

**MAKITA**

## **SZÚRÓFŰRÉSZ**

**4322**

**4323**

### **Használati utasítás**

---

#### **Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez**

- (1) Csavar
- (2) Imbuszkulcs
- (3) Meglazítás iránya
- (4) Fűrészlap-befogó
- (5) Betétszálas fűrészlap
- (6) Görgő
- (7) Rögzítőelem
- (8) Csavar
- (9) Alapkeret
- (10) Horog
- (11) Porköpeny
- (12) Kioldó kapcsoló
- (13) Rögzítógomb
- (14) Sebességszabályozó gomb
- (15) Vágás vonala
- (16) Fokbeosztások
- (17) Motorház pereme
- (18) Kezdőfurat
- (19) Tömlő
- (20) Vezetőléc hasításhoz
- (21) Csavar
- (22) Határolóvas
- (23) Menetes forgatógomb
- (24) Kerek vezetőcsapszeg
- (25) Kidudorodások
- (26) Szilánkmentesítő

## SPECIFIKÁCIÓK

<b>Típus</b>	<b>4322</b>	<b>4323</b>
Lökethossz	18 mm	18 mm
Percenkénti löketség	3.100	500-3.100
Vágási teljesítmény		
Faanyag	65 mm	65 mm
Lágyacél	6 mm	6 mm
Teljes hosszúság	207 mm	207 mm
Nettó súly	1,7 kg	1,7 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 feszültségforráshoz szabad csatlakoztatni, amely a gép adattábláján szereplő-vel 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. Kerülje szegek átvágását. Működtetés előtt ellenőrizze a munkadarabot, és távolítsa el belőle az összes szeg.
2. A géppel nem szabad üreges csőanyagot vágni.
3. A géppel a túlméretezett munkadarabok fűrészélése tilos.
4. Fűrészelés előtt ellenőrizze, van-e a munkadarab alatt elégséges tér ahhoz, hogy a fűrészlap ne ütközhessen bele a padlóba, munkapadba, stb.
5. Tartsa szilárdan a gépet.
6. Ügyeljen arra, hogy a kapcsoló felkapcsolása előtt a fűrészlap ne érjen hozzá a munka-darabhoz.
7. Ne nyúljon a mozgó alkatrészek közelébe.
8. Falak, padlók átfűrészeléskor, illetve bárhol, ahol feszültség alatt álló vezetékekre lehet bukkanni, **A GÉP BÁRMELY FÉM ALKATRÉSZNÉK ÉRINTÉSE TILOS!** A gépet a szigetelt markolási felületeknél fogva kell tartani, így elkerülhető az áramütés, ha még-is feszültség alatt álló vezeték érne a szerszám.
9. Ne hagyja a gépet magában járni. Csak kézben tartva működtesse.

**10. Mielőtt visszahúzná a fűrészlapot a munkadarabról, minden esetben előbb kapcsolja ki a gépet és várjon, amíg a fűrészlap mozgása teljesen le nem áll.**

**11. Közvetlenül működtetés után a fűrészlap és a munkadarab érintése tilos. Ezek ugyanis rendkívül forróak lehetnek és égési sérülést okozhatnak a bőrön.**

**ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT!**

## **KEZELÉSI UTASÍTÁSOK**

### **A fűrészlap beszerelése és kiserelése (1. és 2. ábra)**

FIGYELEM:

- A fűrészlap beszerelése vagy kiserelése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és kábele ki lett-e húzva a csatlakozóaljzatból.
- Mindig távolítsa el a fűrészlapra és/vagy annak befogókészülékére tapadt összes forgácsot vagy idegen anyagot. Ennek elmulasztása a fűrészlap nem elég szoros befogásához, ez pedig súlyos sérüléshez vezethet.

Ha be akarja szerelni a fűrészlapot, az imbuszkulccsal oldja a fűrészlap-befogón lévő csavart. Előre álló fűrészfogakkal tolja be a fűrészlapot a befogóba ütközésig. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap hátsó szélé beleilleszkedik-e a görgőbe. Végül a csavar meghúzásával rögzítse a fűrészlapot a helyén.

A fűrészlapot a beszerelés folyamatával ellentétes sorrendben lehet kiserelni.

### **A görgő beállítása (3. ábra)**

Az imbuszkulcs segítségével oldja a gép alapkeretének hátoldalán található csavart. Mozgassa el a rögzítőelemet annyira, hogy a görgő könnyedén érintkezésbe kerüljön a fűrészlappal. Végül a csavar meghúzásával biztosítsa a gép alapkeretét és a rögzítőelemet.

MEGJEGYZÉS:

Időnként kenje meg a görgőt.

### **Az imbuszkulcs tárolása (4. ábra)**

A használaton kívüli imbuszkulcs praktikusán tárolható a **4. ábrán** látható módon.

### **A porköpeny (5. ábra)**

FIGYELEM:

A gép működtetése közben mindig viseljen védőszemüveget, még akkor is, ha a porköpeny leeresztett helyzetben van.

A porköpeny leeresztésével akadályozza meg a forgácsok szétszóródását. Gérvágáskor viszont hozza teljesen felemelt helyzetébe.

## A kioldó kapcsoló működtetése (6. ábra)

FIGYELEM:

Mielőtt a gép kábelét csatlakoztatná az áramforráshoz, mindig ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően indít-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.

A gép egyszerűen a kioldó kapcsoló benyomásával indítható be, a gép leállításához pedig el kell engedni a kioldót. Folyamatos működtetéshez nyomja meg a kioldót, majd nyomja be a rögzítő-gombot. Ha ebből a biztosított helyzetből akarja leállítani a gépet, akkor teljesen nyomja be, majd engedje el a kioldót.

## A sebességszabályozó gomb (7. ábra)

Csak a 4323-as típus esetén

A szabályozó gomb elforgatásával a gép sebessége percenkénti 500 és 3.100 löket között fokozat-mentesen szabályozható. Ha a 6-os szám irányában forgatja el a gombot, nagyobb sebességgel dolgozhat, míg az 1-es szám irányában elforgatva a gombot, alacsonyabb sebességet kap. A fűrészszelendő munkadarabhoz az alábbi táblázat segítségével választhatja ki a kellő sebességet. A megfelelő sebesség azonban a munkadarab fajtája vagy vastagsága folytán ezektől az értékektől eltérő is lehet. Általánosságban elmondható, hogy a nagyobb sebességek a munkadarabok gyorsabb vágását teszik lehetővé, ugyanakkor ettől csökken a fűrészlap üzemi élettartama.

<i>Fűrészszelendő munkadarab</i>	<i>Szabályozó gomb beállítása</i>
Faanyag	5 – 6
Lágyacél	3 – 6
Rozsdamentes acél	3 – 4
Alumínium	3 – 6
Műanyag	1 – 4

FIGYELEM:

A sebességszabályozó gomb felfelé csak a 6-os jelzésig, visszafelé pedig az 1-es jelzésig tekerhető. Ne erőltesse a gomb tekerését a 6-os vagy az 1-es jelzésen túl, máskülönben tönkremehet a sebességszabályozási funkció.

## Működtetés (8. ábra)

FIGYELEM:

Tartsa a gép alapkeretét mindig egy síkban a munkadarabbal. Ennek elmulasztása esetén eltörhet a fűrészlap, ami súlyos sérülést okozhat.

Kapcsolja be a gépet és várjon, amíg a fűrészlap el nem éri teljes sebességét. Ezután helyezze a gép alapkeretét síkban a munkadarabra, és finoman tolja a gépet előre az előzőleg bejelölt vágási vonal mentén. Ívelt vonalú vágás esetén igen lassan haladjon a géppel előre.

## Gérvágás

FIGYELEM:

- A gépalap megdöntése előtt mindig győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és csatlakozósinórja ki van-e húzva a hálózati aljzatból.
- Gérvágáshoz teljesen emelje fel a porköpenyt.

Megdöntött gépalappal 0 és 45° között bármilyen szögben végezhetünk gérvágást (balra vagy jobbra). **(9. ábra)**

Az imbuszkulcs segítségével oldja a gépalap hátoldalánál lévő csavart. Mozdítsa el a gépalapot úgy, hogy a csavar a gépalapban található kereszt alakú horony középpontjába essen. **(10. ábra)**

Döntse meg a gépalapot a kívánt ferdevágási szög eléréséig. A ferdevágás szögét a motorház pe-reme jelzi. Ellenőrizze a fűrészlap hátsó éle és a görgő közötti érintkezést, majd a csavar meghúzásával rögzítse a gépalapot. **(11. ábra)**

### Elöl süllyesztett vágás készítése (12. ábra)

Az imbuszkulcs segítségével oldja a gépalap hátoldalánál lévő csavart, majd vigye a gépalapot leghátsó helyzetébe. Végül a csavar meghúzásával rögzítse a gépalapot.

## Kivágás

Kivágást két módszer (A és B) bármelyikével készíthetünk.

A) Kezdőfurat készítése: Ha a munkadarab szélétől kiinduló, bevezető vágás nélkül szeretne belső kivágást készíteni, fúrjon ki egy 12 mm vagy annál nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illesz-sze bele a fűrészlapot ebbe a furatba, és kezdje meg a fűrészelést. **(13. ábra)**

B) Beszúró forgácsolás: Nem szükséges kezdőfuratot vagy bevezető vágást készítenie, ha óvato-san az alábbiak szerint jár el:

1. Döntse előre a gépet az alapkeret elülső pereme felé úgy, hogy a fűrészlap hegye éppen csak a munkadarab felszíne fölött legyen. **(14. ábra)**
2. Gyakoroljon nyomóerőt a gépre, hogy a gép bekapcsolásakor az alapkeret elülső pereme ne mozdulhasson el, majd finoman, lassan eressze lefelé a gép hátsó végét.
3. Amint a fűrészlap beleszúr a munkadarabba, lassan eressze le a gép alapkeretét a munka-darab felületére.
4. Készítse el a vágást a szokásos módon.

### Szélek megmunkálása (15. ábra)

Szélezéshez vagy méretigazításhoz könnyedén futtassa végig a fűrészlapot a vágott szélek men-tén.

## **Fémfűrészelés**

Fémek fűrészeléskor mindig használjon erre alkalmas hűtőfolyadékot (vágóolajat). Ennek elmulasztása a fűrészlap erős kopásához vezet. Hűtőfolyadék alkalmazása helyett meg is kenheti a munkadarab alsó oldalát.

## **Porelszívás (16. ábra)**

Tisztán végezhet fűrészelési műveleteket, ha a gépet egy Makita gyártmányú porszívóhoz csatlakoztatja. Ehhez illessze be a porszívó tömlőjét a gép hátoldalán található nyílásba. A gép működ-tetése előtt eressze le a porköpenyt.

FIGYELEM:

Gérvágáskor a porelszívás nem lehetséges.

## **Vezetőléc-készlet hasításhoz (opcionálisan kapható tartozék)**

FIGYELEM:

Tartozékok felszerelése vagy leszerelése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki lett-e kapcsolva és kábele ki lett-e húzva a csatlakozóaljzatból.

### **1) Egyenes vonalú vágás (17. és 18. ábra)**

160 mm-es vagy annál kisebb szélességű darabok ismételt levágásakor a vezetőléc használata teszi lehetővé egyenes vágások gyors és tiszta elkészítését. Felszereléséhez illessze bele a vezetőlécet a gépalap oldalán lévő négyszögletes lyukba, miközben a határolóvas lefelé néz. Csúsztassa a vezetőlécet a kívánt vágási szélességnek megfelelő helyzetbe, majd a csavar meghúzásával rögzítse.

### **2) Körkörös vágás (19. és 20. ábra)**

170 mm vagy annál kisebb sugarú körök vagy ívek vágásához az alábbiak szerint kell felszerelni a vezetőlécet:

Illessze bele a vezetőlécet a gépalap oldalán lévő négyszögletes lyukba, miközben a határoló-vas felfelé néz. Dugja át a kerek vezetőcsapszeget a határolóvas két furatának valamelyikén. Csavarja rá a menetes forgatógombot a csapszegre és ezzel rögzítse. Most csúsztassa a vezetőlécet a kívánt vágási sugárnak megfelelő helyzetbe, majd a csavar meghúzásával rögzítse a helyén. Végül teljesen tolja előre a gépalapot.

## **A szilánkmentesítő (opcionálisan kapható tartozék) (21. ábra)**

Szilánkmentes vágásokat a szilánkmentesítő eszköz használatával készíthetünk. Felszereléséhez teljesen tolja előre a gépalapot, és illessze be az eszközt a gépalapon lévő két kidudorodás közé.

FIGYELEM:

Gérvágáskor a szilánkmentesítő nem használható.

# KARBANTARTÁS

## FIGYELEM:

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

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beszabályozást a Makita erre felhatalmazott szervízközpontjával célszerű végez-tetni.

## 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.

## TARTOZÉKOK

### FIGYELEM:

A jelen kézikönyvben ismertetett Makita gyártmányú géphez ezeket a tartozékokat vagy készülé-keket ajánljuk használni. Bármilyen egyéb tartozék vagy készülék használata a személyi sérülés veszélyével járhat együtt. A tartozékokat és készülékeket csak rendeltetésszerűen és a célnak megfelelő módon szabad alkalmazni.

- Vezetőléc-készlet hasításhoz
- Imbuszkulcs
- 28-as tömlő
- Szilánkmentesítő
- Betétszálas fűrészlap (Blade type = fűrészlap típusa; Teeth per inch = fogak száma/coll; Cutting length = vágáshossz)

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

# 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*

**CE 98**

Igazgató

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

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

## A 4322-es / 4323-as típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású hangnyomásszint 83 dB (A).

Munka közben a zajszint meghaladhatja a 85 dB (A) értéket.

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke 5 m/s<sup>2</sup>.

**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 szemétkosárba! 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.