

MAKITA

FELSŐMARÓGÉP

3620

Használati utasítás

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Meghúzás iránya
- (2) Meglazítás iránya
- (3) Fogja meg így
- (4) Csavar
- (5) Ütközőpálca
- (6) Rögzítőkar
- (7) Mélységmutató
- (8) Beállító hatlapfejű csavar
- (9) Ütközőblokk
- (10) Hatlapú anya
- (11) Kioldó kapcsoló
- (12) Előtolás iránya
- (13) Munkadarab
- (14) Szerszám forgásiránya
- (15) Felülnézeti rajz
- (16) Szerszám helyes előtolási iránya
- (17) Vezetőrúd
- (18) Egyenes terelőlap
- (19) Szárnyas csavar
- (20) Csavar
- (21) Alaplemez
- (22) Sablonvezető
- (23) Szerszám (bit)
- (24) Alapkeret
- (25) Sablon
- (26) Porszívó csonk
- (27) Csavarok

SPECIFIKÁCIÓK

Típus	3620
Befogási átmérő	8 mm avagy 3/8"
Beszúrási teljesítmény	0-35 mm
Üresjárat sebesség (percenkénti fordulatszám)	24.000 (csak az Egyesült Királyságban)
	vagy 27.000
Teljes magasság	211 mm
Nettó súly	2,4 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 SZIGETELÉS

KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK

1. A felsőmaró szerszámokkal nagyon óvatosan kell bánni.
2. Használat előtt gondosan ellenőrizze a szerszámokat, hogy nincsenek-e rajtuk repedések vagy sérülések. A repedt vagy sérült szerszámot haladéktalanul cserélje ki.
3. Kerülje szegек elvágását. Munkavégzés előtt ellenőrizze a munkadarabot és távolítsa el belőle az összes szeget.
4. A gépet két kézzel, szilárdan kell tartani.
5. Ne nyúljon a forgó alkatrészek közelébe.
6. Ügyeljen arra, hogy a kioldó bekapcsolása előtt a szerszám ne érjen a munkadarabhoz.
7. Mielőtt munkába fogna a tényleges munkadarabon, hagyja egy kicsit járni a gépet. Figyelje meg, nem tapasztalható-e rezgés vagy imbolygó mozgás, amely a szerszám helytelen beszerelésére utalhat.

8. **Ügyeljen a szerszám forgásirányára és az előtolási irányra.**
9. **Ne hagyja magában járni a gépet. Csak kézben tartva működtesse.**
10. **Mielőtt felemeli a gépet a munkadarabról, előbb mindig kapcsolja ki és várja meg, hogy a szerszám teljesen leálljon.**
11. **Közvetlenül használat után tilos a szerszám érintése, a szerszám ugyanis nagyon forró lehet és égési sérülést okozhat a bőrön.**

ŐRIZZE MEG EZT A “HASZNÁLATI UTASÍTÁST”!

KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

A felsőmaró szerszám beszerelése és kiszérése (1. ábra)

Fontos tudnivaló:

A szerszám be- vagy kiszérése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e és csatlakozószinórja ki lett-e húzva a hálózati aljzathoz.

Teljesen tolja bele a szerszámot a befogópatron kúpjába, és a két csavarkulcs segítségével szorosan húzza meg a befogópatron anyacsavarját. A gépre gyárilag felszerelt 8 mm-es (3/8”-os) kúpos befogópatron mellett egy 6 mm-es (1/4”-os) kúpos befogópatron is a gép alapfelszereltségéhez tartozik. Minden esetben a használni kívánt szerszámhoz alkalmas méretű kúpos befogópatront kell használni.

A szerszám kiszérése a beszerelési eljárással fordított sorrendben történik.

FIGYELEM:

Beillesztett szerszám nélkül tilos meghúzni a befogópatron anyacsavarját, ettől ugyanis eltörnek a kúpos befogópatronok.

A marásmélység beállítása (2., 3. és 4. ábra)

Helyezze a gépet egy sík felületre. Lazítsa meg az ütközőpálca rögzítőcsavarját.

Oldja a rögzítőkart és eressze lejjebb a géptestet, amíg a szerszám éppen csak érintkezésbe nem kerül a sík alátámasztási felülettel. A rögzítőkar meghúzásával rögzítse a géptestet.

Ezután eressze lejjebb az ütközőpálcát, hogy érintkezésbe kerüljön a beállító hatlapfejű csavarral. Állítsa egy vonalba a mélységmutatót a “0”-ás fokbeosztással.

Emelje felfelé az ütközőpálcát a kívánt marásmélység eléréséig. A marásmélységet a mélységmutató jelzi a skálán (fokbeosztásonként 1 mm vagy 1/16”). Ezután a csavar meghúzásával rögzítse az ütközőpálcát.

Ha most kioldja a rögzítőkart, majd addig ereszti lefelé a géptestet, amíg az ütközőpálca érintkezésbe nem kerül a beállító hatlapfejű csavarral, akkor az előre beállított marásmélységet kapja.

FIGYELEM:

Mivel a túlzott mélységű marás túlterhelheti a motort vagy nehézkesé teheti a gép irányítását, egy 8 mm átmérőjű szerszámmal történő horonymaráskor a marásmélység egy-egy fogásnál lehetőleg ne haladja meg a 15 mm-t.

[Megjegyzés: 20 mm átmérőjű szerszámmal történő hornyoláskor a marásmélység lehetőleg ne haladja meg fogásonként az 5 mm-t.] Ha egy 8 mm átmérőjű szerszámmal 15 mm-nél mélyebb, illetve egy 20 mm átmérőjű szerszámmal 5 mm-nél mélyebb hornyokat szeretne készíteni, fokozatosan mélyülő szerszámbeállításokkal több fogásban végezze el a munkát.

Az ütközőblokk (5. ábra)

Az ütközőblokk három beállító hatlapfejű csavarral rendelkezik, amelyek fordulatonként 0,8 mm-es megemelést vagy leeresztést tesznek lehetővé. E három beállító hatlapfejű csavar segítségével a gépkezelő az ütközőpálca átállítása nélkül is könnyedén beállíthat három különféle marásmélységet.

“A marásmélység beállítása” című pontban leírt módszert követve, a legalsó hatlapfejű csavar segítségével a legnagyobb marásmélységet, a másik két hatlapfejű csavar segítségével pedig kisebb marásmélységeket lehet beállítani. E hatlapfejű csavarok magassági különbségei a marásmélységek közötti különbségekkel egyenlőek. Ha állítani akar a hatlapfejű csavarokon, először is a csavarkulccsal oldja a hatlapfejű csavarokon lévő hatlapú anyacsavarokat, majd forgassa el a hatlapfejű csavarokat. A kívánt helyzet elérésekor húzza meg a hatlapú anyákat, miközben a hatlapfejű csavarokat a kívánt helyzetben tartja. Az ütközőblokk használata akkor is praktikus, amikor fokozatosan mélyülő szerszámbeállításokkal három fogásban mély hornyokat készítünk.

FIGYELEM:

60 mm vagy annál nagyobb teljes hosszúságú, illetve 35 mm vagy annál nagyobb élhosszúságú szerszám használatakor a marásmélységet nem lehet az előzőekben ismertetett módon beállítani. A beállítás ilyenkor az alábbiak szerint lehetséges:

Oldja ki a rögzítőkart, majd a géptest felfelé vagy lefelé történő mozgásával óvatosan állítsa a szerszámnak a gép alapkerete alá kinyúló részét a kívánt marásmélységre. Ezután a rögzítőkart meghúzásával rögzítse a géptestet az adott marásmélységi beállításban. Használat közben a gépet e helyzetben rögzítve kell tartani. Mivel a szerszám mindig kinyúlik a gép alapkerete alá, legyen óvatos a gép kezelése közben.

A rögzítőkar beállítása (6. ábra)

A rögzítőkar rögzített helyzete állítható. Az átállítás úgy történik, hogy $\frac{3}{4}$ fordulatnyit oldjuk a rögzítőkart, majd benyomjuk a rögzítőkar közepét, amitől kijön a hatlapú anya. Állítsa a hatlapú anyát a kívánt helyzetbe és szorítsa meg a rögzítőkart.

A kioldó kapcsoló működése (7. 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.

A gép elindítása egyszerűen a kioldó benyomásával történik. Leállításhoz engedje el a kioldót.

Működtetés (8. ábra)

- Helyezze a gép alapkeretét a megmunkálandó munkadarab felületére anélkül, hogy a szerszám hozzáérne a munkadarabhoz. Kapcsolja be a gépet és várjon, amíg a szerszám el nem éri teljes fordulatszámát. Eressze le a géptestet és mozgassa előre a munkadarab felületén, a marás befejezéséig mindvégig egy síkban tartva a gép alapkeretét és egyenletesen mozgatva előre a gépet.
- Élmarás végzésekor a munkadarab felülete a szerszámnak az előtolási irány szerinti bal oldalán legyen.

MEGJEGYZÉS:

- Ha túlságosan gyorsan mozgatjuk előre a gépet, gyenge minőségű lesz a marás, illetve károsodhat a szerszám vagy a motor. A gép túl lassú előre mozgatása viszont megégetheti vagy felkarcolhatja a marási felületet. A megfelelő előtolási sebesség a szerszám méretétől, a munkadarab fajtájától és a marásmélységtől függ. Mielőtt megkezdene a marási műveletet a tényleges munkadarabon, ajánlatos egy darab hulladék faanyagon próbamarást végezni. Ily módon megnézheti, hogy a marás pontosan hogyan fog festeni, emellett a méretek ellenőrzésére is módja nyílik.
- Egyenes terelőlap használatakor ügyeljen arra, hogy a terelőlapot az előtolási irány szerinti jobb oldalra szerelje fel. Ez segít abban, hogy a terelőlapot egy síkban tartsuk a munkadarab oldalával.

Egyenes terelőlap (9., 10. és 11. ábra)

Az egyenes terelőlap hathatósan alkalmazható leélezéskor vagy hornyoláskor egyenes marások készítésére.

Ha fel akarja szerelni az egyenes terelőlapot, illessze be a vezetőrudakat a gép alapkeretén lévő furatokba. Állítsa be a szerszám és az egyenes terelőlap közötti távolságot. A kívánt távolsági beállításnál a szárnyas csavarok meghúzásával rögzítse az egyenes terelőlapot a helyén.

Marás közben úgy kell mozgatni a gépet, hogy az egyenes terelőlap egy síkban legyen a munkadarab oldalával.

Ha az egyenes terelőlap számára túlságosan széles a munkadarab oldala és a marási helyzet közötti (A) távolság, illetve ha a munkadarab oldala nem egyenes, akkor az egyenes terelőlap nem használható. Ebben az esetben szorosan fogasson oda egy egyenes lécet a munkadarabhoz és használja ezt terelőlapként a felsőmaró gép alapkeretéhez nyomva. A gép előtolását a nyíl irányában kell végezni.

Sablonvezető (opcionálisan kapható tartozék) (12., 13. és 14. ábra)

A sablonvezető egy olyan hüvely, amelyen a szerszám keresztülhalad, és amely lehetővé teszi a felsőmaró gép másolószablonokkal történő használatát.

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

Erősítse fel a sablont a munkadarabra. Helyezze a gépet a sablonra és mozgassa a gépet előre úgy, hogy a sablonvezető a sablon oldala mentén csússzon.

Porszívó csonk (opcionálisan kapható tartozék) (15., 16. és 17. ábra)

Ha tisztán szeretne marási műveleteket végezni, használja ezt a porszívó csonkot. A két csavar segítségével szerelje fel a porszívó csonkot a felsőmaró gép alapkeretére, és csatlakoztasson egy porszívót a csonkra.

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

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 aljzathoz.

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

TARTOZÉKOK

A Makita a legújabb munkavédelmi követelményeknek is eleget tevő felsőmaró szerszámok széles választékát kínálja. Az egyes típusok specifikációja az alábbiakban olvasható.

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

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.

Straight bit = Egyenes horonymaró

“U” grooving bit = U-alakú horonymaró

“V” grooving bit = V-alakú horonymaró

Dovetail bit = Fecskefarkhorony-maró

Drill point flush trimming bit = Fogazómaró

Drill point double flush trimming bit = Kettős fogazómaró

Corner rounding bit = Sarokgömbölyítő maró

Chamfering bit = Süllyesztő

Cove beading bit = Profilmaró

Ball bearing flush trimming bit = Derékszögélmaró

Ball bearing corner rounding bit = Golyóscsapágy- sarokgömbölyítő maró

Ball bearing chamfering bit = Golyóscsapágy-süllyesztő
Ball bearing beading bit = Golyóscsapágy-peremező maró
Ball bearing cove beading bit = Golyóscsapágy-profilmaró
Ball bearing roman ogee bit = Golyóscsapágy-szamarhátív maró

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 3620-as típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású hangszintek a következők:

hangnyomásszint: 92 dB (A)

hangteljesítményszint: 105 dB (A)

- Használjon hallásvédő felszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke nem haladja meg a 2,5 m/s²-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 szemétbe! 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.