

MAKITA

SZÚRÓFŰRÉS

4304

4305

Használati utasítás

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

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Csavar
- (2) Imbuszkulcs
- (3) Meglazítás iránya
- (4) Fűrészlap-befogó
- (5) Betétszálas fűrészlap
- (6) Görgő
- (7) Kar
- (8) Sebességszabályozó gomb
- (9) Rögzítőkar
- (10) Kioldó kapcsoló
- (11) Kapcsolókar
- (12) Sebességszabályozó gomb
- (13) Alapkeret
- (14) Vágás vonala
- (15) Csavar
- (16) Kereszt alakú horony
- (17) Fokbeosztások
- (18) Motorház pereme
- (19) Kezdőfurat
- (20) Műanyag alaplemez
- (21) Szilánkmentesítő
- (22) Terelőlap
- (23) Menetes forgatógomb
- (24) Körkörös vezetőelem
- (25) Csapszeg
- (26) Illessze be a hornyokba
- (27) Műanyag fedél
- (28) Kampó a porszívó csonkon
- (29) Porszívó csonk
- (30) Porszívó tömlője

SPECIFIKÁCIÓK

Típus	4304	4305
Lökethossz	26 mm	26 mm
Vágási teljesítmény		
Faanyag	110 mm	110 mm
Lágyacél	10 mm	10 mm
Alumínium	20 mm	20 mm
Percenkénti löketség	500-3.000	500-3.000
Teljes hosszúság	249 mm	285 mm
Nettó súly	2,3 kg	2,3 kg

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

Elektromos hálózat

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

Munkavédelmi előírások

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

KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK

- 1. Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, mindig győződjön meg arról, hogy a gép ki van-e kapcsolva és csatlakozózsínörja ki lett-e húzva a hálózati aljzattól.**
- 2. Ügyeljen arra, hogy a kapcsoló felkapcsolása előtt a fűrészlap ne érjen hozzá a munka-darabhoz.**
- 3. A csatlakozózsínört minden esetben a gép hátsó része felé kell elvezetni.**
- 4. Ne nyúljon a mozgó alkatrészek közelébe.**
- 5. Azbeszttartalmú anyagokat fűrészelni tilos. Egyéb szálas anyagok fűrészeléskor védő-maszkot kell viselni.**

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT!

KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

A fűrészlap beszerelése és kiszerezése (1. és 2. ábra)

Fontos tudnivaló:

A fűrészlap beszerelése vagy kiszerezése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki van-e kapcsolva és kábele ki lett-e húzva a csatlakozóaljzattól.

Ha be akarja szerelni a fűrészlapot, oldja a fűrészlap-befogón lévő csavart. Előre álló fűrészfo-gakkal tolja be a fűrészlapot a befogóba ütközésig. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap hátsó széle bele-illeszkedik-e a görgőbe. Végül a csavar meghúzásával rögzítse a fűrészlapot a helyén.

Megjegyzés: Időnként kenje meg a görgőt.

A vágási üzemmód kiválasztása (3. ábra)

A gép körpályás és egyenes vonalú vágási üzemmóddal is működtethető. A vágási üzemmód megváltoztatásához egyszerűen fordítsa a kart a kívánt vágási üzemmódnak megfelelő helyzetbe. A vágási üzemmód kiválasztásához az alábbi táblázat nyújt segítséget.

<i>Beállítási helyzet</i>	<i>Vágási üzemmód</i>	<i>Alkalmazási terület</i>
0	Egyenes vonalú vágás	Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok fűrészelése. Tiszta vágás készítése faanyagokban és furnérlemezen.
I	Kis körpályás vágás	Lágyacél, alumínium és keményfa vágása.
II	Közepes körpályás vágás	Faanyagok és furnérlemez vágása. Alumínium és lágyacél gyorsfűrészelése.
III	Nagy körpályás vágás	Faanyagok és furnérlemez gyorsfűrészelése.

BE és KI kapcsolás

A 4304-es típus esetén (4. ábra)

Figyelem:

Mielőtt a gép kábelét csatlakoztatná a hálózathoz, mindig ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.

A gép bekapcsolásához nyomja be a kioldót, kikapcsoláshoz pedig engedje el a kioldó kapcsolót.

A 4305-ös típus esetén (5. ábra)

Figyelem:

Mielőtt a gép kábelét csatlakoztatná a hálózathoz, mindig ellenőrizze, hogy a kapcsoló megfelelően működésbe lép-e.

A gép bekapcsolásához tolja előre a kapcsolókart, kikapcsoláshoz pedig tolja hátra kapcsolókart.

Folyamatos üzem (4. ábra)

Csak a 4304-es típus esetén

Nyomja be a kioldót és ezzel egyidejűleg tolja a rögzítőkart hátra. Ha ebből a biztosított helyzetből akarja leállítani a gépet, akkor nyomja be, majd engedje el a kioldót.

A sebességszabályozó gomb

(4304-es típus – 4. ábra; 4305-ös típus – 5. ábra)

A szabályozó gomb elforgatásával a gép sebessége percenkénti 500 és 3.000 löket között szabályozható. A szabályozó gomb jelölése 1-től (legalacsonyabb sebesség) 6-ig (teljes sebesség) terjed. A fűrészelendő munkadarabhoz az alábbi táblázat segítségével választhatja ki a kellő sebességet. A megfelelő sebesség azonban a munkadarab fajtája vagy vastagsága folytán ezektől az értékektől eltérő is lehet. Általánosságban elmondható, hogy a nagyobb sebességek a munkadarabok gyorsabb vágását teszik lehetővé, ugyanakkor ettől csökken a fűrészlap üzemi élettartama.

<i>Fűrészrendő munkadarab</i>	<i>Szabályozó gomb beállítása</i>
Faanyag	5 – 6
Lágyacél	3 – 6
Rozsdamentes acél	3 – 4
Alumínium	3 – 6
Műanyag	1 – 4

Fűrészelés (6. ábra)

Helyezze a gép alapkeretét síkban a munkadarabra, és finoman tolja a gépet előre az előzőleg bejelölt vágási vonal mentén. Ívelt vonalú vágás esetén igen lassan haladjon a géppel előre.

Gérvágás (7. és 8. ábra)

Megdöntött gépalappal 0 és 45° között (balra vagy jobbra) bármilyen szögben végezhetünk gérvágást. Mozgassa el az alapkeretet úgy, hogy a csavar az alapkereten látható kereszt alakú horony középpontjába essen. Döntse meg az alapkeretet a kívánt ferdevágási szög eléréséig. A ferde-vágás szögét a motorház pereme jelzi. (Lásd: 8. ábra) Végül a csavar meghúzásával rögzítse az alapkeretet.

Síkbeli vágás (9. ábra)

Oldja a gép alján található csavart, majd vigye az alapkeretet leghátsó helyzetébe. Végül a csavar meghúzásával rögzítse az alapkeretet a helyén.

Kivágás

Kivágást két módszer (A és B) bármelyikével készíthetünk.

- A) Kezdőfurat készítése: Ha a munkadarab szélétől kiinduló, bevezető vágás nélkül szeretne belső kivágást készíteni, fúrjon ki egy 12 mm-nél nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze bele a fűrészlapot ebbe a furatba, és kezdje meg a fűrészélést. (10. ábra)
- B) Beszűrő vágás: Nem szükséges kezdőfuratot vagy bevezető vágást készítenie, ha óvatosan az alábbiak szerint jár el:
1. Döntse előre a gépet az alapkeret elülső peremére úgy, hogy a fűrészlap hegye éppen csak a munkadarab felszíne fölött legyen. (11. ábra)
 2. Gyakoroljon nyomóerőt a gépre, hogy a gép bekapcsolásakor az alapkeret elülső pereme ne mozdulhasson el, majd finoman, lassan eressze lefelé a gép hátsó végét.
 3. Amint a fűrészlap beleszúr a munkadarabba, lassan eressze le a gép alapkeretét a munkadarab felületére.
 4. Készítse el a vágást a szokásos módon.

Szélek megmunkálása (12. ábra)

Szélezéshez vagy méretigazításhoz könnyedén futtassa végig a fűrészlapot a vágott szélek men-tén.

Fémfűrészelés

Fémek fűrészeléskor mindig használjon erre alkalmas hűtőfolyadékot (vágóolajat). Ennek elmu-lasztása a fűrészlap erős kopásához vezet. Hűtőfolyadék alkalmazása helyett meg is kenheti a munkadarab alsó oldalát.

A műanyag alapkeret (13. ábra)

Díszítő borítólemezek, műanyagok, stb. fűrészeléséhez használja a műanyag alapkeretet, amely védi az érzékeny felületeket a sérüléstől. Az alapkeret cseréjéhez szerelje ki a négy csavart.

A szilánkmentesítő (14. ábra)

Szilánkmentes vágásokat a szilánkmentesítő eszköz használatával készíthetünk, amelyet alulról lehet beleilleszteni az alapkeretbe.

A terelőlap (opcionális tartozék) (15. ábra)

Amikor 150 mm-nél kisebb szélességben ismételt fűrészelést végzünk, a terelőlap (vezetőléc) használata révén gyorsan és tisztán készíthetünk egyenes vonalú vágásokat. A terelőlap felsze-reléséhez oldja az alapkeret elülső részén lévő csavart, csúsztassa be a terelőlapot, majd húzza meg a csavart.

Körkörös vezetőelem (opcionális tartozék) (16. ábra)

A körkörös vezetőelem használatával tisztán, egyenletesen vághatunk (200 mm-nél kisebb suga-rú) köríveket. Dugja át a csapszeget a középső furaton, és rögzítse a menetes forgatógombbal. Teljesen tolja előre a gép alapkeretét, majd a terelőlaphoz (vezetőléchez) hasonló módon szerelje fel a körkörös vezetőelemet az alapkeretre.

Porelszívás (17., 18. és 19. ábra)

Tiszta vágási műveletek végzéséhez ajánlatos használni a porszívó csonkot. Először is szerelje fel a gépre a műanyag fedelet oly módon, hogy beleilleszti azt a gépen kialakított hornyokba.

A porszívó csonkot úgy erősíthetjük fel a gépre, hogy a rajta lévő kampót beleillesztjük az alap-kereten lévő lyukba. A porszívó csonkot az alapkeret jobb és bal oldalára is fel lehet szerelni. Végül csatlakoztasson egy Makita gyártmányú porszívót a porszívó csonkhoz.

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

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

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beüzemelési beállításokat a Makita erre felhatalmazott szervízközpontjával célszerű végeztetni.

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



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

EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Masahiro Yamaguchi a Makita Manufacturing Europe Ltd., Road 7, Hortonwood Industrial Estate, Telford, Shropshire TF1 4GP, Egyesült Királyság megbízásából kijelentem, hogy ezek a Makita Manufacturing Europe Ltd. által előállított

4304, 4305 típusú
(Gyártási szám : gyártási sorozat)

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

HD400, EN50144, EN55014, EN61000*.

*2001. január 1-étől

2000. január 2.

Masahiro Yamaguchi
Ügyvezető Igazgató

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.
Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,
Bucks MK15 8JD, Egyesült Királyság

A 4304-es / 4305-ös típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású zajszintek az alábbiak:

hangnyomásszint: 88 dB (A)

hangteljesítményszint: 101 dB (A)

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke 4 m/s^2 .