

**MAKITA**

**LAPOSTIPLIMARÓ**

**3901**

**Használati utasítás**

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

---

## Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Porzsák
- (2) Csíptető
- (3) Porszívófej
- (4) Mutató
- (5) Ütköző
- (6) Hatlapú anya
- (7) Beállítócsavar
- (8) Meglazítás iránya
- (9) Meghúzás iránya
- (10) Rögzítőkar
- (11) Könyökös vezetőléc
- (12) Forgatógomb
- (13) Mutató
- (14) Skála
- (15) Lefelé
- (16) Felfelé
- (17) Fűrészlap-vastagság középvonala
- (18) Határolóvas
- (19) Rögzítőkar
- (20) Szögbeállító skála
- (21) Mutató
- (22) Alapkeret
- (23) Beállítólap
- (24) Beállítólap vastagsága: 4 mm
- (25) Kapcsolókar
- (26) Biztosítóanya
- (27) Körfűrészlap
- (28) Belső illesztőperem
- (29) Fűrészlap-védőburkolat
- (30) Gumiborítás
- (31) Vágótárca
- (32) Szorítócsavar
- (33) Határjelzés
- (34) Kefetartó rögzítősapkája
- (35) Csavarhúzó

## **SPECIFIKÁCIÓK**

<b>Típus</b>	<b>3901</b>
Fűrészlap nagysága	
Vágótárca (külső átmérő x szélesség x tengelyfurat-átmérő)	100 x 4 x 22 mm
Körfűrészlap (külső átmérő x tengelyfurat-átmérő)	110 x 20 mm
Maximális vágási mélység	
Vágótárca	20 mm
Körfűrészlap	25 mm

Üresjárat sebesség (percenkénti fordulatszám)	11.000
Teljes hosszúság	307 mm
Nettó súly	2,8 kg

- A folyamatos kutatási és fejlesztési munka következtében az itt megadott specifikációk előzetes 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.

### **Az alábbi szimbólumok jelentése a következő:**

Olvassa el a „Használati utasítást”.

**KETTŐS SZIGETELES**

## **KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK**

1. A géphez csak az előírt fűrészlapokat szabad használni.
2. Tilos a gépet fedetlen helyzetben biztosított fűrészlappal vagy a helyére megfelelően felszerelt fűrészlap-védőburkolat nélkül működtetni.
3. A gép működésbe hozatala előtt ellenőrizze a fűrészlap akadálytalan forgását.
4. Használat előtt ellenőrizze, hogy a fűrészlapon nincsenek-e repedések vagy sérülések. A repedt vagy sérült fűrészlapot haladéktalanul cserélje ki.
5. A fűrészlap felszerelésekor ellenőrizze, hogy az illesztőperem beleillik-e a tengelyfuratba.
6. A gép működésbe hozatala előtt ellenőrizze a munkadarabot és távolítsa el belőle minden szegyet vagy idegen anyagot.
7. Mindig stabilan álló munkaasztalra fektesse a munkadarabot.
8. Egy befogóelem vagy satu segítségével rögzítse szilárdan a munkadarabot.
9. A gép használata közben tilos kesztyűt viselni.
10. Mindkét kezével tartsa szilárdan a gépet.
11. Ne nyúljon és ne is hajoljon a vágási térség közelébe.

12. Járassa a gépet egy kicsit minden jelenlévő személytől félrefordított fűrészlappal. Figyelje meg, nem tapasztalható-e rezgés vagy imbolygó mozgás, ami helytelen össze-szerelésre vagy a fűrészlap elégtelen kiegyensúlyozására utalhat.
13. A fűrészlap forgása közben tilos benyúlni a munkadarab alá.
14. Tilos a gépet felügyelet nélkül járatni.
15. Bárminemű be szabályozási művelet végzése vagy a fűrészlap cseréje előtt győződjön meg arról, hogy a gép ki van-e kapcsolva és csatlakozósinórja ki lett-e húzva a hálózati aljzathoz.

**ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.**

## **KEZELÉSI UTASÍTÁSOK**

### **A porzsák (1. ábra)**

Amikor a porzsák nagyjából félig megtelt porral, kapcsolja ki a gépet, és húzza ki a hálózati aljzathoz a csatlakozósinórját. Vegye le a gépről a porzsákot és húzza ki a csíptetőjét. Könnyed ütögetéssel ürítse ki a porzsák tartalmát.

Megjegyzés:

Hatékonyabban és tisztább körülmények között működtetheti a gyalugépet, ha egy Makita gyártmányú porszívót csatlakoztat hozzá.

### **A vágási mélység beállítása (2. ábra)**

A gépen 6 különféle vágási mélységet lehet előre beállítani. Fordítsa el az ütközőt úgy, hogy a mutató a megfelelő méretjelzésre mutasson az ütközőn. Az ütközőn látható méretjelzések és a keksz nagyság közötti megfelelések az alábbi táblázatból olvashatóak ki. A vágási mélység finombeállítása úgy történik, hogy a hatlapú anya oldása után eltekerjük a beállítócsavart.

<b>Méretjelzés az ütközőn</b>	0	10	20	S	D	MAX
<b>Keksznagyság</b>	0	10	20	—	—	—
<b>Vágási mélység</b>	8 mm	10 mm	12,3 mm	13 mm	14,7 mm	20 mm

### **A könyökös vezetőléc (3. és 4. ábra)**

A könyökös vezetőléc felfelé és lefelé mozgásával állíthatjuk be a fűrészlapnak a munkadarab tetejéhez viszonyított helyzetét. Ha át akarja állítani a könyökös vezetőléc magasságát, oldja ki a rögzítőkart és addig tekerje a forgatógombot, amíg a mutató a könyökös vezetőlécen látható skála kívánt fokbeosztására nem mutat. Ezután a rögzítőkár meghúzásával biztosítsa a könyökös vezetőlécet a helyén. A könyökös vezetőlécen látható skála a munkadarab tetejétől a fűrészlapvastagság közép vonaláig mérhető távolságot jelzi.

## **A határolóvas (5. és 6. ábra)**

A határolóvas szöge  $0^\circ$  és  $90^\circ$  között állítható be (a  $0^\circ$ -,  $45^\circ$ - és  $90^\circ$ -os szögnél kényszerütközők vannak). Ha át akarja állítani a szöget, oldja ki a rögzítőkart, és döntse meg a határolóvasat annyira, hogy a mutató a kívánt fokbeosztásra mutasson a szögbeállító skálán. Ezután a rögzítőkár meghúzásával biztosítsa a határolóvasat a helyén. Amikor a határolóvas helyzete  $90^\circ$ -os szögbe van beállítva, akkor a fűrészlap-vastagság középvonalától a határolóvasig mért távolság és a fűrészlap-vastagság középvonalától az alapkeret aljáig mért távolság egyaránt 10-10 mm.

## **A beállítólap (7. és 8. ábra)**

Vékony munkadarabokon végzett horonyvágáskor használni kell a beállítólapot a **7. és 8. ábrán** látható módon.

## **BE és KI kapcsolás (9. ábra)**

FIGYELEM:

Mielőtt a gép kábelét csatlakoztatná az áramforráshoz, mindig ellenőrizze, hogy a kapcsoló megfelelően indít-e, majd a kapcsolókár „OFF” (=ki) feliratú oldalának lenyomásakor visszatér-e kikapcsolt helyzetébe.

Ha be akarja kapcsolni a gépet, tolja a kapcsolókart az „ON” (=be) feliratú helyzet felé.

Kikapcsoláshoz nyomja le a kapcsolókár „OFF” feliratú oldalát.

## **Hogyan készítsünk eresztéket**

Eresztékek (illesztések) készítésénél az alábbiak szerint kell eljárni:

1. Illessze egymáshoz a két munkadarabot a kész illesztési helyzetnek megfelelően: sarokkötés (**10. ábra**), T-kötés (**11. ábra**), ferde összeeresztés (**12. ábra**), keretillesztés (**13. ábra**) és peremillesztés (**14. ábra**).
2. Ceruzával jelölje be a munkadarabon a készítendő kekszhornyok középpontját.

Megjegyzés:

- A hornyok középpontja legalább 50 mm-re legyen a munkadarab külső szélétől.
- Több horony készítése esetén a hornyok között 100-150 mm távolságot kell hagyni.

### **3. Csak sarokkötés és T-kötés készítése esetén (15. ábra)**

Fogassa oda a függőleges munkadarabot a munkaasztalhoz.

### **Csak ferde összeeresztés, keretillesztés és peremillesztés készítésekor (15. ábra)**

Fogassa oda az egyik munkadarabot a munkaasztalhoz.

4. Állítsa be a vágási mélységet az alkalmazandó keksz nagyságnak megfelelően.
5. Állítsa át a könyökös vezetőléc magasságát úgy, hogy a fűrészlap a lap vastagságához legyen központosítva.

6. Hozza egy vonalba az alapkeret középpont-jelzését a munkadarabra ceruzával rajzolt vonallal. **(16. ábra)**
7. Kapcsolja be a gépet és óvatosan tolja előre, hogy a fűrészlap belenyúljon a munkadarabba. **(16. ábra)**
8. Amikor a beállítócsavar eléri az ütközőt, finoman húzza vissza a gépet eredeti helyzetébe.
9. **Csak sarokkötés és T-kötés készítésekor (15. ábra)**  
Fogassa oda a vízszintes munkadarabot a munkaasztalhoz.  
**Csak ferde összeeresztés, keretillesztés és peremillesztés készítésekor (15. ábra)**  
Fogassa oda a másik munkadarabot a munkaasztalhoz.
10. **Csak sarokkötés készítésekor (17. ábra)**  
Helyezze a gépet a munkadarabra fűrészlappal lefelé.  
**Csak T-kötés készítésekor (18. ábra)**  
Szerelje le a könyökös vezetőlécet a gépről. Helyezze a gépet a munkadarabra fűrészlappal lefelé.
11. A 6-8. lépés megismétlésével vágja ki a hornyokat a vízszintes ill. a másik munkadarabon is.

Ha nem szükséges a fűrészlapot a lap vastagságához központosítani, az alábbiak szerint folytassa a munkát:

#### **Csak sarokkötés, ferde összeeresztés, keretillesztés és peremillesztés készítésekor (19. ábra)**

- 1.) Szerelje le a könyökös vezetőlécet a gépről. A határolóvasat sarokkötés, keretillesztés és peremillesztés készítéséhez 90°-os szögbe, ferde összeeresztés készítéséhez pedig 45°-os szögbe kell beállítani.
- 2.) Kövesse a fenti 1-11. lépést az 5. és a 10. lépés elhagyásával.

#### **Csak T-kötés készítésekor (20. és 21. ábra)**

- 1.) Illessze egymáshoz a két munkadarabot a kész illesztési helyzetnek megfelelően.
- 2.) Helyezze a függőleges munkadarabot a vízszintes munkadarabra. Fogassa oda mindkét munkadarabot a munkaasztalhoz.
- 3.) Szerelje le a könyökös vezetőlécet a gépről.
- 4.) Kövesse a fentiekben leírt 2., 4., 6., 7., 8. és 11. lépést.

### **Hogyan szélezzünk fal- vagy mennyezetburkoló paneleket**

Először is húzza ki a gép csatlakozósinórját a hálózati aljzatból. Cserélje ki a vágótárcsát egy 110 mm átmérőjű, opcionálisan kapható körfűrészlapra. Ehhez tanulmányozza át az alábbiakban olvasható „A vágótárcsa / fűrészlap kiszérése és beszerelése” című részt. Vegye le a gumiborítást az alapkeretről. A maximális vágási mélység ilyenkor 25 mm. **(22. és 23. ábra)**

Állítsa be a vágási mélységet maximálisra („MAX”). Szélezzze le a fal- vagy mennyezetburkoló paneleket, vezetőlécnek a padlót vagy a falat használva. A gép előtolását a nyíl irányában kell végezni.

**24. ábra:** Falburkoló panelek szélezése.

**25. ábra:** Mennyezetburkoló panelek szélezése.

FIGYELEM:

- A panelek szélezésének megkezdése előtt gondosan ellenőrizze a falat ill. mennyezetet, hogy megelőzze az elektromos vezetékek, szegek vagy egyéb idegen anyagok átvágását.
- A panelek leszélezése után mindig helyezze vissza a gumiborítást. Ha oly módon végzi kekszhornyok kivágását, hogy a gumiborítás nincsen megfelelően felszerelve a gépre, a gép váratlanul megcsúszhat a munkadarabon.

## **A vágótárcsa / fűrészlap kiszerelése és beszerelése (26. ábra)**

Ha ki akarja szerelni a vágótárcsát / fűrészlapot, először oldja a szorítócsavart, és nyissa fel a védőburkolatot. Nyomja le a tengelyrögzítőt, és a nyolcaskulcs segítségével oldja a biztosítóanyát. A vágótárcsa / fűrészlap beszereléséhez először helyezze be a belső illesztőperemet.

FIGYELEM:

- A vágótárcsa beszereléskor úgy kell behelyezni a belső illesztőperemet, hogy a „22” jelölésű oldala ön felé nézzen.
- A körfűrészlap beszereléskor úgy kell behelyezni a belső illesztőperemet, hogy a „22” jelölésű oldala a gép felé nézzen.

Ezután szerelje be a vágótárcsát / körfűrészlapot és a biztosítóanyát. A nyolcaskulccsal szorosan húzza meg a biztosítóanyát. Csukja le a védőburkolatot és a szorítócsavar meghúzásával rögzítse a helyén.

## **KARBANTARTÁS**

FIGYELEM:

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

### **A szénkefék cseréje (27. és 28. ábra)**

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

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy besabályozást 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 szervízközpontjához.

## 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 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelel az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000\*.

\*2001. január 1-étől

*Yasuhiko Kanzaki*

**CE 94**

Igazgató

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

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

### A 3901-es típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású zajszintek a következők:

hangnyomásszint: 86 dB (A)

hangteljesítményszint: 99 dB (A)

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke nem haladja meg a 2,5 m/s<sup>2</sup>-et.

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