

**MAKITA**

**KOMBINÁLT GÉRVÁGÓ FŰRÉSZ**

**LS1040**

**Használati utasítás**

---

## Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Alapkeret
- (2) Hatlapfejű csavar
- (3) Tehermentesítő lap
- (4) Anyacsavar
- (5) Csavar
- (6) Tengelyburkolat
- (7) Dugókulcs
- (8) Tengelyrögzítő
- (9) Meglazítás iránya
- (10) Nyíl
- (11) Fűrészlapház
- (12) Nyíl
- (13) Fűrészlap
- (14) Tengely
- (15) Illesztőperem
- (16) Gyűrű
- (17) Illesztőperem
- (18) Hatlapfejű csavar
- (19) Meghúzás iránya
- (20) Védőburkolat
- (21) Porkieresztő csőcsonk
- (22) Porzsák
- (23) Csíptető
- (24) Biztonsági reteszelő gomb
- (25) Kioldó kapcsoló
- (26) Kar
- (27) Forgóasztal
- (28) Fűrészjáratos lap
- (29) Kiegészítő határolóvas
- (30) Beállítócsavar
- (31) Mutató
- (32) Gérvágási skála
- (33) Zárórugó
- (34) Markolat
- (35) Kar
- (36) Rézselési skála
- (37) Mutató
- (38) Saturúd
- (39) Csavarok
- (40) Határolóvas
- (41) Satukar
- (42) Szorítócsavar
- (43) Támaszték
- (44) Forgatógomb
- (45) Nyúlvány

- (46) Tartó
- (47) Csavar
- (48) Tartószerelvény
- (49) Csavar
- (50) 12-es rúd
- (51) Vágás vonala
- (52) Horony
- (53) Satu
- (54) Távtartó blokk
- (55) Sajtolt alumínium profil
- (56) Távtartó blokk
- (57) Több, mint 10 mm
- (58) Több, mint 460 mm
- (59) Furat
- (60) Beállítólap
- (61) Csavar
- (62) Háromszögvonalzó
- (63) Hatlapfejű csavarok
- (64) Emelőkar
- (65) Hatlapfejű csavar (A)
- (66) Forgóasztal felső oldala
- (67) Emelőkar-tartó
- (68) Hatlapfejű csavar
- (69) Határjelzés
- (70) Csavarhúzó
- (71) Kefetartó rögzítősapkája

## SPECIFIKÁCIÓK

<b>Típus</b>	<b>LS1040</b>
Fűrészlap átmérője	255 mm – 260 mm
Furat (főtengely) átmérője	
Nem európai országokban	25,4 mm és 25 mm
Európai országokban	30 mm

Max. vágási teljesítmények (magasság x szélesség)  
260 mm átmérőjű fűrészlappal

<b>Gérvágási szög</b>	<b>0°</b>	<b>45° (bal és jobb)</b>
<b>Rézelési szög</b>		
0°	93 mm x 95 mm 69 mm x 135 mm	93 mm x 67 mm 69 mm x 95 mm
45° (bal)	53 mm x 95 mm 35 mm x 135 mm	49 mm x 67 mm 35 mm x 94 mm

Üresjárat sebesség (percenkénti fordulatszám)	4.600
Méreték (hosszúság x szélesség x magasság)	530 mm x 476 mm x 532 mm
Nettó súly	11 kg

- A folyamatos kutatási és fejlesztési munka következtében az itt megadott specifikációk előze-tes értesítés nélkül módosulhatnak.
- Megjegyzés: A specifikációk országonként változhatnak.

## **Elektromos hálózat**

A gépet csak olyan elektromos hálózathoz szabad csatlakoztatni, amely a gép adattábláján szereplővel azonos feszültséget biztosít, továbbá a gép kizárólag egyfázisú, váltóáramú tápfeszültséggel működtethető. A gép az Európai Szabványnak megfelelő kettős szigeteléssel van ellátva, ezért földvezeték nélküli csatlakozó aljzatról is használható.

## **Munkavédelmi előírások**

Kérjük, hogy saját biztonsága érdekében olvassa el a mellékelt munkavédelmi utasításokat.

### **Az alábbi szimbólumok jelentése a következő:**

Olvassa el a „Használati utasítást”.

### **KETTŐS SZIGETELÉS**

## **KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK**

1. **Használjon látásvédelmi felszerelést.**
2. **Tilos a fűrészgépet felszerelt védőburkolatok nélkül működtetni.**
3. **Tilos a gépet gyúlékony folyadékok vagy gázok jelenlétében használni.**
4. **Használat előtt gondosan ellenőrizze a fűrészlapot, hogy nincsenek-e rajta repedések vagy sérülések. A repedt vagy sérült fűrészlapot haladéktalanul cserélje ki.**
5. **A gépet csak az előírással illesztőperemekkel szabad használni.**
6. **Ügyeljen arra, nehogy kárt tegyen a főtengelyben, az illesztőperemekben (különösen azok szerelési felületében) vagy a csavarban. Ezen alkatrészek károsodása a fűrészlap töréséhez vezethet.**
7. **Ellenőrizze a forgóasztal megfelelő rögzítését, hogy működtetés közben ne mozdulhasson el.**
8. **Saját biztonsága érdekében a gép használatba vétele előtt távolítsa el az asztal tetejéről a forgácsokat, apró darabkákat, stb.**
9. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot és húzza ki belőle az összes szeget.**
10. **A gép bekapcsolása előtt győződjön meg arról, hogy a tengelyrögzítő kioldott állapotban van-e.**
11. **Ellenőrizze, hogy legalsó helyzetében a fűrészlap nem ér-e hozzá a forgóasztalhoz.**
12. **Markolja meg erősen a fogantyút. Ne feledje, hogy beindítás és leállítás közben a fűrész egy kicsit felfelé ill. lefelé mozog.**

13. Tilos bármilyen műveletet szabadkézzel végezni. A satu segítségével a munkadarabot mindenfajta munkaművelethez erősen oda kell szorítani a forgóasztalhoz és a határoló-vashoz. Tilos a munkadarabot kézzel rögzíteni.
14. Tartsa a kezét távol a fűrészlap mozgáspályájától. Kerülje a lassulva forgó fűrészlap érintését, mert még az is súlyos sérülést okozhat.
15. Ne nyújtsa ki a kezét semmi után a fűrészlap pereme körül.
16. Gondoskodjon arról, hogy a gép bekapcsolása előtt a fűrészlap ne érhesen hozzá a munkadarabhoz.
17. Mielőtt használatba venné a gépet a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje meg, hogy nem tapasztalható-e rezgés vagy imbolygó mozgás, ami helytelen összeszerelésre vagy a fűrészlap elégtelen kiegyensúlyozására utalhat.
18. A vágás megkezdése előtt várjon, amíg a fűrészlap el nem éri teljes fordulatszámát.
19. Ha bármi rendellenességet észlel, azonnal állítsa le a gép működését.
20. Tilos kísérletet tenni a kioldó bekapcsolt helyzetben való rögzítésére.
21. Mielőtt valamilyen karbantartási vagy beállítási munkát végezne a gépen, zárja el a tápfeszültségét, és várja meg a fűrészlap leállítását.
22. Legyen állandóan éber, különösen az ismétlődő, egyhangú munkaműveletek közben. Ne hagyja magát hamis biztonságérzetbe ringatni. A fűrészlapok engesztelhetetlenek.
23. Minden esetben kizárólag a jelen kézikönyvben ajánlott tartozékokat szabad használni. A nem rendeltetésszerű tartozékok, például a csiszolókorongok használata sérülést okozhat.
24. A csatlakozózsínór nem rendeltetésszerű használata tilos. Nem szabad a csatlakozódugót a zsínór rángatásával kihúzni a hálózati aljzataból. Óvja a csatlakozózsínórt a hő-től, olajszenyveződésektől, víztől és éles peremektől.
25. Tilos a fűrészgépet alumínium, fa és hasonló anyagok vágásán kívül más anyagok fűrészelésére használni.
26. A kombinált gérvágó fűrészeket használatkor valamilyen porleválasztó berendezéshez kell csatlakoztatni.
27. A fűrészlapokat mindig a vágandó anyag fajtája szerint kell megválasztani.
28. Horonymaráskor legyen elővigyázatos.

**ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.**

## **KEZELÉSI UTASÍTÁSOK**

### **A gép szállítása (1. ábra)**

Szállításkor teljesen engedje le a fogantyút, és az ütközőszeg benyomásával rögzítse leeresztett helyzetében. A markolat segítségével biztosítsa a forgóasztalt. A gép ekkor kényelmesen szállítható a hordozó markolatnál fogva.

#### FIGYELEM:

- Ne feledje először is kihúzni a gép csatlakozózsínörját a hálózati aljzattól.
- Az ütközőszeg csak a szállításnál használandó, vágási műveletek közben soha.

### **A tehermentesítő lap felszerelése (2. és 3. ábra)**

Szerelje fel a tehermentesítő lapot a gép alapkeretén található bevágás segítségével, majd rögzítse a hatlapfejű csavar meghúzásával.

### **Munkapadra szerelhető fűrészgép (4. ábra)**

Ezt a gépet ajánlatos két csavarral és a gép alapkeretén kialakított két csavarfurat felhasználásával egy szilárd, vízszintes felületre szerelni. Ennek révén megelőzhető a gép megbillenése és minden esetleges sérülés.

### **A fűrészlap felszerelése és leszerelése**

Fontos tudnivaló:

A fűrészlap fel- vagy leszerelése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép kikapcsolt állapot-ban van-e és csatlakozózsínörja ki lett-e húzva a hálózati aljzattól.

Ha le akarja szerelni a fűrészlapot, a dugókulcs több, mint három fordulatnyi balra forgatásával lazítsa meg a tengelyburkolatot tartó hatlapfejű csavart. Emelje le a védőburkolatot és a tengely-burkolatot. **(5. ábra)**

Nyomja le a tengelyrögzítőt, hogy a fűrészlap ne foroghasson el, majd a dugókulcs jobbra forgatásával lazítsa ki a hatlapfejű csavart. Vegye le a hatlapfejű csavart, a külső illesztőperemet és a fűrészlapot. **(6. ábra)**

A fűrészlap felszerelése a következőképpen történik: Tegye rá a fűrészlapot a tengelyre úgy, hogy a fűrészlap felszínén látható nyíl iránya megegyezzen a fűrészlapházon látható nyíl irányával. **(7. ábra)**

#### FIGYELEM:

- **Nem európai országok esetén (8. ábra)**

A 25,4 mm külső átmérőjű, ezüst színű gyűrűt gyárilag felszerelik a tengelyre. A 25 mm külső átmérőjű fekete gyűrű az alapfelszereléshez tartozik. Mielőtt felteszi a fűrészlapot a tengelyre, mindig ellenőrizze, hogy a tengelyre a használni kívánt fűrészlap főtengely-furatának megfelelő gyűrű van-e ráhúzva.

- **Európai országok esetén (8. ábra)**

A 30 mm külső átmérőjű gyűrűt gyárilag felszerelik a tengelyre.

Szerelje fel az illesztőperemet és a hatlapfejű csavart, majd a tengelyrögzítő lenyomott állapotá-ban a dugókulcs balra forgatásával szorosán húzza meg a hatlapfejű csavart. Ezután jobbra húzza meg a hatlapfejű csavart a tengelyburkolat rögzítéséhez. **(9. ábra)**

## FIGYELEM:

A fűrészlap fel- és leszereléséhez csak a gép készletébe tartozó, Makita gyártmányú dugókulcsot szabad használni. E követelmény figyelmen kívül hagyása a hatlapfejú csavar túlzott vagy elég-telen meghúzását eredményezheti, ami viszont sérüléshez vezethet.

### **A védőburkolat (10. ábra)**

A fogantyú leeresztésekor a védőburkolat automatikusan felemelkedik. Amikor a vágás befejez-tével felemeljük a fogantyút, a burkolat visszatér eredeti helyzetébe. A VÉDŐBURKOLATOT HATÁSTALANÍTANI VAGY ELTÁVOLÍTANI TILOS. Saját személyi biztonsága érdekében mindig tartsa jó üzemállapotban a védőburkolatot. Rendellenes működés esetén a védőburkolatot haladéktalanul meg kell javítani. TILOS A GÉPET HIBÁS VÉDŐBURKOLATTAL HASZNÁ-LATBA VENNI. Ha az átlátszó védőburkolat beszennyeződik vagy fűrészpor tapad rá és ezért a fűrészlap és/vagy a munkadarab nem jól látható, akkor húzza ki a fűrészgép csatlakozósinórját a hálózathoz, majd óvatosan tisztítsa le a burkolatot egy nedves ronggyal. A műanyag burkolat tisztítására nem szabad oldószereket vagy ásványolaj-alapú tisztítószereket használni.

### **A porzsák (11. és 12. ábra)**

A porzsák használata révén a fűrészelési munka tisztán elvégezhető, a porleválasztás pedig egyszerű lesz. A porzsák felerősítéséhez húzza rá a porzsák bemenőnyílását a porkieresztő csőcsomk-ra. Amikor a porzsák körülbelül félig megtelt porral, húzza le a gépről és húzza ki a csíptetőjét. Űrítse ki a porzsák tartalmát és finoman ütögesse, hogy a belsejében megtapadt és a további por-leválasztást esetlegesen gátló részecskék is kiürüljenek belőle.

### **A kapcsoló működtetése**

#### FIGYELEM:

- Mielőtt csatlakoztatná a gépet a hálózati aljzathoz, minden esetben ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.
- Amikor a gép használaton kívül van, az illetéktelen működtetés megakadályozása végett ve-gye ki a biztonsági reteszelő gombot és tárolja biztonságos helyen.
- A biztonsági reteszelő gomb benyomása nélkül nem szabad erősen megnyomni a kioldó kap-csolót, ettől ugyanis eltörhet.

### **Nem európai országok esetén (13. ábra)**

A kioldó véletlenszerű megnyomását egy biztonsági reteszelő gomb akadályozza meg. Ha el akarja indítani a gépet, nyomja be a biztonsági reteszelő gombot, majd nyomja meg a kioldót. Leállításhoz engedje el a kioldó kapcsolót.

### **Európai országok esetén (14. ábra)**

A kioldó véletlenszerű megnyomását egy biztonsági reteszelő gomb akadályozza meg. Ha el akarja indítani a gépet, tolja a kart balra, nyomja be a biztonsági reteszelő gombot, majd nyomja meg a kioldót. Leállításhoz engedje el a kioldó kapcsolót.

## **A fűrészjáratos lap (15. ábra)**

Ezen a gépen a forgóasztalba be van építve egy fűrészjáratos lap. Ha a fűrészjárat-hornycsúcs nem vágta be, önnek kell ezt a hornycsúcsot elkészítenie, hogy a gépet a tényleges munkadara-bok fűrészelésére használhassa. Kapcsolja be a gépet, finoman eresse le a fűrészlapot, és vágjon hornycsúcsot a lapon.

## **A kiegészítő határolóvas (16. és 17. ábra)**

A gép fel van szerelve egy kiegészítő határolóvassal, amelynek szokásos helyzetét a **16. ábra** mutatja. Balos rézselési művelet végzésekor azonban a kiegészítő határolóvasat bal oldali helyzetbe kell állítani, amint a **17. ábra** szemlélteti.

## **A maximális vágási teljesítmény megőrzése (18. és 19. ábra)**

Bárminemű beállítás elvégzése előtt húzza ki a gép csatlakozósinórját a hálózati aljzathoz. A gép gyárilag úgy van beállítva, hogy 260 mm-es fűrészlap használata esetén a maximális vágási teljesítményt produkálja. Ha élezés miatt csökken a fűrészlap átmérője, a dugókulcs segítségével állítson a mélységbeállító csavarra. A mélységbeállító csavar balra forgatásakor a fűrészlap ereszkedik, jobbra forgatásakor pedig emelkedik. Végezze el a beállítást úgy, hogy a fogantyú teljesen leeresztett helyzetében kb. 135 mm-es távolság legyen a határolóvas homlokfelülete és azon pont között, ahol a fűrészlap elülső éle belép a fűrészjáratba. A hálózati aljzatról leoldott gépen kézzel forgassa meg a fűrészlapot, miközben a fogantyút legalsó helyzetében tartja. Ellenőrizze, hogy miközben a fogantyú teljesen lenyomott helyzetben van, a fűrészlap nem érintkezik-e valahol az alsó alaplappal.

## **Helyzetbeállítás a gérvágási szög beállításához (20. ábra)**

Balra forgatással oldja ki a markolatot. Tartsa lenyomva a zárórugót, és közben forgassa el a forgóasztalt. Amikor a markolat abba a pozícióba került, amelyenél a mutató a kívánt szöget jelzi a gérvágási skálán, jobbra forgatással biztonságosan szorítsa meg a markolatot.

FIGYELEM:

A forgóasztal elforgatásakor ne felejtse el teljesen felemelni a fogantyút.

## **Helyzetbeállítás a rézselési szög beállításához (21. és 22. ábra)**

A fűrészlap csak akkor billenthető balra maximálisan 45°-os szögben, amikor a kiegészítő határolóvas bal oldali helyzetébe van állítva a **17. ábrán** jelzett módon. Ha be szeretné állítani a rézselési szöget, a gép hátoldalán oldja ki a kart. Billentse a fűrészlapot balra úgy, hogy a mutató a kívánt szögre mutasson a rézselési skálán. Ezután a kar erős meghúzásával rögzítse az emelőkart.

FIGYELEM:

A fűrészlap megbillentésekor ne felejtse el teljesen felemelni a fogantyút.



## A munkadarab befogása

### FIGYELEM:

A munkadarab megfelelő és szilárd rögzítése a satuban rendkívül fontos. Ennek elmulasztása ese-tén kárt szenvedhet a gép és/vagy tönkremehet a munkadarab. **SZEMÉLYI SÉRÜLÉS SZINTÉN BEKÖVETKEZHET.** Arra is ügyeljen, hogy a vágási művelet végeztével **SOHA NE** emelje fel a fűrészlapot, amíg a fűrészlap forgása teljesen le nem állt.

### 1. A függőleges satu (23. és 27. ábra)

A függőleges satut a határolóvasra vagy a tartószerelvényre (opcionálisan kapható tartozék) lehet felszerelni. Illessze bele a saturudat a határolóvason vagy a tartószerelvényen kialakított furatba, majd a csavar meghúzásával rögzítse a saturudat. Állítsa be a satukar helyzetét a munkadarab vastagságának és alakjának megfelelően, majd a csavar meghúzásával biztosítsa a satukart. Szorítsa oda a munkadarabot teljesen a határolóvashoz és a forgóasztalhoz. Állítsa be a munkadara-bot a kívánt vágási pozícióba, majd a szorítócsavar erős meghúzásával rögzítse.

### FIGYELEM:

A munkadarabot mindenfajta művelet esetén szorosan oda kell fogatni a forgóasztalhoz és a határolóvashoz.

Ha valamelyik alkatrész hozzáérne a satuhoz, igazítsa a satukar helyzetén. Szorítsa oda a munkadarabot teljesen a határolóvashoz és a forgóasztalhoz. Állítsa be a munkadarabot a kívánt vágási pozícióba, majd a satu szorítócsavarjának erős meghúzásával rögzítse.

### FIGYELEM:

Hosszú munkadarabok vágásakor használjon olyan támasztékokat, amelyeknek magassága meg-egyezik a forgóasztal felső oldalának szintjével. **(24. ábra)**

### 2. A vízszintes satu (opcionálisan kapható tartozék) (25. és 26. ábra)

A vízszintes satu az alappokeret bal és jobb oldalára is felszerelhető. 15°-os vagy annál nagyobb ferde szögű vágás végzésekor a vízszintes satut a forgóasztal kívánt forgásirányával ellentétes oldalra kell felszerelni. A satun található forgatógomb balra forgatásával kioldódik a csavar, és a satu tengelye gyorsan befelé és kifelé mozgatható. Ha a forgatógombot jobbra forgatjuk el, a csavar rögzített állapotban marad. Ha be akar fogni egy munkadarabot, óvatosan addig forgassa a forgatógombot jobbra, amíg a nyúlvány el nem éri legfelső helyzetét, majd szorosan húzza meg. Ha jobbra forgatás közben erőltetve befelé nyomjuk vagy kihúzzuk a forgatógombot, előfordulhat, hogy a nyúlvány valamilyen szögben áll meg. Ilyen esetben előbb forgassa visszafelé (balra) a forgatógombot, amíg a csavar ki nem oldódik, majd ismét forgassa óvatosan jobbra.

### 3. A tartók és a tartószerelvény (opcionálisan kapható tartozékok)

A tartók és a tartószerelvény – a munkadarabok vízszintes alátámasztásának praktikus eszközei – bármelyik oldalra felszerelhetőek. Felszerelésük a **27. ábrán** szemléltetett módon lehetséges. Ezt követően a csavarok erős meghúzásával rögzítse a tartókat és a tartószerelvényt. **(27. ábra)**

Hosszú munkadarabok vágásakor használja a tartó/rúd szerelvényt (opcionálisan kapható tartó-zék), amely két tartószerelvényből és két 12-es rúdból áll. **(28. ábra)**

FIGYELEM:

Ha pontos vágásokat akar végezni és nem szeretné elveszíteni az uralmat a gép felett, minden esetben támassza alá a hosszú munkadarabokat a forgóasztal felső oldalával azonos magasságban.

## Működtetés

FIGYELEM:

- A gép használata előtt az ütközőszeg kihúzásával ne felejtse el kioldani a fogantyút leeresztett helyzetéből.
- Figyeljen arra, hogy a gép bekapcsolása előtt a fűrészlap ne érhesse a munkadarabhoz vagy bármi egyébhez.
- Vágás közben nem szabad túlzottan nagy nyomóerőt gyakorolni a fogantyúra. A túlzott nyomóerő hatására túlterhelődhet a motor és/vagy csökkenhet a vágás hatékonysága.
- A vágás elvégzéséhez finoman nyomja lefelé a fogantyút. Ha a fogantyút erővel nyomja le-felé vagy oldalirányú erőt gyakorol rá, akkor a fűrészlap rezgésbe jön, nyomot (fűrésznyo-mot) hagy a munkadarabon, és pontatlan lesz a vágás.

Amikor ezzel a géppel vágást végzünk, akkor a munkadarabból ki is vágunk egy darabot a fűrészlap vastagságának megfelelően. Ezért a vágás vonalának a fűrészjáratos lapon lévő horony akár bal, akár jobb oldalán kell lennie. Kapcsolja be a gépet és mielőtt óvatosan beleeresztené a vágásba, várjon, amíg a fűrészlap el nem éri teljes fordulatszámát. Amikor a fűrészlap érintkezésbe kerül a munkadarabbal, a vágás elvégzéséhez fokozatosan gyakoroljon nyomóerőt a fogantyúra. A vágás befejeztével kapcsolja ki a gépet, és mielőtt legfelső helyzetébe vinné vissza a fűrészlapot, **VÁRJON, AMÍG A FÜRÉSZLAP FORGÁSA TELJESEN LE NEM ÁLL.** Ellenkező esetben ugyanis a kivágott anyag egy vékony darabkája érintkezésben maradhat a lassulva forgó fűrészlappal, és kilökődve veszélyes lehet. **(29. ábra)**

### 1. Gérvágás

Olvassa el a fenti „Helyzetbeállítás a gérvágási szög beállításához” című pontot.

### 2. Rézselés (30. ábra)

- A géppel 0-45°-os, balos rézselést végezhetünk.
- Állítsa a kiegészítő határolóvasat bal oldali helyzetébe, amint a **17. ábra** mutatja. Oldja ki a kart, és a fűrészlap megbillentésével állítsa be a rézselési szöget. Ne felejtse el újra erősen meghúzni a kart, hogy ezzel biztonságosan rögzítse a kiválasztott rézselési szöget. Fogja be a munkadarabot a satuba. Kapcsolja be a gépet és várjon, amíg a fűrészlap el nem éri teljes fordulatszámát. Ezután óvatosan eressze lefelé a fogantyút legalsó helyzetéig, miközben nyomóerőt fejt ki a fűrészlappal párhuzamosan. A vágás befejeztével kapcsolja ki a gépet, és mielőtt legfelső helyzetébe vinné vissza a fűrészlapot, **VÁRJON, AMÍG A FÜRÉSZLAP FORGÁSA TELJESEN LE NEM ÁLL.**

## FIGYELEM:

- Amikor a forgóasztal bal oldalán rögzített munkadarabon végzünk rézselést, bekövetkezik egy olyan állapot, amelyben a kivágott darab felfekszik a fűrészlapra. Ha a fűrészlapot még forgás közben emeljük fel, ez a darab beleakadhat a fűrészlapba és részecskéi szétszóródhatnak, ami veszélyes lehet. A fűrészlapot csak forgásának teljes leállása után ajánlatos óvatosan felemelni.
- A fogantyú lefelé nyomása közben a fűrészlappal párhuzamosan kell nyomóerőt kifejteni. Ha a kifejlesztett erő merőleges a forgóasztalra vagy ha vágás közben megváltozik a nyomóerő iránya, pontatlanná válik a vágás.
- Rézselés végzésekor a kiegészítő határolóvasat mindig a bal oldali helyzetbe kell állítani, amint a **17. ábra** szemlélteti.

### 3. Kombinált vágás

Kombinált vágást az alábbi táblázatban feltüntetett szögekben végezhetünk.

Rézselési szög	Gérvágási szög
45°	0-45° balra és jobbra

Kombinált vágás végzéséhez olvassa el a „Gérvágás” és a „Rézselés” című pontban foglalt magyarázatokat.

### 4. Sajtott alumínium profil vágása (31. ábra)

Sajtott alumínium profilok rögzítésekor az alumínium deformálódásának megakadályozása végett távtartó blokkokat vagy anyaghulladékokat kell használni a **31. ábrán** szemléltetett módon. Sajtott alumínium profilok vágásakor használjon vágóolajat, amellyel megelőzhető az alumínium lerakódása a fűrészlapra.

## FIGYELEM:

Tilos vastag vagy kerek sajtott alumínium munkadarabok vágásával próbálkozni. Művelet közben a vastag alumínium munkadarab elszabadulhat, a kerek sajtott alumínium munkadarabokat pedig nem is lehet biztonságosan befogatni ezzel a géppel.

### 5. Faborítás (32. ábra)

Faborítás használatával szilánkmentesen vágunk munkadarabokat. A határolóvason kialakított furatok segítségével erősítsen fel egy faborítást a határolóvasra.

## FIGYELEM:

- Faborítás céljára egyenletes vastagságú, egyenes felületű fadarabot kell használni.
- A faborítás ajánlott méreteit illetően tanulmányozza a **32. ábrát**.

### 6. Azonos hosszúságok ismételt vágása (33. ábra)

Amikor az anyagból több darabot kell vágnia 240 mm és 400 mm között azonos hosszúságra, a beállítólap (opcionálisan kapható tartozék) használata hatékonyabb munkavégzést tesz

lehetővé. A beállítólapot a **33. ábrán** jelzett módon kell felszerelni a tartóra. Hozza egy vonalba a munka-darabon bejelölt vágási vonalat a fűrészjáratos lapon lévő horonynak akár a bal, akár a jobb olda-lával, majd közben mozdulatlanul tartja a munkadarabot, tolja a beállítólapot a munkadarab végéhez. Amikor a beállítólap nem használatos, oldja ki a csavart és fordítsa ki a beállítólapot az útból.

## **KARBANTARTÁS**

### **FIGYELEM:**

Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és csatlakozózsínörja ki van-e húzva a hálózati aljzattól.

### **A vágási szög beszabályozása**

A gépet gyárilag gondosan beszabályozzák és beigazítják, a durva bánásmód azonban hatással lehet a beállításokra. Ha a gép beállítása nem megfelelő, az alábbiak szerint kell eljárni:

#### **1. Gérvágási szög (34. és 35. ábra)**

Oldja ki a markolatot, majd elforgatással állítsa a forgóasztalt nulla fokos szögbe. Erősen húzza meg a markolatot, és oldja ki a határolóvas hatlapfejű csavarjait. Egy háromszögvonalzó, talpas acélderékszög, stb. segítségével és a határolóvas jobb oldalának mozgatásával igazítsa derék-szögbe a fűrészlap oldalát a határolóvas homlokfelületével. Ezután a **35. ábrán** jelzett sorrendben szorosán húzza meg a határolóvas hatlapfejű csavarjait.

#### **2. Rézselési szög**

##### **i) 0°-os rézselési szög**

Oldja ki a gép hátoldalánál lévő kart. Oldja a hatlapú anyacsavart, és két-három fordulatnyit forgassa jobbra az (A) jelű hatlapfejű csavart úgy, hogy a fűrészlap jobbra billenjen. (**36. ábra**)

Teljesen engedje le a fogantyút, majd a háromszögvonalzó, talpas acélderékszög, stb. segítségével és az (A) jelű hatlapfejű csavar balra forgatásával igazítsa derékszögbe a fűrészlap olda-lát a forgóasztal felső oldalával. Ezután a hatlapú anya meghúzásával biztosítsa az (A) jelű hatlapfejű csavart. (**37. ábra**)

Ellenőrizze, hogy az emelőkaron lévő mutató a 0°-ra mutat-e az emelőkar-tartón látható rézselési skálán. Ha a mutató nem a 0°-ra mutat, oldja a mutató rögzítőcsavarját, és állítsa be a mutatót. (**38. ábra**)

##### **ii) 45°-os rézselési szög**

A 45°-os rézselési szöget csak a 0°-os szög beállításának elvégzése után szabad beszabályozni. A 45°-os rézselési szög beszabályozásához oldja ki a kart és billentse a fűrészlapot teljesen balra. Ellenőrizze, hogy az emelőkaron lévő mutató a 45°-ra mutat-e az emelőkar-tartón látható rézselési skálán. Ha a mutató nem a 45°-ra mutat, addig forgassa az emelőkar oldalán lévő (B) jelű hatlapfejű csavart, amíg a mutató a 45°-ra nem mutat. (**38. ábra**)

### **A szénkefék cseréje (39. és 40. ábra)**

A határjelzésig lekopott szénkeféket ki kell cserélni. A két egyforma szénkefét egyszerre célszerű kicserélni.

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, kar-bantartást vagy beszállítást a Makita erre felhatalmazott szervizközpontjával célszerű végez-tetni.

## GARANCIA

A jogszabályi / sajátos nemzeti rendelkezéseknek megfelelően garanciát vállalunk a Makita gyártmányú gépekre. A garancia nem terjed ki a normál kopásból és elhasználódásból, a túlter-helésből és a nem rendeltetészerű használatból eredő károsodásokra. Reklamáció esetén a gépet szétszerelés nélkül és a GARANCIALEVÉL melléklésével küldje el saját márkakereskedőjéhez vagy a Makita szervizközpontjához.

## TARTOZÉKOK

### FIGYELEM:

A jelen kézikönyvben ismertetett Makita gyártmányú géphez ezeket a tartozékokat vagy készülé-keket ajánljuk használni. Bármilyen egyéb tartozék vagy készülék használata a személyi sérülés veszélyével járhat együtt. A tartozékokat és készülékeket csak rendeltetészerűen és a célnak megfelelő módon szabad alkalmazni.

- Porzsák
- 13-as dugókulcs
- Háromszögvonalzó
- Biztonsági reteszelő gomb
- Beállítólap
- Tartó/rúd szerelvény
- Keresztfűrészlap
- Keményfém-lapkás fűrészlap
- Tartókészlet
- Tehermentesítő lap
- Függőleges satu
- Tartószerelvény
- Vízszintes satu

**A jelen használati útmutatóban szereplő tartozékok nem feltétlenül leszállított tartozékok! A leszállított tartozékokról kérem érdeklődjön viszonteladóinknál!**

# EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Makita Corporation, 3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446 Japán megbízásából kijelentem, hogy ez, a Makita Corporation által Japánban előállított termék

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

a 73/23/EEC, 89/336/EEC és 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelel az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

EN61029, EN55014, EN61000\*.

\*2001. január 1-étől

*Yasuhiko Kanzaki*  
Igazgató

**CE 97**

## **MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK15 8JD, Egyesült Királyság

## **Az LS1040-es típus zaj- és rezgésadatai**

A tipikus A-súlyozású zajszintek a következők:

hangnyomásszint: 93 dB (A)

hangteljesítményszint: 106 dB (A)

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke nem haladja meg a 2,5 m/s<sup>2</sup>-et.

**Hulladékkezelés:** Az elektromos kéziszerszámokat, tartozékokat és csomagolóanyagokat a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.



**Csak az EU- tagországok számára:** Ne dobja ki az elektromos kéziszerszámokat a háztartási szemétkosárba! Az elhasznált villamos és elektronikus berendezésekre vonatkozó 2002/96/EG európai irányelvnek és a megfelelő országos törvényeknek való átültetésnek megfelelően a már nem használható elektromos kéziszerszámokat külön össze kell gyűjteni és a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.