

MAKITA

ÜTVE CSAVARHÚZÓ GÉP

6905B

6906

Használati utasítás

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Dugókulcs
- (2) Szerszámfelfogó csomagtartó
- (3) Forgás balra (az óra járásával ellentétes irányban)
- (4) Reverzáló (átállítható) kapcsoló
- (5) Forgás jobbra (az óra járásával egyező irányban)
- (6) Határjelzés
- (7) Csavarhúzó
- (8) Kefetartó rögzítősapkája

SPECIFIKÁCIÓK

Típus	6905B	6906
Teljesítményértékek		
Anyás csavar	12 mm – 20 mm	16 mm – 22 mm
Négyszögletű csavarbehajtó	12,7 mm	19 mm
Percenkénti ütésszám	2.000	1.600
Üresjárat sebesség (fordulat/perc)	1.700	1.700
Meghúzási nyomaték	3.000 kgcm	6.000 kgcm
Teljes hosszúság	270 mm	327 mm
Nettó súly	2,7 kg	5 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 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 hálózati aljzatról is használható.

Munkavédelmi előírások

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

A szimbólumok jelentése:

Olvassa el a „Használati utasítást”.

KETTŐS SZIGETELES

KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK A GÉPRE VONATKOZÓAN

1. Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést
2. Üzembehelyezés előtt gondosan ellenőrizze, hogy a dugókulcson nincs-e kopás, repedés vagy sérülés.
3. Tartsa szilárdan a gépet.
4. Minden esetben ellenőrizze, hogy szilárd alapzaton áll-e. Magasban történő munkavégzéskor győződjön meg arról, hogy nem tartózkodik-e valaki odalent.
5. A kellő meghúzási nyomaték a csavar típusától és méretétől függően változhat. Ellenőrizze a nyomatékokat nyomatékkulccsal.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

A megfelelő dugókulcs kiválasztása

Mindig az adott csavarokhoz és anyákhoz megfelelő méretű dugókulcsot kell használni. A helytelen méretű dugókulcs használata pontatlan és egyenetlen nyomatékú meghúzáshoz vezethet.

Az oldalsó markolat felszerelése (1. ábra)

Csak a 6906-os típus esetén

Illessze be az oldalsó markolatot az ütőmű házának közepénél kialakított vágatba, és szorosan húzza meg.

A dugókulcs felerősítése (2. ábra)

Miután kiválasztotta a megfelelő méretű dugókulcsot, dugja be a szerszámfelfogó csonkba úgy, hogy biztonságosan rögzüljön a helyén.

A kapcsoló működtetése (3. ábra)

FIGYELEM:

- Mielőtt csatlakoztatná a gépet a hálózati aljzathoz, minden alkalommal ellenőrizze, hogy a kioldó kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.
- Forgásirányt csak a gép teljes leállása után szabad váltani. Ha a gép leállása előtt vált forgásirányt, ezzel kárt tehet a gépben.

A kapcsoló reverzáló (átállítható típusú), mely az óra járásával egyező irányú (jobbra) és ellentétes irányú (balra) forgást is lehetővé tesz. Ha be akarja indítani a gépet, a kapcsoló alsó részének benyomásával jobbra forgást, felső részének benyomásával pedig balra forgást válthat ki. A gép leállítása a kapcsoló elengedésével történik.

Működtetés

A csavar fajtájától és nagyságától függően változhat a szükséges meghúzási nyomaték. A meghúzási nyomaték és a meghúzási idő közötti összefüggést az alábbi ábra szemlélteti.

Tightening torque = Meghúzási nyomaték

Tightening time = Meghúzási idő

For 6906 / 6905B = 6906 / 6905B esetén

Seconds = Másodperc

Rated voltage = Névleges feszültség

90% of rated voltage = Névleges feszültség 90%-a

Fogja meg szilárdan a gépet, és helyezze a dugókulcsot a csavarra vagy anyára. Kapcsolja be a gépet, és a szükséges ideig végezze a meghúzási műveletet.

MEGJEGYZÉS:

- A gépet egyenesen a csavarra vagy anyára irányítva, túlzott nyomóerő alkalmazása nélkül kell tartani.
- Ha túlságosan nagy a meghúzási nyomaték, megsérülhet a csavar vagy anya.

A meghúzási nyomatékot számos különféle tényező befolyásolja, köztük az alábbiak. A meghúzási művelet után minden esetben ellenőrizze a nyomatékot egy nyomatékkulccsal.

1. A dugókulcs

- A nem megfelelő méretű dugókulcs használata csökkenti a meghúzási nyomatékot.
- A dugókulcs kopása (a hatszögletű vagy a négyszögletű végén) szintén csökkenti a meghúzási nyomatékot.

2. A csavar

- Még ha a nyomaték-együttható és a csavar kategóriája azonos is, a kellő meghúzási nyomaték eltérő lesz a csavar átmérőjének függvényében.
- Még ha a csavarok átmérője azonos is, a kellő meghúzási nyomaték akkor is eltérő lesz a nyomaték-együttható, a csavarkategória és a csavarhossz függvényében.

3. Az egytetemes csuklókapcsoló vagy hosszabbító rúd használata némileg csökkenti az ütve csavarhúzó gép meghúzó erejét. Ezt a csökkenést a meghúzási idő növelésével lehet kiegyenlíteni.

4. A nyomatékra a gép megfogásának módja is hatással van.

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

Mielőtt bármiféle munkába kezdene a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e, és csatlakozózsínórja ki lett-e húzva a hálózati aljzatból.

A szénkefék cseréje (4. és 5. ábra)

A határjelzésig lekopott szénkefákat ki kell cserélni. A két azonos típusú szénkefe cseréjét egyszerre célszerű elvégezni.

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

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.

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, EN6100*

*2001. január 1-étől

Yasuhiko Kanzaki

CE 94

Igazgató

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,
Bucks MK15 8JD, Egyesült Királyság

A 6905B típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású zajszintek a következők:

hangnyomásszint: 95 dB (A)

hangteljesítményszint: 108 dB (A)

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke 5 m/s^2 .

A 6906 típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású zajszintek a következők:

hangnyomásszint: 94 dB (A)

hangteljesítményszint: 107 dB (A)

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke 3 m/s^2 .

