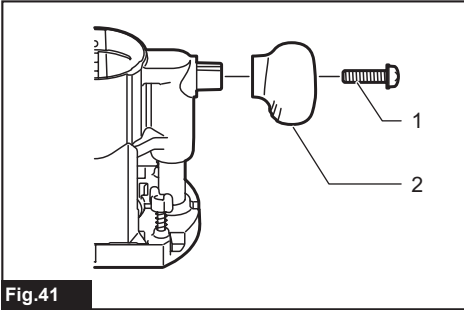
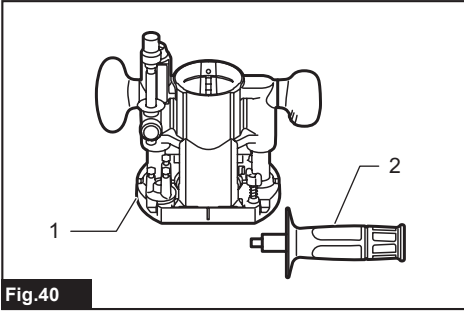
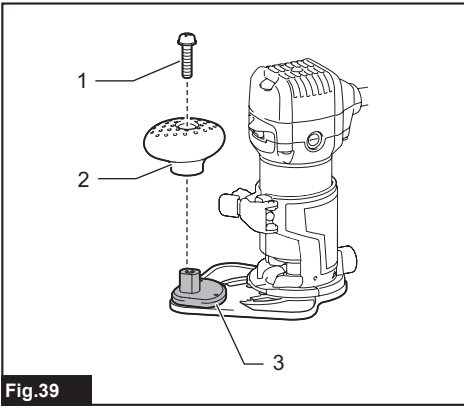


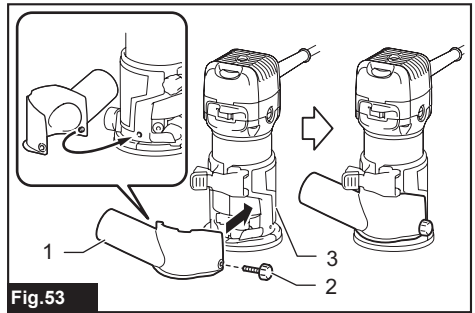
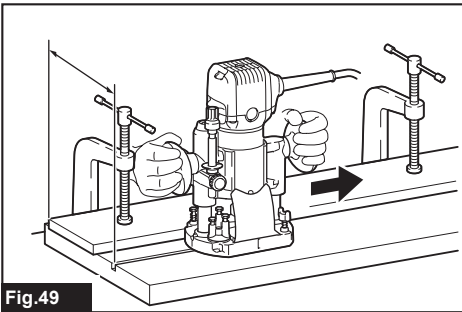
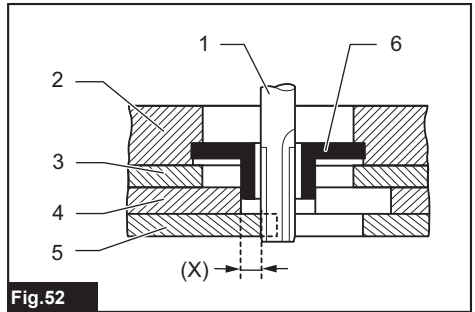
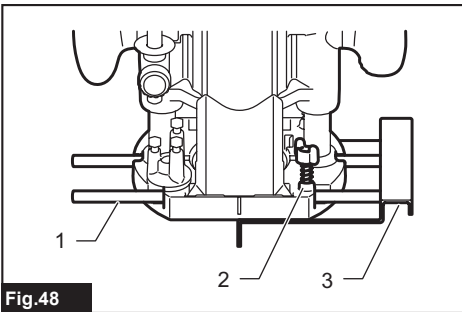
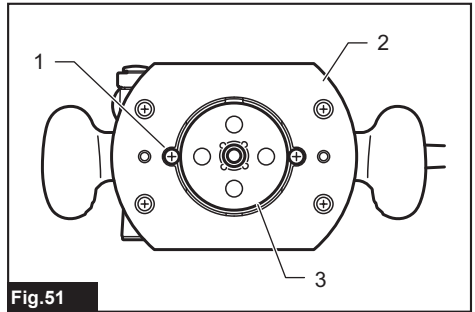
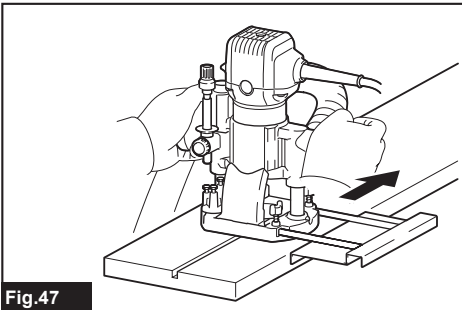
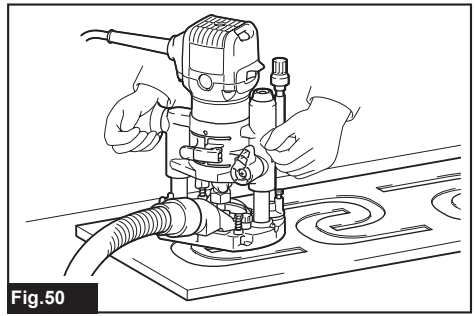
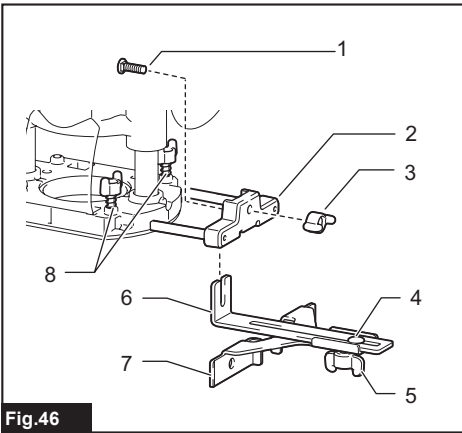
Fig.16











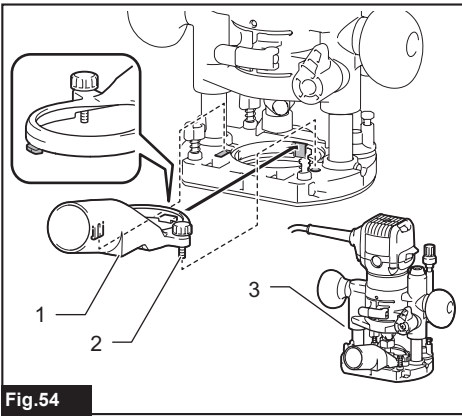


Fig. 54

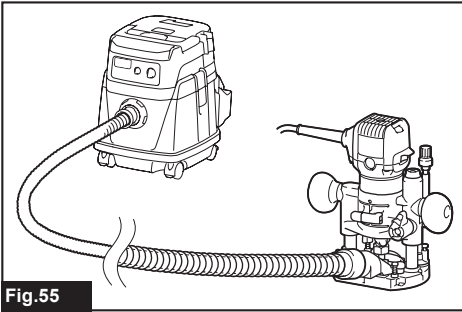


Fig. 55

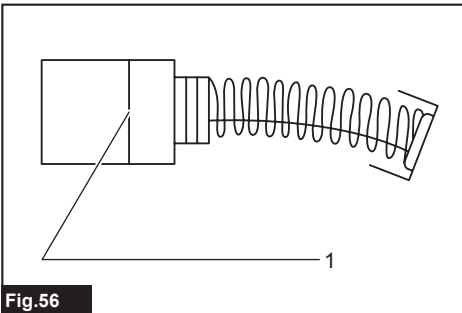


Fig. 56

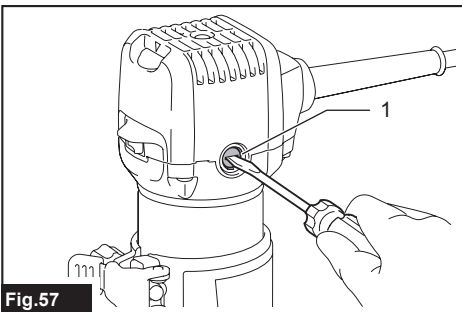


Fig. 57

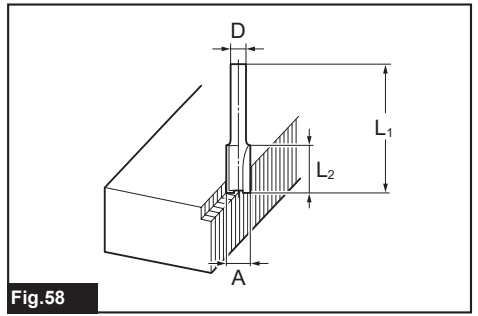


Fig. 58

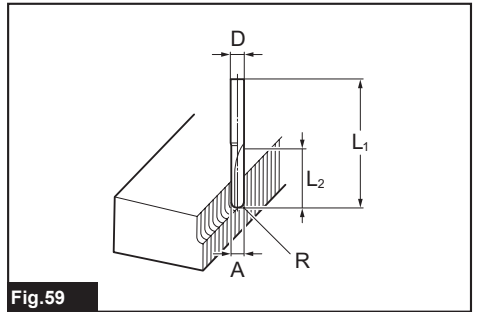


Fig. 59

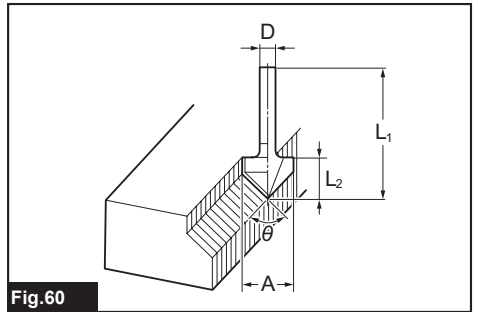


Fig. 60

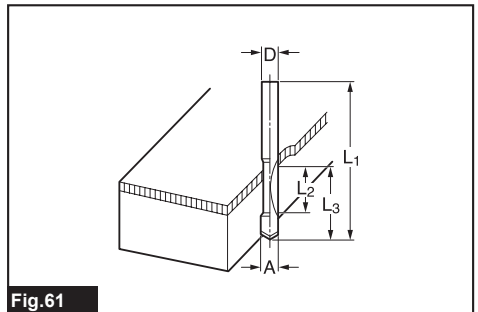


Fig. 61

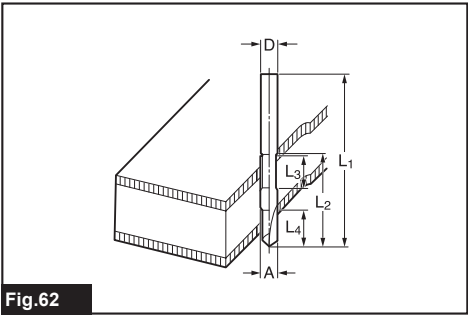


Fig.62

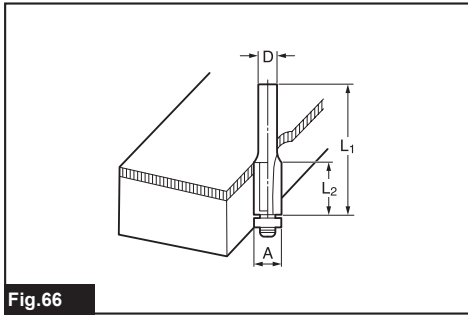


Fig.66

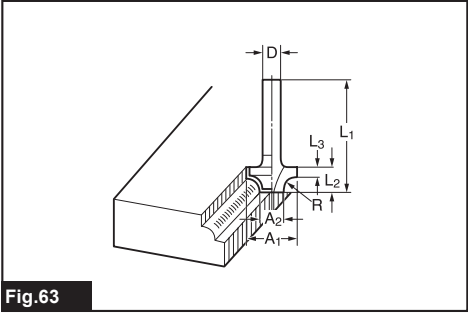


Fig.63

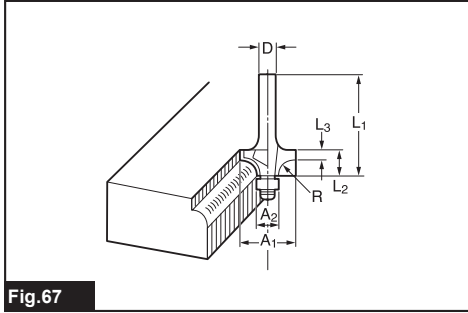


Fig.67

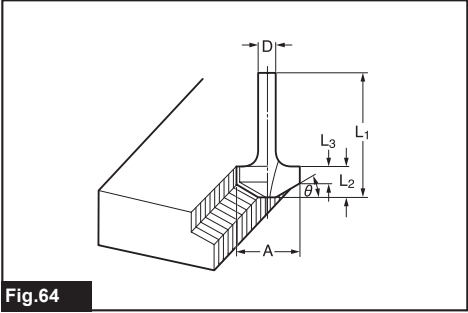


Fig.64

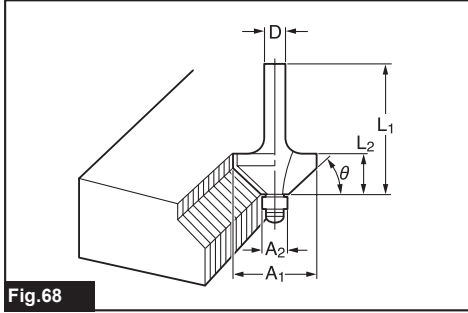


Fig.68

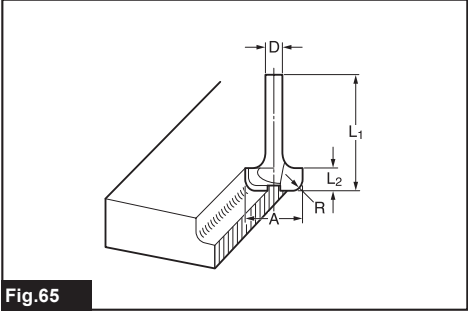


Fig.65

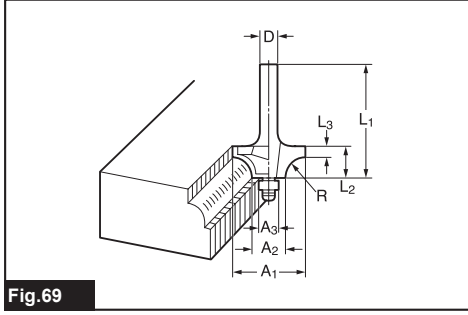
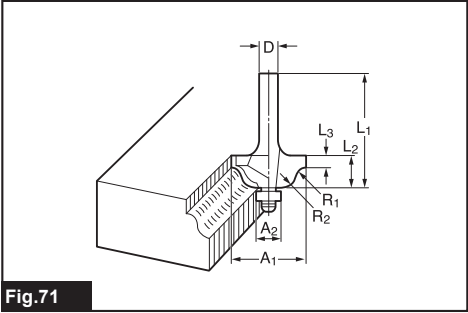
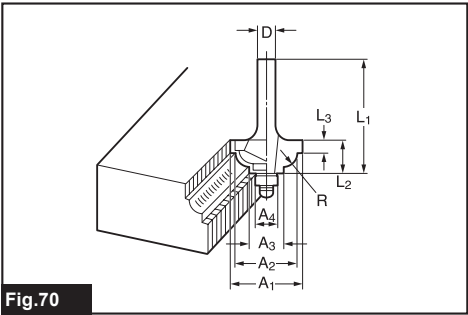


Fig.69



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 szerszámgéphez 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 figyelmeztetéseken 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 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 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 vágószerzámot 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 vágószerzám 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 vágószerzám kiemelkedésének beállítása

A szélezőszerzám 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. Szélezőszerzám 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 alapelemeznél

⚠ FIGYELMEZTETÉS: A szerszám alapelemezzel történő használata előtt mindig szerelje fel a porkifűvót az alapelemzre.

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

1. Helyezze a alapelemezt 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 alapelemezt, 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 alapelemz 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 alapelemz védőborítását.
- ▶ **Ábra14:** 1. Alapelemz védőborítása 2. Csavarok
2. Helyezze el a sablonvezetőt az alapelemzre, és helyezze vissza az alapelemz védőborítását. Ezután rögzítse az alapelemz 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. Alapelemz 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 kőbortlapokon 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 fordítja, távolítsa el a befogópatron anyát és a befogópatront azáltal, hogy megjelölt egy befogópatron anyát.

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

2. Szerelje fel a csigát a szerszámmal úgy, hogy megnyomja a tengelyre, majd meghúzza a csigát egy villáskulcs segítségével.

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

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 szerszámmal.

► **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 csavarhúzóval.

► **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 markolattal.

► **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 rögzítőkart a szerszám házában rögzítéséhez.

2. Fordítsa el az ütközőrúd beállító anyát jobbra. Engedje le az ütközőrúd 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 ütközőrúd 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 ütközőrúd.

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 készülékek

Használja a porkifúvót a por elvezetéséhez.

Az alaplemeznél

A szárnycsavar segítségével szerelje fel a porkifúvót a szerszám alaplemezeire.

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

Merülő alaplemezhez

Opcionális kiegészítők

1. Szerelje fel a porkifúvót a szárnycsavarral 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
- Éliképző 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
