

MAKITA

**AKKUMULÁTOROS
FÚRÓ– ÉS CSAVARBEHAJTÓ GÉP**
elektromos fékkel

6017D

6018D

6019D

Használati utasítás

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Karmantyú
- (2) Meglazítás iránya
- (3) Gyűrű
- (4) Meghúzás iránya
- (5) Irányváltó kapcsolókar
- (6) Kioldó kapcsoló
- (7) Mutató
- (8) Gyenge
- (9) Erős
- (10) Nyomatékbeállító gyűrű
- (11) Fordulatszámváltó kar

| SPECIFIKÁCIÓK | | | |
|---|-------------|-------------|-------------|
| Típus | 6017D | 6018D | 6019D |
| Teljesítményértékek | | | |
| Acél | 10 mm | 10 mm | 10 mm |
| Fa | 15 mm | 15 mm | 15 mm |
| Facsavar | 5,1 x 35 mm | 5,1 x 35 mm | 5,1 x 35 mm |
| Gépcsavar | | | 6 mm |
| Üresjárat sebesség (percenkénti fordulatszám) | | | |
| Magas | 600 | 0-600 | 0-600 |
| Alacsony | 200 | 0-200 | 0-200 |
| Teljes hosszúság | 251 mm | 251 mm | 251 mm |
| Nettó súly | 1,0 kg | 1,1 kg | 1,1 kg |
| Kimeneti feszültség | 7,2 V | 7,2 V | 7,2 V |

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

Munkavédelmi előírások

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

Az alábbi szimbólumok jelentése a következő:

Csak beltéri használatra
Olvassa el a "Használati utasítást".
KETTŐS SZIGETELES

KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK

1. Ne feledje, hogy ez a gép mindig üzemállapotban van, mivel nem kell hálózati aljzathoz csatlakoztatni.
2. Minden esetben ellenőrizze, hogy szilárd alapon áll-e. A gép magasban történő használata-kor győződjön meg arról, hogy lent nem tartózkodik-e valaki.
3. Tartsa szilárdan a gépet.
4. Ne nyúljon a mozgó alkatrészekhez.
5. Falba vagy födémbe történő fúrásakor, illetve bárhol, ahol feszültség alatt álló vezetékekre le-het bukkanni, A GÉP BÁRMELY FÉM ALKATRÉSZE NEK ÉRINTÉSE TILOS! A gépet a szigetelt markolási felületeknél fogva kell tartani, így elkerülhető az áramütés, ha mégis fe-szültség alatt álló vezeték érte a szerszám.
6. Ne hagyja magában járni a gépet. Csak kézben tartva működtesse.
7. Közvetlenül működtetés után a fúrószerszám (bit) vagy a munkadarab érintése tilos, ezek ugyanis rendkívül forróak lehetnek és égési sérülést okozhatnak a bőrön.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

A blokkakkumulátor beszerelése és kiszérése

- A blokkakkumulátor behelyezése vagy eltávolítása előtt mindig kapcsolja ki a gépet.
- Ha ki akarja venni a blokkakkumulátort, akkor húzza ki a gép beállítólapját, és mindkét oldalánál fogva húzza ki a blokkakkumulátort a gépből.
- Ha be akarja helyezni a blokkakkumulátort, hozza egy vonalba a blokkakkumulátoron lévő nyelvet a gép köpenyén található horonnyal, és csúsztassa be az akkumulátort a helyére. Tolja vissza a helyére a beállítólapot is. A gép használatba vétele előtt ellenőrizze, hogy a beállító-lap teljesen záródott-e.
- A blokkakkumulátor beillesztését ne erőltesse. Ha nem lehet könnyedén becsúsztatni, akkor a felhasználó minden bizonnyal nem a megfelelő módon próbálkozik.

FIGYELEM:

- Az új blokkakkumulátor nincsen feltöltve, tehát azt Önnek kell feltöltenie használat előtt.
- 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 két blokkakkumulátort szeretne feltölteni, a két töltés között hagyja 15 percig pihenni a gyorsöltőt.

A csavarbehajtó vagy fúrószerszám (bit) beszerelése és kiszérése (1. és 2. ábra)

Fontos tudnivaló:

A szerszám be- vagy kiszérése előtt minden esetben ellenőrizze, hogy a gép ki van-e kapcsolva, és a blokkakkumulátor ki lett-e húzva a gépből.

Fogja meg a gyűrűt, és a karmantyú balra forgatásával nyissa szét a tokmány befogópofáit. Illesz-sze be a szerszámot a tokmányba ütközésig. Fogja meg erősen a gyűrűt, és a karmantyú jobbra forgatásával szorosan húzza meg a tokmányt.

Ha ki akarja szerelni a szerszámot, akkor fogja meg a gyűrűt, és fordítsa el a karmantyút balra.

A kapcsoló működtetése (3. ábra)

FIGYELEM:

- Mielőtt behelyezné a blokkakkumulátort a gépbe, minden esetben ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.
- A gép működtetése előtt mindig ellenőrizze a forgásirányt.
- Az irányváltó kapcsolókat csak a gép teljes leállása után szabad működésbe hozni. A gép leállása előtti forgásirány-váltással kárt tehetünk a gépben.
- A működtetések közötti szünetekben az irányváltó kapcsolókat semleges állásban legyen.

A 6017D típus esetén

A közvetlenül a kioldó kapcsoló előtt található irányváltó kapcsolókar „A” irányba állításával az óra járásával egyező irányú forgás érhető el, míg „B” irányba állításakor az óra járásával ellen-tétes lesz a forgásirány. Ha be akarja indítani a gépet, egyszerűen nyomja be a kioldó kapcsolót. A gép leállítása a kioldó kapcsoló elengedésével lehetséges.

Az irányváltó kapcsolókar semleges helyzetében a gép a kioldó benyomásakor sem indul el.

A 6018D és a 6019D típus esetén

A közvetlenül a kioldó kapcsoló előtt található irányváltó kapcsolókar „A” irányba állításával az óra járásával egyező irányú forgás érhető el, míg „B” irányba állításakor az óra járásával ellen-tétes lesz a forgásirány. Ha be akarja indítani a gépet, egyszerűen nyomja be a kioldó kapcsolót. A gép fordulatszáma a kioldóra gyakorolt nyomóerő fokozásával párhuzamosan növekszik. A gép leállítása a kioldó kapcsoló elengedésével lehetséges. Az irányváltó kapcsolókar semleges helyzetében a gép a kioldó benyomásakor sem indul el.

A meghúzási nyomaték beállítása (4. ábra)

A 6019D típus esetén

Tekerje el a nyomatékbeállító gyűrűt úgy, hogy fokbeosztásai egy vonalba essenek a géptesten lévő mutatóval. Amikor a mutató az 1-es számra mutat, minimális lesz a meghúzási nyomaték, amikor pedig a mutató a „fűrő” szimbólummal van egy vonalban, akkor lesz a meghúzási nyo-maték a legnagyobb. 1-es és 5-ös közötti bármilyen nyomatékszint-beállítás esetén a tengelykapcsoló csúszni fog. Ha viszont a mutató a „fűrő” szimbólumra mutat, a tengelykapcsoló nem képes csúszni.

A tényleges használatba vétel előtt hajtson be egy próbacsavart a feladatot képező vagy azzal azonos minőségű anyagba, és ily módon határozza meg az adott alkalmazáshoz szükséges nyo-matékszintet.

MEGJEGYZÉS:

A nyomatékbeállító gyűrű nem reteszeli, ha a mutató bármelyik két fokbeosztás között fél-úton helyezkedik el.

Fordulatszámváltás (5. ábra)

Ha fordulatszámot akar váltani, először is kapcsolja ki a gépet, majd tolja a fordulatszámváltó kart a „II” jelű helyzetbe nagy sebességhez, illetve az „I” jelű helyzetbe alacsony sebességhez. A gép működtetése előtt mindig ellenőrizze, hogy a fordulatszámváltó kar a megfelelő helyzetben van-e. Ezután kapcsolja be a gépet, és terheletlen járatással ellenőrizze a tengelykapcsoló meg-felelő összekapcsolódását. Mindig a munkafeladatnak megfelelő fordulatszámot kell használni.

FIGYELEM:

- A fordulatszámváltó kart mindig ütközésig tolja a kívánt kapcsolóállásba. Ha úgy működteti a gépet, hogy a fordulatszámváltó kar félúton helyezkedik el az I” és a „II” helyzet között, ez kárt tehet a gépben.
- A gép működése közben tilos a fordulatszámváltó kart működésbe hozni, mert ez kárt tehet a gépben.

A gép megfogása (6. ábra)

A fogantyút a gép tetejéhez közel kell megmarkolni, amint azt az ábra szemlélteti. Ily módon pontosabban végezhető fúrás vagy csavarbehajtás.

Csavarbehajtás

A 6017D és a 6018D típus esetén

Illessze a csavarbehajtó szerszám hegyét a csavarfejbe, és gyakoroljon nyomást a gépre. Indítsa be a gépet. Azonnal engedje el a kioldót, amint a csavar teljesen besüllyed.

A 6019D típus esetén

A nyomatékbeállító gyűrű elforgatásával állítsa be a kívánt nyomatékot. Illessze a csavarbehajtó szerszám hegyét a csavarfejbe, és gyakoroljon nyomást a gépre. Lassan indítsa be a gépet, majd fokozatosan növelje a csavarbehajtási fordulatszámot. Azonnal engedje el a kioldót, amint a ten-gelykapcsoló csúszni kezd.

MEGJEGYZÉS:

- Gondoskodjon arról, hogy a csavarbehajtó szerszám egyenesen illeszkedjen a csavarfejbe, máskülönben kárt szenvedhet a csavar és/vagy a szerszám.
- Facsavarok behajtásakor vezetőfuratok előfúrásával könnyítheti meg a csavarbehajtást és aka-dályozhatja meg, hogy a munkadarab széthasadjon. Lásd az alábbi táblázatot.

| <i>Facsavar névleges átmérője (mm)</i> | <i>Vezetőfurat ajánlott nagysága (mm)</i> |
|--|---|
| 3,1 | 2,0-2,2 |
| 3,5 | 2,2-2,5 |
| 3,8 | 2,5-2,8 |
| 4,5 | 2,9-3,2 |
| 4,8 | 3,1-3,4 |
| 5,1 | 3,3-3,6 |

Fúrás

A 6017D és a 6018D típus esetén

- *Fúrás fába*

Fába történő fúrásakor a legjobb eredményt a vezetőcsavarral felszerelt fafűrővel érhetjük el. A vezetőcsavar azáltal könnyíti meg a fúrást, hogy behúzza a szerszámot a munkadarabba.

- *Fúrás fémbe*

Ha meg akarja akadályozni, hogy a furat fúrásának megkezdésekor a szerszám elcsúszhasson, egy pontozó és egy kalapács segítségével készítsen bemélyedést a kifúrandó ponton. Tegye a szerszám hegyét a mélyedésbe és kezdjen fúrni. Fémek fúrásakor vágóolajat kell használni. Kivé-telt képez a vas és a sárgaréz, amelyeket szárazon célszerű fúrni.

A 6019D típus esetén

Forgassa el a nyomatékbeállító gyűrűt úgy, hogy a „fúró” szimbólum kerüljön egy vonalba a mu-tatóval.

- *Fúrás fába*

Fába történő fúrásakor a legjobb eredményt a vezetőcsavarral felszerelt fafúrókkal érhetjük el. A vezetőcsavar azáltal könnyíti meg a fúrást, hogy behúzza a szerszámot a munkadarabba.

- *Fúrás fémbe*

Ha meg akarja akadályozni, hogy a furat fúrásának megkezdésekor a szerszám elcsúszhasson, egy pontozó és egy kalapács segítségével készítsen bemélyedést a kifúrandó ponton. Tegye a szerszám hegyét a mélyedésbe és kezdjen fúrni. Fémek fúrásakor vágóolajat kell használni. Kivé-telt képez a vas és a sárgaréz, amelyeket szárazon célszerű fúrni.

FIGYELEM:

- A gépre gyakorolt túlságosan nagy nyomóerő nem gyorsítja fel a fúrást, ehelyett csak kárt tesz a szerszám hegyében, csökkenti a gép teljesítményét és megrövidíti az élettartamát.
- A furat felszínének átvágása pillanatában hatalmas csavaróerő hatása alá kerül a gép/szerszám. Tartsa szilárdan a gépet és legyen óvatos, amikor a szerszám kezd áttörni a munkadarabon.

Fúrási és meghúzási teljesítmény

Az alábbi hivatkozási táblázatokban az egy-egy akkumulátortöltetről megvalósítható fúrási és meghúzási teljesítmények megközelítő értékeit tüntetjük fel. Bizonyos feltételek mellett a tényle-ges teljesítmény-értékek ezektől el is térhetnek.

| <i>Alkalmazás</i> | <i>Furatátmérő</i> | <i>Munkadarab</i> | <i>Lemez / deszka</i> | <i>Furatok száma</i> | |
|-------------------|--------------------|--|-----------------------|----------------------|---------------------|
| | | | | <i>7000-es akku</i> | <i>7033-as akku</i> |
| Fém | 3 mm | Hidegen hengerelt acéllemez vagy -tárcsa | 1,6 mm | 200 | 330 |
| | 6,5 mm | | | 40 | 60 |
| | 3 mm | Alumínium lemez | 1,6 mm | 650 | 1050 |
| | 10 mm | | | 110 | 180 |
| Fa | 9 mm | Mahagóni | 25 mm | 300 | 500 |
| | 15 mm* | | | 90 | 150 |

(*200 fordulat/perc)

| <i>Alkalmazás</i> | <i>Facsavar méretei</i> | <i>Munkadarab</i> | <i>Meghúzások száma</i> | |
|-------------------|-------------------------|-------------------|-------------------------|---------------------|
| | | | <i>7000-es akku</i> | <i>7033-as akku</i> |
| Facsavarok | 3,5 mm x 20 mm | Mahagóni | 500 csavar | 850 csavar |
| | 4,5 mm x 20 mm | | 400 csavar | 650 csavar |
| | 5,1 mm x 35 mm* | | 90 csavar | 150 csavar |

(*200 fordulat/perc)

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva, és az akkumulátortöltő ki van-e véve a gépből.

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

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 rendeltetészerűen és a célnak megfelelő módon szabad alkalmazni.

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

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

6017D, 6018D, 6019D típusú
(Gyártási szám : gyártási sorozat)

akkumulátoros fűrőgépek a 89/336/EEC és 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében meg-felelnek az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

EN50260, EN55014.

2000. január 2.

Masahiro Yamaguchi

Ügyvezető Igazgató

A 6017D / 6018D / 6019D típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású hangnyomásszint nem haladja meg a 70 dB (A)-t.

Működés közben a zajszint meghaladhatja a 85 dB (A)-t.

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

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.