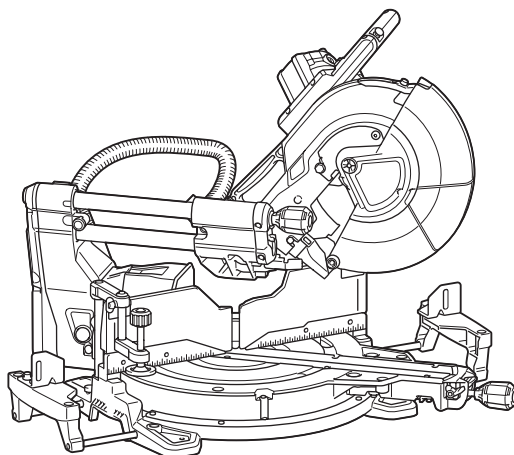
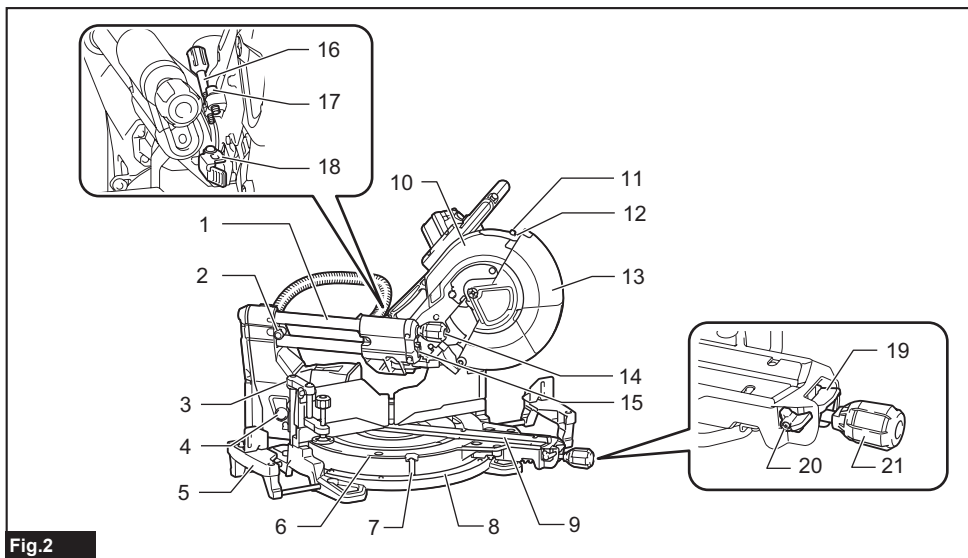
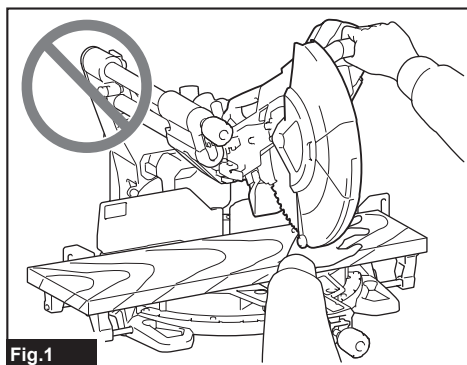




EN	Slide Compound Miter Saw	INSTRUCTION MANUAL	16
PL	Ukośnica	INSTRUKCJA OBSŁUGI	32
HU	Kombinált csúszósínes gérvágó	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV	50
SK	Posuvná zložená píla na zrezávanie	NÁVOD NA OBSLUHU	67
CS	Radiální pokosová píla	NÁVOD K OBSLUZE	84
UK	Пересувна комбінована торцювальна пила	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	100
RO	Ferăstrău glisant pentru tăieri oblice combinate	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	119
DE	Kapp- und Gehrungssäge	BETRIEBSANLEITUNG	136

LS1219
LS1219L





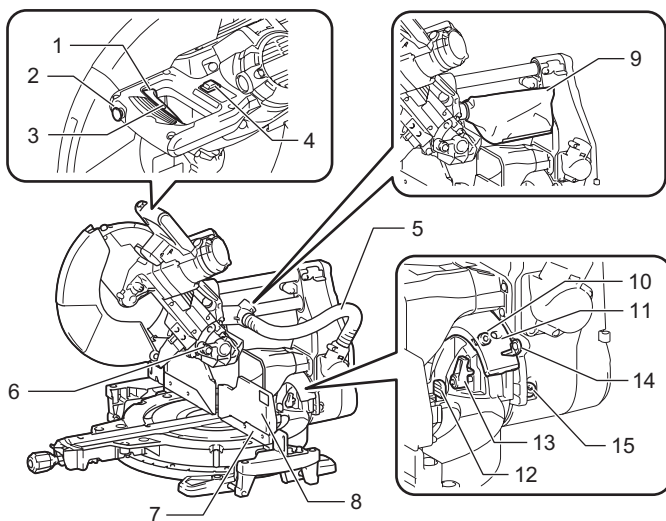


Fig.3

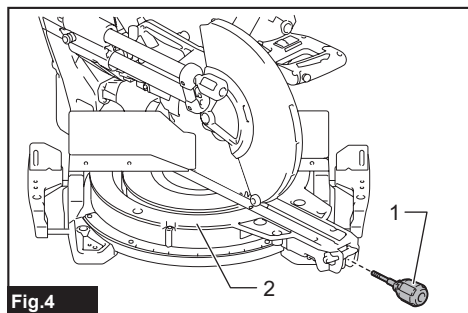


Fig.4

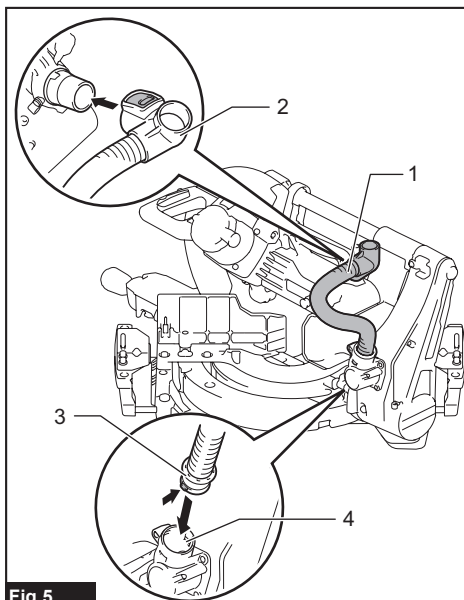
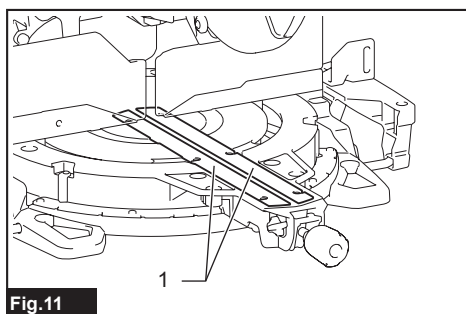
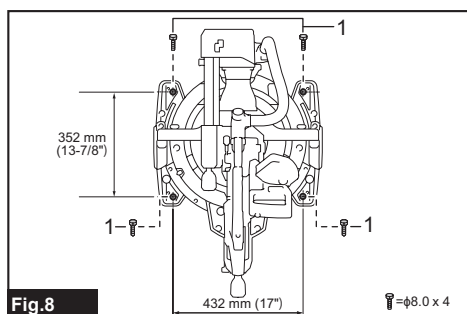
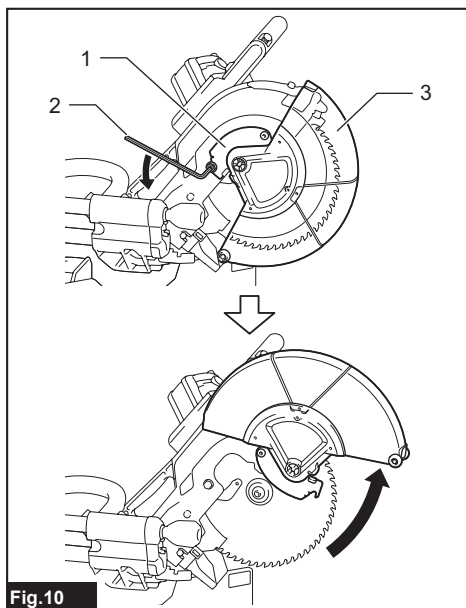
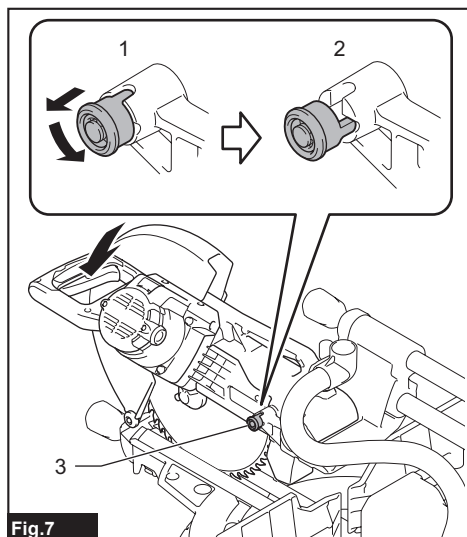
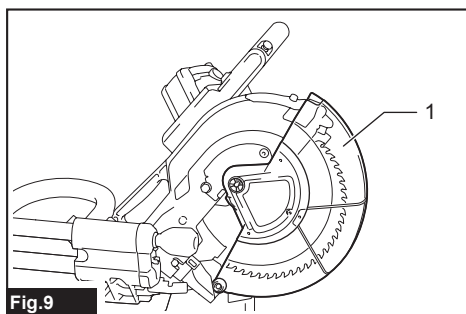
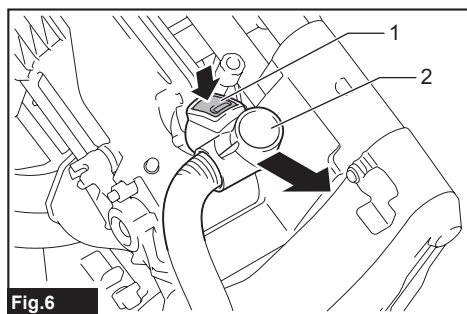
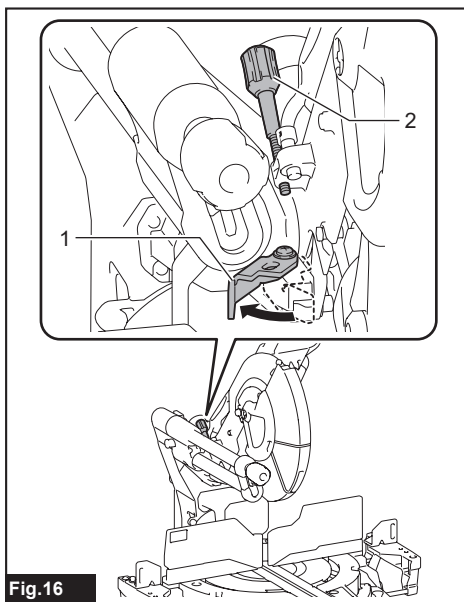
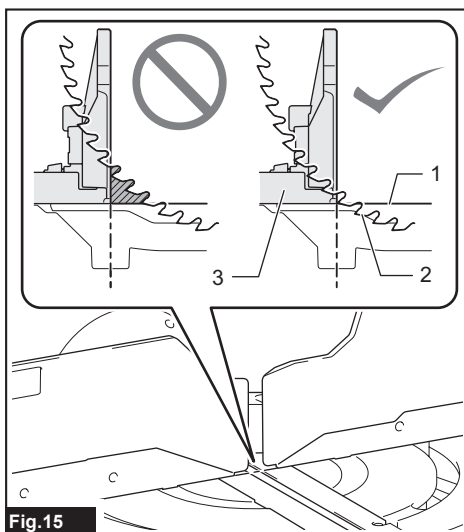
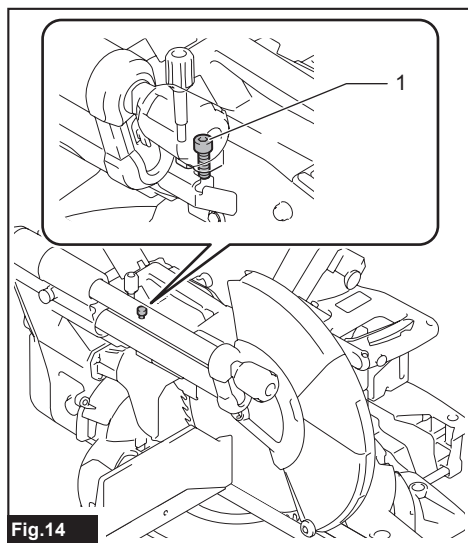
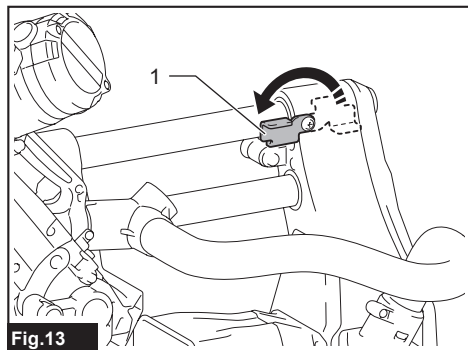
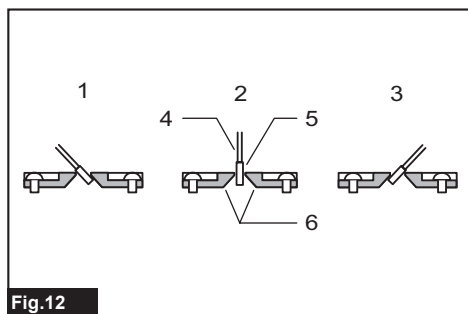
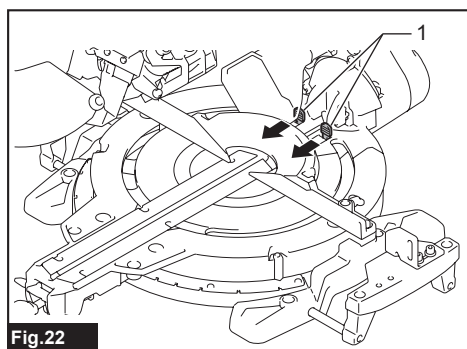
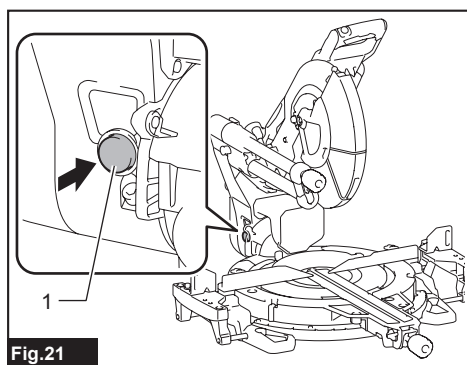
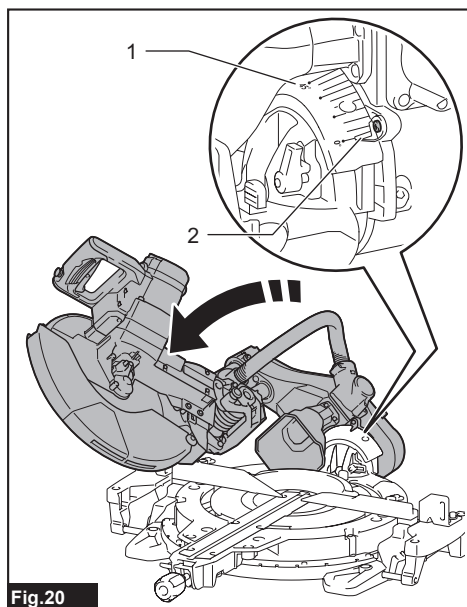
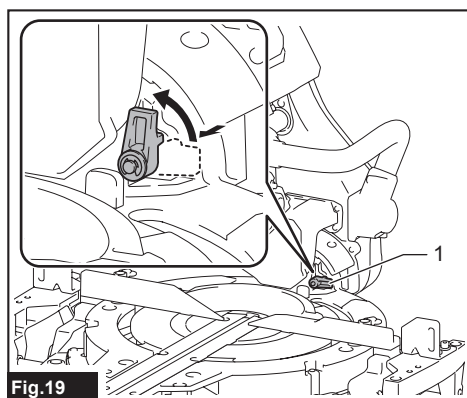
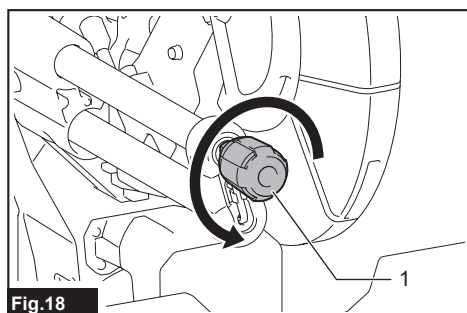
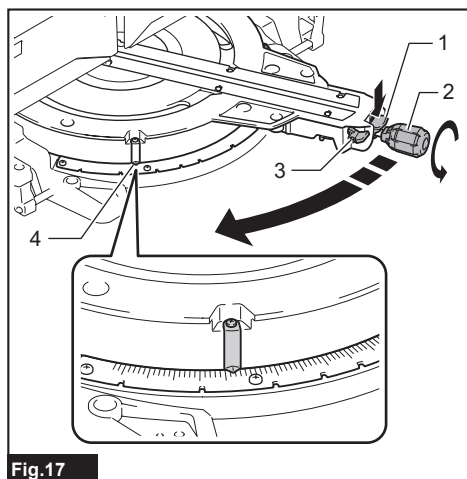


Fig.5







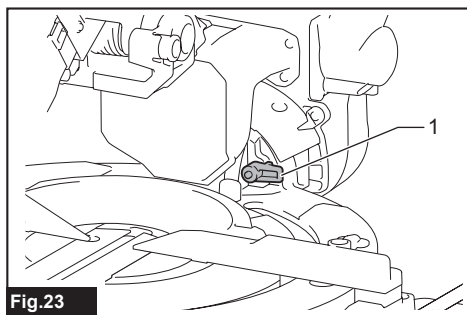


Fig.23

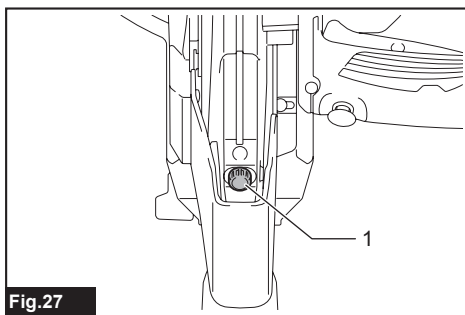


Fig.27

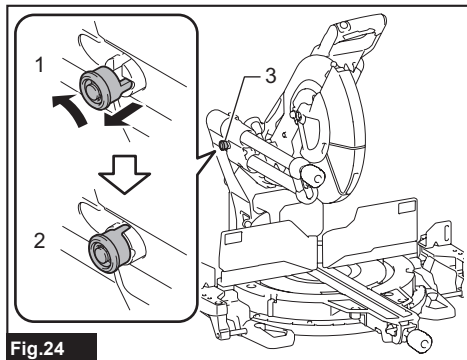


Fig.24

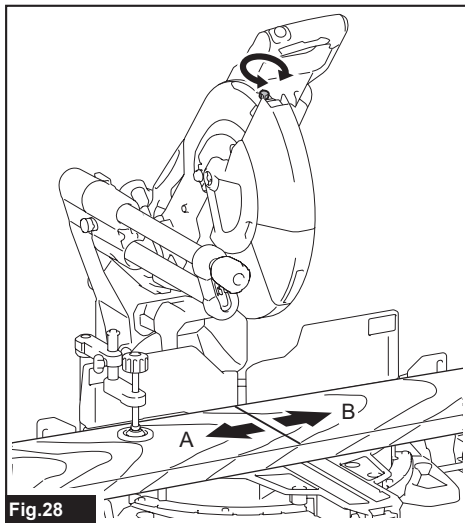


Fig.28

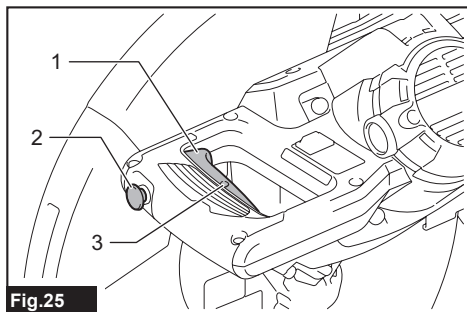


Fig.25

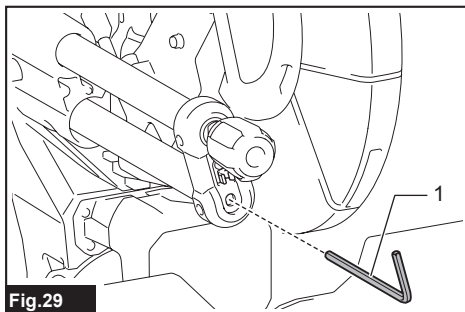


Fig.29

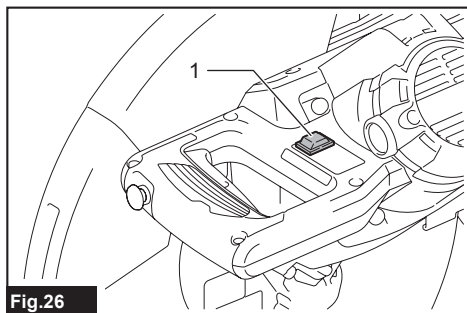
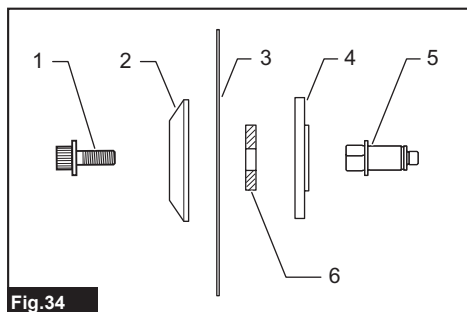
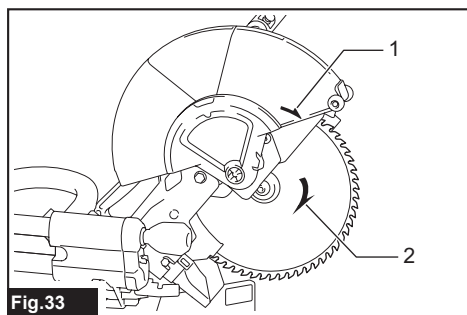
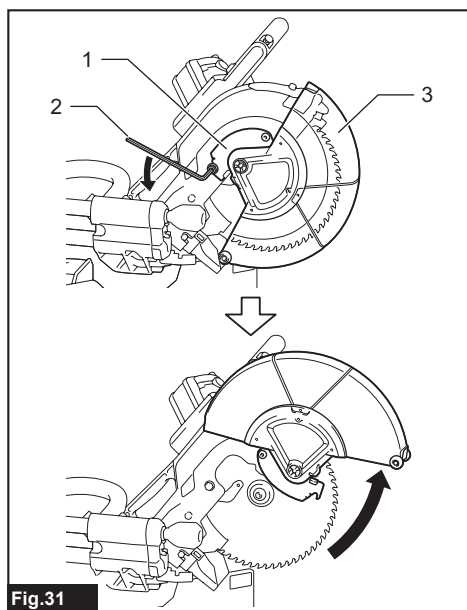
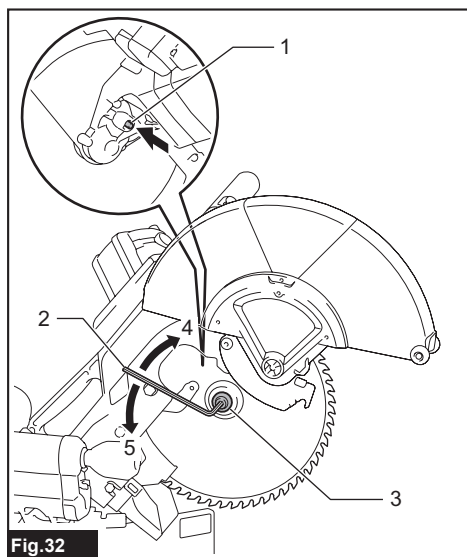
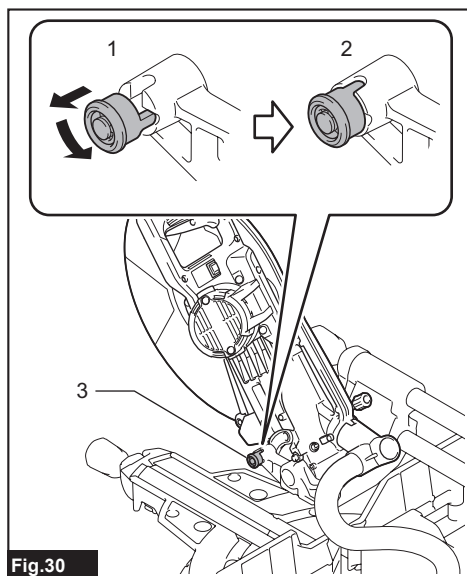
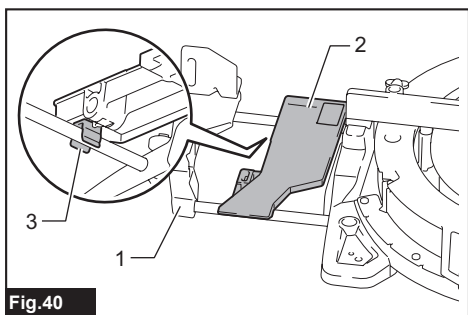
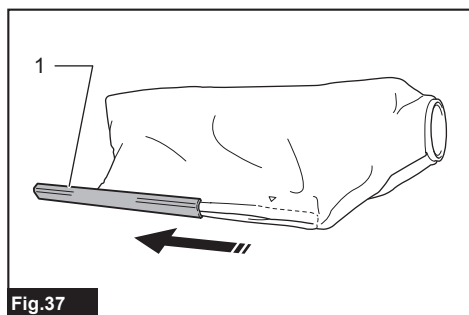
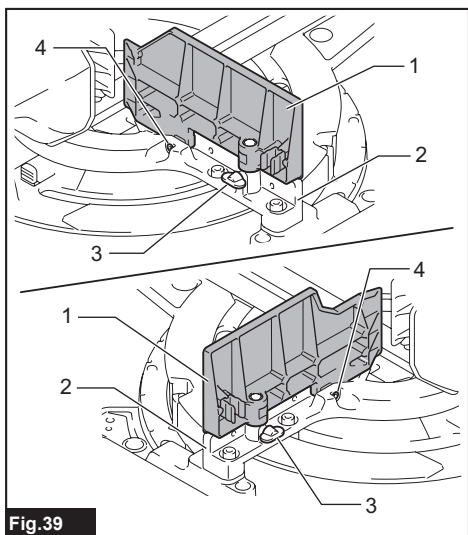
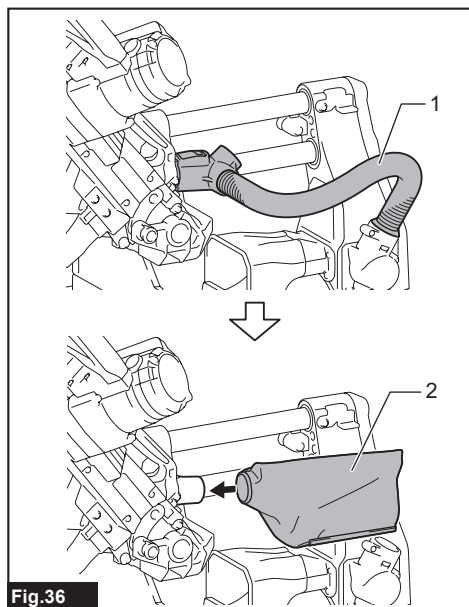
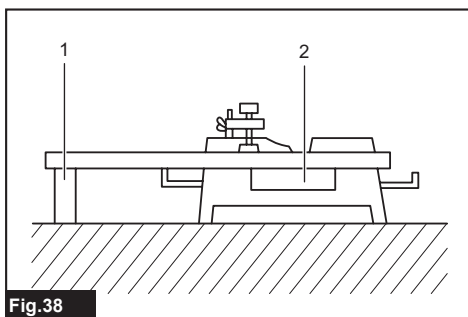
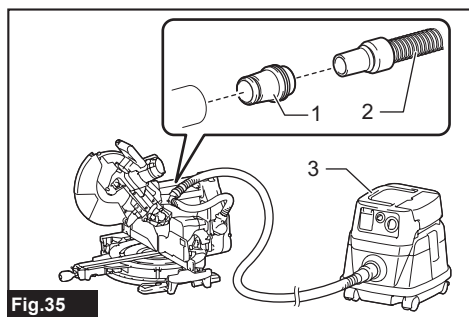


Fig.26





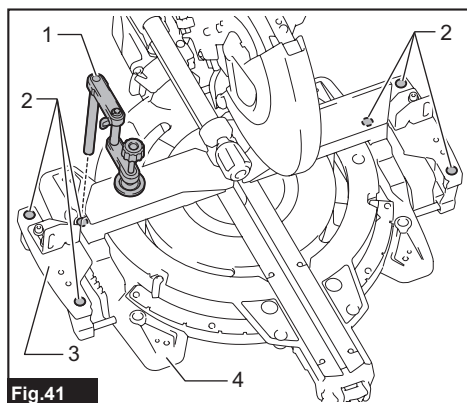


Fig.41

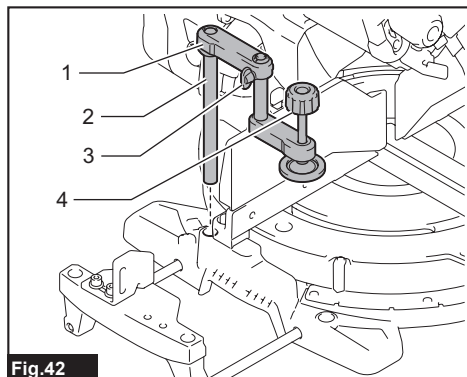


Fig.42

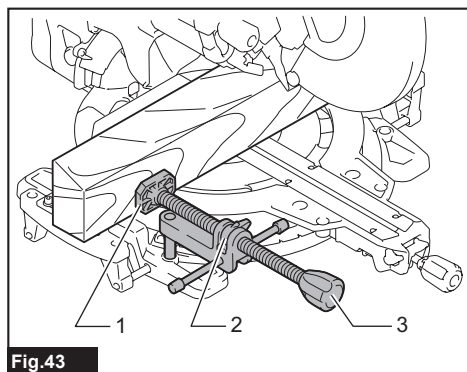


Fig.43

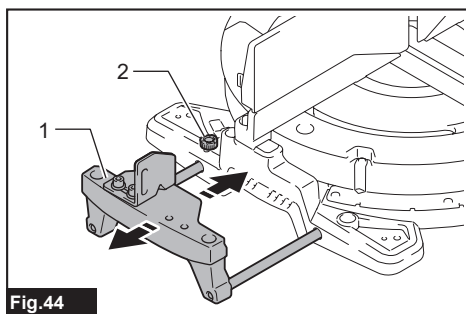


Fig.44

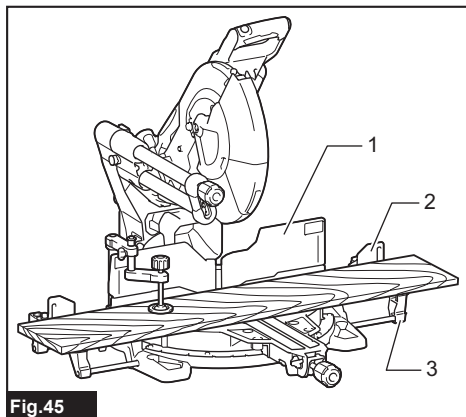


Fig.45

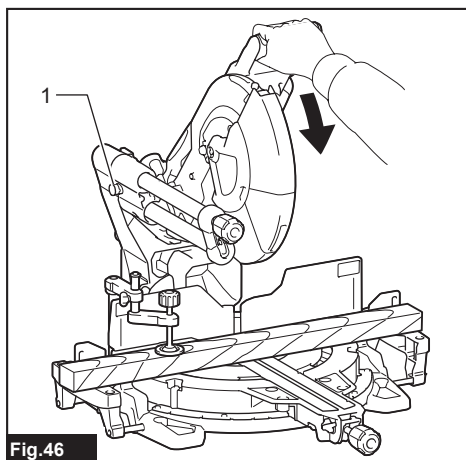


Fig.46

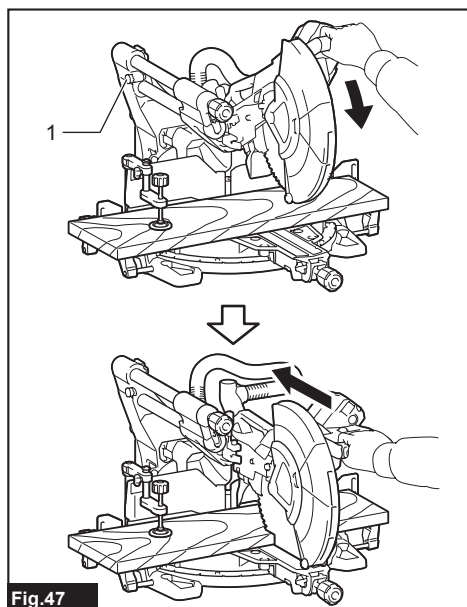


Fig.47

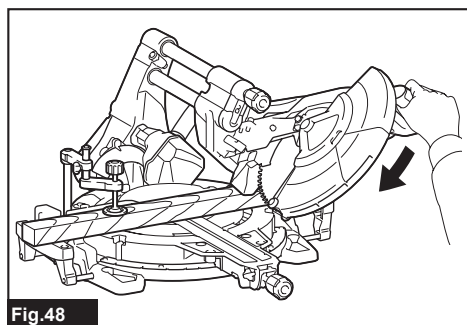


Fig.48

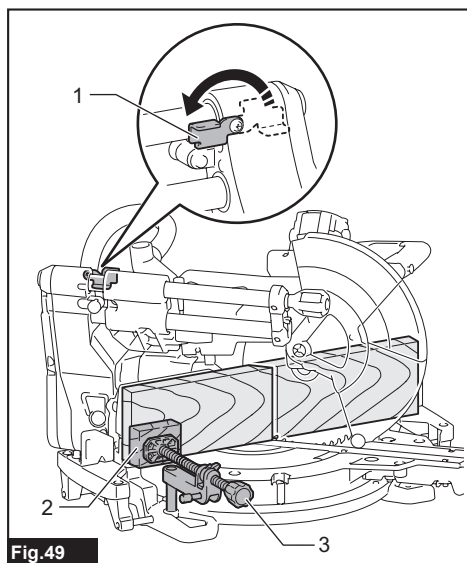


Fig.49

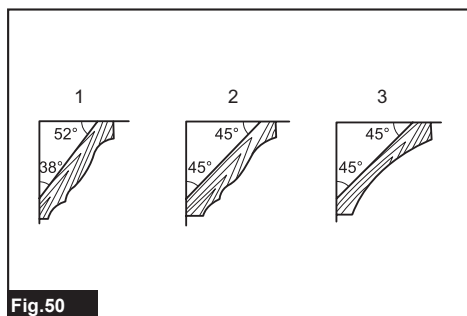


Fig.50

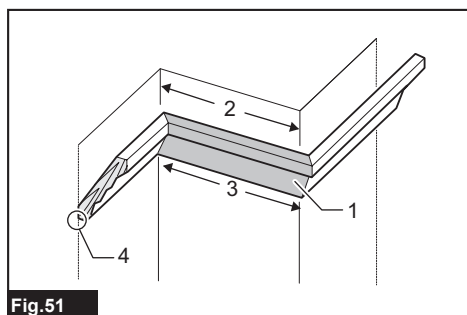


Fig.51

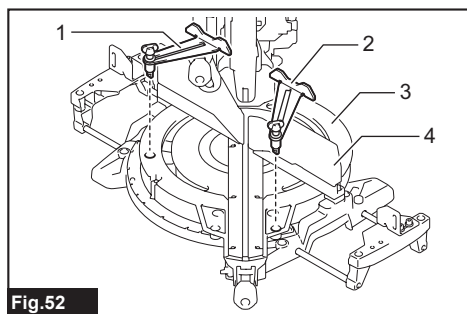


Fig.52

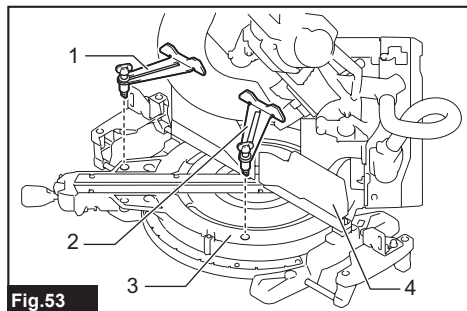


Fig.53

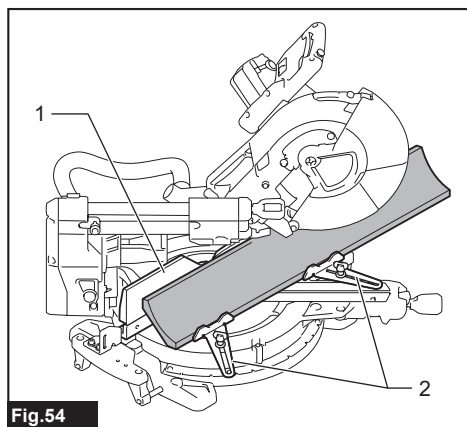


Fig.54

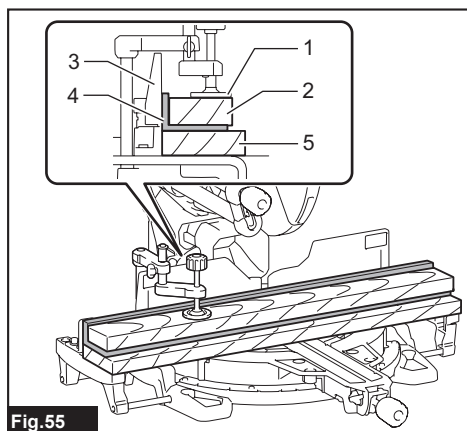


Fig.55

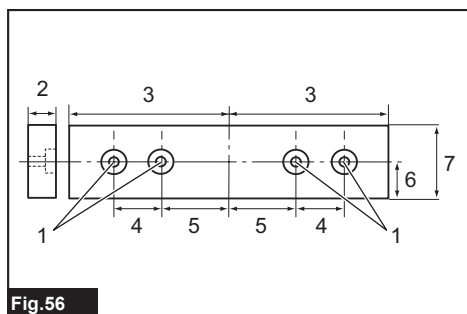


Fig.56

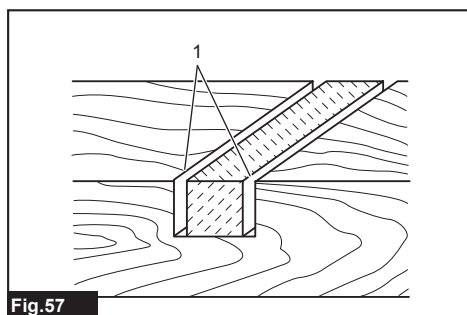


Fig.57

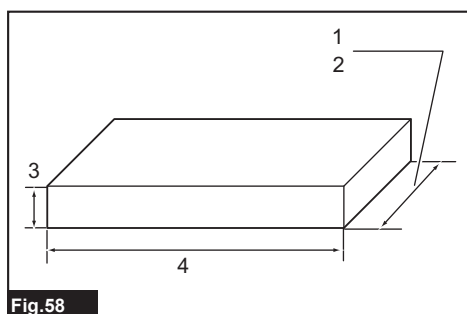


Fig.58

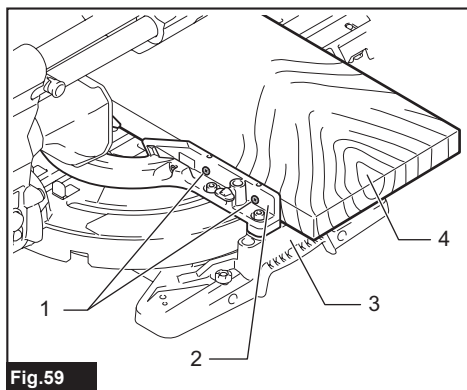


Fig.59

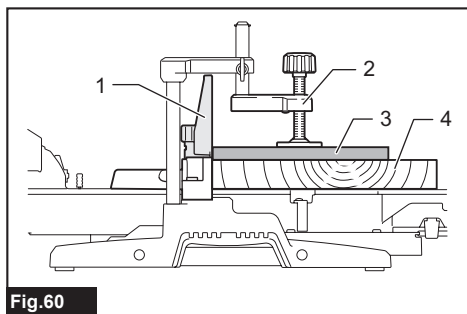


Fig.60

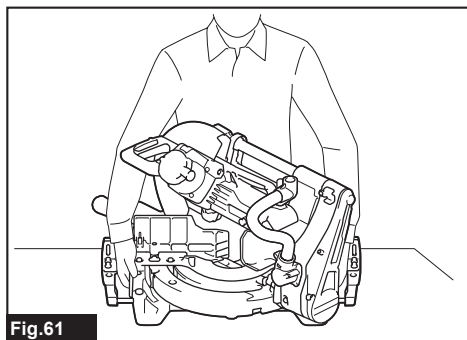


Fig.61

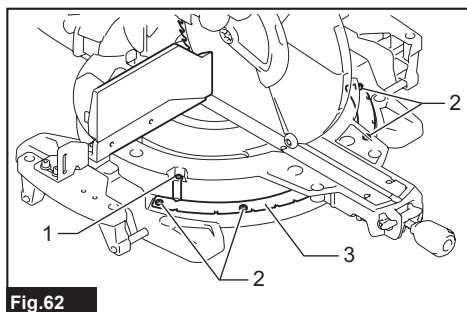


Fig.62

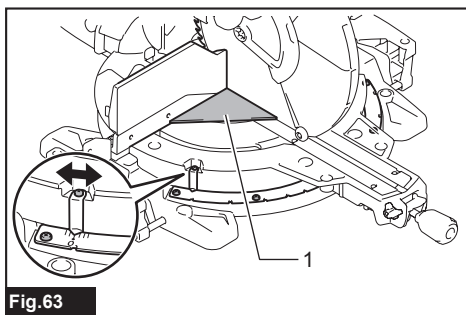


Fig.63

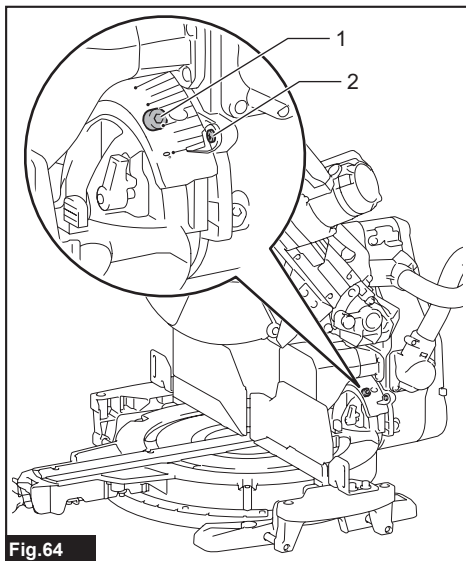


Fig.64

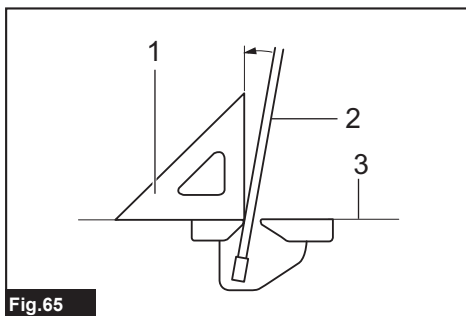
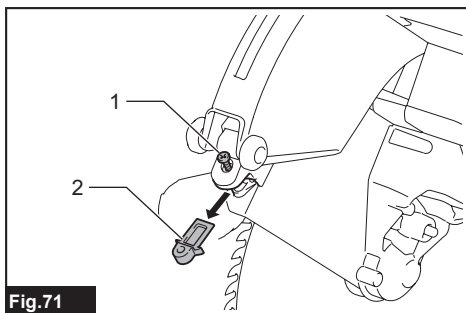
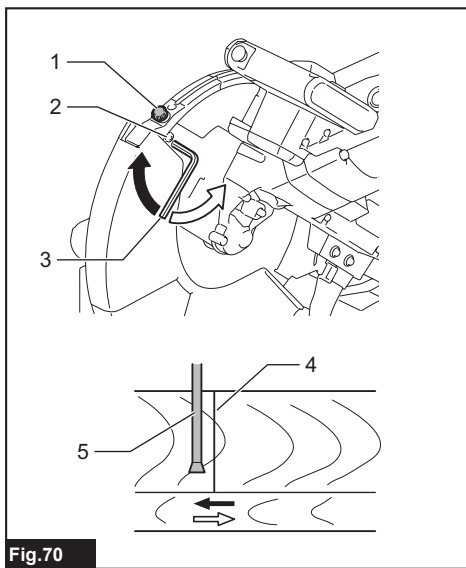
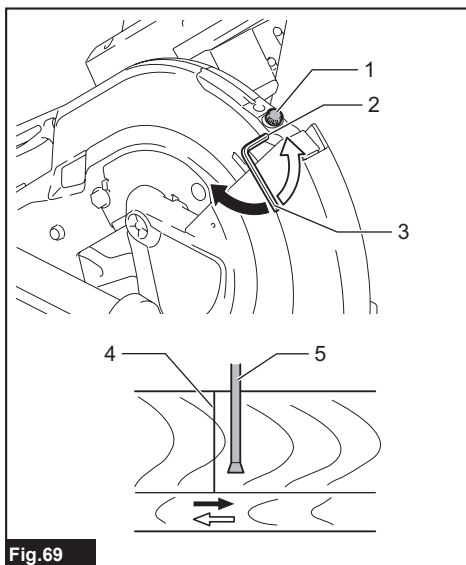
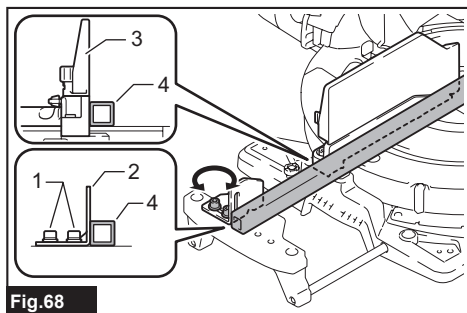
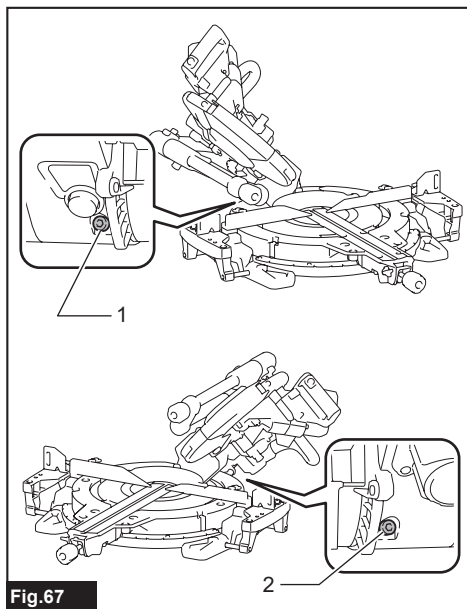
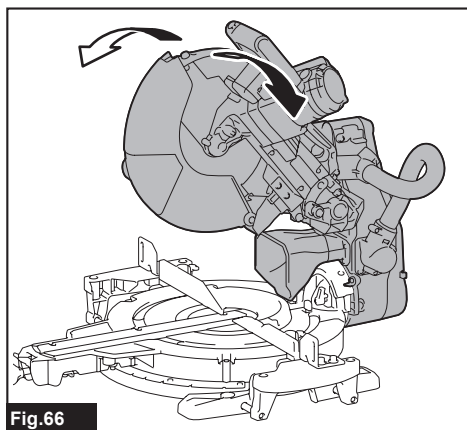
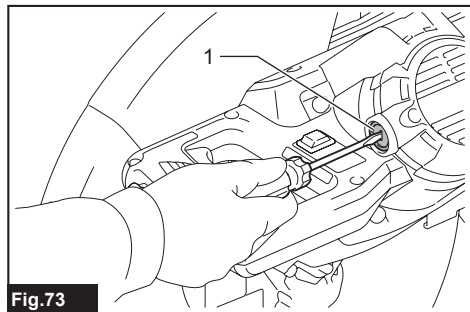
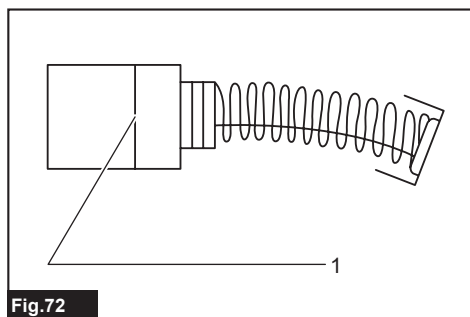


Fig.65





SPECIFICATIONS

Model:		LS1219	LS1219L
Blade diameter		305 mm	
Hole diameter	European countries	30 mm	
	Countries other than Europe	25.4 mm or 30 mm (country specific)	
Max. kerf thickness of the saw blade		3.2 mm	
Max. miter angle		Right 60°, Left 60°	
Max. bevel angle		Right 48°, Left 48°	
No load speed (RPM)		3,200 min ⁻¹	
Laser type		-	Red Laser 650 nm, Maximum output < 1.6mW (Laser Class 2M)
Dimensions (L x W x H)		898 mm x 690 mm x 725 mm	
Net weight		30.2 kg	30.4 kg
Safety class		□/II	

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2014

Cutting capacities (H x W)

Miter angle			Bevel angle		
			45° (left)	0°	45° (right)
0°	-		61 mm x 382 mm 71 mm x 363mm	92 mm x 382 mm 107 mm x 363 mm	44 mm x 382 mm 54 mm x 363 mm
	Thickness of wood facing on guide fence for increased height of cut	20 mm	78 mm x 325 mm	115 mm x 325mm	61 mm x 325 mm
		38 mm	80 mm x 292 mm	120 mm x 292 mm	-
45° (right and left)	-		61 mm x 268 mm 71 mm x 255 mm	92 mm x 268 mm 107 mm x 255 mm	44 mm x 268 mm 54 mm x 255 mm
	Thickness of wood facing on guide fence for increased height of cut	15 mm	-	115 mm x 227 mm	-
		25 mm		120 mm x 212 mm	
60° (right and left)	-		-	92 mm x 185 mm 107 mm x 178 mm	-
	Thickness of wood facing on guide fence for increased height of cut	15 mm		115 mm x 155 mm	
		25 mm		120 mm x 140 mm	

Cutting capacities for special cuttings

Type of cutting	Cutting capacity
Crown molding 45° type (with crown molding stopper used)	203 mm
Base board (with horizontal vise used)	171 mm

Symbols

The following show the symbols used for the equipment. Be sure that you understand their meaning before use.



Read instruction manual.



DOUBLE INSULATION



To avoid injury from flying debris, keep holding the saw head down, after making cuts, until the blade has come to a complete stop.



When performing bevel cut, first turn the knob counterclockwise and then tilt the carriage. After that, turn the knob clockwise to tighten.



When performing slide cut, first pull carriage fully and press down handle, then push carriage toward the guide fence.



Hold down the releasing button when tilting the carriage to the right.



Engage the stopper lever when cutting a base board in 45° miter angle.



Do not place hand or fingers close to the blade.



Never look into the laser beam. Direct laser beam may injure your eyes.



Do not install the horizontal vise to the same direction as the miter cutting. (This symbol is applied on the horizontal vise)



Only for EU countries
Do not dispose of electric equipment together with household waste material! In observance of the European Directive, on Waste Electric and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electric equipment that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Intended use

The tool is intended for accurate straight and miter cutting in wood. With appropriate saw blades, aluminum can also be sawed.

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN62841-3-9:

Model LS1219

Sound pressure level (L_{pA}) : 91 dB(A)

Sound power level (L_{WA}) : 100 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Model LS1219L

Sound pressure level (L_{pA}) : 91 dB(A)

Sound power level (L_{WA}) : 100 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

NOTE: The declared noise emission value(s) has been measured in accordance with a standard test method and may be used for comparing one tool with another.

NOTE: The declared noise emission value(s) may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠ WARNING: Wear ear protection.

⚠ WARNING: The noise emission during actual use of the power tool can differ from the declared value(s) depending on the ways in which the tool is used especially what kind of workpiece is processed.

⚠ WARNING: Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN62841-3-9:

Model LS1219

Vibration emission (a_h) : 2.5 m/s² or less

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Model LS1219L

Vibration emission (a_h) : 2.5 m/s² or less

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

NOTE: The declared vibration total value(s) has been measured in accordance with a standard test method and may be used for comparing one tool with another.

NOTE: The declared vibration total value(s) may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠ WARNING: The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared value(s) depending on the ways in which the tool is used especially what kind of workpiece is processed.

⚠ WARNING: Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

EC Declaration of Conformity

For European countries only

The EC declaration of conformity is included as Annex A to this instruction manual.

SAFETY WARNINGS

General power tool safety warnings

⚠ WARNING: Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

Safety instructions for mitre saws

1. **Mitre saws are intended to cut wood or wood-like products, they cannot be used with abrasive cut-off wheels for cutting ferrous material such as bars, rods, studs, etc.** Abrasive dust causes moving parts such as the lower guard to jam. Sparks from abrasive cutting will burn the lower guard, the kerf insert and other plastic parts.
2. **Use clamps to support the workpiece whenever possible. If supporting the workpiece by hand, you must always keep your hand at least 100 mm from either side of the saw blade. Do not use this saw to cut pieces that are too small to be securely clamped or held by hand.** If your hand is placed too close to the saw blade, there is an increased risk of injury from blade contact.
3. **The workpiece must be stationary and clamped or held against both the fence and the table. Do not feed the workpiece into the blade or cut "freehand" in any way.** Unrestrained or moving workpieces could be thrown at high speeds, causing injury.
4. **Push the saw through the workpiece. Do not pull the saw through the workpiece. To make a cut, raise the saw head and pull it out over the workpiece without cutting, start the motor, press the saw head down and push the saw through the workpiece.** Cutting on the pull stroke is likely to cause the saw blade to climb on top of the workpiece and violently throw the blade assembly towards the operator.
5. **Never cross your hand over the intended line of cutting either in front or behind the saw blade.** Supporting the workpiece "cross handed" i.e. holding the workpiece to the right of the saw blade with your left hand or vice versa is very dangerous.
6. **Do not reach behind the fence with either hand closer than 100 mm from either side of the saw blade, to remove wood scraps, or for any other reason while the blade is spinning.** The proximity of the spinning saw blade to your hand may not be obvious and you may be seriously injured.
7. **Inspect your workpiece before cutting. If the workpiece is bowed or warped, clamp it with the outside bowed face toward the fence. Always make certain that there is no gap between the workpiece, fence and table along the line of the cut.** Bent or warped workpieces can twist or shift and may cause binding on the spinning saw blade while cutting. There should be no nails or foreign objects in the workpiece.
8. **Do not use the saw until the table is clear of all tools, wood scraps, etc., except for the workpiece.** Small debris or loose pieces of wood or other objects that contact the revolving blade can be thrown with high speed.
9. **Cut only one workpiece at a time.** Stacked multiple workpieces cannot be adequately clamped or braced and may bind on the blade or shift during cutting.
10. **Ensure the mitre saw is mounted or placed on a level, firm work surface before use.** A level and firm work surface reduces the risk of the mitre saw becoming unstable.
11. **Plan your work. Every time you change the bevel or mitre angle setting, make sure the adjustable fence is set correctly to support the workpiece and will not interfere with the blade or the guarding system.** Without turning the tool "ON" and with no workpiece on the table, move the saw blade through a complete simulated cut to assure there will be no interference or danger of cutting the fence.
12. **Provide adequate support such as table extensions, saw horses, etc. for a workpiece that is wider or longer than the table top.** Workpieces longer or wider than the mitre saw table can tip if not securely supported. If the cut-off piece or workpiece tips, it can lift the lower guard or be thrown by the spinning blade.
13. **Do not use another person as a substitute for a table extension or as additional support.** Unstable support for the workpiece can cause the blade to bind or the workpiece to shift during the cutting operation pulling you and the helper into the spinning blade.
14. **The cut-off piece must not be jammed or pressed by any means against the spinning saw blade.** If confined, i.e. using length stops, the cut-off piece could get wedged against the blade and thrown violently.
15. **Always use a clamp or a fixture designed to properly support round material such as rods or tubing.** Rods have a tendency to roll while being cut, causing the blade to "bite" and pull the work with your hand into the blade.
16. **Let the blade reach full speed before contacting the workpiece.** This will reduce the risk of the workpiece being thrown.

► Fig.1

RÉSZLETES LEÍRÁS

Típus:		LS1219	LS1219L
Fűrészlárcsa átmérője		305 mm	
Furat átmérője	Európai országok	30 mm	
	Európán kívüli országok	25,4 mm vagy 30 mm (országspecifikus)	
A fűrészlárcsa fűrészjáratának maximális vastagsága		3,2 mm	
Max. gérvágási szög		Jobb 60°, bal 60°	
Max. ferdevágási szög		Jobb 48°, bal 48°	
Üresjárat fordulatszám (f/p)		3 200 min ⁻¹	
Lézer típusa		-	Vörös lézer 650 nm, maximális teljesítmény < 1,6mW (lézérosztály: 2M)
Méretek (H x Sz x M)		898 mm x 690 mm x 725 mm	
Nettó tömeg		30,2 kg	30,4 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 01/2014 eljárás szerint

Vágóteljesítmény (M x Sz)

Gérvágási szög			Ferdevágási szög		
			45° (bal)	0°	45° (jobb)
0°	-		61 mm x 382 mm 71 mm x 363 mm	92 mm x 382 mm 107 mm x 363 mm	44 mm x 382 mm 54 mm x 363 mm
	A vezetőlécen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	20 mm	78 mm x 325 mm	115 mm x 325mm	61 mm x 325 mm
		38 mm	80 mm x 292 mm	120 mm x 292 mm	-
45° (jobb és bal)	-		61 mm x 268 mm 71 mm x 255 mm	92 mm x 268 mm 107 mm x 255 mm	44 mm x 268 mm 54 mm x 255 mm
	A vezetőlécen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	15 mm	-	115 mm x 227 mm	-
		25 mm		120 mm x 212 mm	
60° (jobb és bal)	-		-	92 mm x 185 mm 107 mm x 178 mm	-
	A vezetőlécen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	15 mm		115 mm x 155 mm	
		25 mm		120 mm x 140 mm	

Vágóteljesítmény speciális vágások esetén

Vágás típusa	Vágóteljesítmény
Díszléc, 45°-os típus (a díszlécűtköző használata mellett)	203 mm
Lambéria (a vízszintes satu használata mellett)	171 mm

Szimbólumok

A következőkben a berendezésen használt jelképek láthatók. A szerszám használata előtt bizonyosodjon meg arról hogy helyesen értelmezi a jelentésüket.



Olvassa el a használati utasítást.



KETTŐS SZIGETELÉS



A repülő törmelék okozta sérülések elkerülése érdekében a vágás befejezése után tartsa lent a fűrésztartót mindaddig, amíg a fűrészlap teljesen meg nem áll.



Ferdevágás végrehajtásakor először forgassa el a gombot az órajárással ellentétes irányba, majd döntse meg a kocsit. Ezután forgassa a gombot az órajárás irányába a megszorításhoz.



Csúszóvágáskor előbb húzza el a kocsit teljesen és nyomja le a fogantyút, majd nyomja a kocsit a vezetőléc felé.



A koci jobbra döntésekor tartsa nyomva a kioldógombot.



Amikor 45°-os gérvágási szögben vág szegélyt, húzza be a rögzítőkart.



Ne tegye a kezét vagy az ujjait a fűrészlap közelébe.



Soha ne nézzen a lézersugárba. A közvetlen lézersugárzás szemkárosodást okozhat.



Ne szerelje a vízszintes satut ugyanabba az irányba, mint a gérvágás. (Ez a szimbólum a vízszintes satun van feltüntetve)



Csak EU-tagállamok számára
Az elektromos berendezéseket ne dobja a háztartási szemétké! A használt elektromos és elektronikus berendezésekről szóló európai uniós irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos berendezéseket külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani.

Rendeltetés

A szerszám fa nagy pontosságú egyenes- és gérvágására szolgál. A megfelelő fűrésztárcsákkal alumínium is fűrészeltető.

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, a EN62841-3-9 szerint meghatározva:

LS1219 típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 91 dB(A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}): 100 dB (A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

LS1219L típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 91 dB(A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}): 100 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 EN62841-3-9 szerint meghatározva:

LS1219 típus

Rezgéskibocsátás (a_h): 2,5 m/s² vagy kisebb

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

LS1219L típus

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 rezgés-kibocsátása 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 mellékelt 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 gérvágókra vonatkozó biztonsági szabályok

1. A gérvágók fa, vagy fa jellegű termékek vágására szolgálnak, és nem használhatók szemcsés darabolótárcsákkal vastartalmú anyagok, például rácsok, rudak, csapok stb. vágására. A csiszolóanyag eltömiti a fűrészlapvédőt és más mozgó alkatrészeket. Az abrazív vágásból származó szikrák megégetik a fűrészlapvédőt, a felszakadástól és más műanyag alkatrészeket.
2. A munkadarabot rögzítse szorítóval, amikor csak lehetséges. Ha a munkadarabot kézzel támasztja meg, mindig tartsa a kezét legalább 100 mm távolságra a fűrészlárcsa mindegyik oldalától. Ne használja a gérvágót olyan kis méretű munkadarabok vágására, amelyeket nem lehet biztonságosan beszorítani vagy kézben tartani. Ha túl közel tartja a kezét a fűrészlárcsához, megnő a lárcsához érés és az ebből fakadó személyi sérülés veszélye.
3. A munkadarab ne mozogjon; szorítsa be, vagy támassza a vezetőlécnél és az asztalnak. Ne tolja a munkadarabot a lárcsa felé, és semmilyen módon ne vágjon vele „szabad kézzel”. A nem rögzített vagy mozgó darabokat a gép nagy sebességgel visszalökheti, ami személyi sérülést okozhat.
4. Tolja át a fűrész a munkadarabon. Ne húzza át a fűrész a munkadarabon. A vágáshoz emelje fel a fűrészfejet, húzza a munkadarab fölé anélkül, hogy átvágná azt, majd indítsa be a motort, nyomja le a fűrészfejet, és tolja át a fűrész a munkadarabon. Ha húzva próbálja elvégezni a vágást, a fűrészlárcsa megfűthet a munkadarabon, és nagy erővel a kezelő felé lökheti a lárcsaszerelvényt.

5. Kezével soha ne keresztezze a vágás tervezett vonalát, sem a fűrészlárcsa előtt, sem mögötte. Ha „keresztezett kézzel” támasztja meg a munkadarabot, pl. a fűrészlárcsa jobb oldalán bal kézzel tartja azt, vagy fordítva, az rendkívül veszélyes.
- Ábra1
6. Soha ne nyúljon át a vezetőlécen a hulladékfa eltávolításához vagy bármilyen más okból úgy, hogy bármelyik keze 100 mm-nél közelebb van a fűrészlárcsához, amikor a lárcsa forog. Előfordulhat, hogy nem veszi észre, milyen közel van a fűrészlárcsa a kezéhez, és súlyosan megsérülhet.
7. Vágás előtt vizsgálja meg a munkadarabot. Ha a munkadarab meghajlott vagy megvetemedett, úgy szorítsa be, hogy annak külső, domború oldala nézzen a vezetőléc felé. Mindig biztosítsa, hogy ne legyen rés a munkadarab, a vezetőléc és az asztal között a vágás mentén. A meghajlott vagy megvetemedett munkadarabok vágás közben elfordulhatnak vagy elmozdulhatnak, és a forgó fűrészlárcsa elakadását okozhatják. A munkadarabban ne legyen szög vagy egyéb idegen tárgy.
8. Csak akkor használja a fűrész, ha az asztalon nem található semmilyen szerszám, hulladékfa stb., csak a munkadarab. A gép a forgó lárcsával kapcsolatba kerülő kisebb hulladékokat, fadarabokat és egyéb tárgyakat nagy sebességgel visszalökheti.
9. Egysszerre csak egy munkadarabot vágjon. A több egymásra helyezett munkadarabot nem lehet megfelelően beszorítani vagy rögzíteni, ezért vágás közben elmozdulhatnak, vagy a lárcsa elakadását okozhatják.
10. Használat előtt győződjön meg róla, hogy a gérvágó vízszintes, szilárd munkafelületen áll. A vízszintes, szilárd munkafelület csökkenti a gérvágó instabil helyzetbe kerülésének kockázatát.
11. Tervezze meg a munkát. Minden alkalommal, amikor módosítja a ferdevágási vagy a gérvágási szöget, győződjön meg arról, hogy az állítható vezetőléc megfelelően támasztja a munkadarabot, és nem fog beakadni a lárcsába vagy a védőrendszerbe. A szerszám bekapcsolása és a munkadarab asztalra helyezése nélkül végezzen el a fűrészlárcsával egy teljes szimulált vágást annak érdekében, hogy biztosan ne akadjon vagy vágjon bele semmi a vezetőlécbe.
12. Ha a munkadarab szélesebb vagy hosszabb, mint az asztallap, támassza meg megfelelő módon, például bővítőasztal vagy fűrészszállvány segítségével. Ha nem megfelelően támasztja meg a gérvágóasztalnál szélesebb vagy hosszabb munkadarabokat, azok eldőlhetnek. Ha a levágott darab vagy a munkadarab eldőli, az felemelheti a fűrészlapvédőt, vagy a forgó lárcsa visszalökheti.
13. Ne támassza egy másik emberre a munkadarab bővítőasztal helyett vagy további támasztékként. A munkadarab instabil megtámasztása vágás közben a lárcsa elakadását vagy a munkadarab elmozdulását okozhatja, és a forgó lárcsa felé lökheti Önt és a segítőjét.

14. **Ügyeljen rá, hogy a levágott darab semmilyen módon ne akadjon bele vagy ne nyomódjon neki a forgó fűrésztrácsának.** Ha a levágott darabot valami, pl. egy méretbeállító útközlő korlátozza, az a trácsához nyomódhat és nagy erővel kilöködhet.
 15. **Kör keresztmetszetű anyagok, például rudak vagy csövek vágásakor mindig az ilyen anyagok megfelelő rögzítésére alkalmas szorítót vagy rögzítőt használjon.** A rúd vágás közben hajlamosak elgördülni, amitől a trácsa „belekap”, és maga felé húzza a munkadarabot a kezelő kezével együtt.
 16. **Várja meg, míg a trácsa eléri a teljes sebességet, mielőtt hozzáérinti azt a munkadarabhoz.** Ez csökkenti a munkadarab kilöködésének kockázatát.
 17. **Ha a munkadarab vagy a trácsa elakad, kapcsolja ki a gérvágót. Várja meg, míg az összes mozgó alkatrész megáll, majd húzza ki a dugót az áramforrásból és/vagy távolítsa el az akkumulátort.** Ezután szabadítsa ki az elakadt anyagot. Ha elakadt munkadarab esetén is folytatja a vágást, elveszítheti az uralmat a gép felett, vagy a gérvágó sérülését okozhatja.
 18. **A vágás befejeztével engedje el a kapcsolót, tartsa lenn a fűrészfejet és várja meg, míg a trácsa leáll, mielőtt eltávolítaná a levágott darabot.** Veszélyes kézzel a még forgó trácsa közelébe nyúlni.
 19. **Ha nem vágja át teljesen a munkadarabot, vagy akkor engedi fel a kapcsolót, amikor a fűrészfej teljesen lefelé áll, tartsa erősen a fogantyút.** A fűrész fékezése a fűrészfej hirtelen felemelkedését okozhatja, ami személyi sérülést okozhat.
 20. **Csak a szerszámon jelzett vagy a kézikönyvben megadott átmérőjű fűrészlapokat használja.** A nem megfelelő méretű fűrészlap miatt a fűrészlap vagy a védőburkolat nem fogja megfelelően ellátni a funkcióját, ami súlyos személyi sérüléshez is vezethet.
 21. **Csak olyan fűrésztrácsákat használjon, amelyek jelzett fordulatszáma megegyezik a szerszámon jelzett fordulatszámmal, vagy nagyobb annál.**
 22. **Tilos a fűrészgépet alumínium, fa és hasonló anyagok vágásán kívül más anyagok fűrészelésére használni.**
 23. **(Csak európai országokra vonatkozóan) Mindig az EN847-1 szabványnak megfelelő trácsát használjon.**
- További tudnivalók**
1. **Lakatokkal biztosítsa, hogy a műszer gyerekbiztos legyen.**
 2. **Soha ne álljon a szerszáma.** Ha a szerszám megdől, vagy Ön véletlenül a vágószerszámmoz ér, az súlyos sérüléseket okozhat.
 3. **Ne hagyja felügyelet nélkül a működő szerszámot.** Kapcsolja ki. Ne hagyja ott a szerszámot, amíg az teljesen le nem áll.
 4. **Ne működtesse a fűrész védőburkolatok nélkül.** Minden használat ellenőrizze, hogy a trácsa védőburkolata megfelelően zár-e. Ne működtesse a fűrész, ha a fűrésztrácsa védőburkolata nem mozog akadálymentesen és nem zár azonnal. Soha ne rögzítse vagy kösse ki a trácsa védőburkolatát nyitott állásban.
 5. **Tartsa távol a kezét a fűrésztrácsa útvonalától. Ne érjen a lassuló trácsához.** Az még súlyos sérülést okozhat.
 6. **A sérülések elkerülése érdekében minden keresztvágási művelet után tolja vissza a kocsit a leghátsó állásba.**
 7. **A szerszám szállítása előtt mindig rögzítsen minden mozgó alkatrészt.**
 8. **A vágófejet rögzítő rögzítőszeg csak szállítási és tárolási célokra használható, vágási műveletek során nem.**
 9. **A művelet megkezdése előtt ellenőrizze, hogy nem találhatók-e repedések vagy egyéb sérülések a trácsán.** A megrepedt vagy sérült trácsát azonnal cserélje ki. A fűrésztrácsára keményedett kátrány és fagyanta lelassítja a fűrész, és megnöveli a visszarúgás kockázatát. Tartsa tisztán a fűrésztrácsát: szerelje le a szerszámról, majd tisztítsa meg gyanta- és kátrányeltávolítóval, forró vízzel vagy kerozinnal. Soha ne tisztítsa gázolajjal a trácsát.
 10. **Csúszóvágáskor a szerszám VISSZARÚGHAT. VISSZARÚGÁS akkor következik be, amikor vágás közben a trácsa elakad a munkadarabban, és a fűrésztrácsa hirtelen a kezelő felé löködik.** A kezelő elveszítheti az irányítást a szerszám felett, és súlyosan megsérülhet. Ha a trácsa vágás közben akadozik, ne folytassa vágást, és azonnal engedje fel a kapcsolót.
 11. **Csak a szerszámhoz előírt illesztőperemeket használja.**
 12. **Ne rongálja meg a tengelyt, az illesztőperemet (különösen annak szerelési felületét) vagy a csavart.** Ezen alkatrészek károsodása a fűrésztrácsa eltörését okozhatja.
 13. **Győződjön meg róla, hogy a forgóasztal megfelelően rögzítve van és nem mozdulhat el a használat során.** Az alapllemezen található lyukak segítségével rögzítse a fűrész egy stabil munkafelületre vagy munkapadra. SOHA ne használja olyan helyen a szerszámot, ahol a kezelő nem férhet jól hozzá.
 14. **Ellenőrizze, hogy a tengelyretesz ki van oldva, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.**
 15. **Ügyeljen rá, hogy a fűrésztrácsa legalsó helyzetében ne érjen a forgóasztalhoz.**
 16. **Szilárdan tartsa a fogantyút. Ne feledje, hogy beindítás és leállítás közben a fűrész egy kicsit felfelé vagy lefelé mozog.**
 17. **Ellenőrizze, hogy a fűrésztrácsa nem ér-e a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.**
 18. **Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy az imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vagy rosszul kiegyensúlyozott trácsára utalhatnak.**
 19. **Ha bármilyen rendellenességet észlel, azonnal állítsa le a készüléket.**
 20. **Ne próbálja a kapcsolót bekapcsolt állapotban rögzíteni.**
 21. **Csak az ebben a kézikönyvben javasolt tartozékokat használja.** A nem rendeltetésszerű tartozékok, például a csiszolókorongok használata sérülést okozhat.

22. Egyes anyagok mérgező vegyületet tartalmazhatnak. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Tartsa be az anyag szállítójának biztonsági utasításait.

Lézerre vonatkozó kiegészítő biztonsági előírások

1. LÉZERSUGÁRZÁS, NE NÉZZEN A SUGÁRBA VAGY NÉZZE AZT KÖZVETLENÜL OPTIKAI ESZKÖZÖKKEL, 2M OSZTÁLYÚ LÉZERTERMÉK.

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.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

ALKATRÉSZEK LEÍRÁSA

► Ábra2

1	Csúszórúd	2	Rögzítőszeg (a kocsi csúsztatásához)	3	Függőleges satu	4	Kioldógomb (a jobb oldali ferdevágási szöghöz)
5	Kiegészítő talplemez	6	Forgóasztal	7	Mutató (gérvágási szöghöz)	8	Gérvágási szög skálája
9	Felszakadásgátló	10	Fűrészlapház	11	Beállítócsavar (a lézervonalhoz)	12	Tartománybeállító csavar (a lézervonalhoz)
13	Fűrészlapvédő	14	Gomb (a ferdevágási szöghöz)	15	Imbuszkulcs	16	Beállítócsavar (alsó határhelyeztet)
17	Beállítócsavar (maximális vágási kapacitáshoz)	18	Ütközőkar	19	Rögzítőkar (forgóasztalhoz)	20	Kioldókar (forgóasztalhoz)
21	Fogantyú (forgóasztalhoz)	-	-	-	-	-	-

► Ábra3

1	Kapcsológomb	2	Reteszelőgomb	3	Furat a lakat számára	4	Kapcsoló (a lézervonalhoz)
5	Cső (porelszívóhoz)	6	Rögzítőszeg (a kocsi emeléséhez)	7	Vezetőléc (alsó vezetőléc)	8	Vezetőléc (felső vezetőléc)
9	Porzsák	10	0°-os beállítócsavar (a ferdevágási szöghöz)	11	Ferdevágási szög skálája	12	Kioldókar (a 48°-os ferdevágási szöghöz)
13	Biztosítókar (a ferdevágási szöghöz)	14	Mutató (a ferdevágási szöghöz)	15	45°-os beállítócsavar (a ferdevágási szöghöz)	-	-

TELEPÍTÉS

A markolat felszerelése

Csavarja a markolat menetes tengelyét a forgóasztalba.

► **Ábra4:** 1. Markolat 2. Forgóasztal

A porelszívó cső felszerelése

Csatlakoztassa a porelszívó csövet a szerszámhoz a képen látható módon.

Győződjön meg arról, hogy a könyökcső és a hüvely megfelelően csatlakoznak a szerszámon található nyílásokhoz.

► **Ábra5:** 1. Porelszívó cső 2. Könyökcső 3. Hüvely 4. Nyílás

A könyökcső eltávolításához a nyílásból húzza meg a könyökcsővet, miközben lenyomva tartja a reteszelőgombot.

► **Ábra6:** 1. Reteszelőgomb 2. Könyökcső

Telepítés munkaasztalra

A szerszám úgy kerül szállításra, hogy a fogantyú leeresztett állásban van rögzítve a rögzítőszeggel. Kicsit húzza lejjebb a fogantyút, húzza ki a rögzítőszeg, majd forgassa el 90°-kal.

► **Ábra7:** 1. Rögzített pozíció 2. Nyitott pozíció 3. Rögzítőszeg

Ezt a szerszámot négy csavarral kell egy vízszintes és stabil felülethez csavarozni a szerszám talplemezén található furatok segítségével. Ezzel elkerülhető a felborulása és az esetleges sérülés.

► **Ábra8:** 1. Csavar

FIGYELMEZTETÉS: Úgy rögzítse a szerszámot, hogy az ne tudjon elmozdulni a tartófelületen. A gérvágó fűrész vágás közbeni elmozdulása az uralom elvesztéséhez, így súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

A MŰKÖDÉS LEÍRÁSA

▲ FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt ellenőrzi vagy beállítja, mindig bizonyosodjon meg róla, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta. Ha nem kapcsolja ki és nem húzza ki a szerszámot, az véletlenül elindulhat, és súlyos személyi sérüléseket okozhat.

Fűrészlapvédő

► **Ábra9:** 1. Fűrészlapvédő

A fogantyú leeresztésekor a fűrészlapvédő automatikusan felemelkedik. A fűrészlapvédő rugós terhelésű, ezért visszatér az eredeti állásába a vágás befejezésekor, ha a fogantyút felemelik.

▲ FIGYELMEZTETÉS: Soha ne akadályozza a fűrészlapvédő mozgását, és ne távolítsa el sem azt, sem a hozzá kapcsolódó rugót. A nem megfelelően működő fűrészlapvédő miatt szabadon forgó fűrészlárcsa súlyos személyi sérüléseket okozhat a munkavégzés során.

A személyes biztonsága érdekében a fűrészlapvédő mindig legyen jó állapotban. Ha a fűrészlapvédő hibásan működik, azt azonnal ki kell javítani. Ellenőrizze a fűrészlapvédő rugóterheléses visszatérési funkcióját.

▲ FIGYELMEZTETÉS: Ne használja a szerszámgépet sérült, hibás vagy hiányzó fűrészlapvédővel vagy rugóval. A szerszámgép sérült, hibás vagy hiányzó fűrészlapvédővel vagy rugóval való használata súlyos személyi sérüléseket okozhat.

Ha az átlátszó fűrészlapvédő annyira elkoszolódik, vagy ahhoz annyi fűrészpor tapad, hogy a lárcsa és/vagy a munkadarab nehezen látható, áramtalanítsa a szerszámot, és tisztítsa meg a fűrészlapvédőt egy nedves törölruhával. Ne használjon semmilyen benzín alapú tisztítószerrel a műanyag fűrészlapvédő felületén, mert ezzel károsíthatja.

Ha a fűrészlapvédő annyira elszennyeződött, hogy már nem lehet rajta átlátni, húzza ki a szerszámot, majd a mellékelt kulcs segítségével lazítsa meg a tengelyvédő burkolatot tartó csavart. Hajtsa ki a csavart az óramutató járásával ellentétes irányban, majd emelje fel a fűrészlapvédőt és a középső burkolatot. Az így beállított fűrészlapvédőn a tisztítás gyorsabban és hatásosabban végezhető el. Amikor a tisztítást befejezte, végezze el a fenti eljárást fordított sorrendben, és húzza meg a csavart. Ne távolítsa el a rugós feszítésű fűrészlapvédőt. Ha a fűrészlapvédő öregedés vagy UV fényhatás következtében elszíneződik, lépjen kapcsolatba egy Makita szervizközponttal új védőburkolat beszerzése érdekében. **NE TÁMOSSZA KI ÉS NE TÁVOLÍTSA EL A FÜRÉSZLAPVÉDŐT.**

► **Ábra10:** 1. Tengelyvédő burkolat 2. Imbuszkulcs 3. Fűrészlapvédő

Felszakadásgátlók

A szerszám forgóasztala felszakadásgátlókkal van felszerelve a felszakadás minimalizálása érdekében a vágás kilépő oldalán. A felszakadásgátlók gyárilag úgy vannak beállítva, hogy a fűrészlárcsa ne érintkezzen velük. Használat előtt állítsa be a felszakadásgátlókat a következő módon:

► **Ábra11:** 1. Felszakadásgátló

► **Ábra12:** 1. Ferdevágás balra 2. Egyenes vágás 3. Ferdevágás jobbra 4. Fűrészlárcsa 5. Fűrészfogak 6. Felszakadásgátló

Először húzza ki a gép tápkábelét a hálózati aljzattól. Lazítsa ki a felszakadásgátlókat rögzítő minden csavart (2 db a bal és a jobb oldalon is) úgy, hogy a felszakadásgátlókat könnyen, kézzel lehessen mozgatni. Engedje le teljesen a fogantyút, majd húzza ki és forgassa el a rögzítőszegyet a fogantyú leengedett helyzetben való rögzítéséhez. Engedje el a csúszórúdon található rögzítőszegyet, majd húzza teljesen maga felé a kocsit. Állítsa be a felszakadásgátlókat úgy, hogy azok éppen csak finoman érintsék a fűrészfogak oldalát. Húzza meg az elülső csavarokat (de ne erősen). Tolja el a kocsit a vezetőléc felé, majd állítsa be úgy a felszakadásgátlókat, hogy azok épphogy érintsék a fűrészfogak oldalát. Húzza meg a hátsó csavarokat (de ne erősen).

A felszakadásgátlók beállítás után húzza ki a rögzítőcsapot, és emelje fel a fogantyút. Ezután szorosan húzza meg az összes csavart.

MEGJEGYZÉS: A ferdevágási szög beállítása után ellenőrizze a felszakadásgátlók megfelelő beállítását. A felszakadásgátlók megfelelő beállítása segíti a munkadarab megfelelő megtámasztását, így a roncsolás minimalizálható.

A maximális vágóteljesítmény fenntartása

A szerszámgépet gyárilag úgy állították be, hogy 305 mm-es fűrészlárcsával nyújtson maximális vágási kapacitást.

Új fűrészlap felrakásakor mindig ellenőrizze a fűrészlap alsó ütközőpontját, és ha szükséges, állítsa be azt a következő módon:

Először húzza ki a gép tápkábelét a hálózati aljzattól. Fordítsa a rögzítőkart bekapcsolt helyzetbe.

► **Ábra13:** 1. Rögzítőkár

Tolja a kocsit ütközésig a vezetőléchez, majd engedje le teljesen a fogantyút.

Állítsa be a lárcsa helyzetét úgy, hogy az imbuszkulcs segítségével elforgatja a beállítócsavart. A lárcsa széle kissé nyúljon túl a forgóasztal felszínén, és érjen el addig a pontig, ahol a vezetőléc elülső lapja találkozik a forgóasztal felszínével.

► **Ábra14:** 1. Beállítócsavar

► **Ábra15:** 1. A forgóasztal felső lapja 2. Fűrészlap széle 3. Vezetőléc

Áramtalanítsa a szerszámot, teljesen engedje le a fogantyút, majd kézzel forgassa a lárcsát annak ellenőrzésére, hogy a lárcsa nem ér az alsó alaplemezhez. Szükség esetén végezzen finombeállítást. Beállítás után mindig állítsa vissza a rögzítőkart az eredeti helyzetébe.

▲FIGYELMEZTETÉS: A szerszámgép áramtalanítása, majd ezt követően az új fűrésztárcsa felszerelése után mindig ellenőrizze, hogy a tárcsa nem ér az alsó alapelem semmilyen részéhez, amikor a fogantyú teljesen le van engedve. Ha a fűrésztárcsa az alaphoz ér, az visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

Ütközőkar

A fűrésztárcsa alsó határpozíciója egyszerűen beállítható az ütközőkarral. Ennek beállításához fordítsa el az ütközőkart az ábrán látható nyíl által jelzett irányba. A beállítócsavart úgy forgassa el, hogy a tárcsa a kívánt helyzetben álljon meg, amikor teljesen leengedi a fogantyút.

► **Ábra16:** 1. Ütközőkar 2. Beállítócsavar

A gérvágási szög beállítása

▲VIGYÁZAT: A gérvágási szög megváltoztatását követően mindig rögzítse a forgóasztalt, a rögzítőfogantyút szorosan meghúzva.

MEGJEGYZÉS: A forgóasztal elfordításakor ügyeljen rá, hogy a fogantyú teljesen fel legyen emelve.

► **Ábra17:** 1. Reteszelőkar 2. Markolat 3. Kioldókar 4. Mutató

A forgóasztal kioldásához fordítsa el a markolatot az óramutató járásával ellentétes irányba. A forgóasztal mozgatásához a rögzítőkar nyomva tartása közben forgassa a markolatot. Állítsa be, hogy a mutató a kívánt szögre mutasson a skálán, majd szorítsa meg a markolatot.

MEGJEGYZÉS: Ha benyomja a kioldókart, a forgóasztalt a rögzítőkar nyomva tartása nélkül is mozgathatja. Ha elérte a kívánt helyzetet, szorítsa meg a markolatot.

Ez a gérvágó ütköző funkcióval van ellátva. Gyorsan beállíthatja a 0°, 15°, 22,5°, 31,6°, 45° és 60° jobb/bal gérvágási szögeket. A funkció használatához a rögzítőkar nyomva tartása közben mozgassa a forgóasztalt a kívánt ütközési szög közelébe. Ezután engedje fel a rögzítőkart, és mozgassa a forgóasztalt a kívánt ütközési szögig, amíg az nem rögzül.

A ferdevágási szög beállítása

MEGJEGYZÉS: A ferdevágási szög beállítása előtt mindig távolítsa el a felső vezetőléceket és a függőleges satut.

MEGJEGYZÉS: A ferdevágási szög megváltoztatásakor ügyeljen rá, hogy a felszakadásgátlókat is megfelelően beállítsa, a „Felszakadásgátlók” részben leírtaknak megfelelően.

MEGJEGYZÉS: A fűrésztárcsa megdöntésekor ügyeljen rá, hogy a fogantyú teljesen fel legyen emelve.

MEGJEGYZÉS: Ne húzza túl a gombot. Ha mégis így tesz, az a ferdevágási szög zármechanizmusának meghibásodásához vezethet.

1. Fordítsa el a csúszórúdon található gombot az óramutató járásával ellentétes irányba.

► **Ábra18:** 1. Gomb

2. Húzza ki, majd fordítsa el a biztosítókart a képen látható helyzetbe.

► **Ábra19:** 1. Biztosítókár

3. Mozdassa a kocsit úgy, hogy a mutató a kívánt szögre mutasson a skálán, majd szorítsa meg a gombot.

► **Ábra20:** 1. Ferdevágási szög skálája 2. Mutató

A kocsit jobbra döntéséhez először döntse a kocsit kissé balra, majd a kioldógomb nyomva tartása mellett döntse jobbra.

► **Ábra21:** 1. Kioldógomb

Ha 45°-nál nagyobb szögű ferdevágást végez, csúsztassa a kioldókart a szerszámgép eleje felé, miközben a kocsit mozgatja. Legfeljebb 48°-os ferdevágást végezhet.

► **Ábra22:** 1. Kioldókar

Ez a gérvágó ütköző funkcióval van ellátva. A 22,5°-os és a 33,9°-os szögöt balra és jobbra is gyorsan beállíthatja. Állítsa a biztosítókart az ábrán látható helyzetbe, majd döntse meg a kocsit. A szög módosításához húzza meg a biztosítókart, majd döntse meg a kocsit.

► **Ábra23:** 1. Biztosítókár

▲VIGYÁZAT: A ferdevágási szög megváltoztatását követően mindig rögzítse a gombot.

A kocsit rögzítése

A kocsit csúszó mozgásának letiltásához tolja a kocsit ütközésig a vezetőléc felé. Húzza ki a rögzítőszegyet, majd fordítsa el 90°-kal.

► **Ábra24:** 1. Nyitott pozíció 2. Rögzített pozíció 3. Rögzítőszeg

A kapcsoló használata

▲FIGYELMEZTETÉS: A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze, hogy a kapcsológomb megfelelően mozog, és elengedés után visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba. Ne húzza túlzott erővel a kapcsológombot úgy, hogy nem nyomta be a reteszelőgombot. Ez a kapcsoló törését okozhatja. A hibás kapcsolóval működő gép fölötte a kezelő elveszítheti az uralmat, és a gép súlyos személyi sérülést okozhat.

▲FIGYELMEZTETÉS: SOHA ne használja a szerszámot, ha a kapcsoló nem teljesen működőképes. A szerszámgép használata hibás kapcsolóval RENDKÍVÜL VESZÉLYES! A további használat előtt azt feltétlenül ki kell javítani, mert a további használat súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

▲FIGYELMEZTETÉS: NE gátolja a reteszelő kapcsoló üzemszerű működését azzal, hogy lera-gasztja, vagy más módon kitémasztja. Az üzemi-kép-telenné tett kapcsoló a gép szándékolatlan beindulásához vezethet, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

▲FIGYELMEZTETÉS: SOHA ne használja ezt a szerszámot, ha az akkor is beindul amikor Ön a reteszelőgomb megnyomása nélkül húzza meg a kapcsológombot. A javításra szoruló kapcsoló a gép szándékolatlan beindulásához vezethet, ami súlyos személyi sérüléssel járhat. A további használat ELŐTT vigye a szerszámot javításra egy MAKITA szervizközpontba.

- **Ábra25:** 1. Kapcsológomb 2. Reteszelőgomb
3. Furat a lakat számára

A kapcsológomb véletlen működtetését egy kireteszelőgomb gátolja meg. A szerszám bekapcsolásához nyomja be a reteszelőgombot és húzza meg a kapcsológombot. A megállításhoz engedje el a kapcsológombot.

A kapcsoló gombján egy furat található, amelybe lakatot lehet helyezni a szerszám elindításának megakadályozására.

FIGYELMEZTETÉS: Ne használjon 6,35 mm-nél kisebb átmérőjű szarát vagy sodronyt biztosításra. A kisebb méretű szár vagy sodrony nem rögzíti leállított helyzetben megfelelően a szerszámgépet, aminek a véletlen elindulása súlyos személyi sérüléshez vezethet.

Elektronikus funkció

Állandó fordulatszám-szabályozás

A szerszámgép elektronikus fordulatszám-szabályozással rendelkezik, ami terhelés alatt is segíti az állandó fordulatszám fenntartását. Az állandó fordulatszám rendkívül sima vágási felületet eredményez.

Lágyindítás

A funkció korlátozza az indítási nyomatékot, és ezáltal finom indítást eredményez.

A lézersugár működése

Csak az LS1219L típus esetében

VIGYÁZAT: Soha ne nézzen a lézersugárba. A közvetlen lézersugárzás szemkárosodást okozhat.

A lézersugár bekapcsolásához nyomja le a kapcsoló felső részét (I). A lézersugár kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló alsó részét (O).

- **Ábra26:** 1. A lézer kapcsolója

A lézervonalat a fűrészlánc bal vagy jobb oldalára állíthatja úgy, hogy a beállítócsavart elforgatja a következő módon.

- **Ábra27:** 1. Beállítócsavar

1. Lazítsa meg a beállítócsavart úgy, hogy az óramutató járásával ellentétes irányba forgatja azt.
2. A kilazított beállítócsavart csúsztassa ütközésig jobbra vagy balra.
3. Ha a beállítócsavar megállt, ebben a helyzetben húzza azt meg.

MEGJEGYZÉS: A lézervonal gyárilag úgy van beállítva, hogy az 1 mm-en belül legyen a tárcsa oldalfelületétől (vágási helyzetben).

MEGJEGYZÉS: Ha a lézervonal halvány, és a közvetlen napfény miatt nehezen látható, helyezze át a munkaterületet olyan helyre, ahol nem éri közvetlen napfény.

A lézervonal beállítása

Igazítsa a munkadarab vágási vonalát a lézervonalhoz.

- **Ábra28**

- A) Ha a munkadarab bal oldalát szeretné a megfelelő méretre vágni, állítsa a lézervonalat a tárcsa bal oldalára.
B) Ha a munkadarab jobb oldalát szeretné a megfelelő méretre vágni, állítsa a lézervonalat a tárcsa jobb oldalára.

MEGJEGYZÉS: Összetett vágás esetén tegyen egy falapot a vezetőléchez, amikor a vágási vonalat a lézervonalhoz igazítja a vezetőléc oldalánál (ferdevágási szög: 45°, jobb gérvágási szög: 45°).

ÖSSZESZERELÉS

FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt bármilyen munkát végezne rajta, mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a szerszámot kikapcsolta, és a hálózatról lecsatlakoztatta. Ha nem kapcsolja ki és nem húzza ki a szerszámot, az súlyos személyi sérüléseket okozhat.

Az imbuszkulcs tárolása

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

- **Ábra29:** 1. Imbuszkulcs

A fűrészlánc eltávolítása és felszerelése

FIGYELMEZTETÉS: A fűrészlánc felszerelése vagy eltávolítása előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett. A gép véletlen beindulása súlyos személyi sérülésekkel járhat.

FIGYELMEZTETÉS: A fűrészlánc felszereléséhez és eltávolításához csak a mellékelt Makita kulcsot használja. Más szerszám használata esetén előfordulhat, hogy túlhúzza vagy nem húzza meg eléggé az imbuszcavart, ami súlyos személyi sérüléseket okozhat.

A tárcsa eltávolításakor és felszerelésakor mindig felemelt helyzetben rögzítse a kocsit. A koci felemelt helyzetében húzza ki a rögzítőszeg, majd fordítsa el 90°-kal.

- **Ábra30:** 1. Nyitott pozíció 2. Rögzített pozíció
3. Rögzítőszeg

A tárcsa eltávolítása

Az imbuszkulcs segítségével lazítsa ki a tengelyvédő burkolatot tartó imbuszcavart. Emelje fel a fűrészlapvédőt és a tengelyvédő burkolatot.

- **Ábra31:** 1. Tengelyvédő burkolat 2. Imbuszkulcs
3. Fűrészlapvédő

Az orsó rögzítéséhez nyomja be a tengelyreteszt, majd az imbuszkulcs segítségével lazítsa meg az imbuszcavart. Távolítsa el az imbuszcavart, a külső illesztőperemet és a fűrészláncrészt.

- **Ábra32:** 1. Tengelyretesz 2. Imbuszkulcs
3. Imbuszcavart (balmenetes) 4. Lazítsa meg 5. Húzza meg

A tárcsa felszerelése

Óvatosan tegye a tárcsát az orsóra, ügyelve arra, hogy a tárcsa felületén található nyíl ugyanabba az irányba mutasson, mint a fűrész tárcsaházon található nyíl.

► **Ábra33:** 1. Nyíl a fűrész tárcsaházon 2. Nyíl a tárcsán

Szerelje fel a külső illesztőperemet és az imbuzcsavart. A tengelyre tesz lenyomva tartása mellett szorítsa meg az imbuzcsavart egy imbuzkulccsal az óramutató járásával ellentétes irányba.

► **Ábra34:** 1. Imbuzcsavar 2. Külső illesztőperem 3. Fűrészlap 4. Belső illesztőperem 5. Orsó 6. Gyűrű

MEGJEGYZÉS: Ha leveszi a belső illesztőperemet, mindenképpen úgy szerelje vissza az orsóra, hogy a kiemelkedő része a tárcsával ellentétes irányba nézzen. Az illesztőperem helytelen felszerelés esetén a géphez ér.

Állítsa vissza a fűrészlapvédőt és a tengelyvédő burkolatot az eredeti helyzetbe. Ezután húzza meg a hatlapfejú csavart az óramutató járásának irányába a középső burkolat rögzítéséhez. A felemelt helyzetben rögzített kocsi kioldásához oldja ki a rögzítőszegyet. Engedje le a fogantyút annak ellenőrzésére, hogy a fűrészlapvédő megfelelően mozog-e. Ügyeljen rá, hogy a tengelyre tesz kijöjjön az orsóból, mielőtt elkezdí a vágást.

FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt felszereli a fűrész tárcsát a tengelyre, mindig ellenőrizze, hogy a használni kívánt tárcsa tengelyfuratának megfelelő gyűrű van-e a belső és külső illesztőperem közé helyezve. A tengelyfuratnak nem megfelelő gyűrű használata esetén a fűrész tárcsát nem lehet megfelelően felszerelni, az elmozdulva jelentős rezgést kelthet, ami a szerszám feletti uralom elvesztésével és súlyos személyi sérülésekkel járhat.

Porszívó csatlakoztatása

Ha tiszta vágást szeretne végezni, egy előlűs karbantúy (24) (opcionális tartozék) segítségével csatlakoztasson egy Makita porszívót a porkifúvóhoz.

► **Ábra35:** 1. Előlűs karbantúy (24) 2. Gégecső 3. Porszívó

Porzsák

A porzsák használata a vágási műveleteket tisztává, a por összegyűjtését pedig egyszerűvé teszi. A porzsák csatlakoztatásához távolítsa el a szerszámról a porelszívó csövet, majd csatlakoztassa a porzsákot.

► **Ábra36:** 1. Porelszívó cső 2. Porzsák

Amikor a porzsák nagyjából a feléig megtelt, távolítsa el azt a szerszámról és húzza ki a kötőelemet. Űritse ki a porzsák tartalmát, óvatosan megütögetve az oldalát az oldalához tapadt szemcsék eltávolítása érdekében, melyek akadályozhatják a további porszívást.

► **Ábra37:** 1. Kötőelem

A munkadarab rögzítése

FIGYELMEZTETÉS: Rendkívül fontos a munkadarab rögzítése a megfelelő satu vagy diszleütköző segítségével. Ennek elmulasztása súlyos személyi sérüléshez, valamint a szerszám gép és/vagy a munkadarab károsodásához vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: A vágás befejezése után csak akkor emelje fel a fűrész tárcsát, ha az már teljesen leállt. A még forgó tárcsa felemelése súlyos személyi sérüléshez, valamint a munkadarab károsodásához vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: Ha a munkadarab hosszabb, mint a fűrész alátámasztó felülete, a szintben tartásához az alátámasztó felületen túli részt is teljes hosszában, azonos magasságban kell alátámasztani. A megfelelő alátámasztással megelőzhető a tárcsa megszorulása és esetleges visszarúgása, ami súlyos személyi sérüléssel járhat. Ne csak a függőleges és/vagy a vízszintes satu rögzítse a munkadarabot. A vékony anyag meghajolhat. A munkadarabot teljes hosszában támassza alá, a tárcsa megszorulása és az esetleges VISSZARÚGÁS elkerülése érdekében.

► **Ábra38:** 1. Támasz 2. Forgóasztal

Vezetőlécek

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám használata előtt ellenőrizze, hogy a felső vezetőléc biztonságosan rögzítve van-e.

FIGYELMEZTETÉS: A ferdevágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a szerszám egyik része sem, és különösen a fűrész tárcsa nem ér hozzá a felső és az alsó vezetőlécekhez, amikor bármilyen helyzetben teljesen felemeli vagy leengedi a fogantyút, illetve amikor a kocsit mozgatja annak teljes útján. Ha a szerszám vagy a tárcsa a vezetőhöz ér, az visszarúgást vagy a munkadarab váratlan elmozdulását okozhatja, és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

Az alsó vezetőléceknél magasabb munkadarabok megtámasztására használja a felső vezetőléceket. Illesse a felső vezetőlécet az alsó vezetőlécen található furatba, majd húzza meg a szorítócsavart.

► **Ábra39:** 1. Felső vezetőléc 2. Alsó vezetőléc 3. Szorítócsavar 4. Beállítócsavar

MEGJEGYZÉS: Az alsó vezetőléceket gyárilag az alaphoz rögzítik. Ne távolítsa el az alsó vezetőléceket.

MEGJEGYZÉS: Ha a felső vezetőléc a szorítócsavar meghúzása után sem rögzült teljesen, a rés bezárásához fordítsa el a beállítócsavart. A beállítócsavart a gyárban állítják be. Csak szükség esetén használja.

Amikor nem használja a felső vezetőlécet, tárolhatja azt a kiegészítő talplemez csövén. Rögzítse a felső vezetőlécet a kiegészítő talplemez csövéhez a rajta található kapocs segítségével.

► **Ábra40:** 1. Kiegészítő talplemez 2. Felső vezetőléc 3. Kapocs

Függőleges satu

▲ FIGYELMEZTETÉS: A munkadarabot minden művelethez szilárdan rögzíteni kell a forgóasztal és a vezetőlécz mentén a satuval. Ha a munkadarab nem rögzül megfelelően a vezetőléchez, a munkadarab a vágás során elmozdulhat, ami a fűrésztárcsa károsodásával, a munkadarab kirepülésével, a gép feletti uralom elvesztésével, és ezekből fakadóan súlyos személyi sérüléssel járhat.

A függőleges satut az alapelemz vagy a kiegészítő talplemez bal vagy jobb oldalára is fel lehet szerelni. Helyezze a satu rúdját az alapelemenzen vagy kiegészítő talplemezen található furatba.

► **Ábra41:** 1. Függőleges satu 2. Furat a függőleges satu részére 3. Kiegészítő talplemez 4. Alapelemz

► **Ábra42:** 1. Satu karja 2. Satu rúdja 3. Szorítócsavar 4. Satu gombja

Állítsa be a satu karját a munkadarab vastagságának és alakjának megfelelően, majd rögzítse a satu karját a csavarral. Ha a szorítócsavar hozzáér a kocsihoz, szerelje a függőleges satut a kiegészítő talplemezhez vagy az alapelemz ellenkező oldalához. Ügyeljen arra, hogy a szerszám alkatrészei ne érnék a satuhoz, amikor leengedi a fogantyút. Ha valamelyik alkatrész mégis hozzáérne, állítsa be újra a satut. Tolja előre a munkadarabot a vezetőlécz és a forgóasztal mentén. Állítsa be a munkadarabot a vágás kívánt helyzetébe és rögzítse azt a satu gombjának meghúzásával.

MEGJEGYZÉS: Ha 90°-kal elfordítja a satu gombját az óramutató járásával ellentétes irányba, fel-le mozgathatja a satu gombot a munkadarab gyors beállítás érdekében. A beállítás után fordítsa el a satu gombot az óramutató járásával megegyező irányba a munkadarab rögzítéséhez.

Vízszintes satu

Opcionális kiegészítők

▲ FIGYELMEZTETÉS: Addig forgassa a satuanyát az órajárás irányába, amíg a munkadarab megfelelően nem rögzül. Ha a munkadarab rögzítése nem megfelelő, a munkadarab a vágás során elmozdulhat, ami a fűrésztárcsa károsodásával, a munkadarab kirepülésével, a gép feletti uralom elvesztésével, és ezekből fakadóan súlyos személyi sérüléssel járhat.

▲ FIGYELMEZTETÉS: Ha vékony munkadarabot, például lambériát vág a vezetőléchez szorítva, mindig használja a vízszintes satut.

▲ VIGYÁZAT: Amennyiben a munkadarabot 20 mm-es vagy annál kisebb méretre vágja, használjon távtartó időmot a munkadarab rögzítéséhez.

A vízszintes satu kétféle helyzetben, az alapelemz bal vagy jobb oldalára szerelhető fel. Ha 22,5°-os vagy annál nagyobb szögű gérvágást végez, a vízszintes satut a forgóasztal fordulási irányával ellentétes oldalra szerelje fel.

► **Ábra43:** 1. Satulemez 2. Satuanya 3. Satu gombja

Ha az óramutató járásával ellentétes irányba forgatja a satuanyát, a satu kilazul, és gyorsan mozgatható ki- vagy befelé. A munkadarab befogásához addig nyomja előre a satu gombját, amíg a satulemez nem érinti a munkadarabot, majd forgassa a satuanyát az óramutató járásával megegyező irányba. Ezután forgassa el a satu gombját a munkadarab rögzítéséhez.

MEGJEGYZÉS: A vízszintes satuval rögzíthető legnagyobb munkadarab szélessége 228 mm.

Kiegészítő talplemez

▲ FIGYELMEZTETÉS: A hosszú munkadarabot a pontos és biztonságos vágás érdekében mindig támassza alá úgy, hogy végig egy szintben legyen a forgóasztal felületével. A megfelelő alátámasztással megelőzhető a tárcsa megszorulása és esetleges visszarúgása, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

▲ FIGYELMEZTETÉS: A vágási művelet előtt mindig ellenőrizze, hogy a kiegészítő talplemezek rögzítve vannak a csavarokkal.

A szerszám mindkét oldalán kiegészítő talplemezek találhatók a hosszú munkadarabok vízszintes megtámasztásához. Lazítsa ki a csavarokat, majd húzza ki a kiegészítő talplemezeket a munkadarab megtámasztásához szükséges méretekre. Ezt követően húzza meg a csavarokat.

► **Ábra44:** 1. Kiegészítő talplemez 2. Csavar

Vágáskor fedtesse a munkadarabot a vezetőléchez, a kiegészítő vezetőléccet pedig a kiegészítő talplemezhez.

► **Ábra45:** 1. Vezetőlécz 2. Kiegészítő vezetőlécz 3. Kiegészítő talplemez

MŰKÖDTETÉS

A szerszám fából készült termékek vágására szolgál. A megfelelő eredeti Makita fűrésztárcsákkal a következő anyagok is fűrészeltethetők:

— Alumíniumtermékek

A vágandó anyaghoz használandó megfelelő körfűrész-tárcsát nézze meg a weboldalunkon vagy vegye fel a kapcsolatot a helyi Makita kereskedővel.

▲ FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt bekapcsolja a szerszámot, gondoskodjon róla, hogy a fűrésztárcsa ne érjen a munkadarabhoz, stb. Ha úgy kapcsolja be a gépet, hogy a tárcsa a munkadarabhoz ér, az visszarúghat és súlyos személyi sérülést okozhat.

▲ FIGYELMEZTETÉS: A vágás befejezése után csak akkor emelje fel a fűrésztárcsát, ha az már teljesen leállt. A még forgó tárcsa felemelése súlyos személyi sérüléshez, valamint a munkadarab károsodásához vezethet.

▲ FIGYELMEZTETÉS: Ne végezzen módosításokat a szerszámon, például ne forgasson el markolatokat, gombokat vagy karokat, amíg a fűrésztárcsa forog. Ha a tárcsa forgása közben végez módosításokat, az súlyos személyi sérüléshez vezethet.

MEGJEGYZÉS: Használat előtt oldja ki a rögzítőszeget, és emelje fel a fogantyút a leengedett helyzetéből.

MEGJEGYZÉS: Ne fejtse ki túlzott nyomást a fogantyúra a vágás során. A túlzott erőltetés a motor túlterhelését és/vagy a vágási hatások csökkenését eredményezheti. A fogantyút csak akkora erővel nyomja, amennyi erő az egyenletes vágáshoz szükséges és nem csökkenti le nagyon a fűrészlap sebességét.

MEGJEGYZÉS: A vágás elvégzéséhez lassan nyomja lefelé a fogantyút. Ha a fogantyút erővel nyomja lefelé, vagy arra laterális erő is kifejt, a fűrészlap rezeghet és elhagyja a jelölést (fűrészelési jelölés) a munkadarabon és a vágás pontossága romlik.

MEGJEGYZÉS: A csúszóvágás során lassan, megállás nélkül tolja a kocsit a vezetőléc irányába. Ha a kocsi mozgása megáll a vágás közben, akkor nyomot hagy a munkadarabon, és a vágás pontossága csökken.

Nyomóvágás

FIGYELMEZTETÉS: Nyomóvágáshoz mindig tartsa le a kocsi csúszó mozgását. Ha letiltás nélkül végzi a vágást, az visszarúgáshoz és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

A következő módon legfeljebb 92 mm magas és 183 mm széles munkadarabok vághatók.

► **Ábra46:** 1. Rögzítőszeg

1. Tolja a kocsit ütközésig a vezetőléc felé, majd rögzítse a rögzítőszeg segítségével.
2. Rögzítse a munkadarabot a megfelelő típusú satuval.
3. Kapcsolja be a szerszámgépet úgy, hogy a fűrészlap ne érjen semmihez, majd a leeresztés előtt várja meg, amíg a fűrészlap eléri a maximális fordulatszámát.
4. Ezután a munkadarab átvágásához lassan engedje le a fogantyút teljesen leengedett állásba.
5. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné a fűrészlárcsát, várja meg, míg az teljesen megáll.

Csúszó(toló)vágás (széles munkadarabok vágása)

FIGYELMEZTETÉS: Csúszóvágásnál először húzza el a kocsit maga felé, nyomja le teljesen a kart, majd tolja a kocsit a vezetőléc felé. Ne kezdjen a vágásba addig, amíg a kocsit nem húzta el teljesen maga felé. Ha anélkül kezdi el a vágást, hogy teljesen maga felé húzta volna a kocsit, a gép váratlanul visszarúghat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: Ne kísérelje meg a csúsztató vágást a kocsit maga felé húzva. Vágás közben a kocsit maga felé húzza a gép váratlanul visszarúghat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: Ne végezzen csúsztató vágást úgy, hogy a kart alsó helyzetben rögzítette.

► **Ábra47:** 1. Rögzítőszeg

1. A kocsi szabad csúszásához oldja ki a rögzítőszeget.
2. Rögzítse a munkadarabot a megfelelő típusú satuval.
3. Húzza maga felé a kocsit ütközésig.
4. Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy a fűrészlárcsa bármihez hozzáérne, majd várja meg, amíg eléri a maximális fordulatszámot.
5. Nyomja le a kart, és tolja a kocsit a vezetőléc irányába, majd vágja át a munkadarabot.
6. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné a fűrészlárcsát, várja meg, míg az teljesen megáll.

Gérvágás

Lásd a gérvágási szög beállításáról szóló részt.

Ferdevágás

FIGYELMEZTETÉS: A fűrészlárcsa ferdevágáshoz való beállítását követően még a vágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a kocsi és a fűrészlárcsa szabadon mozog a tervezett vágás teljes tartományában. Ha a kocsi vagy a lárcsa a vágás során elakad, az visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: A ferdevágás során tartsa távol kezzeit a fűrészlárcsa útjából. A ferde szög miatt a fűrészlárcsa útja félvezető lehet, a fűrészlárcsa érintése pedig súlyos személyi sérülést okozhat.

FIGYELMEZTETÉS: A fűrészlárcsát csak akkor emelje fel, ha már teljesen leállt. A ferdevágás során a munkadarabból néhány szilánk a fűrészlárcsára tapadhat. Ha a fűrészlárcsát még forgás közben emeli fel, kirepítheti a szilánkot, és az súlyos személyi sérülést okozhat.

MEGJEGYZÉS: A fogantyú lenyomásakor fejtse ki a fűrészlárcsával párhuzamos irányú nyomást. Ha a kifejtett erő merőleges a forgóasztalra vagy a nyomás iránya megváltozik a vágás folyamán, akkor romlik a vágás pontossága.

► **Ábra48**

1. Távolítsa el a felső vezetőlécet azon az oldalon, amerre a kocsit dönteni fogja.
2. Oldja ki a rögzítőszeget.
3. A ferdevágási szöget a ferdevágási szög beállításáról szóló részben leírtaknak megfelelően állítsa be. Ezután szorítsa meg a gombot.
4. Rögzítse a munkadarabot a satuval.
5. Húzza maga felé a kocsit ütközésig.
6. Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy a fűrészlap bármihez hozzáérne, majd várja meg, amíg a eléri a maximális fordulatszámát.
7. Ezután lassan engedje le a fogantyút a teljesen leengedett állásba, a fűrészlappal párhuzamos irányú nyomást kifejtve és tolja a kocsit a vezetőléc felé a munkadarab átvágásához.
8. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné a fűrészlapot, várja meg, míg teljesen megáll.

Kombinált vágás

A kombinált vágás egy olyan művelet amelynél a ferdevágással egyszerre gervágás is történik a munkadarabon. Kombinált vágást a táblázatban látható szögeknel lehet végezni.

Gervágási szög	Ferdevágási szög
Bal és jobb 0° – 45°	Bal és jobb 0° – 45°

Kombinált vágás végzésekor tájékozódjon a nyomóvágásról, csúszó(toló)vágásról, gervágásról és ferdevágásról szóló fejezetekből.

Szegélyek vágása

⚠VIGYÁZAT: Szegély vágásakor használja a vízszintes satút (opcionális tartozék).

⚠VIGYÁZAT: Amennyiben a munkadarabot 20 mm-es vagy annál kisebb méretre vágja, használjon távtartó idomot a munkadarab rögzítéséhez.

Szegély 45°-os gervágási szögben történő vágásakor rögzítse a rögzítőkart, hogy megakadályozza a fűrészlapház érintkezését a szegéllyel. Ez megtartja a szegélyt és fűrészlapház közötti hézagot, amikor a kocsit teljesen előre tolja.

A szegélyvágási kapacitásához tekintse meg a MŰSZAKI ADATOK című részt.

► **Ábra49:** 1. Rögzítőkar 2. Távtartó tömb
3. Vízszintes satu

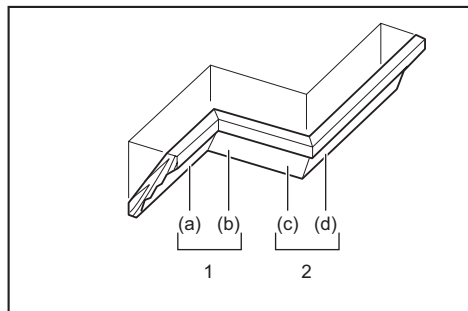
Díszlécek és ívboltozatos díszlécek vágása

A kombinált gervágó fűrészszel különböző profilú díszlécek és ívboltozatos díszlécek is vágathatók, ha a díszlécet laposan a forgóasztalra fektetik.

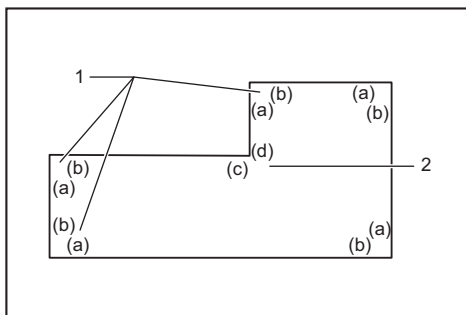
Két főbb díszléc-típus és egy ívboltozatos díszléc-típus különböztethető meg: 52/38°-os falszögű díszléc, 45°-os falszögű díszléc és 45°-os falszögű ívboltozatos díszléc.

► **Ábra50:** 1. 52/38°-os falszögű díszléc 2. 45°-os falszögű díszléc 3. 45°-os falszögű ívboltozatos díszléc

A díszlécekhez és ívboltozatos díszlécekhez illesztések készíthetők „belső” 90°-os sarokba ((a) és (b) az ábrán) és „külső” 90°-os sarokba ((c) és (d) az ábrán).



1. Belső sarok 2. Külső sarok



1. Belső sarok 2. Külső sarok

Mérés

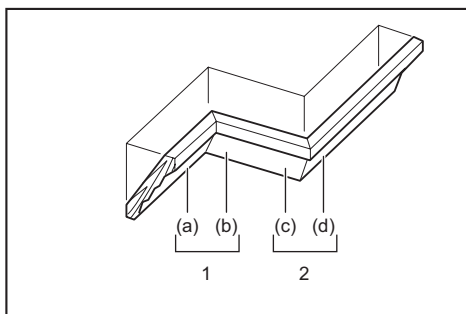
Mérje meg a fal szélességét, és állítsa be ennek megfelelően a munkadarab szélességét. Mindig ügyeljen arra, hogy a munkadarab falhoz csatlakozó részének szélessége egyezzen meg a fal hosszával.

► **Ábra51:** 1. Munkadarab 2. Fal szélessége
3. Munkadarab szélessége 4. Falhoz csatlakozó él

Mindig használjon néhány munkadarabot tesztvágásokhoz, hogy előzetesen ellenőrizze a vágási szöget.

Díszlécek és ívboltozatos díszlécek vágásakor a gervágási szöget és a ferdevágási szöget az (A) táblázat szerint állítsa be, és a (B) táblázat szerint állítsa be a díszléceket a fűrészasztal alapelemének felső részén.

Bal oldali ferdevágás esetén



1. Belső sarok 2. Külső sarok

(A). táblázat

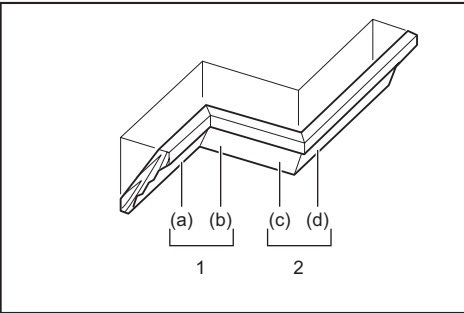
–	Díszléc hely-zete az ábrán	Ferdevágási szög		Gervágási szög	
		52/38° típusú	45° típusú	52/38° típusú	45° típusú
Belső sarokhoz	(a)	Bal 33,9°	Bal 30°	Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(b)			Bal 31,6°	Bal 35,3°
Külső sarokhoz	(c)			Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(d)				

(B). táblázat

–	Díszléc helyzete az ábrán	A díszléc vezetőlécéhez illesztett széle	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(a)	A mennyezet-tel érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlapon bal oldalán lesz.
	(b)	A fallal érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	
Külső sarokhoz	(c)	A mennyezet-tel érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlapon jobb oldalán lesz.
	(d)	A mennyezet-tel érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	

- Példa:
52/38° típusú díszléc vágása az ábra (a) pozíciója szerint:
- Döntse meg a fűrészlapot és rögzítse a ferdevágási szöget 33,9° BAL állásban.
 - A gérvágási szöget állítsa 31,6° JOBB értékre, és rögzítse.
 - Tegye a díszlécet a széles hátoldali (rejtett) felületével lefelé a forgóasztalra úgy, hogy a MENNEZETTEL ÉRINTKEZŐ SZÉLE a vezetőléc-höz illeszkedjen a fűrészen.
 - A vágás után a használható, befejezett munkadarab mindig a fűrészlapon BAL oldalán lesz.

Jobb oldali ferdevágás esetén



1. Belső sarok 2. Külső sarok

(A). táblázat

–	Díszléc helyzete az ábrán	Ferdevágási szög		Gérvágási szög	
		52/38° típusú	45° típusú	52/38° típusú	45° típusú
Belső sarokhoz	(a)	Jobb 33,9°	Jobb 30°	Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(b)			Bal 31,6°	Bal 35,3°
Külső sarokhoz	(c)			Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(d)				

(B). táblázat

–	Díszléc helyzete az ábrán	A díszléc vezetőlécéhez illesztett széle	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(a)	A fallal érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	A befejezett munkadarab a tárcsa jobb oldalán lesz.
	(b)	A mennyezet-tel érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	
Külső sarokhoz	(c)	A mennyezet-tel érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	A befejezett munkadarab a tárcsa bal oldalán lesz.
	(d)	A fallal érintkező szélt a vezetőléc-höz kell igazítani.	

- Példa:
52/38° típusú díszléc vágása az ábra (a) pozíciója szerint:
- Döntse meg a tárcsát, és rögzítse a ferdevágási szöget 33,9° JOBB állásban.
 - A gérvágási szöget állítsa 31,6° JOBB értékre, és rögzítse.
 - Tegye a díszlécet a széles hátoldali (rejtett) felületével lefelé a forgóasztalra úgy, hogy a FALLAL ÉRINTKEZŐ SZÉLE illeszkedjen a vezetőléc-höz a fűrészen.
 - A vágás után a használható, befejezett munkadarab mindig a tárcsa JOBB oldalán lesz.

Díszlécűtköző

Opcionális kiegészítők

A díszlécűtközők a díszlécek könnyebb vágását teszik lehetővé, a fűrésztárcsa megdöntése nélkül. Ezeket az ábrákon látható módon szerelje fel a forgóasztalra.

Jobb oldali 45°-os gérvágási szög esetén

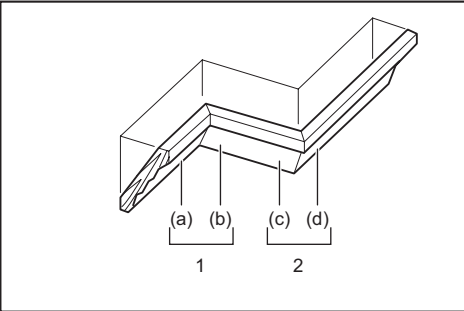
- Ábra52: 1. B díszlécűtköző 2. J díszlécűtköző 3. Forgóasztal 4. Vezetőléc

Bal oldali 45°-os gérvágási szög esetén

- Ábra53: 1. B díszlécűtköző 2. J díszlécűtköző 3. Forgóasztal 4. Vezetőléc

Az ábrán látható módon illesse a díszléc FALLAL ÉRINTKEZŐ SZÉLÉT a vezetőléc-höz, a MENNYEZETTEL ÉRINTKEZŐ SZÉLÉT pedig a díszlécűtközőkhöz. A díszlécűtközőket a díszléc méretének megfelelően állítsa be. A díszlécűtközők rögzítéséhez húzza meg a csavarokat. A gérvágási szögeket lásd a (C) táblázatban.

- Ábra54: 1. Vezetőléc 2. Díszlécűtköző



1. Belső sarok 2. Külső sarok

(C) táblázat

–	Diszkrét helyzete az ábrán	Gérvágási szög	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(a)	Jobb 45°	Óvja a tárcsa jobb oldalát
	(b)	Bal 45°	Óvja a tárcsa bal oldalát
Külső sarokhoz	(c)		Óvja a tárcsa jobb oldalát
	(d)	Jobb 45°	Óvja a tárcsa bal oldalát

Sajtoló alumínium vágása

- **Ábra55:** 1. Befogó 2. Távtartó tömb 3. Vezetőlécz 4. Sajtoló alumínium idom 5. Távtartó tömb

A sajtoló alumínium rögzítéskor használja a távtartó tömböket vagy hulladékdarabokat az alumínium deformálódásának elkerüléséhez az ábrának megfelelő módon. A sajtoló alumínium vágáskor használjon kenőanyagot az alumínium felhalmozódásának elkerülésére a fűrészlapon.

FIGYELMEZTETÉS: Soha ne próbáljon vastag vagy kör keresztmetszetű alumíniumidomokat vágni. A vastag vagy kör keresztmetszetű alumíniumidomok megfelelő rögzítése bonyolult, a vágás során meglazulhatnak, ami az uralom elvesztéséhez és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

Fabetét

FIGYELMEZTETÉS: A fabetétet csavarokkal rögzítse a vezetőléchez. A csavarokat úgy kell beszerelni, hogy a csavarfejek a fabetét felszíne alá kerüljenek, ezáltal ne akadjanak össze a vágott munkadarabbal. A vágott munkadarab nem megfelelő beállítása nem várt elmozdulást okozhat a vágási művelet során, ami a munkadarab fölötti uralom elvesztését és súlyos személyi sérülést okozhat.

VIGYÁZAT: Egyenes, egyenletes vastagságú fát használjon fabetétként.

VIGYÁZAT: Annak érdekében, hogy a 107 és 120 mm közötti magasságú munkadarabokat teljesen átvágja, a fabetétet a vezetőléczre kell helyezni. A fabetét távol tartja a munkadarabot a vezetőléctől, így a fűrészlap mélyebb vágást képes végrehajtani.

MEGJEGYZÉS: Amikor a fabetét fel van helyezve, ne fordítsa el a forgóasztalt ha a fogantyú le van engedve. A fűrészlap és/vagy a fabetét károsodik.

Fabetét használatával biztosítható a munkadarabok felszakadásmentes vágása. Illeszse a fabetétet a vezetőléchez a vezetőlécben található furatok és 6 mm-es csavarok segítségével. Tájékozódjon az ábráról a fabetét ajánlott méretével kapcsolatban.

- **Ábra56:** 1. Furat 2. 15 mm felett 3. 270 mm felett 4. 90 mm 5. 145 mm 6. 19 mm 7. 115–120 mm

PÉLDA 115 és 120 mm magasság közötti munkadarab vágásakor használjon alábbi vastagságú fabetétet.

Gérvágási szög	Fabetét vastagsága	
	115 mm	120 mm
0°	20 mm	38 mm
Bal és Jobb 45°	15 mm	25 mm
Bal és Jobb 60°	15 mm	25 mm

Hornyolás

FIGYELMEZTETÉS: Ne kísérelje meg az ilyen vágást szélesebb vagy hornyovágó lappal. A szélesebb vagy hornyovágó lappal történő hornyovágás váratlan vágási eredményekhez és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

FIGYELMEZTETÉS: Ügyeljen rá, hogy viszszaállítsa az ütközőkart az eredeti pozícióba ha nem végez hornyolást. Az ütköző karjának nem megfelelő helyzetében megkísérelt vágás váratlan vágási eredményekhez és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

A hornyovágáshoz kövesse az alábbi lépéseket:

1. Állítsa be a fűrésztárcsa alsó pozícióját a beállító-csavarral és az ütközőkarral a vágási mélység korlátozásához. Lásd az ütközőkarról szóló részt.
2. A fűrésztárcsa alsó pozíciójának beállítása után párhuzamos hornyokat vághat szélétben a munkadarabba csúszó(toló)vágással.

- **Ábra57:** 1. Hornyolás fűrészlappal

3. Távolítsa el a munkadarab hornyok közötti részét egy vésővel.

Speciális maximális szélességű vágókapacitási technika

A maximális szélességű vágókapacitás eléréséhez kövesse az alábbi lépéseket:

A szerszám maximális vágószélességét tekintse meg a speciális vágások vágókapacitását a MŰSZAKI ADATOK című részben.

1. Állítsa a szerszámot 0° vagy 45°-os gérvágási szögbe, és győződjön meg a forgóasztal rögzítéséről. (Lásd a gérvágási szög beállításáról szóló részt.)
 2. Átmenetileg távolítsa el a jobb és a bal felső vezetőlécet, és tegye félre.
 3. Vágjon egy munkaasztalt az ábrán látható méretekre olyan 38 mm vastagságú, sík alapanyagot használva, mint pl. a fa, a furnérlemez vagy a faforgácslap.
- **Ábra58:** 1. 0° gérvágási szög: 450 mm felett 2. 45° gérvágási szög: 325 mm felett 3. 38 mm 4. 760 mm felett

FIGYELMEZTETÉS: Munkaasztalként lapos anyagot használjon. A nem lapos anyag vágás során elmozdulhat, ami visszarúgást és súlyos személyi sérüléseket okozhat.

MEGJEGYZÉS: A magasságra vonatkozó maximális vágási kapacitás a munkaszal vastagságával megegyező mértékben lesz csökkentve.

4. Helyezze a munkaasztalt a szerszámra úgy, hogy az a szerszám talplemezének valamennyi oldalán egyenlő mértékben nyúlik túl.
Rögzítse a munkaasztalt a szerszámhoz négy 6 mm-es facsavarral az alsó vezetőléceken található négy lyuknál.

► **Ábra59:** 1. Csavarok (oldalanként kettő) 2. Alsó vezetőléc 3. Alaplemez 4. Munkaszal

FIGYELMEZTETÉS: Győződjön meg róla, hogy a szerszám talplemezéhez szerelt munkaasztal vízszintes helyzetű, és a négy előre kialakított csavarlyuknál szorosan rögzítve van az alsó vezetőlécekhez. A munkaszal nem megfelelő rögzítésének elmulasztása elmozdulást és súlyos személyi sérüléseket okozó visszarúgást idézhet elő.

FIGYELMEZTETÉS: Győződjön meg róla, hogy a szerszám szorosan rögzítve van egy stabil és sík felülethez. A szerszám megfelelő felszerelésének és rögzítésének elmulasztása a szerszám instabilitáshoz, s ezáltal az irányítás elvesztéséhez és/vagy a szerszám leeséséhez vezethet. Ez súlyos személyi sérüléseket okozhat.

5. Szerelje fel a felső vezetőléceket a szerszámra.

FIGYELMEZTETÉS: Ne használja a szerszámot a felső vezetőlécek felszerelése nélkül. A felső vezetőlécek biztosítják a munkadarab vágáshoz szükséges támaszt.
A munkadarab nem megfelelő megtámasztása az irányítás elvesztéséhez, visszarúgáshoz és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

6. Helyezze a vágni kívánt munkadarabot a szerszámhoz rögzített munkaasztalra.

7. Vágás előtt satuval szorosan rögzítse a munkadarabot a felső vezetőlécek mentén.

► **Ábra60:** 1. Felső vezetőléc 2. Függőleges satu 3. Munkadarab 4. Munkaszal

8. Lassan vágja át a munkadarabot a csúszó(toló) vágásról szóló részben elmagyarázott műveletnek megfelelően.

FIGYELMEZTETÉS: Ellenőrizze, hogy a munkadarab rögzítve van-e a satuval, és lassan végezze el a vágást. Ennek elmulasztása a munkadarab elmozdulását idézheti elő, ami visszarúgáshoz és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: Ügyeljen rá, hogy a munkaasztal a többféle gérvágási szögben végzett vágás következtében meggyengülhet. Ha az anyagot érő fűrészvágások miatt a munkaasztal meggyengül, cserélje ki. A meggyengült munkaasztal cseréjének elmulasztása a munkadarab vágás közbeni mozgását idézheti elő, ami visszarúgáshoz és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

A szerszám szállítása

Szállítás előtt húzza ki a gérvágót, és rögzítsen minden mozgatható alkatrészt. Mindig győződjön meg a következőkről:

- A szerszám ki van húzva.
- A kocsi 0°-os ferdevágási szögben van, és rögzítve van.
- A kocsi le van engedve, és rögzítve van.
- A kocsi ütközésig a vezetőléchez van tolvá, és rögzítve van.
- A forgóasztal jobb oldali gérvágási szögben van, és rögzítve van.
- A kiegészítő talplemezek el vannak téve, és rögzítve vannak.

A szerszámot az alaplemez két oldalánál fogva, az alábbi látható módon szállítsa.

► **Ábra61**

FIGYELMEZTETÉS: A kocsi emeléséhez tartozó rögzítőszeg csak szállításkor és tároláskor használható, vágási műveletek során nem. A rögzítőcsap vágási műveletek során történő használata a fűrésztárcsa vératlan mozgásához és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

VIGYÁZAT: A szerszám szállítása előtt mindig rögzítsen minden mozgó alkatrészt. Ha a szerszám egyes részei a szállítás során elmozdulnak vagy elcsúsznak, a szerszám kibillenhet az egyensúlyából, ami személyi sérülésekhez vezethet.

KARBANTARTÁS

FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdené, mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta. Ennek elmulasztása véletlen beindulás esetén súlyos személyi sérülésekkel járhat.

FIGYELMEZTETÉS: Mindig ügyeljen rá, hogy a fűrészlap éles és tiszta legyen a legjobb és legbiztonságosabb teljesítmény érdekében. A tompa és/vagy szennyezett fűrészlap visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

MEGJEGYZÉS: Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszennyeződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A vágási szög beállítása

Ezt a szerszámot a gyárban gondosan beállították és beigazították, de a durva bánásmód kihat a beállításokra. Ha a szerszám nincs megfelelően beállítva, végezze el a következőket:

Gérvágási szög

Engedje le teljesen a fogantyút, és a rögzítőszeg segítségével rögzítse leengedett pozícióban. Tolja a kocsit a vezetőlélc felé. Lazítsa ki a mutatót és a gérvágási szög skáláját rögzítő markolatot és a csavarokat.

► **Ábra62:** 1. Csavar a mutatón 2. Csavarok a gérvágási szög skáláján 3. Gérvágó skála

Az ütköző funkció segítségével állítsa a forgóasztalt 0°-os helyzetbe. Állítsa merőlegesre a tárcsát a vezetőlélc lapjával egy háromszögvonalzó vagy egy acélderékszög segítségével. A merőleges helyzet megtartása mellett húzza meg a csavarokat a gérvágási szög skáláján. Ezután úgy állítsa be a (jobb és bal oldali) mutatókat, hogy a 0°-os szögre mutassanak a gérvágási szög skáláján, majd húzza meg a mutatókon található csavarokat.

► **Ábra63:** 1. Háromszögvonalzó

Ferdevágási szög

0°-os ferdevágási szög

Tolja a kocsit a vezetőlélc felé, majd tiltsa le a csúszó mozgását a rögzítőszeg segítségével. Engedje le teljesen a fogantyút, a rögzítőszeg segítségével rögzítse leengedett pozícióban, majd lazítsa ki a gombot. A fűrésztárcsa jobbra döntéséhez forgassa a 0°-os beállítócsavart két vagy három fordulattal az órajárással ellentétes irányba.

► **Ábra64:** 1. 0°-os beállítócsavar 2. Csavar

Gondosan állítsa merőlegesre a fűrésztárcsa oldalát a forgóasztal felső felületével egy háromszögvonalzó, acélderékszög, stb. segítségével úgy, hogy a 0°-os beállítócsavart az órajárás irányába mozgatja. Majd a beállított 0°-os szög rögzítéséhez szorosan húzza meg a gombot.

► **Ábra65:** 1. Háromszögvonalzó 2. Fűrésztárcsa 3. A forgóasztal felső lapja

Még egyszer ellenőrizze, hogy a fűrésztárcsa oldala merőleges-e a forgóasztal felső lapjára. Lazítsa meg a mutatón található csavart. Úgy állítsa be a mutatót, hogy az a ferdevágási szög skáláján a 0°-os szögre mutasson, majd húzza meg a csavart.

45°-os ferdevágási szög

MEGJEGYZÉS: A 45°-os ferdevágási szög beállítása előtt fejezze be a 0°-os ferdevágási szög beállítását.

Lazítsa ki a gombot, majd döntse teljesen abba az irányba a kocsit, amelyik irányt ellenőrizni szeretné. Ellenőrizze, hogy a mutató a 45°-os szögre mutat-e a ferdevágási szög skáláján.

► **Ábra66**

Ha a mutató nem a 45°-os szögre mutat, igazítsa azt a 45°-os szöghöz úgy, hogy elforgatja a beállítócsavart a ferdevágási szög skálájának másik oldalán.

► **Ábra67:** 1. 45°-os szög bal oldali beállítócsavarja 2. 45°-os szög jobb oldali beállítócsavarja

A kiegészítő vezetőlélc beállítása

Állítsa be a kiegészítő talplemezeken lévő kiegészítő vezetőlélcet, ha nincsenek egy vonalban a vezetőlélcekkel.

1. Lazítsa meg a kiegészítő vezetőlélcet rögzítő fejescsavarokat imbuszkulccsal.
 2. Fektesse egy merev egyenes rudat, például egy négyszögletes acélidomot a vezetőlélcéhez.
 3. Amikor a rúd a vezetőlélcéhez van fektetve, helyezze úgy a kiegészítő vezetőlélcet, hogy a kiegészítő vezetőlélc eleje a rúdnál legyen. Ezután húzza meg a fejescsavarokat.
- **Ábra68:** 1. Fejescsavar 2. Kiegészítő vezetőlélc 3. Vezetőlélc 4. Merev rúd

A lézervonal helyzetének beállítása

Csak az LS1219L típus esetében

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám legyen bedugva a lézervonal beállítása közben. Ügyeljen rá, hogy a beállítás közben ne kapcsolja be a szerszámot. A gép véletlen beindulása súlyos személyi sérülésekkel járhat.

VIGYÁZAT: Soha ne nézzon közvetlenül a lézersugárba. A közvetlenül a szemét érő lézersugár súlyos szemkárosodást okozhat.

MEGJEGYZÉS: A pontosság érdekében rendszeresen ellenőrizze a lézervonal helyzetét.

MEGJEGYZÉS: Ügyeljen a szerszámot érő behatásokra. Ezek a lézervonal elállítódását vagy a lézer sérülését okozhatják, és csökkenthetik az élettartamát.

MEGJEGYZÉS: A lézerezegység bármilyen meghibásodása esetén a szerszámot hivatalos Makita szervizközpontban javíttassa meg.

A lézervonal mozgatható tartományát a két oldalon található tartománybeállító csavarok határozzák meg. A lézervonal helyzetének módosításához a következő műveleteket végezze el.

1. Áramtalanítsa a szerszámot.
2. Rajzoljon egy vágási vonalat a munkadarabra, majd tegye azt a forgóasztalra. Még ne rögzítse a munkadarabot satuval vagy más rögzítőeszközzel.
3. Engedje le a fogantyút, majd igazítsa a vágási vonalat a fűrésztárcsához.
4. Állítsa vissza a fogantyút az eredeti helyzetébe, majd rögzítse a munkadarabot a függőleges satuval, így a munkadarab nem mozdul el a beállított helyzetből.
5. Helyezze áram alá a szerszámot, és kapcsolja be a lézert.
6. Lazítsa ki a beállítócsavart. Ha a tárcsától távolabb szeretné mozgatni a lézervonalat, forgassa a tartománybeállító csavarokat az óramutató járásával ellentétes irányba. Ha a tárcsához közelebb szeretné mozgatni a lézervonalat, forgassa a tartománybeállító csavarokat az óramutató járásával megegyező irányba.

A lézervonal beállítása a tárcsa bal oldalán

- **Ábra69:** 1. Beállítócsavar 2. Tartománybeállító csavar 3. Imbuszkulcs 4. Lézervonal 5. Fűrésztárcsa

A lézervonal beállítása a tárcsa jobb oldalán

- **Ábra70:** 1. Beállítócsavar 2. Tartománybeállító csavar 3. Imbuszkulcs 4. Lézervonal 5. Fűrésztárcsa

7. Csúsztassa a beállítócsavart abba a helyzetbe, ahol a lézervonal a vágási vonalhoz ér, majd húzza meg.

MEGJEGYZÉS: A lézervonal mozgási tartománya gyárilag úgy van beállítva, hogy az kevesebb mint 1 mm-re legyen a fűrészlap oldalfelületétől.

A lézerlencse tisztítása

Csak az LS1219L típus esetében

A lézertény nehezebben látható, ha a lézerlencse beszenyeződött. Rendszeresen tisztítsa meg a lézerlencsét.

- **Ábra71:** 1. Csavar 2. Lencse

Áramtalanítsa a szerszámot. Lazítsa ki a csavart, majd vegye ki a lencsét. Óvatosan tisztítsa meg a lencsét egy nedves, puha ruhaanyaggal.

MEGJEGYZÉS: Ne távolítsa el a lencsét rögzítő csavart. Ha nem tudja kivenni a lencsét, lazítsa ki még jobban a csavart.

MEGJEGYZÉS: Ne használjon oldószereket vagy bármilyen kőolajalapú tisztítószeret a lencsén.

A szénkefék cseréje

- **Ábra72:** 1. Határjelzés

Rendszeresen vegye ki, és ellenőrizze a szénkeféket. Cserélje ki azokat, ha a határjelzésig lekoptak. Tartsa tisztán a szénkeféket, és biztosítsa, hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkeféket. Csavarhúzó segítségével távolítsa el a kefetartó sapkákat. Vegye ki a kopott szénkeféket, tegye be az újakat és helyezze vissza a kefetartó sapkákat.

- **Ábra73:** 1. Kefetartó sapka

A szénkefék cseréje után dugja be a szerszámot, majd járassa be a szénkeféket úgy, hogy a szerszámot körülbelül 10 percig üresjáraton működteti. Ezután ellenőrizze a szerszámgép működését és az elektromos féket a kapcsológomb felengedésekor. Ha az elektromos fék nem működik megfelelően, javítsa meg a szerszámgépet egy Makita szervizközpontban.

A használat után

A használatot követően törölje le a szerszámhoz tapadt forgácsot és a fűrészpont egy törőruhával vagy más szövetdarabbal. A fűrészlappvédőt tartsa tisztán, a „Fűrészlappvédőburkolata” fejezetben leírtaknak megfelelően. Kenje meg a csúszó alkatrészeket gépolajjal, hogy ne rozsdásodjanak.

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.

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

FIGYELMEZTETÉS: A kézikönyvben ismertetett Makita szerszámgéphez a következő Makita kiegészítők vagy tartozékok használata javasolt. Bármilyen más kiegészítő vagy tartozék használata súlyos személyi sérüléshez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: A Makita kiegészítő vagy tartozék csak a tervezett célra használható. A kiegészítő vagy tartozék nem megfelelő módon történő használata súlyos személyi sérüléshez vezethet.

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

- Acél- és karbidvégű fűrésztárcsák
- Függőleges satu
- Vízszintes satu
- Díslécütköző-készlet
- Porzsák
- Háromszögvonalzó
- Imbuszkulcs
- Imbuszkulcs (az LS1219L típushoz)

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