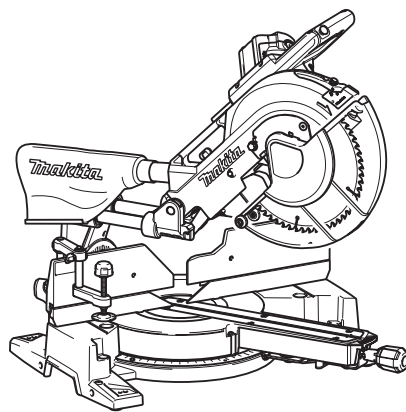
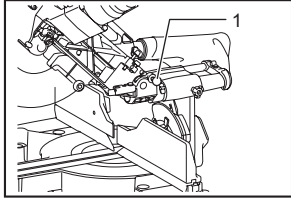




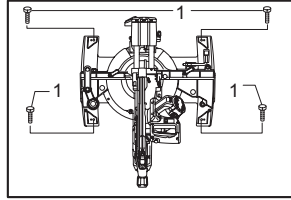
GB	Slide Compound Miter Saw	INSTRUCTION MANUAL
UA	Пересувна комбінована пила для різання під кутом	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Ukośnica	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Ferăstrău glisant pentru tăieri oblice combinate	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Kapp- und Gehrungssäge	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Kombinált csúszógérvágó	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Posuvná pokosová píla na kombinované rezanie	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Radiální pokosová píla	NÁVOD K OBSLUZE

LS1216
LS1216L
LS1216F
LS1216FL

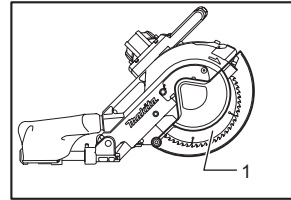




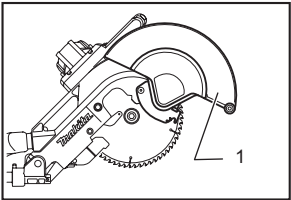
1 009483



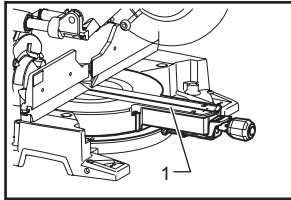
2 010593



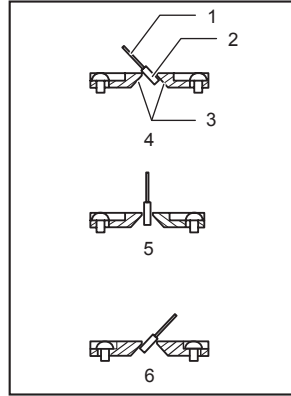
3 009485



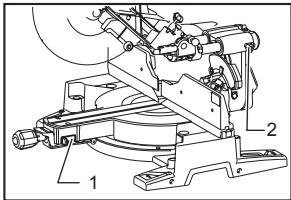
4 009486



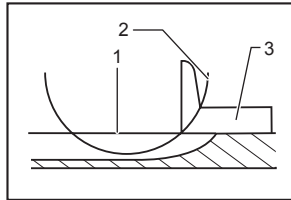
5 009488



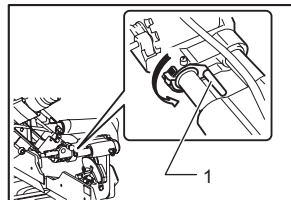
6 001538



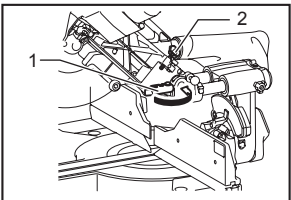
7 009496



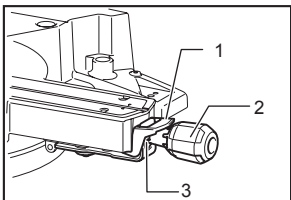
8 009737



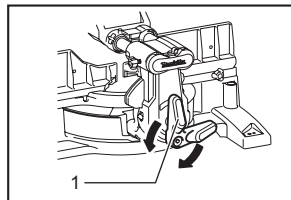
9 009736



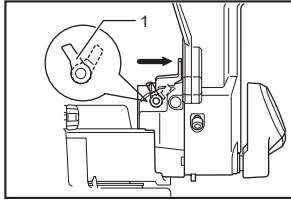
10 009487



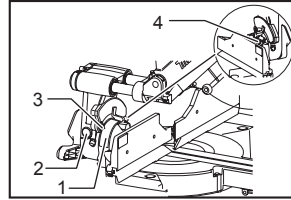
11 009517



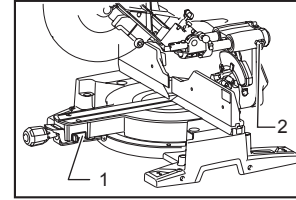
12 009489



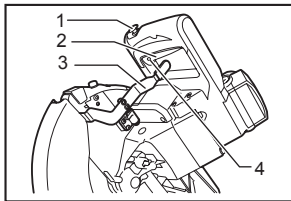
13 010322



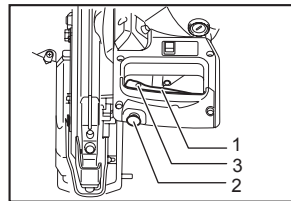
14 009513



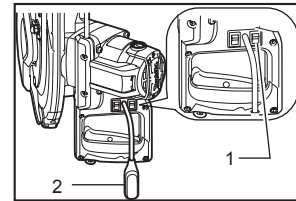
15 009496



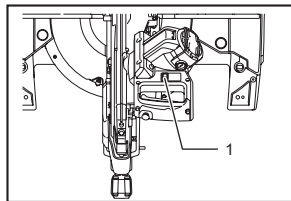
16 009886



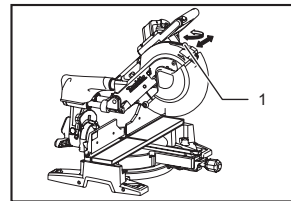
17 009491



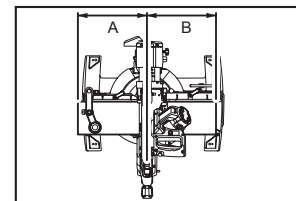
18 010533



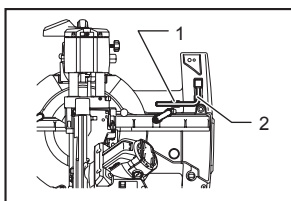
19 009492



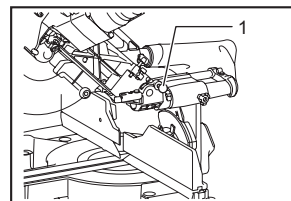
20 009493



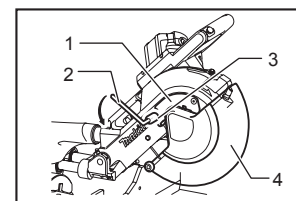
21 009494



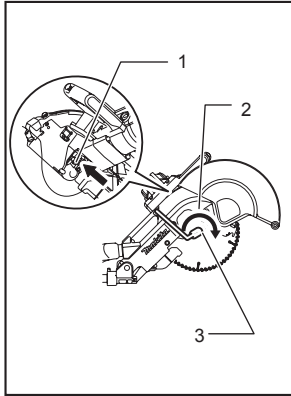
22 009495



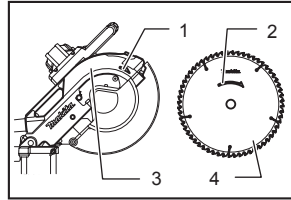
23 009483



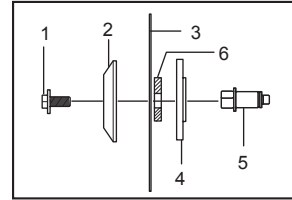
24 009497



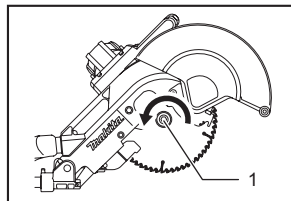
25 009498



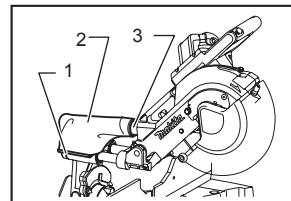
26 009500



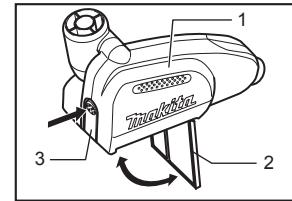
27 009925



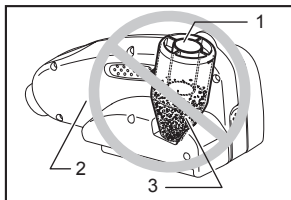
28 009524



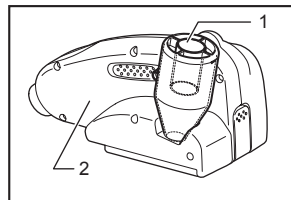
29 009501



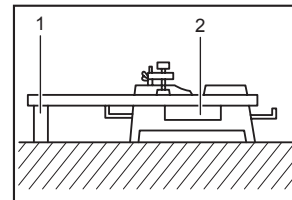
30 006793



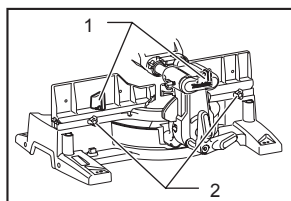
31 010592



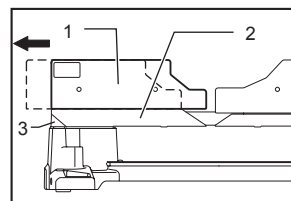
32 010591



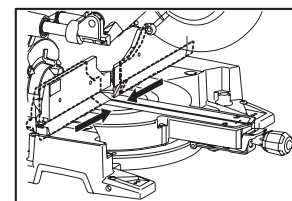
33 001549



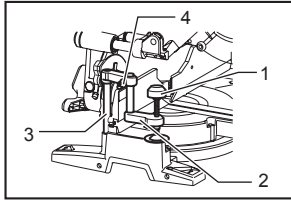
34 009508



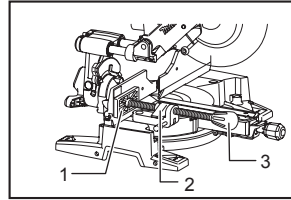
35 010594



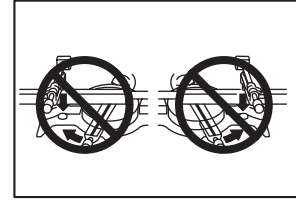
36 009611



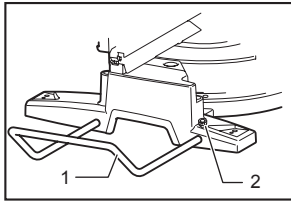
37 009502



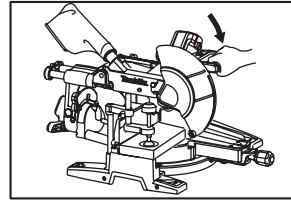
38 009606



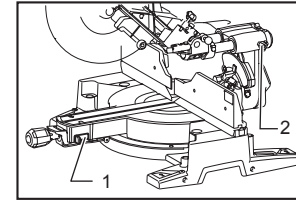
39 005232



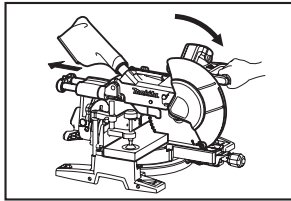
40 009607



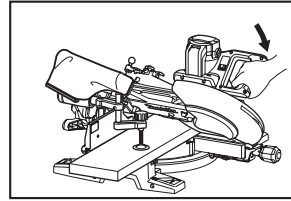
41 009503



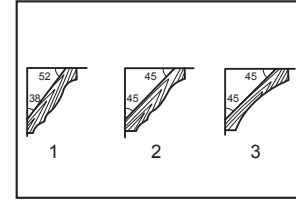
42 009496



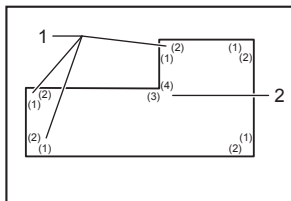
43 009504



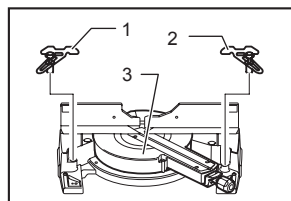
44 009505



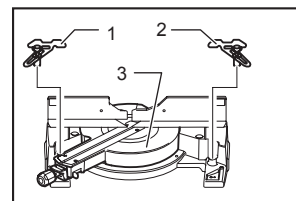
45 001555



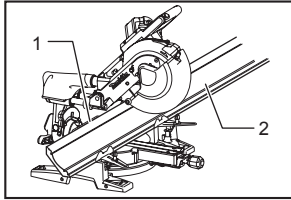
46 001557



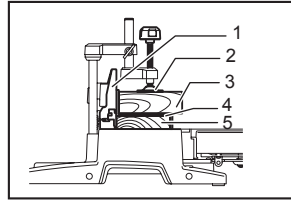
47 009521



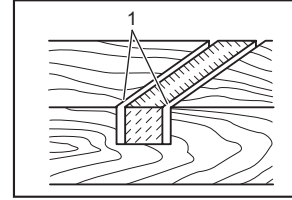
48 009522



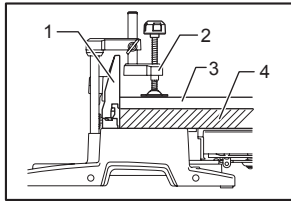
49 009520



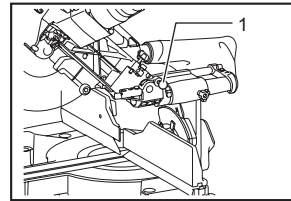
50 009523



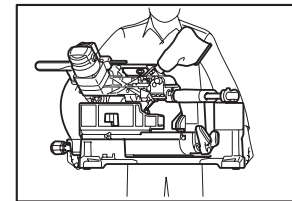
51 001563



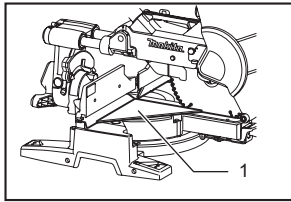
52 010356



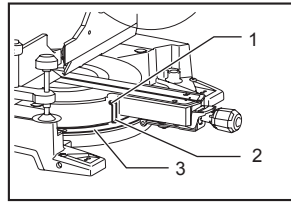
53 009483



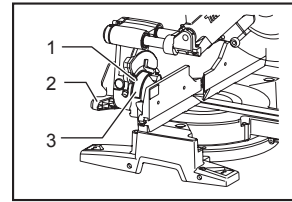
54 009506



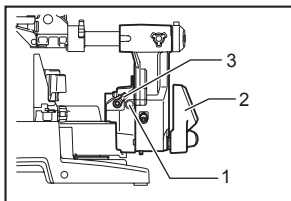
55 009509



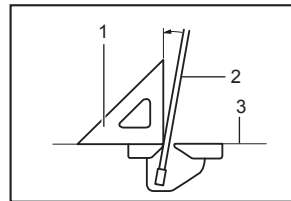
56 009525



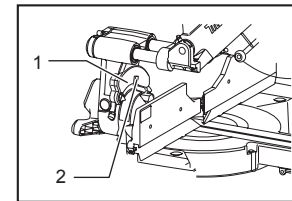
57 009512



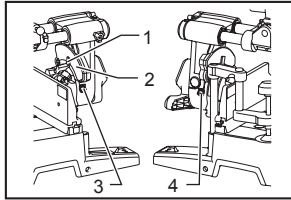
58 009511



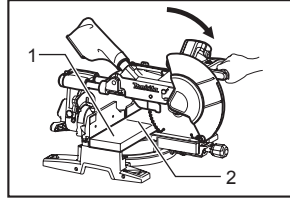
59 001819



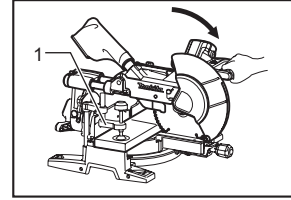
60 009490



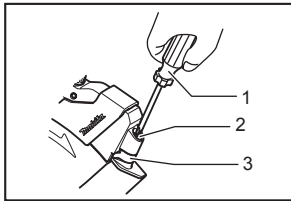
61 009608



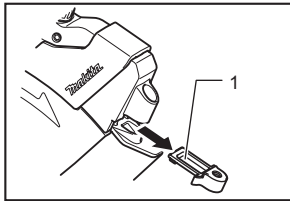
62 009526



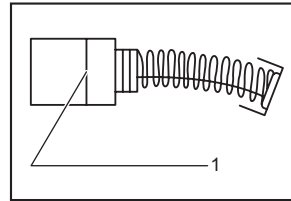
63 009527



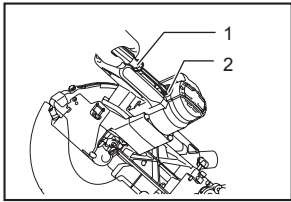
64 009609



65 009610



66 001145



67 009516

MAGYAR (Eredeti útmutató)

1-1. Rögzítőszege
2-1. Hatlapfejű csavarok
3-1. Fűrészlapvédő
4-1. Fűrészlapvédő
5-1. Felszakadásgátló
6-1. Fűrészlap
6-2. Fűrészfogak
6-3. Felszakadásgátló
6-4. Balos ferdevágás
6-5. Egyenes vágás
6-6. Jobbos ferdevágás
7-1. Zárretesz
7-2. Zárócsavar
8-1. A forgóasztal felső lapja
8-2. Fűrészlap széle
8-3. Vezetőléc
9-1. Ütközőkar
10-1. Ütközőkar
10-2. Beállítócsavar
11-1. Zárretesz
11-2. Markolat
11-3. Bűtyök
12-1. Kar
13-1. Biztosítókar
14-1. Mérőlemez
14-2. Felengedő gomb
14-3. Mutató
14-4. Biztosítókar
15-1. Zárretesz
15-2. Zárócsavar
16-1. Kireteszelőgomb
16-2. Kapcsoló kioldógomb
16-3. Kar
16-4. Furat a lakat számára
17-1. Kapcsoló kioldógomb
17-2. Kireteszelőgomb
17-3. Furat a lakat számára
18-1. Világításkapcsoló
18-2. Lámpa
19-1. A lézer kapcsolója
20-1. Beállítócsavar
22-1. Kulcstartó
22-2. Dugókulcs
23-1. Rögzítőszege
24-1. Tengelyvédő burkolat
24-2. Dugókulcs
24-3. Hatlapfejű csavar
24-4. Fűrészlapvédő
25-1. Tengelyretesz
25-2. Fűrészlapház

Az általános nézet magyarázata

25-3. Hatlapfejű csavar
26-1. Nyíl
26-2. Nyíl
26-3. Fűrészlapház
26-4. Fűrészlap
27-1. Hatlapfejű csavar
27-2. Külső illesztőperem
27-3. Fűrészlap
27-4. Belső illesztőperem
27-5. Orsó
27-6. Gyűrű
28-1. Hatlapfejű csavar
29-1. Szorító
29-2. Porzsák
29-3. Porkifúvó
30-1. Porgyűjtő
30-2. Fedél
30-3. Gomb
31-1. Hengeres rész
31-2. Porgyűjtő
31-3. Fűrészpor
32-1. Hengeres rész
32-2. Porgyűjtő
33-1. Támasz
33-2. Forgóasztal
34-1. Karok
34-2. Szorítócsavarok
35-1. Felső vezetőlécc
35-2. Alsó vezetőlécc
35-3. Vörös jelzőterület
37-1. Befogó gombja
37-2. Befogókar
37-3. Befogórúd
37-4. Csavar
38-1. Befogólemez
38-2. Befogó anyacsavarja
38-3. Befogó gombja
40-1. Tartó
40-2. Csavar
42-1. Zárretesz
42-2. Zárócsavar
45-1. 52/38° típusú díszléc
45-2. 45° típusú díszléc
45-3. 45° típusú ívprofilú díszléc
46-1. Belső sarok
46-2. Külső sarok
47-1. Díszléc B ütköző (opcionális kiegészítő)
47-2. Díszléc J ütköző (opcionális kiegészítő)
47-3. Forgóasztal
48-1. Díszléc B ütköző
48-2. Díszléc J ütköző
48-3. Forgóasztal
49-1. Vezetőléc
49-2. Díszléc
50-1. Vezetőléc
50-2. Befogó
50-3. Távtartó tömb
50-4. Sajtolt alumínium idom
50-5. Távtartó tömb
51-1. Hornyolás fűrészlappal
52-1. Felső vezetőlécc
52-2. Független befogó
52-3. Munkadarab
52-4. Munkaasztal
53-1. Rögzítőszege
55-1. Háromszögvonalzó
56-1. Csavar
56-2. Mutató
56-3. Gérvágó skála
57-1. Mutató
57-2. Kar
57-3. Ferdevágás mérőlemeze
58-1. 0° szögbeállító csavar
58-2. Kar
58-3. Biztosítókar
59-1. Háromszögvonalzó
59-2. Fűrészlap
59-3. A forgóasztal felső lapja
60-1. Ferdevágás mérőlemeze
60-2. Mutató
61-1. Mutató
61-2. Mérőlemez
61-3. Bal 45° ferdevágási szög beállítócsavar
61-4. Jobb 45° ferdevágási szög beállítócsavar
62-1. Munkadarab
62-2. Lézervonal
63-1. Független befogó
64-1. Csavarhúzó
64-2. Csavar (csak egy darab)
64-3. A lézerfény lencséje
65-1. A lézerfény lencséje
66-1. Határjelzés
67-1. Csavarhúzó
67-2. Kefetartó sapka

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell

LS1216/ LS1216L/ LS1216F/ LS1216FL

Fűrészlap átmérője

305 mm

Furat átmérője

Európai országok: 30 mm, Európán kívüli országok: 25,4 mm

Max.gérvágási szög

Bal 52° , jobb 60°

Max. ferdevágási szög

Bal és jobb 45°

Max. vágási kapacitás (M x SZ)

Gérvágási szög	Ferdevágási szög		
	45°(bal)	0°	45°(jobb)
0°	59mm×382mm	87mm×382mm	44mm×382mm
	69mm×363mm	102mm×363mm	54mm×363mm
	A vezetőléccen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	35mm	78mm×290 mm
	60mm	—	120mm×250mm
45°(bal és jobb)	59mm×268mm	87mm×268mm	44mm×268mm
	69mm×255mm	102mm×255mm	54mm×255mm
	A vezetőléccen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	30mm	—
	45mm	—	120mm×172mm
52°(bal és jobb)	—	87mm×233mm	—
	—	102mm×220mm	—
	A vezetőléccen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	25mm	—
	35mm	—	120mm×155mm
60°(jobb)	—	87mm×185mm	—
	—	102mm×178mm	—
	A vezetőléccen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	25mm	—
	35mm	—	120mm×122mm

Maximális speciális vágási teljesítmény

Díszléc, 45 ° típusú (a díszléc ütköző használatakor)	203 mm
Lambéria (H) (a vízszintes befogó használatakor)	165 mm

Maximális szélességű speciális vágási teljesítmény
(38 mm (1-1/2") vastag munkaasztal használata esetén)

Ferdevágási szög	Gérvágási szög	Max. vágás
0°	0°	416 mm
	45° (bal és jobb)	292 mm

A vágási művelettel kapcsolatban lásd a HASZNÁLAT című részt.

Üresjárati sebesség (min⁻¹)

3200

Lézer típusa (csak LS1216L,LS1216FL típus)

Vörös lézer 650 nm, < 1,6mW (Laser Class 2M)

Méret (H x SZ x M)

806 mm x 640 mm x 721 mm

Tiszta tömeg

Európán kívüli országok

LS1216...26,3 kg

LS1216L/LS1216F ...26,4 kg

LS1216FL ...26,5 kg

Európai országok

LS1216...26,5 kg

LS1216L/LS1216F ...26,6 kg

LS1216FL ...26,7 kg

Biztonsági osztály

II

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

Jelképek

A következőkben a berendezésen használt jelképek láthatók. A szerszám használata előtt bizonyosodjon meg arról hogy helyesen értelmezi a jelentésüket.



- Olvassa el a használati utasítást.



- KETTŐS SZIGETELÉS



- A repülő törmelék okozta sérülések elkerülése érdekében a vágás befejezése után tartsa lent a fűrésztartót mindaddig, amíg a fűrészlap teljesen meg nem áll.



- Csúszóvágáskor előbb húzza el a kocsit teljesen és nyomja le a fogantyút, majd nyomja a kocsit a vezetőlécz felé.



- Ne tegye a kezét vagy az ujjait a fűrészlap közelébe.



- Soha ne nézzen a lézerténybe. A közvetlen lézersugárzás károsíthatja a szemeit.



- Csak az EU országaiban Ne dobjon ki elektromos berendezést háztartási hulladékkal együtt!

Tekintettel az elektronikus és elektromos hulladékokkal foglalkozó 2002/96/EC európai uniós irányelvre és annak a nemzeti törvényekkel összhangban történő alkalmazására, az életkora végét elérő elektromos berendezéseket elkülönítve kell begyűjteni és természetbarát újrafelhasználó üzemben feldolgozni.

ENE006-1

Rendeltetészerű használat

A szerszám pontos egyenes- és gérvágások végzésére használható faanyagokon. A megfelelő fűrészlapokkal alumínium is fűrészselhető.

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.

ENG102-3

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN61029szerint meghatározva:

- Hangnyomásszint (L_{pA}) : 88 dB (A)
- Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 101 dB(A)
- Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

Vibráció

A vibrációkibocsátás értéke az EN61029 szerint meghatározva:

Vibráció kibocsátás (a_n) : 2,5 m/s² vagy kevesebb
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

A rezgés kibocsátás értékét szabványos vizsgálati eljárással mérték, 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).

ENH003-12

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:
Kombinált csúszógérvágó

Típusszám/ Típus: LS1216, LS1216L, LS1216F, LS1216FL

sorozatgyártásban készül, és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:
2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN61029

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőknél található:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

2010. január 20.

000230

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

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.

KIEGÉSZÍTŐ BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK A SZERSZÁMRA VONATKOZÓAN

1. Viseljen szemvédőt.
2. Tartsa távol a kezét a fűrészlap útvonaltól. Ne érjen a lassuló fűrészlaphoz. Az még sérüléseket okozhat.
3. Ne működtesse a fűrész fűrészlapvédők nélkül. Minden használat ellenőrizze, hogy a fűrészlapvédő megfelelően zár. Ne működtesse a fűrész, ha a fűrészlapvédő nem mozog akadálymentesen és nem zár azonnal. Soha ne rögzítse vagy kösse ki a fűrészlapvédőt nyitott állásban.
4. Ne végezzen semmilyen műveletet csak a szabad kezével. A munkadarabot minden művelethez szilárdan rögzíteni kell a forgóasztal és a vezetőléc mentén a befogóval. Soha ne rögzítse a kezével a munkadarabot.
5. Ne nyújtózzon semmi után a fűrészlap pereme körül.
6. Kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap forgása teljesen leáll, mielőtt elmozdítja a munkadarabot vagy megváltoztatja a beállításokat.
7. A fűrészlap cseréjekor vagy karbantartási munka végzése előtt húzza ki a szerszám csatlakozósinórját a hálózati aljzatból.
8. A szerszám szállítása előtt mindig rögzítse az összes mozgó alkatrészt.
9. A vágófejet rögzítő rögzítőszeg csak szállítási és tárolási célokra használható és nem a vágási műveletek során.
10. Ne használja a gépet gyúlékony folyadékok vagy gázok közelében. A gép elektromos működése gyúlékony folyadékok vagy gázok közelében robbanást okozhat.
11. Ellenőrizze a fűrészlapot repedések vagy sérülések tekintetében a használat előtt. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült fűrészlapot.
12. Csak a szerszámhoz engedélyezett illesztőperemeket használja.
13. Ne rongálja meg a tengelyt, az illesztőperemet (különösen annak szerelési felületét) vagy a fejescsavart. Ezen alkatrészek károsodása a fűrészlap törését okozhatja.
14. Győződjön meg róla, hogy a forgóasztal megfelelően rögzítve van és nem mozdulhat el a használat során.
15. A biztonsága érdekében távolítsa el a forgácsokat, kisméretű anyagdarabokat az asztalról a használat előtt.
16. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.
17. Ellenőrizze, hogy a tengelyretesz fel van engedve, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.
18. Ügyeljen rá, hogy a fűrészlap legalsó helyzetében ne érjen a forgóasztalhoz.
19. Erősen fogja a szerszámot. Ne feledje, hogy beindítás és leállítás közben a fűrész egy kicsit felfelé vagy lefelé mozog.
20. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.
21. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja jární egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vagy rosszul kiegyensúlyozott fűrészlapra utalhatnak.
22. A vágás megkezdése előtt várja meg, amíg a fűrészlap teljes sebességgel forog.
23. Ha bármilyen rendellenességet észlel, azonnal állítsa le a szerszámot.
24. Ne próbálja a kioldókapcsolót bekapcsolt állapotban rögzíteni.
25. Legyen folyamatosan éber, különösen az ismétlődő, egyhangú munkaműveletek közben. Ne hagyja magát hamis biztonságérzetbe ringatni. A fűrészlapok különösen könnyörtelenek.
26. Csak az ebben a kézikönyvben leírt tartozékokat használja. A nem rendeltetésszerű tartozékok, például a csiszolókorongok használata sérülést okozhat.
27. Tilos a fűrészgépet alumínium, fa és hasonló anyagok vágásán kívül más anyagok fűrészelésére használni.
28. A gérvágófűrészeket csatlakoztassa egy porelszívó berendezéshez fűrészeléskor.
29. A fűrészlapot mindig a vágandó anyag fajtája szerint válassza meg.
30. Horonyvágáskor legyen különösen elővigyázatos.
31. Az elkopott felszakadásgátlót cserélje ki.
32. Ne használjon gyorsacélból készült fűrészlapokat.

33. A használat folyamán keletkező fűrészporok némelyike olyan vegyi anyagokat tartalmaz, amelyek daganatos megbetegedést, születési rendellenességeket vagy egyéb nemzőszervi ártalmakat okoznak. Néhány példa az ilyen vegyi anyagokra:
- ólom az ólomalapú festékek bevonat munkadarabokból és
 - arzén és króm a vegykezelt faanyagokból.
- Az ilyen anyagok behatásának kockázata attól függ, hogy Ön milyen gyakran végez ilyen jellegű munkát. A behatás kockázatának csökkentése érdekében: dolgozzon jól szellőztetett helyen, és a munkavégzéshez használjon erre a célra jóváhagyott munkavédelmi felszereléseket, mint például olyan porvédő álarcokat, amelyet kifejezetten a mikroszkopikus részecskék kiszűrésére fejlesztettek ki.
34. A zajkibocsátás visszaszorítása érdekében mindig ellenőrizze, hogy a fűrészlap éles és tiszta.
35. A gép kezelőjének megfelelő szinten tisztában kell lennie a gép használatával, beállításával és működtetésével.
36. Használjon megfelelően megélezett fűrészlapot. Vegye figyelembe a fűrészlapon feltüntetett maximális sebességet.
37. Tartózkodjon a forgács vagy a munkadarab levágott darabkájának eltávolításától a vágási területről ha a szerszám működik és a vágófej nincs nyugalmi helyzetben.
38. Kizárólag a gyártó által javasolt, az EN847-1 szabványnak megfelelő fűrészlapokat használjon.
39. Viseljen kesztyűt a fűrészlapok és durva anyagok kezelésekor (a fűrészlapokat tartóban kell szállítani, ahol lehetséges).
40. Lézer felszerelése esetén a más lézertípussal való csere nem engedélyezett. A javításokat megfelelően kell elvégezni.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT

ÜZEMBEHELYEZÉS

A munkaasztal összeszerelése

Fig.1

A szerszámgépen szállításkor a fogantyút leeresztett állásban a rögzítőcsap biztosítja elmozdulás ellen. A rögzítőcsap kioldásához nyomja le kissé a fogantyút, közben húzza kifelé a csapot.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Az eszközt úgy rögzítse, hogy az a tartófelületen ne tudjon elmozdulni.** A gérvágó fűrész vágás közbeni elmozdulása az uralom elvesztéséhez, így súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

Fig.2

Ezt a szerszámot négy csavarral kell egy vízszintes és stabil felülethez csavarozni a szerszám talplemezén található furatok segítségével. Ezzel elkerülhető annak felborulása és az esetleges sérülés.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A szerszám gép beállítása vagy ellenőrzése előtt feltétlenül kapcsolja azt ki, és húzza ki a tápkábelét.** Ennek elmulasztása véletlen elindulás esetén súlyos személyi sérülésekkel járhat.

Fűrészlapvédő

Fig.3

A fogantyú leeresztésekor a fűrészlapvédő automatikusan felemelkedik. A vágás befejezésekor és a fogantyú felemelésekor a fűrészlapvédő visszatér az eredeti állásába.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Soha ne akadályozza a fűrészlapvédő mozgását, és ne távolítsa el sem azt, sem a hozzá kapcsolódó rugót.** A nem megfelelően működő fűrészlapvédő miatt szabadon forgó fűrészlap súlyos személyi sérüléseket okozhat a munkavégzés során.

A személyes biztonsága érdekében a fűrészlapvédőt mindig tartsa jó állapotban. Ha a fűrészlapvédő hibásan működik, azt azonnal ki kell javítani. Ellenőrizze a fűrészlapvédő rugóterheléses visszatérítési funkcióját.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Ne használja a szerszámgépet, sérült, hibás vagy hiányzó fűrészlapvédővel vagy rugóval.** A szerszám gép sérült, hibás vagy hiányzó fűrészlapvédővel vagy rugóval való használata súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

Ha az átlátszó fűrészlapvédő annyira elkoszolódik, vagy ahhoz annyi fűrészpor tapad, hogy a fűrészlap és/vagy a munkadarab nehezen látható, áramtalanítsa a

szerszámgépet, majd tisztítsa meg a fűrészlapvédőt egy nedves törlőruhával. Ne használjon semmilyen benzín alapú tisztítószerrel a műanyag fűrészlapvédő felületén, mert ezzel károsíthatja azt.

Ha a fűrészlapvédő elszennyeződik és a megfelelő munkavégzéshez tisztítani kell, kövesse az alábbi lépéseket:

Kapcsolja ki és áramtalanítsa a szerszámgépet, majd a mellékelt dugókulccsal lazítsa meg a középső burkolatot tartó hat lapfejű csavart. Hajtsa ki a csavart az óramutató járásával ellentétes irányba, majd emelje fel a fűrészlapvédőt és a középső burkolatot.

Fig.4

Az így beállított fűrészlapvédővel a tisztítás gyorsabban és hatásosabban végezhető el. Amikor a tisztítást befejezte, végezze el a fenti eljárást fordított sorrendben, és húzza meg a csavart. Ne távolítsa el a fűrészlapvédőt feszítő rugót. Ha a fűrészlapvédő öregedés vagy UV fény hatásának következtében károsodik, akkor új védőburkolat beszerzése érdekében lépjen kapcsolatba egy Makita szervizközponttal. **NE TÁMASSZA KI, VAGY TÁVOLÍTSA EL A FÜRÉSZLAPVÉDŐT.**

A felszakadásgátló beállítása

Fig.5

Fig.6

A szerszám forgóasztala felszakadásgátlókkal van felszerelve a felszakadás minimalizálása érdekében a vágás kilépő oldalán. A felszakadásgátlók gyárilag úgy vannak beállítva, hogy a fűrészlap ne érintkezzen velük. A használat előtt állítsa be a felszakadásgátlókat a következő módon:

Fig.7

Először húzza ki a gép tápkábelét a hálózati aljzattól. Lazítsa meg a fűrészjárt lapokat rögzítő csavarokat (3-3 db található a bal és a jobb oldalon). Ezután csak annyira húzza meg a csavarokat, hogy a fűrészjárt lapok kézzel még könnyen mozgathatóak legyenek. Engedje le teljesen a fogantyút, és nyomja be a rögzítőcsapot a fogantyú leengedett helyzetben való rögzítéséhez. Lazítsa meg a felső csúszósarukat rögzítő csavarokat az óramutató járásával ellentétes irányba, és tolja előre az alsó csúszósarukat rögzítő kart. Ütközésig húzza maga felé a kocsit. Állítsa be a fűrészjárt lapokat úgy, hogy azok éppen csak finoman érintsék a fűrészfogak oldalát. Húzza meg az elülső csavarokat (de ne erősen). Tolja el a kocsit a vezetőléc felé, majd állítsa be úgy a fűrészjárt lapokat, hogy azok épphogy érintsék a fűrészfogak oldalát. Húzza meg a hátsó csavarokat (de ne erősen).

A fűrészjárt lapok beállítása után húzza ki a rögcscapot, és emelje fel a fogantyút. Ezután szorosan húzza meg az összes csavart.

MEGJEGYZÉS:

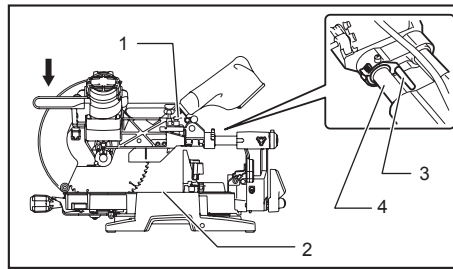
- **A ferdevágási szög beállítása után ellenőrizze a fűrészjárt lapok megfelelő beállítását.** A fűrészjárt lapok megfelelő beállítása segíti a

munkadarab megfelelő megtámasztását, így a roncsolás minimalizálható.

A maximális vágóteljesítmény fenntartása

A szerszámgépet gyárilag úgy állították be, hogy 305 mm-es fűrészlappal nyújtson maximális vágási kapacitást.

Minden beállítás előtt áramtalanítsa a szerszámgépet. Új fűrészlap felszereléskor mindig ellenőrizze a fűrészlap alsó ütközőpontját, és szükség esetén állítsa be azt a következő módon:



1. Beállítócsavar
2. Forgóasztal
3. Ütközőkar
4. Csúszócső

009518

Fig.8

Fig.9

Először áramtalanítsa a szerszámot. Engedje le az ütközőkart a fűrészlap pozicionálásához az ábrán látható módon. Nyomja a kocsit teljesen a vezetőléc felé és engedje le teljesen a fogantyút. A dugókulccsal fordítsa el a beállítócsavart addig, amíg a fűrészlap széle kissé túl nem nyúlik a forgóasztal felső lapján abban a pontban, ahol a vezetőléc elülső széle találkozik a forgóasztal felső lapjával.

Áramtalanított szerszám mellett forgassa a fűrészket kézzel, miközben a fogantyút folyamatosan lenyomva tartja, annak ellenőrzésére, hogy a fűrészlap nem ér az alsó alaplemezhez. Állítson kissé utána, ha szükséges. A beállítás után az óramutató járásával ellentétes irányban elforgatva mindig állítsa vissza az ütközőkart az eredeti pozíciójába.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A szerszámgép áramtalanítása, majd ezt követően az új fűrészlap felszerelése után mindig ellenőrizze, hogy a fűrészlap teljesen leengedett fogantyú mellett nem érintkezik az alap egyetlen részével sem.** Ha a fűrészlap az alaphoz ér, az visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

Ütközőkar

Fig.10

A fűrészlap alsó határpozíciója könnyen állítható az ütközőkarral. Ennek beállításához fordítsa el az

ütközőkart a nyíl irányába, az ábrán látható módon. Állítsa be a beállítócsavart úgy, hogy a fűrészlap a kívánt pozícióban álljon meg amikor teljesen leengedi a kart.

A gérvágási szög beállítása

Fig.11

Nyomja be a fogantyút, hogy a bütykös tárcsa beakadjon, majd addig forgassa az óramutató járásának irányába, amíg meg nem áll. Fordítsa el a forgóasztalt, a reteszelőkart közben lenyomva. Amikor a fogantyút abba a pozícióba állította, ahol a mutató a kívánt szögre mutat a gérvágó skálán, fordítsa el a fogantyút 90°-kal az óramutató járásával ellentétes irányba a forgóasztal rögzítéséhez.

⚠VIGYÁZAT:

- A ferdevágási szög módosítását követően mindig rögzítse a forgóasztalt a fogantyúnak az óramutató járásával ellentétes irányba történő 90°-os elforgatásával.

MEGJEGYZÉS:

- A forgóasztal elfordításakor ügyeljen rá, hogy a fogantyú teljesen fel legyen emelve.

A ferdevágási szög beállítása

Fig.12

Fig.13

A ferdevágási szög beállításához lazítsa meg a szabályozókart a szerszám hátsó részén, az óramutató járásával ellentétes irányban elforgatva. Nyomja teljesen előre a biztosítókart az ábrán látható módon, de támassza meg közben a fűrészfej súlyát, hogy levegye a terhelést rögzítőszegről.

Amikor a kocsit jobbra dönti, előbb döntse kissé balra a kocsit a kar meglazítása után, majd nyomja meg a kioldógombot. Benyomott kioldógombbal döntse jobbra a kocsit.

Fig.14

Döntse meg a fűrészlapot addig, amíg a mutató nem mutatja a kívánt szöget a ferdevágás skálán. Ezután húzza meg a szabályozókart az óramutató járásának irányában a kar rögzítéséhez.

A reteszelőkart a fűrész eleje felé meghúzva ütközők segítségével rögzítheti a fűrészlapot jobbra és balra a 22,5°-os és 33,9°-os szögnek megfelelő állásokban az alapzat felületéhez képest.

A reteszelőkart az ábrán látható módon előretolva a fűrészlap bármilyen szögben rögzíthető a meghatározott ferdevágási szög tartományon belül.

⚠VIGYÁZAT:

- A ferdevágási szög megváltoztatását követően mindig rögzítse a kart a szabályozókart az óramutató járásának irányában elforgatva.

MEGJEGYZÉS:

- A fűrészlap billentését csak teljesen felemelt fogantyúnál végezze.

- A ferdevágási szögek megváltoztatásakor ügyeljen rá, hogy a felszakadásgátlókat is megfelelően beállítsa, a "A felszakadásgátló beállítása" fejezetben leírtaknak megfelelően.

A csúszóretesz beállítása

Fig.15

Az alsó csúszósaru rögzítéséhez húzza a fűrész eleje felé a reteszelőkart.

A felső csúszósaru rögzítéséhez fordítsa el a rögzítőcsavart az óramutató járásának irányába.

A kapcsoló használata

Európai országok

Fig.16

A kioldókapcsoló véletlen meghúzásának elkerülésére egy kireteszelőgomb van felszerelve. A szerszám bekapcsolásához nyomja a kart balra, nyomja be a kireteszelőgombot és húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- **Mielőtt a szerszámgépet áram alá helyezi, mindig ellenőrizze, hogy a kioldókapcsoló hibátlanul működik, és felengedéskor visszatér „OFF” (ki) állásba. Ne húzza túlzott erővel a kioldókapcsolót úgy, hogy nem nyomta be a kireteszelő gombot. Ez a kapcsoló törését okozhatja.** A hibás kapcsolóval működő szerszámgép fölött a kezelő elveszítheti az uralmat, és a szerszámgép súlyos személyi sérülést okozhat.

A kioldókapcsolóban egy furat található, amelybe egy lakat akasztható a szerszám kikapcsolt állapotában való kireteszeléséhez.

Európán kívüli országok

Fig.17

A kioldókapcsoló véletlen meghúzásának elkerülésére egy kireteszelőgomb van felszerelve. A szerszám bekapcsolásához nyomja be a kireteszelőgombot és húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- **Mielőtt a szerszámgépet áram alá helyezi, mindig ellenőrizze, hogy a kioldókapcsoló hibátlanul működik, és felengedéskor visszatér „OFF” (ki) állásba. Ne húzza túlzott erővel a kioldókapcsolót úgy, hogy nem nyomta be a kireteszelő gombot. Ez a kapcsoló törését okozhatja.** A hibás kapcsolóval működő szerszámgép fölött a kezelő elveszítheti az uralmat, és a szerszámgép súlyos személyi sérülést okozhat.

A kioldókapcsolóban egy furat található, amelybe egy lakat akasztható a szerszám kikapcsolt állapotában való kireteszeléséhez.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Ne használjon 6,35 mm-nél kisebb átmérőjű szárat vagy sodronyt biztosításra.** A kisebb méretű szár vagy sodrony nem rögzíti leállított helyzetben megfelelően a szerszámgépet, aminek a véletlen elindulása súlyos személyi sérüléshez vezethet.
- **SOHA ne használja a szerszámgépet, ha a kioldókapcsoló nem teljesen üzemképes.** A szerszámgép használata hibás kioldókapcsolóval RENDKÍVÜL VESZÉLYES! A további használat előtt azt feltétlenül ki kell javítani, mert a további használat súlyos személyi sérülésekhez vezethet.
- Az Ön biztonsága érdekében ez a szerszámgép kireteszelő gombbal van felszerelve, ami meggátolja a szerszámgép véletlen beindulását. SOHA ne használja ezt a szerszámgépet, ha az akkor is beindul, amikor Ön meghúzza a kioldókapcsolót, de nem nyomja le a kireteszelő gombot. A javításra szoruló kapcsoló a gép szándékolatlan beindulásához vezethet, ami súlyos személyi sérüléssel járhat. A további használat ELŐTT vigye a szerszámgépet javításra egy MAKITA szervizközpontba.
- NE gátolja a kireteszelő kapcsoló üzemszerű működését azzal, hogy leragasztja, vagy más módon kitámasztja. Az üzemképtelenné tett kapcsoló a gép szándékolatlan beindulásához vezethet, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

A lámpák bekapcsolása

Kizárólag LS1216F és LS1216FL típusok esetén

Fig.18

⚠ VIGYÁZAT:

- Ez nem esőálló lámpa. Ne mossa a lámpát vízben vagy használja esőnek kitett, vagy nedves helyeken. Ez elektromos áramütést és füstöt okozhat.
- Ne érjen a lámpa lencséjéhez mert az nagyon forró bekapcsolt állapotban vagy röviddel a kikapcsolás után. Ez égési sérüléseket okozhat.
- Ne üsse oda valamihez a lámpát, mert az annak károsodását vagy szervizperiódusának rövidülését okozhatja.
- Ne irányítsa a fénysugarat a szemébe. Ez látáskárosodást okozhat.
- Ne takarja le a lámpát ruhákkal, dobozokkal, kartonnal vagy hasonló tárgyakkal bekapcsolt állapotban, mert az tüzet okozhat.

A világítás bekapcsolásához nyomja le a kapcsoló felső részét (I). A világítás kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló alsó részét (O).

Mozgassa a lámpát a megvilágított terület megváltoztatásához.

MEGJEGYZÉS:

- Egy száraz ruhadarabbal törölje le a szennyeződést a lámpa lencséjéről. Legyen óvatos, nehogy megkarcolja a lámpa lencséjét, mert azzal csökkenhet a megvilágítás.

Elektronikus funkció

Állandó fordulatszám-szabályozás

- A szerszámgép elektronikus fordulatszám-szabályozással rendelkezik, ami terhelés alatt is segíti az állandó fordulatszám fenntartását. Az állandó fordulatszám rendkívül sima vágási felületet eredményez.

Lágyindítás

- A funkció az indítási nyomaték korlátozása által finom indítást eredményez.

A lézeres vezető működése

Kizárólag LS1216L és LS1216FL típusok esetén

Fig.19

⚠ VIGYÁZAT:

- Soha ne nézzen a lézerefénybe. A közvetlen lézersugárzás károsíthatja a szemét.
- LÉZERSUGÁRZÁS, NE NÉZZEN A NYALÁBBA VAGY NÉZZE AZT KÖZVETLENÜL OPTIKAI ESZKÖZÖKKEL, CLASS 2M LÉZERES TERMÉK.

A lézerefény bekapcsolásához nyomja le a kapcsoló felső részét (I). A lézerefény kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló alsó részét (O).

A lézerefény a fűrészlap bal vagy jobb oldalára állítható a beállítócsavarokkal a következő módon.

Fig.20

1. Lazítsa meg a beállítócsavart az óramutató járásával ellentétes irányban forgatva.
2. A meglazított beállítócsavarokkal csúsztassa a beállítócsavart jobbra vagy balra ameddig csak lehet.
3. Húzza meg a beállítócsavart abban a pozícióban, ahol már nem lehet tovább csúsztatni.

A lézervonal gyárilag úgy van beállítva, hogy 1 mm-en belül legyen a fűrészlap oldalsó szélétől (vágási pozíció).

MEGJEGYZÉS:

- Ha a lézercsík halvány és a közvetlen napfény miatt nehezen látható, helyezze át a munkaterületet olyan helyre, ahol nem éri közvetlen napfény.

A lézervonal beállítása

Fig.21

A lézerefény a fűrészlap bal vagy jobb oldalára állítható a beállítócsavarokkal a vágási műveletnek leginkább megfelelően. Tájékozódjon a "A lézeres vezető működése" fejezetből a beállítással kapcsolatban.

MEGJEGYZÉS:

- Tegyen egy falapot a vezetőléchez amikor a vágóvonalra állítja a lézervonalat a vezetőléc oldalánál kombinált vágáskor (ferdevágási szög 45 fok és gérvágási szög jobbra 45 fok).
- A) Amikor megkapta a helyes méretet a munkadarab bal oldalán
- Állítsa a lézerfényt a fűrészlap bal oldalára.
- B) Amikor megkapta a helyes méretet a munkadarab jobb oldalán
- Állítsa a lézerfényt a fűrészlap jobb oldalára.
- Igazítsa a munkadarab vágóvonalát a lézervonalhoz.

ÖSSZESZERELÉS

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A szerszámgépen végzendő tevékenység megkezdése előtt feltétlenül kapcsolja azt ki, és húzza ki a tápkábelét.** Ennek elmulasztása véletlen beindulás esetén súlyos személyi sérülésekkel járhat.

A dugókulcs tárolása

Fig.22

A dugókulcsot az ábrán látható módon kell tárolni. Ha szükség van a dugókulcsra, az a tartójából kihúzható. A dugókulcs használat után visszahelyezhető a tartójába.

A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A fűrészlap fel- vagy leszerelése előtt mindig győződjön meg arról, hogy a szerszámgép ki van kapcsolva, a tápkábele pedig ki lett húzva.** A szerszámgép véletlen beindulása súlyos személyi sérülésekkel járhat.
- **A fűrészlap le- és felszerelését csak a mellékelt Makita dugókulccsal végezze.** Más szerszám használata esetén a csavar túl húzható, vagy nem húzható meg eléggé, ami súlyos személyi sérülésekkel is járhat.

Fig.23

Rögzítse a fogantyút felemelt pozícióban a rögzítőszeg benyomásával.

Fig.24

A fűrészlap eltávolításához a dugókulccsal lazítsa meg a tengelyvédő burkolatot tartó hatlapfejű csavart, azt az óramutató járásával ellentétesen elforgatva. Emelje fel a fűrészlapvédőt és a tengelyvédő burkolatot.

Fig.25

Fig.26

Fig.27

Nyomja be a tengelyreteszt az orsó rögzítéséhez, a dugókulcs segítségével lazítsa meg a hatlapfejű csavart, az óramutató járása szerinti irányban elforgatva azt. Ezután csavarja le a hatlapfejű csavart, majd vegye le a

külső illesztőperemet és a fűrészlapot.

MEGJEGYZÉS:

- Ha a belső illesztőperemet eltávolította, ügyeljen rá, hogy azt a kiemelkedő részével a tengely felé szerelje vissza a tengelyre. Az illesztőperem helytelen felszerelés esetén a géphez ér.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Mielőtt a fűrészlapot felszereli a tengelyre, ellenőrizze, hogy a megfelelő illesztőgyűrűt helyezte a belső és a külső perem közé.** A nem megfelelő illesztőgyűrű használata nem kielégítő rögzítést eredményez, amitől a fűrészlap elmozdulhat. Ettől erős vibráció alakulhat ki, ami a szerszámgép feletti uralom elvesztéséhez és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

A felszereléséhez tegye a fűrészlapot óvatosan az orsóra, ügyelve arra, hogy az oldalán látható nyíl egybeessen a fűrészlapházon látható nyíllal.

Fig.28

Helyezze fel a külső illesztőperemet és a hatlapfejű csavart, majd a dugókulccsal húzza meg a hatlapfejű csavart (balmenetes), az óramutató járásával ellentétesen forgatva azt, a tengelyreteszt közben benyomva tartva.

Állítsa vissza a fűrészlapvédőt és a tengelyvédő burkolatot az eredeti helyzetbe. Ezután húzza meg a hatlapfejű csavart az óramutató járásának irányába a középső burkolat rögzítéséhez. Oldja ki fogantyút a felemelt pozícióból a rögzítőcsap kihúzásával. Engedje le a fogantyút annak ellenőrzésére, hogy a fűrészlapvédő megfelelően elforog. Ügyeljen rá, hogy a tengelyreteszt kijöjjön az orsóból, mielőtt elkezdi a vágást.

Porzsák

Fig.29

A porzsák használata a vágási műveleteket tisztává, a por összegyűjtését pedig egyszerűvé teszi. A porzsák csatlakoztatásához illessze azt a porkifűvóra. Amikor a porzsák nagyjából a feléig megtelt, távolítsa el azt a szerszámról és húzza ki a rögzítőt. Űrítse ki a porzsák tartalmát, óvatosan megütögetve az oldalát az oldalához tapadt szemcsék eltávolítása érdekében, melyek akadályozhatják a por összegyűjtését.

MEGJEGYZÉS:

Ha a fűrészhez porszívót csatlakoztat, akkor tisztább megmunkálást tud végezni.

Porgyűjtő (opcionális tartozék)

Fig.30

Illessze a porgyűjtőt a porkifűvóra.

Űrítse a porgyűjtőt szükség szerint.

A porgyűjtő kiürítéséhez nyissa fel a fedelet a gomb lenyomásával, majd öntse ki a fűrészport. Állítsa vissza a fedelet eredeti helyzetébe kattánásig. A porgyűjtő

könnyen eltávolítható, ha azt úgy húzza le, hogy közben forgatja azt a porkifűvön.

MEGJEGYZÉS:

- Ha a szerszámgéphez Makita porszívót csatlakoztat, akkor tisztább megmunkálást tud végezni.

MEGJEGYZÉS:

- Üritse ki a porgyűjtőt még azelőtt, hogy a fűrészpor elérné a hengeres részt.

Fig.31

Fig.32

A munkadarab rögzítése

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Rendkívül fontos a munkadarab rögzítése a megfelelő szorító vagy diszkrétítő segélyével.** Ennek elmulasztása súlyos személyi sérüléshez, valamint a szerszámgép és/vagy a munkadarab károsodásához vezethet.
- **A vágás befejezése után csak akkor emelje fel a fűrészlapot, ha már teljesen leállt.** A még forgó fűrészlap felemelése súlyos személyi sérüléshez, valamint a munkadarab károsodásához vezethet.
- **Ha fűrészgép alátámasztó felületénél hosszabb a munkadarab, a szintben tartásához a szabadon függő részt azonos szinten alá kell támasztani.** A megfelelő alátámasztással megelőzhető a fűrészlap megszorulása és esetleges visszarúgása, ami súlyos személyi sérüléssel járhat. Ne csak a függőleges és/vagy a vízszintes szorító rögzítse a munkadarabot. A vékony anyag meghajolhat. A munkadarabot a teljes hosszában támassza alá, a fűrészlap beszorulásának és az esetleges VISSZARÚGÁSNAK a megelőzésére.

Fig.33

Vezetőlécek (felül és alul elhelyezkedő CSÚSZÓ VEZETŐLÉCEK) beállítása

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám használata előtt ellenőrizze, hogy a felső és az alsó vezetőlécek biztosan rögzítve vannak.
- **A ferdevágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a szerszámgép egyik része sem, különösen a fűrészlap nem ér hozzá sem az alsó, sem a felső vezetőléchez teljesen leengedett és felemelt fogantyúval, sem a kocsi teljes útján.** Ha a szerszámgép vagy a fűrészlap a vezetőléchez ér, az esetleges visszarúgás vagy a munkadarab váratlan elmozdulása súlyos személyi sérüléssel járhat.

Fig.34

Az alsó vezetőlécek a szorítócsavarok kilazítása után mozdíthatók befelé vagy kifelé.

Fig.35

A vörös színű terület a vezetőléceket befelé állítva eltűnik, kifelé állítva pedig eltűnik.

A felső vezetőlécek eltávolíthatók, a karok kilazításával pedig befelé és kifelé állíthatók.

Fig.36

Ferdevágás esetén állítsa be úgy az alsó és a felső lécek helyzetét, hogy a lehető legközelebb kerülve a fűrészlaphoz maximális alátámasztást nyújtson a munkadarabnak, ügyelve arra, hogy a szerszámgép egyetlen része sem, különösen a fűrészlap ne érjen a lécekhez a fogantyú teljesen leengedett és felemelt állapotában, és a kocsi két véghelyezete közötti úton sem.

A vágás elkezdése előtt végezzen egy száraz járatást kikapcsolt és áramtalanított géppel, ellenőrizze a hézagot a vezetőlécek és a mozgó alkatrészek között.

A vágás megkezdése előtt rögzítse szilárdan az alsó vezetőléceket a szorítócsavarok, a felső vezetőléceket pedig a karok meghúzásával.

Ha a ferdevágás elkészült, ne felejtse el visszaállítani a felső vezetőléceket az eredeti helyzetükbe.

Függőleges befogó

Fig.37

A függőleges befogó kétféle helyzetben szerelhető fel, az alaplemez bal vagy jobb oldalán. Helyezze a befogó rúdját az alaplemezen található furatba.

Állítsa be a befogókart a munkadarab vastagságának és alakjának megfelelően és rögzítse a befogókart a csavarral. Ha a befogókar rögzítésére szolgáló csavar érinti a kocsit, csavarja be a csavart a befogókar másik oldaláról. Ellenőrizze, hogy a szerszám alkatrészei nem érnek a befogóhoz amikor leengedi a fogantyút és teljesen végighúzza vagy tolja a kocsit. Ha valamelyik alkatrész mégis hozzáérne, állítsa be újra a befogót.

Tolja előre a munkadarabot a vezetőléc és a forgóasztal mentén. Állítsa be a munkadarabot a vágni kívánt helyzetbe és rögzítse azt a befogó gombjának meghúzásával.

A szorítógomb 90°-os elfordítása az óramutató járásával ellentétes irányban lehetővé teszi a szorítógomb felfelé és lefelé mozgását, így a munkadarab gyors beállítását. A munkadarab rögzítéséhez a beállítás után forgassa el a szorítógombot az óramutató járásának irányába.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A munkadarabot rögzítse szilárdan a forgóasztalhoz és a vezetőlécekhez a szorítóval minden művelet során.** Ha a munkadarab rögzítése nem megfelelő, a munkadarab a vágás során elmozdulhat, ami a fűrészlap károsodásával, a munkadarab kirepülésével, ezáltal a gép fölötti uralom elvesztésével és súlyos személyi

sérüléssel járhat.

Vízszintes befogó (opcionális kiegészítő)

Fig.38

A vízszintes szorítót kétféle helyzetben lehet felszerelni, a forgóasztal bal vagy jobb oldalára.

Fig.39

Amikor 15°-os vagy annál nagyobb ferdevágást végez, a vízszintes szorítót a forgóasztal fordulási irányával ellentétes oldalra szerelje föl.

A szorítóanyát balra fordítva a szorító felszabadul, így gyorsan mozgatható befelé és kifelé. A munkadarab megfogásához nyomja előre a szorító gombját, amíg a befogólemez nem érinti a munkadarabot, majd fordítsa a szorítóanyát jobbra. Ezután forgassa el a szorító gombját az óramutató járásának irányában a munkadarab rögzítéséhez.

A munkadarab maximális szélessége, amely még rögzíthető a vízszintes befogóval, 215 mm lehet.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- **A szorító rögzítőcsavarját addig forgassa jobbra, amíg a munkadarab megfelelően nem rögzül.** Ha a munkadarab rögzítése nem megfelelő, a munkadarab a vágás során elmozdulhat, ami a fűrészlap károsodásával, a munkadarab kirepülésével, ezáltal a gép fölötti uralom elvesztésével és súlyos személyi sérüléssel járhat.
- Ha vékony munkadarabot, például lambériát vág a vezetőléchez szorítva, mindig használja a vízszintes szorítót.

Tartók (opcionális kiegészítő)

Fig.40

A tartók bármelyik oldalra felszerelhetők a munkadarabok vízszintes megtámasztására. Csúsztassa a tartórudakat az alaplemezen található furatokba és állítsa be a hosszukat a tartani kívánt munkadarabnak megfelelően. Ezután rögzítse a tartókat a csavarokkal.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- **A hosszú munkadarabot a pontos és biztonságos vágás érdekében mindig támassza alá úgy, hogy végig egy szintben legyen a forgóasztal felületével.** Megfelelő alátámasztással megelőzhető a fűrészlap megszorulása, esetleges visszarúgása, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.

ÜZEMELTETÉS

MEGJEGYZÉS:

- A használat előtt ügyeljen rá, hogy felengedje a fogantyút a leengedett pozícióból a rögzítőszeg kihúzásával.
- Ne fejtessen ki túlzott nyomást a fogantyúra a vágás során. A túlzott erőltetés a motor túlterhelését és/vagy a vágási határfok csökkenését

eredményezheti. A fogantyút csak akkor erővel nyomja, amennyi erő az egyenletes vágáshoz szükséges és nem csökkenti le nagyon a fűrészlap sebességét.

- A vágás elvégzéséhez lassan nyomja lefelé a fogantyút. Ha a fogantyút erővel nyomja lefelé, vagy arra laterális erőt is kifejti, a fűrészlap rezegni fog és elhagyja a jelölést (fűrészelési jelölés) a munkadarabon és a vágás pontossága romlik.
- A csúszóvágáskor lassan nyomja a kocsit a vezetőlécz irányába megállás nélkül. Ha a kocsi mozgása megáll a vágás közben, akkor megjelöli a munkadarabot és a vágás pontossága csökken.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- **Mielőtt a gépet bekapcsolja, ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz stb.** Ha úgy kapcsolja be a gépet, hogy a fűrészlap a munkadarabhoz ér, akkor visszarúgás és súlyos személyi sérülés történhet.

1. Nyomóvágás (kisméretű munkadarabok vágása)

Fig.41

A 87 mm-nél alacsonyabb és 183 mm-nél keskenyebb munkadarabok a következő módon vághatók.

A rögzítőkar óramutató járásának irányába való elforgatása és a kocsinak a kívánt pozícióba csúsztatása után teljesen tolja a vezetőléchez a kocsit, és az óramutató járásának irányába húzza be a rögzítőcsavart, majd húzza a gép eleje felé a biztosítókart a kocsi rögzítéséhez. Rögzítse megfelelően a munkadarabot a megfelelő szorítóval vagy díszléc ütközőkkel. Kapcsolja be a szerszámgépet úgy, hogy a fűrészlap ne érjen semmihez, majd a leeresztés előtt várja meg, amíg a fűrészlap eléri a maximális fordulatszámát. Ezután a munkadarab átvágásához lassan engedje le a fogantyút teljesen leengedett állásba. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné, VÁRJA MEG, AMÍG A FÜRÉSZLAP TELJESEN MEGÁLL.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- **Húzza meg szilárdan a rögzítőcsavart az óramutató járásának irányába, és húzza a rögzítőkart a gép eleje felé, hogy a kocsi nem mozdulhasson el a művelet során.** A rögzítőcsavar nem kellő módon való meghúzása visszarúgáshoz és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

2. Csúszó(toló)vágás (széles munkadarabok vágása)

Fig.42

Lazítsa meg a rögzítőcsavart az óramutató járásával ellentétes irányba történő elforgatással, és nyomja előre a biztosítókart, hogy a kocsi szabadon csúszatható legyen. Rögzítse a munkadarabot a megfelelő típusú szorítóval.

Fig.43

Ütközésig húzza maga felé a kocsit. Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy a fűrészlap bármihez hozzáérne, majd várja meg, amíg a fűrészlap eléri maximális fordulatszámát. Nyomja le a kart, és TOLJA A KOCSIT A VEZETŐLÉC IRÁNYÁBA, MAJD VÁGJA ÁT A MUNKADARABOT. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné, VÁRJA MEG, AMÍG A FÜRÉSZLAP TELJESEN MEGÁLL.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Csúszató vágásnál először húzza el a kocsit maga felé, nyomja le teljesen a kart, majd tolja a kocsit a vezetőléc felé. Ne kezdjen a vágásba addig, amíg a kocsit nem húzta el teljesen maga felé.** Ha anélkül kezdi el a vágást, hogy teljesen maga felé húzta volna a kocsit, a gép váratlanul visszarúghat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.
- **Ne kísérelje meg a csúszató vágást a kocsit maga felé húzva.** Vágás közben a kocsit maga felé húzva a gép váratlanul visszarúghat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.
- Ne végezzen csúszató vágást úgy, hogy a kart alsó helyzetben rögzítette.
- **Ne lazítsa meg a kocsit rögzítő gombot, amíg a fűrészlap forog.** A rögzítetlen kocsi a gép váratlan visszarúgását okozhatja, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.

3. Gérvágás

Tájékozódjon a korábbi "A gérvágási szög beállítása" fejezetből.

4. Ferdevágás

Fig.44

Lazítsa meg a kart és döntse meg a fűrészlapot a ferdevágási szög beállításához (Tájékozódjon a korábbi "A gérvágási szög beállítása" fejezetből). Ügyeljen rá, hogy meghúzza a kart a kiválasztott ferdevágási szög rögzítéséhez. Rögzítse a munkadarabot a befogóval. Ellenőrizze, hogy a kocsi teljesen vissza van húzva a kezelő felé. Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy a fűrészlap bármihez hozzáérne, majd várja meg amíg a fűrészlap eléri a maximális sebességét. Ezután lassan engedje le a fogantyút a teljesen leengedett állásba, a fűrészlappal párhuzamos irányú nyomást kifejtve és TOLJA A KOCSIT A

VEZETŐLÉC FELÉ A MUNKADARAB ÁTVÁGÁSÁHOZ. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet és VÁRJA MEG AMÍG A FÜRÉSZLAP TELJESEN MEGÁLL mielőtt visszaviszi azt a teljesen felemelt pozícióba.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A fűrészlap ferdevágáshoz való beállítását követően még a vágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a kocsi és a fűrészlap szabadon jár a tervezett vágás teljes tartományában.** A kocsinak vagy a fűrészlaphoz az elakadása a vágás során visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.
- **A ferdevágás során tartsa távol kezeit a fűrészlap útjából.** A ferde szög miatt a fűrészlap útja félvezető lehet, a fűrészlap pedig súlyos személyi sérüléseket okozhat.
- **A fűrészlapot csak akkor emelje fel, ha már teljesen leállt.** A vágás során a munkadarabból néhány szilánk a fűrészlapra tapadhat. Ha a fűrészlapot még forgás közben emeli fel, a szilánk súlyos személyi sérülést okozva kirepülhet.

MEGJEGYZÉS:

- A fogantyú lenyomásakor fejtse ki a fűrészlappal párhuzamos irányú nyomást. Ha a kifejlesztett erő merőlegesen a forgóasztalra, vagy a nyomás iránya megváltozik a vágás folyamán, akkor romlik a vágás pontossága.
- Ferdevágás előtt szükség lehet a felső és az alsó vezetőlécek beállítására. Lásd: „A vezetőlécek beállítása”.

5. Kombinált vágás

A kombinált vágás olyan művelet, amelynek során a ferdevágással egyszerre gérvágás is történik a munkadarabon. Kombinált vágást a táblázatban látható szögekkel lehet végezni.

Gérvágási szög	Ferdevágási szög
Bal és Jobb 0° - 45°	Bal és Jobb 0° - 45°

009713

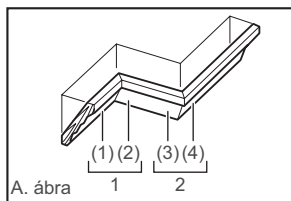
Kombinált vágás végzésekor tájékozódjon a "Nyomóvágás", "Csúszóvágás", "Gérvágás" és "Ferdevágás" fejezetekből.

6. Diszlecek és ívboltozatos diszlecek vágása

A kombinált gérvágó fűrészszel különböző profilú diszlecek és ívboltozatos diszlecek is vágathatók, ha a diszleceket laposan a forgóasztalra fektetik. Két főbb diszlececs-típus és egy ívboltozatos diszlececs-típus különböztethető meg: 52/38°-os falszögű diszlececs, 45°-os falszögű diszlececs és 45°-os falszögű ívboltozatos diszlececs. Lásd az ábrákat.

Fig.45

A diszlecekhez és ívboltozatos diszlecekhez illesztések készíthetők "belső" 90°-os sarokba ((1) és (2) az A. ábrán) és "külső" 90°-os sarokba ((3) és (4) az A. ábrán).



001556

Fig.46

Mérés

Mérje meg a fal hosszúságát és állítsa be a munkadarabot a forgóasztalon a fallal érintkező vég kívánt hosszúságúra vágásához. Mindig ügyeljen rá, hogy a levágott munkadarab hossza a **munkadarab hátoldalán** a fal hosszával azonos legyen. Állítsa be a vágáshosszt a vágási szöghöz. Mindig használjon néhány munkadarabot tesztvágásokhoz, hogy előzetesen ellenőrizze a vágási szöget.

Díszlécek és ívboltozatos díszlécek vágásakor a gérvágási szöget és a ferdevágási szöget az (A) táblázat szerint állítsa be, és a (B) táblázat szerint állítsa be a díszléceket a fűrészsztal alaplemezőnek felső részén.

Bal oldali ferdevágás esetén

(A). táblázat

	Díszléc pozíciója az A. ábrán	Ferdevágási szög		Gérvágási szög	
		52/38° típusú	45° típusú	52/38° típusú	45° típusú
Belső sarokhoz	(1)	Bal 33,9°	Bal 30°	Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(2)			Bal 31,6°	Bal 35,3°
Külső sarokhoz	(3)				
	(4)				

006361

(B). táblázat

	Díszléc pozíciója az A. ábrán	A díszléc vezetőléchez illesztett széle	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(1)	A mennyezettel érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlappal oldalon lesz.
	(2)	A fallal érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	
Külső sarokhoz	(3)	A mennyezettel érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlappal oldalon lesz.
	(4)	A fallal érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	

006362

Példa:

52/38° típusú díszléc vágása az A. ábra (1) pozíciója szerint:

- Döntse meg a fűrészlapot és rögzítse a ferdevágási szöget 33, 9° BAL állásban.
- A gérvágási szöget állítsa 31,6° JOBB értékre, és rögzítse.
- Tegye a díszlécet a széles hátoldali (rejtett) felületével lefelé a forgóasztalra úgy, hogy a PLAFONNAL ÉRINTKEZŐ

SZÉLE a vezetőléchez illeszkedjen a fűrészen.

- A vágás után a használható munkadarab mindig a fűrészlappal BAL oldalán lesz.

Jobb oldali ferdevágás esetén

(A). táblázat

	Díszléc pozíciója az A. ábrán	Ferdevágási szög		Gérvágási szög	
		52/38° típusú	45° típusú	52/38° típusú	45° típusú
Belső sarokhoz	(1)	Jobb 33,9°	Jobb 30°	Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(2)			Bal 31,6°	Bal 35,3°
Külső sarokhoz	(3)				
	(4)				

006363

(B). táblázat

	Díszléc pozíciója az A. ábrán	A díszléc vezetőléchez illesztett széle	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(1)	A fallal érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlappal oldalon lesz.
	(2)	A mennyezettel érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	
Külső sarokhoz	(3)	A mennyezettel érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlappal oldalon lesz.
	(4)	A fallal érintkező szélt a vezetőléchez kell igazítani.	

006364

Példa:

52/38° típusú díszléc vágása az A. ábra (1) pozíciója szerint:

- Döntse meg a fűrészlapot és rögzítse a ferdevágási szöget 33, 9° JOBB állásban.
- A gérvágási szöget állítsa 31,6° JOBB értékre, és rögzítse.
- Tegye a díszlécet a széles hátoldali (rejtett) felületével lefelé a forgóasztalra úgy, hogy a FALLAL ÉRINTKEZŐ SZÉLE a vezetőléchez illeszkedjen a fűrészen.
- A vágás után a használható munkadarab mindig a fűrészlappal JOBB oldalán lesz.

A díszléc ütközők (opcionális kiegészítők) lehetővé teszik a díszlécek könnyebb vágását a fűrészlappal megdöntése nélkül. Ezeket az ábrán látható módon szerelje fel a forgóasztalra.

Fig.47

Fig.48

B. ábra: Jobb oldali 45° gérvágási szög esetén
 C. ábra: Bal oldali 45° gérvágási szög esetén
 A díszléc FALLAL ÉRINTKEZŐ SZÉLÉT a vezetőléchez, a MENNYEZETTEL ÉRINTKEZŐ SZÉLÉT pedig a díszléc ütközőkhöz illetve állítsa be díszlécet az ábrán látható módon. A díszléc ütközőket a díszléc méretének megfelelően állítsa be. Húzza be a csavarokat a

díszléc ütközők rögzítéséhez. A gérvágási szögeket lásd a (C) táblázatban.

Fig.49

(C). táblázat

	Pozíció az A. ábrán	Gérvágási szög	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(1)	Jobb 45°	Óvja a fűrészlap jobb oldalát
	(2)	Bal 45°	Óvja a fűrészlap bal oldalát
Külső sarokhoz	(3)		Óvja a fűrészlap jobb oldalát
	(4)	Jobb 45°	Óvja a fűrészlap bal oldalát

006365

7. Sajtoló alumínium vágása

Fig.50

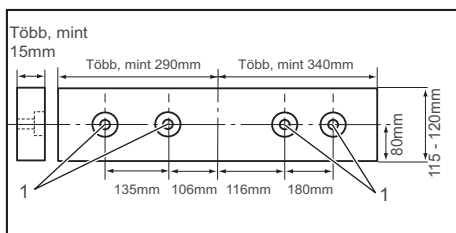
A sajtoló alumínium rögzítésekhez használja a távtartó tömböket vagy hulladékdarabokat az alumínium deformálódásának elkerüléséhez az ábrának megfelelő módon. A sajtoló alumínium vágásokhoz használjon kenőanyagot az alumínium felhalmozódásának elkerülésére a fűrészlapon.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Ne kísérelje meg vastag vagy kör keresztmetszetű alumínium rúd vágását.** A vastag vagy kör keresztmetszetű alumínium rudak megfelelő befogása bonyolult, a vágás során meglazulhatnak, ami az uralom elvesztéséhez, így súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

8. Fabetét

Fabetét használatával biztosítható a munkadarabok felszakadásmentes vágása. Illesse a fabetét a vezetőléchez a vezetőlécben található furatok és 6 mm-es csavarok segítségével. Tájékoztadjon az ábráról a fabetét ajánlott méretével kapcsolatban.



1. Furat

010046

⚠ VIGYÁZAT:

- Fabetétként használjon egyenes, azonos vastagságú fadarabot.
- A 102 mm és 120 mm közötti vastagságú munkadarabok teljes átvágásához fabetétet kell használni a vezetőlécben. A fabetét biztosítja a munkadarab és a vezetőléc közötti távolságot,

lehetővé téve, hogy a vágószerszám mélyebb vágást végezzen.

Példa:

115 mm és 120 mm magas munkadarabok vágásakor használjon a következő vastagsággal rendelkező fabetétet.

Gérvágási szög	Fabetét vastagsága	
	115 mm	120 mm
0°	35 mm	60 mm
Bal és jobb 45°	30 mm	45 mm
Bal és jobb 52°	25 mm	35 mm
Jobb 60°	25 mm	35 mm

010048

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A fabetétet csavarokkal rögzítse a vezetőléchez. A csavarokat úgy kell beszerelni, hogy a csavarfejek a fabetét felszínére alá kerüljenek, ezáltal ne akadjanak össze a vágott munkadarabbal.** A vágott munkadarab nem megfelelő beállítása nem várt elmozdulást okozhat a vágási művelet során, ami a munkadarab fölötti uralom elvesztését és súlyos személyi sérülést okozhat.

MEGJEGYZÉS:

- Amikor a fabetét fel van helyezve, ne fordítsa el a forgóasztal ha a fogantyú le van engedve. A fűrészlap és/vagy a fabetét károsodik.

9. Hornyolás

Fig.51

Horonyvágás végezhető a következő módon:

Állítsa be a fűrészlap alsó pozícióját a csavarral és az ütközővel a vágási mélység korlátozásához. Tájékoztadjon az "Ütközőkar" fejezetből.

A fűrészlap alsó pozíciójának beállítása után párhuzamos hornyokat vághat széltsében a munkadarabba csúszó(toló)vágással az ábrán látható módon. Ezután távolítsa el a munkadarab hornyok közötti részét egy vésővel.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **Ne kísérelje meg az ilyen vágást szélesebb vagy horonyvágó lappal.** A szélesebb vagy horonyvágó lappal történő horonyvágás váratlan vágási eredményekhez és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.
- **Az ütköző karját feltétlenül állítsa vissza eredeti helyzetbe, ha horonyvágástól eltérő műveletet végez.** Az ütköző karjának nem megfelelő helyzetében megkísérelt vágás váratlan vágási eredményekhez és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

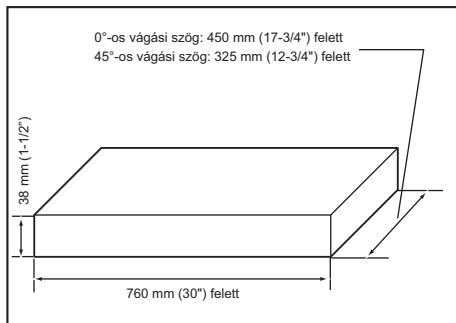
10. Maximális szélességű speciális vágási technika

A szerszám gép maximális szélességű vágási kapacitása az alábbi lépések végrehajtásával

érhető el:

A szerszám gép maximális vágási szélessége a MŰSZAKI ADATOK „Maximális szélességű speciális vágási teljesítmény” című részében található

- (1) Állítsa a gérvágási szöget 0° vagy 45° értékre, és győződjön meg arról, a forgóasztal reteszelt helyzetben van. (Lásd: „A gérvágási szög beállítása”.)

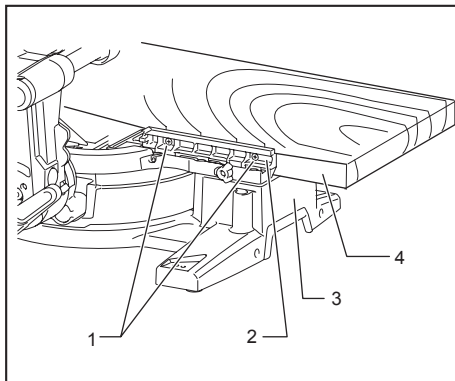


010565

- (2) Ideiglenesen távolítsa el, és tegye félre a jobb és bal oldali felső vezetőléceket
- (3) Sík felületű, 38 mm vastagságú nyersanyagból (például fa, rétegelt lemez vagy forgácslap) felhasználásával vágjon ki egy a felső rajzon szereplő méretű munkaasztalt.

▲ FIGYELMEZTETÉS:

- **Ügyeljen arra, hogy a munkaasztal sík felületű legyen.** A nem sík felületű anyag a vágási művelet közben megmozdulhat, ez visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.



1. Csavarok (oldalanként kettő)
2. Alsó vezetőléc
3. Alaplemez
4. Munkaasztal

010357

MEGJEGYZÉS:

- A maximális magasságú vágási kapacitás a munkaasztal vastagságával megegyező mértékben csökken.
- (4) A munkaasztalt úgy helyezze a szerszámra, hogy egyenlő mértékben lógjon túl a talpzat két oldalán.
Négy 6 mm-es facsavar segítségével rögzítse a munkaasztalt az alsó vezetőléceken található furatokon keresztül.

▲ FIGYELMEZTETÉS:

- **Győződjön meg arról, hogy a munkaasztal sík felületen fekszik a talpzaton, és a négy rendelkezésre álló furaton keresztül szilárdan rögzítve van az alsó vezetőlécekre.** A munkaasztal megfelelő rögzítésének elmulasztása annak elmozdulását okozhatja, illetve visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.
- **Győződjön meg arról, hogy a szerszám gép stabil, sík felületre van szilárdan rögzítve.** A megfelelő felszerelés és rögzítés elmulasztása esetén a szerszám gép instabillá válhat, ami az uralom elvesztéséhez, így súlyos személyi sérülésekhez vezethet.
- (5) Szerelje fel mindkét eltávolított felső vezetőléceket a szerszámra.

▲ FIGYELMEZTETÉS:

- **Ne használja a szerszámot felszerelt felső vezetőlécek nélkül.** A felső vezetőlécek biztosítják a munkadarab vágásához szükséges megfelelő megtámasztást.
Ha a munkadarab megtámasztása nem megfelelő, akkor elmozdulhat, ami a gép fölötti uralom elvesztéséhez, visszarúgáshoz és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

Fig.52

- (6) Helyezze a vágni kívánt munkadarabot a szerszámhoz rögzített munkaasztalra.
- (7) Vágás előtt szorítóval rögzítse szilárdan a munkadarabot a felső vezetőléchez.
- (8) Lassan végezzen vágást a munkadarab mentén a „csúszó (toló) vágás (széles munkadarabok vágása)” művelete szerint.

▲ FIGYELMEZTETÉS:

- **Győződjön meg arról, hogy a munkadarab rögzítve van a szorítóval, majd lassan végezze el a vágást.** A munkadarab megfelelő rögzítésének elmulasztása és vágás nem megfelelő sebessége a munkadarab elmozdulását okozhatja, ami visszarúgáshoz és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

- **Több különböző gérvágási szögben végzett vágás a munkaasztal gyengülését okozhatja.** Ha a munkaasztal az anyagban maradt több fűrészjárat vágás eredményként meggyengül, akkor a munkaasztalt ki kell cserélni. Ha a meggyengült munkaasztalt nem cserélik ki, az a munkadarab elmozdulását okozhatja, ami visszarúgáshoz és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

A szerszám szállítása

Fig.53

Ellenőrizze, hogy a szerszámgépet áramtalanították. Rögzítse a fűrészlapot 0°-os ferdevágási szögnél és a forgóasztalt a legnagyobb jobbos gérvágási szögnél. Rögzítse a csúszósarukat úgy, hogy az alsó csúszósaruk teljesen a kezelő felé húzott kocsi pozíciójába legyenek rögzítve, a felső csúszósaruk pedig a kocsinak teljesen a vezetőléchez tolt pozíciójában (lásd: „A csúszóretesz beállítása”.) Engedje le teljesen a fogantyút, és a rögzítőcsap benyomásával rögzítse leengedett pozícióban.

Fig.54

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A rögzítőcsap használatára csak szállítás és tárolás esetén van szükség, vágási műveleteknél tilos a használata.** A rögzítőcsap vágási műveletek során történő használata a fűrészlap váratlan mozgásához és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

Szállítsa a szerszámot az alaplemez két oldalánál fogva az ábrán látható módon. Könnyebben szállíthatja a szerszámot, ha eltávolítja a tartókat, porzsákat, stb.

⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszámgép szállítása előtt mindig rögzítsen minden mozgó alkatrészt. Ha a szerszámgép egyes részei a szállítás során elmozdulnak vagy elcsúsznak, a gép kibillenhet az egyensúlyából, ami súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

KARBANTARTÁS

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- **A szerszámgép beállítása vagy ellenőrzése előtt feltétlenül kapcsolja azt ki, és húzza ki a tápkábelét.** Ennek elmulasztása véletlen beindulás esetén súlyos személyi sérülésekkel járhat.
- **A legjobb és legbiztonságosabb munkavégzés érdekében tartsa a fűrészlapot élesen és tisztán.** A tompa és/vagy szennyezett fűrészlap visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

MEGJEGYZÉS:

- Soha ne használjon gázolajt, benzint, higítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek

elszineződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A vágási szög beállítása

Ezt a szerszámot a gyárban gondosan beállították és beigazították, de a durva bánásmód kihathat a beállításokra. Ha a szerszám nincs megfelelően beállítva, végezze el a következőket:

1. Gérvágási szög

A kocsit tolja a vezetőlécz felé, az óramutató járásának irányába forgatva húzza meg a rögzítőcsavart, és a kocsi rögzítéséhez húzza a gép eleje felé a biztosítókart.

Az óramutató járásával ellentétes irányba fordítsa el a forgóasztalt rögzítő fogantyút. Forgassa el úgy a forgóasztalt, hogy a mutató a 0°-ra mutasson a gérvágó skálán. Ezután fordítsa el az asztalt kissé az óramutató járásának irányába és azzal ellentétesen, hogy a forgóasztal a 0°-os gérvágás bevágásába kerüljön. (Hagyja azt így még akkor is, ha a mutató nem a 0°-ra mutat.) Lazítsa meg a vezetőléccet rögzítő imbuszcavarakat az imbuszkulccsal.

Fig.55

Engedje le teljesen a fogantyút, és a rögzítőcsap benyomásával rögzítse leengedett pozícióban. Állítsa merőlegesre a fűrészlap oldalát a vezetőlécz lapjával egy háromszögvonalzó, acélderékszög stb. segítségével, majd húzza meg a vezetőléccen található imbuszcavarakat jobbról balra haladva.

Fig.56

Ellenőrizze, hogy a mutató a 0°-ra mutat a gérvágó skálán. Ha a mutató nem a 0°-ra mutat, lazítsa meg a mutatót rögzítő csavart és állítsa be a mutatót, hogy a 0°-ra mutasson.

2. Ferdevágási szög

Nyomja teljesen előre a biztosítókart az ütközők kioldásához.

- (1) 0°-os ferdevágási szög

Fig.57

A kocsit tolja a vezetőlécz felé, az óramutató járásának irányába forgatva húzza meg a rögzítőcsavart, és a kocsi rögzítéséhez húzza a gép eleje felé a biztosítókart. Engedje le teljesen a fogantyút, és a rögzítőcsap benyomásával rögzítse leengedett pozícióban. Lazítsa meg a szerszámgép hátsó részén található kart.

Fig.58

Forgassa el az imbuszcavart a kartartó jobb oldalán két vagy három fordulatnyit az óramutató járásával ellentétes irányába a fűrészlap jobbra döntéséhez.

Fig.59

Gondosan állítsa merőlegesre a fűrészlap oldalát a forgóasztal felső felületével egy

háromszögvonalzó, acélderékszög, stb. segítségével a kartartó jobb oldalán található imbuszcsavart az óramutató járásának irányába forgatva. Ezután húzza meg a kart.

Fig.60

Ellenőrizze, hogy a kartartón levő mutatók 0°-ra mutassanak a karon található ferdevágási skálalemezen. Ha a mutatók nem a 0°-ra mutatnak, lazítsa meg a mutatókat rögzítő csavarokat és állítsa be a mutatókat, hogy a 0°-ra mutassanak.

- (2) 45°-os ferdevágási szög

Fig.61

A 45°-os ferdevágási szöget csak azután állítsa be, hogy a 0°-os ferdevágási szöget már beállította. A balos 45°-os ferdevágási szög beállításához lazítsa meg a kart és fordítsa a fűrészlapot teljesen balra. Ellenőrizze, hogy a kartartón levő mutató 45°-ra mutasson a karon található ferdevágási skálán. Ha a mutató nem 45°-a mutat, forgassa a kar oldalán levő balos 45°-os szöget beállító csavart addig, amíg a mutató nem mutat a 45°-ra.

A jobbos 45°-os ferdevágási szög beállításához végezze el a fent leírt eljárást.

A lézervonal pozíciójának beállítása

Kizárólag LS1216L és LS1216FL típusok esetén

Fig.62

Fig.63

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- Mivel a szerszámgépnek a lézervonal beállításakor áram alatt kell lennie, a fűrész bekapcsolását különös körültekintéssel kell elkerülni. A gép véletlen beindulása súlyos személyi sérülésekkel járhat.

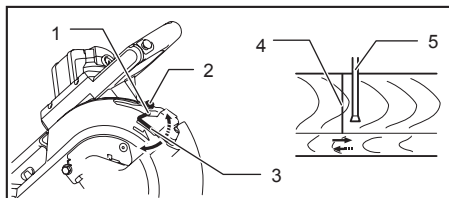
⚠ VIGYÁZAT:

- Ne nézzen bele közvetlenül a lézersugárba. A közvetlenül a szemet érő lézersugár súlyos szemkárosodást okozhat.
- LÉZERSUGÁRZÁS
Ne nézzen a sugárba.

MEGJEGYZÉS:

- Ügyeljen arra, hogy ne érje a gépet hirtelen behatás, mert a lézer elállítható vagy megsérülhet, ami csökkenti az élettartamát.

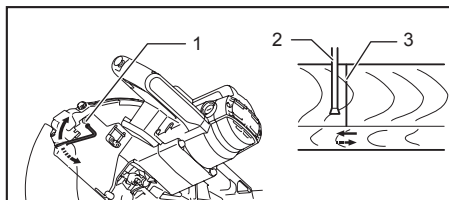
A lézervonal beállítása a fűrészlap bal oldalára.



- Csavarja el a beállítócsavar mozgási tartományának módosításához
- Beállítócsavar
- Imbuszkulcs
- Lézervonal
- Fűrészlap

009514

A lézervonal beállítása a fűrészlap jobb oldalára.



- Beállítócsavar
- Fűrészlap
- Lézervonal

009515

Mindkét beállításhoz tegye a következőket.

- Ellenőrizze, hogy a szerszám áramtalanítva van.
- Rajzoljon egy vágóvonalat a munkadarabra és tegye azt a forgóasztalra. Ekkor ne rögzítse a munkadarabot a befogóval vagy más rögzítésközzel.
- Engedje le a fűrészlapot a fogantyú leengedésével annak ellenőrzésére, hogy hol van a vágóvonal és a fűrészlap pozíciója. (Döntse el, hogy hol szeretne vágni a vágóvonalon.)
- Miután eldöntötte a lézervonalnak a fűrészlaphoz viszonyított helyzetét, állítsa vissza a kart az eredeti helyzetébe. Rögzítse a munkadarabot a függőleges szorítóval, ügyelve arra, hogy az ne mozduljon el.
- Helyezze áram alá a szerszámot és kapcsolja be a lézert.
- A lézervonal pozícióját állítsa be a következő módon.

A lézervonal pozíciója megváltoztatható, ha a beállítócsavar mozgási tartományát módosítja, a két csavart egy csavarkulccsal elforgatva. (A lézervonal mozgási tartománya gyárilag a fűrészlaptól legfeljebb 1 mm-re van állítva.)

A lézervonal mozgási tartományának eltolásához a fűrészlap oldalától távolabb forgassa el a két csavart az óramutató járásával ellentétes irányba a beállítócsavar meglazítása után. Forgassa el az óramutató járásának

irányába a két csavart, ha a lézervonalat közelebb szeretné mozgatni a fűrészlap felületéhez, miután meglazította a beállítócsavart. Tájékozódjon "A lézervonal működése" fejezetből és állítsa be úgy a beállítócsavart, hogy a vágóvonal a munkadarabon egybeessen a lézervonallal.

MEGJEGYZÉS:

- A lézervonal pozícióját rendszeresen ellenőrizze a pontosság érdekében.
- A lézeregység bármilyen meghibásodása esetén vigye a szerszámgépet javításra hivatalos Makita szervizközpontba.

A lézer lencséjének a tisztítása

Kizárólag LS1216L és LS1216FL típusok esetén

Fig.64

Ha a lézerforrás lencséje annyira elkoszolódik, vagy ahhoz annyi fűrészpor tapad, hogy a lézerfény nehezen látható, áramtalanítsa a fűrészelt és távolítsa el, majd tisztítsa meg a lencsét egy nedves, puha törlőruhával. Ne használjon oldószereket vagy bármilyen kőolajalapú tisztítószert a lencsén.

Fig.65

A lencse eltávolításához a lézerberendezésből, előbb távolítsa el a fűrészlapot a "A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása" fejezetben leírtaknak megfelelően, majd vegye ki a lencsét.

Lazítsa meg, de ne távolítsa el a lencsét rögzítő csavart egy csavarhúzó segítségével.

Húzza ki a lencsét az ábrán látható módon.

MEGJEGYZÉS:

- Ha a lencse nem jön ki, lazítsa meg jobban a csavart és húzza ki a lencsét anélkül, hogy a csavart eltávolítaná.

A szénkefék cseréje

Fig.66

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.

Fig.67

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

A szénkefék cseréje után működtesse a szerszámgépet üresjáraton körülbelül 10 percig. Ezután ellenőrizze a szerszámgép működését és az elektromos féket a kioldókapcsoló felengedésekor. Ha az elektromos fék nem működik megfelelően, javíttassa meg a szerszámgépet Makita szakszervizben

A használat után

- A használatot követően törölje le a szerszámgéphez tapadt forgácsot és a fűrészport egy törlőruhával

vagy más szövetdarabbal. A fűrészlapvédőt tartsa tisztán, a "Fűrészlapvédő" fejezetben leírtaknak megfelelően. Kenje meg a csúszó alkatrészeket gépolajjal, hogy ne rozsdásodjanak.

- A szerszám tárolásakor húzza teljesen maga felé a kocsit, hogy a csúszósarok teljesen becsússzon a forgóasztalba.

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

TARTOZÉKOK

▲FIGYELMEZTETÉS:

- Ezek a Makita kiegészítők vagy tartozékok használhatók az ebben a kézikönyvben ismertetett Makita szerszámgéppel. Bármilyen más kiegészítő vagy tartozék használata súlyos személyi sérüléshez vezethet.
- A Makita kiegészítő vagy tartozék csak a tervezett célra használható. A kiegészítő vagy tartozék nem megfelelő módon történő használata súlyos személyi sérüléshez vezethet.

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

- Acél és karbidvégű fűrészlapok

Gérvágó fűrészlapok	Különböző anyagok finom és pontos vágásához.
Kombináció	Általános felhasználású fűrészlap a gyors és egyenletes hasításhoz, keresztvágáshoz és gérvágáshoz.
Keresztvágás	Finomabb keresztvágásokhoz. A darabok széle simább a rostok mentén.
Finom keresztvágások	A csiszolásmentes vágásért tisztán a szemcsékkel szemben.
Gérvágó fűrészlapok színesfémhez	Alumíniumon, vörösrézén, sárgarézén, csöveken és színesfémeken végzett gérvágás.

006526

- Befogó szerelvény (vízszintes befogó)
- Függőleges befogó
- Dugókulcs, 13
- Tartó
- Porzsák
- Díszléc ütközőkészlet
- Háromszögvonalzó
- Porgyűjtő
- Imbuszkulcs (LS1216L és LS1216FL típushoz)

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

884908B977

www.makita.com