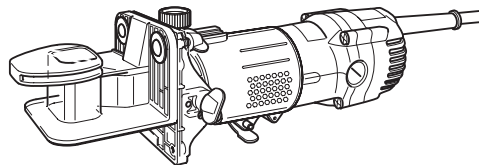
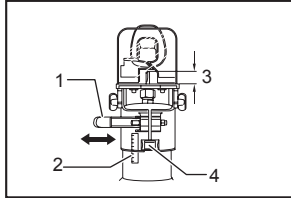




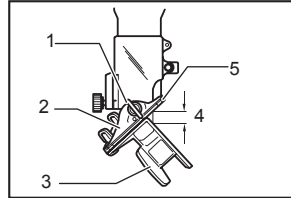
GB	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Kantenfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szélezőgép	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Jednoruční frézka	NÁVOD K OBSLUZE

3708
3708F
3708FC

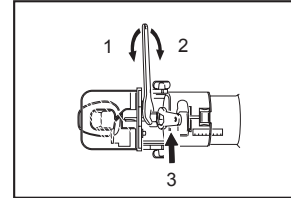




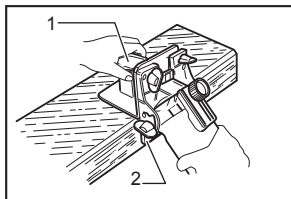
1 002001



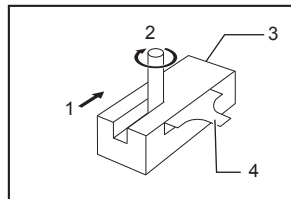
2 002002



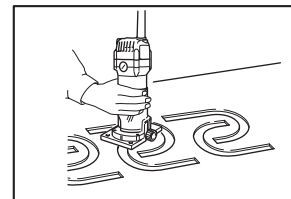
3 002003



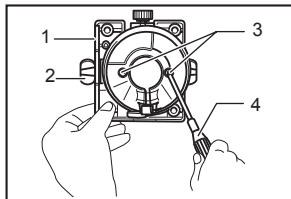
4 002005



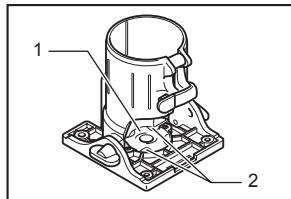
5 001985



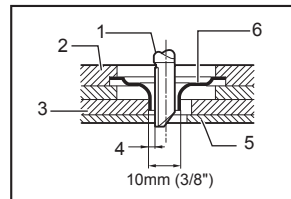
6 001986



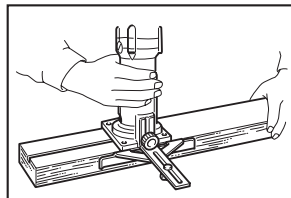
7 002006



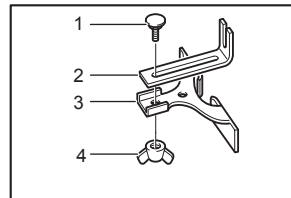
8 002007



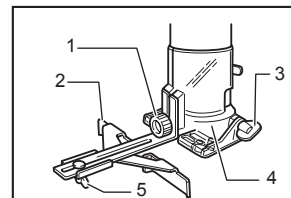
9 001988



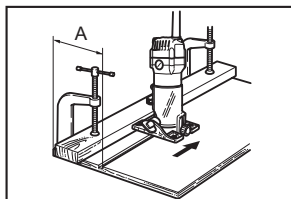
10 001989



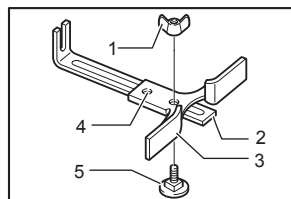
11 001990



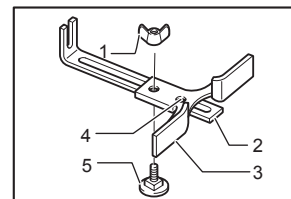
12 002008



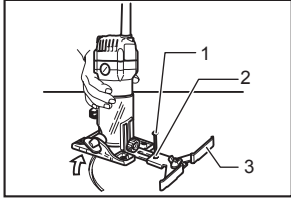
13 002009



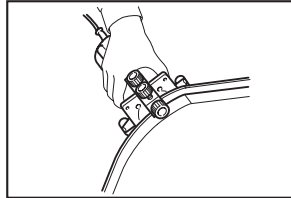
14 001993



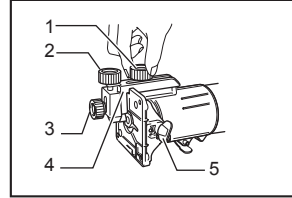
15 001994



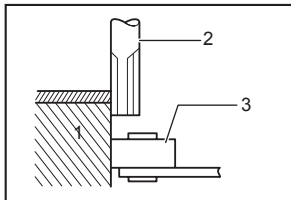
16 002010



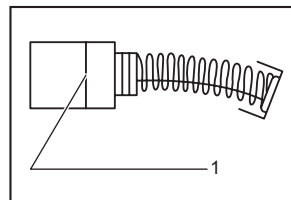
17 002011



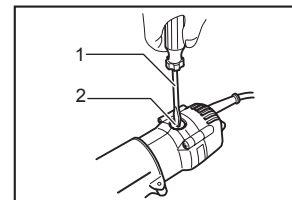
18 002012



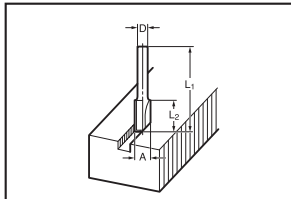
19 001998



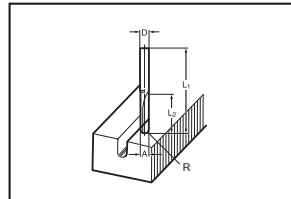
20 001145



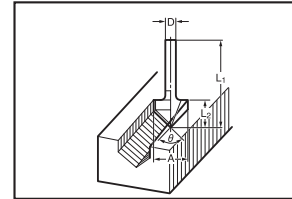
21 001999



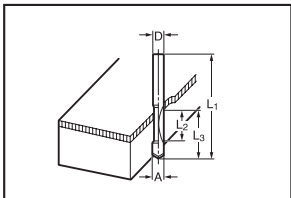
22 005116



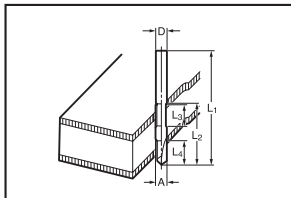
23 005117



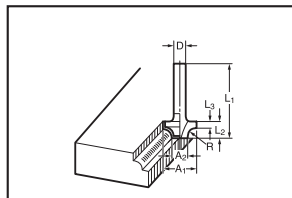
24 005118



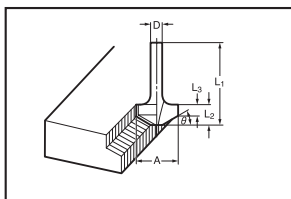
25 005120



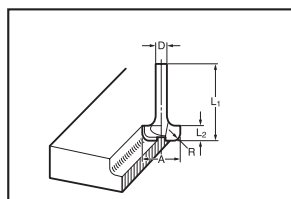
26 005121



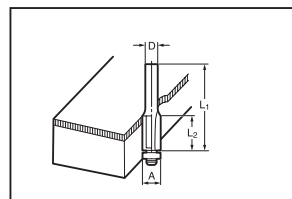
27 005125



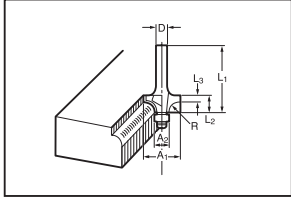
28 005126



29 005129

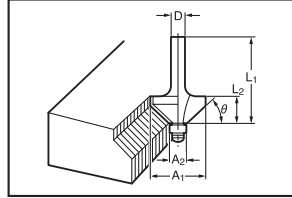


30 005130



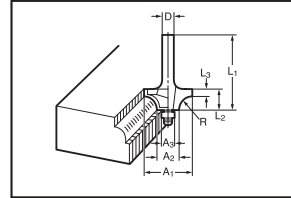
31

005131



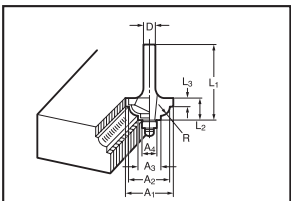
32

005132



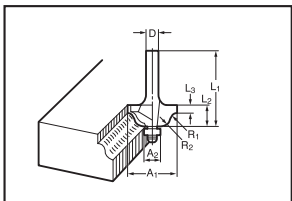
33

005133



34

005134



35

005135

MAGYAR (Eredeti útmutató)

1-1. Kar
1-2. Skála
1-3. Vágószerszám kiemelkedése
1-4. Beállítógörgő
2-1. Szárnyascsavar
2-2. Beosztás
2-3. Szélezősaru
2-4. Élettérés mennyisége
2-5. Alaplemez
3-1. Lazítsa meg
3-2. Rögzíteni
3-3. Tartsa
4-1. Szélezősaru
4-2. Alaplemez
5-1. Előrehaladási irány
5-2. Vágószerszám forgási iránya
5-3. Munkadarab
5-4. Egyenesvezető
7-1. Alaplemez
7-2. Szárnyascsavar
7-3. Csavarok

Az általános nézet magyarázata

7-4. Csavarhúzó
8-1. Sablonvezető
8-2. Domború részek
9-1. Egyenes vágószerszám
9-2. Alaplemez
9-3. Sablon
9-4. Távolság (X)
9-5. Munkadarab
9-6. Sablonvezető, 10
11-1. Fejescsavar
11-2. Vezetőlemez
11-3. Egyenesvezető
11-4. Szárnyasanya
12-1. Szorítócsavar (A)
12-2. Egyenesvezető
12-3. Szárnyascsavar
12-4. Alaplemez
12-5. Szárnyasanya
14-1. Szárnyasanya
14-2. Vezetőlemez
14-3. Egyenesvezető
14-4. Középponti furat
14-5. Fejescsavar
15-1. Szárnyasanya
15-2. Vezetőlemez
15-3. Egyenesvezető
15-4. Középponti furat
15-5. Fejescsavar
16-1. Szeg
16-2. Középponti furat
16-3. Egyenesvezető
18-1. Szorítócsavar (A)
18-2. Beállítócsavar
18-3. Szorítócsavar (B)
18-4. Szélezővezető
18-5. Szárnyascsavar
19-1. Munkadarab
19-2. Betét
19-3. Vezetőgörgő
20-1. Határjelzés
21-1. Csavarhúzó
21-2. Kefetartó sapka

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	3708 / 3708F	3708FC
Patronos tokmány befogadóképessége	6 mm vagy 1/4"	6 mm vagy 1/4"
Üresjárat fordulatszám (min ⁻¹)	35 000	26 000
Teljes hossz	308 mm	308 mm
Tiszta tömeg	1,3 kg	1,3 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 szerű használat

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

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.

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

Típus 3708,3708F

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

Munka közben a zajszint meghaladhatja a 80 dB (A)

ENE010-1 értéket.

Típus 3708FC

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

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

Viseljen fülvédőt.

Vibráció

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

Munka mód : forgás terheletlen állapotban
Vibráció kibocsátás (a_h): 2,5 m/s² vagy kevesebb
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

ENG900-1

- 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.

⚠ FIGYELEMZETÉSEK:

- 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 becslést mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

Csak európai országokra vonatkozóan

ENH101-15

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: 3708,3708F,3708FC

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőknél található:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

000230

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 tápkábelrel. A feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt.
2. Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse, és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. A munkadarab kézzel vagy a testtel való megtartása instabil lehet, ezért elvesztheti a kontrollt a munkadarab fölött.
3. Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.
4. Kezelje nagyon óvatosan a vágószerszámokat.
5. Gondosan ellenőrizze a vágószerszámot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült vágószerszámot.
6. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.
7. Tartsa a szerszámot szilárdan.
8. Ne nyúljon a forgó részekhez.
9. Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.
10. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja jární egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vágószerszámra utalhatnak.
11. Figyeljen oda a vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.
12. Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
13. A vágószerszám eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a

- szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.
14. Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.
 15. Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám alaplemezt hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezének megrepedését okozhatják.
 16. A szerszám sebességének megfelelő szárméretű vágószerszámot használjon.
 17. Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
 18. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálarcot 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.

Az alaplemez szögének beállítása

Fig.2

Lazítsa meg a szárnyascsavárokat és állítsa be az alaplemez szögét (5° beosztásonként), a kívánt vágási szög eléréséhez.

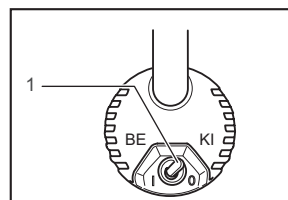
Az élelmunkálás mértékének beállítása

Az élelmunkálás mértékének beállításához lazítsa meg a szárnyasanyákat és állítsa be a szélezősarut.

⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám áramtalanítása és a kapcsoló "OFF" pozícióba állítása után forgassa meg a befogópatron anyacsavarját néhányszor, hogy biztosítsa a vágószerszám szabad forgását és hogy az semmiképpen ne érhesen az alaplemezhez vagy a szélezősaruhoz.p

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 3708FC 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 3708F/ 3708FC 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 lencséit, 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.3

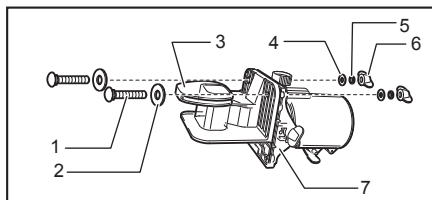
⚠VIGYÁZAT:

- 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.

A szélezőszaru felszerelése (ha az el lett távolítva a szerszámról)



1. Fejecsavar
2. Lapos alátét (nagy méretű)
3. Szélezőszaru
4. Lapos alátét (kisméretű)
5. Rugós alátét
6. Szárnyasanya
7. Alaplemez

002004

MEGJEGYZÉS:

- A szélezőszaru gyárilag fel van szerelve a szerszámmra.

A csavarok, szárnyasanyák és rugós alátétek segítségével szerelje fel a szélezőszarut az ábrán látható módon.

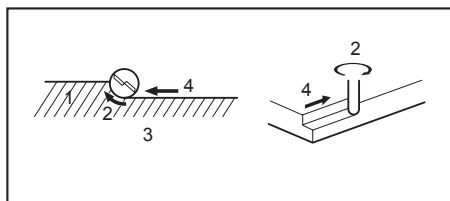
ÜZEMELTETÉS

Fig.4

Kapcsolja be a készüléket úgy, hogy a vágószerszám ne érintkezzen a munkadarabbal és várja meg amíg a vágószerszám eléri a teljes sebességet. Ezután mozgassa a szerszámot a munkadarab felületén, a szerszám alaplemezét és a szélezőszarut egy síkban tartva a munkadarab oldalaival.

MEGJEGYZÉS:

- Ez a szerszám hagyományos szélezőként használható, ha eltávolítja róla a szélezőszarut. 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.5

⚠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.6

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

Távolítsa el a szerszám alaplemezt a szerszámról. Lazítsa meg a szárnyascsavokat és rögzítse függőlegesen a szerszám alaplemezét. Lazítsa meg a két csavart a szerszám alaplemezén.

Fig.7

Helyezze a sablonvezetőt a szerszám alaplemezére. A sablonvezetőn négy 4 domború rész található. Rögzítsen kettőt a négy domború részből a két csavarral. Szerelje vissza be a szerszám alaplemezét a szerszámra.

Fig.8

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

Fig.9

MEGJEGYZÉS:

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

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

Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.10

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

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

Fig.11

Lazítsa meg a szárnyasanyát, és rögzítse függőlegesen a szerszám alaplemezét.

Fig.12

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

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

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

Fig.13

Körkörös munka

Fig.14

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

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

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Körvonalak vágásához 70 mm és 121 mm közötti sugarakkal.

Körvonalak vágásához 121 mm és 221 mm közötti sugarakkal.

Fig.15

MEGJEGYZÉS:

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

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.16

Szélezővezető

Fig.17

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

Lazítsa meg a szárnycsavarokat és rögzítse függőlegesen a szerszám alapelemét.

Fig.18

Szerelje fel a szélezővezetőt a szerszám alapelemére 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.

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

Fig.19

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.20

A szénkeféket cserélje és ellenőrizze rendszeresen. 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.

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

Fig.21

A termék **BIZTONSÁGÁNAK** és **MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK** fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy besabályozást 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 szerszámahoz. 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 információkra 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 alapelem szerelvény (egyenes vágószerszámmal való éllémunkáláshoz)
- Szélezőszaru
- Sablonvezető
- Befogópatron kúp, 6 mm
- Befogópatron kúp, 6,35 mm (1/4")
- Kulcs, 10
- Kulcs, 17

Szélező vágószerszámok

Egyenes vágószerszám

Fig.22

	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.23

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

006486

"V" vájatmaró vágószerszám

Fig.24

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Fúróhegyes szintzélező vágószerszám

Fig.25

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

006487

Fúróhegyes kettős szintzélező vágószerszám

Fig.26

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

006488

Sarokkerítő vágószerszám

Fig.27

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

006489

Éllemunkáló vágószerszám

Fig.28

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

006462

Mélyperemező vágószerszám

Fig.29

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

006464

Golyócsapágyas szintzélező vágószerszám

Fig.30

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

006465

Golyócsapágyas sarokkerítő vágószerszám

Fig.31

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R	mm
6	15	8	37	7	3,5	3	
6	21	8	40	10	3,5	6	
1/4"	21	8	40	10	3,5	6	

006466

Golyócsapágyas éllemunkáló vágószerszám

Fig.32

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

006467

Golyócsapágyas peremező vágószerszám

Fig.33

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

006468

Golyócsapágyas mélyperemező vágószerszám

Fig.34

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

006469

Golyócsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám

Fig.35

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

006470

MEGJEGYZÉS:

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