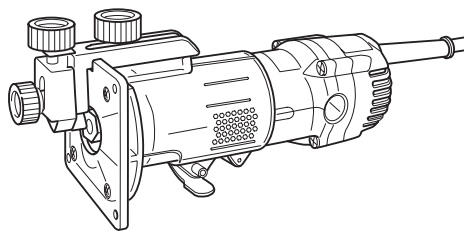
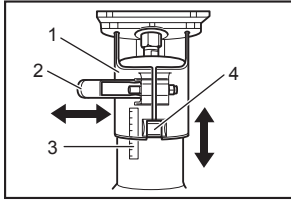




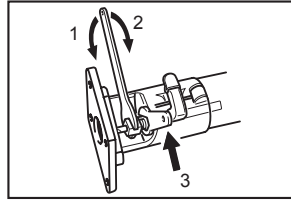
GB	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Kantenfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szélezőgép	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Jednoruční frézka	NÁVOD K OBSLUZE

**3707**  
**3707F**  
**3707FC**

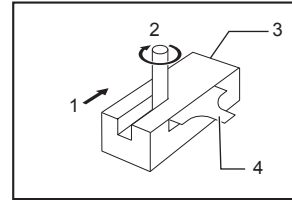




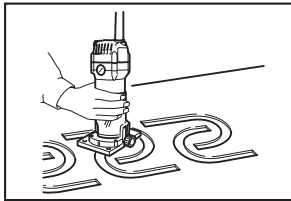
1 001698



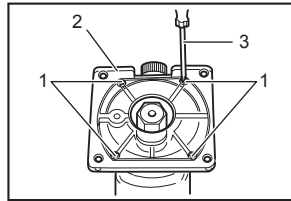
2 001700



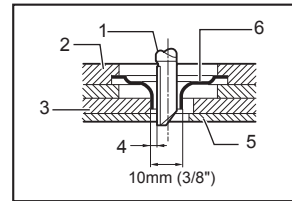
3 001985



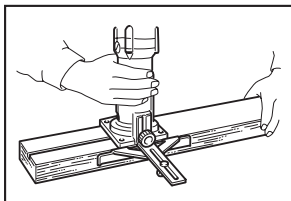
4 001703



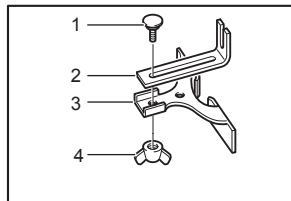
5 001704



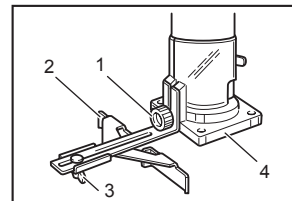
6 001988



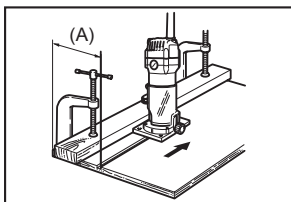
7 001706



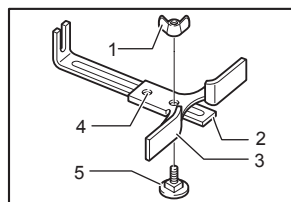
8 001990



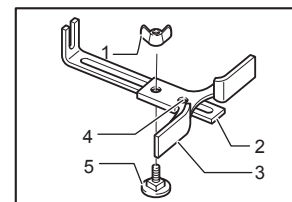
9 001708



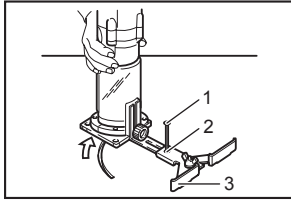
10 001709



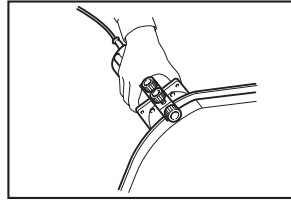
11 001993



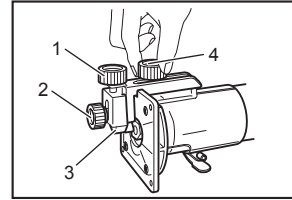
12 001994



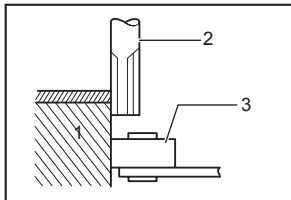
**13** 001712



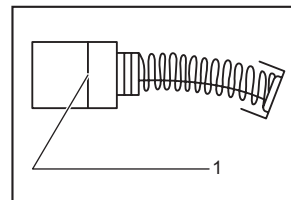
**14** 001713



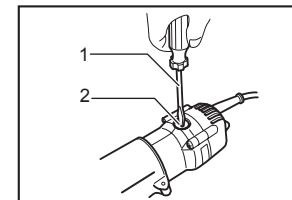
**15** 001714



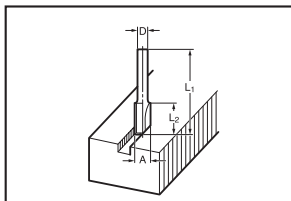
**16** 001998



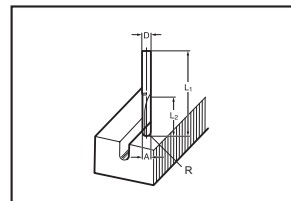
**17** 001145



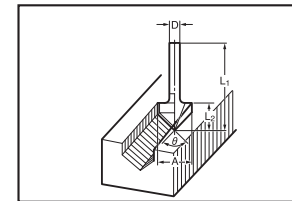
**18** 001999



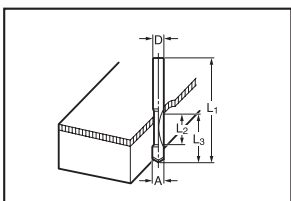
**19** 005116



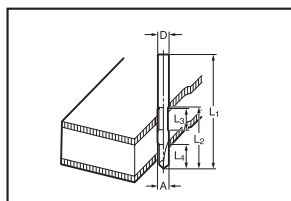
**20** 005117



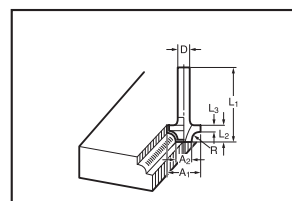
**21** 005118



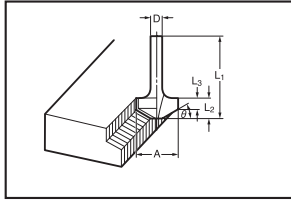
**22** 005120



**23** 005121

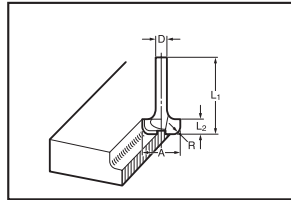


**24** 005125



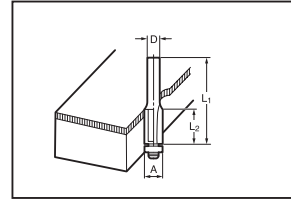
**25**

005126



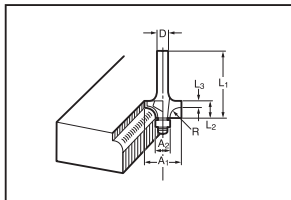
**26**

005129



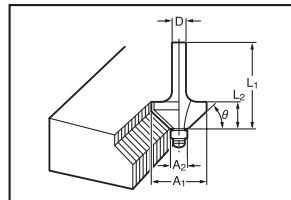
**27**

005130



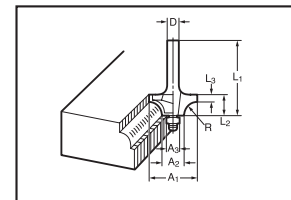
**28**

005131



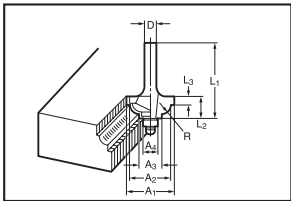
**29**

005132



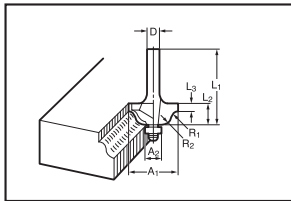
**30**

005133



**31**

005134



**32**

005135

## MAGYAR (Eredeti útmutató)

### Az általános nézet magyarázata

1-1. Alaplemez	6-4. Távolság (X)	12-2. Vezetőlemez
1-2. Kar	6-5. Munkadarab	12-3. Egyenesvezető
1-3. Skála	6-6. Sablonvezető, 10	12-4. Középponti furat
1-4. Beállítógörgő	8-1. Fejescsavar	12-5. Fejescsavar
2-1. Lazítsa meg	8-2. Vezetőlemez	13-1. Szeg
2-2. Rögzíteni	8-3. Egyenesvezető	13-2. Középponti furat
2-3. Tartsa	8-4. Szárnyasanya	13-3. Egyenesvezető
3-1. Előrehaladási irány	9-1. Szorítócsavar (A)	15-1. Beállítócsavar
3-2. Vágószerszám forgási iránya	9-2. Egyenesvezető	15-2. Szorítócsavar (B)
3-3. Munkadarab	9-3. Szárnyasanya	15-3. Szélezővezető
3-4. Egyenesvezető	9-4. Alaplemez	15-4. Szorítócsavar (A)
5-1. Csavarok	11-1. Szárnyasanya	16-1. Munkadarab
5-2. Alaplemez védőborítása	11-2. Vezetőlemez	16-2. Betét
5-3. Csavarhúzó	11-3. Egyenesvezető	16-3. Vezetőgörgő
6-1. Egyenes vágószerszám	11-4. Középponti furat	17-1. Határjelzés
6-2. Alaplemez	11-5. Fejescsavar	18-1. Csavarhúzó
6-3. Sablon	12-1. Szárnyasanya	18-2. Kefetartó sapka

## RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	3707 / 3707F	3707FC
Patronos tokmány befogadóképessége	6 mm vagy 1/4"	6 mm vagy 1/4"
Üresjárat fordulatszám (min <sup>-1</sup> )	35 000	26 000
Teljes hossz	204 mm	204 mm
Tiszta tömeg	1,2 kg	1,3 kg
Biztonsági osztály	II/II	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

ENE010-1

### Rendeltetészerű használat

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

ENF002-2

### Tápfeszültség

A szerszámot kizárólag olyan egyfázisú, váltóáramú hálózatra szabad kötni, amelynek feszültsége megegyezik az adattábláján szereplő feszültséggel. A szerszám kettős szigetelésű, ezért földelővezeték nélküli aljzatról is működtethető.

ENG905-1

### Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

#### Típus 3707,3707F

angnyomásszint ( $L_{pA}$ ): 80 dB(A)  
Bizonytalanság (K): 3 dB (A)

Munka közben a zajszint meghaladhatja a 80 dB (A) értéket.

### Típus 3707FC

angnyomásszint ( $L_{pA}$ ): 76 dB(A)  
Bizonytalanság (K): 3 dB (A)

Munka közben a zajszint meghaladhatja a 80 dB (A) értéket.

### Viseljen fülvédőt.

ENG900-1

### Vibráció

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

Munka mód : forgás terheletlen állapotban  
Vibráció kibocsátás ( $a_{h}$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> vagy kevesebb  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

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

kitettség mértéke.

#### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgés kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek mellett vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-15

Csak európai országokra vonatkozóan

#### EK Megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:

Szélezőgép

Típus sz./ Típus: 3707,3707F,3707FC

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőnkél található:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

000230

GEA010-1

## A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat..

**Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás**

érdekében.

GEB019-4

## A MARÓVAL KAPCSOLATOS BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

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

18. **Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot használja.**

## ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

**NE HAGYJA**, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. **A HELYTELEN HASZNÁLAT és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.**

## MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

### ⚠ VIGYÁZAT:

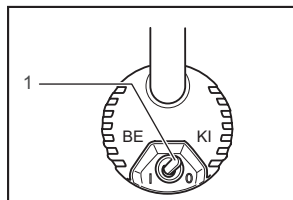
- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

### A vágószerszám kiemelkedésének beállítása

Fig.1

A vágószerszám kiemelkedésnek beállításához lazítsa meg a kart és mozgassa a szerszám alaplemezt szükség szerint felfelé vagy lefelé a beállítógörgő elforgatásával. A beállítás után húzza meg a kart az alaplemez rögzítéséhez.

### A kapcsoló használata



1. Kapcsolókar

001982

### ⚠ VIGYÁZAT:

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

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolót az I (ON) pozícióba. A szerszám kikapcsolásához csúsztassa a kapcsolót az O (OFF) pozícióba.

### Elektronikus funkció

#### Csak 3707FC típus

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

#### Állandó fordulatszám-szabályozás

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

alatt is ugyanaz marad.

### Lágyindítás

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

### A lámpák bekapcsolása

Csak 3707F/ 3707FC típusok

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Ne tekintsen a fénybe vagy ne nézze egyenesen a fényforrást.

A lámpa bekapcsolásához indítsa el a szerszámot. Ekkor a lámpa megvilágítja a fúróhegy csúcsát. A lámpa kikapcsolásához kapcsolja ki a szerszámot.

### MEGJEGYZÉS:

- Használjon száraz rongyot a lámpa lencsén lévő szennyeződés eltávolításához. Ügyeljen arra hogy ne karcolja meg a lámpa lencsét, ez csökkentheti a megvilágítás erősségét.

## ÖSSZESZERELÉS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezne rajta.

### A szélezőszerszám felhelyezése és eltávolítása

Fig.2

### ⚠ VIGYÁZAT:

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

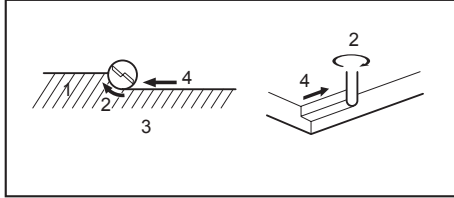
Teljesen tolja be a vágószerszámot a befogópatron kúpos részébe és húzza meg a befogópatron anyáját a két kulccsal.

A vágószerszám eltávolításához kövesse a felhelyezési eljárást fordított sorrendben.

## ÜZEMELTETÉS

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

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



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

001984

#### MEGJEGYZÉS:

- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől. A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a vágás valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.
- A szélezősaru, az egyenesvezető vagy a szélezővezető használatakor, ügyeljen rá, hogy azokat a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

Fig.3

#### ⚠VIGYÁZAT:

- Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, a vágási mélység nem lehet 3 mm-nél nagyobb egy menetben, hornyok vágásakor. Ha több, mint 3 mm-es mélységű hornyokat szeretne vágni, vágjon több menetben, fokozatosan növelve a vágószerszám mélységbeállítását.

#### Sablonvezető

Fig.4

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

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

Fig.5

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

Fig.6

#### MEGJEGYZÉS:

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

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

#### Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.7

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

Csatlakoztassa a vezetőlemezt az egyenesvezetőhöz a csavarral, a hullámos alátétellel, a lapos alátétellel és a szárnyasanyával.

Fig.8

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

Fig.9

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

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság (A) túl nagy az egyenesvezető használatához, vagy ha a munkadarab oldala nem egyenes, akkor az egyenesvezető nem használható. Ebben az esetben rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz és azt használja vezetőként a szélező talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Fig.10

#### Körkörös munka

Fig.11

Körkörös munkát akkor végezhető, ha az egyenesvezetőt és a vezetőlemezt az ábrán látható módon szereli össze.

A minimális és maximális vágható kör sugarai (a távolság a kör középpontja és a vágószerszám középpontja között) a következők:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Körvonalak vágásához 70 mm és 121 mm közötti sugarakkal.

Körvonalak vágásához 121 mm és 221 mm közötti sugarakkal.

Fig.12

#### MEGJEGYZÉS:

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

Igazítsa az egyenesvezető középponti furatát a vágni kívánt kör középpontjára. Üssön be egy kevesebb, mint 6 mm átmérőjű szeget a középponti furatba az

egyenesvezető rögzítéséhez. Forgassa a szerszámot a szeg körül az óramutató járásának irányában.

Fig.13

### Szélezővezető

Fig.14

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

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

Fig.15

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

Fig.16

## KARBANTARTÁS

### ⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, higítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

### A szénkefék cseréje

Fig.17

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

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

Fig.18

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

## OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

### ⚠VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámához. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

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

- Egyenes és horonykiképző vágószerszámok
- Élkiképző vágószerszámok
- Szélező vágószerszámok rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető szerelvény
- Szélezővezető szerelvény
- Szélező alaplemez szerelvény (egyenes vágószerszámmal való éll munkáláshoz)
- Szélezőszaru
- Sablonvezető
- Befogópatron kúp, 6 mm
- Befogópatron kúp, 6,35 mm (1/4")
- Kulcs, 10
- Kulcs, 17

### Szélező vágószerszámok

#### Egyenes vágószerszám

Fig.19

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

006485

#### "U" vájatmaró vágószerszám

Fig.20

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

006486

#### "V" vájatmaró vágószerszám

Fig.21

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

006454

**Fúróhegyes szintzélező vágószerszám**

**Fig.22**

	D	A	L 1	L 2	L 3
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

006487

**Fúróhegyes kettős szintzélező vágószerszám**

**Fig.23**

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

006488

**Sarokkerítő vágószerszám**

**Fig.24**

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

006489

**Éllemunkáló vágószerszám**

**Fig.25**

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

006462

**Mélyperemező vágószerszám**

**Fig.26**

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

006464

**Golyócsapágyas szintzélező vágószerszám**

**Fig.27**

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

006465

**Golyócsapágyas sarokkerítő vágószerszám**

**Fig.28**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	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

006466

**Golyócsapágyas éllemunkáló vágószerszám**

**Fig.29**

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

006467

**Golyócsapágyas peremező vágószerszám**

**Fig.30**

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

006468

**Golyócsapágyas mélyperemező vágószerszám**

**Fig.31**

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

006469

**Golyócsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám**

**Fig.32**

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

006470

**MEGJEGYZÉS:**

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