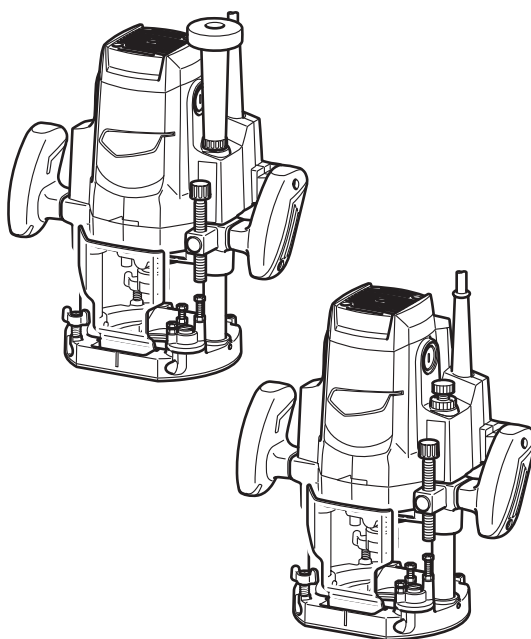
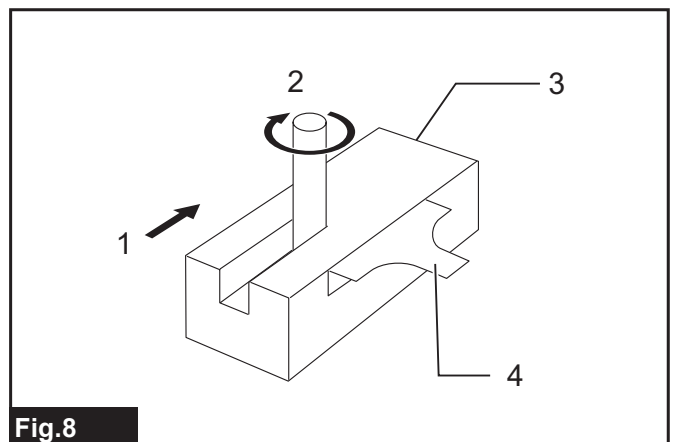
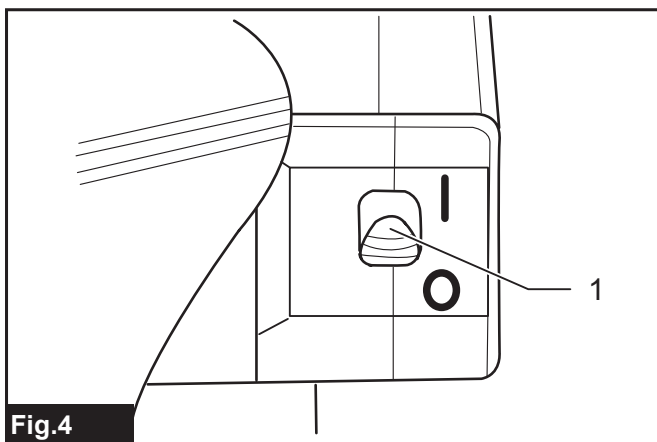
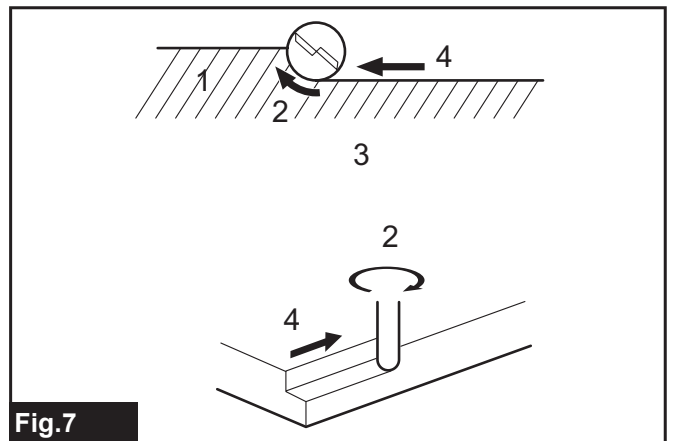
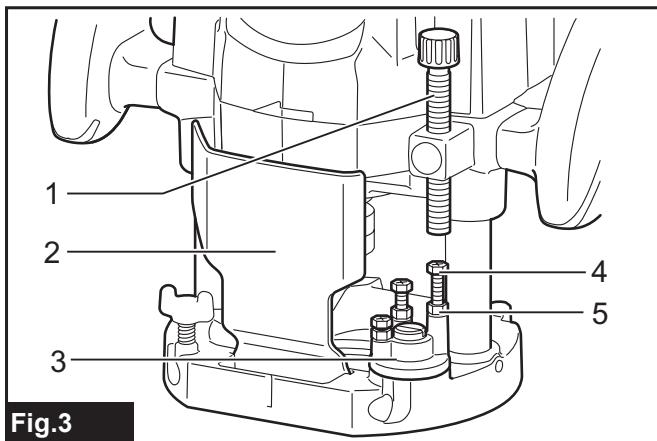
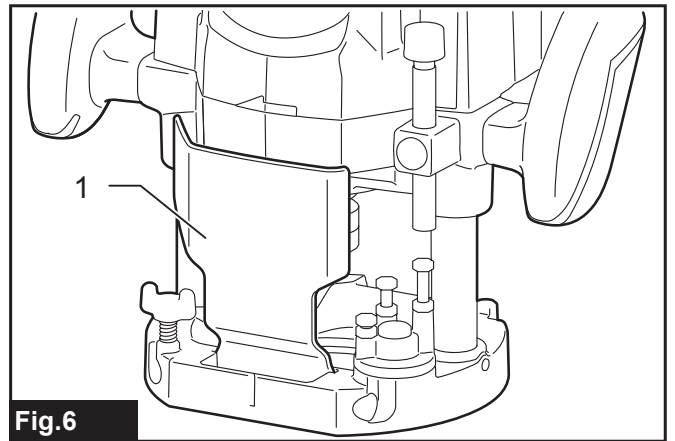
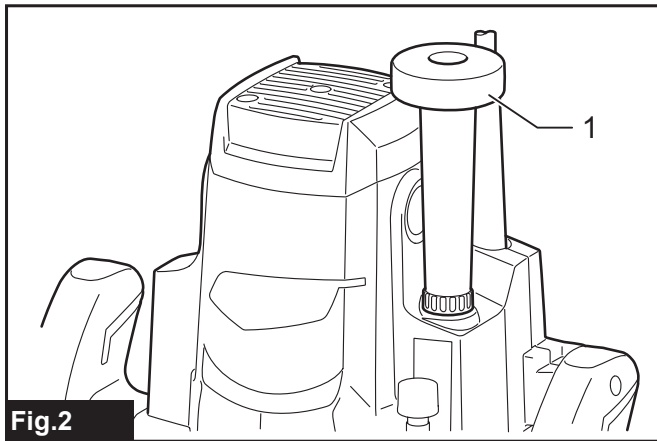
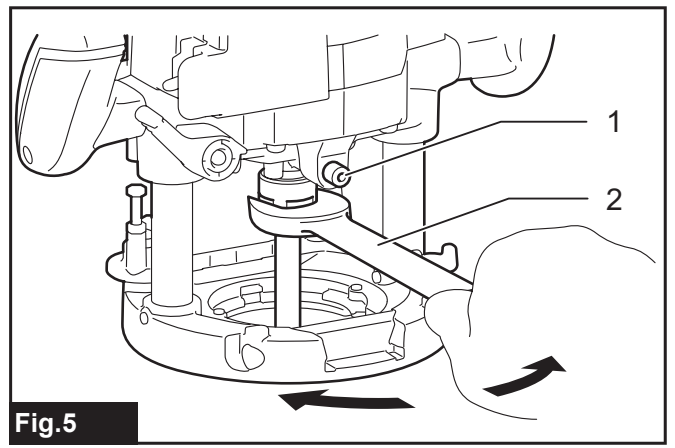
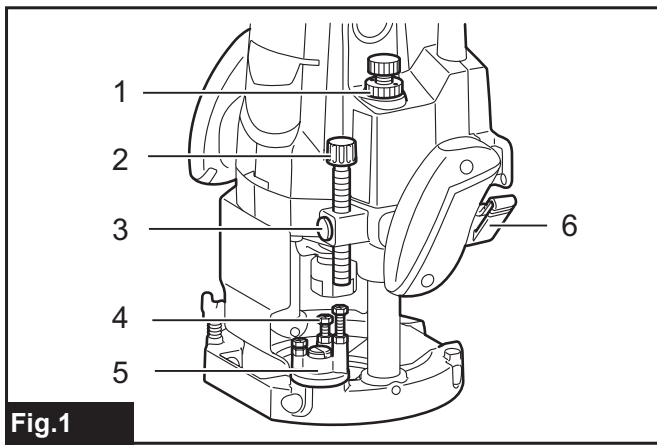


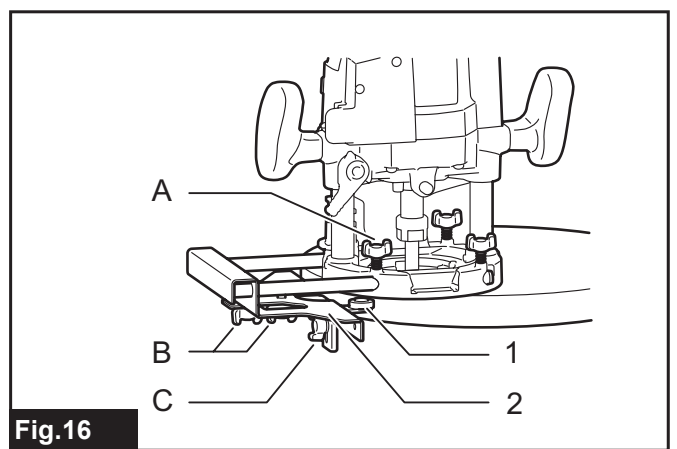
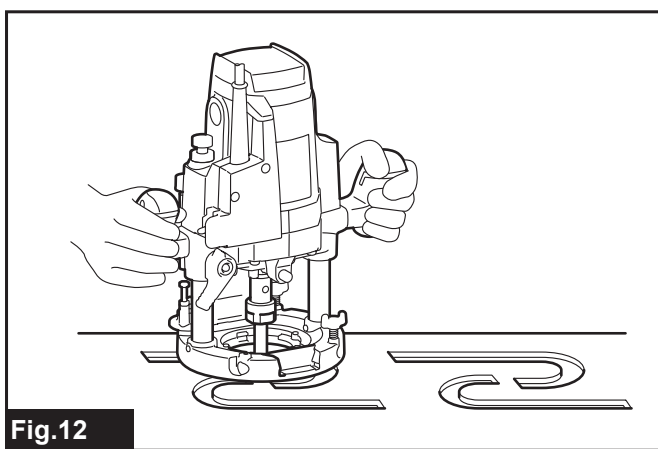
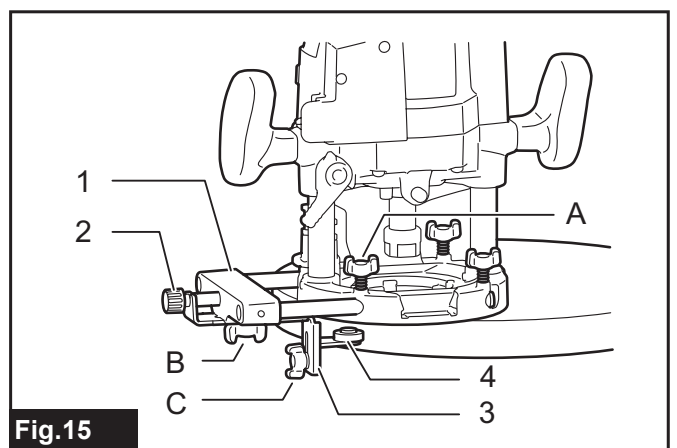
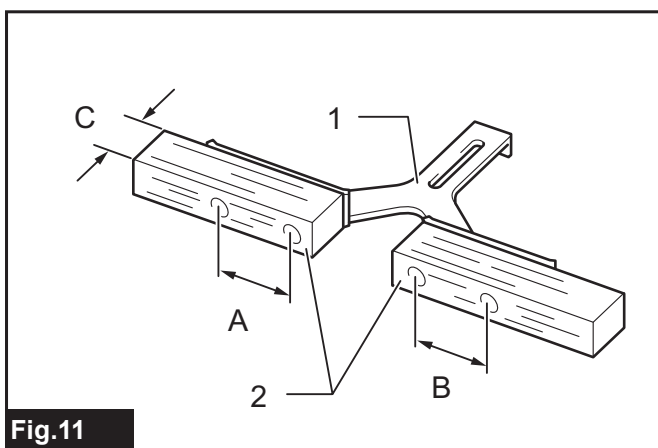
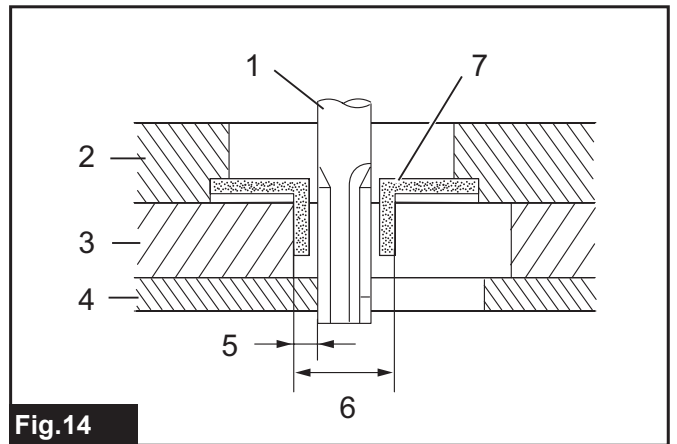
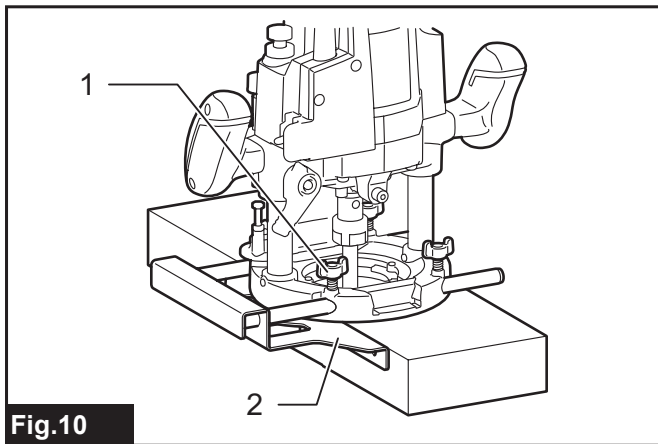
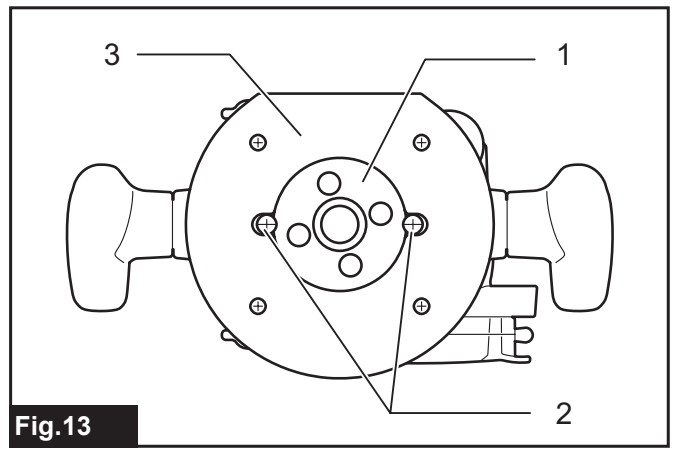
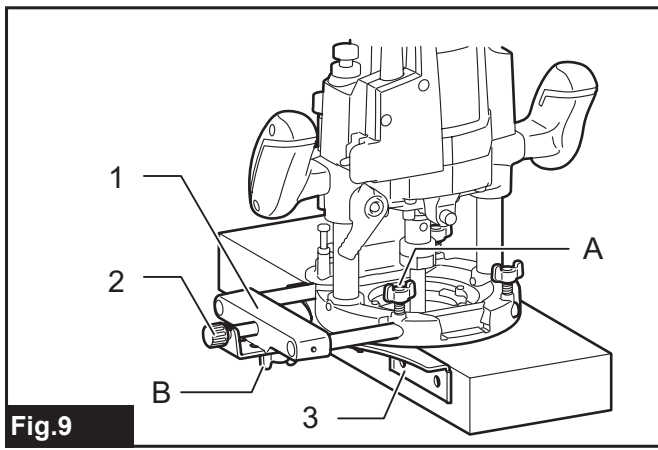


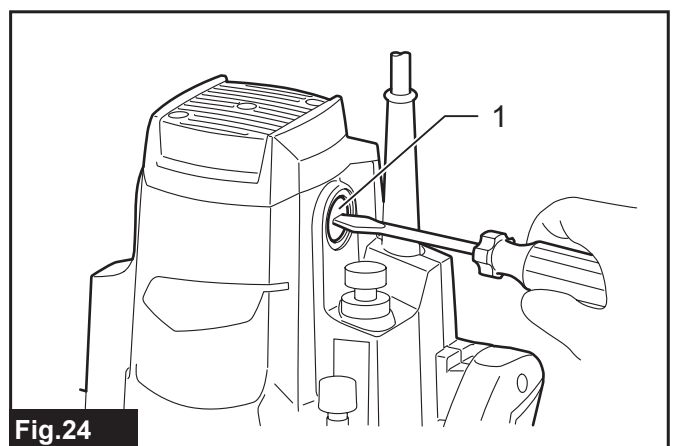
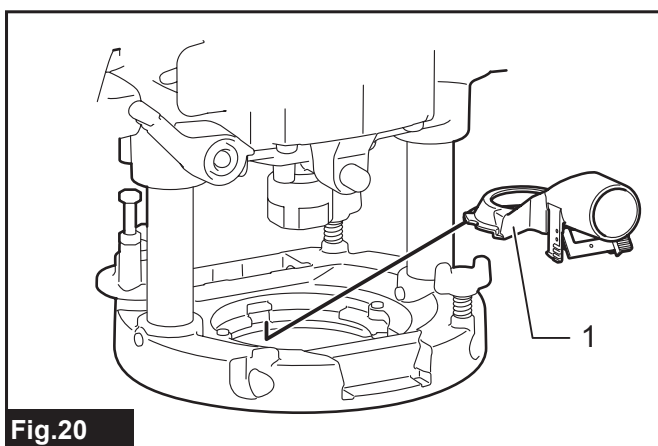
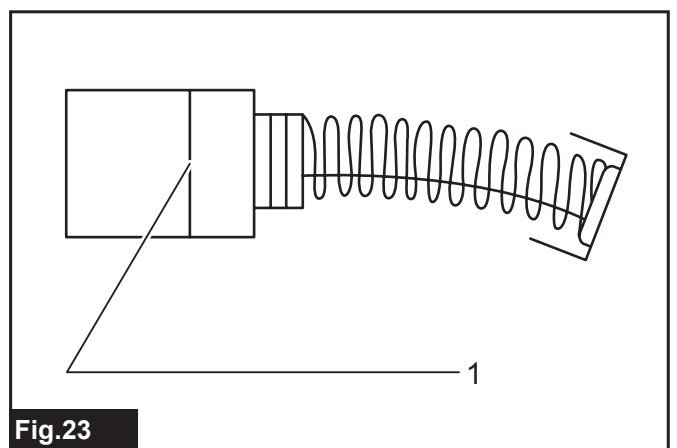
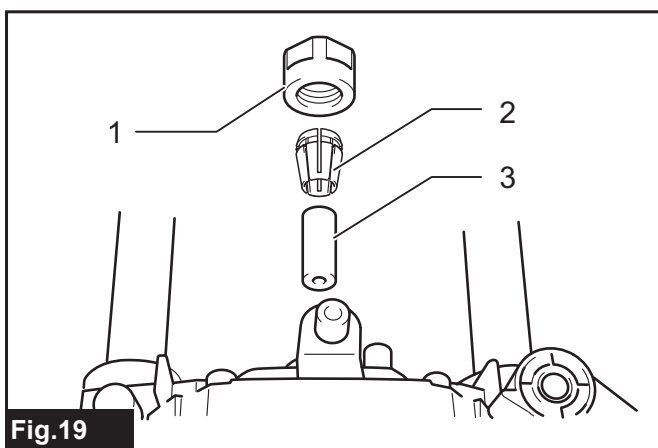
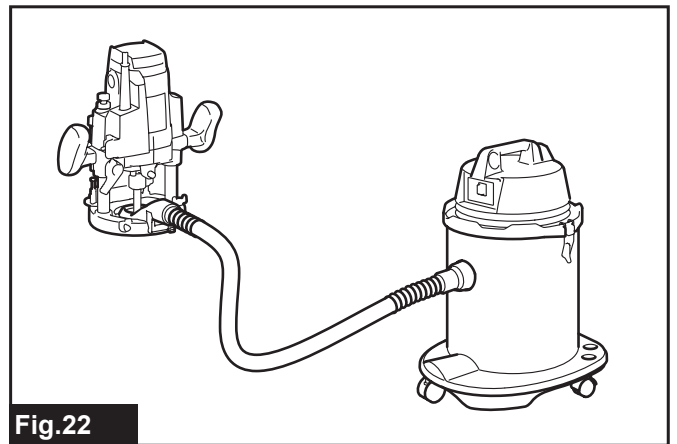
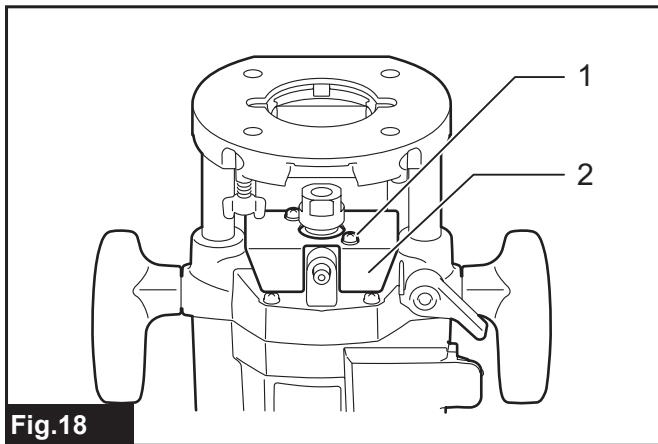
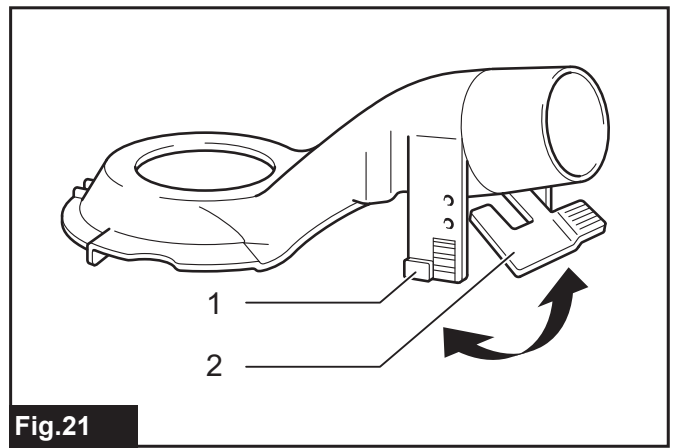
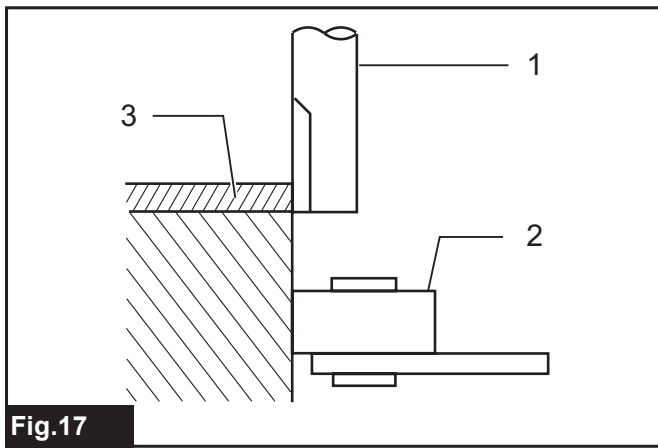
EN	Router	INSTRUCTION MANUAL	8
PL	Frezarka górnoprzecionowa	INSTRUKCJA OBSŁUGI	15
HU	Felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV	22
SK	Horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU	29
CS	Horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE	36
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	43
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	51
DE	Oberfräse	BETRIEBSANLEITUNG	58

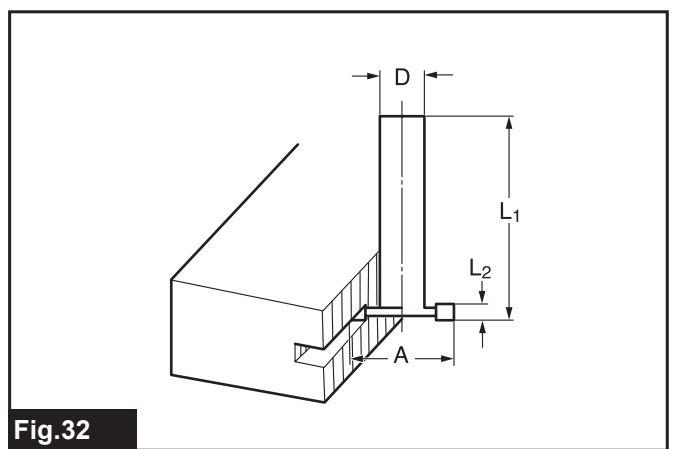
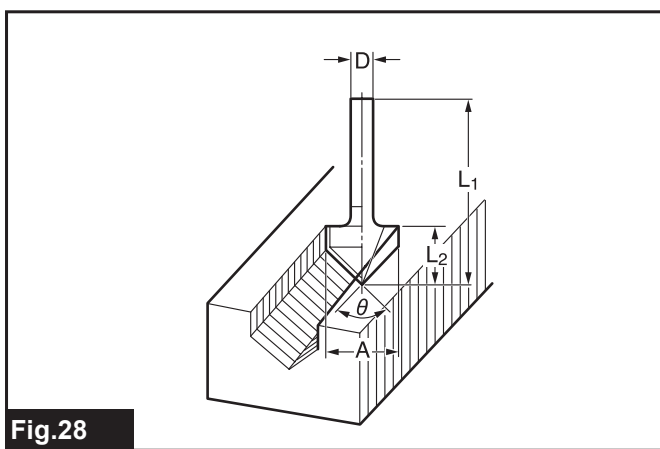
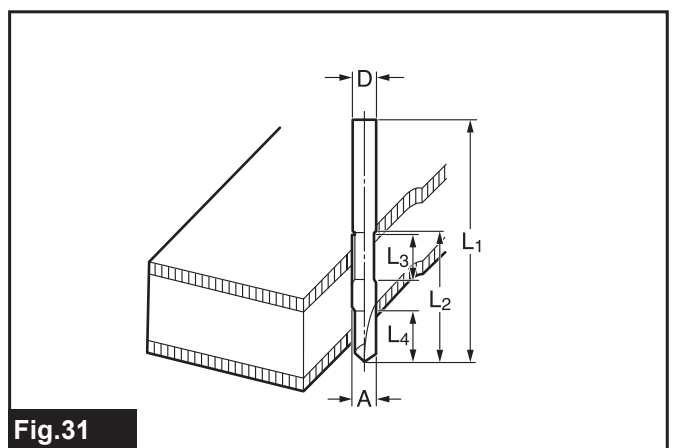
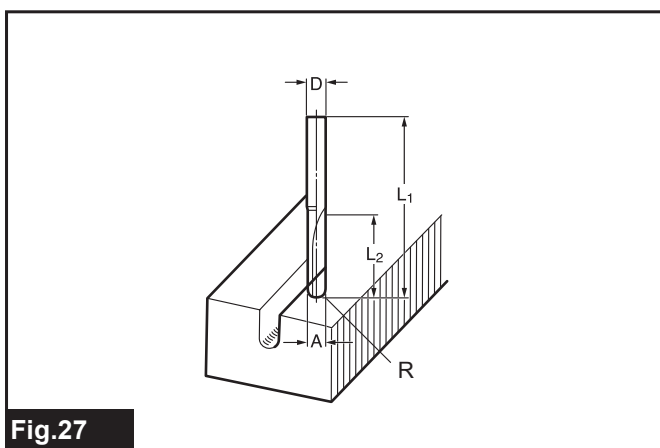
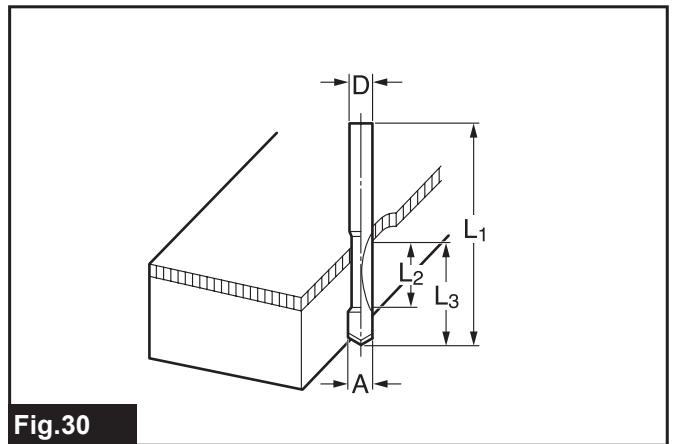
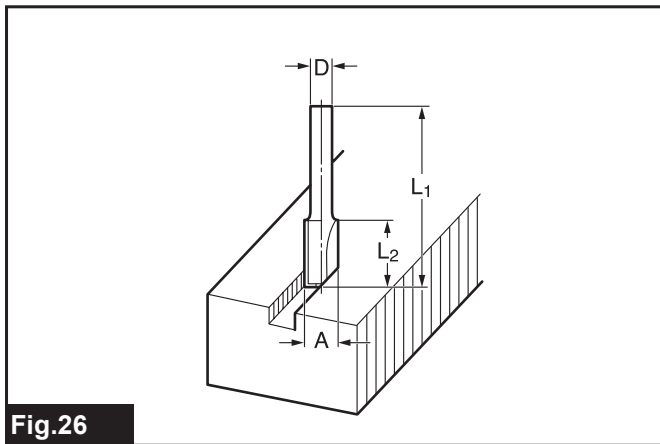
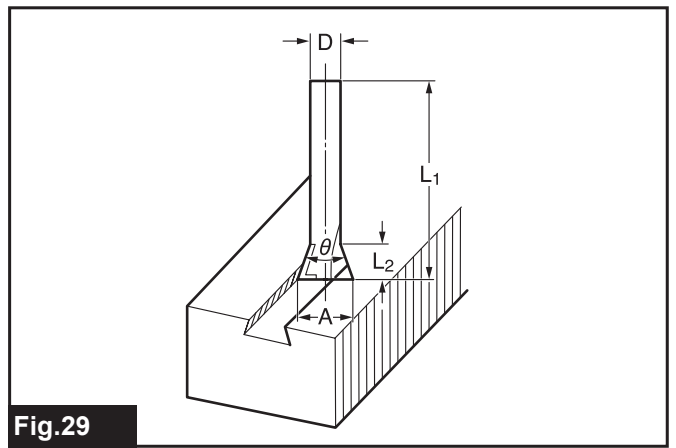
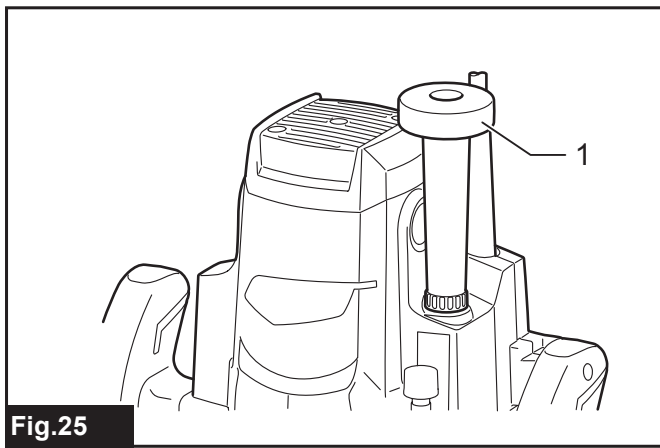
M3600











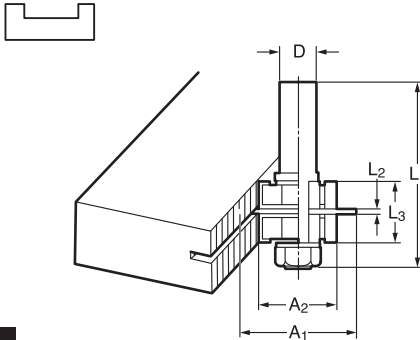
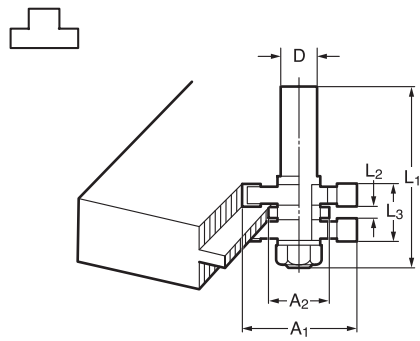


Fig.33

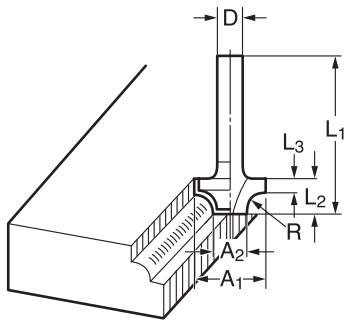


Fig.34

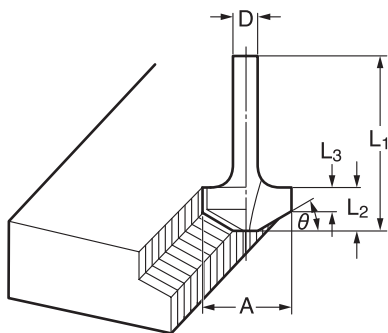


Fig.35

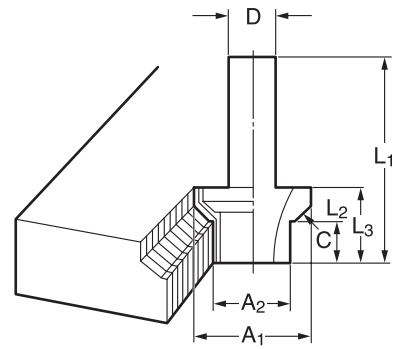


Fig.36

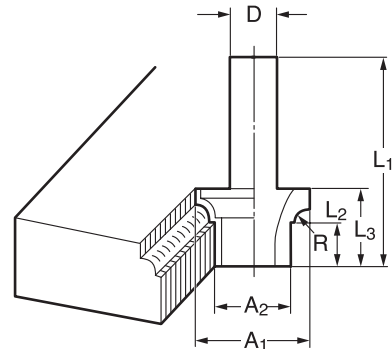


Fig.37

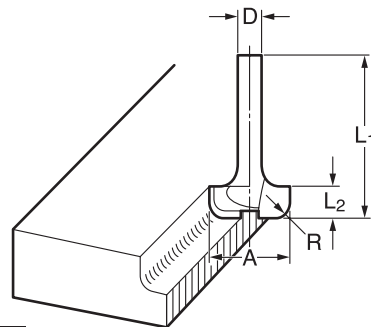


Fig.38

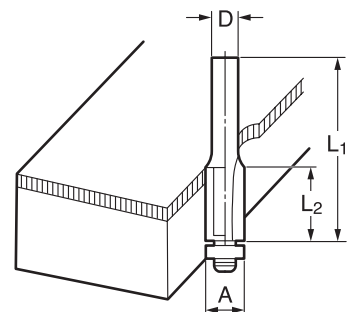
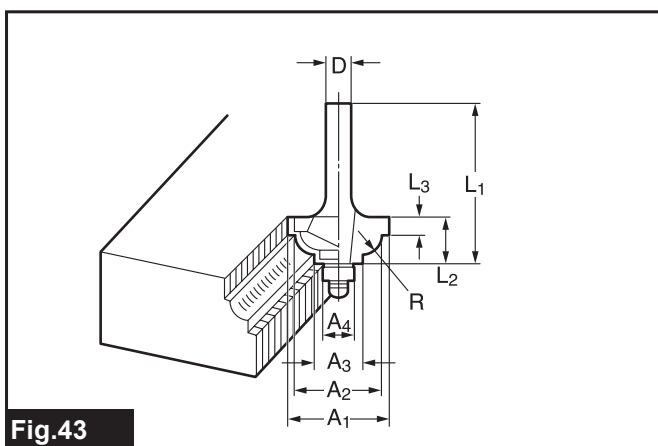
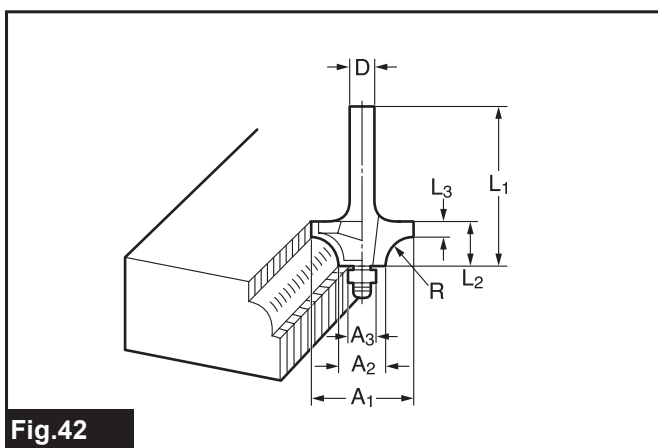
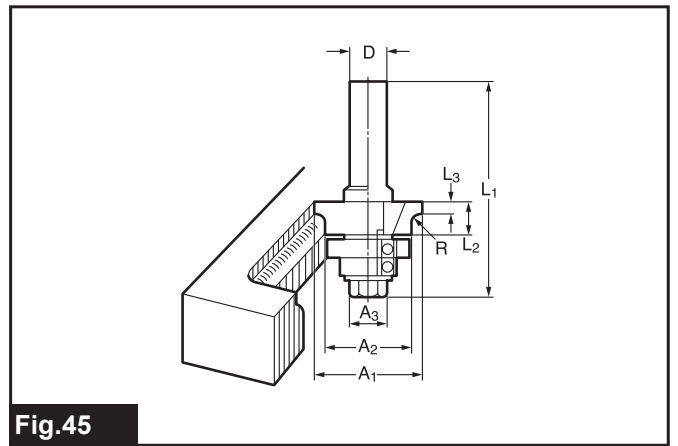
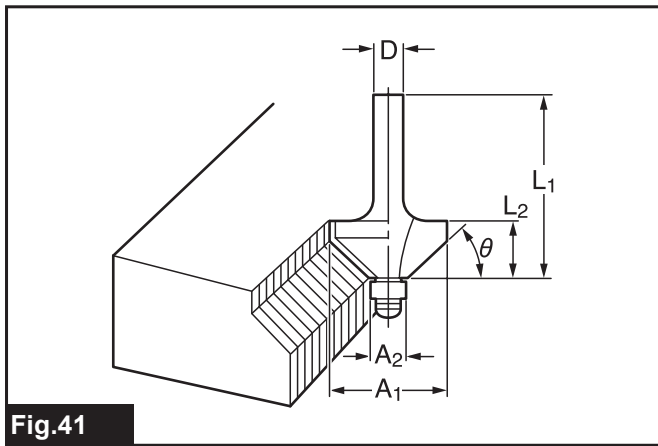
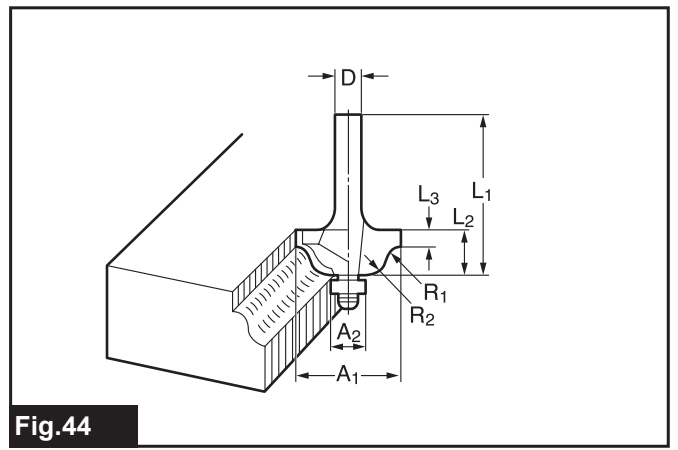
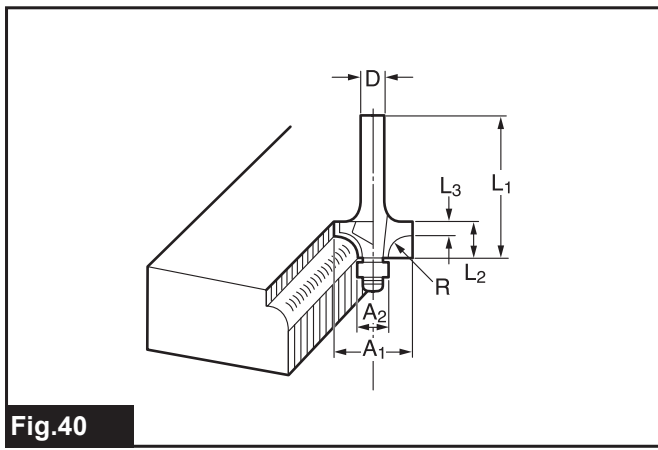


Fig.39



RÉSZLETES LEÍRÁS

Típus:	M3600
Patronos tokmány befogadóképessége	12 mm vagy 1/2"
Leszúrómélység	0 - 60 mm
Üresjárat fordulatszám	22 000 min ⁻¹
Teljes magasság	300 mm
Nettó tömeg	5,5 kg
Biztonsági osztály	II/II

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

Rendeltetés

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

Tápfeszültség

A szerszámot kizárólag olyan egyfázisú, váltóáramú hálózatra szabad kötni, amelynek feszültsége meg- egyezik az adattábláján szereplő feszültséggel. A szer- szám kettős szigetelésű, ezért földelővezeték nélküli aljzatról is működtethető.

A 220 V és 250 V közötti feszültséggel rendelkező, nyilvános kiefeszültségű áramelosztó rendszerekben való használatra.

Az elektromos berendezések bekapcsolásakor feszültségin- gadozások léphetnek fel. Ezen készülék üzemeltetése nem megfelelő áramellátási körülmények között kedvezőtlen hatással lehet más berendezések működésére. A maximum 0,35 ohm értékű hálózati impedancia esetén feltételezhe- tően nem lesznek negatív jelenségek. Az ehhez az eszköz- höz használt hálózati csatlakozót biztosítékkal vagy lassú kioldási jellemzőkkel rendelkező megszakítóval kell védeni.

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745 szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{PA}): 86 dB(A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}): 97 dB (A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

FIGYELMEZTETÉS: Viseljen fülvédőt!

Vibráció

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

Üzem mód: vágási mélység MDF-ben

Rezgés kibocsátás (a_h): 2,5 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

MEGJEGYZÉS: A rezgés kibocsátás értéke a szabvá- nyos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok össze- hasonlíthatók egymással.

MEGJEGYZÉS: A rezgés kibocsátás értékének segít- ségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám rezgés kibo- csátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától 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

A Makita kijelenti, hogy az alábbi gép(ek):

Gép megnevezése: Felsőmaró

Típus sz./Típus: M3600

Megfelel a következő Európai irányelveknek:

2006/42/EC

Gyártása a következő szabványoknak, valamint szab- ványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki leírás a 2006/42/EC előírásainak megfele- lően elérhető innen:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium
4.8.2015

Yasushi Fukaya

Yasushi Fukaya

Igazgató

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ FIGYELMEZTETÉS: Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütés, tűz és/vagy súlyos sérülés következhet be.

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.

Felsőmaróra vonatkozó biztonsági figyelmeztetések

1. **A szerszámgépet a szigetelt markolási felületeinél fogva tartsa, mert a vágószerszám érintkezhet a tápkábellel.** Feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt.
2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** Ha a munkadarabot a kezével vagy a testével tartja meg, az instabil lehet, és a kezelő elvesztheti uralmát a szerszám felett.
3. **Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.**
4. **Kezelje nagyon óvatosan a marófejeket.**
5. **Gondosan ellenőrizze a marófejet a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült marófejet.**
6. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.**
7. **Szilárdan tartsa a szerszámot mindkét kezével.**
8. **Ne nyúljon a forgó részekhez.**
9. **Mielőtt bekapcsolja a szerszámot, ellenőrizze, hogy a marófej nem ér a munkadarabhoz.**
10. **Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rossz szul felszerelt marófejre utalhatnak.**
11. **Figyeljen oda a marófej forgási irányára és az előrehaladási irányra.**
12. **Ne hagyja a működő szerszámot felügyelet nélkül. Csak kézben tartva használja a szerszámot.**
13. **Mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a marófej teljesen megáll, mielőtt a gépet eltávolítja a munkadarabról.**
14. **Ne érjen a marófejhez közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.**
15. **Vigyázzon, nehogy véletlenül összekeverje a szerszám talplemezét hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám talplemezének megrepedését okozhatják.**

16. **A szerszám fordulatszámának megfelelő szárméretű marófejet használjon.**
17. **Egyes anyagok mérgező vegyületet tartalmazhatnak. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Tartsa be az anyag szállítójának biztonsági utasításait.**
18. **Mindig használja a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/ gázálcot.**

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

⚠ FIGYELMEZTETÉS: NE HAGYJA, hogy (a termék többszöri használatából eredő) kényelem és megszokás váltsa fel a termék biztonsági előírásainak szigorú betartását. A **HELYTELEN HASZNÁLAT** és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

A MŰKÖDÉS LEÍRÁSA

⚠ VIGYÁZAT: Mielőtt ellenőrizi vagy beállítja, mindig bizonyosodjon meg róla, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

A vágási mélység beállítása

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Nyomja le a rögzítőkart a szerszám házához rögzítéséhez. A gyors előtolás gombot lenyomva tartva mozgassa az ütközőrudat felfelé vagy lefelé a kívánt vágási mélység beállításához. Pontos mélységbeállítás végezhető az ütközőrúd elforgatásával (1,5 mm (1/16")) teljes menetenként).

► **Ábra1:** 1. Műanyag anya 2. Ütközőrúd 3. Gyors előtolás gomb 4. Beállítócsavar 5. Ütköző 6. Reteszelőkar

⚠ VIGYÁZAT: Hornyok egy menetben való vágásakor a vágás mélysége nem lehet több, mint 20 mm (13/16"). Az extra mély hornyok elkészítését két vagy három menetben végezze, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.

Műanyag anya

Szerszám a gomb nélkül

A műanyag anya elforgatásával a szerszám házának felső korlátja állítható be. Ne engedje túl alacsonyra a műanyag anyát. A marófej veszélyesen kiemelkedhet.

Gomball felszerelt szerszám

A gomb elforgatásával a szerszám házának felső korlátja állítható be. Ha a marófej hegye jobban visszahúzódik a talplemez síkjához képest, mint szükséges, forgassa el a gombot a felső korlát leengedéséhez. Ne engedje túl alacsonyra a gombot. A marófej veszélyesen kiemelkedhet.

► **Ábra2:** 1. Gomb

⚠ VIGYÁZAT: Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, hornyok vágásakor a vágási mélység egy menetben nem lehet nagyobb, mint 20 mm (13/16"). Ha több, mint 20 mm (13/16") mélységű hornyokat szeretne vágni, vágjon több menetben, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.

⚠ VIGYÁZAT: Ne engedje túl alacsonyra a gombot. A marófej veszélyesen kiemelkedhet.

Ütközőtomb

Mivel a forgó ütköző három hatlapfejű beállító csavarral rendelkezik, az ütközőrúd átállítása nélkül is könnyen beállítható három különböző vágási mélység. A hatlapfejű csavarok beállításához lazítsa meg a hatlapú anyákat, és forgassa el a hatlapfejű csavarokat. A kívánt pozíció elérése után húzza meg a hatlapú anyákat a hatlapfejű csavarok rögzítéséhez.

► **Ábra3:** 1. Ütközőrúd 2. Forgácsterelő 3. Ütköző 4. Beállítócsavar 5. Hatlapú anya

A kapcsoló használata

⚠ VIGYÁZAT: Az áramforráshoz csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva.

⚠ VIGYÁZAT: Ellenőrizze, hogy a tengelyretesz ki lett oldva, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolót I pozícióba.

A szerszám kikapcsolásához csúsztassa a kapcsolót O pozícióba.

► **Ábra4:** 1. Kapcsolókar

⚠ VIGYÁZAT: Szilárdan tartsa a szerszámot kikapcsoláskor, az ellenhatás kiküszöbölésére.

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT: Mielőtt bármilyen munkát végezne rajta, mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

A marófej berakása vagy eltávolítása

Teljesen tolja be a marófejet a befogópatronba. Nyomja le a tengelyreteszt a tengely rögzítéséhez, és a kulcs segítségével húzza meg a befogópatront. Ha kisebb átmérőjű szárral rendelkező marófejet használ, előbb helyezze be a megfelelő hüvelyt a befogópatronba, majd tegye be a marófejet a fent leírtaknak megfelelően.

A marófej eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

► **Ábra5:** 1. Tengelyretesz 2. Villáskulcs

⚠ VIGYÁZAT: A marófejet stabilan rögzítse. Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsot használja. A laza vagy túlhúzott marófej veszélyforrás lehet.

⚠ VIGYÁZAT: Ne húzza meg a befogópatront, ha nincs marófej berakva, és ne tegyen be vékony szárral rendelkező marófejeket hüvely nélkül a befogópatronba. Mindkettő a befogópatron kúpjának töréséhez vezethet.

MŰKÖDTETÉS

⚠ VIGYÁZAT: Használat előtt mindig ellenőrizze, hogy a szerszám háza automatikusan felemelkedik a felső határhoz, és a marófej nem emelkedik ki a szerszám talplemezéből, amikor a rögzítőkart meglazítja.

⚠ VIGYÁZAT: Használat előtt mindig ellenőrizze, hogy a forgácsterelő fel van szerelve.

► **Ábra6:** 1. Forgácsterelő

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

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

► **Ábra7:** 1. Munkadarab 2. Vágószerszám forgási iránya 3. A szerszám felső része felől nézve 4. Előrehaladási irány

MEGJEGYZÉS: A szerszám túl gyors előtolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a marófej károsodását okozhatja. A szerszám túl lassú előtolásakor megégetheti, felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a marófej átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől.

A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a vágás, valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.

MEGJEGYZÉS: Ha egyenesvezetőt vagy szélezővezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azt a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

► **Ábra8:** 1. Előrehaladási irány 2. Marófej forgási iránya 3. Munkadarab 4. Egyenesvezető

Egyenesvezető

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemunkáláskor.

Egyenesvezető („A” típus)

Opcionális kiegészítők

Szerelje az egyenesvezetőt a vezetőfogóra a szárnyas csavarral (B). Illessze a vezetőfogót a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart (A). A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart (B), és forgassa el a finombeállító csavart. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyas csavart (B) az egyenesvezető rögzítéséhez.

- **Ábra9:** 1. Vezetőfogó 2. Finombeállító csavar
3. Egyenesvezető

Egyenesvezető (B típus)

Opcionális kiegészítők

Illessze az egyenesvezetőt a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart. A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyas csavart az egyenesvezető rögzítéséhez.

Szélesebb egyenesvezető készíthető a kívánt méretben, ha a vezetőn található furatok segítségével ahhoz további fadarabokat csavaroz.

- **Ábra10:** 1. Szárnyas csavar 2. Egyenesvezető

Ha nagyobb átmérőjű marófejet használ, töljön olyan fadarabokat az egyenesvezetőhöz, amelyek mérete nagyobb, mint 15 mm (5/8"), elkerülendő, hogy a marófej eltalálja az egyenesvezetőt.

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

- **Ábra11:** 1. Egyenesvezető 2. Fa

A=55 mm (2-3/16")

B=55 mm (2-3/16")

C=15 mm (5/8") vagy vastagabb

Sablonvezető

A sablonvezető egy olyan betét, amelyen a marófej átmegy, lehetővé téve sablonmintázatok kivágását a szerszámmal. A sablonvezető felszereléséhez lazítsa meg a csavarokat a szerszám talplemezén, helyezze be a sablonvezetőt, majd húzza meg a csavarokat.

- **Ábra12**

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

- **Ábra13:** 1. Sablonvezető 2. Csavarok 3. Talplemez

MEGJEGYZÉS: A munkadarab a sablontól kis mértékben eltérő méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a marófej és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:

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

- **Ábra14:** 1. Marófej 2. Talplemez 3. Sablon
4. Munkadarab 5. Távolság (X) 6. A sablonvezető külső átmérője 7. Sablonvezető

Szélezővezető

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

Szélezővezető („A” típus)

Opcionális kiegészítők

Szerelje a szélezővezetőt a vezetőfogóra a szárnyas csavarral (B). Illessze a vezetőfogót a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart (A). A marófej és a szélezővezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart (B), és forgassa el a finombeállító csavart. A vezetőgörgő felfelé vagy lefelé állításához lazítsa meg a szárnyas csavart (C). A beállítást követően rögzítse a szárnyas csavarokat.

- **Ábra15:** 1. Vezetőfogó 2. Finombeállító csavar
3. Szélezővezető 4. Vezetőgörgő

Szélezővezető (B típus)

Opcionális kiegészítők

Szerelje a szélezővezetőt az egyenesvezetőre a szárnyas csavarral (B). Illessze az egyenesvezetőt a szerszám talplemezén található furatokba, és húzza meg a szárnyas csavart (A). A marófej és a szélezővezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyas csavart (B). A vezetőgörgő felfelé vagy lefelé állításához lazítsa meg a szárnyas csavart (C). A beállítást követően rögzítse a szárnyas csavarokat.

- **Ábra16:** 1. Vezetőgörgő 2. Szélezővezető

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

- **Ábra17:** 1. Marófej 2. Vezetőgörgő 3. Munkadarab

Porfogó (gombbal felszerelt szerszámokhoz)

Opcionális kiegészítők

A porfogó megakadályozza, hogy a fűrészpor bejusson a szerszámba fordított helyzetben.

Szerelje fel a porfogót az ábrán látható módon, amikor a szerszámot a kereskedelmi forgalomban kapható maróállvánnyal együtt használja.

Távolítsa el, amikor a szerszámot normál pozícióban használja.

- **Ábra18:** 1. Csavar 2. Porfogó

Távtartó (gombbal felszerelt szerszámokhoz)

Opcionális kiegészítők

A távtartó megvédi a marófejet a tokmányba eséstől, amikor a marófejet fordított pozícióban kicseréli.

Szerelje fel a távtartót az ábrán látható módon, amikor a szerszámot a kereskedelmi forgalomban kapható maróállvánnyal együtt használja.

- **Ábra19:** 1. Befogópatron anyja 2. Befogópatron kúp
3. Távtartó

Porelszívás

Opionális kiegészítők

Használja a porszívófejet a por elszívására.

► **Ábra20:** 1. Porszívófej

A porszívófej felszerelése

► **Ábra21:** 1. Támasz 2. Reteszelőkar

1. Emelje fel a porszívófej reteszelőkarját.
 2. Helyezze a porszívófejet a szerszám talplemezére úgy, hogy annak felső része beakadjon a talplemezen található kampóba.
 3. Illessze a porszívófejen található tartókarokat a kampókra a talplemez elején.
 4. Nyomja a rögzítőkart a szerszám talplemezének irányába.
 5. Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porszívófejhez.
- **Ábra22**

A porszívófej eltávolítása

1. Emelje fel a rögzítőkart.
2. Húzza ki a porszívófejet a szerszám talplemezéből, a tartókat a hüvelykujja és mutatóujja közé szorítva.

KARBANTARTÁS

⚠ VIGYÁZAT: Mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene, mindig bizonyosodjon meg arról hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta.

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

A szénkefék cseréje

► **Ábra23:** 1. Határjelzés

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

1. Csavarhúzó segítségével távolítsa el a kefetartó sapkákat.
 2. Vegye ki a kopott szénkeféket, tegye be az újakat és helyezze vissza a kefetartó sapkákat.
- **Ábra24:** 1. Kefetartó sapka

Gombbal felszerelt szerszám

⚠ VIGYÁZAT: Feltétlenül szerelje vissza a gombot az új szénkefe beszerelése után.

Engedje fel a rögzítőkart és távolítsa el a gombot úgy, hogy azt az óramutató járásával ellenkező irányba fordítja.

► **Ábra25:** 1. Gomb

MEGJEGYZÉS: A nyomórugó kijön a gombból, így ügyeljen arra, hogy el ne veszítse a nyomórugót.

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

Marófejek

Egyenes fej

► **Ábra26**

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

„U” hornyoló fej

► **Ábra27**

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

„V” hornyoló fej

► **Ábra28**

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Fecskefarkú marófej

► Ábra29

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	θ
8	14,5	55	10	35°
3/8"				
8	14,5	55	14,5	23°
3/8"				
8	12	50	9	30°
3/8"				

Fúróhegyes szintszélező marófej

► Ábra30

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	L3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Fúróhegyes kettős szintszélező marófej

► Ábra31

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
6	6	70	40	12	14

Bevéső vágó

► Ábra32

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2
12	30	55	6
1/2"			
12	30	55	3
1/2"			

Deszkaillesztő marófej

► Ábra33

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3
12	38	27	61	4	20

Sarokkerekítő marófej

► Ábra34

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Éllemunkáló marófej

► Ábra35

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	C
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

► Ábra36

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Peremező marófej

► Ábra37

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

Mélyperemező marófej

► Ábra38

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Golyóscsapágyas szintszélező marófej

► Ábra39

Mértékegység: mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Golyóscsapágyas sarokkerekítő marófej

► Ábra40

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Kettős golyóscsapágyas sarokkerekítő marófej

► Ábra45

Mértékegység: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
12	35	27	19	70	11	3,5	3
1/2"							

Golyóscsapágyas éllemunkáló marófej

► Ábra41

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Golyóscsapágyas peremező marófej

► Ábra42

Mértékegység: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Golyóscsapágyas mélyperemező marófej

► Ábra43

Mértékegység: mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Golyóscsapágyas antik hullám kiképző marófej

► Ábra44

Mértékegység: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

Makita Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium
Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan

www.makita.com

885472-971
EN, PL, HU, SK,
CS, UK, RO, DE
20150929