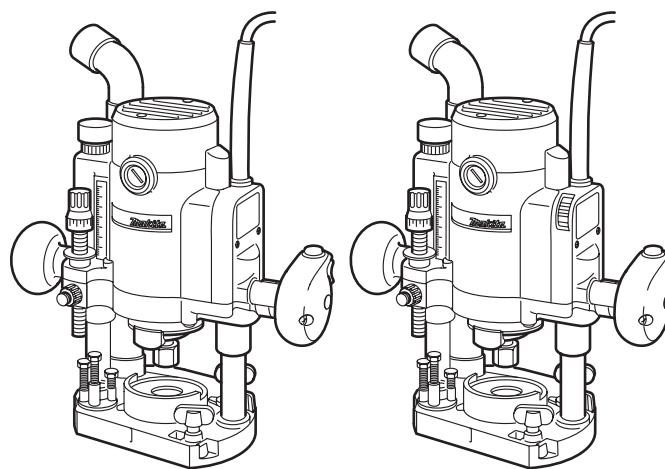




GB	Router / Electronic Router	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер / Електронний фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka / Frezarka elektroniczna	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat verticală / Mașină de frezat verticală electronică	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Oberfräse / Elektronische Oberfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Felsőmaró / Elektronikus felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Horná fréza / Elektronická horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Horní frézka / Elektronická horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE

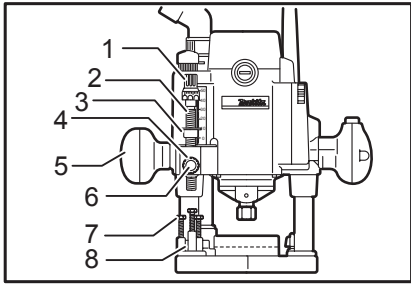
**RP0910**  
**RP1110C**



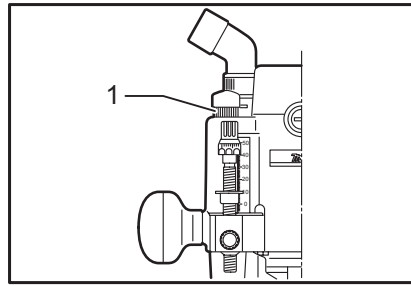
RP0910

RP1110C

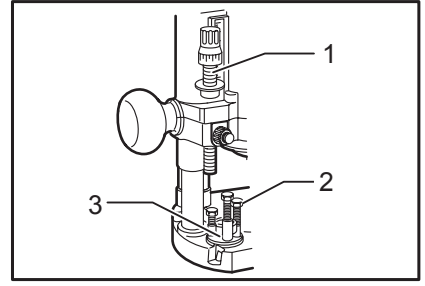




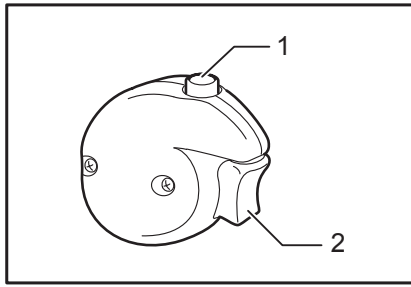
**1** 015289



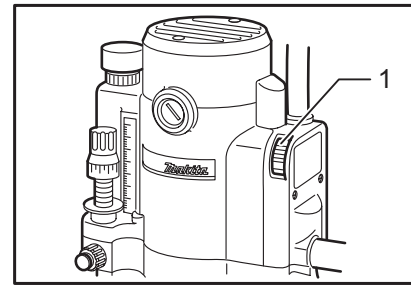
**2** 005089



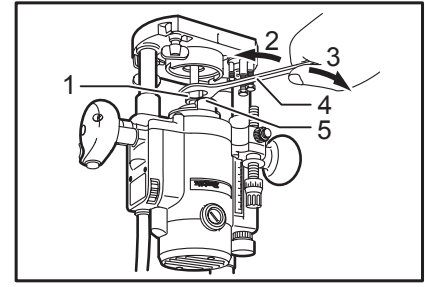
**3** 015290



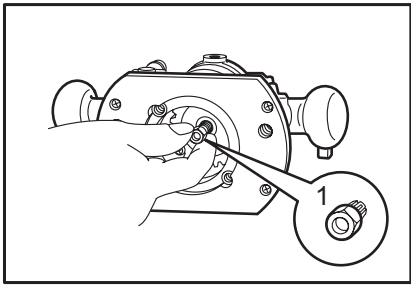
**4** 005091



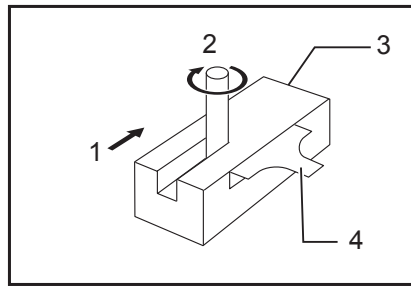
**5** 005092



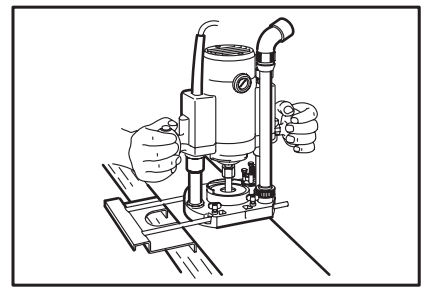
**6** 015288



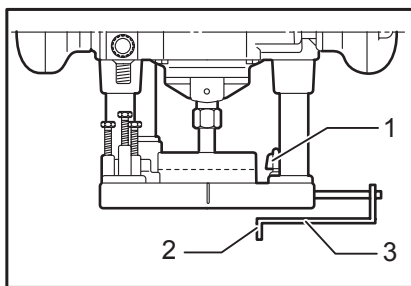
**7** 005087



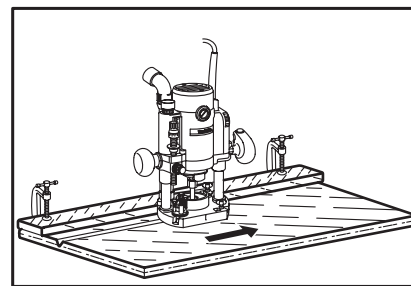
**8** 001985



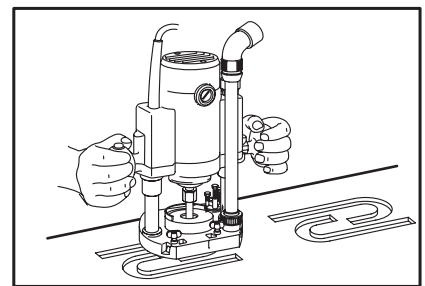
**9** 015292



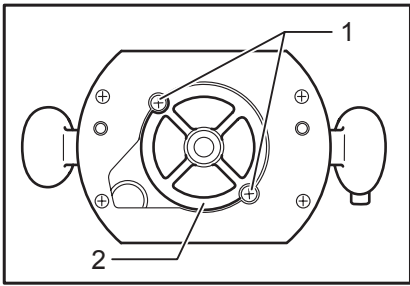
**10** 015291



**11** 015293

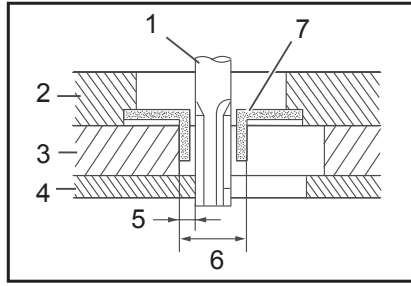


**12** 015294



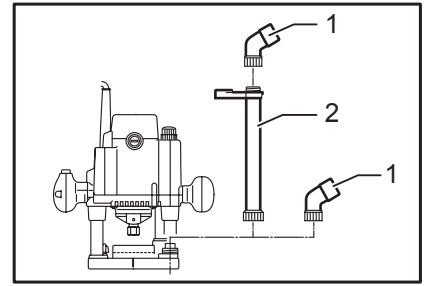
**13**

005097



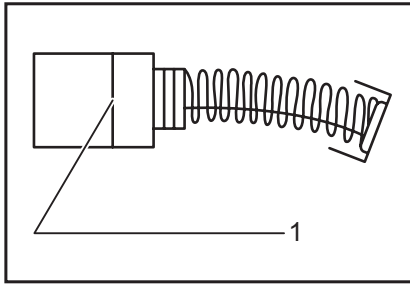
**14**

003695



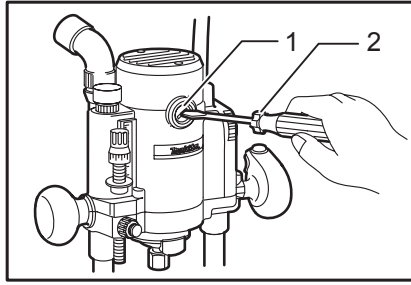
**15**

005098



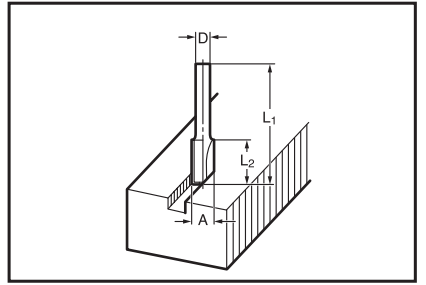
**16**

001145



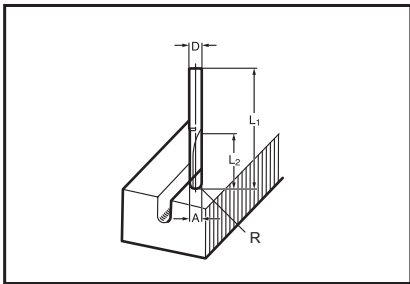
**17**

005099



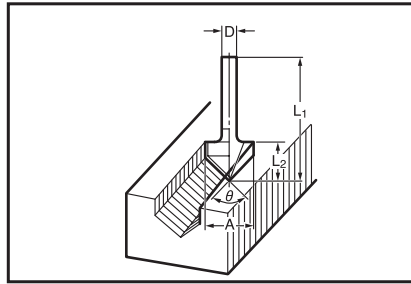
**18**

005116



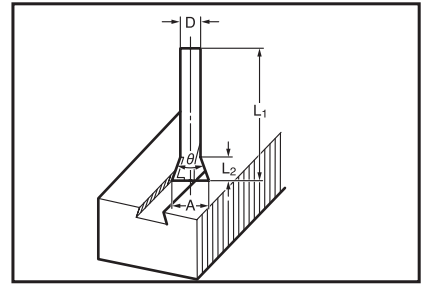
**19**

005117



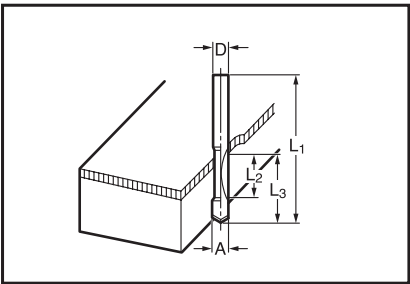
**20**

005118



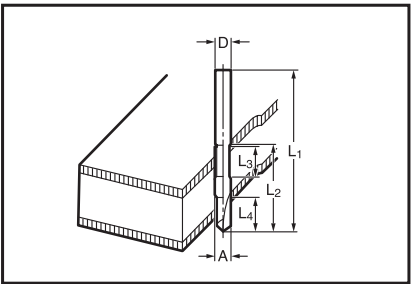
**21**

005119



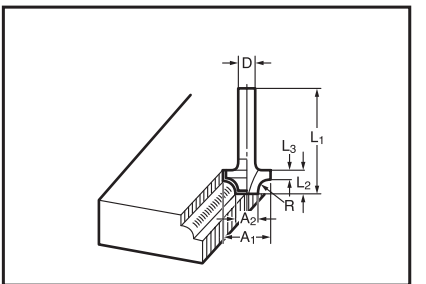
**22**

005120



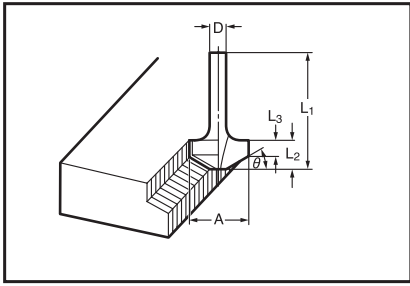
**23**

005121



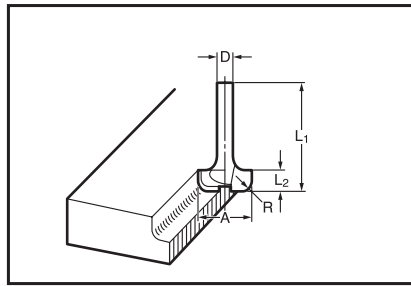
**24**

005125



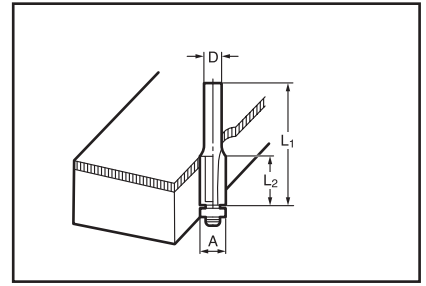
**25**

005126



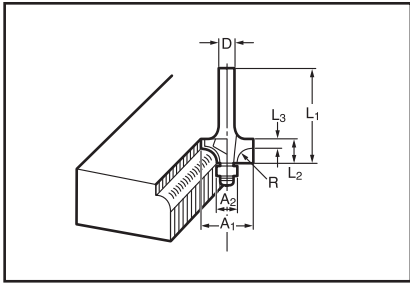
**26**

005129



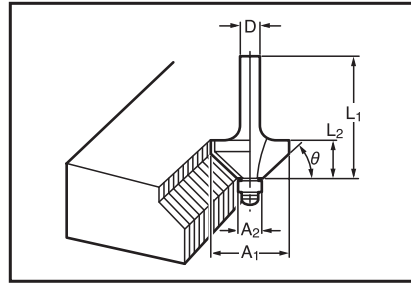
**27**

005130



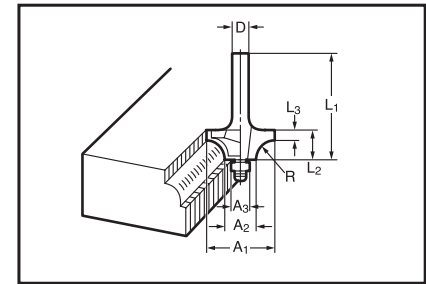
**28**

005131



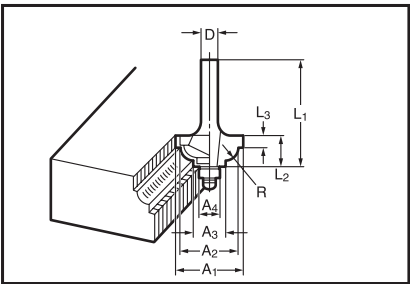
**29**

005132



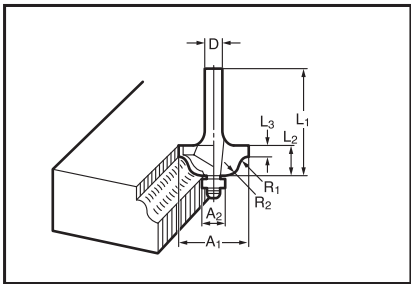
**30**

005133



**31**

005134



**32**

005135

## MAGYAR (Eredeti útmutató)

### Az általános nézet magyarázata

1-1. Beállítógomb	5-1. Sebességszabályozó tárcsa	13-1. Csavar
1-2. Ütközőrúd	6-1. Befogópatron anyja	13-2. Sablonvezető
1-3. Mélységjelző	6-2. Rögzíteni	14-1. Betét
1-4. Ütközőrúd beállító anyja	6-3. Lazítsa meg	14-2. Alaplemez
1-5. Rögzítőgomb	6-4. Kulcs	14-3. Sablon
1-6. Gyors előrehaladás gomb	6-5. Tengelyretesz	14-4. Munkadarab
1-7. Beállítócsavar	7-1. Megfelelő méretű befogópatron kúp	14-5. Távolság (X)
1-8. Ütközőtomb	8-1. Előrehaladási irány	14-6. A sablonvezető külső átmérője
2-1. Műanyag anyja	8-2. Vágószerszám forgási iránya	14-7. Sablonvezető
3-1. Ütközőrúd	8-3. Munkadarab	15-1. Porkifúvó szerelvény
3-2. Beállítócsavar	8-4. Egyenesvezető	15-2. Csatlakozószerelvény
3-3. Ütközőtomb	10-1. Rögzítőcsavar	16-1. Határjelzés
4-1. Zárgomb	10-2. Vezetőfelület	17-1. Kefetartó sapka
4-2. Kapcsoló kioldógomb	10-3. Egyenesvezető	17-2. Csavarhúzó

## RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	RP0910	RP1110C
Patronos tokmány befogadóképessége	8 mm vagy 1/4"	8 mm vagy 1/4"
Leszűrőmélység	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Üresjárat fordulatszám (min <sup>-1</sup> )	27 000	8000 - 24 000
Teljes magasság	260 mm	260 mm
Tiszta tömeg	3,3 kg	3,4 kg
Biztonsági osztály	▣ /II	▣ /II

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

ENE010-1

### Rendeltetésszerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok szintszélezésére használható.

ENF002-2

### Tápfeszültség

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

ENG905-1

### Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

#### Típus RP0910

Hangnyomásszint ( $L_{pA}$ ): 83 dB (A)  
Hangteljesítményszint ( $L_{WA}$ ): 94 dB (A)  
Tűrés (K): 3 dB (A)

#### Típus RP1110C

Hangnyomásszint ( $L_{pA}$ ): 81 dB (A)  
Hangteljesítményszint ( $L_{WA}$ ): 92 dB (A)  
Tűrés (K): 3 dB (A)

### Viseljen fülvédőt

ENG900-1

### Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:

#### Típus RP0910

Munka mód: horonyvágás MDF-ben  
Rezgéskibocsátás ( $a_h$ ): 8,0 m/s<sup>2</sup>  
Tűrés (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

#### Típus RP1110C

Munka mód: horonyvágás MDF-ben  
Rezgéskibocsátás ( $a_h$ ): 5,0 m/s<sup>2</sup>  
Tűrés (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

- A rezgéskibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgéskibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

**⚠ FIGYELMEZTETÉS:**

- A szerszám rezgés kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-15

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:

Felsőmaró / Elektronikus felsőmaró

Típus sz./ Típus: RP0910, RP1110C

sorozatgyártásban készül és

**Megfelel a következő Európai direktíváknak:**

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőknél található:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

GEA010-1

## A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

**⚠ FIGYELEM** Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

**Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.**

## ÚTVÁLASZTÓRA VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. **Kizárólag a szigetelt markolási felületeinél fogva tartsa az elektromos szerszámot, mivel fennáll a veszélye, hogy a vágókés a saját vezetékébe ütközik.** A feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt.
2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** Ha a munkadarabot a kezével vagy a testével tartja meg, az instabil lehet, és a kezelő elvesztheti uralmát a szerszám felett.
3. **Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.**
4. **Kezelje nagyon óvatosan a vágószerszámokat.**
5. **Gondosan ellenőrizze a vágószerszámot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült vágószerszámot.**
6. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.**
7. **Szilárdan tartsa a szerszámot mindkét kezével.**
8. **Ne nyúljon a forgó részekhez.**
9. **Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.**
10. **Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vágószerszámra utalhatnak.**
11. **Figyeljen oda a vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.**
12. **Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.**
13. **A vágószerszám eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.**
14. **Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.**
15. **Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenye a szerszám alaplemezt hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezek megrepedését okozhatják.**
16. **A szerszám sebességének megfelelő szárméretű vágószerszámot használjon.**

17. Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
18. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot használja.

## ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

**NE HAGYJA**, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. **A HELYTELEN HASZNÁLAT** és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

## MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

### ⚠ VIGYÁZAT:

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

### A vágási mélység beállítása

#### Fig.1

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a rögzítógombot és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Húzza meg rögzítógombot a szerszám házának rögzítéséhez.

Forgassa el az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásával ellentétesen. Engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a "0" beosztáshoz. A vágási mélységet a skálán a mélységjelző mutatja.

A gyors előrehaladás gombot lenyomva tartva emelje fel az ütközőrudat addig, amíg a kívánt vágási mélységet el nem éri. Pontos mélységbeállítás végezhető a beállítógomb elforgatásával (1 mm teljes menetenként). Az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásának irányába elforgatva szilárdan rögzítheti az ütközőrudat. Most az előre meghatározott vágási mélységet úgy kapja, hogy meglazítja a rögzítógombot, majd leengedi a szerszám házát annyira, hogy az ütközőrúd érintse a beállítócsavart.

### Műanyag anya

#### Fig.2

A műanyag anya elforgatásával a szerszám házána felső korláta állítható be. Amikor a marófej hegye jobban visszahúzódik a talplemez síkjához képest, mint szükséges, forgassa el a műanyag anyát a felső határ leengedéséhez.

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, a vágási mélység nem lehet 15 mm-nél nagyobb egy menetben, vágatok vágásakor 8 mm-es átmérőjű marófejjel.
- Ha a hornyokat a 20 mm átmérőjű marófejjel vágja, a vágás mélysége nem lehet 5 mm-nél nagyobb egy menetben.
- Az extra mély hornyok megmunkálását két vagy három menetben végezze, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.
- Ne engedje túl alacsonyra a műanyag anyát, mert a marófej veszélyesen kiemelkedhet.

### Ütközőtömb

#### Fig.3

Az ütközőtömb három beállítócsavarral állítható, amelyek 0,8 mm-rel emelkednek vagy csökkennek fordulatonként. Könnyen elérhet három különböző vágásmélységet a beállítócsavarok használatával anélkül, hogy az ütközőrudat újra be kellene állítani.

A legalacsonyabb hatlapfejű csavar beállításával elérheti a legnagyobb vágási mélységet a „Vágási mélység beállítása” szakasz leírásait követve. A másik két hatlapfejű csavar beállításával csökkentheti a vágási mélységet. A hatlapfejű csavarok magasságának különbségei megegyeznek a vágási mélységek különbségeivel.

A hatlapfejű csavarok magasságának állításához forgassa el azokat csavarhúzó vagy villáskulcs segítségével. Az ütközőtomb kényelmesen használható három menet létrehozásához, ha mély vájatok vágásakor fokozatosan növeli a marófej mélységének beállítását.

## A kapcsoló használata

Fig.4

### ⚠VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.
- Ellenőrizze, hogy a tengelyretesz fel van engedve, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.

A szerszám bekapcsolásához nyomja le a kireteszelógombot, majd húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

A folyamatos működtetéshez húzza meg a kioldókapcsolót majd nyomja beljebb a reteszelógombot. A szerszám kikapcsolásához húzza meg a kioldókapcsolót úgy, hogy a kireteszelógomb magától visszaugorjon. Ezután engedje fel a kioldókapcsolót.

A kioldókapcsoló felengedése után aktiválódik a kireteszelő funkció a kioldókapcsoló meghúzását meggátolando.

## Sebességszabályozó tárcsa

RP1110C típus

Fig.5

A szerszám forgási sebessége a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával állítható az 1 és 5 közötti fokozatok között.

Nagyobb lesz a sebesség, ha a tárcsát az 5 szám irányába forgatja. Kisebb lesz a sebesség, ha azt az 1 szám irányába forgatja.

Így lehetővé válik az ideális sebesség beállítása az optimális anyagmegmunkáláshoz, azaz beállítható az anyagnak és a marófej átmérőjének megfelelő sebesség. Tájékozódjon az alábbi táblázatból a tárcsán beállított érték és a hozzávetőleges forgási sebesség kapcsolatáról.

Szám	min <sup>-1</sup>
1	8000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

### ⚠VIGYÁZAT:

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

## ÖSSZESZERELÉS

### ⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezne rajta.

## A vésőszerszám berakása vagy eltávolítása

Fig.6

### ⚠VIGYÁZAT:

- A marófejet stabilan rögzítse. Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsot használja. A laza vagy túlhúzott marófej veszélyforrás lehet.
- Ne húzza meg a befogópatront ha nincs marófej berakva. Ez a befogópatron kúpjának töréséhez vezethet.

Teljesen tolja be a marófejet a befogópatronba. Nyomja le a tengelyreteszt a tengely rögzítéséhez és a kulcs segítségével húzza meg a befogópatront.

Egy 8 mm-es vagy 6,35 mm-es befogópatron kúp gyárilag fel van szerelve a szerszámra. Ha más marófej szár átmérővel rendelkező marófejeket használ, akkor a használni kívánthoz illeszkedő méretű befogópatront használja.

A marófej eltávolításához kövesse a berakáskor alkalmazott eljárást fordított sorrendben.

Fig.7

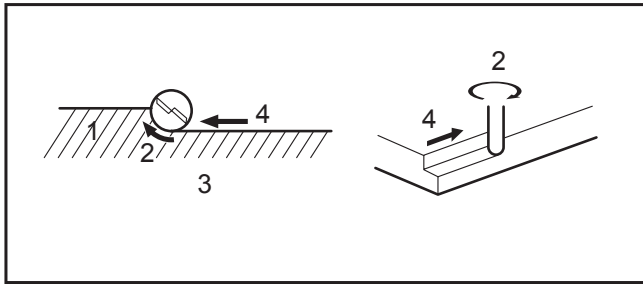
## ÜZEMELTETÉS

### ⚠VIGYÁZAT:

- A használat előtt mindig ellenőrizze, hogy a szerszám háza automatikusan felemelkedik a felső határhoz és a marófej nem emelkedik ki a szerszám talplemezéből amikor a rögzítógombot meglazítja.

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a marófej ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a marófej eléri a teljes sebességet. Engedje le a szerszám házát és tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, a szerszám talplemezét egy szintben tartva és folyamatosan haladva előre a vágás végéig.

Szélvágáskor a munkadarab felületének a vágószerszám bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.



1. Munkadarab
2. Vágószerszám forgási iránya
3. A szerszám felső része felől nézve
4. Előrehaladási irány

001984

#### MEGJEGYZÉS:

- Ellenőrizze, hogy a portereelő fel van szerelve.
- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől. A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a vágás valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.
- Ha egyenesvezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azt a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

Fig.8

#### Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.9

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

Az egyenesvezető felszereléséhez illessze a vezetőrudakat a szerszám talplemezén található furatokba. Állítsa be a marófej és az egyenesvezető közötti távolságot. A kívánt távolságnál húzza meg a rögzítőcsavart az egyenesvezető rögzítéséhez.

Fig.10

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság túl nagy az egyenesvezető használatához, vagy ha a munkadarab oldala nem egyenes, akkor az egyenesvezető nem használható. Ebben az esetben rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz és azt használja vezetőként a felsőmaró talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Fig.11

#### Sablonvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.12

A sablonvezető egy olyan betét, amelyen a marófej átmegy, lehetővé téve sablonmintázatok kivágását a szerszámmal.

A sablonvezető felszereléséhez lazítsa meg a csavarokat a szerszám talplemezén, helyezze be a sablonvezetőt, majd húzza meg a csavarokat.

Fig.13

Rögzítse a sablont a munkadarabhoz. Tegye a szerszámot a sablonra és tolja előre a szerszámot, a sablonvezetőt a sablon oldala mentén csúsztatva.

Fig.14

#### MEGJEGYZÉS:

- A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a marófej és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:  
Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - marófej átmérője) / 2

#### Makita porszívó csatlakoztatása

Fig.15

Tisztább megmunkálásokat végezhet, ha a szerszámot egy Makita porszívóhoz csatlakoztatja.

Szerelje a szívócsövet és a porkifűvőt a szerszámra. Ezenkívül a porkifűvő a munkakörülmények függvényében közvetlenül is felszerelhető a szerszám talplemezére.

Makita porszívóhoz (407 típus) való csatlakoztatáskor egy opcionális 28 mm-es belső átmérőjű csőre van szükség.

## KARBANTARTÁS

#### ⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

#### A szénkefék cseréje

Fig.16

A szénkefeket cserélje és ellenőrizze rendszeresen. Cserélje ki azokat amikor lekopnak egészen a határjelzésig. Tartsa tisztán a szénkefeket és biztosítsa hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkefeket.

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

**Fig.17**

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

## OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámaéhoz. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

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

- Egyenes és horonykiképző vágószerszámok
- Élkiképző vágószerszámok
- Szélező vágószerszámok rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető
- Sablonvezető, 25
- Sablonvezetők
- Rögzítőanya
- Befogópatron kúp, 1/4"
- Befogópatron kúp, 6 mm, 8 mm
- Kulcs, 17
- Porkifúvó szerelvény
- Fúvókaszerelvény

### MEGJEGYZÉS:

- A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országonként eltérőek lehetnek.

## Felsőmaró vágószerszámok

### Egyenes vágószerszám

**Fig.18**

	D	A	L 1	L 2	mm
20	6	20	50	15	
20E	1/4"				
8	8	8	60	25	
8	6	8	50	18	
8E	1/4"				
6	6	6	50	18	
6E	1/4"				

007136

### "U" vájatmaró vágószerszám

**Fig.19**

	D	A	L 1	L 2	R	mm
6	6	6	60	28	3	
6E	1/4"					

007137

### "V" vájatmaró vágószerszám

**Fig.20**

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°		

006454

### Fecskefarkú marófej

**Fig.21**

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
15S	8	14,5	55	10	35°	
15L	8	14,5	55	14,5	23°	
12	8	12	50	9	30°	

007138

### Fúróhegyes szintszélező vágószerszám

**Fig.22**

	D	A	L 1	L 2	L 3	mm
8	8	8	60	20	35	
6	6	6	60	18	28	
6E	1/4"					

007139

### Fúróhegyes kettős szintszélező vágószerszám

**Fig.23**

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
8	8	8	80	55	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

### Sarokkerékítő vágószerszám

**Fig.24**

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R	mm
8R	6	25	9	48	13	5	8	
8RE	1/4"							
4R	6	20	8	45	10	4	4	
4RE	1/4"							

007141

**Éllemunkáló vágószerszám****Fig.25**

mm					
D	A	L 1	L 2	L 3	$\theta$
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

006462

**Mélyperemező vágószerszám****Fig.26**

mm				
D	A	L 1	L 2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

006464

**Golyóscsapágyas szintszélező vágószerszám****Fig.27**

mm			
D	A	L 1	L 2
6	10	50	20
1/4"			

006465

**Golyóscsapágyas sarokkerékítő vágószerszám****Fig.28**

mm						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

006466

**Golyóscsapágyas éllemunkáló vágószerszám****Fig.29**

mm					
D	A 1	A 2	L 1	L 2	$\theta$
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

006467

**Golyóscsapágyas peremező vágószerszám****Fig.30**

mm							
D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

006468

**Golyóscsapágyas mélyperemező vágószerszám****Fig.31**

mm								
D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

006469

**Golyóscsapágyas antik hullám kiképző****vágószerszám****Fig.32**

mm								
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2	
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5	
6	26	8	42	12	4,5	3	6	

006470

**Makita Corporation**  
Anjo, Aichi, Japan

884320D971

[www.makita.com](http://www.makita.com)