

MAKITA

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

10 mm (3/8")

6093D

6095D

Használati utasítás

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

SPECIFIKÁCIÓK

Típus	6093D / 6095D
Acél	10 mm (3/8")
Fa	18 mm (11/16")
Facsavarok	5,5 mm x 55 mm (7/32" x 2 1/8")
Üresjárat sebesség	0-1.100 / 0-400 fordulat/perc
Teljes hosszúság	270 mm (10 5/8")
Nettó súly	1,7 kg (3,7 font)

A GYÁRTÓ FENNTARTJA A JOGOT A SPECIFIKÁCIÓK ELŐZETES ÉRTESÍTÉS NÉLKÜLI MEGVÁLTOZTATÁSÁRA. MEGJEGYZÉS: A SPECIFIKÁCIÓK ORSZÁGONKÉNT ELTÉRŐEK LEHETNEK.

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Beállítólap
- (2) Blokkakkumulátor
- (3) Tűzőkulcs
- (4) Tároló üreg
- (5) Karmantyú
- (6) Gyűrű
- (7) Kioldó kapcsoló
- (8) Irányváltó kapcsoló
- (9) 0-1.000 fordulat/perc
- (10) Fordulatszámváltó forgatógomb
- (11) Nyíl
- (12) 0-400 fordulat/perc
- (13) Beállító gyűrű
- (14) Mutató

ŐRIZZE MEG EZT A „HASZNÁLATI UTASÍTÁST”.

A blokkakkumulátor beszerelése és kiserelése (1. ábra)

- A blokkakkumulátor behelyezése vagy eltávolítása előtt mindig kapcsolja ki a gépet.
- Ha ki akarja venni a blokkakkumulátort, akkor húzza ki a gép aljánál található beállítólapot, és mindkét oldalánál fogva húzza ki a blokkakkumulátort a géptestből.
- 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. A gép használatba vétele előtt ellenőrizze, hogy a beállítólap tökéletesen záródik-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.
- Tilos a gombot ragasztószalag, stb. segítségével benyomott állapotban tartani, ettől ugyanis hibásan fog működni az áramkör, és a töltő működésében is zavar léphet fel, ami túlmelegedéshez vezethet.
- Ha közvetlenül működtetés után próbálja feltölteni a gépből kivett blokkakkumulátort, néha nem gyullad ki a töltésjelző lámpa. Ilyen esetben hagyja egy kicsit hűlni a blokkakkumulátort, majd helyezze vissza a töltőbe, és próbálkozzon újra a töltéssel.
- Új vagy hosszú ideig nem használt blokkakkumulátor töltésekor előfordulhat, hogy az akkumulátor nem veszi fel a teljes töltést. Ez normális jelenség. Néhányszori használat után a blokkakkumulátor teljesen újratölthető lesz.
- Ha két blokkakkumulátort szeretne feltölteni, a két töltés között hagyja 15 percig pihenni a gyorstöltőt.

A fűrő- vagy csavarbehajtó szerszám (bit) beszerelése és kiserelése

FIGYELEM:

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

6093D (2. ábra)

A szerszám beszereléséhez tolja be a szerszámot a tokmányba ütközésig, majd kézzel húzza meg a tokmányt. Illessze be a tűzőkulcsot egymás után a három furat mindegyikébe, és a tűzőkulcs jobbra forgatásával szorítsa meg a tokmányt. Ügyeljen arra, hogy a tokmányt mindhárom furatban egyenletesen húzza meg.

A szerszám kisereléséhez az egyik furatban forgassa el a tűzőkulcsot balra, majd kézzel lazítsa meg a tokmányt.

Használat után tegye vissza a tűzőkulcsot a gépen kialakított tároló üregbe (3. ábra).

6095D (4. ábra)

Fogja meg a gyűrűt, és a karmantyú balra forgatásával nyissa szét a tokmány befogópofáit. Illessze be a szerszámot a tokmányba ütközésig. Fogja meg erősen a gyűrűt, és a karmantyú jobbra forgatásával szorosán húzza meg a tokmányt.

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

A használaton kívüli csavarbehajtó szerszámot tartsa a gépen kialakított tároló üregben (3. ábra).

A kapcsoló működtetése (5. ábra)

A gép fordulatszáma a kioldóra gyakorolt nyomóerő fokozásával párhuzamosan növekszik. Ha be akarja indítani a gépet, egyszerűen nyomja be a kioldó kapcsolót. A gép leállítása a kioldó kapcsoló elengedésével lehetséges.

FIGYELEM:

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

Az irányváltó kapcsoló működtetése (6. ábra)

A gép fel van szerelve egy irányváltó kapcsolóval, mely a gép forgásirányának megváltoztatására szolgál. Az óra járásával egyező irányú forgáshoz tolja az irányváltó kapcsolót jobbra, az óra járásával ellentétes irányú forgás beállításához pedig balra.

FIGYELEM:

- 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.

Fordulatszámváltás (7. ábra)

Ha fordulatszámot akar váltani, tekerje el a fordulatszámváltó forgatógombot úgy, hogy a gombon a kívánt fordulatszámnak megfelelő nyíl egybeessen a géptesten található nyíllal. Ha a sebességváltó forgatógomb nem forog könnyen, akkor kapcsolja be a gépet, és a gép üresjáróban próbálja meg ismét eltekerni a forgatógombot.

A meghúzási nyomaték beállítása (8. ábra)

A beállító gyűrű elforgatásával a meghúzási nyomaték hat fokozatban állítható. Tekerje el a beállító gyűrűt úgy, hogy a rajta látható mutató a géptesten látható egyik számra mutasson. 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 nyomaték 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 így módon határozza meg az adott alkalmazáshoz szükséges nyomatékszintet.

MEGJEGYZÉS:

A beállító gyűrű nem reteszeli, ha a mutató bármelyik két fokbeosztás között félúton helyezkedik el.

Csavarbehajtás

Illessze a csavarbehajtó szerszám hegyét a csavarfejbe, és gyakoroljon nyomást a gépre. Lassan indítsa be a gépet, majd fokozatosan emelje a fordulatszámot. Azonnal engedje el a kioldót, amint a tengelykapcsoló összekapcsolódik.

MEGJEGYZÉS:

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

<i>Facsavar névleges átmérője (mm)</i>	<i>Vezetőfurat ajánlott nagysága (mm)</i>
3,1 (1/8")	2,0-2,2 (5/64" – 3/32")
3,5 (9/64")	2,2-2,5 (3/32" – 3/32")
3,8 (5/32")	2,5-2,8 (3/32" – 7/64")
4,5 (11/64")	2,9-3,2 (7/64" – 1/8")
4,8 (3/16")	3,1-3,4 (1/8" – 9/64")
5,1 (13/64")	3,3-3,6 (1/8" – 9-64")
5,5 (7/32")	3,6-3,9 (9/64" – 5/32")

Fűrés

Fűrés fába

Fába történő fűrészkor a legjobb eredményt a vezetőcsavarral felszerelt fafűrókkal érhetjük el. A vezetőcsavar azáltal könnyíti meg a fűrészt, hogy behúzza a szerszámot a munkadarabba.

Fűrés fémbe

Ha meg akarja akadályozni, hogy a furat fűrésének megkezdésekor a szerszám elcsúszhasson, egy pontozó és egy kalapács segítségével készítsen bemélyedést a kifűrandó ponton. Tegye a szerszám hegyét a mélyedésbe és kezdjen fűrni.

Fémek fűrészkor vágóolajat kell használni. Kivételt képez a vas és a sárgaréz, amelyeket szárazon célszerű fűrni.

FIGYELEM:

- A gépre gyakorolt túlságosan nagy nyomóerő nem gyorsítja fel a fűrészt, ehelyett csak kárt tesz a szerszám hegyében, csökkenti a gép teljesítményét, és megrövidíti az élettartamát.

- A furat felszínének átvágása pillanatában hatalmas erő hatása alá kerül a gép/szerszám. Tartsa szilárdan a gépet és legyen óvatos, amikor a szerszám kezd áttörni a munkadarabon.
- Az elakadt szerszámot úgy lehet kihúzni, hogy egyszerűen átállítjuk az irányváltó kapcsolót ellentétes irányú forgásra, miáltal a szerszám kihátrál a furatból. Ha azonban nem tartja eléggé szilárdan a gépet, megtörténhet, hogy a gép minden átmenet nélkül szakad ki a furatból.
- A kis méretű munkadarabokat minden esetben rögzítse satuban vagy hasonló lefogó készülékben.

Túlterhelésvédelem

Nehéz munkafeladat tartós végzésekor a túlterhelésvédelem automatikusan működésbe lép, és megszakítja az áramkört. Mielőtt folytatná a munkát, várjon 20-30 másodpercig.

Fúrési és meghúzási teljesítmény

Az alábbi hivatkozási táblázatokban az 1 órás akkumulátortöltetről megvalósítható fúrési és meghúzási teljesítmények megközelítő értékeit tüntetjük fel. Bizonyos feltételek mellett a tényleges teljesítményértékek ezektől el is térhetnek.

Alkalmazás	Furatátmérő	Munkadarab	Lemez / deszka	Furatok száma	
				9000-es akku	9033-as akku
Fém	3 mm (1/8")	Hidegen hengerelt acéllemez vagy -tárcsa	1,6 mm (1/16")	230	380
	6,5 mm (1/4")			50	80
	3 mm (1/8")	Alumínium lemez	1,6 mm (1/16")	750	1250
	10 mm (3/8")			120	200
Fa	9 mm (5/16")	Közepesen kemény fa	25 mm (1")	350	590
	*15 mm (5/8")			100	160
	*18 mm (11/16")			60	100

Alkalmazás	Facsar mértelei	Munkadarab	Meghúzások száma	
			9000-es akku	9033-as akku
Facsarok	3,5 mm x 20 mm (1/8" x 3/4")	Közepesen kemény fa	500 csavar	850 csavar
	4,5 mm x 20 mm (3/16" x 3/4")		400 csavar	650 csavar
	*5,1 mm x 35 mm (13/64" x 1 3/8")		90 csavar	150 csavar
	*5,5 mm x 50 mm (7/32" x 2")		60 csavar	100 csavar

(*...400 fordulat/perc)

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen ellenőrzési vagy karbantartási munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e, és a blokkakkumulátor ki lett-e húzva a gépből.

A termék BIZTONSÁGOS és MEGBÍZHATÓ voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beszülyözést a Makita erre felhatalmazott javítóközpontjaiban, kizárólag Makita gyártmányú cserealkatrészek felhasználásával célszerű elvégeztetni.

A 6095D típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású hangnyomásszint 75 dB (A).

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.

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

6093D, 6095D típusú
(Gyártási szám : gyártási sorozat)

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

EN50260, EN55014

2000. január 2.

Masahiro Yamaguchi
Ügyvezető Igazgató

MAKITA MANUFACTURING EUROPE LTD
TELFORD, SHROPSHIRE, EGYESÜLT KIRÁLYSÁG

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.