

MAKITA

**FELSŐMARÓGÉP
ELEKTRONIKUS FELSŐMARÓGÉP**

**3612
3612C**

Használati utasítás

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

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Csavarkulcs
- (2) Felsőmaró szerszám
- (3) Tengelyrögzítő
- (4) Meghúzás iránya
- (5) Meglazítás iránya
- (6) Nejlon anya
- (7) Ütközőpálca
- (8) Gyors előtolás gomb
- (9) Rögzítőkar
- (10) Hatlapfejű beállítócsavar
- (11) Ütköző
- (12) Ütközőpálca
- (13) Forgácsterelő
- (14) Hatlapfejű beállítócsavar
- (15) Hatlapú anya
- (16) Ütköző
- (17) Kapcsolókar
- (18) Biztonsági reteszelő gomb
- (19) Kioldó kapcsoló
- (20) Fordulatszám-szabályozó forgatógomb
- (21) Munkadarab
- (22) Szerszám forgásiránya
- (23) Előtolás iránya
- (24) Felülnézeti rajz
- (25) Szerszám helyes előtolási iránya
- (26) Egyenes terelőlap
- (27) Vezetőelem-tartó
- (28) Finombeállító csavar
- (29) Szárnyas csavar (B)
- (30) Szárnyas csavar (A)
- (31) Egyenes terelőlap
- (32) Több, mint 15 mm
- (33) Egyenes terelőlap
- (34) Fa
- (35) Szélező terelőlap
- (36) Szárnyas csavar (A)
- (37) Vezetőgörgő
- (38) Vezetőelem-tartó
- (39) Finombeállító csavar
- (40) Szárnyas csavar (B)
- (41) Szárnyas csavar (C)
- (42) Szélező terelőlap
- (43) Sablonvezető
- (44) Csavar
- (45) Sablonvezető

- (46) Zárólemez-kar
- (47) Szerszám (bit)
- (48) Alapkeret
- (49) Sablon
- (50) Munkadarab
- (51) Sablonvezető
- (52) Porszívó csonek
- (53) Csavarok
- (54) Támaszték
- (55) Rögzítőkar
- (56) Határjelzés
- (57) Kefetartó rögzítősapkája
- (58) Csavarhúzó

SPECIFIKÁCIÓK

Típus	3612	3612C
Befogási átmérő	12 mm avagy 1/2"	12 mm avagy 1/2"
Beszúrási teljesítmény	0-60 mm	0-60 mm
Üresjárat sebesség (percenkénti fordulatszám)	22.000	9.000-23.000
Teljes magasság	297 mm	297 mm
Alapkeret átmérője	160 mm	160 mm
Nettó súly	5,8 kg	6,0 kg

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

Elektromos hálózat

A gépet csak olyan elektromos hálózathoz szabad csatlakoztatni, amely a gép adattábláján szereplővel azonos feszültséget biztosít, továbbá a gép kizárólag egyfázisú, váltóáramú tápfeszültséggel működtethető. A gép az Európai Szabványnak megfelelő kettős szigeteléssel van ellátva, ezért földvezeték nélküli csatlakozó aljzatról is használható.

Munkavédelmi előírások

Kérjük, hogy saját biztonsága érdekében olvassa el a mellékelt munkavédelmi utasításokat.

KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK

1. Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és csatlakozózsínorja ki van-e húzva a hálózati aljzatról.
2. Mielőtt csatlakoztatná a gépet a hálózati aljzathoz, ellenőrizze hogy KIKAPCSOLT állapot-ban van-e.
3. Hosszan tartó működtetés közben használjon zajártalom elleni védőfelszerelést.

4. Használat előtt gondosan ellenőrizze a szerszámot, hogy nincsenek-e rajta repedések vagy sérülések. A repedt vagy sérült szerszámot haladéktalanul cserélje ki.
5. Működtetés előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a forgácsterelő megfelelő módon fel lett-e szerelve. (3. ábra)
6. A gépet két kézzel, szilárdan kell tartani.
7. Ne nyúljon a forgó alkatrészek közelébe.
8. Ügyeljen arra, hogy a kioldó bekapcsolása előtt a szerszám ne érjen a munkadarabhoz.
9. Ügyeljen a szerszám forgásirányára és az előtolási irányra. (7. ábra)
10. Mielőtt felemeli a gépet a munkadarabról, előbb mindig kapcsolja ki és várja meg, hogy a szerszám teljesen leálljon.
11. A csatlakozózsínort mindig a géptől távol, a gép hátulsó része felé kell elvezetni.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT!

KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

A felsőmaró szerszám beszerelése és kiserelése (1. ábra)

Fontos tudnivaló:

A szerszám be- vagy kiserelése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép kikapcsolt állapot-ban van-e és csatlakozózsínórja ki lett-e húzva a hálózati aljzataból.

Ütközésik tolja bele a szerszámot a befogópatron kúpjába. A tengelyrögztítő lenyomásával bizto-sítsa a tengelyt mozdulatlan helyzetben, és a csavarkulcs segítségével szorosán húzza meg a befo-gópatron anyacsavarját. Kisebb méretű szárral rendelkező szerszámok használatakor először he-lyezze be a kúpos befogópatronba a megfelelő befogópatron-karmantyút, majd a fentiek szerint szerelje be a szerszámot.

Figyelem:

Beillesztett szerszám nélkül tilos meghúzni a befogópatron anyacsavarját, továbbá befogópatron-karmantyú használata nélkül tilos kisebb méretű szárral rendelkező szerszámokat beszerelni. Ezeketől ugyanis eltörhet a kúpos befogópatron.

A marásmélység beállítása (2. ábra)

Fontos tudnivaló:

A marásmélység beállítása előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e és csatlakozózsínórja ki lett-e húzva a hálózati aljzataból.

Helyezze a gépet egy sík felületre. Lazítsa meg a rögztítőkart és eressze lejjebb a géptestet, amíg a szerszám éppen csak érintkezésbe nem kerül a sík alátámasztási felülettel. A rögztítőkár lenyomá-sával rögztítse a géptestet. Miközben a gyors előtolás gombot lenyomott helyzetben tartja, moz-gassa az ütközőpálcát felfelé vagy lefelé a kívánt marásmélység

eléréséig. Az ütközőpálca elforgatásával a mélység finombeállítását lehet elvégezni (fordulatonként 1,5 mm).

Figyelem:

Horonymaráskor a marásmélység egy-egy fogásnál lehetőleg ne haladja meg a 20 mm-t. Különlé-geesen mély hornyolási feladatoknál fokozatosan mélyülő szerszámbeállításokkal, két-három fo-gásban végezze el a munkát.

A nejlon anya (2. ábra)

A nejlon anya elforgatásával a géptest felső határpontját lehet beszabályozni. Nem szabad a nejl-on anyát túlságosan alacsonyra engedni, ettől ugyanis veszélyes mértékben kiáll a szerszám.

Az ütköző (3. ábra)

Mivel a forgó ütköző három hatlapfejű beállítócsavarral rendelkezik, a gépkezelő az ütközőpálca átállítása nélkül is könnyedén beállíthat három különféle marásmélységet. Ha állítani akar a hat-lapfejű csavarokon, lazítsa meg a rajtuk lévő hatlapú anyákat, majd forgassa el a hatlapfejű csa-varokat. A kívánt helyzet elérésekor a hatlapú anyák meghúzásával biztosítsa a csavarokat.

BE és KI kapcsolás

Biztonsági reteszelő gomb nélküli gép esetén (4. ábra)

Figyelem:

Mielőtt bekapcsolná a gépet, mindig ellenőrizze, hogy a tengelyrögzítő kioldott állapotban van-e.

Bekapcsoláshoz vigye a kapcsolókart „ON” (=be) helyzetbe.

Kikapcsoláshoz vigye a kapcsolókart „OFF” (=ki) helyzetbe.

Biztonsági reteszelő gombbal felszerelt gép esetén (5. ábra)

Figyelem:

- Mielőtt a gépet csatlakoztatná a hálózati aljzathoz, mindig ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.
- Mielőtt bekapcsolná a gépet, mindig ellenőrizze, hogy a tengelyrögzítő kioldott állapotban van-e.

Bekapcsoláshoz nyomja be a biztonsági reteszelő gombot és ezzel egyidejűleg nyomja meg a ki-oldó kapcsolót.

Kikapcsoláshoz engedje el a kioldót.

A fordulatszám-szabályozó forgatógomb (6. ábra)

Csak a 3612C típus esetén

A fordulatszám-szabályozó forgatógomb segítségével a gép sebessége percenkénti 9.000 és 23.000 fordulat között fokozatmentesen szabályozható. Ennek révén a gépkezelő az optimális anyagmegmunkáláshoz ideális fordulatszámot választhatja ki, azaz a fordulatszám az anyag és a szerszámátmérő függvényében pontosan beállítható. A fordulatszám-szabályozó forgatógomb számjegyes beállításai és a megközelítő gépsebesség közötti összefüggést illetően az alábbi táblázat ad útmutatást.

<i>Beállítás</i>	<i>Percenkénti fordulatszám</i>
1	9.000
2	12.000
3	15.000
4	19.000
5	23.000

Működtetés (7. ábra)

Helyezze a gépet a munkadarabra és kapcsolja be. Oldja ki a rögzítőkart, és lassan eressze le a géptestet a munkadarabra az előre beállított felsőmarási mélység eléréséig. Két kézzel fogva, mozgassa előre a gépet. Élmarás végzésekor a munkadarab felülete a szerszámnak az előtolási irány szerinti bal oldalán legyen, amint a 7. ábra mutatja.

Egyenes terelőlap

Használata esetén az egyenes terelőlapot az előtolási irány szerinti jobb oldalra kell felszerelni. (8. ábra)

Szerelje fel az egyenes terelőlapot a vezetőelem-tartóra a (B) jelű szárnyas csavar segítségével. Illessze be a vezetőelem-tartót a gép alapkeretén lévő furatokba, és húzza meg az (A) jelű szárnyas csavart. A szerszám és az egyenes terelőlap közötti távolság beszüabályozásához oldja ki a (B) jelű szárnyas csavart és forgassa el a finombeállító csavart (fordulatonként 1,5 mm). (9. ábra)

Az egyenes terelőlap szélességének kívánt mértékű megnöveléséhez a terelőlapon lévő praktikus furatok segítségével felcsavarozhatunk egy fa toldatot a terelőlapra.

Nagy átmérőjű szerszám használatakor erősítsen fel az egyenes terelőlapra 15 mm-nél vastagabb fadarabokat, hogy a szerszám ne ütközhessen bele az egyenes terelőlapba. (10. ábra)

Szélező terelőlap

Használata esetén a szélező terelőlapot az előtolási irány szerinti jobb oldalra kell felszerelni. (11. ábra)

Szerelje fel a szélező terelőlapot a vezetőelem-tartóra a (B) jelű szárnyas csavar segítségével. Illessze be a vezetőelem-tartót a gép alapkeretén lévő furatokba, és húzza meg az (A) jelű szárnyas csavart. A szerszám és a szélező terelőlap közötti távolság beszüabályozásához oldja ki a (B) jelű szárnyas csavart és forgassa el a finombeállító csavart (fordulatonként 1,5 mm). Ha lefelé vagy felfelé átállítja a vezetőgörgőt, oldja a (C) jelű szárnyas csavart. (12. ábra)

Sablonvezető

Zárólemez nélküli gép esetén

A sablonvezető egy olyan hüvely, amelyen a szerszám keresztülhalad, és amely lehetővé teszi a felsőmaró gép másolósablonokkal történő használatát. (13. ábra)

Ha fel akarja szerelni a sablonvezetőt, oldja a gép alapkeretén lévő csavarokat, illessze be a sablonvezetőt, majd szorítsa meg a csavarokat. (14. ábra)

Erősítse fel a sablont a munkadarabra. Helyezze a gépet a sablonra és mozgassa a gépet úgy, hogy a sablonvezető a sablon oldala mentén csússzon. (16. ábra)

Zárólemezzel felszerelt gép esetén

A sablonvezető egy olyan hüvely, amelyen a szerszám keresztülhalad, és amely lehetővé teszi a felsőmaró gép másolósablonokkal történő használatát. (13. ábra)

Ha fel akarja szerelni a sablonvezetőt, húzza meg a zárólemez-kart és illessze be a sablonvezetőt. (15. ábra)

Erősítse fel a sablont a munkadarabra. Helyezze a gépet a sablonra és mozgassa a gépet úgy, hogy a sablonvezető a sablon oldala mentén csússzon. (16. ábra)

Porelszívás

Zárólemez nélküli gép esetén

A porelszívás a porszívó csonk alkalmazásával lehetséges. A két csavar segítségével szerelje fel a porszívó csonkot a gép alapkeretére. (17. és 18. ábra)

Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porszívó csonkhoz. (21. ábra)

Zárólemezzel felszerelt gép esetén

A porelszívás a porszívó csonk alkalmazásával lehetséges. A porszívó csonk felszereléséhez emelje fel a rajta lévő rögzítőkart. Helyezze a porszívó csonkot a gép alapkeretére úgy, hogy a csonk felső része beakadjon az alapkereten lévő horogba. Akassza be a porszívó csonkon látható támasztékokat a gép alapkeretének elülső részén látható horgokba. Nyomja rá a rögzítőkart a gép alapkeretére. (19. és 20. ábra)

Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porszívó csonkhoz. (21. ábra)

Ha le akarja szerelni a porszívó csonkot, emelje fel a rögzítőkart. A hüvelyk- és mutatóujja között tartva a támasztékokat, húzza ki a porszívó csonkot a gép alapkeretéből.

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és csatlakozózsínőre ki van-e húzva a hálózati aljzatból.

A szénkefék cseréje (22. és 23. ábra)

A határjelzésig lekopott szénkeféket ki kell cserélni. A két egyforma szénkefét egyszerre célszerű kicserélni.

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

GARANCIA

A jogszabályi / sajátos nemzeti rendelkezéseknek megfelelően garanciát vállalunk a Makita gyártmányú gépekre. A garancia nem terjed ki a normál kopásból és elhasználódásból, a túlterhelésből és a nem rendeltetésszerű használatból eredő károsodásokra. Reklamáció esetén a gépet szétszerelés nélkül és a GARANCIALEVÉL melléklésével küldje el saját márkakereskedőjéhez vagy a Makita szervizközpontjához.

EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Makita Corporation, 3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446 Japán megbízásából kijelentem, hogy ez, a Makita Corporation által Japánban előállított termék

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

a 73/23/EEC, 89/336/EEC és 89/392/EEC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelel az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000*.

*2001. január 1-étől

Yasuhiko Kanzaki
Igazgató

CE 94

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

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

- 1.) Típus
- 2.) Hangnyomásszint
- 3.) Hangteljesítményszint
- 4.) Rezgésszint

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

Hulladékkezelés: Az elektromos kéziszerszámokat, tartozékokat és csomagolóanyagokat a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.



Csak az EU- tagországok számára: Ne dobja ki az elektromos kéziszerszámokat a háztartási szemétbe! Az elhasznált villamos és elektronikus berendezésekre vonatkozó 2002/96/EG európai irányelvnek és a megfelelő országos törvényekbe való átültetésnek megfelelően a már nem használható elektromos kéziszerszámokat külön össze kell gyűjteni és a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.