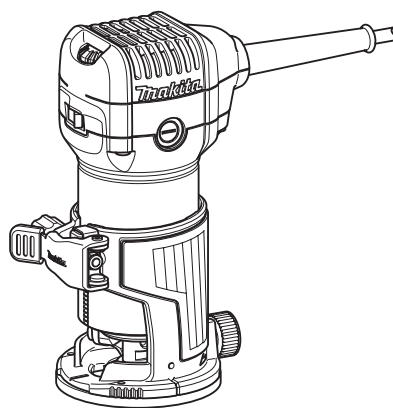
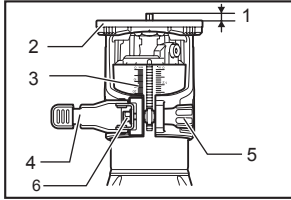




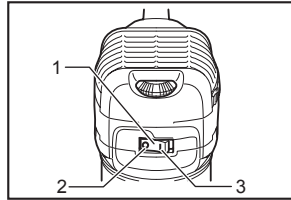
GB	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Einhandfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szélezőgép	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Jednoruční frézka	NÁVOD K OBSLUZE

RT0700C

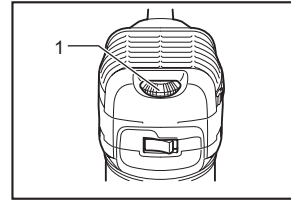




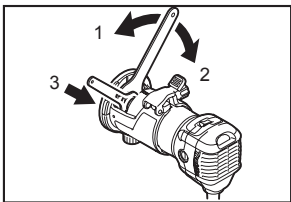
**1** 011834



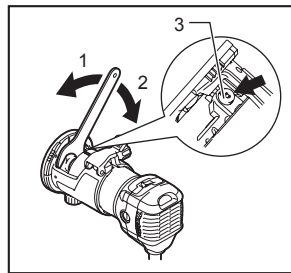
**2** 011836



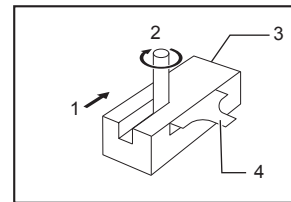
**3** 011835



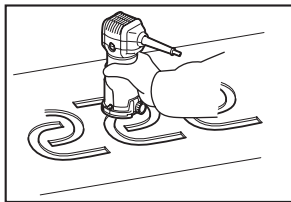
**4** 011837



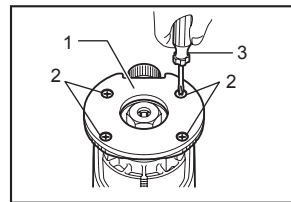
**5** 011987



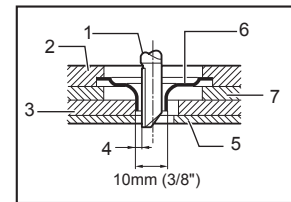
**6** 001985



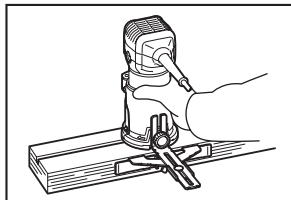
**7** 011838



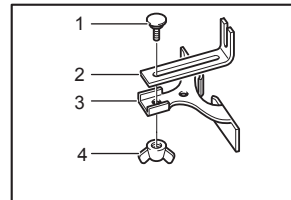
**8** 011839



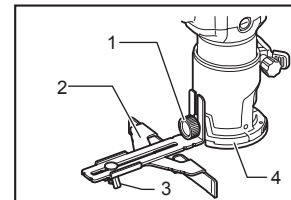
**9** 011982



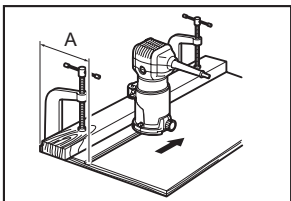
**10** 011840



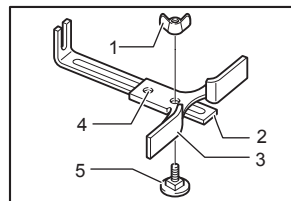
**11** 001990



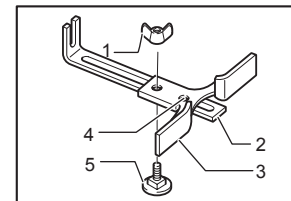
**12** 011841



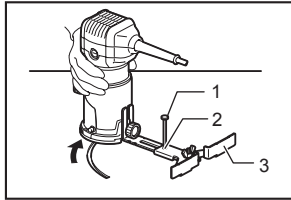
**13** 011842



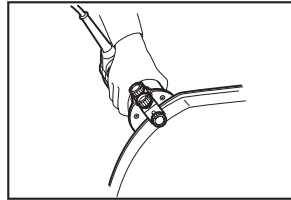
**14** 001993



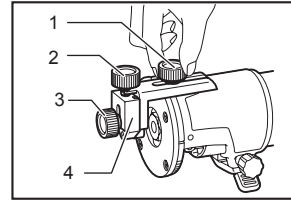
**15** 001994



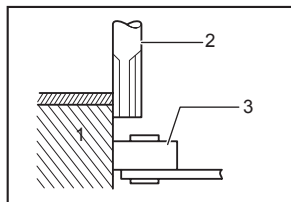
16 011843



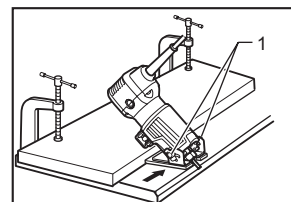
17 011844



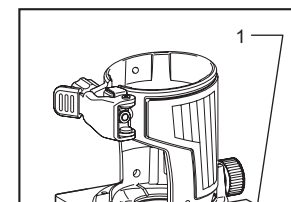
18 011845



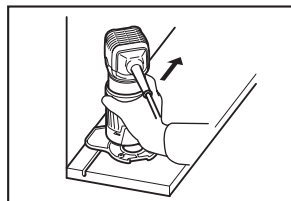
19 001998



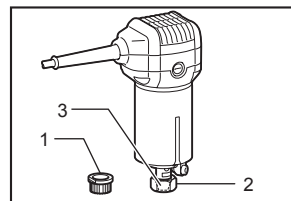
20 011993



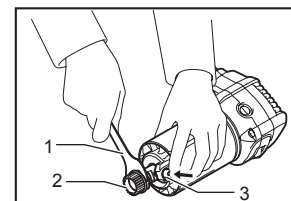
21 011994



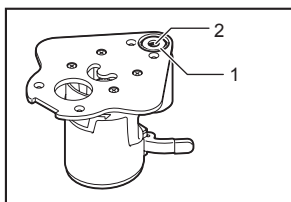
22 012085



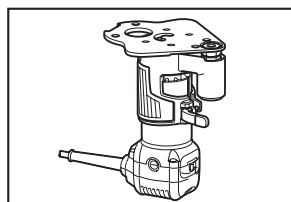
23 011858



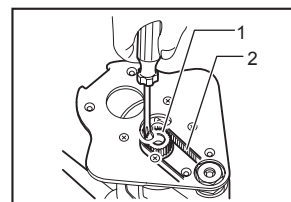
24 011985



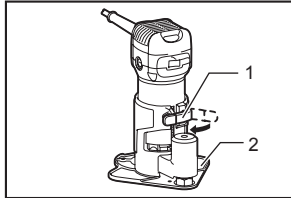
25 011859



26 011860

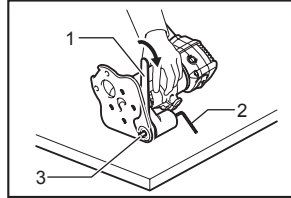


27 011861



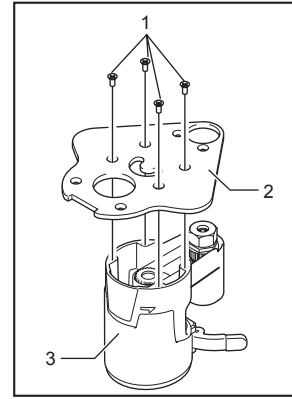
28

011862



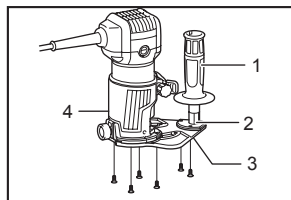
29

011992



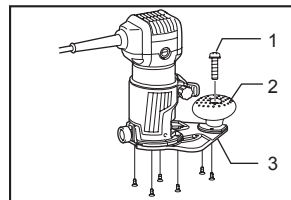
30

011934



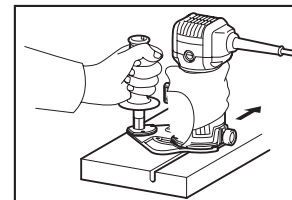
31

011935



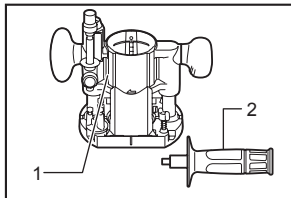
32

011984



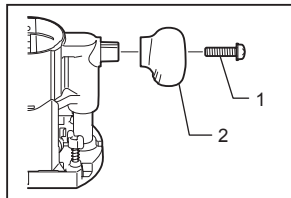
33

011986



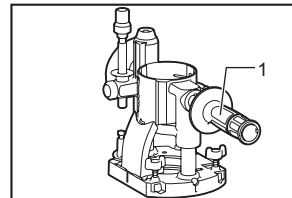
34

011855



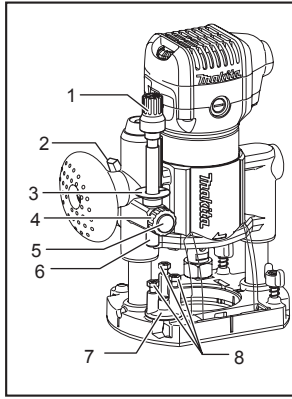
35

011856

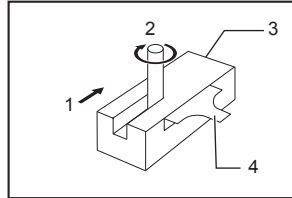


36

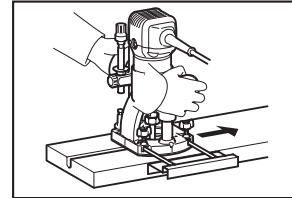
011857



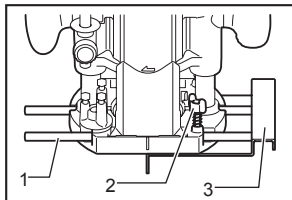
**37** 011983



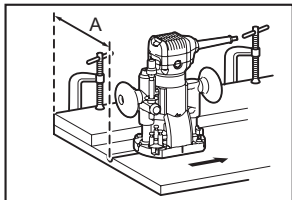
**38** 001985



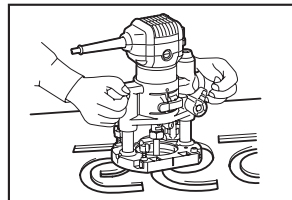
**39** 011848



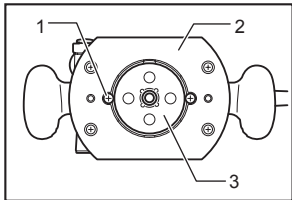
**40** 011849



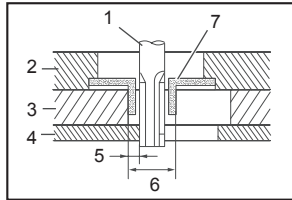
**41** 011850



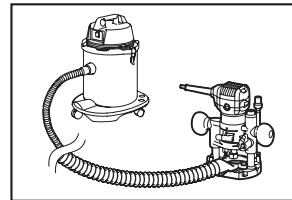
**42** 011851



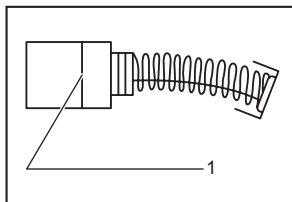
**43** 011852



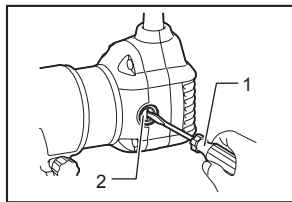
**44** 003695



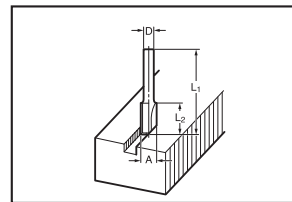
**45** 011854



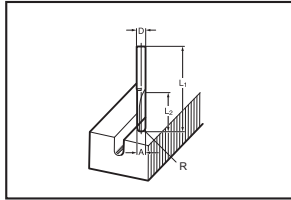
**46** 001145



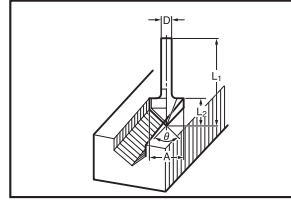
**47** 011846



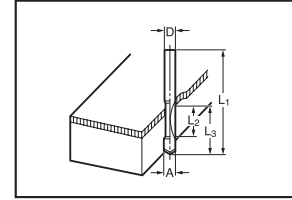
**48** 005116



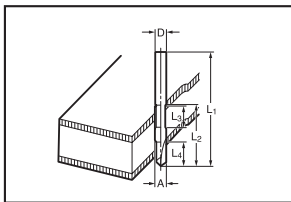
49 005117



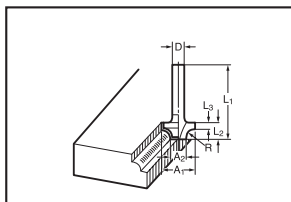
50 005118



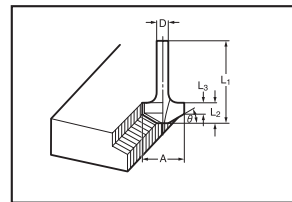
51 005120



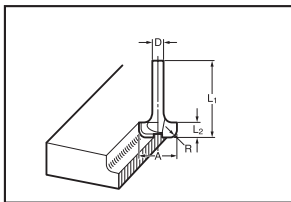
52 005121



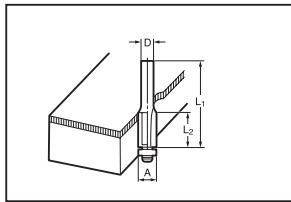
53 005125



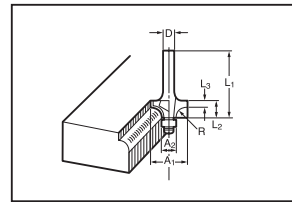
54 005126



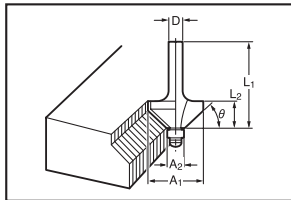
55 005129



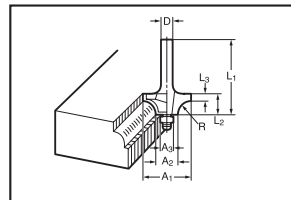
56 005130



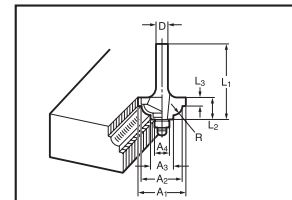
57 005131



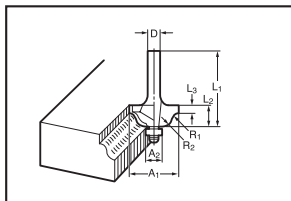
58 005132



59 005133



60 005134



61 005135

## MAGYAR (Eredeti útmutató)

1-1. Vágószerszám kiemelkedése  
1-2. Szerszám talplemeze  
1-3. Skála  
1-4. Reteszelőkar  
1-5. Beállítócsavar  
1-6. Hatlapfejű anya  
2-1. Kapcsoló  
2-2. OFF (O) oldal  
2-3. ON (I) oldal  
3-1. Sebességszabályozó tárcsa  
4-1. Rögzíteni  
4-2. Lazítsa meg  
4-3. Tartsa  
5-1. Rögzíteni  
5-2. Lazítsa meg  
5-3. Tengelyretesz  
6-1. Előrehaladási irány  
6-2. Vágószerszám forgási iránya  
6-3. Munkadarab  
6-4. Egyenesvezető  
8-1. Alaplemez védőborítása  
8-2. Csavarok  
8-3. Csavarhúzó  
9-1. Egyenes vágószerszám  
9-2. Alaplemez  
9-3. Sablon  
9-4. Távolság (X)  
9-5. Munkadarab  
9-6. Sablonvezető, 10  
9-7. Alaplemez védőborítása  
11-1. Fejescsavar  
11-2. Vezetőlemez  
11-3. Egyenesvezető  
11-4. Szárnyasanya  
12-1. Szorítócsavar (A)  
12-2. Egyenesvezető  
12-3. Szárnyasanya  
12-4. Alaplemez  
14-1. Szárnyasanya  
14-2. Vezetőlemez  
14-3. Egyenesvezető  
14-4. Középponti furat

## Az általános nézet magyarázata

14-5. Fejescsavar  
15-1. Szárnyasanya  
15-2. Vezetőlemez  
15-3. Egyenesvezető  
15-4. Középponti furat  
15-5. Fejescsavar  
16-1. Szeg  
16-2. Középponti furat  
16-3. Egyenesvezető  
18-1. Szorítócsavar (A)  
18-2. Beállítócsavar  
18-3. Szorítócsavar (B)  
18-4. Szélezővezető  
19-1. Munkadarab  
19-2. Betét  
19-3. Vezetőörgő  
20-1. Szorítócsavarok  
21-1. Alaplemez védőborítása  
21-2. Csavar  
23-1. Henger  
23-2. Befogópatron anya  
23-3. Befogópatron kúp  
24-1. Kulcs  
24-2. Henger  
24-3. Tengelyretesz  
25-1. Befogópatron anya  
25-2. Befogópatron kúp  
27-1. Henger  
27-2. Szij  
28-1. Reteszelőkar  
28-2. Távtartó talp  
29-1. Kulcs  
29-2. Imbuszkulcs  
29-3. Betét  
30-1. Csavarok  
30-2. Távtartó talplemez  
30-3. Távtartó talp felső része  
31-1. Hengeres markolat (opcionális kiegészítő)  
31-2. Markolat toldat (opcionális kiegészítő)  
31-3. Távtartó talplemez  
31-4. Szélező talplemez szerelvény (opcionális kiegészítő)  
32-1. Csavar  
32-2. Markolatgomb  
32-3. Távtartó talplemez  
34-1. Bemerülő talp  
34-2. Markolat  
35-1. Csavar  
35-2. Gomb  
36-1. Hengeres markolat (opcionális kiegészítő)  
37-1. Beállítógomb  
37-2. Zárretesz  
37-3. Mélységjelző  
37-4. Ütközőrúd beállító anya  
37-5. Gyors előrehaladás gomb  
37-6. Ütközőrúd  
37-7. Ütközőtömb  
37-8. Beállítócsavar  
38-1. Előrehaladási irány  
38-2. Vágószerszám forgási iránya  
38-3. Munkadarab  
38-4. Egyenesvezető  
40-1. Vezetőrúd  
40-2. Szárnyascsavar  
40-3. Egyenesvezető  
43-1. Csavar  
43-2. Alaplemez  
43-3. Sablon  
44-1. Betét  
44-2. Alaplemez  
44-3. Sablon  
44-4. Munkadarab  
44-5. Távolság (X)  
44-6. A sablonvezető külső átmérője  
44-7. Sablonvezető  
46-1. Határjelzés  
47-1. Csavarhúzó  
47-2. Kefetartó sapka

## RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	RT0700C
Patronos tokmány befogadóképessége	6 mm, 8 mm, 1/4" vagy 3/8"
Üresjárat sebesség (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Teljes hossz	200 mm
Tiszta tömeg	1,8 kg
Biztonsági osztály	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

### Rendeltetészerű használat

ENE010-1

A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok szintszélezésére használható.

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 csatlakozójelzőből is.

ENG905-1

### Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomásszint (L<sub>PA</sub>) : 82 dB(A)  
 Hangteljesítményszint (L<sub>WA</sub>) : 93 dB(A)  
 Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

**Viseljen fülvédőt.**

ENG900-1

### Vibráció

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

Munka mód : forgás terheletlen állapotban  
 Vibráció kibocsátás (a<sub>n</sub>) : 2,5 m/s<sup>2</sup> vagy kevesebb  
 Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Munka mód: horonyvágás MDF-ben  
 Vibráció kibocsátás (a<sub>n</sub>) : 3,5 m/s<sup>2</sup>  
 Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

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

### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgés kibocsátása 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).

ENH101-14

### 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:  
 Szélezőgép  
 Típus sz./ Típus: RT0700C  
 sorozatgyártásban készül és

**Megfelel a következő Európai direktíváknak:**  
 2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:  
 EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőknél található:

Makita International Europe Ltd.  
 Michigan Drive, Tongwell,  
 Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

14.10.2010



000230

Tomoyasu Kato  
 Igazgató  
 Makita Corporation  
 3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
 Anjo, Aichi, JAPÁN



## 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.**

## A MARÓVAL KAPCSOLATOS BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. A szerszámgépet a szigetelt markolási felületeinél fogva tartsa, mert a vágószerszám érintkezhet a tápkábellel. A feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt.
2. Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse, és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. A munkadarab kézzel vagy a testtel való megtartása instabil lehet, ezért elvesztheti a kontrollt a munkadarab fölött.
3. Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.
4. Kezelje nagyon óvatosan a vágószerszámokat.
5. Gondosan ellenőrizze a vágószerszámot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült vágószerszámot.
6. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.
7. Tartsa a szerszámot szilárdan.
8. Ne nyúljon a forgó részekhez.
9. Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.
10. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja jární egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vágószerszámra utalhatnak.
11. Figyeljen oda a vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.
12. Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
13. A vágószerszám eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.
14. Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.
15. Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenye a szerszám alaplemezt hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezeinek megrepedését okozhatják.
16. A szerszám sebességének megfelelő szárméretű vágószerszámot használjon.
17. Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
18. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot 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 ellenőrizze vagy beállítja azt.

### A vágószerszám kiemelkedésének beállítása

#### Fig.1

A vágószerszám kiemelkedésnek beállításához lazítsa meg a szorítókart, és mozgassa a szerszám alaplemezt szükség szerint felfelé vagy lefelé a beállítócsavar segítségével. A beállítás után húzza meg a szorítókart az alaplemez rögzítéséhez.

### MEGJEGYZÉS:

- Ha a szerszám nincs rögzítve a szorítókar meghúzása ellenére, húzza meg a hatlapfejű anyát, majd húzza meg a szorítókart.

### A kapcsoló használata

#### Fig.2

### ⚠VIGYÁZAT:

- A szerszám csatlakoztatása előtt az áramforráshoz mindig ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva.

A szerszám bekapcsolásához nyomja le a kapcsoló "ON (I)" oldalát. A szerszám kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló "OFF (O)" oldalát.

### Elektronikus funkció

Az elektronikus funkciókkal ellátott szerszámokat könnyű működtetni a következő jellemzők miatt.

### Állandó fordulatszám-szabályozás

Elektronikus sebességszabályozás az állandó fordulatszám elérése érdekében. Lehetővé válik a finommegmunkálás, mivel a fordulatszám még terhelés alatt is ugyanaz marad.

### Lágyindítás

A lágyindítás minimalizálja az indítási löketet és simává teszi a szerszám indulását.

### Sebességszabályozó tárcsa

#### Fig.3

A szerszám forgási sebessége a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával állítható az 1 és 6 közötti fokozatok között.

Nagyobb lesz a sebesség, ha a tárcsát a 6 szám irányába forgatja. Kisebb lesz a sebesség, ha azt az 1 szám irányába forgatja.

Így lehetővé válik az ideális sebesség beállítása az optimális anyagmegmunkáláshoz, azaz beállítható az anyagnak és a marófej átmérőjének megfelelő sebesség. Tájékozódjon az alábbi táblázatból a tárcsán beállított érték és a hozzávetőleges forgási sebesség kapcsolatáról.

Szám	min <sup>-1</sup>
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

011932

### ⚠VIGYÁZAT:

- Ha szerszámot hosszú ideig folyamatosan kis sebességeken működteti, akkor a motor túlterhelődik, ami a szerszám hibás működését okozza.
- 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 kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezne rajta.

### A szélezőszerszám felhelyezése és eltávolítása

#### Fig.4

#### Fig.5

### ⚠VIGYÁZAT:

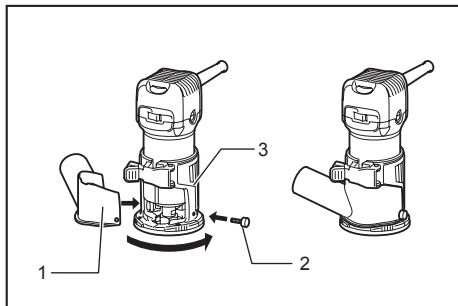
- Ne húzza meg a befogópatront ha nincs vágószerszám berakva, vagy a patron kúpos része eltörik.
- Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsokat használja.

Teljesen tolja be vágószerszámot a befogópatron kúpos részébe és húzza meg a befogópatront a két kulccsal, vagy a tengelyrekesz megnyomásával és a mellékelt kulcs segítségével.

A vágószerszám eltávolításához kövesse a felhelyezési eljárást fordított sorrendben.

## ÜZEMELTETÉS

### A szélező talplemezhez



1. Porkifűvő
2. Szárnyascsavar
3. Szélező talplemez

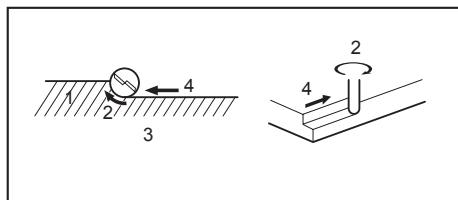
011989

#### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- Mielőtt a szerszámot a szélező talplemezzel használná, mindig szerelje fel a porkifűvőt a szélező talplemezre.

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a vágószerszám ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám eléri a teljes sebességet. Tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, egy síkban tartva az alaplemezt, és folyamatosan haladva előre a vágás befejezéséig.

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



1. Munkadarab
2. Vágószerszám forgási iránya
3. A szerszám felső része felől nézve
4. Előrehaladási irány

001984

#### MEGJEGYZÉS:

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

- A szélezőszaru, az egyenesvezető vagy a szélezővezető használatakor, ügyeljen rá, hogy azokat a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

Fig.6

#### ⚠ 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 vágószerszám mélységbeállítását.

### Sablonvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.7

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

Lazítsa meg a csavarokat és távolítsa el az alaplemez védőborítását. Helyezze el a sablonvezetőt az alaplemezzel és helyezze vissza az alaplemez védőborítását. Ezután rögzítse az alaplemez védőborítását a csavarok meghúzásával.

Fig.8

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

Fig.9

#### MEGJEGYZÉS:

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

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

### Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.10

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

Fig.11

Csatlakoztassa a vezetőlemezt az egyenesvezetőhöz a csavarral és a szárnyasanyával.

Fig.12

Csatlakoztassa az egyenesvezetőt a szorítócsavarral (A). Lazítsa meg a szárnyasanyát az egyenesvezetőn és állítsa be a távolságot a vágószerszám és az egyenesvezető között. A kívánt távolságban húzza meg a szárnyasanyát.

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság (A) 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 szélező talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

**Fig.13**

### **Körkörös munka**

**Fig.14**

Körkörös munkát akkor végezhető, ha az egyenesvezetőt és a vezetőlemezt az ábrán látható módon szereli össze. A minimális és maximális vágható kör sugarai (a távolság a kör középpontja és a vágószerszám középpontja között) a következők:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Körvonalak vágásához 70 mm és 121 mm közötti sugarakkal.

Körvonalak vágásához 121 mm és 221 mm közötti sugarakkal.

**Fig.15**

### **MEGJEGYZÉS:**

- Körök 172 mm és 186 mm közötti sugárral nem vágathók ezzel a vezetővel.

**Fig.16**

Igazítsa az egyenesvezető középponti furatát a vágni kívánt kör középpontjára. Üssön be egy kevesebb, mint 6 mm átmérőjű szeget a középponti furatba az egyenesvezető rögzítéséhez. Forgassa a szerszámot a szeg körül az óramutató járásának irányában.

### **Szélezővezető (opcionális kiegészítő)**

**Fig.17**

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

**Fig.18**

Szerelje fel a szélezővezetőt a szerszám alaplemezeire a szorítócsavarral (A). Lazítsa meg a szorítócsavart (B) és állítsa be a távolságot a vágószerszám és a szélezővezető között a szabályozócsavar elfordításával (1 mm fordulatonként). A kívánt távolságnál húzza meg a szorítócsavart (B) a szélezővezető rögzítéséhez.

**Fig.19**

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

### **Döntött talp (opcionális kiegészítő)**

A döntött talp (opcionális kiegészítő) kényelmes az éllēmunkáláshoz.

**Fig.20**

Helyezze a szerszámot a döntött talpra, és reteszelve a rögzítőkart a vágószerszám kívánt kiemelkedésénél. A

kívánt szögben húzza meg oldalt a rögzítőcsavarokat. Rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz, és azt használja vezetőként a döntött talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

### **Talpvédő eltávolítása a döntött talpról (opcionális kiegészítő)**

A szélezőgép talpán lévő döntött talpról leszerelt talpvédő felszerelése lehetővé teszi, hogy a szélezőgép talpát kerek alakú négyzet alakú talpra cserélje.

Másik alkalmazáshoz szerelje le a talpvédőt a döntött talpról a négy csavar eltávolításával.

**Fig.21**

Szerelje a talpvédőt a szélezőgép talpára.

### **Távtartó talp (opcionális kiegészítő)**

**Fig.22**

- (1) A távtartó talp (opcionális kiegészítő) kényelmes szűk helyen, például sarokban történő munkavégzéshez.

**Fig.23**

Mielőtt felszereli a szerszámot a távtartó talpra, szerelje le a befogópatront és a befogópatron kúpot a befogópatron meglazításával.

**Fig.24**

Szerelje fel a tárcsát a szerszámra a tengelyre tesz megnyomásával, és erősen húzza meg a tárcsát egy kulcs segítségével.

**Fig.25**

Helyezze el a befogópatron kúpot, és csavarja a befogópatront a távtartó talpra az ábrán látható módon.

**Fig.26**

Rögzítse a szerszámot a távtartó talpra

**Fig.27**

Tegye a szíj egyik végét a tárcsára csavarhúzó segítségével, és ügyeljen arra, hogy a szíj teljes szélességével illeszkedjen a tárcsára.

**Fig.28**

Rögzítse a távtartó talpra a szorítókkal.

**Fig.29**

A marófej felszereléséhez fordítsa a szerszámot a távtartó talppal együtt az oldalára. Helyezze az imbuszkulcsot a távtartó talpon található furatba.

Az imbuszkulcsot ebben a pozícióban tartva helyezze a marófejet a befogópatron kúpjába a távtartó talpon lévő tengelyen az ellenkező oldalról, és húzza meg a befogópatront erősen egy csavarkulccsal.

A marószerszám csere esetén történő eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

- (2) A távtartó talpat (opcionális kiegészítő) használhatja szélező talppal és fogantyúval (opcionális kiegészítő) is a még nagyobb stabilitásért.

**Fig.30**

Lazítsa meg a csavarokat, és szerelje ki a felső részt a távtartó talpáról. Tegye félre a távtartó talp felső részét.

**Fig.31**

Rögzítse a szélező talpat négy csavarral, valamint a fogantyút (opcionális kiegészítő) két csavarral a távtartó talplemezén.

Csavarjon egy hengeres markolatot (opcionális kiegészítő) a fogantyúra.

**Fig.32**

Más módon történő használathoz a bemerülő talpról (opcionális kiegészítő) leszerelt markolatgombot fel lehet szerelni a fogantyúra. A felszereléshez helyezze a markolatgombot a fogantyúra, és rögzítse egy csavarral.

**Fig.33**

**Felsőmaróként történő használat esetén kizárólag bemerülő talppal (opcionális kiegészítő)**

**⚠VIGYÁZAT:**

- Felsőmaróként történő használatkor tartsa a szerszámot biztosan mindkét kezével.

**Fig.34**

Felsőmaróként történő használat esetén szerelje a szerszámot a bemerülő talpra (opcionális kiegészítő) teljesen lenyomva azt.

Markolatgombot vagy hengeres markolatot (opcionális kiegészítő) is használhat a munkának megfelelően.

**Fig.35**

A hengeres markolat (opcionális kiegészítő) használatához lazítsa meg a csavart, és távolítsa el a markolatgombot.

**Fig.36**

Ezután csavarja a hengeres markolatot a talplemezre.

**A vágás mélységének beállítása a bemerülő talp (opcionális kiegészítő) használatát esetén**

**Fig.37**

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Húzza meg rögzítőkart a szerszám házához rögzítéséhez.

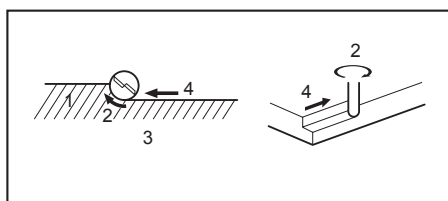
Forgassa el az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásával ellentétesen. Engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a "0" beosztáshoz. A vágási mélységet a skálán a mélységjelző mutatja.

A gyors előrehaladás gombot lenyomva tartva emelje fel az ütközőrudat addig, amíg a kívánt vágási mélységet el nem éri. Pontos mélységbeállítás végezhető a beállító gomb elforgatásával (1 mm teljes menetenként). Az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásának irányába elforgatva szilárdan rögzítheti az ütközőrudat. Most az előre meghatározott vágási mélységet úgy kapja, hogy meglazítja a rögzítőkart, majd leengedi a szerszám házát annyira, hogy az ütközőrúd érintse a beállítócsavart.

Működés közben mindig biztosan tartsa a szerszámot mindkét markolat segítségével.

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a marófej ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a marófej eléri a teljes sebességet. Engedje le a szerszám házát és tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, a szerszám talplemezét egy szintben tartva és folyamatosan haladva előre a vágás végéig.

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



1. Munkadarab
2. Vágószerszám forgási iránya
3. A szerszám felső része felől nézve
4. Előrehaladási irány

001984

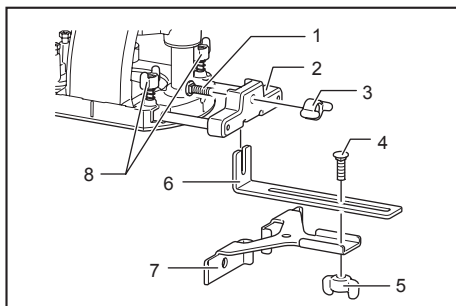
**MEGJEGYZÉS:**

- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám 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.
- Ha egyenesvezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azt a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

**Fig.38**

**Egyenesvezető felsőmaróként történő használat esetén (vezetőfogó használata szükséges (opcionális kiegészítő))**

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.



1. Fejecscsavar
2. Vezetőfogó
3. Szárnyascsavanya
4. Fejecscsavar
5. Szárnyascsavanya
6. Vezetőlemez
7. Egyenesvezető
8. Szárnyas csavarok

011988

Szerelje az egyenesvezetőt a vezetőfogóra (opcionális kiegészítő) a szárnyascsavarral.

Illessze a vezetőfogót a bemenülő talpon található furatokba, és húzza meg a szárnyascsavárokat. A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyascsavart. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyascsavart az egyenesvezető rögzítéséhez.

**Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)**

**Fig.39**

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

**Fig.40**

Az egyenesvezető felszereléséhez illessze a vezetőrudakat a bemenülő talpon található furatokba. Állítsa be a marófej és az egyenesvezető közötti távolságot. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyascsavárokat az egyenesvezető rögzítéséhez.

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

**Fig.41**

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság (A) 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 felsőmaró talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

**Sablonvezető (opcionális kiegészítő)**

**Fig.42**

A sablonvezető egy olyan betét, amelyen a marófej átmegy, lehetővé téve sablonmintázatok kivágását a szerszámmal.

A sablonvezető felszereléséhez lazítsa meg a csavarokat a szerszám talplemezén, helyezze be a sablonvezetőt, majd húzza meg a csavarokat.

**Fig.43**

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

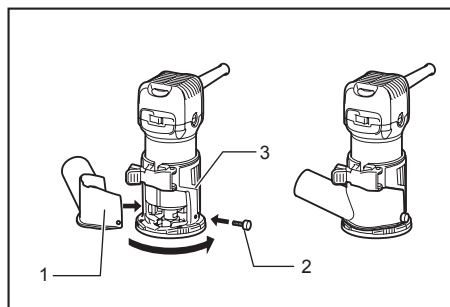
**Fig.44**

**MEGJEGYZÉS:**

- A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a marófej és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:  
Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - marófej átmérője) / 2

**Porkifúvókészlet**

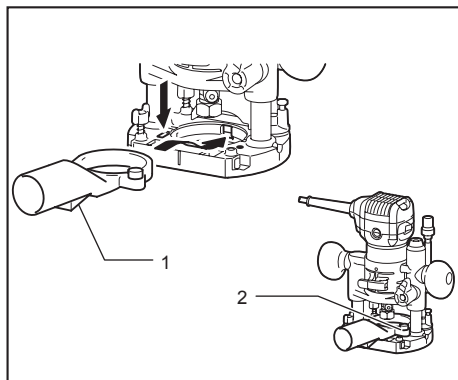
**A széléző talplemezhez**



1. Porkifúvó
2. Szárnyascsavar
3. Széléző talplemez

011989

### A bemerülő talplemezhez (opcionális kiegészítő)



1. Porkifúvó
2. Szárnyascsav

011853

Használja a porkifúvót a por elvezetéséhez. Szerelje fel a porkifúvót a szárnyascsavval a szerszám alaplemezeire úgy, hogy a porkifúvón található kiemelkedés illeszkedjen a szerszám alaplemezén található bevágásba.

Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

Fig.45

## 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 szénkefék cseréje

Fig.46

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

Fig.47

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

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszállítást 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 szerszámaéhoz. 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 információra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Egyenes és horonykiképző vágószerszámok
- Él kiképző vágószerszámok
- Szélező vágószerszámok rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető szerelvény
- Szélezővezető szerelvény
- Szélező talplemez szerelvény
- Dönthető talplemez szerelvény
- Bemerülő talplemez szerelvény
- Távtartó talplemez szerelvény
- Sablonvezető
- Befogópatron kúp, 6 mm
- Befogópatron kúp, 6,35 mm (1/4")
- Befogópatron kúp, 8 mm
- Befogópatron kúp, 9,53 mm (3/8")
- Kulcs, 13
- Kulcs, 22

### Szélező vágószerszámok

#### Egyenes vágószerszám

Fig.48

	D	A	L 1	L 2
20	6	20	50	15
20E	1/4"			
8	8	8	60	25
8	6		50	18
8E	1/4"			
6	6	6	50	18
6E	1/4"			

011929

#### "U" vájatmaró vágószerszám

Fig.49

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

006486

#### "V" vájatmaró vágószerszám

Fig.50

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

006454

**Fúróhegyes szintszélező vágószerszám**

**Fig.51**

	D	A	L 1	L 2	L 3	mm
8	8	8	60	20	35	
6	6	6	60	18	28	
6E	1/4"					

011930

**Fúróhegyes kettős szintszélező vágószerszám**

**Fig.52**

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
8	8	8	80	95	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

011931

**Sarokkerítő vágószerszám**

**Fig.53**

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R	mm
8R	6	25	9	48	13	5	8	
8RE	1/4"							
4R	6	20	8	45	10	4	4	
4RE	1/4"							

006489

**Éllemunkáló vágószerszám**

**Fig.54**

D	A	L 1	L 2	L 3	θ	mm
6	23	46	11	6	30°	
6	20	50	13	5	45°	
6	20	49	14	2	60°	

006462

**Mélyperemező vágószerszám**

**Fig.55**

D	A	L 1	L 2	R	mm
6	20	43	8	4	
6	25	48	13	8	

006464

**Golyócsapágyas szintszélező vágószerszám**

**Fig.56**

D	A	L 1	L 2	mm
6	10	50	20	
1/4"				

006465

**Golyócsapágyas sarokkerítő vágószerszám**

**Fig.57**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R	mm
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	

006466

**Golyócsapágyas éllemunkáló vágószerszám**

**Fig.58**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	θ	mm
6	26	8	42	12	45°	
1/4"						
6	20	8	41	11	60°	

006467

**Golyócsapágyas peremező vágószerszám**

**Fig.59**

D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R	mm
6	20	12	8	40	10	5,5	4	
6	26	12	8	42	12	4,5	7	

006468

**Golyócsapágyas mélyperemező vágószerszám**

**Fig.60**

D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R	mm
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3	
6	26	22	12	8	42	12	5	5	

006469

**Golyócsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám**

**Fig.61**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2	mm
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5	
6	26	8	42	12	4,5	3	6	

006470

**MEGJEGYZÉS:**

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



**Makita Corporation**  
Anjo, Aichi, Japan

885025-976

[www.makita.com](http://www.makita.com)