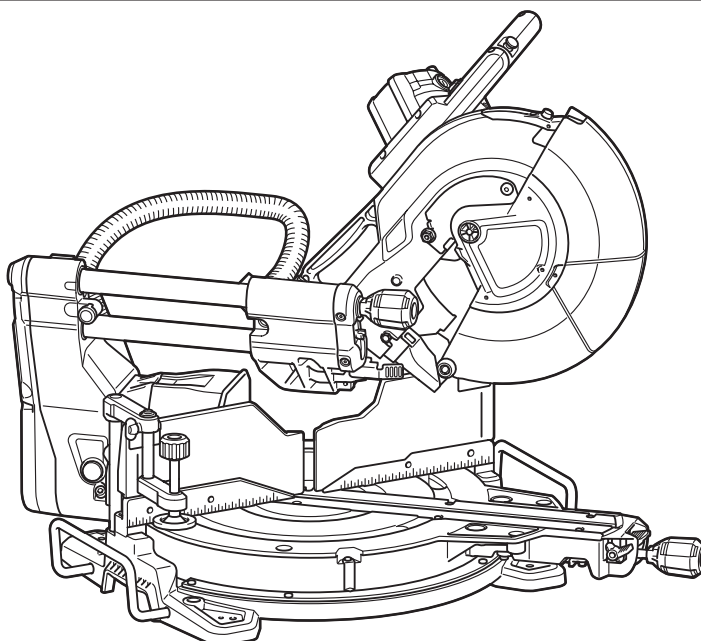
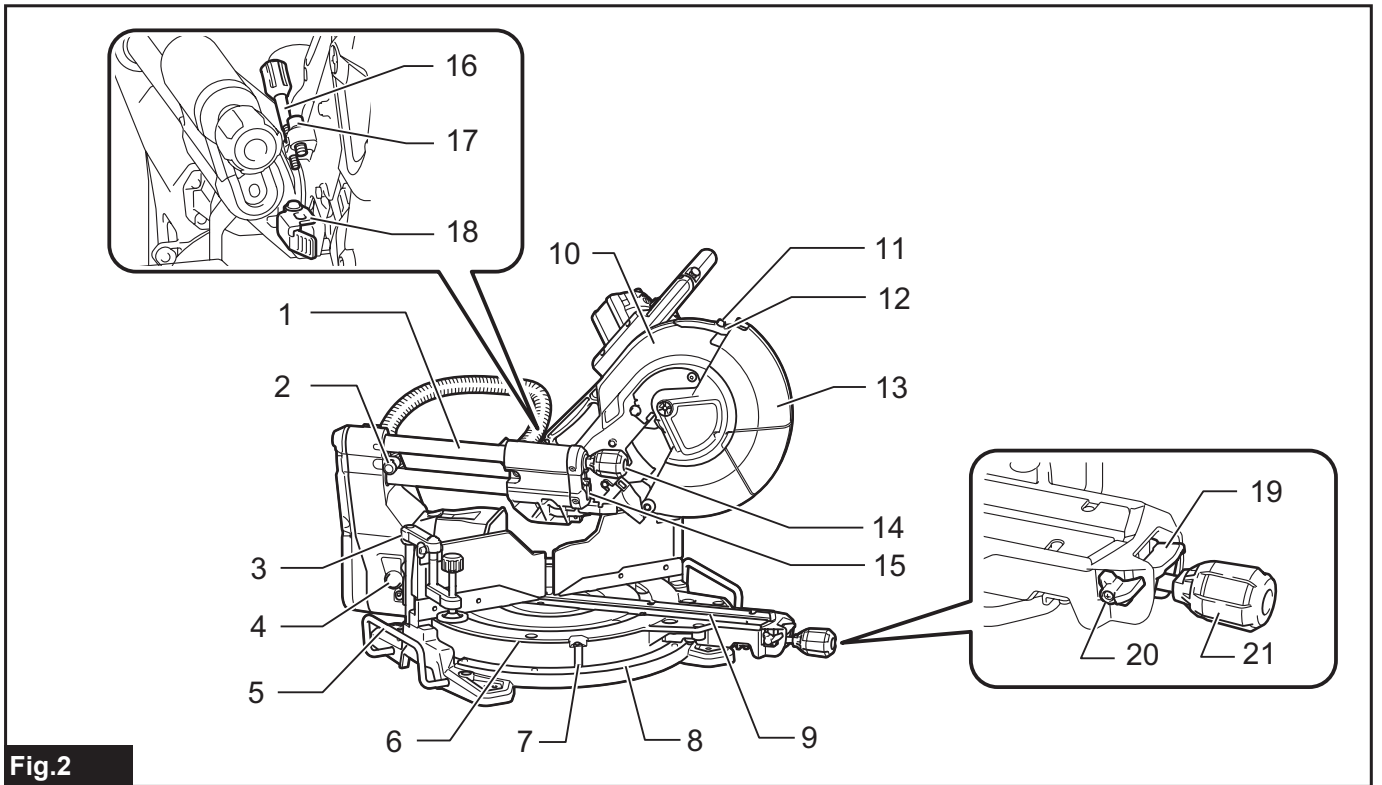
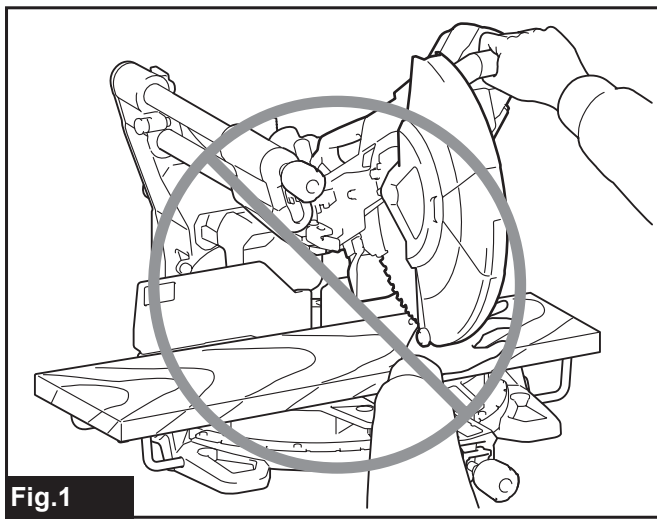


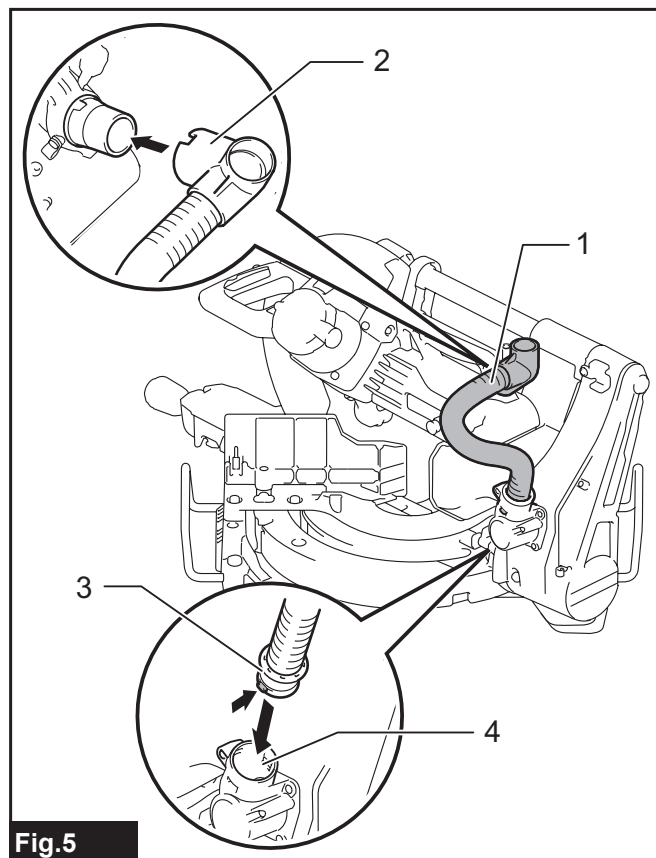
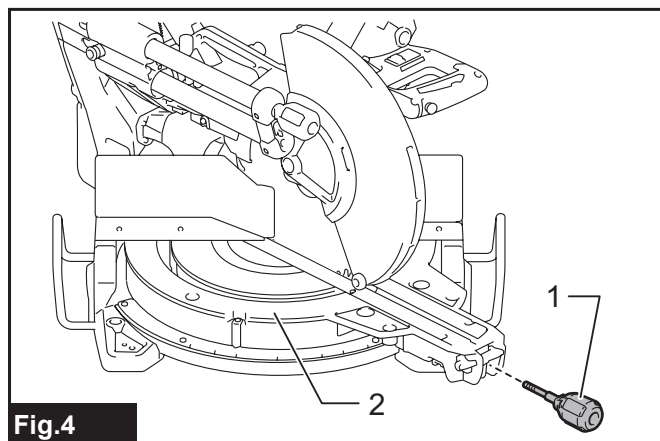
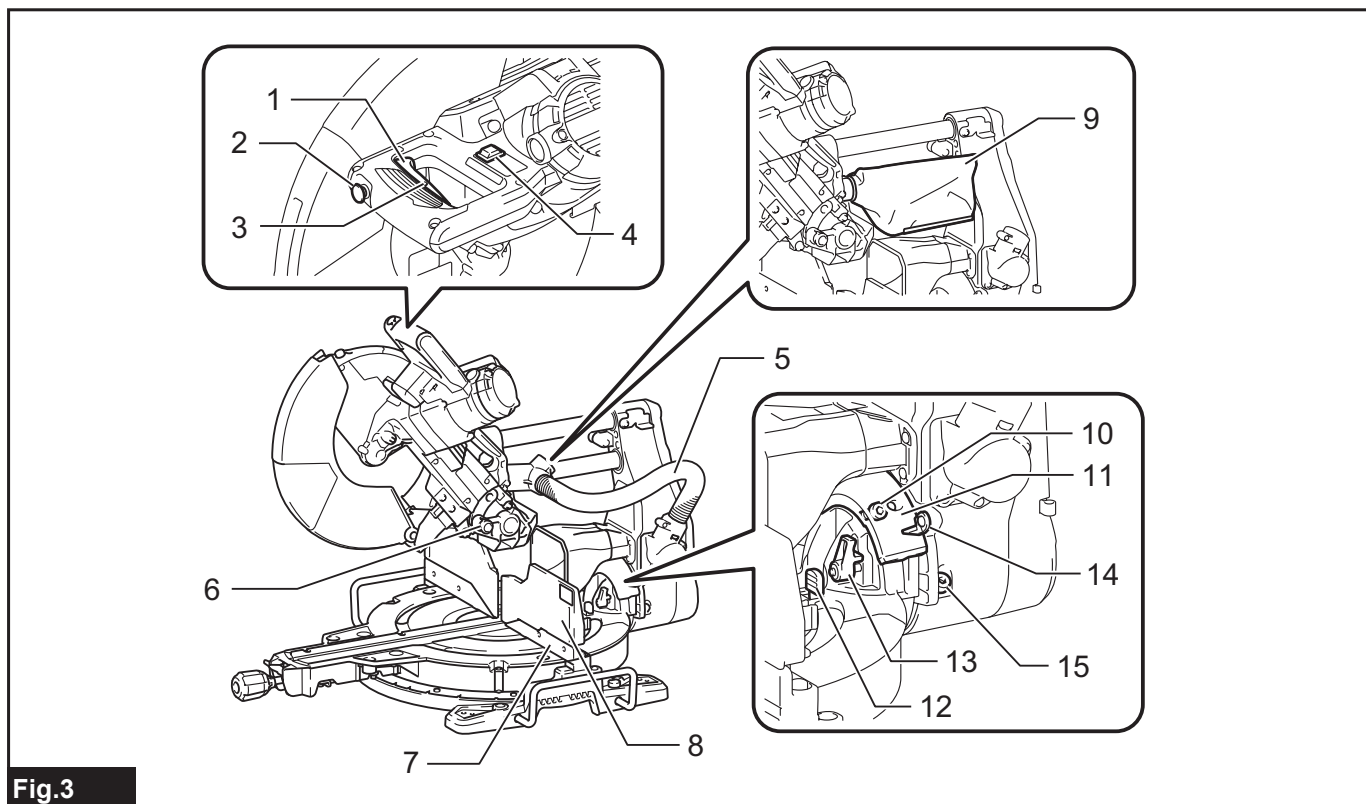


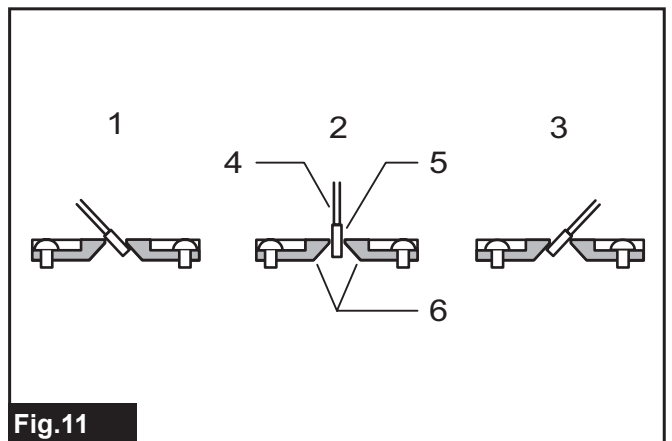
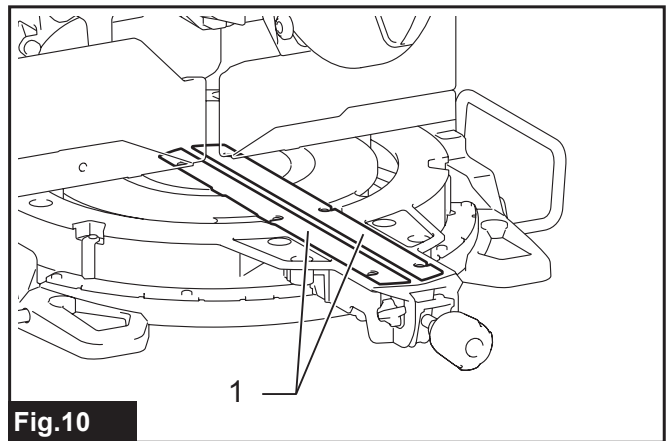
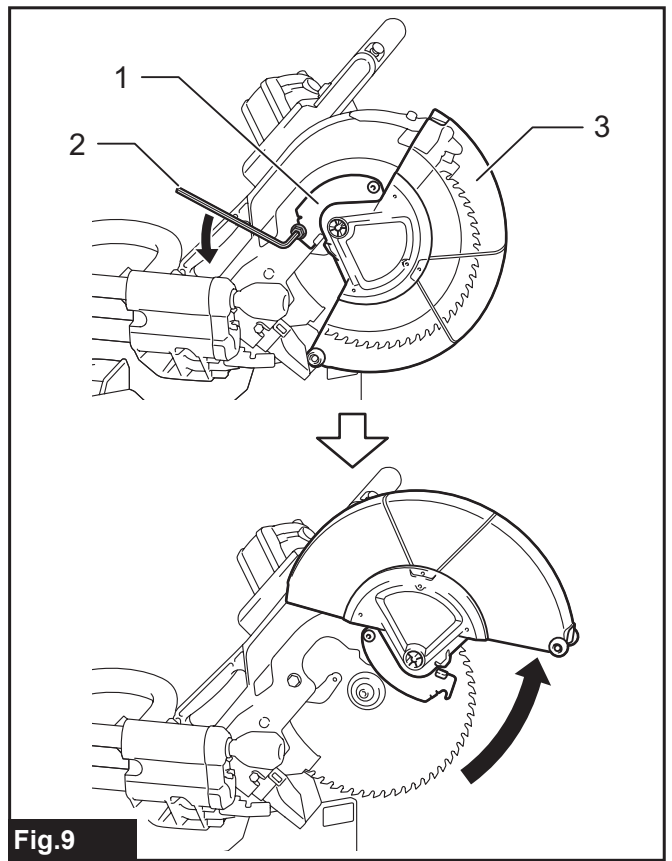
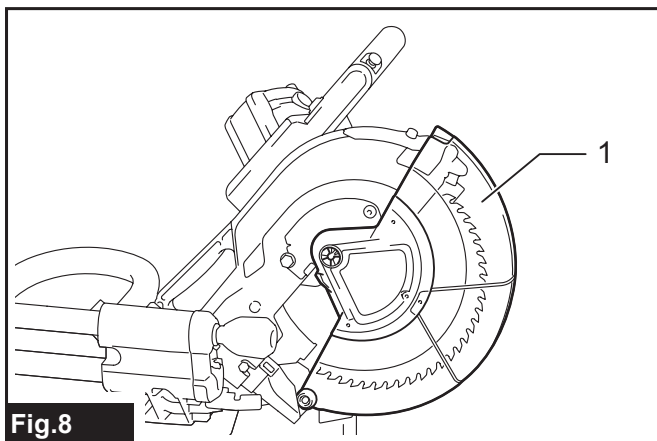
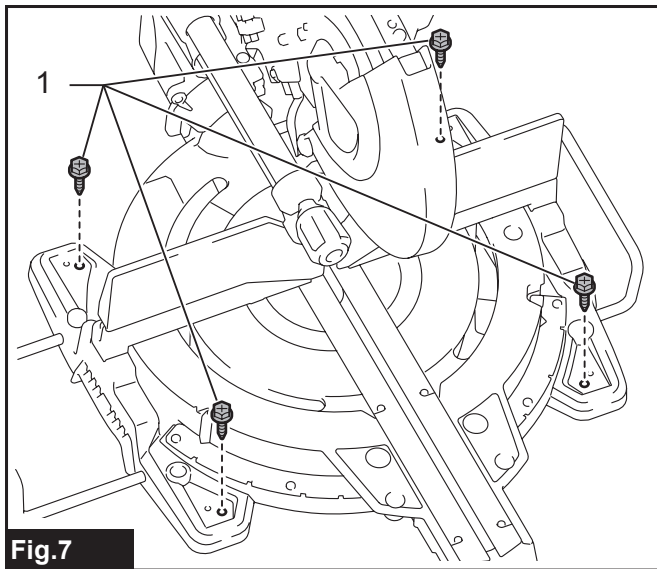
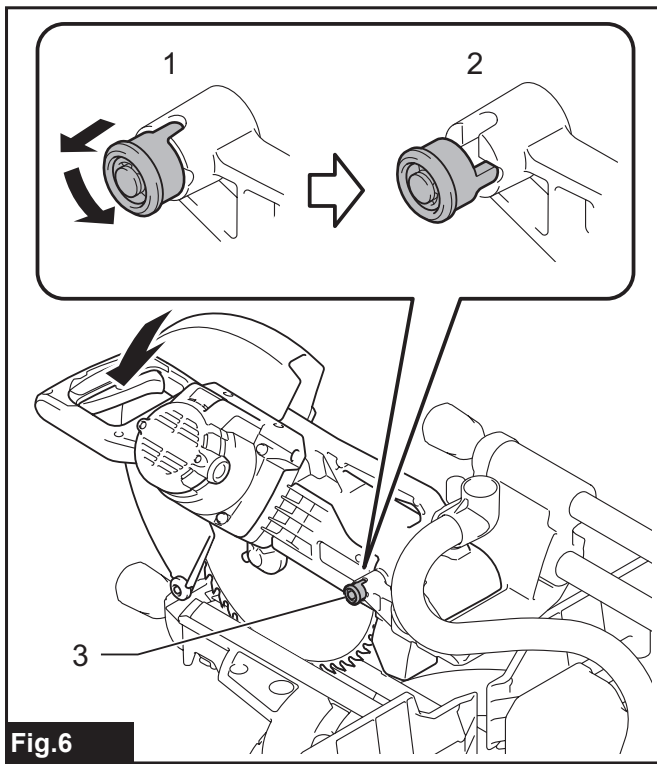
EN	Slide Compound Miter Saw	INSTRUCTION MANUAL	15
PL	Ukośnica	INSTRUKCJA OBSŁUGI	31
HU	Kombinált csúszósínes gérvágó	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV	49
SK	Posuvná zložená píla na zrezávanie	NÁVOD NA OBSLUHU	66
CS	Radiální pokosová pila	NÁVOD K OBSLUZE	83
UK	Пересувна комбінована торцювальна пила	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	99
RO	Ferăstrău glisant pentru tăieri oblice combinate	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	118
DE	Kapp- und Gehrungssäge	BETRIEBSANLEITUNG	135

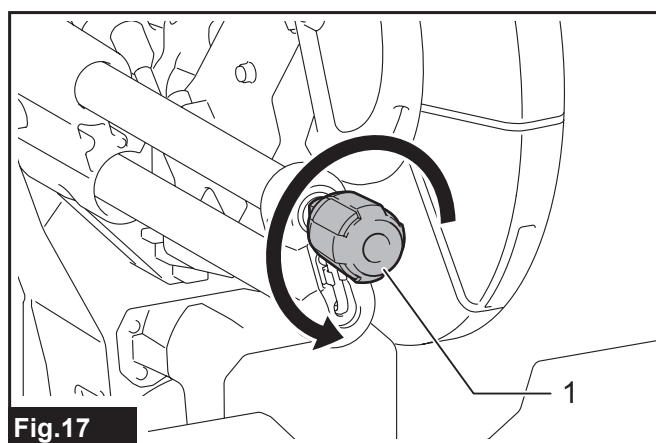
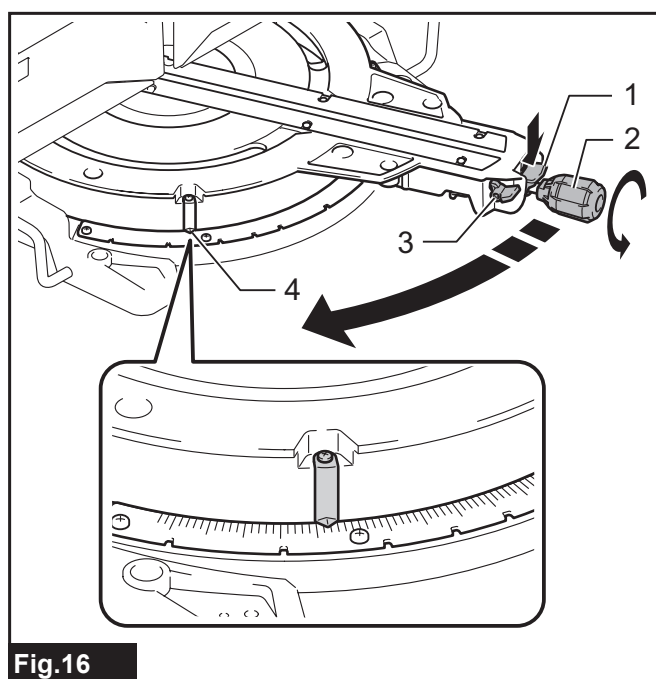
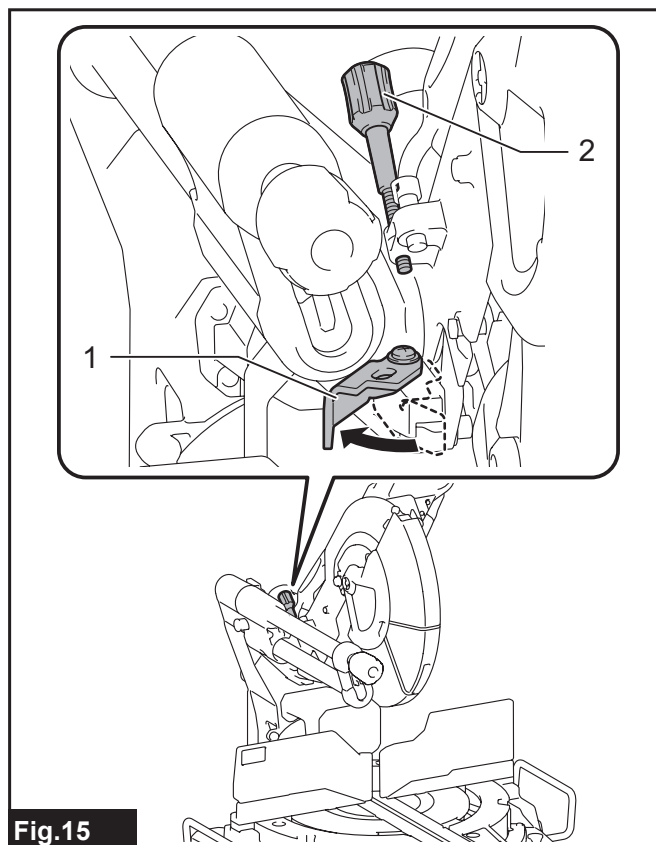
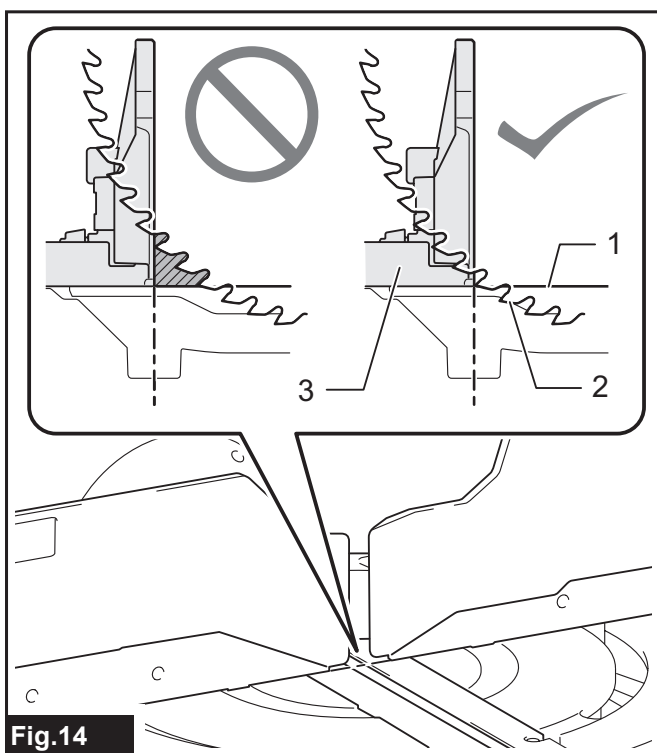
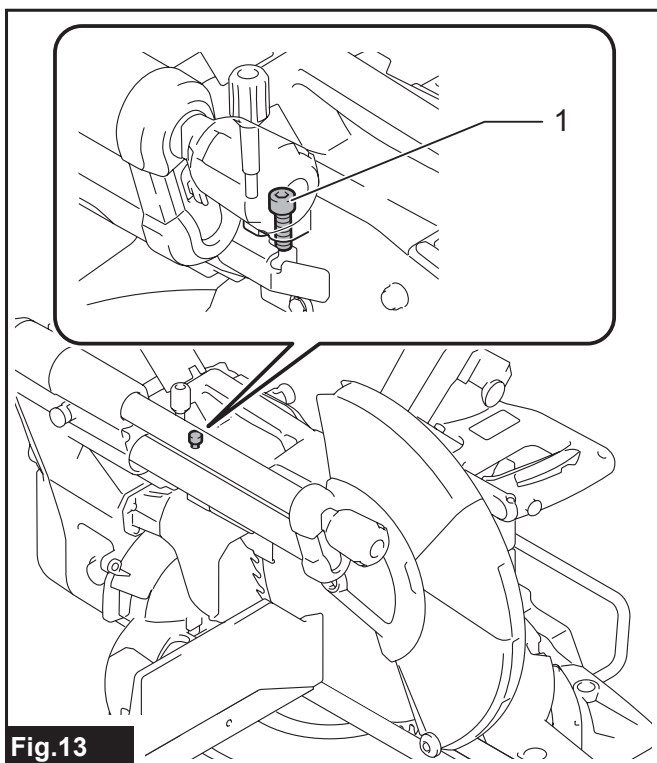
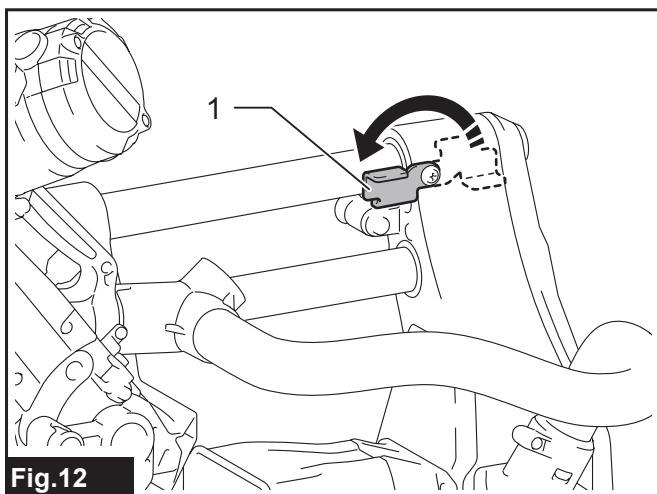
LS1219
LS1219L

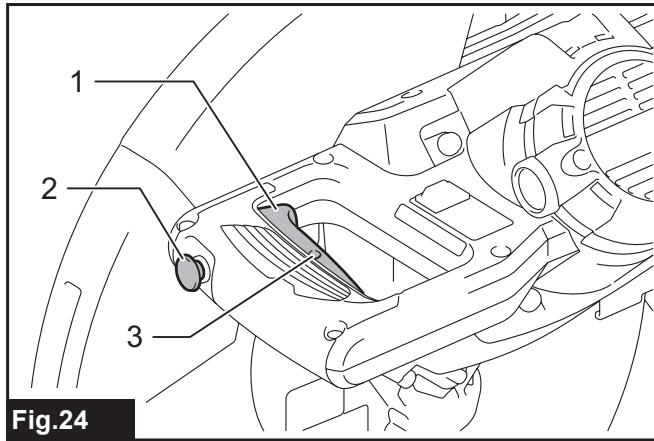
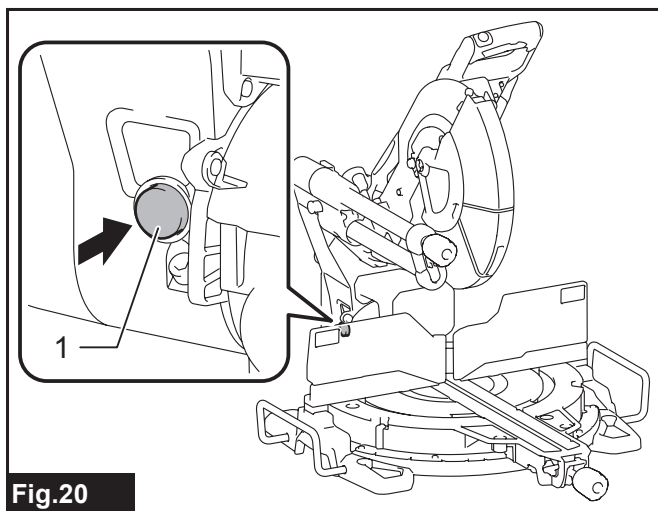
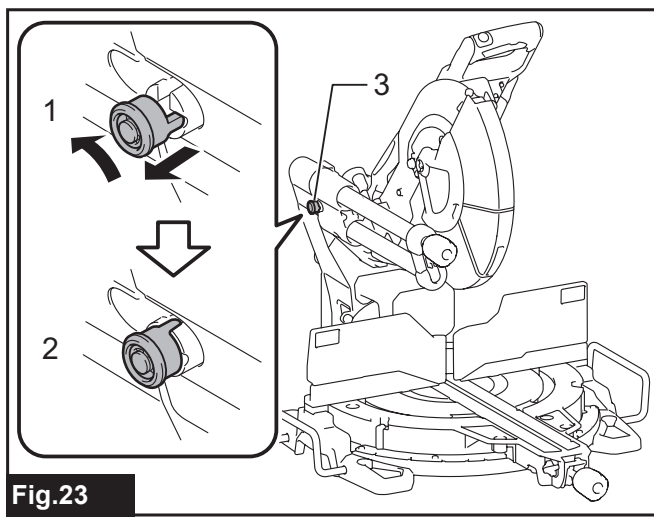
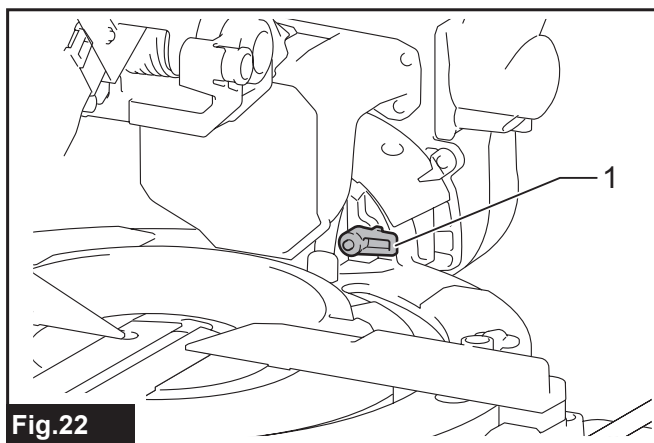
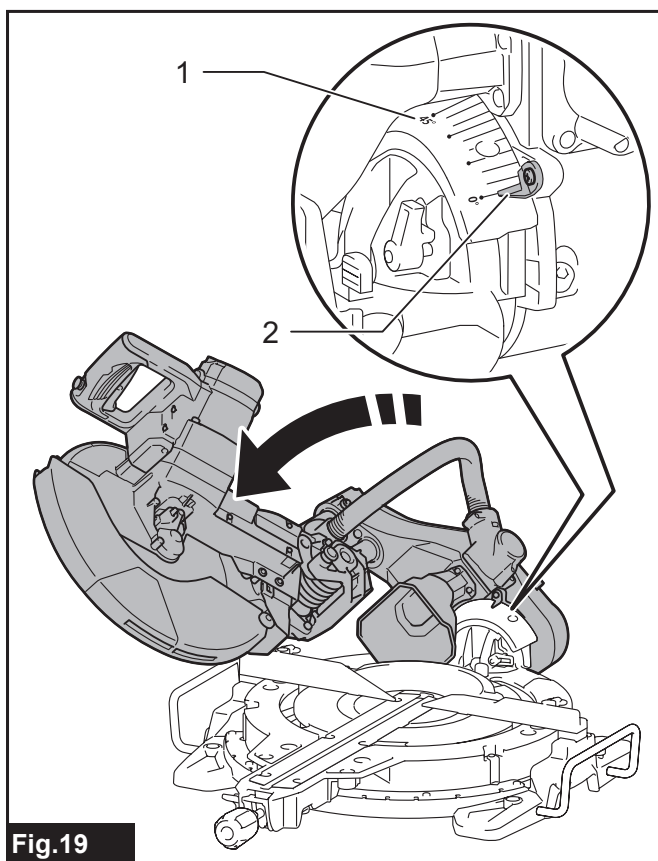
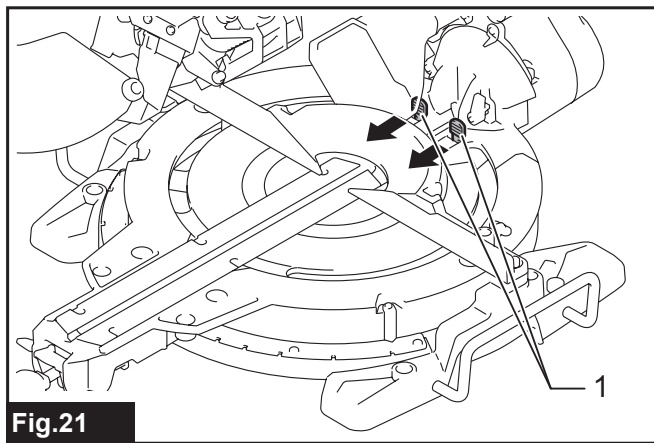
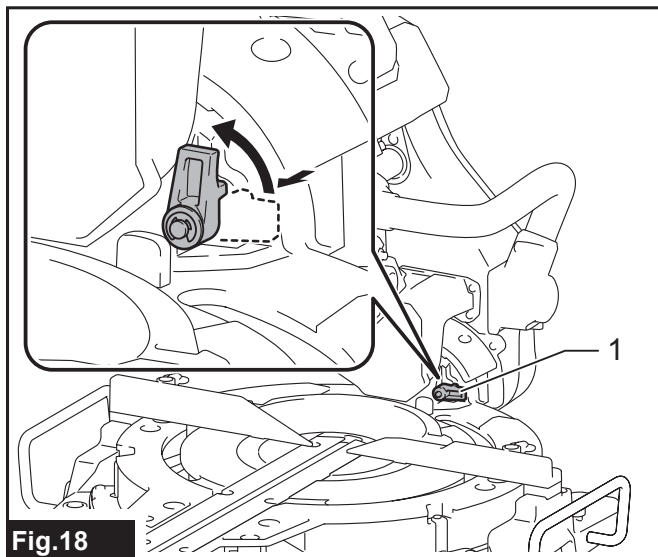


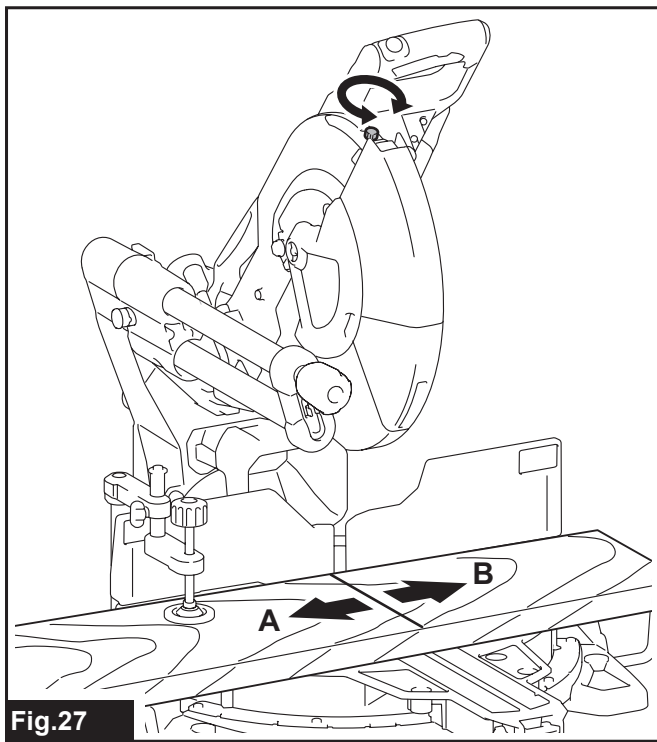
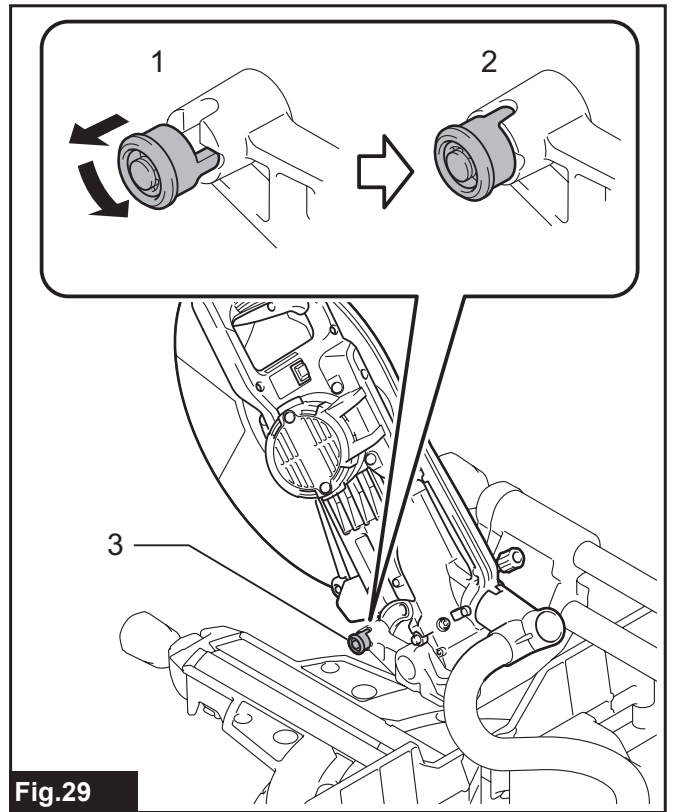
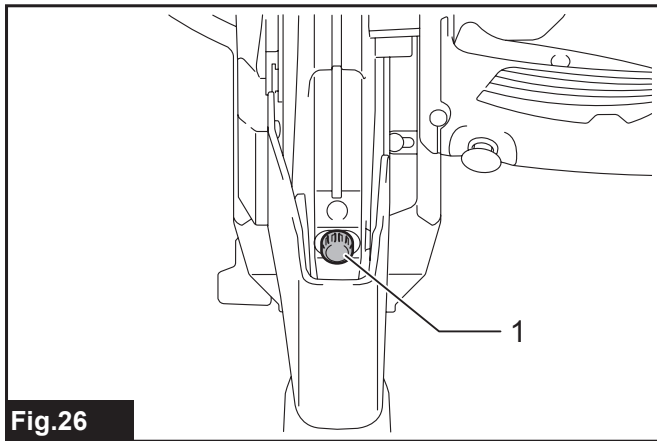
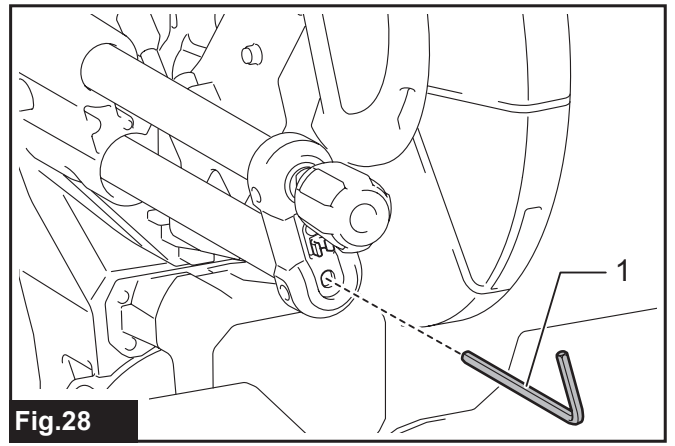
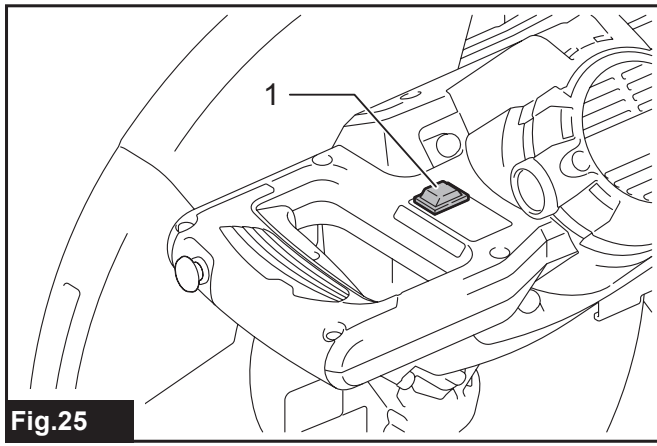


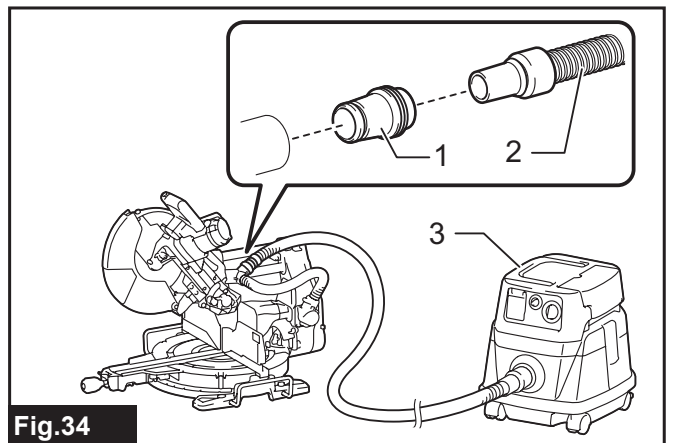
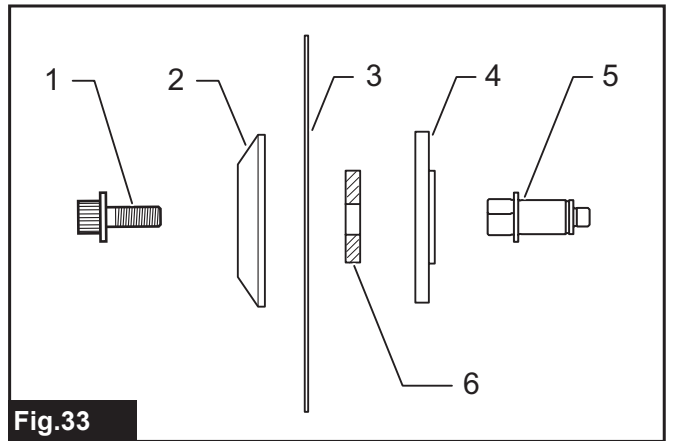
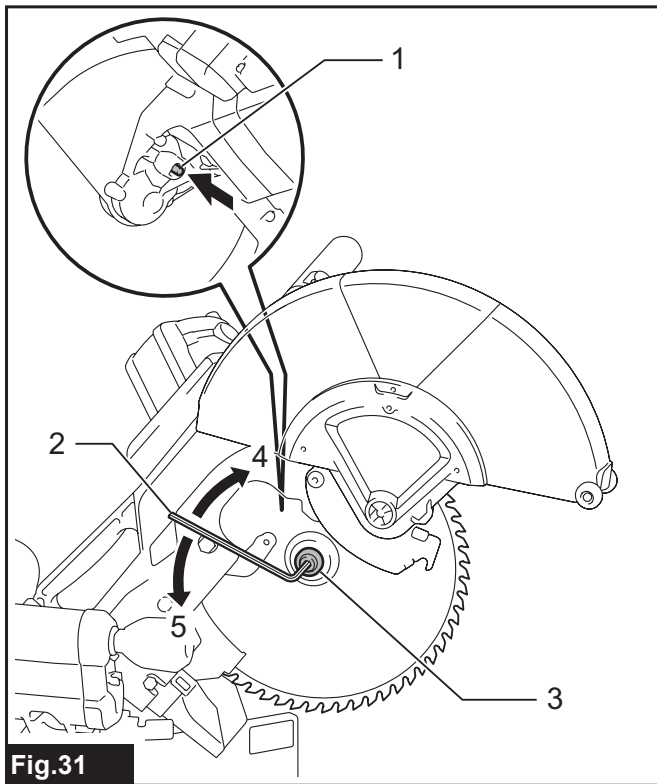
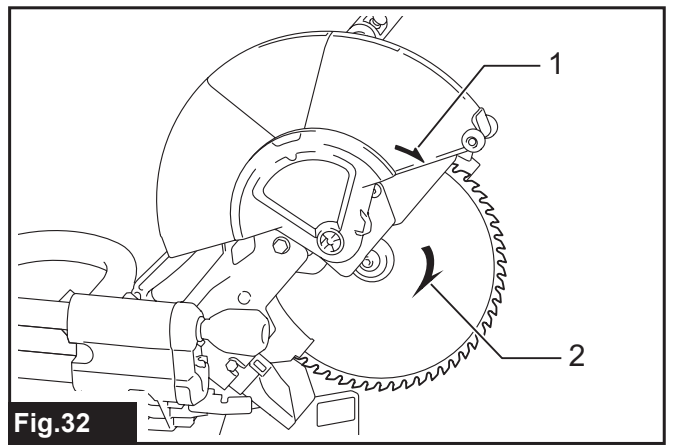
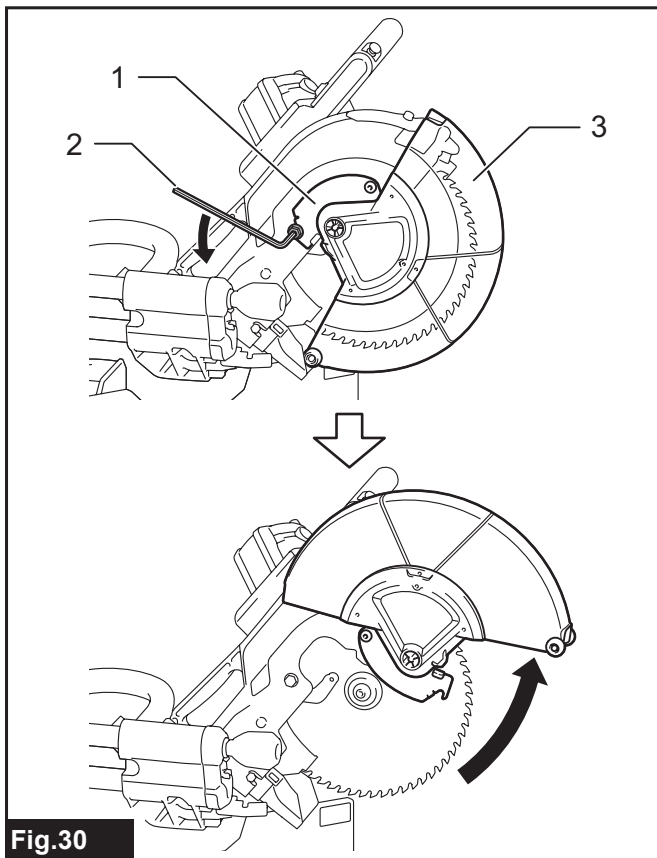


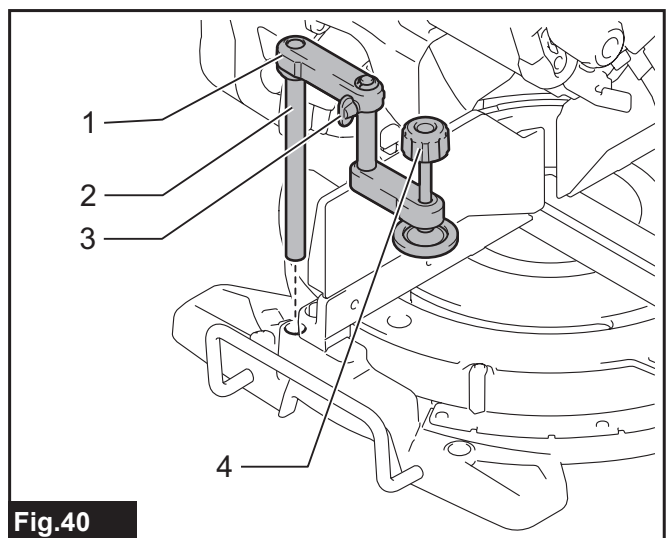
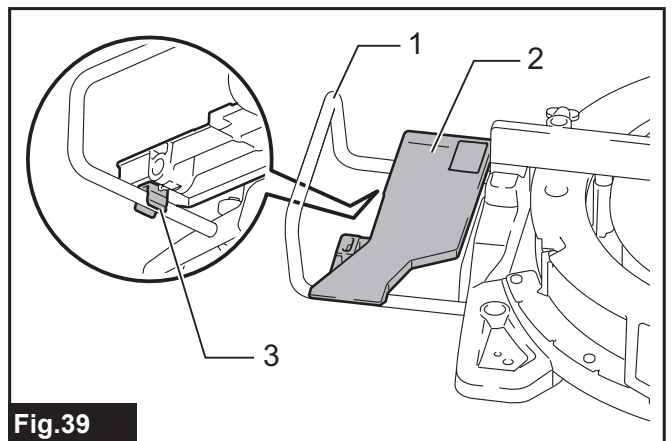
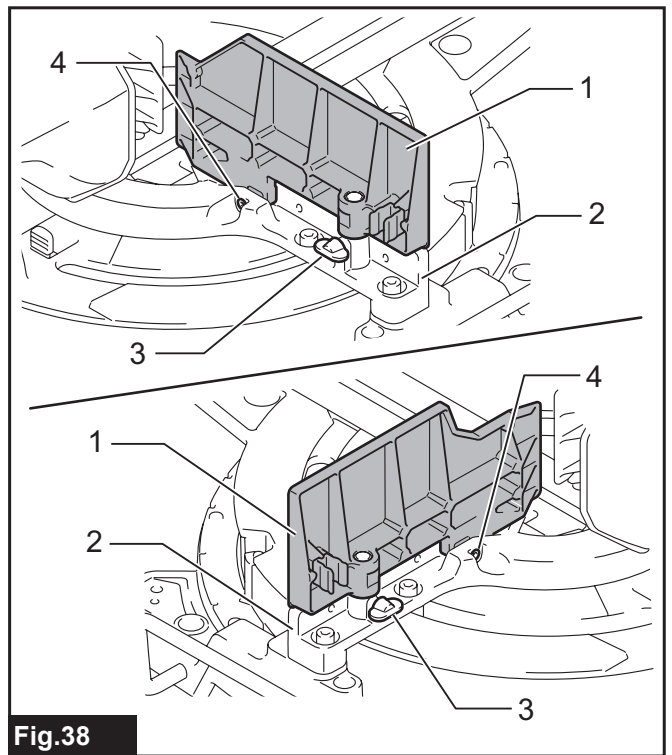
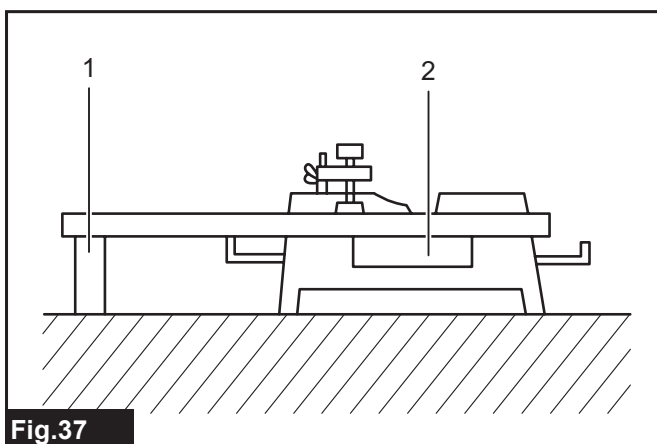
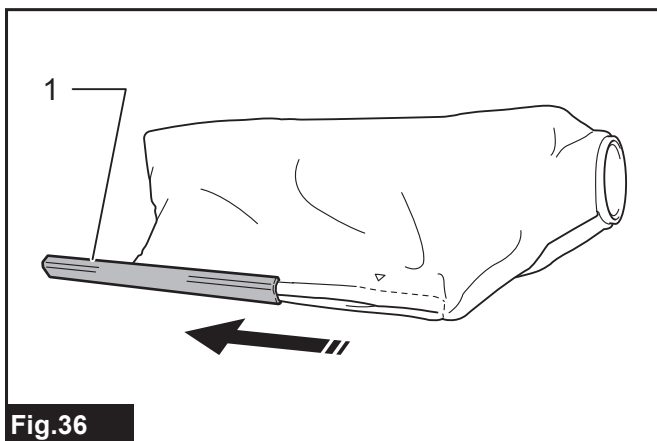
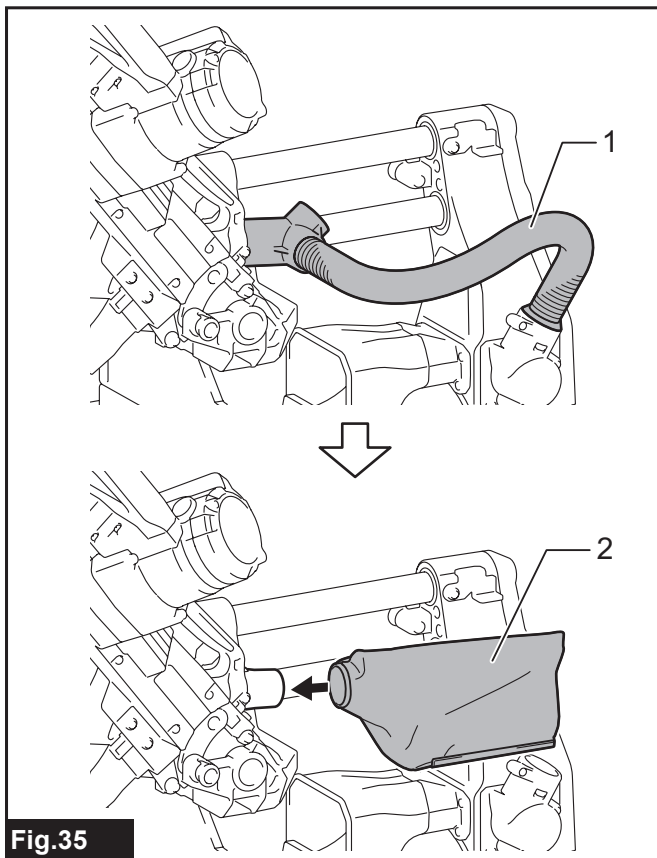


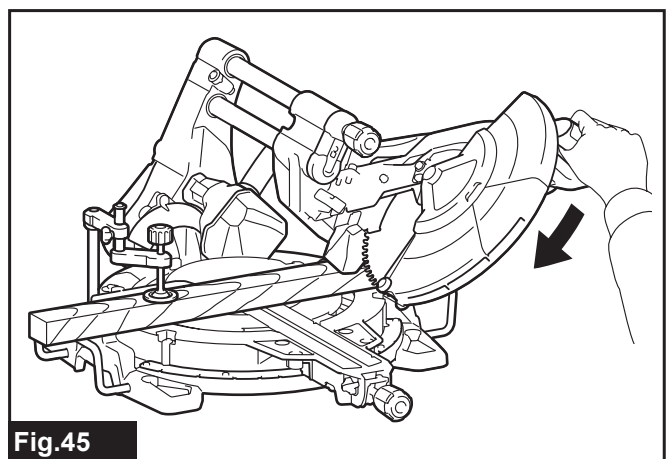
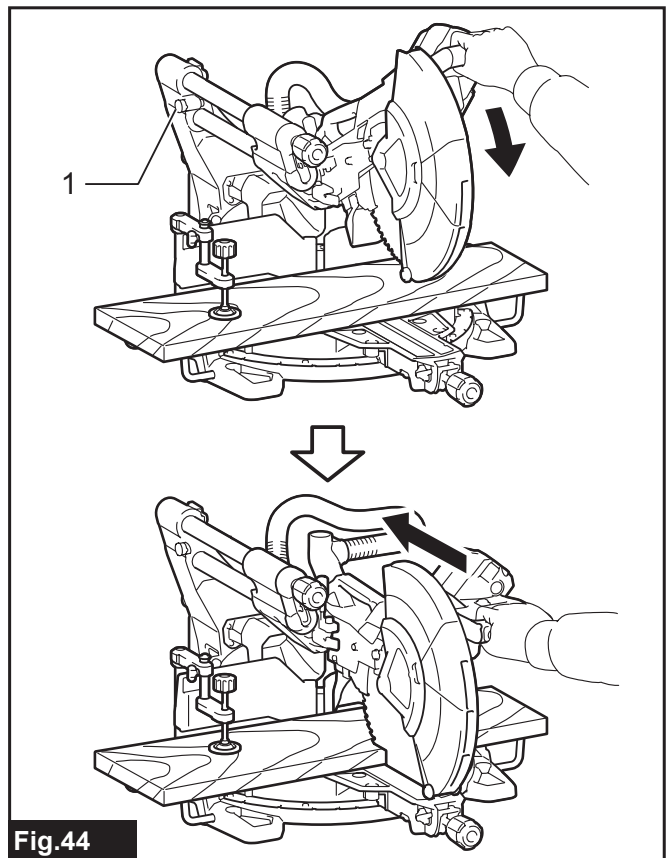
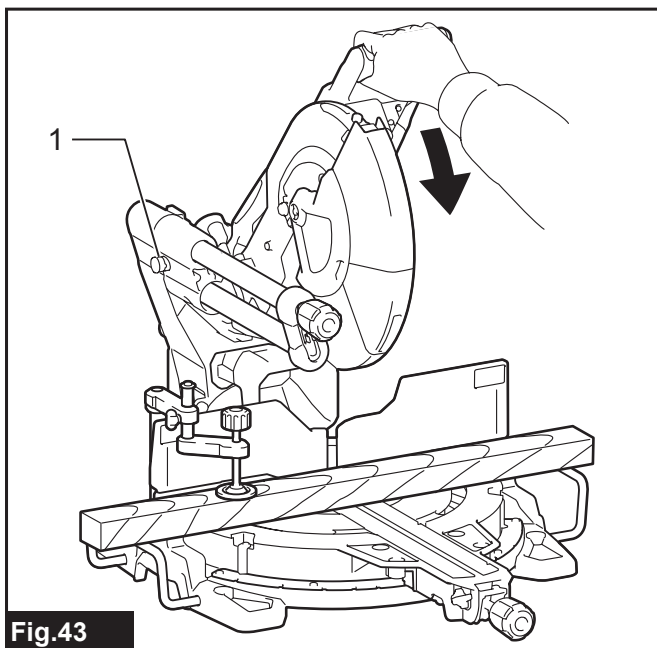
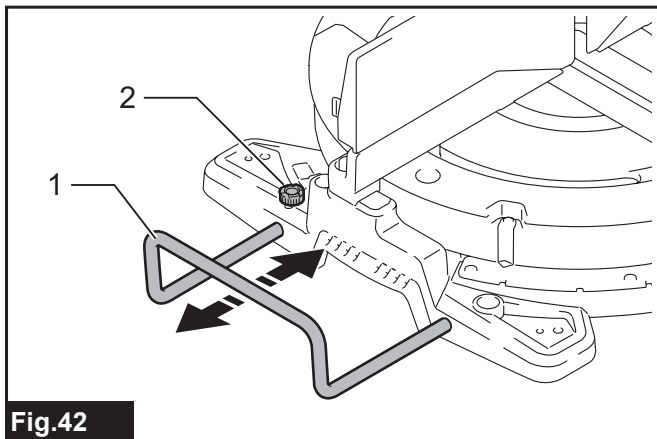
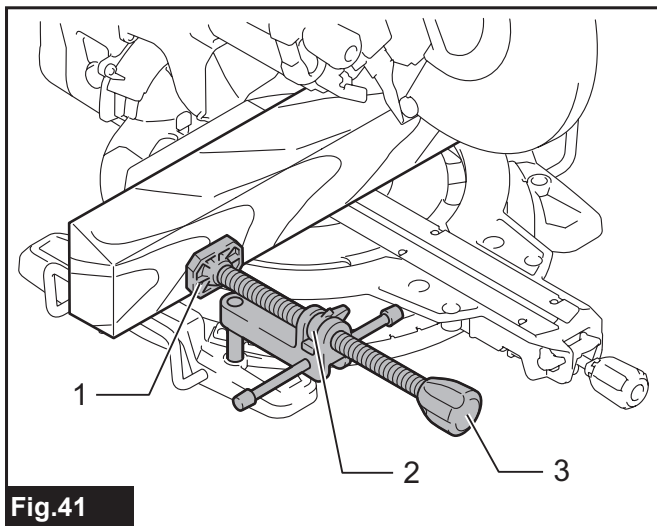












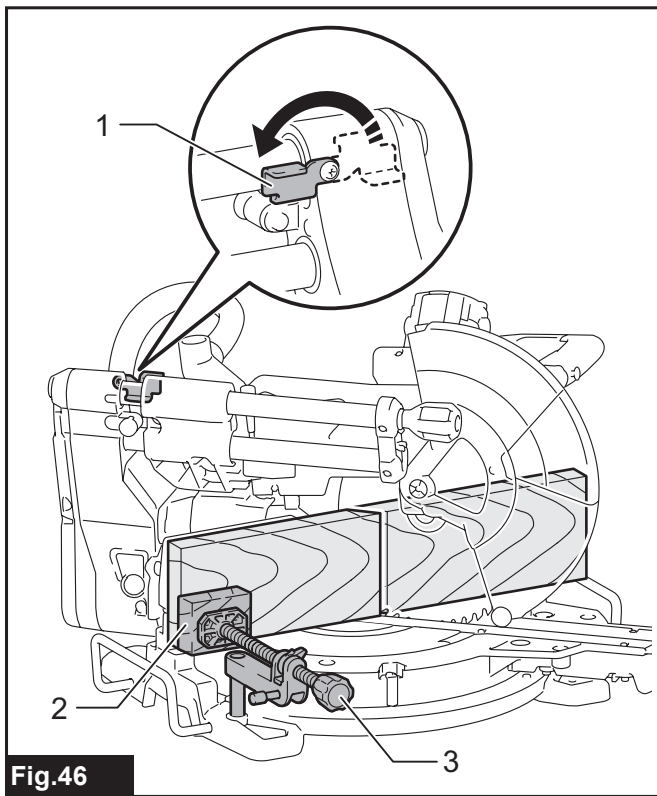


Fig.46

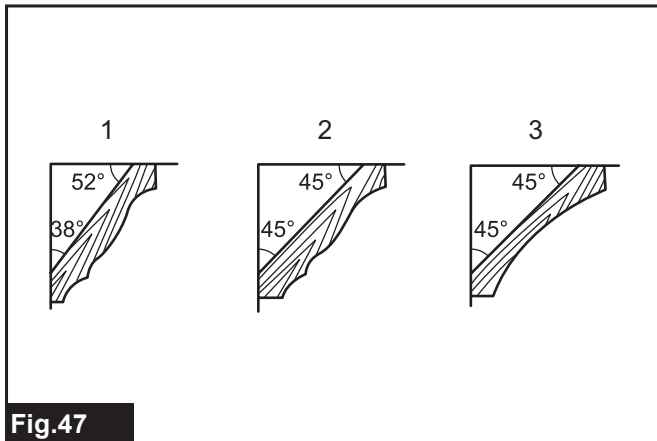


Fig.47

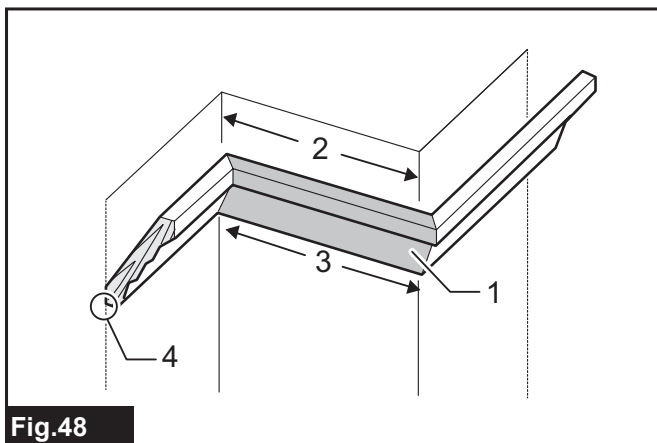


Fig.48

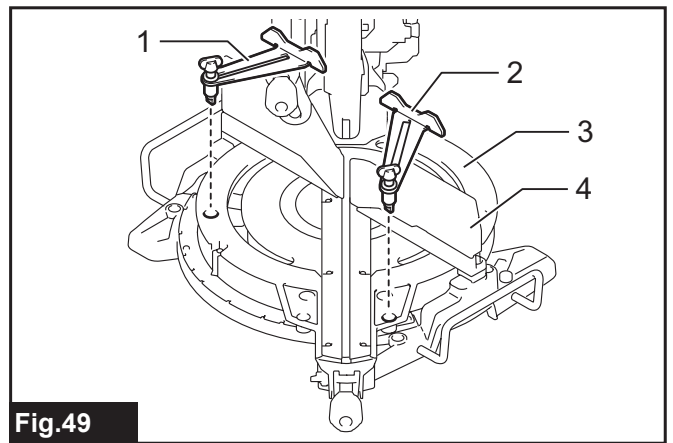


Fig.49

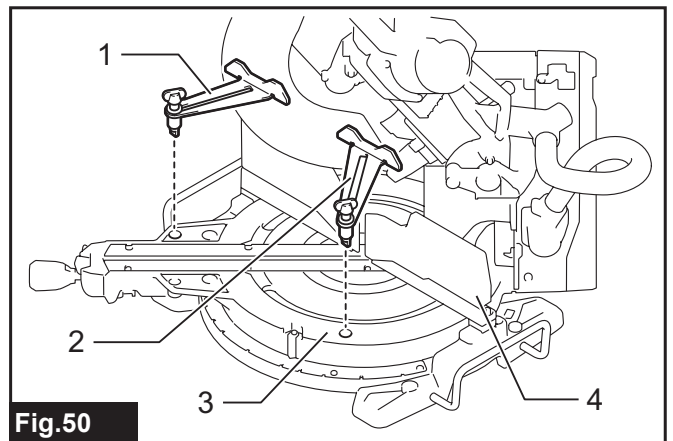


Fig.50

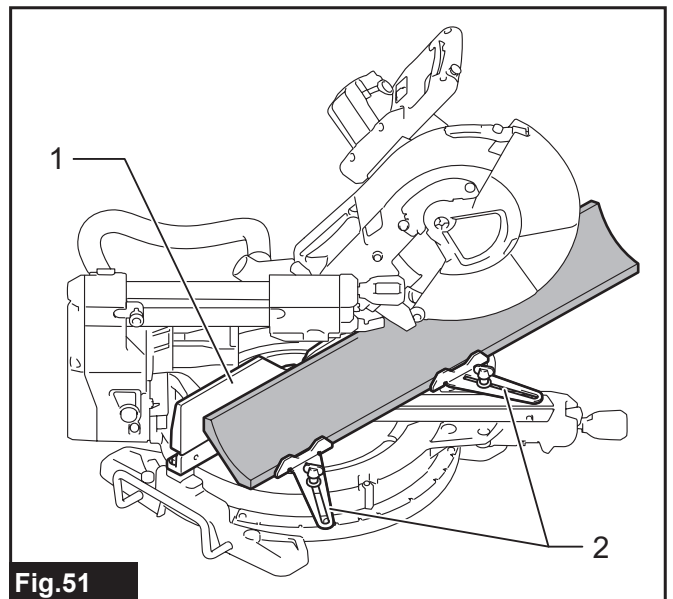


Fig.51

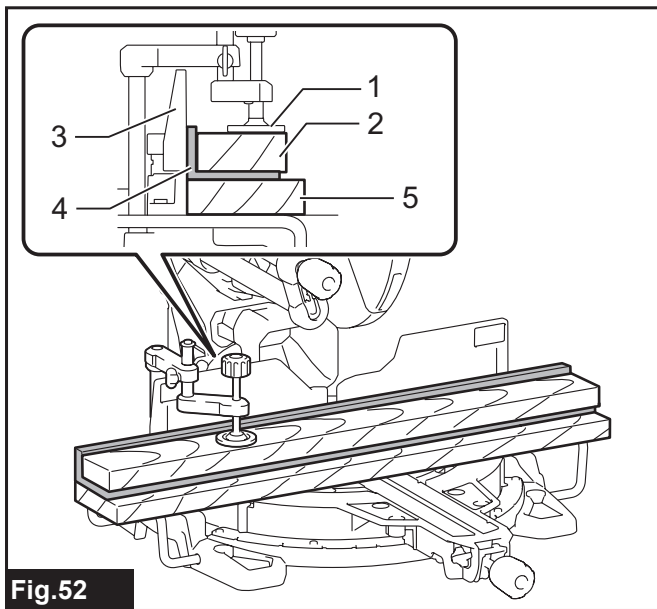


Fig.52

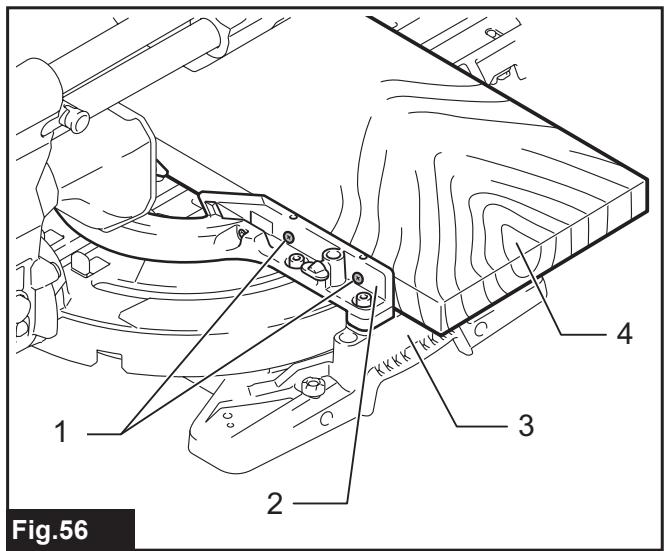


Fig.56

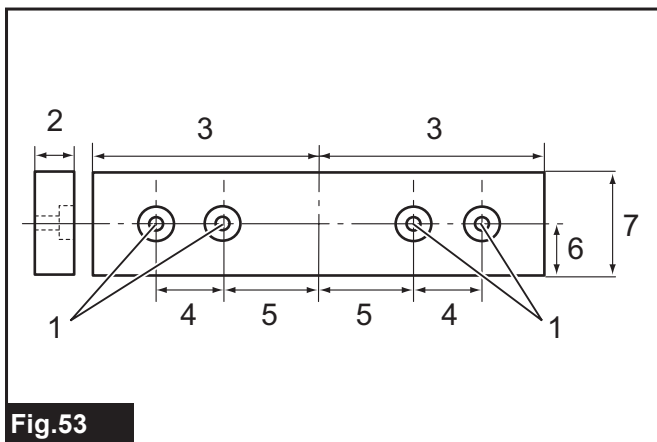


Fig.53

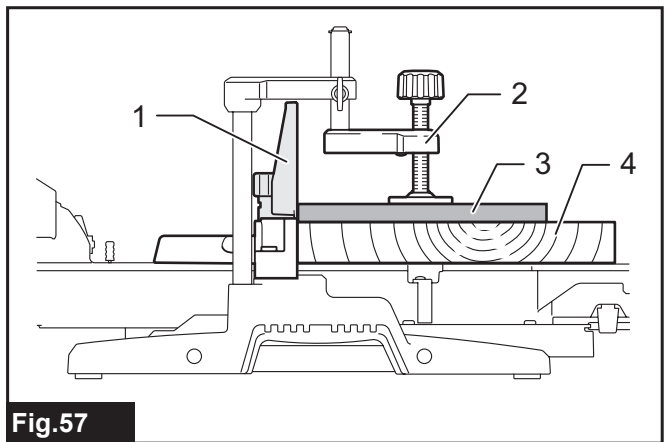


Fig.57

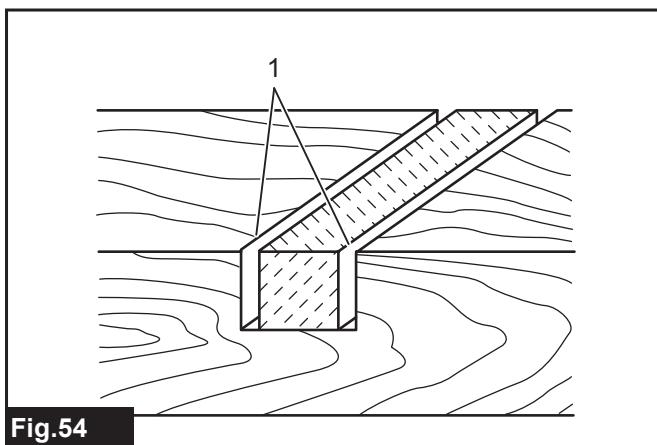


Fig.54

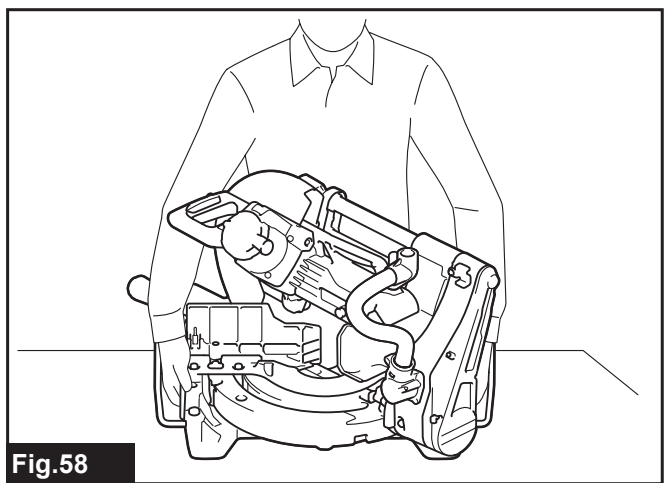


Fig.58

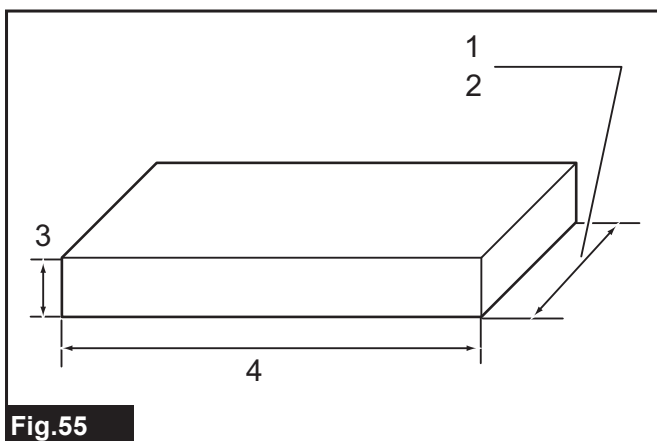


Fig.55

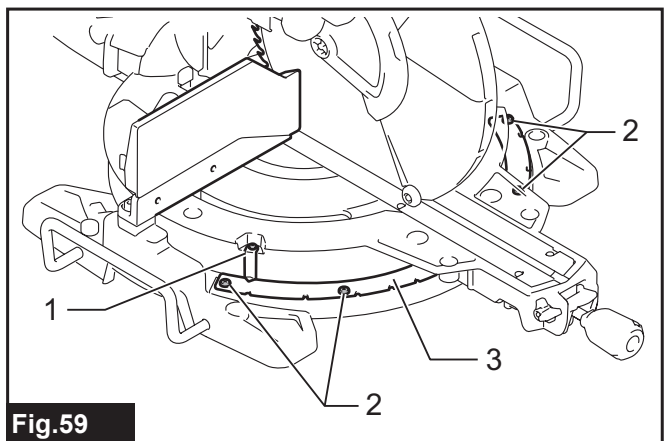
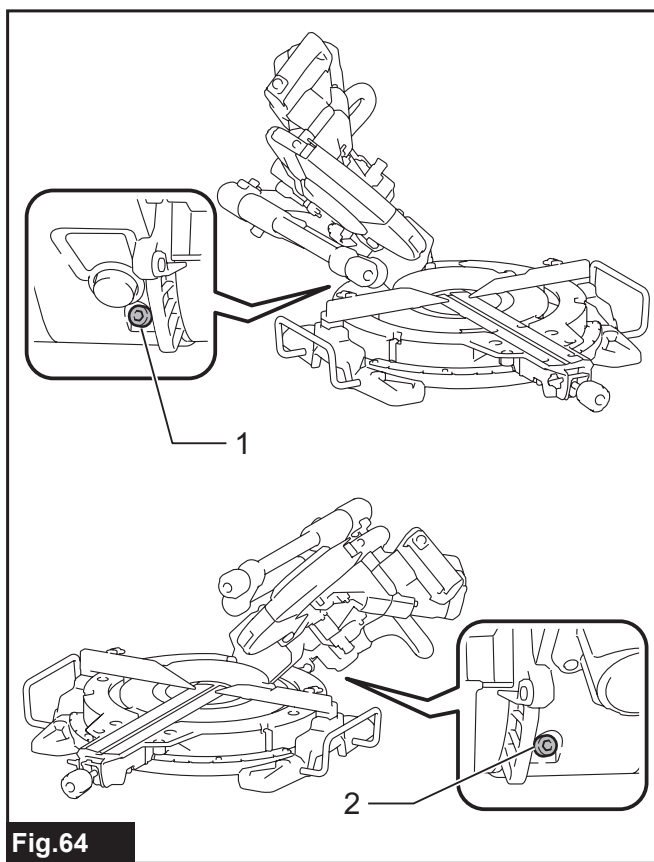
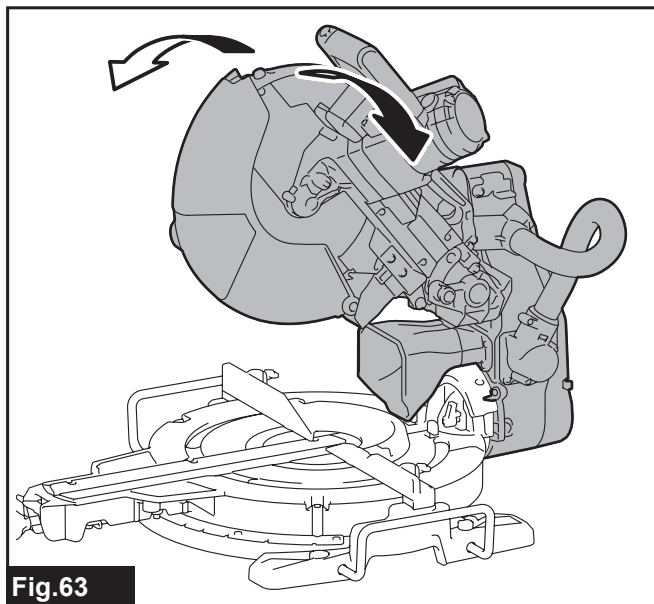
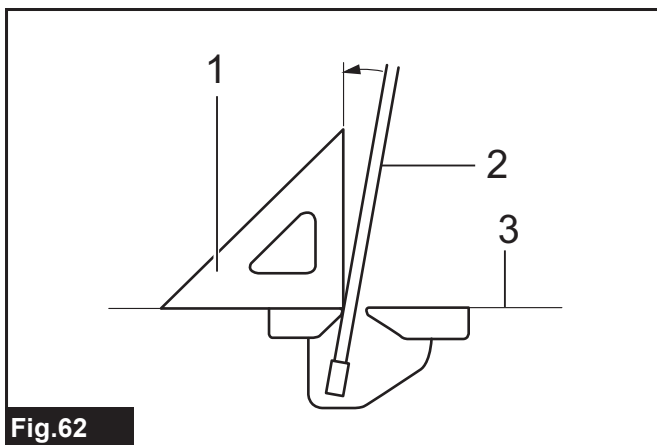
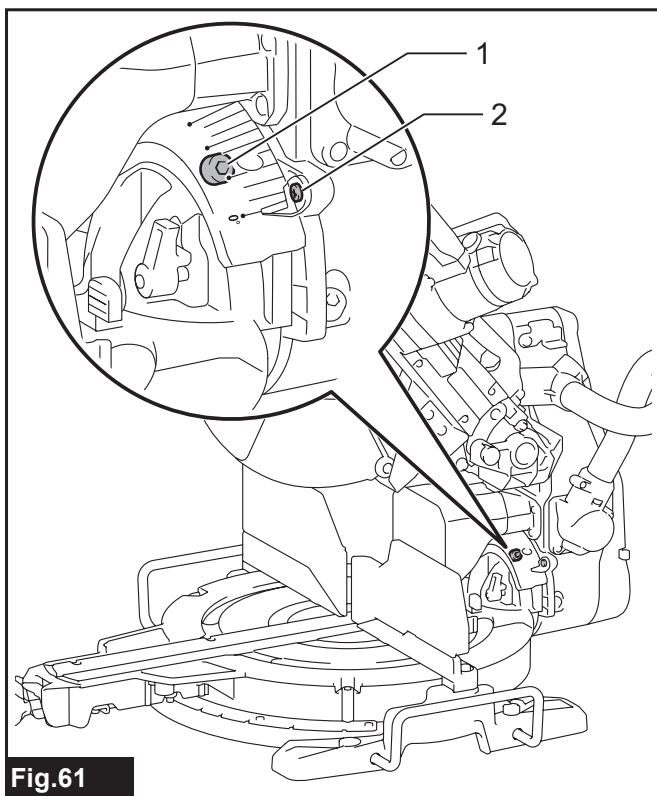
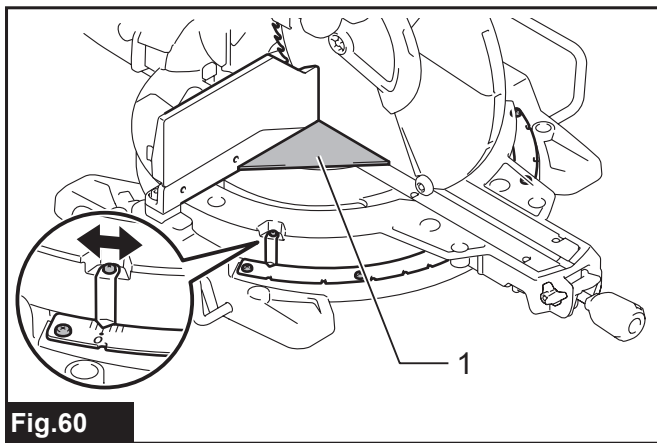
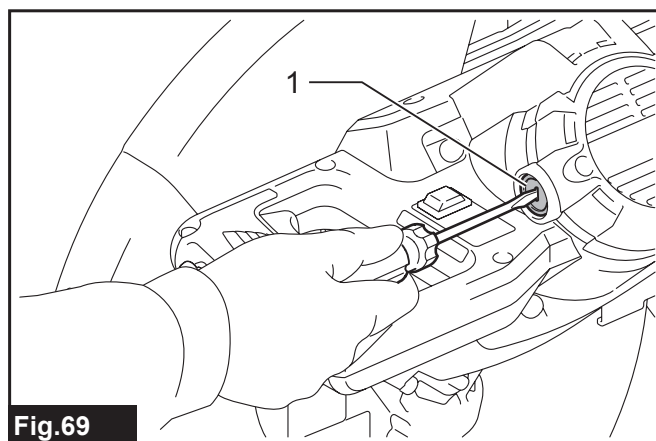
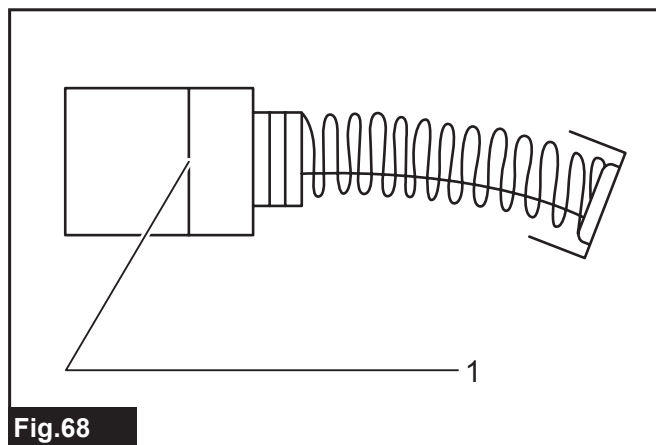
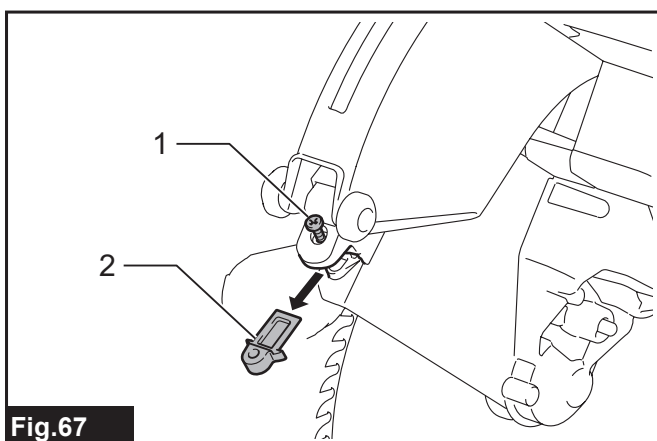
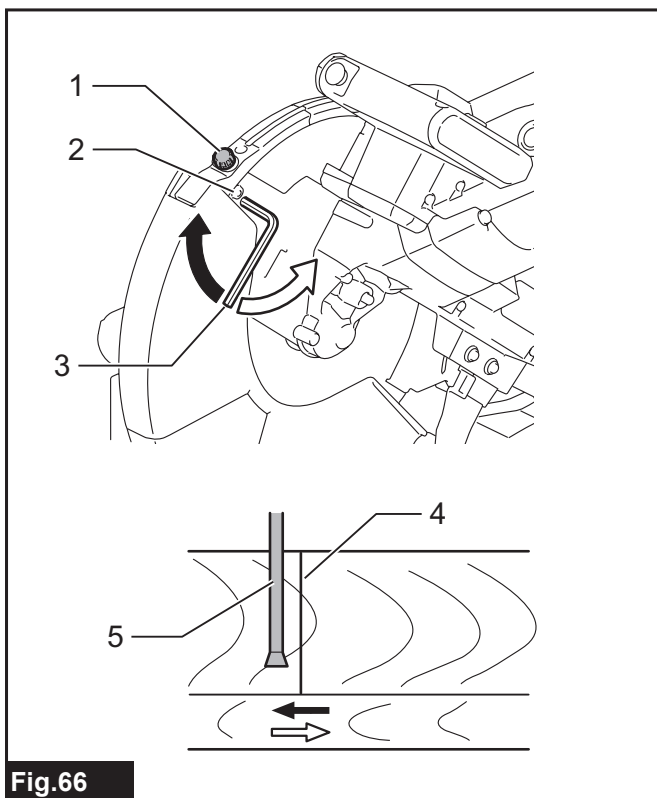
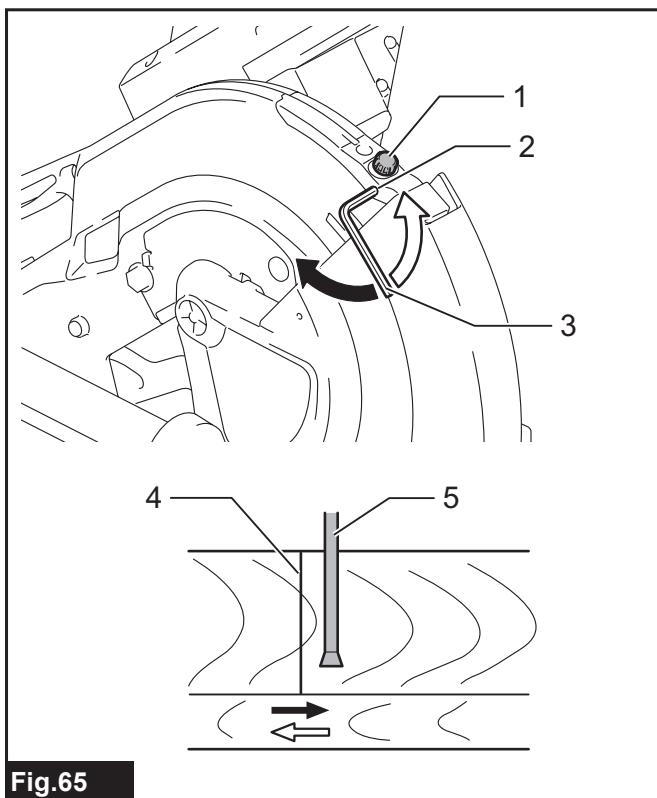


Fig.59





RÉSZLETES LEÍRÁS

Típus:	LS1219	LS1219L
Fűrész tárcsa átmérője	305 mm	
Furat átmérője	Európai országok	30 mm
	Európán kívüli országok	25,4 mm
A fűrész tárcsa fűrészjáratának maximális vastagsága	3,2 mm	
Max. gérvágási szög	Jobb 60°, bal 60°	
Max. ferdevágási szög	Jobb 48°, bal 48°	
Üresjárat fordulatszám (f/p)	3 200 min ⁻¹	
Lézer típusa	-	Vörös lézer 650 nm, maximális teljesítmény < 1,6mW (lézerosztály: 2M)
Méret (H x Sz x M)	898 mm x 664 mm x 725 mm	
Nettó tömeg	29,3 kg	29,5 kg
Biztonsági osztály	II	

Vágóteljesítmény (M x Sz)

Gérvágási szög			Ferdevágási szög		
			45° (bal)	0°	45° (jobb)
0°	-		61 mm x 382 mm 71 mm x 363 mm	92 mm x 382 mm 107 mm x 363 mm	44 mm x 382 mm 54 mm x 363 mm
	A vezetőlécen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	20 mm	78 mm x 325 mm	115 mm x 325 mm	61 mm x 325 mm
		38 mm	80 mm x 292 mm	120 mm x 292 mm	-
45° (jobb és bal)	-		61 mm x 268 mm 71 mm x 255 mm	92 mm x 268 mm 107 mm x 255 mm	44 mm x 268 mm 54 mm x 255 mm
	A vezetőlécen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	15 mm	-	115 mm x 227 mm	-
		25 mm		120 mm x 212 mm	
60° (jobb és bal)	-		-	92 mm x 185 mm 107 mm x 178 mm	-
	A vezetőlécen lévő, nagyobb vágási magasság biztosítására szolgáló fabetét vastagsága	15 mm		115 mm x 155 mm	
		25 mm		120 mm x 140 mm	

Vágóteljesítmény speciális vágások esetén

Vágás típusa	Vágóteljesítmény
Díszléc, 45°-os típus (a díszlécűtköző használata mellett)	203 mm
Lambéria (a vízszintes satu használata mellett)	171 mm

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2014 eljárás szerint

Szimbólumok

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 nézzon a lézersugárba. A közvetlen lézersugárzás szemkárosodást okozhat.



Csak EU-tagállamok számára
Az elektromos berendezéseket ne dobja a háztartási szemétkbe! A használt elektromos és elektronikus berendezésekről szóló európai uniós irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos berendezéseket külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani.

Rendeltetés

A szerszám fa nagy pontosságú egyenes- és gervágására szolgál. A megfelelő fűrészlárcsákkal alumínium is fűrészeltető.

Tápfeszültség

A szerszámot kizárólag olyan egyfázisú, váltóáramú hálózatra szabad kötni, amelynek feszültsége meg egyezik az adattábláján szereplő feszültséggel. A szerszám kettős szigetelésű, ezért földelővezeték nélküli aljzatról is működtethető.

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN62841 szerint meghatározva:

LS1219 típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 91 dB(A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}): 100 dB (A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

LS1219L típus

Hangnyomásszint (L_{pA}): 91 dB(A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}): 100 dB (A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

FIGYELMEZTETÉS: Viseljen fülvédőt!

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) az EN62841 szerint meghatározva:

LS1219 típus

Rezgéskibocsátás (a_h): 2,5 m/s² vagy kisebb

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

LS1219L típus

Rezgéskibocsátás (a_h): 2,5 m/s² vagy kisebb

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

FIGYELMEZTETÉS: A rezgéskibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.

FIGYELMEZTETÉS: A rezgéskibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.

FIGYELMEZTETÉS: 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).

EK Megfelelőségi nyilatkozat

Csak európai országokra vonatkozóan

Az EK-megfelelőségi nyilatkozat az útmutató „A” mellékletében található.

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉS

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

FIGYELMEZTETÉS: Olvassa el a szerszámgéphez mellékelt összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, illusztrációt és a műszaki adatokat. A következőkben leírt utasítások figyelmen kívül hagyása elektromos áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést eredményezhet.

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

A figyelmeztetéseken szereplő "szerszámgép" kifejezés az Ön hálózatról (vezetékes) vagy akkumulátorról (vezeték nélküli) működtetett szerszámgépére vonatkozik.

A gérvágókra vonatkozó biztonsági szabályok

- 1. A gérvágók fa, vagy fa jellegű termékek vágására szolgálnak, és nem használhatók szemcsés darabolótárcsákkal vastartalmú anyagok, például rácsok, rudak, csapok stb. vágására.** A csiszolóanyag eltömíti a fűrészlapvédőt és más mozgó alkatrészeket. Az abrazív vágásból származó szikrák megégetik a fűrészlapvédőt, a felszakadásgátlót és más műanyag alkatrészeket.
 - 2. A munkadarabot rögzítse szorítóval, amikor csak lehetséges. Ha a munkadarabot kézzel támasztja meg, mindig tartsa a kezét legalább 100 mm távolságra a fűrészlárcsa mindegyik oldalától. Ne használja a gérvágót olyan kis méretű munkadarabok vágására, amelyeket nem lehet biztonságosan beszorítani vagy kézben tartani.** Ha túl közel tartja a kezét a fűrészlárcsához, megnő a tárcsához érés és az ebből fakadó személyi sérülés veszélye.
 - 3. A munkadarab ne mozogjon; szorítsa be, vagy támassza a vezetőlécnek és az asztalnak. Ne tolja a munkadarabot a tárcsa felé, és semmilyen módon ne vágjon vele „szabad kézzel”.** A nem rögzített vagy mozgó darabokat a gép nagy sebességgel visszalökheti, ami személyi sérülést okozhat.
 - 4. Tolja át a fűrész a munkadarabon. Ne húzza át a fűrész a munkadarabon. A vágáshoz emelje fel a fűrészfejet, húzza a munkadarab fölé anélkül, hogy átvágná azt, majd indítsa be a motort, nyomja le a fűrészfejet, és tolja át a fűrész a munkadarabon.** Ha húzva próbálja elvégezni a vágást, a fűrészlárcsa megfuthat a munkadarabon, és nagy erővel a kezelő felé lökheti a tárcsaszerelvényt.
 - 5. Kezével soha ne keresztezze a vágás tervezett vonalát, sem a fűrészlárcsa előtt, sem mögötte.** Ha „keresztezett kézzel” támasztja meg a munkadarabot, pl. a fűrészlárcsa jobb oldalán bal kézzel tartja azt, vagy fordítva, az rendkívül veszélyes.
- **Ábra1**
- 6. Soha ne nyúljon át a vezetőlécen a hulladékfa eltávolításához vagy bármilyen más okból úgy, hogy bármelyik keze 100 mm-nél közelebb van a fűrészlárcsához, amikor a tárcsa forog.** Előfordulhat, hogy nem veszi észre, milyen közel van a fűrészlárcsa a kezéhez, és súlyosan megsérülhet.
 - 7. Vágás előtt vizsgálja meg a munkadarabot. Ha a munkadarab meghajlott vagy megvetemedett, úgy szorítsa be, hogy annak külső, domború oldala nézzen a vezetőléc felé. Mindig biztosítsa, hogy ne legyen rés a munkadarab, a vezetőléc és az asztal között a vágás mentén.** A meghajlott vagy megvetemedett munkadarabok vágás közben elfordulhatnak vagy elmozdulhatnak, és a forgó fűrészlárcsa elakadását okozhatják. A munkadarabban ne legyen szög vagy egyéb idegen tárgy.
 - 8. Csak akkor használja a fűrész a fűrész, ha az asztalon nem található semmilyen szerszám, hulladékfa stb., csak a munkadarab.** A gép a forgó tárcsával kapcsolatba kerülő kisebb hulladékokat, fadarabokat és egyéb tárgyakat nagy sebességgel visszalökheti.
 - 9. Egyszerre csak egy munkadarabot vágjon.** A több egymásra helyezett munkadarabot nem lehet megfelelően beszorítani vagy rögzíteni, ezért vágás közben elmozdulhatnak, vagy a tárcsa elakadását okozhatják.
 - 10. Használat előtt győződjön meg róla, hogy a gérvágó vízszintes, szilárd munkafelületen áll.** A vízszintes, szilárd munkafelület csökkenti a gérvágó instabil helyzetbe kerülésének kockázatát.
 - 11. Tervezze meg a munkát. Minden alkalommal, amikor módosítja a ferdevágási vagy a gérvágási szöget, győződjön meg arról, hogy az állítható vezetőléc megfelelően támasztja a munkadarabot, és nem fog beakadni a tárcsába vagy a védőrendszerbe.** A szerszám bekapcsolása és a munkadarab asztalra helyezése nélkül végezzen el a fűrészlárcsával egy teljes szimulált vágást annak érdekében, hogy biztosan ne akadjon vagy vágjon bele semmi a vezetőlécbe.
 - 12. Ha a munkadarab szélesebb vagy hosszabb, mint az asztallap, támassza meg megfelelő módon, például bővítőasztal vagy fűrészállvány segítségével.** Ha nem megfelelően támasztja meg a gérvágóasztalnál szélesebb vagy hosszabb munkadarabokat, azok eldőlhetnek. Ha a levágott darab vagy a munkadarab eldől, az felemelheti a fűrészlapvédőt, vagy a forgó tárcsa visszalökheti.
 - 13. Ne támassza egy másik emberre a munkadarabot bővítőasztal helyett vagy további támasztékként.** A munkadarab instabil megtámasztása vágás közben a tárcsa elakadását vagy a munkadarab elmozdulását okozhatja, és a forgó tárcsa felé lökheti Önt és a segítőjét.
 - 14. Ügyeljen rá, hogy a levágott darab semmilyen módon ne akadjon bele vagy ne nyomódjon neki a forgó fűrészlárcsának.** Ha a levágott darabot valami, pl. egy méretebeállító ütköző korlátozza, az a tárcsához nyomódhat és nagy erővel kilöködhet.
 - 15. Kör keresztmetszetű anyagok, például rudak vagy csövek vágásakor mindig az ilyen anyagok megfelelő rögzítésére alkalmas szorítót vagy rögzítőt használjon.** A rúd vágás közben hajlamosak elgördülni, amittől a tárcsa „belekap”, és maga felé húzza a munkadarabot a kezelő kezével együtt.
 - 16. Várja meg, míg a tárcsa eléri a teljes sebességet, mielőtt hozzáérinti azt a munkadarabhoz.** Ez csökkenti a munkadarab kilöködésének kockázatát.
 - 17. Ha a munkadarab vagy a tárcsa elakad, kapcsolja ki a gérvágót. Várja meg, míg az összes mozgó alkatrész megáll, majd húzza ki a dugót az áramforrásból és/vagy távolítsa el az akkumulátort. Ezután szabadítsa ki az elakadt anyagot.** Ha elakadt munkadarab esetén is folytatja a vágást, elveszítheti az uralmat a gép felett, vagy a gérvágó sérülését okozhatja.

18. **A vágás befejeztével engedje el a kapcsolót, tartsa lenn a fűrészfejet és várja meg, míg a tárcsa leáll, mielőtt eltávolítaná a levágott darabot.** Veszélyes kézzel a még forgó tárcsa közelébe nyúlni.
19. **Ha nem vágja át teljesen a munkadarabot, vagy akkor engedi fel a kapcsolót, amikor a fűrészfej teljesen lefelé áll, tartsa erősen a fogantyút.** A fűrész fékezése a fűrészfej hirtelen felemelkedését okozhatja, ami személyi sérülést okozhat.
20. **Csak a szerszámon jelzett vagy a kézikönyvben megadott átmérőjű fűrészlapokat használja.** A nem megfelelő méretű fűrészlap miatt a fűrészlap vagy a védőburkolat nem fogja megfelelően ellátni a funkcióját, ami súlyos személyi sérüléshez is vezethet.
21. **Csak olyan fűrész tárcsákat használjon, amelyek jelzett fordulatszáma megegyezik a szerszámon jelzett fordulatszámmal, vagy nagyobb annál.**
22. **Tilos a fűrészgépet alumínium, fa és hasonló anyagok vágásán kívül más anyagok fűrészelésére használni.**
23. **(Csak európai országokra vonatkozóan) Mindig az EN847-1 szabványnak megfelelő tárcsát használjon.**

További tudnivalók

1. **Lakatokkal biztosítsa, hogy a műszer gyerek-biztos legyen.**
2. **Soha ne álljon a szerszámmra.** Ha a szerszám megdől, vagy Ön véletlenül a vágószerszámmal érintkezik, az súlyos sérüléseket okozhat.
3. **Ne hagyja felügyelet nélkül a működő szerszámot.** Kapcsolja ki. Ne hagyja ott a szerszámot, amíg az teljesen le nem áll.
4. **Ne működtesse a fűrész védőburkolatokat nélkül.** Minden használat ellenőrizze, hogy a tárcsa védőburkolata megfelelően zár-e. Ne működtesse a fűrész, ha a fűrész tárcsa védőburkolata nem mozog akadálymentesen és nem zár azonnal. Soha ne rögzítse vagy kösse ki a tárcsa védőburkolatát nyitott állásban.
5. **Tartsa távol a kezét a fűrész tárcsa útvonalától.** Ne érjen a lassuló tárcsához. Az még súlyos sérülést okozhat.
6. **A sérülések elkerülése érdekében minden keresztvágási művelet után tolja vissza a kocsit a leghátsó állásba.**
7. **A szerszám szállítása előtt mindig rögzítsen minden mozgó alkatrészt.**
8. **A vágófejet rögzítő rögzítőszeg csak szállítási és tárolási célokra használható, vágási műveletek során nem.**
9. **A művelet megkezdése előtt ellenőrizze, hogy nem találhatók-e repedések vagy egyéb sérülések a tárcsán.** A megrepedt vagy sérült tárcsát azonnal cserélje ki. A fűrész tárcsára keményedett kátrány és fagyanta lelassítja a fűrész, és megnöveli a visszarúgás kockázatát. Tartsa tisztán a fűrész tárcsát: szerelje le a szerszámról, majd tisztítsa meg gyanta- és kátrányeltávolítóval, forró vízzel vagy kerozinnal. Soha ne tisztítsa gázolajjal a tárcsát.
10. **Csúszóvágáskor a szerszám VISSZARÚGHAT. VISSZARÚGÁS akkor következik be, amikor vágás közben a tárcsa elakad a munkadarabban, és a fűrész tárcsa hirtelen a kezelő felé lökődik.** A kezelő elveszítheti az irányítást a szerszám felett, és súlyosan megsérülhet. Ha a tárcsa vágás közben akadozik, ne folytassa a vágást, és azonnal engedje fel a kapcsolót.
11. **Csak a szerszámhoz előírt illesztőperemeket használja.**
12. **Ne rongálja meg a tengelyt, az illesztőperemet (különösen annak szerelési felületét) vagy a csavart.** Ezen alkatrészek károsodása a fűrész tárcsa eltörését okozhatja.
13. **Győződjön meg róla, hogy a forgóasztal megfelelően rögzítve van és nem mozdulhat el a használat során.** Az alapelemezen található lyukak segítségével rögzítse a fűrész egy stabil munkafelületre vagy munkapadra. **SOHA** ne használja olyan helyen a szerszámot, ahol a kezelő nem férhet jól hozzá.
14. **Ellenőrizze, hogy a tengelyretesz ki van oldva, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.**
15. **Ügyeljen rá, hogy a fűrész tárcsa legalsó helyzetében ne érjen a forgóasztalhoz.**
16. **Szilárdan tartsa a fogantyút.** Ne feledje, hogy beindítás és leállítás közben a fűrész egy kicsit felfelé vagy lefelé mozog.
17. **Ellenőrizze, hogy a fűrész tárcsa nem ér-e a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.**
18. **Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit.** Figyelje a rezgéseket vagy az imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vagy rosszul kiegyensúlyozott tárcsára utalhatnak.
19. **Ha bármi rendellenességet észlel, azonnal állítsa le a készüléket.**
20. **Ne próbálja a kapcsolót bekapcsolt állapotban rögzíteni.**
21. **Csak az ebben a kézikönyvben javasolt tartozékokat használja.** A nem rendeltetésszerű tartozékok, például a csiszolókorongok használata sérülést okozhat.
22. **Egyes anyagok mérgező vegyületet tartalmazhatnak.** Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Tartsa be az anyag szállítójának biztonsági utasításait.

Lézerre vonatkozó kiegészítő biztonsági előírások

1. **LÉZERSUGÁRZÁS, NE NÉZZEN A SUGÁRBA VAGY NÉZZE AZT KÖZVETLENÜL OPTIKAI ESZKÖZÖKKEL, 2M OSZTÁLYÚ LÉZER TERMÉK.**

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

▲ FIGYELMEZTETÉS: NE HAGYJA, hogy (a termék többszöri használatából eredő) kényelem és megszokás váltsa fel a termék biztonsági előírásainak szigorú betartását. A **HELYTELEN HASZNÁLAT** és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

ALKATRÉSZEK LEÍRÁSA

► Ábra2

1	Csúszórúd	2	Rögzítőszeg (a kocsi csúsztatásához)	3	Függőleges satu	4	Kioldógomb (a jobb oldali ferdevágási szöghöz)
5	Tartó	6	Forgóasztal	7	Mutató (gérvágási szöghöz)	8	Gérvágási szög skálája
9	Felszakadásgátló	10	Fűrészlapház	11	Beállítócsavar (a lézervonalhoz)	12	Tartománybeállító csavar (a lézervonalhoz)
13	Fűrészlapvédő	14	Gomb (a ferdevágási szöghöz)	15	Imbuszkulcs	16	Beállítócsavar (alsó határhelyezethez)
17	Beállítócsavar (maximális vágási kapacitáshoz)	18	Ütközőkar	19	Rögzítőkar (forgóasztalhoz)	20	Kioldókar (forgóasztalhoz)
21	Fogantyú (forgóasztalhoz)	-	-	-	-	-	-

► Ábra3

1	Kapcsológomb	2	Reteszelőgomb	3	Furat a lakat számára	4	Kapcsoló (a lézervonalhoz)
5	Cső (porelszíváshoz)	6	Rögzítőszeg (a kocsi emeléséhez)	7	Vezetőléc (alsó vezetőléc)	8	Vezetőléc (felső vezetőléc)
9	Porzsák	10	0°-os beállítócsavar (a ferdevágási szöghöz)	11	Ferdevágási szög skálája	12	Kioldókar (a 48°-os ferdevágási szöghöz)
13	Biztosítókar (a ferdevágási szöghöz)	14	Mutató (a ferdevágási szöghöz)	15	45°-os beállítócsavar (a ferdevágási szöghöz)	-	-

TELEPÍTÉS

A markolat felszerelése

Csavarja a markolat menetes tengelyét a forgóasztalra.

► **Ábra4:** 1. Markolat 2. Forgóasztal

A porelszívó cső felszerelése

Csatlakoztassa a porelszívó csövet a szerszámhoz a képen látható módon.

Győződjön meg arról, hogy a könyökcső és a hüvely megfelelően csatlakoznak a szerszámon található nyílásokhoz.

► **Ábra5:** 1. Porelszívó cső 2. Könyökcső 3. Hüvely 4. Nyílás

Telepítés munkaasztalra

A szerszám úgy kerül szállításra, hogy a fogantyú leeresztett állásban van rögzítve a rögzítőszeggel. Kicsit húzza lejjebb a fogantyút, húzza ki a rögzítőszegyet, majd forgassa el 90°-kal.

► **Ábra6:** 1. Rögzített pozíció 2. Nyitott pozíció 3. Rögzítőszeg

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

► **Ábra7:** 1. Csavar

FIGYELMEZTETÉS: Úgy rögzítse a szerszámot, hogy az ne tudjon elmozdulni a tartófelületen. A gérvágó fűrész vágás közbeni elmozdulása az uralom elvesztéséhez, így súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

A MŰKÖDÉS LEÍRÁSA

FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt ellenőrzi vagy beállítja, mindig bizonyosodjon meg róla, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta. Ha nem kapcsolja ki és nem húzza ki a szerszámot, az véletlenül elindulhat, és súlyos személyi sérüléseket okozhat.

Fűrészlapvédő

► Ábra8: 1. Fűrészlapvédő

A fogantyú leeresztésekor a fűrészlapvédő automatikusan felemelkedik. A fűrészlapvédő rugós terhelésű, ezért visszatér az eredeti állásába a vágás befejezésekor, ha a fogantyút felemelik.

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 fűrészlárcsa súlyos személyi sérüléseket okozhat a munkavégzés során.

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

FIGYELMEZTETÉS: Ne használja a szerszámgépet sérült, hibás vagy hiányzó fűrészlapvédővel vagy rugóval. A szerszámgép 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 tárcsa és/vagy a munkadarab nehezen látható, áramtalanítsa a szerszámot, és tisztítsa meg a fűrészlapvédőt egy nedves törleruhával. Ne használjon semmilyen benzín alapú tisztítószer a műanyag fűrészlapvédő felületén, mert ezzel károsíthatja.

Ha a fűrészlapvédő annyira elszennyeződött, hogy már nem lehet rajta átlátni, húzza ki a szerszámot, majd a mellékelt kulcs segítségével lazítsa meg a tengelyvédő burkolatot tartó csavart. Hajtsa ki a csavart az óramutató járásával ellentétes irányban, majd emelje fel a fűrészlapvédőt és a középső burkolatot. Az így beállított fűrészlapvédőn 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 rugós feszítésű fűrészlapvédőt. Ha a fűrészlapvédő öregedés vagy UV fényhatás következtében elszíneződik, lépjen kapcsolatba egy Makita szervizközponttal új védőburkolat beszerzése érdekében. **NE TÁMASSZA KI ÉS NE TÁVOLÍTSA EL A FÜRÉSZLAPVÉDŐT.**

► Ábra9: 1. Tengelyvédő burkolat 2. Imbuszkulcs 3. Fűrészlapvédő

Felszakadásgátlók

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

► Ábra10: 1. Felszakadásgátló

► Ábra11: 1. Ferdevágás balra 2. Egyenes vágás 3. Ferdevágás jobbra 4. Fűrészlárcsa 5. Fűrészfogak 6. Felszakadásgátló

Először húzza ki a gép tápkábelét a hálózati aljzattól. Lazítsa ki a felszakadásgátlókat rögzítő minden csavart (2 db a bal és a jobb oldalon is) úgy, hogy a felszakadásgátlókat könnyen, kézzel lehessen mozgatni. Engedje le teljesen a fogantyút, majd húzza ki és forgassa el a rögzítőszeget a fogantyú leengedett helyzetben való rögzítéséhez. Engedje el a csúszórúd taláható rögzítőszeget, majd húzza teljesen maga felé a kocsit. Állítsa be a felszakadásgátlókat 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 felszakadásgátlókat, hogy azok épphogy érintsék a fűrészfogak oldalát. Húzza meg a hátsó csavarokat (de ne erősen).

A felszakadásgátlók beállítása után húzza ki a rögzítőcsapot, és emelje fel a fogantyút. Ezután szorosan húzza meg az összes csavart.

MEGJEGYZÉS: A ferdevágási szög beállítása után ellenőrizze a felszakadásgátlók megfelelő beállítását. A felszakadásgátlók 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 fűrészlárcsával nyújtson maximális vágási kapacitást.

Új fűrészlap felrakásakor mindig ellenőrizze a fűrészlap alsó ütközőpontját, és ha szükséges, állítsa be azt a következő módon:

Először húzza ki a gép tápkábelét a hálózati aljzattól. Fordítsa a rögzítőkart bekapcsolt helyzetbe.

► Ábra12: 1. Rögzítőkar

Tolja a kocsit ütközésig a vezetőléchez, majd engedje le teljesen a fogantyút.

Állítsa be a tárcsa helyzetét úgy, hogy az imbuszkulcs segítségével elforgatja a beállítócsavart. A tárcsa széle kissé nyúljon túl a forgóasztal felszínén, és érjen el addig a pontig, ahol a vezetőléc elülső lapja találkozik a forgóasztal felszínével.

► Ábra13: 1. Beállítócsavar

► Ábra14: 1. A forgóasztal felső lapja 2. Fűrészlap széle 3. Vezetőléc

Áramtalanítsa a szerszámot, teljesen engedje le a fogantyút, majd kézzel forgassa a tárcsát annak ellenőrzésére, hogy a tárcsa nem ér az alsó alaplemezhez. Szükség esetén végezzen finombeállítást. Beállítás után mindig állítsa vissza a rögzítőkart az eredeti helyzetébe.

FIGYELMEZTETÉS: A szerszámgép áramtalanítása, majd ezt követően az új fűrész tárcsa felszerelése után mindig ellenőrizze, hogy a tárcsa nem ér az alsó alaplemez semmilyen részéhez, amikor a fogantyú teljesen le van engedve. Ha a fűrész tárcsa az alaphoz ér, az visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

Ütközőkar

A fűrész tárcsa alsó határpozíciója egyszerűen beállítható az ütközőkarral. Ennek beállításához fordítsa el az ütközőkart az ábrán látható nyíl által jelzett irányba. A beállítócsavart úgy forgassa el, hogy a tárcsa a kívánt helyzetben álljon meg, amikor teljesen leengedi a fogantyút.

► **Ábra15:** 1. Ütközőkar 2. Beállítócsavar

A gérvágási szög beállítása

VIGYÁZAT: A gérvágási szög megváltoztatását követően mindig rögzítse a forgóasztalt, a rögzítő fogantyút szorosan meghúzva.

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

► **Ábra16:** 1. Reteszelőkar 2. Markolat 3. Kioldókar 4. Mutató

A forgóasztal kioldásához fordítsa el a markolatot az óramutató járásával ellentétes irányba. A forgóasztal mozgatásához a rögzítőkar nyomva tartása közben forgassa a markolatot. Állítsa be, hogy a mutató a kívánt szögre mutasson a skálán, majd szorítsa meg a markolatot.

MEGJEGYZÉS: Ha benyomja a kioldókart, a forgóasztalt a rögzítőkar nyomva tartása nélkül is mozgathatja. Ha elérte a kívánt helyzetet, szorítsa meg a markolatot.

Ez a gérvágó ütköző funkcióval van ellátva. A 0°, 15°, 22,5°, 31,6°, 45° és 60°-os bal/jobbs gérvágási szöget gyorsan beállíthatja. A funkció használatához a rögzítőkar nyomva tartása közben mozgassa a forgóasztalt a kívánt ütközési szög közelébe. Majd engedje fel a rögzítőkart, és addig tolja előre a forgóasztalt, amíg az nem rögzül.

A ferdevágási szög beállítása

MEGJEGYZÉS: A ferdevágási szög beállítása előtt mindig távolítsa el a felső vezetőléceket és a függőleges satut.

MEGJEGYZÉS: A ferdevágási szög megváltoztatásakor figyeljen rá, hogy a felszakadásgátlókat is megfelelően beállítsa, a „Felszakadásgátlók” részben leírtaknak megfelelően.

MEGJEGYZÉS: A fűrész tárcsa megdöntésekor figyeljen rá, hogy a fogantyú teljesen fel legyen emelve.

MEGJEGYZÉS: Ne húzza túl a gombot. Ha mégis így tesz, az a ferdevágási szög zármechanizmusának meghibásodásához vezethet.

1. Fordítsa el a csúszórúdon található gombot az óramutató járásával ellentétes irányba.

► **Ábra17:** 1. Gomb

2. Húzza ki, majd fordítsa el a biztosítókart a képen látható helyzetbe.

► **Ábra18:** 1. Biztosítókár

3. Mozgassa a kocsit úgy, hogy a mutató a kívánt szögre mutasson a skálán, majd szorítsa meg a gombot.

► **Ábra19:** 1. Ferdevágási szög skálája 2. Mutató

A kocsit jobbra döntéséhez először döntse a kocsit kissé balra, majd a kioldógomb nyomva tartása mellett döntse jobbra.

► **Ábra20:** 1. Kioldógomb

Ha 45°-nál nagyobb szögű ferdevágást végez, csúsztassa a kioldókart a szerszámgép eleje felé, miközben a kocsit mozgatja. Legfeljebb 48°-os ferdevágást végezhet.

► **Ábra21:** 1. Kioldókar

Ez a gérvágó ütköző funkcióval van ellátva. A 22,5°-os és a 33,9°-os szöget balra és jobbra is gyorsan beállíthatja. Állítsa a biztosítókart az ábrán látható helyzetbe, majd döntse meg a kocsit. A szög módosításához húzza meg a biztosítókart, majd döntse meg a kocsit.

► **Ábra22:** 1. Biztosítókár

VIGYÁZAT: A ferdevágási szög megváltoztatását követően mindig rögzítse a gombot.

A kocsit rögzítése

A kocsit csúszó mozgásának letiltásához tolja a kocsit ütközésig a vezetőléc felé. Húzza ki a rögzítőszegyet, majd fordítsa el 90°-kal.

► **Ábra23:** 1. Nyitott pozíció 2. Rögzített pozíció 3. Rögzítőszeg

A kapcsoló használata

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze, hogy a kapcsológomb megfelelően mozog, és elengedés után visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba. Ne húzza túlzott erővel a kapcsológombot úgy, hogy nem nyomta be a reteszelőgombot. Ez a kapcsoló törését okozhatja. A hibás kapcsolóval működő gép fölött a kezelő elveszítheti az uralmat, és a gép súlyos személyi sérülést okozhat.

FIGYELMEZTETÉS: SOHA ne használja a szerszámot, ha a kapcsoló nem teljesen működőképes. A szerszámgép használata hibás kapcsolóval RENDKÍVÜL VESZÉLYES! A további használat előtt azt feltétlenül ki kell javítani, mert a további használat súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: NE gátolja a reteszelő kapcsoló üzemszerű működését azzal, hogy leragasztja, vagy más módon kitámasztja. Az üzemképtelenné tett kapcsoló a gép szándékolatlan beindulásához vezethet, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

FIGYELMEZTETÉS: SOHA ne használja ezt a szerszámot, ha az akkor is beindul amikor Ön a reteszelőgomb megnyomása nélkül húzza meg a kapcsológombot. A javításra szoruló kapcsoló a gép szándékolatlan beindulásához vezethet, ami súlyos személyi sérüléssel járhat. A további használat ELŐTT vigye a szerszámot javításra egy MAKITA szervizközpontba.

► **Ábra24:** 1. Kapcsológomb 2. Reteszelőgomb
3. Furat a lakat számára

A kapcsológomb véletlen működtetését egy kireteszelőgomb gátolja meg. A szerszám bekapcsolásához nyomja be a reteszelőgombot és húzza meg a kapcsológombot. A megállításhoz engedje el a kapcsológombot.

A kapcsoló gombján egy furat található, amelybe lakatot lehet helyezni a szerszám elindításának megakadályozására.

FIGYELMEZTETÉS: Ne használjon 6,35 mm-nél kisebb átmérőjű szarát vagy sodronyt biztosításra. A kisebb méretű szár vagy sodrony nem rögzíti leállított helyzetben megfelelően a szerszámgépet, aminek a véletlen elindulása súlyos személyi sérüléshez vezethet.

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 korlátozza az indítási nyomatékot, és ezáltal finom indítást eredményez.

A lézersugár működése

Csak az LS1219L típus esetében

VIGYÁZAT: Soha ne nézzen a lézersugárba. A közvetlen lézersugárzás szemkárosodást okozhat.

A lézersugár bekapcsolásához nyomja le a kapcsoló felső részét (I). A lézersugár kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló alsó részét (0).

► **Ábra25:** 1. A lézer kapcsolója

A lézervonalat a fűrésztárcsa bal vagy jobb oldalára állíthatja úgy, hogy a beállítócsavart elforgatja a következő módon.

► **Ábra26:** 1. Beállítócsavar

1. Lazítsa meg a beállítócsavart úgy, hogy az óramutató járásával ellentétes irányba forgatja azt.
2. A kilazított beállítócsavart csúsztassa ütközésig jobbra vagy balra.
3. Ha a beállítócsavar megállt, ebben a helyzetben húzza azt meg.

MEGJEGYZÉS: A lézervonal gyárilag úgy van beállítva, hogy az 1 mm-en belül legyen a tárcsa oldalfelületétől (vágási helyzetben).

MEGJEGYZÉS: Ha a lézervonal halvány, és a közvetlen napfény miatt nehezen látható, helyezze át a munkaterületet olyan helyre, ahol nem éri közvetlen napfény.

A lézervonal beállítása

Igazítsa a munkadarab vágási vonalát a lézervonalhoz.

► **Ábra27**

A) Ha a munkadarab bal oldalát szeretné a megfelelő méretre vágni, állítsa a lézervonalat a tárcsa bal oldalára.

B) Ha a munkadarab jobb oldalát szeretné a megfelelő méretre vágni, állítsa a lézervonalat a tárcsa jobb oldalára.

MEGJEGYZÉS: Összetett vágás esetén tegyen egy falapot a vezetőléchez, amikor a vágási vonalat a lézervonalhoz igazítja a vezetőléc oldalánál (ferdevágási szög: 45°, jobb gérvágási szög: 45°).

ÖSSZESZERELÉS

FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt bármilyen munkát végezne rajta, mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a szerszámot kikapcsolta, és a hálózatról lecsatlakoztatta. Ha nem kapcsolja ki és nem húzza ki a szerszámot, az súlyos személyi sérüléseket okozhat.

Az imbuszkulcs tárolása

Amikor nem használja, tárolja az imbuszkulcsot az ábrán látható módon, nehogy elveszen.

► **Ábra28:** 1. Imbuszkulcs

A fűrészlánc eltávolítása és felszerelése

FIGYELMEZTETÉS: A fűrészlánc felszerelése vagy eltávolítása előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett. A gép véletlen beindulása súlyos személyi sérülésekkel járhat.

FIGYELMEZTETÉS: A fűrészlánc felszereléséhez és eltávolításához csak a mellékelt Makita kulcsot használja. Más szerszám használata esetén előfordulhat, hogy túlhúzza vagy nem húzza meg eléggé az imbuszcavart, ami súlyos személyi sérüléseket okozhat.

A lánc eltávolításakor és felszerelésekor mindig felemelt helyzetben rögzítse a kocsit. A kocsit felemelt helyzetben húzza ki a rögzítőszeget, majd fordítsa el 90°-kal.

- **Ábra29:** 1. Nyitott pozíció 2. Rögzített pozíció
3. Rögzítőszeget

A lánc eltávolítása

Az imbuszkulcs segítségével lazítsa ki a tengelyvédő burkolatot tartó imbuszcavart. Emelje fel a fűrészlapvédőt és a tengelyvédő burkolatot.

- **Ábra30:** 1. Tengelyvédő burkolat 2. Imbuszkulcs
3. Fűrészlapvédő

Az orsó rögzítéséhez nyomja be a tengelyreteszt, majd az imbuszkulcs segítségével lazítsa meg az imbuszcavart. Távolítsa el az imbuszcavart, a külső illesztőperemet és a fűrészláncot.

- **Ábra31:** 1. Tengelyretesz 2. Imbuszkulcs
3. Imbuszcavar (balmenetes) 4. Lazítsa meg 5. Húzza meg

A lánc felszerelése

Óvatosan tegye a láncot az orsóra, ügyelve arra, hogy a lánc felületén található nyíl ugyanabba az irányba mutasson, mint a fűrészláncsaházon található nyíl.

- **Ábra32:** 1. Nyíl a fűrészláncsaházon 2. Nyíl a láncán

Szerelje fel a külső illesztőperemet és az imbuszcavart. A tengelyretesz lenyomva tartása mellett szorítsa meg az imbuszcavart egy imbuszkulccsal az óramutató járásával ellentétes irányba.

- **Ábra33:** 1. Imbuszcavar 2. Külső illesztőperem
3. Fűrészlap 4. Belső illesztőperem
5. Orsó 6. Gyűrű

MEGJEGYZÉS: Ha leveszi a belső illesztőperemet, mindenképpen úgy szerelje vissza az orsóra, hogy a kiemelkedő része a láncával ellentétes irányba nézzen. Az illesztőperem helytelen felszerelése esetén a géphez ér.

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. A felemelt helyzetben rögzített kocsit kioldásához oldja ki a rögzítőszeget. Engedje le a fogantyút annak ellenőrzésére, hogy a fűrészlapvédő megfelelően mozog-e. Ügyeljen rá, hogy a tengelyretesz kijöjjön az orsóból, mielőtt elkezdí a vágást.

FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt felszereli a fűrészláncot a tengelyre, mindig ellenőrizze, hogy a használni kívánt lánc tengelyfuratának megfelelő gyűrű van-e a belső és külső illesztőperem közé helyezve. A tengelyfuratnak nem megfelelő gyűrű használata esetén a fűrészláncot nem lehet megfelelően felszerelni, az elmozdulva jelentős rezgést kelthet, ami a szerszám feletti uralom elvesztésével és súlyos személyi sérülésekkel járhat.

Porszívó csatlakoztatása

Ha tiszta vágást szeretne végezni, egy elülső karmantyú (24) (opcionális tartozék) segítségével csatlakoztasson egy Makita porszívót a porkifúvóhoz.

- **Ábra34:** 1. Elülső karmantyú (24) 2. Gégecső
3. Porszívó

Porzsák

A porzsák használata a vágási műveleteket tisztává, a por összegyűjtését pedig egyszerűvé teszi. A porzsák csatlakoztatásához távolítsa el a szerszámról a porleszívó csövet, majd csatlakoztassa a porzsákot.

- **Ábra35:** 1. Porleszívó cső 2. Porzsák

Amikor a porzsák nagyjából a feléig megtelt, távolítsa el azt a szerszámról és húzza ki a kötőelemet. Ürítse ki a porzsák tartalmát, óvatosan megütögetve az oldalát az oldalához tapadt szemcsék eltávolítása érdekében, melyek akadályozhatják a további porleszívást.

- **Ábra36:** 1. Kötőelem

A munkadarab rögzítése

FIGYELMEZTETÉS: Rendkívül fontos a munkadarab rögzítése a megfelelő satu vagy díszlécűtköző segítségével. Ennek elmulasztása súlyos személyi sérüléshez, valamint a szerszámgép és/vagy a munkadarab károsodásához vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: A vágás befejezése után csak akkor emelje fel a láncot, ha az már teljesen leállt. A még forgó lánc felemelése súlyos személyi sérüléshez, valamint a munkadarab károsodásához vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: Ha a munkadarab hosszabb, mint a fűrész alátámasztó felülete, a szintben tartásához az alátámasztó felületen túli részt is teljes hosszában, azonos magasságban kell alátámasztani. A megfelelő alátámasztással megelőzhető a lánc megszorulása és esetleges visszarúgása, ami súlyos személyi sérüléssel járhat. Ne csak a függőleges és/vagy a vízszintes satu rögzítse a munkadarabot. A vékony anyag meghajolhat. A munkadarabot teljes hosszában támassza alá, a lánc megszorulása és az esetleges VISSZARÚGÁS elkerülése érdekében.

- **Ábra37:** 1. Támasz 2. Forgóasztal

Vezetőlécek

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám használata előtt ellenőrizze, hogy a felső vezetőléc biztonságosan rögzítve van-e.

FIGYELMEZTETÉS: A ferdevágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a szerszám egyik része sem, és különösen a tárcsa nem ér hozzá a felső és az alsó vezetőlécekhez, amikor bármilyen helyzetben teljesen felemeli vagy leengedi a fogantyút, illetve amikor a kocsit mozgatja annak teljes útján. Ha a szerszám vagy a tárcsa a vezetőhöz ér, az visszarúgást vagy a munkadarab váratlan elmozdulását okozhatja, és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

Az alsó vezetőléceknél magasabb munkadarabok megtámasztására használja a felső vezetőléceket. Illessze a felső vezetőlécet az alsó vezetőlécen található furatba, majd húzza meg a szorítócsavart.

- **Ábra38:** 1. Felső vezetőléc 2. Alsó vezetőléc
3. Szorítócsavar 4. Beállítócsavar

MEGJEGYZÉS: Az alsó vezetőléceket gyárilag az alaphoz rögzítik. Ne távolítsa el az alsó vezetőléceket.

MEGJEGYZÉS: Ha a felső vezetőléc a szorítócsavar meghúzása után sem rögzült teljesen, a rés bezárásához fordítsa el a beállítócsavart. A beállítócsavart a gyárban állítják be. Csak szükség esetén használja.

Tárolja a felső vezetőléceket a tartóban, amikor nem használja azokat. Rögzítse a felső vezetőlécet a tartóhoz a rajta található kapocs segítségével.

- **Ábra39:** 1. Tartó 2. Felső vezetőléc 3. Kapocs

Függőleges satu

FIGYELMEZTETÉS: A munkadarabot minden művelethez szilárdan rögzíteni kell a forgóasztal és a vezetőléc mentén a satuval. Ha a munkadarab nem rögzül megfelelően a vezetőléchez, a munkadarab a vágás során elmozdulhat, ami a tárcsa károsodásával, a munkadarab kirepülésével, a gép feletti uralom elvesztésével, és ezekből fakadóan súlyos személyi sérüléssel járhat.

- **Ábra40:** 1. Satu karja 2. Satu rúdja 3. Szorítócsavar 4. Satu gombja

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

Állítsa be a satu karját a munkadarab vastagságának és alakjának megfelelően, majd rögzítse a satu karját a csavarral. Ha a szorítócsavar hozzáér a kocsihoz, szerelje azt a satukar másik oldalára. Ügyeljen arra, hogy a szerszám alkatrészei ne érjenek a satuhoz, amikor leengedi a fogantyút. Ha valamelyik alkatrész mégis hozzáérne, állítsa be újra a satu.

Tolja előre a munkadarabot a vezetőléc és a forgóasztal mentén. Állítsa be a munkadarabot a vágás kívánt helyzetébe és rögzítse azt a satu gombjának meghúzásával.

MEGJEGYZÉS: Ha 90°-kal elfordítja a satu gombját az óramutató járásával ellentétes irányba, fel-le mozgathatja a satu gombot a munkadarab gyors beállítása érdekében. A beállítás után fordítsa el a satu gombot az óramutató járásával megegyező irányba a munkadarab rögzítéséhez.

Vízszintes satu

Opcionális kiegészítők

FIGYELMEZTETÉS: Addig forgassa a satuanyát az óramutató járásával megegyező irányba, amíg a munkadarab megfelelően nem rögzül. Ha a munkadarab rögzítése nem megfelelő, a munkadarab a vágás során elmozdulhat, ami a tárcsa károsodásával, a munkadarab kirepülésével, a gép feletti uralom elvesztésével, és ezekből fakadóan súlyos személyi sérüléssel járhat.

FIGYELMEZTETÉS: Ha vékony munkadarabot, például lambériát vág a vezetőléchez szorítva, mindig használja a vízszintes satu.

VIGYÁZAT: Amennyiben a munkadarabot 20 mm-es vagy annál kisebb méretre vágja, használjon távtartó idomot a munkadarab rögzítéséhez.

A vízszintes satu kétféle helyzetben, az alaplemez bal vagy jobb oldalára szerelhető fel. Ha 22,5°-os vagy annál nagyobb szögű gérvágást végez, a vízszintes satu a forgóasztal fordulási irányával ellentétes oldalra szerelje fel.

- **Ábra41:** 1. Satulemez 2. Satuanya 3. Satu gombja

Ha az óramutató járásával ellentétes irányba forgatja a satuanyát, a satu kilazul, és gyorsan mozgatható ki- vagy befelé. A munkadarab befogásához addig nyomja előre a satu gombját, amíg a satulemez nem érinti a munkadarabot, majd forgassa a satuanyát az óramutató járásával megegyező irányba. Ezután forgassa el a satu gombját a munkadarab rögzítéséhez.

MEGJEGYZÉS: A vízszintes satuval rögzíthető legnagyobb munkadarab szélessége 228 mm.

Tartók

FIGYELMEZTETÉS: A hosszú munkadarabot a pontos és biztonságos vágás érdekében mindig támassza alá úgy, hogy végig egy szintben legyen a forgóasztal felületével. A megfelelő alátámasztással megelőzhető a tárcsa megszorulása és esetleges visszarúgása, ami súlyos személyi sérüléssel járhat.

A szerszám mindkét oldalon tartók találhatóak a hosszú munkadarabok vízszintes megtámasztásához. Lazítsa ki a csavarokat, majd húzza ki a tartókat a munkadarab megtámasztásához szükséges méretre. Ezt követően húzza meg a csavarokat.

- **Ábra42:** 1. Tartó 2. Csavar

MŰKÖDTETÉS

▲FIGYELMEZTETÉS: Ellenőrizze, hogy a tárcsa nem ér a munkadarabhoz stb. mielőtt bekapcsolja a szerszámot. Ha úgy kapcsolja be a gépet, hogy a tárcsa a munkadarabhoz ér, az visszarúghat és súlyos személyi sérüléseket okozhat.

▲FIGYELMEZTETÉS: 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.

▲FIGYELMEZTETÉS: Ne végezzen módosításokat a szerszámon, például ne forgasson el markolatokat, gombokat vagy karokat, amíg a tárcsa forog. Ha a tárcsa forgása közben végez módosításokat, az súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

MEGJEGYZÉS: Használat előtt oldja ki a rögzítőszeg, és emelje fel a fogantyút a leengedett helyzetből.

MEGJEGYZÉS: 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 akkora erővel nyomja, amennyi erő az egyenletes vágáshoz szükséges és nem csökkenti le nagyon a fűrészlap sebességét.

MEGJEGYZÉS: A vágás elvégzéséhez lassan nyomja lefelé a fogantyút. Ha a fogantyút erővel nyomja lefelé, vagy arra laterális erőt is kifejt, a fűrészlap rezeghet és elhagyja a jelölést (fűrészelési jelölés) a munkadarabon és a vágás pontossága romlik.

MEGJEGYZÉS: A csúszóvágás során lassan, megállás nélkül tolja a kocsit a vezetőléc irányába. Ha a kocsi mozgása megáll a vágás közben, akkor nyomot hagy a munkadarabon, és a vágás pontossága csökken.

Nyomóvágás

▲FIGYELMEZTETÉS: Nyomóvágáshoz mindig tiltsa le a kocsi csúszó mozgását. Ha letiltás nélkül végzi a vágást, az visszarúgháshoz és súlyos személyi sérüléshez vezethet.

A következő módon legfeljebb 92 mm magas és 183 mm széles munkadarabok vághatók.

► **Ábra43:** 1. Rögzítőszeg

1. Tolja a kocsit ütközésig a vezetőléc felé, majd rögzítse a rögzítőszeg segítségével.
2. Rögzítse a munkadarabot a megfelelő típusú satuval.
3. Kapcsolja be a szerszámgépet úgy, hogy a fűrészlap ne érjen semmihez, majd a leeresztés előtt várja meg, amíg a fűrészlap eléri a maximális fordulatszámát.
4. Ezután a munkadarab átvágásához lassan engedje le a fogantyút teljesen leengedett állásba.
5. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné a fűrészlapot, várja meg, míg teljesen megáll.

Csúszó(toló)vágás (széles munkadarabok vágása)

▲FIGYELMEZTETÉS: Csúszóvágásnál 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.

▲FIGYELMEZTETÉS: Ne kísérelje meg a csúsztató vágást a kocsit maga felé húzva. Vágás közben a kocsit maga felé húzva a gép váratlanul visszarúghat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.

▲FIGYELMEZTETÉS: Ne végezzen csúsztató vágást úgy, hogy a kart alsó helyzetben rögzítette.

► **Ábra44:** 1. Rögzítőszeg

1. A kocsi szabad csúszásához oldja ki a rögzítőszeg.
2. Rögzítse a munkadarabot a megfelelő típusú satuval.
3. Húzza maga felé a kocsit ütközésig.
4. Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy a fűrészlap bármihez hozzáérne, majd várja meg, amíg a eléri maximális fordulatszámát.
5. Nyomja le a kart, és tolja a kocsit a vezetőléc irányába, majd vágja át a munkadarabot.
6. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné a fűrészlapot, várja meg, míg teljesen megáll.

Gérvágás

Lásd a korábbi "A gérvágási szög beállítása" részt.

Ferdevágás

▲FIGYELMEZTETÉS: A fűrészlárcsa ferdevágáshoz való beállítását követően még a vágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a kocsi és a tárcsa szabadon mozog a tervezett vágás teljes tartományában. Ha a kocsi vagy a tárcsa a vágás során elakad, az visszarúghást okozhat, ami súlyos személyi sérüléshez vezethet.

▲FIGYELMEZTETÉS: A ferdevágás során tartsa távol kezeit a fűrészlap útjából. A ferde szög miatt a fűrészlap útja félrevezető lehet, a fűrészlap pedig súlyos személyi sérüléseket okozhat.

▲FIGYELMEZTETÉS: 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 fejtsen ki a fűrészlárcsával párhuzamos irányú nyomást. Ha a kifejített erő merőleges a forgóasztalra vagy a nyomás iránya megváltozik a vágás folyamán, akkor romlik a vágás pontossága.

► Ábra45

1. Távolítsa el a felső vezetőlécet azon az oldalon, amerre a kocsit döntení fogja.
2. Oldja ki a rögzítőszegyet.
3. A ferdevágási szöget „A ferdevágási szög beállítása” című részben leírtaknak megfelelően állítsa be. Ezután szorítsa meg a gombot.
4. Rögzítse a munkadarabot a satuval.
5. Húzza maga felé a kocsit ütközésig.
6. Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy a fűrészlap bármihez hozzáérne, majd várja meg, amíg a eléri maximális fordulatszámát.
7. 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.**
8. A vágás befejeztével kapcsolja ki a szerszámgépet, és mielőtt teljesen felemelt pozícióba emelné a fűrészlapot, **várja meg, míg teljesen megáll.**

Kombinált vágás

A kombinált vágás egy olyan művelet amelynél a ferdevágással egyszerre gérvágás is történik a munkadarabon. Kombinált vágást a táblázatban látható szögeknél lehet végezni.

Gérvágási szög	Ferdevágási szög
Bal és jobb 0° – 45°	Bal és jobb 0° – 45°

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

Szegélyek vágása

⚠ VIGYÁZAT: Szegély vágásakor használja a vízszintes satut (opcionális tartozék).

⚠ VIGYÁZAT: Amennyiben a munkadarabot 20 mm-es vagy annál kisebb méretre vágja, használjon távtartó idomot a munkadarab rögzítéséhez.

Szegély 45°-os gérvágási szögben történő vágásakor rögzítse a rögzítőkart, hogy megakadályozza a fűrészlapház érintkezését a szegéllyel. Ez megtartja a szegély és fűrészlapház közötti hézagot, amikor a kocsit teljesen előre tolja.

A szegélyvágási kapacitásához tekintse meg a MŰSZAKI ADATOK című részt.

- **Ábra46:** 1. Rögzítőkár 2. Távtartó tömb
3. Vízszintes satu

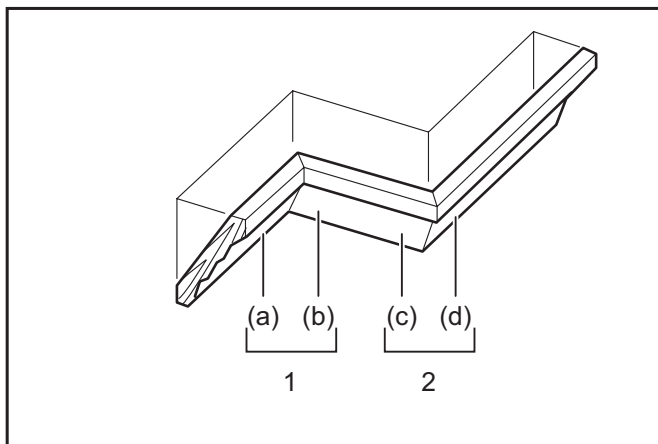
Díszlécek és ívboltozatos díszlécek vágása

A kombinált gérvágó fűrészrel különböző profilú díszlécek és ívboltozatos díszlécek is vághatóak, ha a díszlécet laposan a forgóasztalra fektetik.

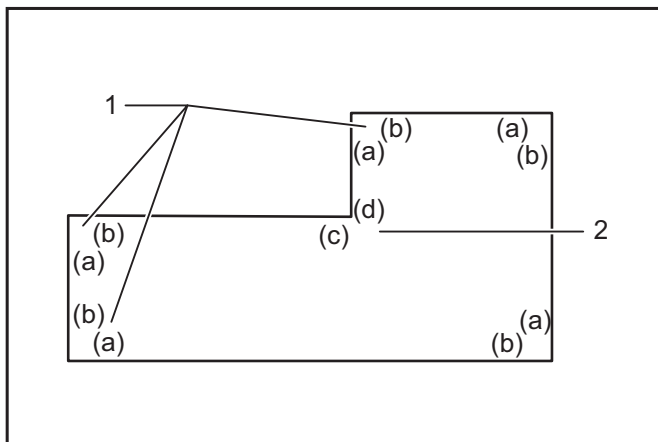
Két főbb díszléc-típus és egy ívboltozatos díszléc-típus különböztethető meg: 52/38°-os falszögű díszléc, 45°-os falszögű díszléc és 45°-os falszögű ívboltozatos díszléc.

- **Ábra47:** 1. 52/38°-os falszögű díszléc 2. 45°-os falszögű díszléc 3. 45°-os falszögű ívboltozatos díszléc

A díszlécekhez és ívboltozatos díszlécekhez illesztések készíthetők „belső” 90°-os sarokba ((a) és (b) az ábrán) és „külső” 90°-os sarokba ((c) és (d) az ábrán).



1. Belső sarok 2. Külső sarok



1. Belső sarok 2. Külső sarok

Mérés

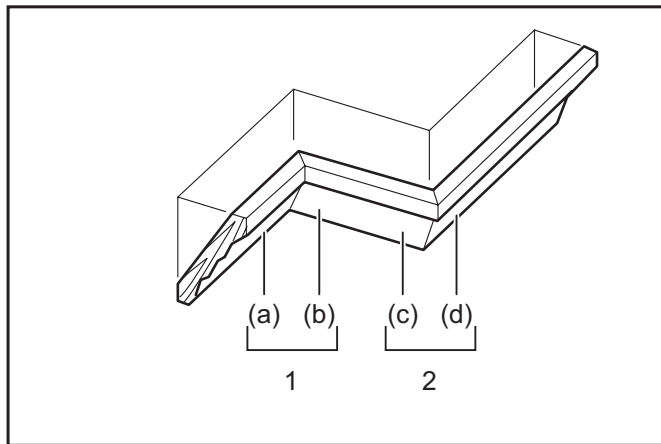
Mérje meg a fal szélességét, és állítsa be ennek megfelelően a munkadarab szélességét. Mindig ügyeljen arra, hogy a munkadarab falhoz csatlakozó részének szélessége egyezzen meg a fal hosszával.

- **Ábra48:** 1. Munkadarab 2. Fal szélessége
3. Munkadarab szélessége 4. Falhoz csatlakozó él

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 fűrészasztal alaplemezeének felső részén.

Bal oldali ferdevágás esetén



1. Belső sarok 2. Külső sarok

(A). táblázat

–	Dízléc helyzete az ábrán	Ferdevágási szög		Gérvágási szög	
		52/38° típusú	45° típusú	52/38° típusú	45° típusú
Belső sarokhoz	(a)	Bal 33,9°	Bal 30°	Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(b)			Bal 31,6°	Bal 35,3°
Külső sarokhoz	(c)			Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(d)				

(B). táblázat

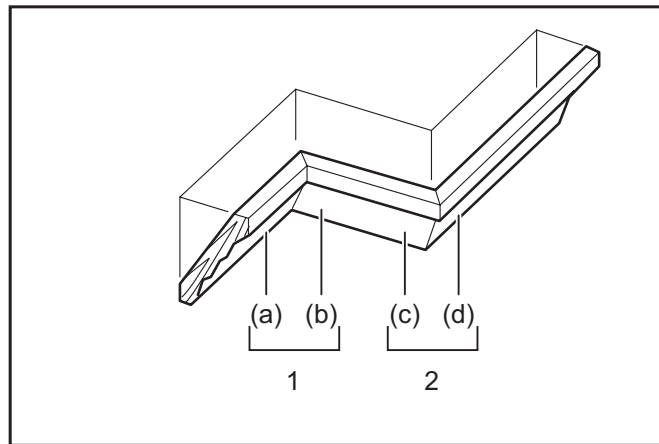
–	Dízléc helyzete az ábrán	A dízléc vezetőléchez illesztett széle	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(a)	A mennyezet-tel érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlap bal oldalán lesz.
	(b)	A fallal érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	
Külső sarokhoz	(c)	A mennyezet-tel érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a fűrészlap jobb oldalán lesz.
	(d)	A fallal érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	

Példa:

52/38° típusú dízléc vágása az ábra (a) 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 dízlécet a széles hátoldali (rejtett) felületével lefelé a forgóasztalra úgy, hogy a MENNEZETTEL ÉRINTKEZŐ SZÉLE a vezetőléchez illeszkedjen a fűrészen.
- A vágás után a használható munkadarab mindig a fűrészlap BAL oldalán lesz.

Jobb oldali ferdevágás esetén



1. Belső sarok 2. Külső sarok

(A). táblázat

–	Dízléc helyzete az ábrán	Ferdevágási szög		Gérvágási szög	
		52/38° típusú	45° típusú	52/38° típusú	45° típusú
Belső sarokhoz	(a)	Jobb 33,9°	Jobb 30°	Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(b)			Bal 31,6°	Bal 35,3°
Külső sarokhoz	(c)			Jobb 31,6°	Jobb 35,3°
	(d)				

(B). táblázat

–	Dízléc helyzete az ábrán	A dízléc vezetőléchez illesztett széle	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(a)	A fallal érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a tárcsa jobb oldalán lesz.
	(b)	A mennyezet-tel érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	
Külső sarokhoz	(c)	A mennyezet-tel érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	A befejezett munkadarab a tárcsa bal oldalán lesz.
	(d)	A fallal érintkező szél a vezetőléchez kell igazítani.	

Példa:

52/38° típusú dízléc vágása az ábra (a) pozíciója szerint:

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

Díslécűtköző

Opcionális kiegészítők

A díslécűtközők a díslécek könnyebb vágását teszik lehetővé, a fűrészlánc megdöntése nélkül. Ezeket az ábrákon látható módon szerelje fel a forgóasztalra.

Jobb oldali 45°-os gérvágási szög esetén

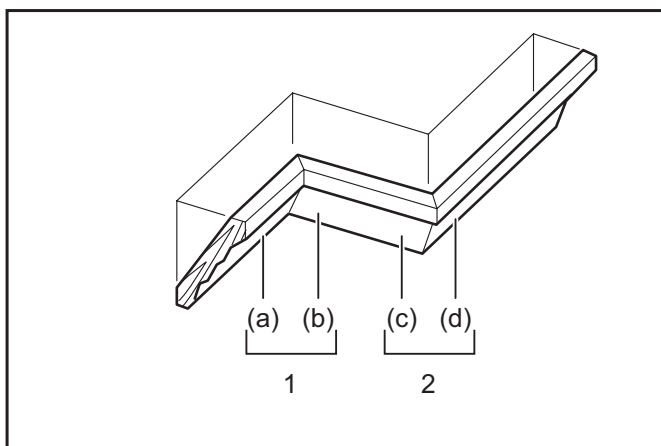
- **Ábra49:** 1. B díslécűtköző 2. J díslécűtköző
3. Forgóasztal 4. Vezetőléc

Bal oldali 45°-os gérvágási szög esetén

- **Ábra50:** 1. B díslécűtköző 2. J díslécűtköző
3. Forgóasztal 4. Vezetőléc

Az ábrán látható módon illessze a dísléc **FALLAL ÉRINTKEZŐ SZÉLÉT** a vezetőléchez, a **MENNYEZETTEL ÉRINTKEZŐ SZÉLÉT** pedig a díslécűtközőkhöz. A díslécűtközőket a dísléc méretének megfelelően állítsa be. A díslécűtközők rögzítéséhez húzza meg a csavarokat. A gérvágási szögeket lásd a (C) táblázatban.

- **Ábra51:** 1. Vezetőléc 2. Díslécűtköző



1. Belső sarok 2. Külső sarok

(C) táblázat

–	Dísléc helyzete az ábrán	Gérvágási szög	Befejezett munkadarab
Belső sarokhoz	(a)	Jobb 45°	Óvja a tárcsa jobb oldalát
	(b)	Bal 45°	Óvja a tárcsa bal oldalát
Külső sarokhoz	(c)	Jobb 45°	Óvja a tárcsa jobb oldalát
	(d)		Óvja a tárcsa bal oldalát

Sajtott alumínium vágása

- **Ábra52:** 1. Befogó 2. Távtartó tömb 3. Vezetőléc
4. Sajtott alumínium idom 5. Távtartó tömb

A sajtott alumínium rögzítésekor használja a távtartó tömböket vagy hulladékdarabokat az alumínium deformálódásának elkerüléséhez az ábrának megfelelő módon. A sajtott alumínium vágásakor használjon kenőanyagot az alumínium felhalmozódásának elkerülésére a fűrészlapon.

FIGYELMEZTETÉS: Soha ne próbáljon vastag vagy kör keresztmetszetű alumíniumidomokat vágni. A vastag vagy kör keresztmetszetű alumíniumidomok megfelelő rögzítése bonyolult, a vágás során meglazulhatnak, ami az uralom elvesztéséhez és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

Fabetét

FIGYELMEZTETÉS: A fabetétet csavarokkal rögzítse a vezetőléchez. A csavarokat úgy kell beszerelni, hogy a csavarfejek a fabetét felszíne 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.

VIGYÁZAT: Egyenes, egyenletes vastagságú fát használjon fabetétként.

VIGYÁZAT: Annak érdekében, hogy a 107 és 120 mm közötti magasságú munkadarabokat teljesen átvágja, a fabetétet a vezetőlécre kell helyezni. A fabetét távol tartja a munkadarabot a vezetőléctől, így a fűrészlap mélyebb vágást képes végrehajtani.

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

Fabetét használatával biztosítható a munkadarabok felszakadásmentes vágása. Illessze a fabetétet a vezetőléchez a vetőlécben található furatok és 6 mm-es csavarok segítségével. Tájékozódjon az ábráról a fabetét ajánlott méretével kapcsolatban.

- **Ábra53:** 1. Furat 2. 15 mm felett 3. 270 mm felett
4. 90 mm 5. 145 mm 6. 19 mm 7. 115–120 mm

PÉLDA 115 és 120 mm magasság közötti munkadarab vágásakor használjon alábbi vastagságú fabetétet.

Gérvágási szög	Fabetét vastagsága	
	115 mm	120 mm
0°	20 mm	38 mm
Bal és Jobb 45°	15 mm	25 mm
Bal és Jobb 60°	15 mm	25 mm

Hornyolás

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.

FIGYELMEZTETÉS: Ügyeljen rá, hogy visszaállítsa az ütközőkart az eredeti pozícióba ha nem végez hornyolást. Az ütköző karjának nem megfelelő helyzetében megkísérelt vágás váratlan vágási eredményekhez és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

A horonyvágáshoz kövesse az alábbi lépéseket:

1. Állítsa be a fűrészlap alsó pozícióját a csavarral és az ütközővel a vágási mélység korlátozásához. Lásd az „Ütközőkar” részben.

2. A fűrészlap alsó pozíciójának beállítása után párhuzamos hornyokat vághat széltejében a munkadarabba csúszó(toló)vágással.

► **Ábra54:** 1. Hornyolás fűrészlappal

3. Távolítsa el a munkadarab hornyok közötti részét egy vésővel.

Speciális maximális szélességű vágókapacitási technika

A szerszám maximális szélességű vágókapacitásának eléréséhez kövesse az alábbi lépéseket:

A szerszám maximális szélességű vágókapacitásának leírásához tekintse meg a MŰSZAKI ADATOK részt a „Vágókapacitások speciális vágásokhoz” cím alatt.

1. Állítsa a szerszámot 0 vagy 45°-os gérvágási szögbe, és győződjön meg a forgóasztal rögzítéséről. (Lásd a „A gérvágási szög beállítása” részt.)

2. Átmenetileg távolítsa el és tegye félre a jobb és a bal felső vezetőléceket.

3. Vágjon egy munkaasztalt az ábrán látható méretekre olyan 38 mm vastagságú, sík alapanyagot használva, mint pl. a fa, a furnérlemez vagy a faforgácslap.

► **Ábra55:** 1. 0° gérvágási szög: 450 mm felett 2. 45° gérvágási szög: 325 mm felett 3. 38 mm 4. 760 mm felett

FIGYELMEZTETÉS: Munkaasztalként lapos anyagot használjon. A nem lapos anyag vágás során elmozdulhat, ami visszarúgást és súlyos személyi sérüléseket okozhat.

MEGJEGYZÉS: A magasságra vonatkozó maximális vágási kapacitás a munkaasztal vastagságával megegyező mértékben lesz csökkentve.

4. Helyezze a munkaasztalt a szerszámra úgy, hogy az a szerszám talplemezének valamennyi oldalán egyenlő mértékben nyúlik túl. Rögzítse a munkaasztalt a szerszámhoz négy 6 mm-es facsavarral az alsó vezetőléceken található négy lyuknál.

► **Ábra56:** 1. Csavarok (oldalanként kettő) 2. Alsó vezetőléc 3. Alaplemez 4. Munkaasztal

FIGYELMEZTETÉS: Győződjön meg róla, hogy a szerszám talplemezéhez szerelt munkaasztal vízszintes helyzetű, és a négy előre kialakított csavarlyuknál szorosan rögzítve van az alsó vezetőlécekhez. A munkaasztal nem megfelelő rögzítésének elmulasztása elmozdulást és súlyos személyi sérüléseket okozó visszarúgást idézhet elő.

FIGYELMEZTETÉS: Győződjön meg róla, hogy a szerszám szorosan rögzítve van egy stabil és sík felülethez. A szerszám megfelelő felszerelésének és rögzítésének elmulasztása a szerszám instabilitásához, s ezáltal az irányítás elvesztéséhez és/vagy a szerszám leeséséhez vezethet. Ez súlyos személyi sérüléseket okozhat.

5. Szerelje fel a felső vezetőléceket a szerszámra.

FIGYELMEZTETÉS: Ne használja a szerszámot a felső vezetőlécek felszerelése nélkül. A felső vezetőlécek biztosítják a munkadarab vágáshoz szükséges támaszt. A munkadarab nem megfelelő megtámasztása az irányítás elvesztéséhez, visszarúgáshoz és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

6. Helyezze a vágni kívánt munkadarabot a szerszámhoz rögzített munkaasztalra.

7. Vágás előtt satuval szorosan rögzítse a munkadarabot a felső vezetőlécek mentén.

► **Ábra57:** 1. Felső vezetőléc 2. Függőleges satu 3. Munkadarab 4. Munkaasztal

8. Lassan kezdje vágni a munkadarabot a „Csúszató (toló) vágás (széles munkadarabok vágása)” nevű műveletnek megfelelően.

FIGYELMEZTETÉS: Ellenőrizze, hogy a munkadarab rögzítve van-e a satuval, és lassan végezze el a vágást. Ennek elmulasztása a munkadarab elmozdulását idézheti elő, ami visszarúgáshoz és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: Ügyeljen rá, hogy a munkaasztal a többféle gérvágási szögben végzett vágás következtében meggyengülhet. Ha az anyagot érő fűrészvágások miatt a munkaasztal meggyengül, cserélje ki. A meggyengült munkaasztal cseréjének elmulasztása a munkadarab vágás közbeni mozgását idézheti elő, ami visszarúgáshoz és súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

A szerszám szállítása

Szállítás előtt húzza ki a gérvágót, és rögzítsen minden mozgatható alkatrészt. Mindig győződjön meg a következőkről:

- A szerszám ki van húzva.
- A kocsi 0°-os ferdevágási szögben van, és rögzítve van.
- A kocsi le van engedve, és rögzítve van.
- A kocsi ütközésig a vezetőléchez van tolvá, és rögzítve van.
- A forgóasztal jobb oldali gérvágási szögben van, és rögzítve van.
- A tartók el vannak téve, és rögzítve vannak.

A szerszámot az alaplemez két oldalánál fogva, az ábrán látható módon szállítsa.

► **Ábra58**

FIGYELMEZTETÉS: A kocsi emeléséhez tartozó rögzítőszeg csak szállításkor és tároláskor használható, vágási műveletek során nem. A rögzítőcsap vágási műveletek során történő használata a fűrészláncra váratlan mozgáshoz és visszarúgáshoz vezethet, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

VIGYÁZAT: A szerszám szállítása előtt mindig rögzítsen minden mozgó alkatrészt. Ha a szerszám egyes részei a szállítás során elmozdulnak vagy elcsúsznak, a szerszám kibillenhet az egyensúlyából, ami személyi sérülésekhez vezethet.

KARBANTARTÁS

FIGYELMEZTETÉS: Mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene, mindig bizonyosodjon meg arról, hogy a szerszámot kikapcsolta és a hálózatról lecsatlakoztatta. Ennek elmulasztása véletlen beindulás esetén súlyos személyi sérülésekkel járhat.

FIGYELMEZTETÉS: Mindig ügyeljen rá, hogy a fűrészlap éles és tiszta legyen a legjobb és legbiztonságosabb teljesítmény érdekében. A tompa és/vagy szennyezett fűrészlap visszarúgást okozhat, ami súlyos személyi sérülésekkel járhat.

MEGJEGYZÉS: Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A vágási szög beállítása

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

Gérvágási szög

Engedje le teljesen a fogantyút, és a rögzítőszeg segítségével rögzítse leengedett pozícióban. Tolja a kocsit a vezetőléc felé. Lazítsa ki a mutatót és a gérvágási szög skáláját rögzítő markolatot és a csavarokat.

► **Ábra59:** 1. Csavar a mutatón 2. Csavarok a gérvágási szög skáláján 3. Gérvágó skála

Az ütköző funkció segítségével állítsa a forgóasztalt 0°-os helyzetbe. Állítsa merőlegesre a tárcsát a vezetőléc lapjával egy háromszögvonallal vagy egy acélderékszög segítségével. A merőleges helyzet megtartása mellett húzza meg a csavarokat a gérvágási szög skáláján. Ezután úgy állítsa be a (jobb és bal oldali) mutatókat, hogy a 0°-os szögre mutassanak a gérvágási szög skáláján, majd húzza meg a mutatókon található csavarokat.

► **Ábra60:** 1. Háromszögvonallal

Ferdevágási szög

0°-os ferdevágási szög

Tolja a kocsit a vezetőléc felé, majd tiltsa le a csúszó mozgását a rögzítőszeg segítségével. Engedje le teljesen a fogantyút, a rögzítőszeg segítségével rögzítse leengedett pozícióban, majd lazítsa ki a gombot. A tárcsa jobbra döntéséhez forgassa a 0°-os beállítócsavart két vagy három fordulattal az óramutató járásával ellentétes irányba.

► **Ábra61:** 1. 0°-os beállítócsavar 2. Csavar

Gondosan állítsa merőlegesre a tárcsa oldalát a forgóasztal felső felületével egy háromszögvonallal, acélderékszög stb. segítségével úgy, hogy a 0°-os beállítócsavart az óramutató járásával megegyező irányba mozgatja. Majd a beállított 0°-os szög rögzítéséhez szorosan húzza meg a gombot.

► **Ábra62:** 1. Háromszögvonallal 2. Fűrészlánc 3. A forgóasztal felső lapja

Még egyszer ellenőrizze, hogy a tárcsa oldala merőleges-e a forgóasztal felső lapjára. Lazítsa meg a mutatón található csavart. Úgy állítsa be a mutatót, hogy az a ferdevágási szög skáláján a 0°-os szögre mutasson, majd húzza meg a csavart.

45°-os ferdevágási szög

MEGJEGYZÉS: A 45°-os ferdevágási szög beállítása előtt fejezze be a 0°-os ferdevágási szög beállítását.

Lazítsa ki a gombot, majd döntse teljesen abba az irányba a kocsit, amelyik irányt ellenőrizni szeretné. Ellenőrizze, hogy a mutató a 45°-os szögre mutat-e a ferdevágási szög skáláján.

► **Ábra63**

Ha a mutató nem a 45°-os szögre mutat, igazítsa azt a 45°-os szöghöz úgy, hogy elforgatja a beállítócsavart a ferdevágási szög skálájának másik oldalán.

► **Ábra64:** 1. 45°-os szög bal oldali beállítócsavarja 2. 45°-os szög jobb oldali beállítócsavarja

A lézervonal helyzetének beállítása

Csak az LS1219L típus esetében

FIGYELMEZTETÉS: A szerszám legyen bedugva a lézervonal beállítása közben. Ügyeljen rá, hogy a beállítás közben ne kapcsolja be a szerszámot. A gép véletlen beindulása súlyos személyi sérülésekkel járhat.

VIGYÁZAT: Soha ne nézzen közvetlenül a lézersugárba. A közvetlenül a szemét érő lézersugár súlyos szemkárosodást okozhat.

MEGJEGYZÉS: A pontosság érdekében rendszeresen ellenőrizze a lézervonal helyzetét.

MEGJEGYZÉS: Ügyeljen a szerszámot érő behatásokra. Ezek a lézervonal elállítódását vagy a lézer sérülését okozhatják, és csökkenthetik az élettartamát.

MEGJEGYZÉS: A lézeregység bármilyen meghibásodása esetén a szerszámot hivatalos Makita szervizközpontban javíttassa meg.

A lézervonal mozgató tartományát a két oldalon található tartománybeállító csavarok határozzák meg. A lézervonal helyzetének módosításához a következő műveleteket végezze el.

1. Áramtalanítsa a szerszámot.
2. Rajzoljon egy vágási vonalat a munkadarabra, majd tegye azt a forgóasztalra. Még ne rögzítse a munkadarabot satuval vagy más rögzítőeszközzel.
3. Engedje le a fogantyút, majd igazítsa a vágási vonalat a fűrész tárcsához.
4. Állítsa vissza a fogantyút az eredeti helyzetébe, majd rögzítse a munkadarabot a függőleges satuval, így a munkadarab nem mozdul el a beállított helyzetből.
5. Helyezze áram alá a szerszámot, és kapcsolja be a lézert.
6. Lazítsa ki a beállítócsavart. Ha a tárcsától távolabb szeretné mozgatni a lézervonalat, forgassa a tartománybeállító csavarokat az óramutató járásával ellentétes irányba. Ha a tárcsához közelebb szeretné mozgatni a lézervonalat, forgassa a tartománybeállító csavarokat az óramutató járásával megegyező irányba.

A lézervonal beállítása a tárcsa bal oldalán

- **Ábra65:** 1. Beállítócsavar 2. Tartománybeállító csavar 3. Imbuszkulcs 4. Lézervonal 5. Fűrész tárcsa

A lézervonal beállítása a tárcsa jobb oldalán

- **Ábra66:** 1. Beállítócsavar 2. Tartománybeállító csavar 3. Imbuszkulcs 4. Lézervonal 5. Fűrész tárcsa

7. Csúszassa a beállítócsavart abba a helyzetbe, ahol a lézervonal a vágási vonalhoz ér, majd húzza meg.

MEGJEGYZÉS: A lézervonal mozgási tartománya gyárilag úgy van beállítva, hogy az kevesebb mint 1 mm-re legyen a fűrészlap oldalfelületétől.

A lézerlencse tisztítása

Csak az LS1219L típus esetében

A lézerfény nehezebben látható, ha a lézerlencse beszennyeződött. Rendszeresen tisztítsa meg a lézerlencsét.

- **Ábra67:** 1. Csavar 2. Lencse

Áramtalanítsa a szerszámot. Lazítsa ki a csavart, majd vegye ki a lencsét. Óvatosan tisztítsa meg a lencsét egy nedves, puha ruhaanyaggal.

MEGJEGYZÉS: Ne távolítsa el a lencsét rögzítő csavart. Ha nem tudja kivenni a lencsét, lazítsa ki még jobban a csavart.

MEGJEGYZÉS: Ne használjon oldószereket vagy bármilyen kőolajalapú tisztítószeret a lencsén.

A szénkefék cseréje

- **Ábra68:** 1. Határjelzés

Rendszeresen vegye ki, és ellenőrizze a szénkeféket. Cserélje ki azokat, ha a határjelölésig lekoptak. Tartsa tisztán a szénkeféket, és biztosítsa, hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkeféket. Csavarhúzó segítségével távolítsa el a kefetartó sapkákat. Vegye ki a kopott szénkeféket, tegye be az újakat és helyezze vissza a kefetartó sapkákat.

- **Ábra69:** 1. Kefetartó sapka

A szénkefék cseréje után dugja be a szerszámot, majd járassa be a szénkeféket úgy, hogy a szerszámot körülbelül 10 percig üresjáraton működteti. Ezután ellenőrizze a szerszámgép működését és az elektromos féket a kapcsológomb felengedésekor. Ha az elektromos fék nem működik megfelelően, javíttassa meg a szerszámgépet egy Makita szervizközpontban.

A használat után

A használatot követően törölje le a szerszámhoz tapadt forgácsot és a fűrészport egy törlőruhával vagy más szövetdarabbal. A fűrészlapvédőt tartsa tisztán, a „Fűrészlap védőburkolata” fejezetben leírtaknak megfelelően. Kenje meg a csúszó alkatrészeket gépolajjal, hogy ne rozsdásodjanak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartása érdekében a javításokat és más karbantartásokat vagy beállításokat a Makita hivatalos vagy gyári szervizközpontjában kell elvégezni, mindig csak Makita cserealkatrészeket használva.

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

FIGYELMEZTETÉS: A kézikönyvben ismertetett Makita szerszámgéphez a következő Makita kiegészítők vagy tartozékok használata javasolt. Bármilyen más kiegészítő vagy tartozék használata súlyos személyi sérüléshez vezethet.

FIGYELMEZTETÉS: 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 információra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Acél- és karbidvégű fűrész tárcsák
- Függőleges satu
- Vízszintes satu
- Díszlécűtköző-készlet
- Porzsák
- Háromszög vonalzó
- Imbusz kulcs
- Imbusz kulcs (az LS1219L típushoz)

MEGJEGYZÉS: A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országoként eltérőek lehetnek.

Makita Europe N.V. Jan-Baptist Vinkstraat 2,
3070 Kortenberg, Belgium

Makita Corporation 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi 446-8502 Japan

www.makita.com

885618-979
EN, PL, HU, SK,
CS, UK, RO, DE
20170811