

**MAKITA**

## **AKKUMULÁTOROS SZÚRÓFŰRÉSZGÉP**

**4334D**

### **Használati utasítás**

DZ	–	–	–
DWA	Ni-Cd 2,0 Ah		
DWD	Ni-MH 2,6 Ah		
DWF	Ni-MH 3,0 Ah		

Extra

DWAE / DWDE / DWFE ..... +

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

---

## Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Gomb
- (2) Blokkakkumulátor
- (3) Töltésjelző lámpa
- (4) Kar
- (5) Biztonsági reteszelő gomb
- (6) Kioldó kapcsoló
- (7) Sebességszabályozó gomb
- (8) Alapkeret
- (9) Szilánkmentesítő
- (10) Csavar
- (11) Műanyag alaplemez
- (12) Imbuszkulcs
- (13) Anyás csavar
- (14) Vezetőléc
- (15) Menetes forgatógomb
- (16) Körkörös vezetőelem
- (17) Csapszeg
- (18) Porszívó csonk
- (19) Fűrészlap szerelőkarja
- (20) Fűrészlap-befogó
- (21) Szorítóelem
- (22) Görgő
- (23) Nyílás
- (24) Fűrészlap
- (25) Szorítsa a fűrészlapot a fűrészlap-befogóhoz
- (26) Vágás vonala
- (27) Alapkeret rögzítőkarja
- (28) Bemélyedés
- (29) Nyílás
- (30) Fokbeosztások
- (31) Határjelzés
- (32) Csavarhúzó
- (33) Kefetartó rögzítősapkája

## **SPECIFIKÁCIÓK**

<b>Típus</b>	<b>4334D</b>
Lökethossz	26 mm
Vágási teljesítmény	
Faanyag	135 mm
Lágyacél	10 mm
Alumínium	20 mm
Percenkénti löketség	500-2.800
Teljes hosszúság	281 mm
Nettó súly	3,3 kg
Névleges feszültség	18 V DC

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

## **Munkavédelmi előírások**

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

## **FONTOS MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK AZ AKKUTÖLTŐRE ÉS A BLOKKAKKUMULÁTORRA VONATKOZÓAN**

1. **ŐRIZZE MEG EZT A „HASZNÁLATI UTASÍTÁST”**: Ez a „Használati utasítás” című kézikönyv fontos munkavédelmi és kezelési utasításokat tartalmaz az akkumulátortöltőre vonatkozóan.
2. Az akkumulátortöltő használata előtt tanulmányozza át (1) az akkumulátortöltőt, (2) az akkumulátoron és (3) az akkumulátorral működtetett gyártmányon olvasható összes utasítást és figyelmeztető jelzést.
3. **FIGYELEM!** A sérülésveszély csökkentése érdekében az akkumulátortöltővel csak **MAKITA** gyártmányú, újratölthető akkumulátorokat szabad tölteni. Más fajta akkumulátor felrobbanhat, ami személyi sérülést és károkat okozhat.
4. Tilos a töltőt eső vagy hó hatásának kitenni.
5. A nem az akkumulátortöltő gyártója által ajánlott vagy forgalmazott szerelések használata tűz, elektromos áramütés vagy személyi sérülés veszélyével járhat együtt.
6. Az elektromos csatlakozódugasz és csatlakozózsínór megrongálódási veszélyének csökkentése érdekében ne a zsinór, hanem a dugasz meghúzásával oldja le a töltőt az akkumulátorról.
7. A csatlakozózsínórt úgy kell elvezetni, hogy senki ne léphessen rá vagy botolhasson bele, illetve semmilyen más módon ne legyen kitéve a károsodás vagy megfeszülés veszélyének.
8. Tilos a töltő sérült csatlakozózsínórral vagy csatlakozódugasszal való működtetése. Az ilyen szereléseket haladéktalanul ki kell cserélni.
9. Tilos a töltőt működésbe hozni, ha az korábban erőteljes ütődést szenvedett, leejtették vagy bármilyen más módon megsérült. Az ilyen töltővel hozzáértő javító szakemberhez kell fordulni.
10. Tilos a töltőt vagy a blokkakkumulátort szétszerelni. Ha a töltő vagy a blokkakkumulátor karbantartásra vagy javításra szorul, vigye hozzáértő javító szakemberhez. A helytelen összeszerelés ugyanis áramütés- vagy tűzveszélyt eredményezhet.
11. Az áramütés veszélyének csökkentése érdekében mindig húzza ki a töltő csatlakozózsínóriját a hálózathoz, mielőtt a töltőt bármilyen karbantartási vagy tisztítási munkába fogja. A kezelőszervek pusztán lekapcsolása az ilyen veszélyt nem zárja ki.
12. Gyermek vagy betegek felügyelet nélkül nem használhatják az akkumulátortöltőt.
13. Ügyelni kell arra, hogy gyermekek ne játszhassanak az akkumulátortöltővel.

13. Ha az üzemidő nagy mértékben lerövidült a szokásoshoz képest, haladéktalanul szüntesse be a berendezések használatát, ez ugyanis túlmelegedéshez, esetleg gyulladáshoz, vagy akár robbanáshoz is vezethet.
14. Ha elektrolit kerül a szemébe, azonnal öblítse ki tiszta vízzel, és forduljon orvoshoz, ettől ugyanis el is veszítheti a szeme világát.

## **KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK A TÖLTŐRE ÉS A BLOKKAKKUMULÁTORRA VONATKOZÓAN**

1. Tilos a blokkakkumulátort 10°C (50°F) ALATTI vagy 40°C (104°F) FÖLÖTTI hőmérsékleten tölteni.
2. Tilos megkísérelni feszültségnövelő transzformátor, motorgenerátor vagy egyenáramú áramforrás használatát.
3. Tilos a töltő szellőzőnyílásait bármivel letakarni vagy eltömni.
4. Amikor a blokkakkumulátor nincsen használatban, minden esetben fedje le a kapcsait az akkumulátorfedéllel.
5. Tilos az akkumulátort rövidre zárni:
  - 1) Tilos a kapcsokhoz bármilyen elektromosan vezető anyaggal hozzáérni.
  - 2) Kerülje a blokkakkumulátor olyan tartályban történő tárolását, amelyben másfajta fém tárgyak, például szegek, érmék, stb. is vannak.
  - 3) Ne tegye ki a blokkakkumulátort víz vagy eső hatásának.

Az akkumulátor zárlata nagy átfolyó áramerősséget, túlmelegedést, esetleges égéseket és akár tönkremenetelt is okozhat.
6. Tilos a gépet és a blokkakkumulátort olyan helyen tartani, ahol a hőmérséklet elérheti vagy meghaladhatja az 50°C-ot (122°F-ot).
7. Tilos a blokkakkumulátort elégetni, még akkor is, ha komoly károsodást szenvedett vagy teljesen elhasználódott. Tűzben a blokkakkumulátor felrobbanhat.
8. Kerülje az akkumulátor leejtését, rázását vagy odaütését valamihez.
9. Tilos a töltést bármiféle doboz vagy tartály belsejében végezni. Az akkumulátort a töltés idejére egy jól szellőztetett térségben kell elhelyezni.

## **KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK A GÉPRE VONATKOZÓAN**

1. Ne feledje, hogy ez a gép mindig üzemállapotban van, mivel nem kell hálózati aljzathoz csatlakoztatni.
2. Olyan munkaműveletek végzésekor, melyek közben a vágó gép rejtett vezetékbe ütközhet, a gépet a szigetelt markolási felületeknél fogva kell tartani. A feszültség alatt lévő vezetékek érintése nyomán a gép szabadon lévő fém alkatrészei is feszültség alá kerülnek, és áramütést okoznak a gép kezelőjének.
3. Kerülje szegek átvágását. A gép használata előtt vizsgálja meg a munkadarabot, és távolítsa el belőle az összes szeget.

4. **Tilos a géppel üreges csőanyagot fűrészelni.**
5. **Tilos a géppel túlméretezett munkadarabokat fűrészelni.**
6. **A fűrészelés megkezdése előtt ellenőrizze: a munkadarab alatt elegendő szabad térség van-e ahhoz, hogy a fűrészlap ne ütközhesse bele a padlóba, munkaasztalba, stb.**
7. **Tartsa szilárdan a gépet.**
8. **Ügyeljen arra, hogy a gép bekapcsolása előtt a fűrészlap ne érjen a munkadarabhoz.**
9. **Ne nyúljon a mozgó alkatrészek közelébe.**
10. **Ne hagyja magában járni a gépet. Csak kézben tartva működtesse.**
11. **Mielőtt felemelné a fűrészlapot a munkadarabról, előbb mindig kapcsolja ki a gépet, és várjon, amíg a fűrészlap mozgása teljesen le nem áll.**
12. **Közvetlenül működtetés után ne nyúljon a fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz, ezek ugyanis rendkívül forróak lehetnek, és megégethetik a bőrét.**

**ŐRIZZE MEG EZT A „HASZNÁLATI UTASÍTÁST”.**

## **KEZELÉSI UTASÍTÁSOK**

### **A blokkakkumulátor behelyezése és kivétele (1. ábra)**

- A blokkakkumulátor behelyezése vagy eltávolítása előtt mindig kapcsolja ki a gépet.
- Ha ki akarja venni a blokkakkumulátort, húzza ki a gépből úgy, hogy közben az akkumulátor mindkét oldalán lenyomva tartja a gombokat.
- Ha be akarja helyezni a blokkakkumulátort, hozza egy vonalba a blokkakkumulátoron lévő nyelvet a gép köpenyén található horonnyal, és csúsztassa be a helyére. Minden esetben teljes terjedelmével csúsztassa be a blokkakkumulátort, hogy halk kattanással a helyére rögzüljön. Ha ez nem történik meg, akkor az akkumulátor véletlenül kieshet a gépből, és sérülést okozhat akár a gépkezelőnek, akár a közelében lévő más személyeknek.
- A blokkakkumulátor beillesztését ne erőltesse. Ha nem lehet könnyedén becsúsztatni, akkor a felhasználó minden bizonnyal nem a megfelelő módon próbálkozik.

### **Töltés (2. ábra)**

Az új blokkakkumulátor nincs feltöltve, hanem használat előtt önnek kell feltöltenie. A blokkakkumulátor feltöltését a DC1801 típusú akkumulátortöltővel végezze.

Dugja be a gyorstöltő csatlakozósinórját a megfelelő váltóáramú hálózati aljzatba. Ekkor a töltésjelző lámpa zöld fénnel villogni kezd. Helyezze be a blokkakkumulátort a töltőbe oly módon, hogy a rajta lévő + és – jelű kapcsok ugyanazon az oldalon legyenek, mint a gyorstöltő megfelelő jelzései. Teljes terjedelmével rakja bele a blokkakkumulátort a töltőn kialakított üregbe, hogy az akkumulátor az üreg alján nyugodjon. Ekkor a töltésjelző lámpa fénye zöldről pirosra vált, és megkezdődik a töltés. Töltés közben a töltésjelző lámpa folyamatosan világít. Amikor a töltésjelző lámpa színe pirosról zöldre vált, a töltési ciklus befejeződött.

Ha a blokkakkumulátort a töltési ciklus befejeződése után is a töltőben hagyjuk, akkor a töltő „csepptöltés (karbantartó töltés)” üzemmódba kapcsol át, mely kb. 24 óráig tart. Töltés után

húzza ki a töltő csatlakozósinórját a hálózati aljzatból. A töltési időket lásd az alábbi táblázatban.

<i>Akkumulátor típusa</i>	<i>Kapacitás (mAh)</i>	<i>Cellák száma</i>	<i>Töltési idő</i>
1822	2.000	15	kb. 60 perc
1833	2.200	15	kb. 65 perc
1834	2.600	15	kb. 75 perc
1835	3.000	15	kb. 90 perc

#### FIGYELEM:

- A DC1801 típusú akkumulátortöltő Makita gyártmányú blokkakkumulátorok töltésére szolgál. Tilos a töltőt más célra vagy másmilyen gyártmányú akkumulátorok töltésére használni.
- Új vagy hosszú ideig nem használt blokkakkumulátor töltésekor előfordulhat, hogy az akkumulátor nem veszi fel a teljes töltést. Ez normális jelenség, nem utal hibára. Néhányszori teljes kisütés és újratöltés után a blokkakkumulátor teljesen újratölthető lesz.
- Ha egy közvetlenül működtetés után a gépből kivett vagy hosszabb ideig közvetlen napsütés vagy hő hatása alatt álló blokkakkumulátor töltésével próbálkozik, a töltésjelző lámpa néha piros fénnel villog. Ilyen esetben várjon egy kicsit; a blokkakkumulátor lehűlését követően meg fog kezdődni a töltés. Gyorsabban le tud hűlni a blokkakkumulátor, ha kivesszi a töltőből.
- Ha a töltésjelző lámpa váltakozva zöld és piros fénnel villog, ez problémára utal, és a töltés nem lehetséges. Ennek az lehet az oka, hogy a töltő vagy a blokkakkumulátor kapcsai eltömődtek a portól, illetve a blokkakkumulátor elhasználódott vagy megsérült.

### **Csepptöltés (karbantartó töltés)**

Ha a teljes feltöltést követően a spontán kisülés megelőzése végett benne hagyjuk a blokkakkumulátort a töltőben, akkor a töltő "csepptöltés (karbantartó töltés)" üzemmódra kapcsol át, ami a blokkakkumulátort friss és teljesen feltöltött állapotban tartja.

### **Ötletek az akkumulátor élettartamának meghosszabbítására**

1. Töltse fel a blokkakkumulátort, még mielőtt teljesen lemerül. Amikor a gépteljesítmény csökkenését tapasztalja, minden esetben állítsa le a gép működését, és töltse fel a blokkakkumulátort.
2. Tilos a teljesen feltöltött blokkakkumulátort újratölteni. A túltöltés megrövidíti az akkumulátor élettartamát.
3. A blokkakkumulátor töltését 10°C és 40°C (50°F és 104°F) közötti szobahőmérsékleten végezze. Töltés előtt hagyja lehűlni a forró akkumulátort.
4. Ha több mint hat hónapig nem használja a nikkel-fémhidrid akkumulátort, töltse fel.

### **A vágási üzemmód kiválasztása (3. ábra)**

Ez a gép körpályás vagy egyenes vonalú vágási üzemmódban működtethető.

Ha meg akarja változtatni a vágási üzemmódot, egyszerűen fordítsa a kart a kívánt üzemmódnak megfelelő állásba. A vágási üzemmód megválasztásához az alábbi táblázat nyújt útmutatást.

<i>Kar állása</i>	<i>Vágási üzemmód</i>	<i>Alkalmazási területek</i>
0	Egyenes vonalú vágási üzemmód	Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok fűrészelése. Tiszta vágások készítése faanyagban és furnérlemezen.
I	Kis körpályás vágási üzemmód	Lágyacél, alumínium és keményfa fűrészelése.
II	Közepes körpályás vágási üzemmód	Faanyag és furnérlemez fűrészelése. Alumínium és lágyacél gyorsvágása.
III	Nagy körpályás vágási üzemmód	Faanyag és furnérlemez gyorsfűrészelése.

## **A kapcsoló működtetése (4. ábra)**

FIGYELEM:

Mielőtt behelyezné a blokkakkumulátort a gépbe, mindig ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e KI helyzetébe.

A kioldó kapcsoló véletlenszerű benyomását egy biztonsági reteszelő gomb akadályozza meg. A gép beindításához nyomja be a biztonsági reteszelő gombot, majd nyomja meg a kioldót. A gép leállítása a kioldó elengedésével lehetséges.

## **A sebességszabályozó gomb (5. ábra)**

A sebességszabályozó gomb elforgatásával a gép sebessége percenkénti 500 és 2.800 löket között állítható be és tartható fenn. A gombot 1-től (legalacsonyabb sebesség) 5-ig (teljes sebesség) látták el jelzésekkel.

A fűrészelendő munkadarabhoz az alábbi táblázat segítségével választhatja ki a kellő sebességet. A megfelelő sebesség azonban a munkadarab fajtájától vagy vastagságától függően 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>Fűrészelendő munkadarab</i>	<i>Szabályozó gomb beállítása</i>
Faanyag	3 – 5
Lágyacél	3 – 5
Rozsdamentes acél	3 – 4
Alumínium	2 – 3
Műanyag	1 – 4

FIGYELEM:

A sebességszabályozó gomb csak az 1-től 5-ig terjedő tartományban állítható. Ne erőltesse a gomb forgatását ezen a tartományon túl, ettől ugyanis kárt szenvedhet a gép.

## **A szilánkmentesítő (6. ábra)**

A szilánkmentesítő eszköz használatával csökkenthetjük a szilánkosodás esélyét a munkadarab felületén. A szilánkmentesítőt alulról kell beilleszteni a gépkeretbe úgy, hogy körülfogja a fűrészlap oldalait.

## **A műanyag alaplemez (opcionális tartozék) (7. ábra)**

Díszítő borítólemezek, műanyagok, stb. fűrészeléskor használja a műanyag alaplemezt, mert ez megvédi a kényes vagy törékeny felületeket a sérülésekkel szemben. Az alaplemez cseréjéhez vegye le a négy csavart.

## **Vezetőléc (terelőlap; opcionális tartozék) (8. ábra)**

150 mm-nél keskenyebb darabok ismételt levágásánál a vezetőléc (terelőlap) használata gyors, tiszta, egyenes vágásokat biztosít. A vezetőléc felszereléséhez oldja ki az alapkeret elejénél található csavart, csúsztassa be a vezetőlécet, majd húzza meg a csavart.

## **A körkörös vezetőelem (opcionális tartozék) (9. ábra)**

A körkörös vezetőelem használatával tisztán, egyenletesen vághatunk (200 mm-nél kisebb sugarú) köröket. A körkörös vezetőelem felerősítéséhez dugja át a csapszeget a központi furaton, és rögzítse a menetes forgatógombbal. Csúsztassa a gép alapkeretét előre ütközésig. Ezután szerelje fel a körkörös vezetőelemet a gép alapkeretére ugyanazzal a módszerrel, mint a vezetőlécet (avagy terelőlapot).

## **A porszívó csonk (opcionális tartozék) (10. és 11. ábra)**

Ha tisztán szeretne végezni vágási műveleteket, ajánlatos a porszívó csonkot használnia. A megfelelő bevágásokba beillesztve, szerelje fel a gépre a műanyag burkolatot.

Ha fel akarja erősíteni a porszívó csonkot a gépre, akassza be a porszívó csonk kampóját az alapkereten erre a célra kialakított lyukba. A porszívó csonkot az alapkeret bal vagy jobb oldalára is felszerelheti. Végül csatlakoztasson egy Makita gyártmányú porszívót a csonkhoz.

## **A fűrészlap beszerelése vagy kiszérése**

FIGYELEM:

- A fűrészlap beszerelése vagy kiszérése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e, és a blokkakkumulátor ki lett-e húzva a gépből.
- A fűrészlap beszerelése előtt minden esetben tisztítsa meg a fűrészlapot és a fűrészlap-befogót. A rájuk tapadt forgács vagy idegen anyag következtében előfordulhat, hogy a fűrészlap befogása nem lesz elég szoros, ami esetleg a fűrészlap töréséhez vagy súlyos sérüléshez vezethet.

### **Beszérése**

1. Az (1) jelzésű irányban eltolva, oldja ki a fűrészlap szerelőkarját. **(12. ábra)**
2. Húzza a fűrészlap szerelőkarját a (2) jelzésű irányban ütközésig, amit halk kattánás jelez. Ha nehéz kifelé húzni a kart, próbálja kihúzás közben a (3) jelzésű irányban előre-hátra mozgatni.
3. Addig forgassa a fűrészlap szerelőkarját a (4) jelzésű irányban, amíg a szorítóelem 5-7 mm-nyire ki nem nyúlik a fűrészlap-befogóból. **(13. ábra)**

## FIGYELEM:

Ha túl sokat forgatja a fűrészlap szerelőkarját, akkor a szorítóelem is forogni kezd, míg végül lejön. Ilyen esetben szerelje vissza a szorítóelemet „A szorítóelem felszerelése” című szakaszban ismertetett módon.

4. Tolja be a fűrészlapot fogakkal előre a fűrészlap-befogóba ütközésig. Ügyeljen arra, hogy a fűrészlap hátsó pereme kellőképpen beleillesszékjen a görgő vájába. **(14. ábra)**
5. A fűrészlapot nekinyomva a fűrészlap-befogónak, forgassa el a fűrészlap szerelőkarját az (5) jelzésű irányban ütközésig. **(15. ábra)**
6. Ebben a pozícióban tartva, tolja el a fűrészlap szerelőkarját a (6) jelzésű irányban. Végül fordítsa vissza a fűrészlap szerelőkarját eredeti helyzetébe. **(16. ábra)**

## Kiszserelés

1. Az (1) jelzésű irányban eltolva, oldja ki a fűrészlap szerelőkarját. **(17. ábra)**
2. Húzza a fűrészlap szerelőkarját a (2) jelzésű irányban ütközésig, amit halk kattánás jelez. Ha nehéz kifelé húzni a kart, próbálja kihúzás közben a (3) jelzésű irányban előre-hátra mozgatni.
3. Forgassa el a fűrészlap szerelőkarját a (4) jelzésű irányban, és vegye ki a fűrészlapot. **(18. ábra)**
4. Forgassa el a fűrészlap szerelőkarját az (5) jelzésű irányban ütközésig. **(19. ábra)**
5. Ebben a pozícióban tartva, tolja el a fűrészlap szerelőkarját a (6) jelzésű irányban. Végül fordítsa vissza a fűrészlap szerelőkarját eredeti helyzetébe. **(20. ábra)**

# MŰKÖDTETÉS

## Fűrészelési művelet

### FIGYELEM:

- A gép alapkeretét mindig tartsa egy síkban a munkadarabbal, máskülönben lejtős lesz a vágási felület, és eltörhet a fűrészlap.
- Ívelt vonalú vágás vagy kanyarítás végzésekor nagyon lassan haladjon előre a géppel. Ha erőlteti a gépet, lejtős lesz a vágási felület, és a fűrészlap is eltörhet.

Kapcsolja be a gépet úgy, hogy a fűrészlap ne érintkezzen a munkadarabbal. Fektesse az alapkeretet a munkadarabra, és finoman tolja előre a gépet az előrajzolt vágási vonal mentén. **(21. ábra)**

## Gérvágás (22. és 23. ábra)

### FIGYELEM:

Ha bármiféle beszabályozási műveletet akar végezni a gépen, előbb mindig vegye ki belőle a blokkakkumulátort.

Megdöntött gépalappal 0 és 45° között (balra vagy jobbra) bármilyen szögben végezhetünk gérvágást. Oldja ki az alapkeret rögzítőkarját, és mozgassa el az alapkeretet úgy, hogy a motorházon lévő bemélyedés egy vonalba kerüljön az alapkereten kialakított nyílással. Döntse meg az alapkeretet a kívánt szögben. A ferdevágás szögét a motorház peremén látható fokbeosztások jelzik. Ezután az alapkeret rögzítőkarjának meghúzásával rögzítse az alapkeretet.

#### MEGJEGYZÉS:

Ha az opcionális terelőlap (vezetőléc) vagy a körkörös vezetőelem segítségével végez ferde síkú vágást, minden esetben vegye le a gépről a műanyag burkolatot (avagy forgácsterelőt).

### Süllyesztett vágás (24. ábra)

Oldja ki az alapkeret rögzítőkarját, és csúsztassa az alapkeretet ütközésig hátra. Ezután a rögzítőkar megszorításával rögzítse az alapkeretet.

### Kivágás (25. és 26. ábra)

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-nél nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze bele a fűrészlapot ebbe a furatba, erősen szorítsa neki a gépet a munkadarabnak, és kezdje meg a fűrészélést.
- B) Beszűrő vágás: Nem szükséges kezdőfuratot vagy bevezető vágást készítenie, ha óvatosan 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.
  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 munkadarab felületére.
  4. Készítse el a vágást a szokásos módon.

### Szélek megmunkálása (27. ábra)

Szélezéshez vagy apró méretigazításhoz könnyedén futtassa végig a fűrészlapot a vágott szélek mentén.

### 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.

# KARBANTARTÁS

## FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen munkába kezdene a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e, és a blokkakkumulátor ki lett-e húzva a gépből.

## A fűrészlap-befogó szorítóelemének megtisztítása

Ha forgács vagy idegen anyag kerül a fűrészlap-befogó szorítóelemének belsejébe, akkor szerelje le a szorítóelemet a fűrészlap-befogóról, és tisztítsa ki.

## A szorítóelem leszerelése

1. Az (1) jelzésű irányban eltolva, oldja ki a fűrészlap szerelőkarját. **(28. ábra)**
2. Húzza a fűrészlap szerelőkarját a (2) jelzésű irányban ütközésig, amit halk kattánás jelez. Ha nehéz kifelé húzni a kart, próbálja kihúzás közben a (3) jelzésű irányban előre-hátra mozgatni.
3. Forgassa el a fűrészlap szerelőkarját a (4) jelzésű irányban ütközésig. Ekkor a szorítóelem kinyúlik a fűrészlap-befogóból. **(29. és 30. ábra)**
4. Az (5) jelzésű irányban elforgatva, szerelje le a szorítóelemet a fűrészlap-befogóról. **(31. ábra)**

## A szorítóelem felszerelése

1. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap szerelőkarja el lett-e forgatva a (4) jelzésű irányban ütközésig. **(32. ábra)**
2. Illessze be a szorítóelemet a fűrészlap-befogóba, miközben a (6) jelzésű irányban egynegyed-egy fordulatnyit elfordítja, hogy a nyílása előre nézzen **(33. ábra)**

## FIGYELEM:

Miközben beilleszti a fűrészlap-befogóba, ne forgassa el a szorítóelemet egy teljes fordulatnál jobban. Ennek ugyanis az lehet a következménye, hogy a fűrészlapot nem lehet erősen beszorítani.

3. Fogja meg a szorítóelemet, hogy ne fordulhasson el, majd ütközésig forgassa el a fűrészlap szerelőkarját a (7) jelzésű irányban. Ettől a szorítóelem belecsúszik a fűrészlap-befogóba. **(34. ábra)**

## A szénkefék cseréje (35. és 36. ábra)

Rendszeresen vegye ki és ellenőrizze a szénkeféket. A határjelzésig lekopott szénkeféket ki kell cserélni. Tartsa tisztán a szénkeféket, hogy akadálytalanul csúszhassanak bele a tartójukba. A két szénkefét egyszerre célszerű kicserélni. Csak azonos típusú szénkeféket szabad használni.

Egy csavarhúzó segítségével szerelje le a kefetartók rögzítésapkját. Emelje ki az elkopott szénkeféket, helyezzen be újakat, majd tegye vissza a rögzítésapkjákat.

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beszülyozást a Makita egyik erre felhatalmazott javítóműhelyével célszerű elvégeztetni.

## TARTOZÉKOK

### FIGYELEM:

A jelen kézikönyvben ismertetett Makita gyártmányú géphez ezeket a tartozékokat vagy készülékeket 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.

- Műanyag alaplemez
- 3-as imbuszkulcs
- Körkörös vezetőelem-szerelvény
- Porszívó csonek
- Szilánkmentesítő eszköz
- Műanyag burkolat
- Vezetőléc
- Tömlő 19 – 2,5
- Szűrőfűrészlap (öt db-os csomagban) (Blade type = fűrészlap típusa; Teeth per inch = fogak száma hüvelykenként; Effective cutting blade length = fűrészlap hatásos vágóhosszúsága)
- Akkumulátortöltő
- Blokkakkumulátor 1822 / 1834 / 1835
- Akkumulátorfedél

## EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Makita Corporation of America, 2650 Buford Highway, Buford, GA30518 megbízásából kijelentem, hogy ez, a Makita Corporation of America által az USA-ban előállított termék

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

a 89/336/EEC és 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelel az alábbi szabványoknak, illetve harmonizált dokumentumoknak:

EN50260, EN55014

*Yasuhiko Kanzaki*  
Igazgató

**CE 2000**

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**  
Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK15 8JD, Anglia

# EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Kao Lung Tamura Electronics Co., Ltd. No. 4 Industry 1<sup>st</sup> Street, Ping Tung Industry District Chiao Nan Li, Ping Tung City, Tajvan megbízásából kijelentem, hogy ez, a Kao Lung Tamura Electronics Co., Ltd. által Tajvanon előállított akkumulátortöltő

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

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

EN60335, EN55014, EN6100\*

\*2001. január 1-jétől

*Yasuhiko Kanzaki*  
Igazgató

**CE 94**

## **MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK15 8JD, Anglia

## **A 4334D típus zaj- és rezgésadatai**

A tipikus A-súlyozású zajszintek a következők:

hangnyomásszint: 85 dB (A)

hangteljesítményszint: 98 dB (A)

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke  $6 \text{ m/s}^2$ .

**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.