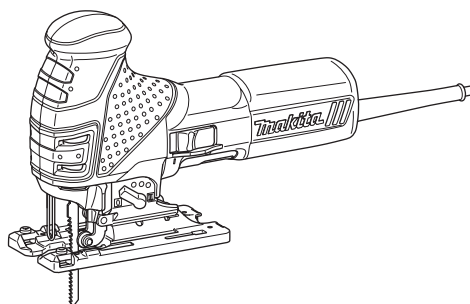
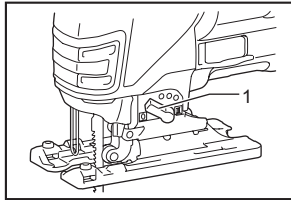




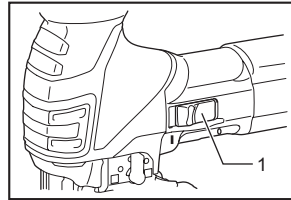
GB	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL
UA	Лобзик	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Wyrzynarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Stichsäge	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szúrfűrész	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Lupienková píla	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Elektronická přímočará píla s předkyvem	NÁVOD K OBSLUZE

4351T
4351CT
4351FCT

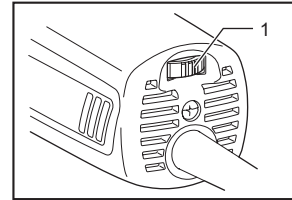




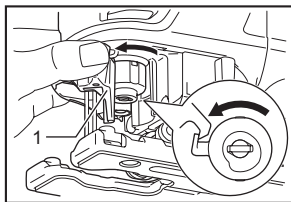
1 008030



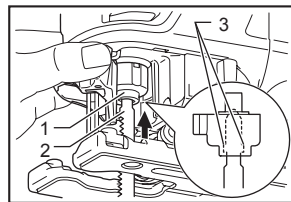
2 008031



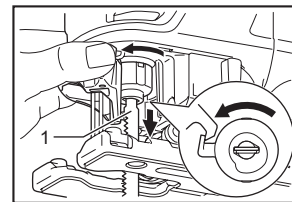
3 008032



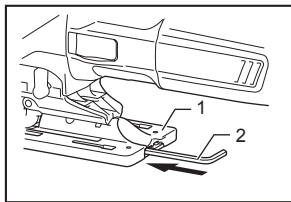
4 008007



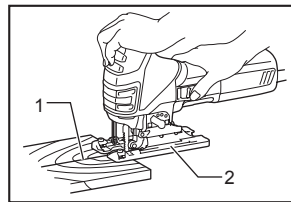
5 008008



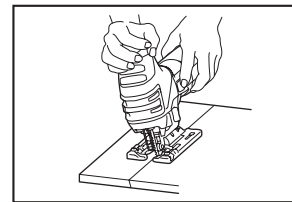
6 008009



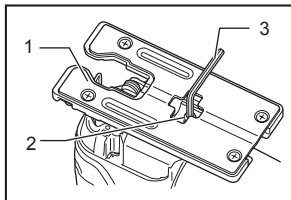
7 008033



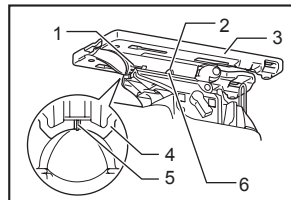
8 008034



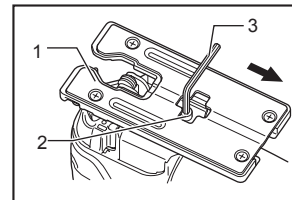
9 008035



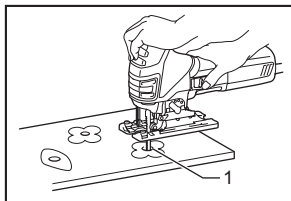
10 008013



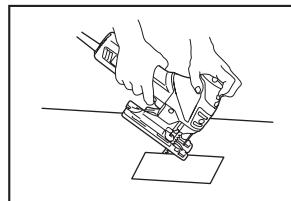
11 008014



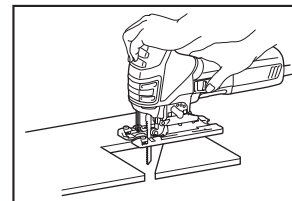
12 008015



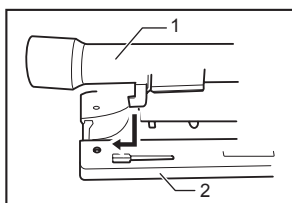
13 008036



14 008037

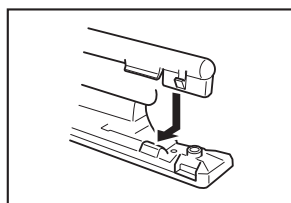


15 008038



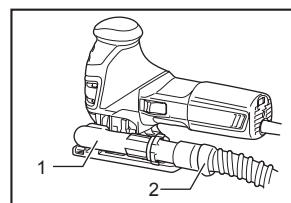
16

001921



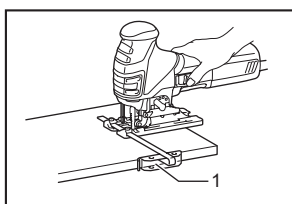
17

001922



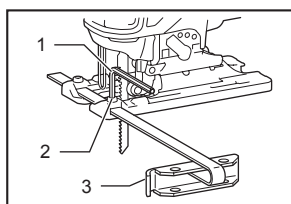
18

008039



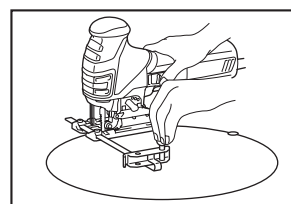
19

008040



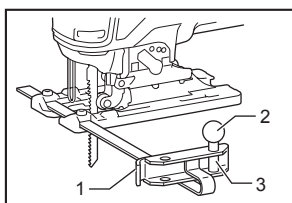
20

008041



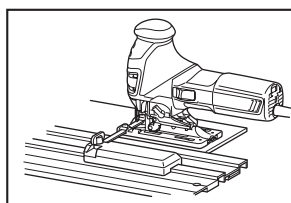
21

008042



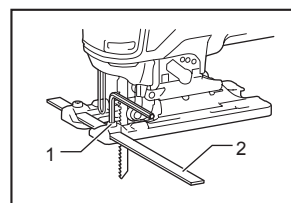
22

008043



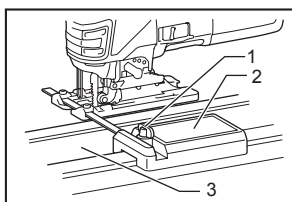
23

008044



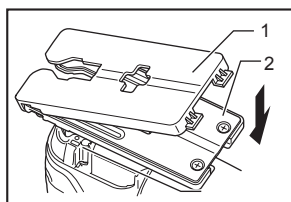
24

008045



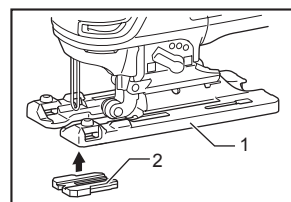
25

008046



26

008027



27

008028

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Vágási mód váltókar	11-1. Beosztás	20-1. Imbuszkulcs
2-1. Kapcsolókar	11-2. Gérvágó nyílás	20-2. Fejescsavar
3-1. Sebességszabályozó tárcsa	11-3. Alaplemez	20-3. Terelőlemez
4-1. Szerszámnýtő	11-4. Fogaskerékház	22-1. Terelőlemez
5-1. Fűrészlappzorító	11-5. V-alakú bevágás	22-2. Menetes gomb
5-2. Szűrőfűrész fűrészlap	11-6. Fejescsavar	22-3. Körvezető csapszeg
5-3. Kiemelkedések	12-1. Alaplemez	24-1. Fejescsavar
6-1. Szűrőfűrész fűrészlap	12-2. Fejescsavar	24-2. Vezetőúrd
7-1. Alaplemez	12-3. Imbuszkulcs	25-1. Csavar
7-2. Imbuszkulcs	13-1. Kezdőfurat	25-2. Vezetősín adapter
8-1. Vágóvonal	16-1. Porkifúvó	25-3. Vezetősín
8-2. Alaplemez	16-2. Alaplemez	26-1. Fedőlap
10-1. Alaplemez	18-1. Porkifúvó	26-2. Alaplemez
10-2. Fejescsavar	18-2. Cső porszívóhoz	27-1. Alaplemez
10-3. Imbuszkulcs	19-1. Párhuzamvezető	27-2. Felszakadásgátló

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		4351T	4351CT	4351FCT
Lökethossz		26 mm	26 mm	26 mm
Max. vágóteljesítmény	Fa	135 mm	135 mm	135 mm
	Acél	10 mm	10 mm	10 mm
	Alumínium	20 mm	20 mm	20 mm
Löketszám percenként (min ⁻¹)		2,800	800 - 2800	800 - 2800
Teljes hossz		271 mm	271 mm	271 mm
Tiszta tömeg		2,5 kg	2,5 kg	2,5 kg
Biztonsági osztály		☐/II		

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

Rendeltetésszerű használat

ENE019-1

A szerszám faanyagok, műanyagok és fémek fűrészelésére használható. A kibővített tartozék és fűrészlap programnak köszönhetően a szerszám számos célra használható és különösen alkalmas ívelt vagy körvágásokhoz.

ENF002-1

Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

A modellhez 4351T

ENG102-2

Csak európai országokra vonatkozóan

Zaj

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

- Hangnyomásszint (L_{pA}) : 85 dB (A)
- Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 96 dB(A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG220-1

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) az EN60745-2-11 szerint lett meghatározva:

Munka mód: fa vágása

Vibráció kibocsátás ($a_{h,CW}$) : 7 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

ENG304-1

Munka mód: fém vágása

Vibráció kibocsátás ($a_{h,CM}$) : 4,5 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

A modellhez 4351CT, 4351FCT

ENG102-2

Csak európai országokra vonatkozóan

Zaj

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

- Hangnyomásszint (L_{pA}) : 85 dB (A)
- Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 96 dB(A)
- Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG220-1

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) az EN60745-2-11 szerint lett meghatározva:

Munka mód: fa vágása

Vibráció kibocsátás ($a_{h,CW}$): 6,5 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

ENG304-1

Munka mód: fém vágása

Vibráció kibocsátás ($a_{h,CM}$): 4,5 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

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 melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-12

EK Megfelelőségi nyilatkozat

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

Gép megnevezése:
Szűrőfűrés

Típus sz./ Típus: 4351T, 4351CT, 4351FCT

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

98/37/EC (2009. december 28-ig) majd

2006/42/EC (2009. december 29-től)

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, MK15 8JD, Anglia

2009. január 30.

000230

Tomoyasu Kato
Igazgató
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPÁN

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.

GEB016-2

Különleges biztonsági szabályok

NE HAGYJA, hogy (a termék többszöri használatából eredő) kényelem és megszokás váltsa fel a szűrőfűrés biztonsági előírásainak szigorú betartását. Ha ezt a szerszámot felelőtlenül és helytelenül használja, akkor komoly személyi sérüléseket szenvedhet.

- A szerszámot a szigetelő fogófelületeinél fogja olyan műveletek végzésekor, amikor fennáll a veszélye, hogy a vágóeszköz rejtett vezetékekkel vagy a szerszám tápkábelével érintkezhet. A vágószerszám "élő" vezetékekkel való érintkezésekor a szerszám fém alkatrészei is "élővé" válhatnak, és a kezelőt áramütés.
- Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. A munkadarab a kezével vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
- Mindig viseljen védőszemüveget vagy szemvédőt. A normál szemüvegek vagy a napszemüvegek NEM védőszemüvegek.
- Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle a szegeket.
- Ne vágjon túlméretes munkadarabokat.
- Ellenőrizze a megfelelő hézagot a munkadarab mögött a vágás előtt, nehogy a vágószerszám a padlóba, munkapadba, stb. ütközzön.
- Tartsa a szerszámot szilárdan.
- Ellenőrizze, hogy a fűrészlappal nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.
- Tartsa távol a kezét a mozgó alkatrészekről.
- Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.

11. A fűrészlap eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen megáll.
12. Ne érjen a fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.
13. Ne működtesse a szerszámot terhelés nélkül fölöslegesen.
14. Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
15. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálarcot használja.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT

△FIGYELMEZTETÉS:

Az ebben a használati utasításban közölt szabályok **ELKERÜLÉSE** vagy be nem tartása komoly személyi sérülést eredményezhet.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

△VIGYÁZAT:

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

A vágási mód kiválasztása

Fig.1

Ez a szerszám elötölásos vagy egyenes vonalú (fel és le) vágási módban működtethető. Az elötölásos vágási módban előretolja a fűrészlapot a vágási lökés során és nagymértékben megnöveli a vágási sebességet. A vágási mód megváltoztatásához csak fordítsa a vágási mód váltókart a kívánt vágási módnak megfelelő állásba. Tájékozódjon a táblázatból a megfelelő vágási mód kiválasztásához.

Pozíció	Vágási mód	Alkalmazások
0	Egyenes vonalú vágási mód	Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok vágásához. Fa és furnér tiszta vágásához.
I	Kis elötölású vágási mód	Lágyacél, alumínium és keményfa vágásához.
II	Közepes elötölású vágási mód	Fa és furnér vágásához. Alumínium és lágyacél gyors vágásához.
III	Nagy elötölású vágási mód	Fa és furnér gyors vágásához.

006376

A kapcsoló használata

Fig.2

△VIGYÁZAT:

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

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolókart az "I" állásba. A szerszám kikapcsolásához csúsztassa a kapcsolókart az "O" állásba.

Sebességszabályozó tárcsa

4351CT, 4351FCT típusok

Fig.3

A szerszám sebessége folyamatosan állítható 800 és 2 800 percenkénti lökés között a szabályozótárcsa elforgatásával. Nagyobb sebességet eredményez a tárcsa elfordítása a 5 szám irányába; alacsonyabb sebességet eredményez, ha azt az 1 szám irányába fordítja.

Tájékozódjon a táblázatból a vágni kívánt munkadarabhoz leginkább megfelelő sebességekről. Ugyanakkor a megfelelő sebesség eltérő is lehet, a munkadarab típusának vagy vastagságának függvényében. Általában a magasabb sebesség a munkadarab gyorsabb vágását teszi lehetővé de a ekkor a fűrészlap élettartama lecsökken.

Vágni kívánt munkadarab	Szám a szabályozótárcsán
Fa	4 - 5
Lágyacél	3 - 5
Rozsdamentes acél	3 - 4
Alumínium	3 - 5
Műanyagok	1 - 4

006368

△VIGYÁZAT:

- A sebességszabályozó tárcsa csak a 5 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 5 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

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

Lágyindítás az elfojtott indulási lökés miatt.

A lámpák bekapcsolása

Csak 4351FCT típus

△VIGYÁZAT:

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

A lámpa bekapcsolásához húzza meg a kapcsolót. Engedje fel a kapcsolót a kikapcsoláshoz.

MEGJEGYZÉS:

- Használjon száraz rongyot a lámpa lencséin 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 fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig távolítsa el a fűrészlaphoz és/vagy fűrészlaptartóhoz tapadt forgácsot és más idegen anyagot. Ennek elmulasztása a fűrészlap elégtelen rögzítését okozhatja, ami komoly személyi sérülésekhez vezethet.
- Ne érjen fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.
- Erősen húzza meg a fűrészlapot. Ennek elmulasztása veszélyes sérüléseket okozhat.
- A fűrészlap eltávolítása során figyeljen oda, nehogy megsértse az ujjait a fűrészlap felső részével, vagy a munkadarab elein.

A fűrészlap felszereléséhez nyissa fel a szerszámnyitót az ábrán látható helyzetbe.

Fig.4

Ezt a helyzetet megtartva helyezze a fűrészlapot a fűrészlaptartóba addig, amíg a fűrészlapon található két kiszögellés már nem látható.

Fig.5

Állítsa vissza a szerszámnyitót eredeti helyzetébe. A felszerelés után a fűrészlapot próbálja kihúzni annak ellenőrzésére, hogy biztosan rögzítve van.

⚠VIGYÁZAT:

- Ne nyissa fel túlságosan a szerszámnyitót, mert az a szerszám károsodását okozhatja.

A fűrészlap eltávolításához nyissa fel a szerszámnyitót az ábrán látható helyzetbe. Húzza ki a fűrészlapot a talplemez irányába.

Fig.6

MEGJEGYZÉS:

- Néha kenje meg a görgőt.

Az imbuszkulcs tárolása

Fig.7

Amikor nem használja, az imbuszkulcsot könnyen hozzáférhetően tárolhatja.

ÜZEMELTETÉS

⚠VIGYÁZAT:

- Erősen fogja a szerszámot a munkavégzés során, egyik kezével a kapcsoló fogantyújánál, a másikkal pedig az elülső markolatánál.
- A vezetőlemez mindig legyen egy szintben a munkadarabbal. Ennek elmulasztása a fűrészlap törését okozhatja, ami veszélyes sérüléseket okozhat.

Fig.8

Kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap teljes sebességen mozog. Ezután fektesse a vezetőlemezt a munkadarabra és egyenletesen tolja előre a szerszámot az előzetesen bejelölt vágóvonal mentén. Ívek vágásakor nagyon lassan tolja előre a szerszámot.

Ferdevágás

Fig.9

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig győződjön meg róla, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett, mielőtt megdönti a vezetőlemezt.

A megdöntött vezetőlemezrel ferdevágások végezhetők bármilyen szögben 0° és 45° között (balra vagy jobbra). Lazítsa meg a talplemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal. Tolja el úgy a vezetőlemezt, hogy a csavar a vezetőlemezen található ferdevágó nyílás közepére kerüljön.

Fig.10

Döntse meg a vezetőlemezt a kívánt ferdevágási szög beállításához. A fogaskerékházon található V alakú bevágás jelzi a ferdevágási szöget fokokban. Ezután húzza meg jól a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Fig.11

Elülső illesztővágások

Fig.12

Lazítsa meg a vezetőlemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal és tolja teljesen hátra a vezetőlemezt. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Kivágás

A kivágásokat az A vagy B módszerekkel lehet végezni.

A) Kezdőfurat fúrása:

Fig.13

A bevezető vágás nélküli belső kivágásokhoz fúrjon egy 12 mm vagy nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze a fűrészlapot a furatba a vágás megkezdéséhez.

B) Leszúró vágás:

Fig.14

Nem szükséges kezdőfuratot fúrnia vagy bevezető vágást készítenie ha a következőképpen jár el.

(1) Döntse előre a vezetőlemez elülső élén a

- szerszámot úgy, hogy a fűrészlap vége rögtön a munkadarab felülete fölött legyen.
- (2) Fejtsen ki nyomást a szerszáma úgy, hogy a vezetőlemez elülső éle ne mozduljon el amikor bekapcsolja a szerszámot, majd óvatosan engedje le a szerszám hátsó felét.
 - (3) Ahogy a fűrészlap áthalad a munkadarabon, fokozatosan engedje le a vezetőlemezt a munkadarab felületére.
 - (4) Fejezze be a vágást a szokásos módon.

Szélek kidolgozása

Fig.15

A szélek illesztéséhez vagy méretigazításhoz mozgassa a fűrész finoman a vágásfelület mentén.

Fém vágása

Fém vágásakor mindig használjon megfelelő hűtőközeget (vágóolajat). Ennek elmulasztása a fűrészlap gyors kopásához vezet. A munkadarab alsó felületét meg lehet zsírozni a hűtőközeg használata helyett.

Porelszívás

Fig.16

Fig.17

A porkifúvó (tartozék) használata ajánlott a tiszta vágási műveletek végzéséhez.

A porkifúvó csatlakoztatásához helyezze a porkifúvón található kampókat a vezetőlemezen található lyukakba. A porkifúvó a vezetőlemez bal és a jobb oldalára is felszerelhető.

Ezután csatlakoztasson egy Makita porszívót a porkifúvóhoz.

Fig.18

⚠VIGYÁZAT:

- Ha erővel próbálja eltávolítani a porkifúvót, akkor annak kampója elvékonyodhat és az a használat során magától kieshet.

Párhuzamvezető készlet (opcionális kiegészítő)

⚠VIGYÁZAT:

- Minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett mielőtt felhelyezi vagy eltávolítja a kiegészítőket.

1. Egyenes vágások

Fig.19

Fig.20

Ha többször egymás után 160 mm-nél kisebb szélességet vág, akkor a párhuzamvezető használatával gyors, tiszta és egyenes vágásokat végezhet. A felszereléshez illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, lefelé néző terelőlélel. Állítsa a párhuzamvezetőt a kívánt vágási szélességre, majd rögzítse a csavar behúzásával.

2. Körvágások

Fig.21

Fig.22

Ha 170 mm-es vagy kisebb sugarú köröket vagy íveket vág, szerelje fel a párhuzamvezetőt a következő módon.

Illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, felfelé néző terelőlélel. Helyezze a körvezetőt csapszeget a párhuzamvezetőn található két furat egyikébe. Csavarozza a menetes gombot a csapszegre annak rögzítéséhez.

Most állítsa be a párhuzamvezetőn a kívánt vágási sugarat és húzza meg a csavart a rögzítéshez. Ezután tolja teljesen előre a vezetőlapot.

MEGJEGYZÉS:

- Mindig a B-17, B-18, B-26 vagy B-27 típusú fűrészlapokat használja körvonalak és ívek vágásához.

Vezetősín adapter készlet (tartozék)

Fig.23

Amikor párhuzamosan vág azonos szélességgel vagy egyenesen vág, akkor a vezetősín és a vezetősín adapter használata biztosítja a gyors és tiszta vágást.

A vezetősín adapter felszereléséhez helyezze a vezetőrudat a vezetőlemezen található szögletes nyílásba amilyen mélyen csak lehet. Rögzítse a csavart az imbuszkulccsal.

Fig.24

Szerelje a vezetősín adaptert a vezetősín sínére. Tegye a vezetőrudat a vezetősín adapteren található szögletes nyílásba. Tegye a vezetőlemezt a vezetősín oldalához és erősen húzza meg a csavart.

Fig.25

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig a B-8, B-13, B-16, B-17 vagy 58 típusú fűrészlapokat használja ha a vezetősínnel és a vezetősín adapterrel vág.

Fedőlap

Fig.26

Használja a fedőlapot, ha dekoratív burkolatokat, műanyagokat, stb. vág. Megvédi az érzékeny vagy kényes felületeket a károsodástól. Illessze a szerszám vezetőlapjának hátoldalára.

Felszakadásgátló

Fig.27

A felszakadás nélküli vágás érdekében a felszakadásgátló eszközt kell használni. A felszakadásgátló eszköz felszereléséhez tolja a vezetőlemezt teljesen előre és illessze az eszközt a lemezre annak hátsó oldala felől. Ha a fedőlapot használja, akkor a felszakadásgátlót a fedőlapra szerelje.

fel.

⚠VIGYÁZAT:

- A felszakadásgátló ferdevágáskor nem használható.

KARBANTARTÁS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.

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

TARTOZÉKOK

⚠VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámaához. 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.

- Szűrőfűrész fűrészlapok
- Imbuszkulcs, 4
- Párhuzamvezető (vezetővonalzó) készlet
- Vezetősín adapter készlet
- Vezetősín készlet
- Felszakadásgátló
- Porkifúvó
- Fedőlap
- Cső (porszívóhoz)

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan

884716B976