

**MAKITA**

## **EXCENTERCSISZOLÓ**

**BO6040**

### **Használati utasítás**

---

**Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez**

- (1) Csiszolókorong
- (2) Oldalsó markolat
- (3) Csavar
- (4) Koronglátét
- (5) Imbuszkulcs
- (6) Kapcsolókar
- (7) Fordulatszám-szabályozó gomb
- (8) Váltókar
- (9) Kényszerforgási üzemmód
- (10) Szabadforgási üzemmód
- (11) Csővég
- (12) Karmantyú
- (13) Tömlő
- (14) Csatlakozócsonk
- (15) Szivacs csiszolópárna
- (16) File csiszolópárna
- (17) Gyapjú csiszolópárna

# SPECIFIKÁCIÓK

<b>Típus</b>	<b>BO6040</b>
Koronglátét / csiszolópárna átmérője	150 mm
Csiszolókorong átmérője	150 mm
Megtett körök száma percenként	1.600-5.800
Teljes hosszúság	316 mm
Nettó súly	2,7 kg

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

## Elektromos hálózat

A gépet csak olyan elektromos hálózathoz szabad csatlakoztatni, amely a gép adattábláján szereplővel 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. **Tartsa szilárdan a gépet.**
2. **Ne hagyja a gépet magában járni. Csak kézben tartva működtesse**
3. **Ez a gép nem vízálló konstrukciójú, ezért a munkadarab felületét tilos bevizezni.**
4. **Csiszolás közben a munkaterületet megfelelően szellőztetni kell.**

**ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.**

## KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

### A csiszolókorong felszerelése és leszerelése (1. ábra)

Fontos tudnivaló:

- A csiszolókorong felszerelése vagy leszerelése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki van-e kapcsolva és csatlakozózsínörja ki lett-e húzva a hálózati aljzatról.
- Minden esetben horgos-hurkos rögzítésű csiszolókorongot használjon. A nyomásérzékeny csiszolókorongok használata tilos.

Ha fel akarja szerelni a csiszolókorongot, először is tisztítson le minden szennyeződést és idegen anyagot a korongalátétről. Ezután a horgos-hurkos rögzítőrendszer segítségével erősítse fel a csi-szolókorongot az alátétre. Ügyeljen arra, hogy a csiszolókorong és az alátét furatai egymás fölött legyenek.

A csiszolókorong eltávolítása úgy történik, hogy a szélénél fogva felfelé leválasztjuk az alátétről.

### **Az oldalsó markolat (opcionális tartozék) felszerelése (2. ábra)**

Szerelje ki a fejburkolat biztosítására szolgáló csavarok egyikét. Csavarja fel erősen az oldalsó markolatot a gépre. Az oldalsó markolat a gép bármelyik oldalára felszerelhető.

### **A korongalátét cseréje (3. ábra)**

A Makita cég az opcionálisan kapható szuper puha, puha és kemény alátétek széles választékát kínálja. Egy imbuszkulcs segítségével balra tekeréssel szerelje ki az alapkeret közepén található csavart. Az alátét cseréje után jobbra tekeréssel szorosan húzza meg a csavart.

### **A kapcsoló működtetése (4. ábra)**

FIGYELEM:

Mielőtt csatlakoztatná a gépet a hálózati aljzathoz, minden esetben ellenőrizze, hogy a kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd kapcsolókar oldalának lenyomásakor visszatér-e „KI” helyzetébe.

A gép elindításához tolja a kapcsolókart az „I” jelű helyzet irányába. Ha folyamatos üzemben kí-vánja működtetni a gépet, akkor a kapcsolókar elülső oldalának lenyomásával reteszelje a kapcsolót.

A gép kikapcsolása úgy történik, hogy lenyomjuk a kapcsolókar hátsó végét, majd eltoljuk a kapcsolókart a „0” helyzet felé.

### **A fordulatszám-szabályozó gomb (5. ábra)**

A forgási sebességet úgy szabályozhatjuk, hogy a fordulatszám-szabályozó gombot adott beállításhoz forgatjuk el az 1-es és az 5-ös jelzés között. Ha a gombot az 5-ös helyzet irányában forgatjuk el, magasabb sebességet kapunk, míg a gombot az 1-es helyzet felé forgatva, alacsonyabb sebességet állíthatunk be.

A szabályozó gomb számjegyes beállításai, a percnként megtett körök száma és a korongalátét / csiszolópárna forgási sebessége közötti összefüggést illetően az alábbi táblázat ad útmutatást.

<b>Beállítás</b>	<b>Megtett körök száma / perc</b>	<b>Rezgésszám / perc</b>	<b>Alátét / párna kényszerforgási sebessége / perc</b>
1	1.600	3.200	180
2	2.100	4.200	240

3	3.600	7.200	420
4	5.100	10.200	590
5	5.800	11.600	670

#### FIGYELEM:

A fordulatszám-szabályozó gombot felfelé csak az 5-ös, visszafelé pedig csak az 1-es helyzetig lehet elforgatni. Ne erőltesse a gomb tekerését az 5-ös vagy 1-es helyzeten túl, ettől ugyanis tönk-remehet a fordulatszám-szabályozási funkció.

### A hatásmód kiválasztása (6. és 7. ábra)

A forgási üzemmód megváltoztatása a váltókkal lehetséges. A kényszerforgási üzemmód a ko-rongalátét / csiszolópárna egyidejű körpályás és forgó hatásmódját jelenti, amely durvacsiszolásra és fényezésre szolgál. Szabadforgási üzemmódban a korongalátét körpályás hatásmóddal dolgozik, amellyel finomcsiszolást lehet végezni. A kényszerforgási üzemmód beállításához fordítsa a váltókat balra, a szabadforgási üzemmód beállításához pedig jobbra.

### Tipikus csiszolási és fényezési alkalmazások

#### Csiszolás

<i>Felhasználás / anyag</i>	<i>Forgási üzemmód: kényszer / szabad</i>	<i>Fordulatszám- szabályozó beállítása</i>	<i>Korongalátét</i>
Festési munkák:			
Csiszolás	szabad	1-3	puha
Javítás (karcolások, rozsdafoltok)	kényszer / szabad	2-3	kemény
Durva festékeltávolítás	kényszer	4-5	puha
Műanyagok:			
Lágy műanyagok (PVC / ABS)	kényszer / szabad	1-3	szuper puha / puha
Kemény műanyagok (FRP)	kényszer	1-3	puha / kemény
Faanyagok:			
Puhafa	szabad	1-3	szuper puha / puha
Keményfa	kényszer / szabad	3-5	puha
Furnérlemezek	szabad	1-2	szuper puha
Fémek:			
Színesfémek (alumínium, vörösréz)	kényszer / szabad	1-3	puha
Acél	kényszer	3-5	puha / kemény
Acél rozsdátlanítása	kényszer	4-5	szuper puha
Keményfémek (rozsdamentes acél)	kényszer	4-5	puha

#### Fényezés

<i>Felhasználás / anyag</i>	<i>Forgási üzemmód: kényszer / szabad</i>	<i>Fordulatszám- szabályozó beállítása</i>	<i>Csiszolópárna</i>
Viasz felvitele	kényszer	2-4	szivacs párna
Viasz eltávolítása	kényszer	4-5	filec párna
Polírozás	kényszer	4-5	gyapjú párna

A fenti információk tájékoztató jellegűek. A munkához megfelelő csiszolókorong-szemcsefinomságot minden egyes esetben előzetes próbák útján célszerű megállapítani.

Az elektronikus vezérléssel felszerelt gép működtetését az alábbi jellemzők könnyítik meg:

- Állandó-fordulatszám vezérlés  
Elektronikus sebességszabályozás gondoskodik az állandó fordulatszámról. Lehetséges a fi-nom felületek kialakítása, mivel a gép terhelés alatt is állandó forgási sebességgel üzemel.
- Indítóáram-korlátozott indítás  
Az indítási áramlökés elnyomása révén biztonságos, „lágy” az indítás.

## **Porleválasztás (opcionális tartozék) (8. és 9. ábra)**

Makita gyártmányú tömlő használatakor a karmantyú közvetlenül csatlakoztatható a csővéghöz. Más típusú, 24 mm belső átmérőjű tömlő használata esetén egy csatlakozócsonkot kell beiktatni a csővég és a karmantyú közé.

## **Csiszolás (10. ábra)**

FIGYELEM:

- Tilos a gépet bekapcsolni, miközben a korong érintkezésben van a munkadarab felületével, mivel ez sérülést okozhat a gép kezelőjének.
- Tilos a gépet felszerelt csiszolókorong nélkül működtetni, ettől ugyanis komoly károsodást szenvedhet az alátét.
- Tilos a gépet erőltetni. A túlzott nyomóerő csökkentheti a csiszolás hatáskörét, károsíthatja a csiszolókorongot vagy megrövidítheti a gép élettartamát.

Kapcsolja be a gépet, majd várjon, amíg eléri teljes fordulatszámát. Ezután finoman helyezze a gépet a munkadarab felületére. Tartsa az alapkeretet egy síkban a munkadarabbal, és gyakoroljon enyhe nyomást a gépre.

## **Polírozás**

FIGYELEM:

- Csak eredeti Makita gyártmányú szivacs, filc vagy gyapjú csiszolópárnát (opcionálisan kapható tartozékok) szabad használni.
- A gépet minden esetben csak alacsony fordulatszámmal szabad használni, nehogy túlzottan felmelegedjen a megmunkálási felület.
- Tilos a gépet erőltetni. A túlzott nyomóerő csökkentheti a polírozás hatáskörét és túlterhelheti a motort, ami a gép üzemzavarát idézheti elő.

### **1. Viasz felvitele (11. ábra)**

Erre a célra egy opcionálisan kapható szivacs párnát kell használni. Vigyen fel viaszt a szivacs párnára vagy a munkafelületre. A gép járatásával simítsa el a viaszt a munkafelületen.

MEGJEGYZÉS:

Először a munkafelületnek egy nem feltűnő részére célszerű felvinni a viaszt. Ily módon ellenőrizhetjük, hogy a gép nem karcolja-e meg vagy nem egyenetlenül viaszolja-e be a felületet.

## 2. Viasz eltávolítása (12. ábra)

Erre a célra egy opcionálisan kapható filc párnát kell használni. Addig működtesse a gépet, amíg az el nem távolítja a viaszt.

## 3. Polírozás (13. ábra)

Erre a célra egy opcionálisan kapható gyapjú párnát kell használni. Kapcsolja be a gépet, és finoman helyezze a gyapjú párnát a munkafelületre.

# KARBANTARTÁS

### FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és csatlakozószinórja ki lett-e húzva a hálózathoz.

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

# TARTOZÉKOK

### FIGYELEM:

A jelen kézikönyvben ismertetett Makita gyártmányú géphez ezeket a tartozékokat vagy készülékeket ajánljuk használni. Bármilyen egyéb tartozék vagy készülék használata a személyi sérülés veszélyével járhat együtt. A tartozékokat és készülékeket csak rendeltetészerűen és a célnak megfelelő módon szabad alkalmazni.

- Horgos-hurkos rögzítésű csiszolókorong (előre lyukasztott)

<i>Szemcseszám</i>	40	60	80	120	180	240	400
<i>Felhasználás</i>	durva		közepes		finom		

- Horgos-hurkos rögzítésű szivacs párna
- Horgos-hurkos rögzítésű filc párna
- Horgos-hurkos rögzítésű gyapjú párna
- 150-es csiszolóvászor - #100, #200, #800, finomcsiszolóhoz
- 150-es koronglátét (szuper puha, puha, kemény)
- Oldalsó markolat
- Csatlakozócsok
- Imbuszkulcs

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

## EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Makita Corporation of America, 2650 Gainesville Highway, Buford, GA30518 megbízásából kijelentem, hogy ez a Makita Corporation of America által az USA-ban előállított termék

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

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

HD400, EN50144, EN55014, EN61000\*.

\*2001. január 1-étől

*Yasuhiko Kanzaki*

**CE 2000**

Igazgató

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK15 8JD, Egyesült Királyság

### A BO6040-es típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású hangnyomásszint 78 dB(A).

Működés közben a zajszint meghaladhatja a 85 dB(A)-t.

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke  $7 \text{ m/s}^2$ .

**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 szemétként! Az elhasznált villamos és elektronikus berendezésekre vonatkozó 2002/96/EG európai irányelvnek és a megfelelő országos törvényeknek való átültetésnek megfelelően a már nem használható elektromos kéziszerszámokat külön össze kell gyűjteni és a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.