

MAKITA

KÉTSEBESSÉGES ÜTVEFÚRÓ

HP2030

HP2031

Használati utasítás

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

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Oldalsó markolat
- (2) Meglazítás iránya
- (3) Meghúzás iránya
- (4) Meghúzás iránya
- (5) Tuzokulcs
- (6) Hüvely
- (7) Meghúzás iránya
- (8) Gyuru
- (9) Mélységbeállító
- (10) Irányváltó kapcsoló
- (11) Kioldó kapcsoló
- (12) Rögzítógomb
- (13) Üzem módváltó kar
- (14) Fordulatszámváltó kar
- (15) 1-es beállítási helyzet
- (16) 2-es beállítási helyzet
- (17) Ütvefűráshoz
- (18) Fűráshoz

SPECIFIKÁCIÓK

Teljesítmények

Beton - magas fordulatszámon:	20 mm
- alacsony fordulatszámon:	---
Acél - magas fordulatszámon:	8 mm
- alacsony fordulatszámon:	13 mm
Fa - magas fordulatszámon:	25 mm
- alacsony fordulatszámon:	40 mm
Üresjárat sebesség (percenkénti fordulatszám)	
- magas fordulatszámon:	0-2.900
- alacsony fordulatszámon:	0-850
Percenkénti ütésszám	
- magas fordulatszámon:	0-32.000
- alacsony fordulatszámon:	0-9.400
Teljes hosszúság:	372 mm (HP2030) / 388 mm (HP2031)
Nettó súly:	2,3 kg (HP2030) / 2,5 kg (HP2031)

- 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 szerepelvelel azonos feszültséget biztosít, továbbá a gép kizárólag egyfázisú, váltóáramú tápfeszültséggel működtethető. A gép az Európai Szabványnak megfelelő kettős szigeteléssel van ellátva, ezért földvezeték nélküli hálózati 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, mindig ellenőrizze, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e és csatlakozózsínörja ki lett-e húzva a hálózati aljzatból.
2. Ne nyúljon a mozgó alkatrészekhez.
3. Ne érjen a gép fém alkatrészeihez. Így elkerülhető az áramütés, ha véletlenül feszültség alatt álló vezetékkel érne a szerszám.

ORIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

Az oldalsó markolat (1. ábra)

Az oldalsó markolat (segédfogantyú) a teljes 360°-os körben bármilyen pozícióban felszerelhető. A biztonságos működtetés érdekében minden esetben célszerű használni.

A fúrószerszám beszerelése vagy kiszérése

Fontos tudnivaló:

A fúrószerszám beszerelése vagy kiszérése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki van-e kapcsolva és csatlakozózsínörja ki lett-e húzva a hálózati aljzathoz.

A HP2030-as típus esetén (2. ábra)

Miután betolta a szerszámot a tokmányba, illessze be a tuzokulcsot egymás után mind a három furatba, és jobbra forgatással húzza meg a tokmányt. Ügyeljen a tokmány mindhárom furatának egyenletes meghúzására.

A HP2031-es típus esetén (3. ábra)

Miután betolta a szerszámot a tokmányba, fogja meg erősen a gyurut, és a hüvely jobbra forgatásával húzza meg a tokmányt kattanáig. A kattánás elhangzása után mindig húzzon még egy kicsit a tokmányon, hogy megakadályozza a használat közbeni esetleges kilazulást.

A fúrési mélység beállítása (4. ábra)

A fúrési mélység a mélységbeállító segítségével állítható be.

Megjegyzés:

A mélységbeállítót nem szabad használni olyan pozícióban, ahol nekiütődhet a fogaskerékháznak.

BE és KI kapcsolás (5. ábra)

Figyelem:

Mielőtt csatlakoztatná a gépet a hálózati aljzathoz, minden esetben ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.

A gép beindításához nyomja be a kioldót, a gép kikapcsolásához pedig engedje el a kioldót.

Folyamatos járatás (5. ábra)

Nyomja be a kioldót és ezzel egyidejűleg nyomja be a rögzítógombot is. Ha ebből a rögzített helyzetből kívánja leállítani a gépet, akkor nyomja be, majd engedje el a kioldót.

Fordulatszám-szabályozás a kioldó kapcsolóval (5. ábra)

A fordulatszám a kioldóra ható nyomóerőtől függően 0 és maximum között változik. Minél nagyobb a kioldóra gyakorolt nyomóerő, annál nagyobb fordulatszámmal jár a gép.

Az irányváltó kapcsoló (5. ábra)

Fontos tudnivaló:

Forgásirányt csak a motor teljes leállása után szabad váltani.

A forgásirányváltás a következőképpen lehetséges:

- „ „ beállítási helyzet: forgás jobbra
- „ „ beállítási helyzet: forgás balra

A fordulatszámváltó kar (6. és 7. ábra)

A fordulatszámváltó kar segítségével két fordulatszám-tartomány közül választhatunk előre. Forgassa a fordulatszámváltó kart az 1-es vagy a 2-es beállítási helyzetbe.

1-es beállítási helyzet: 0-850 fordulat/perc

2-es beállítási helyzet: 0-2900 fordulat/perc

Ha a forgatógomb nem fordítható el könnyen, akkor valamilyen irányban forgassa el egy kicsit a tokmányt, majd ismét próbálja meg elfordítani a gombot.

Ütvefűrés (6. és 8. ábra)

Ha betonba, gránitba, burkolólapba, stb. szeretne fűrészt, ehhez tekerje az üzemmódváltó kart a „kalapács” szimbólummal jelzett helyzetbe. Mindenképpen volfrámkarbid-lapkás szerszámmal dolgozzon.

Fűrés (6. és 8. ábra)

Ha fába, fémbe vagy műanyagba szeretne fűrészt, ehhez tekerje az üzemmódváltó kart a „fűrész” szimbólummal jelzett helyzetbe.

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

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

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beállítását a Makita erre felhatalmazott vagy gyári szervízkezpontjával, kizárólag Makita gyártmányú cserealkatrészek felhasználásával célszerű végeztetni.

A HP2030-as / HP2031-es típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású zajszintek a következők:

hangnyomásszint: 97 dB (A)

hangteljesítményszint: 110 dB (A)

- Használjon zajártalom elleni védofelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke 10 m/s^2 .

EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Masahiro Yamaguchi a Makita Manufacturing Europe Ltd., Road 7, Hortonwood Industrial Estate, Telford, Shropshire TF1 4GP, Egyesült Királyság megbízásából kijelentem, hogy a Makita Manufacturing Europe Ltd. által előállított

HP2030, HP2031 típusú
(Gyártási szám : gyártási sorozat)

ütvefűrészek a 73/23/EEC, a 89/336/EEC és a 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelelnek az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000*

*2001. január 1-étől

2000. január 2.

Masahiro Yamaguchi

CE 2000

Ügyvezető Igazgató

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 szemétkorba! 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.