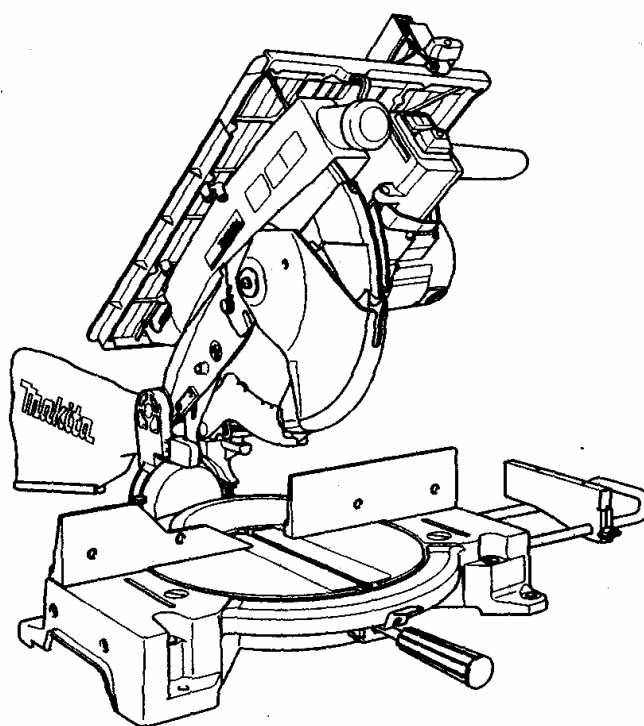


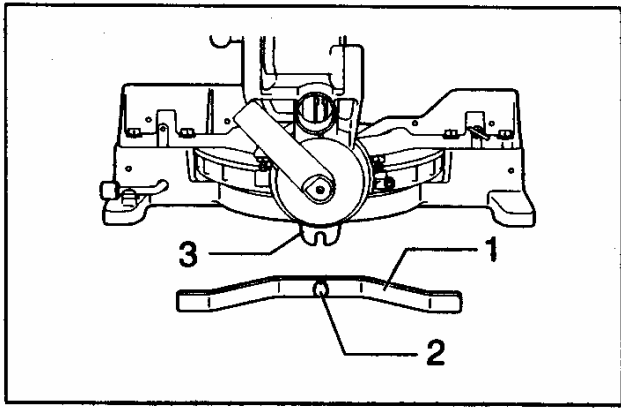


FIERASTRAU CIRCULAR CU MASA

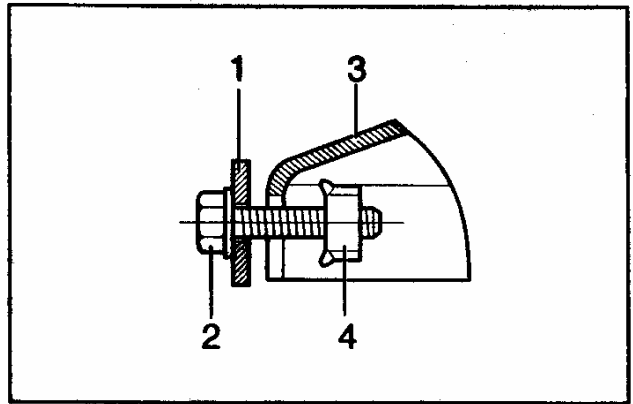
LH1040
LH1040F



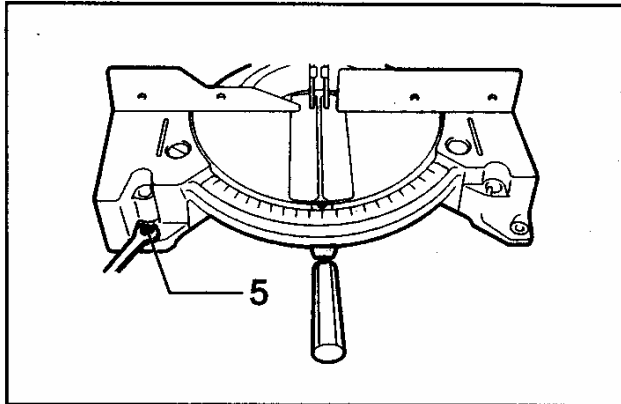
MANUAL DE UTILIZARE



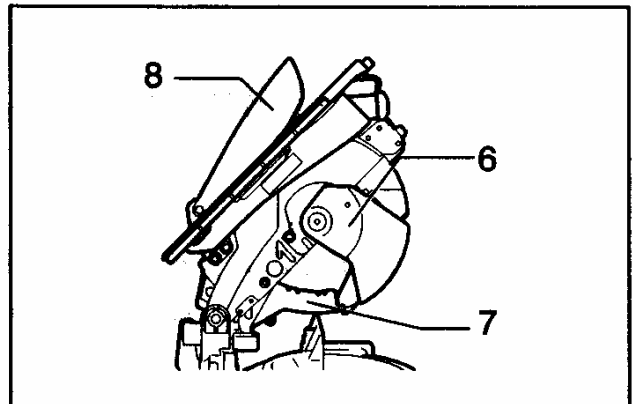
1



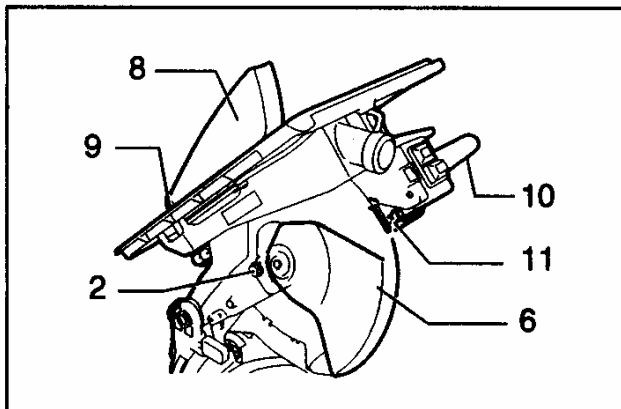
2



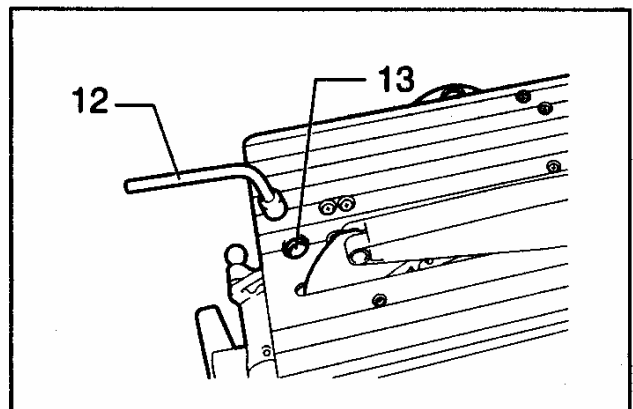
3



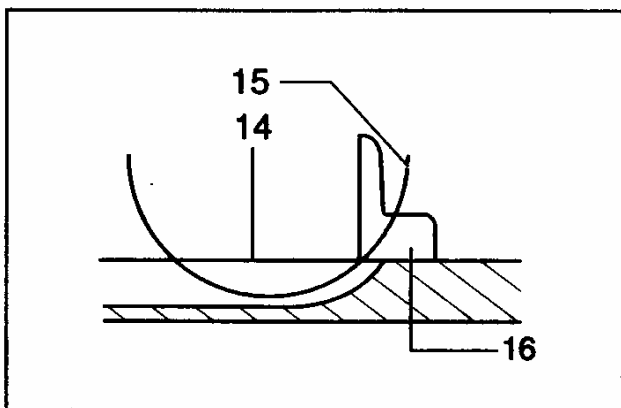
4



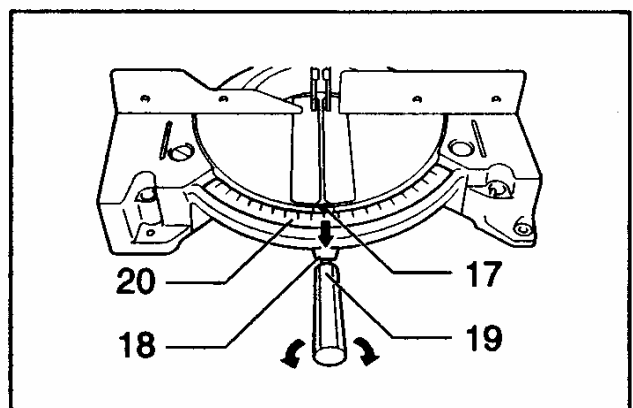
5



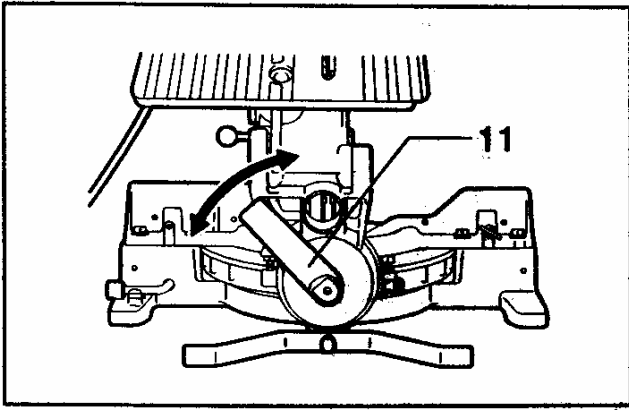
6



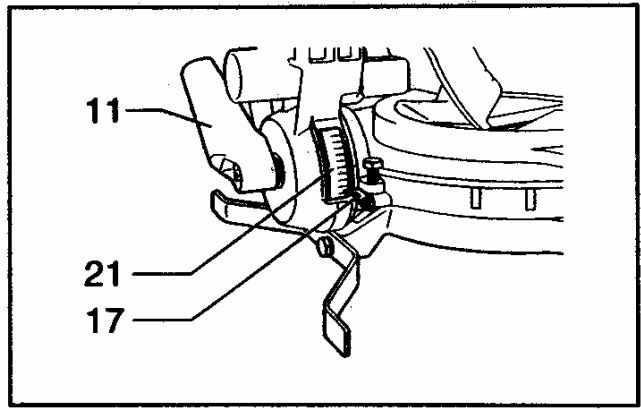
7



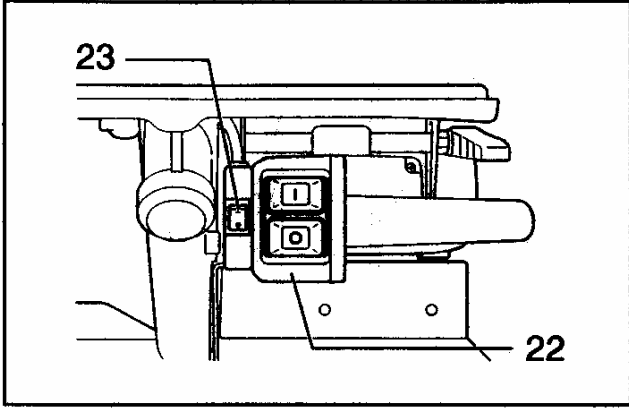
8



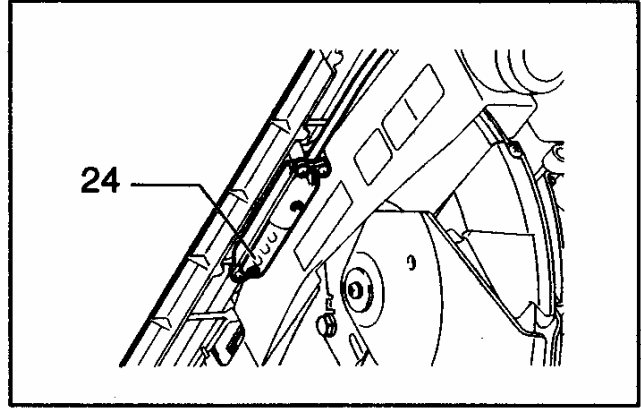
9



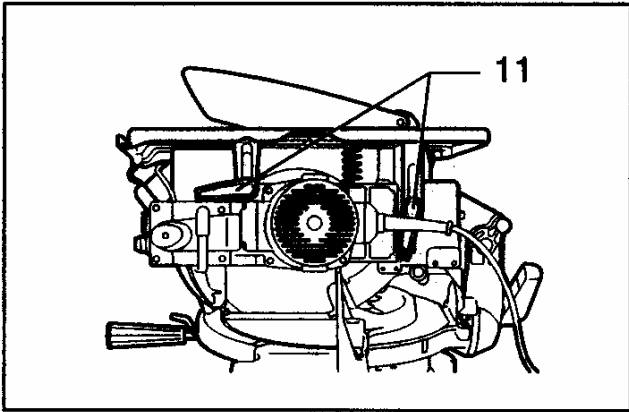
10



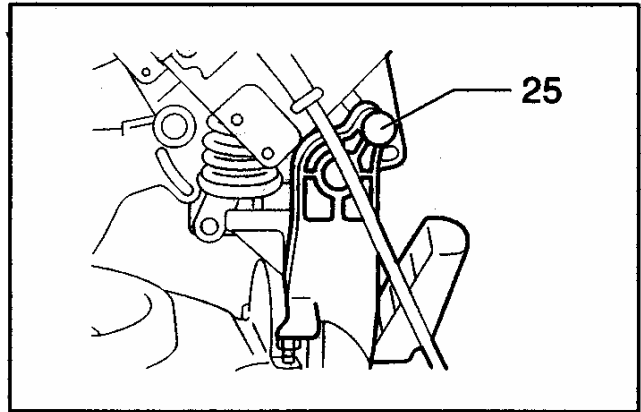
11



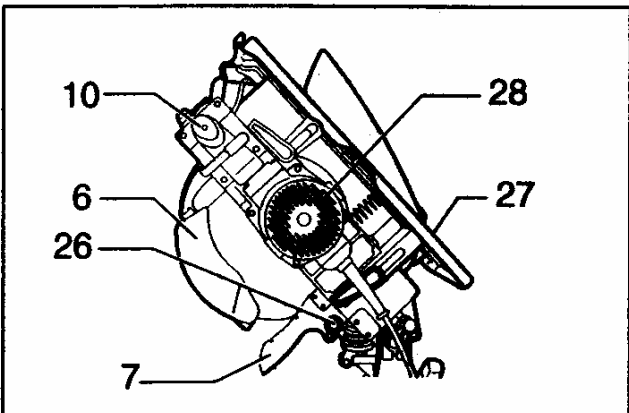
12



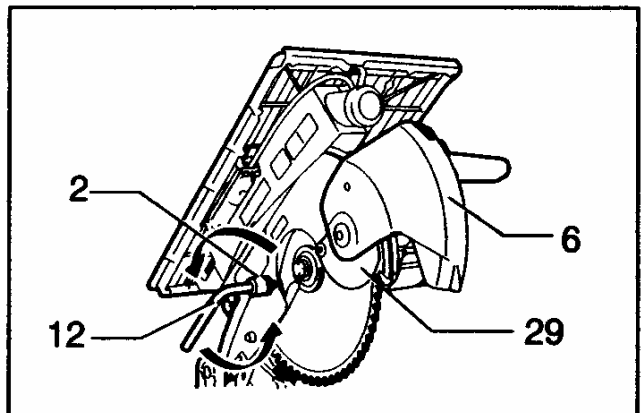
13



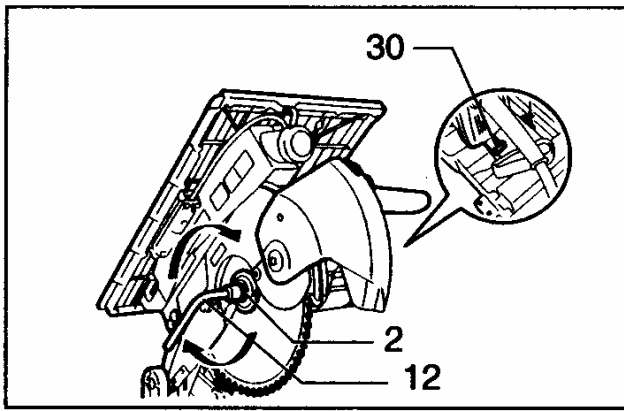
14



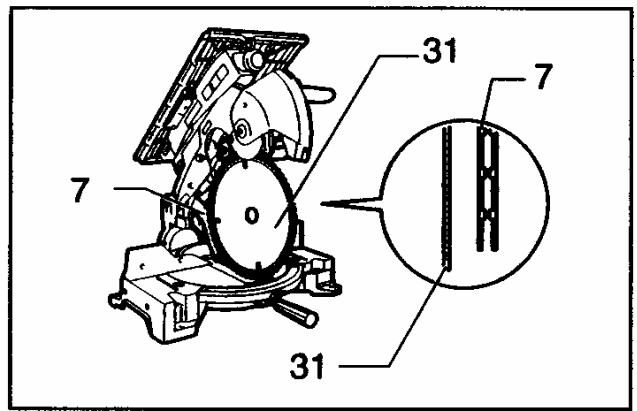
15



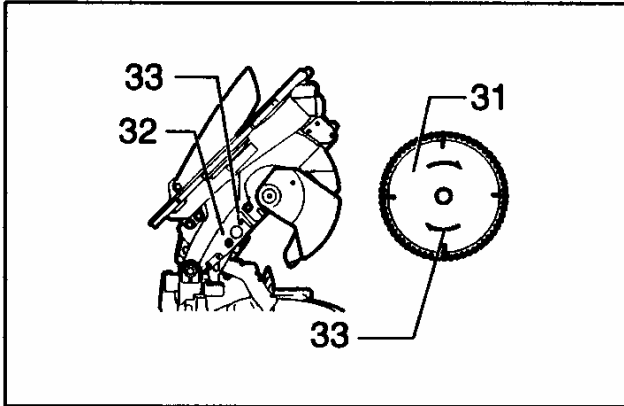
16



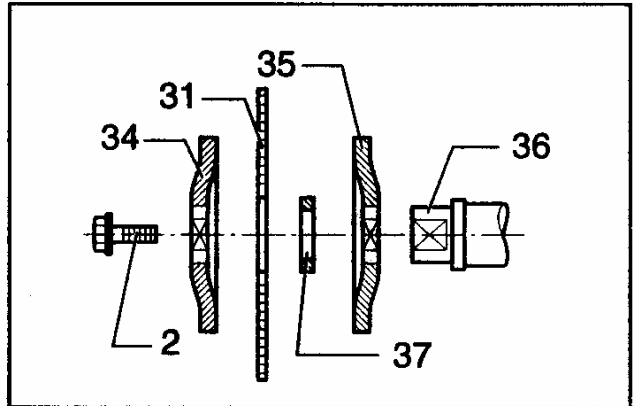
17



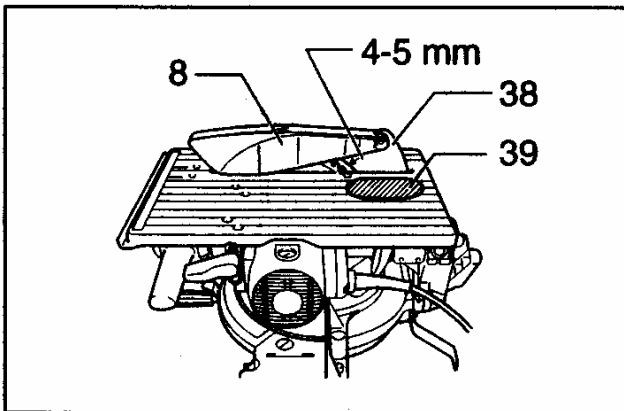
18



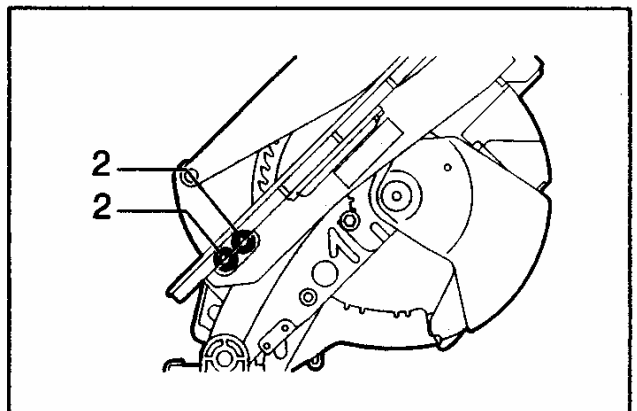
19



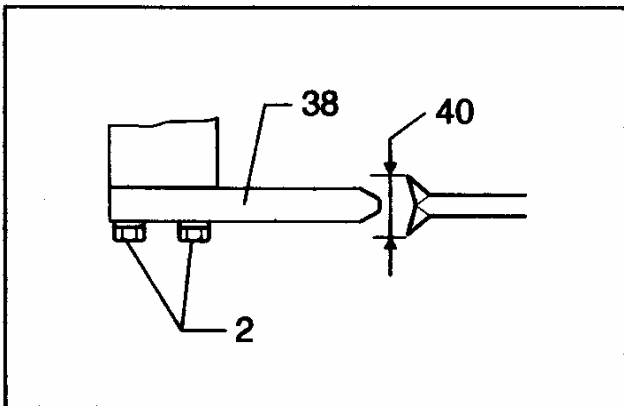
20



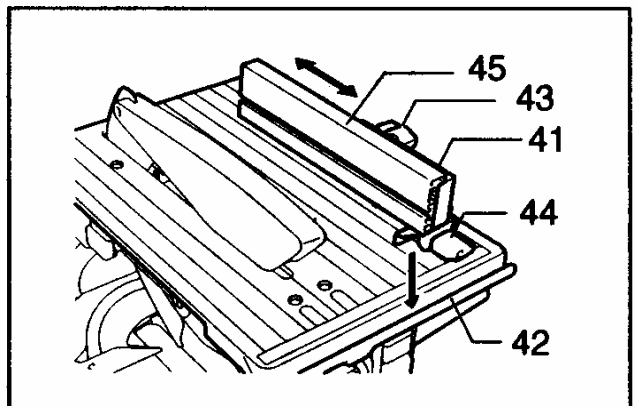
21



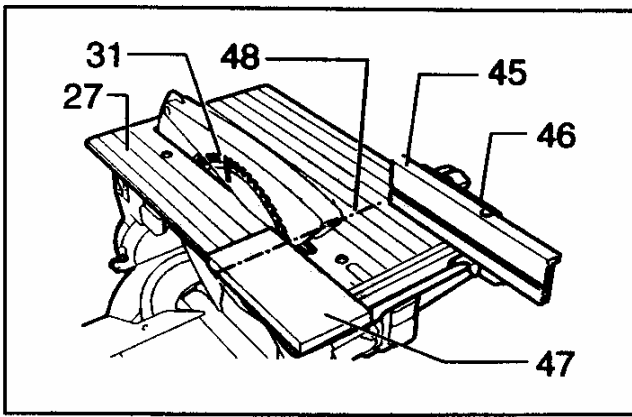
22



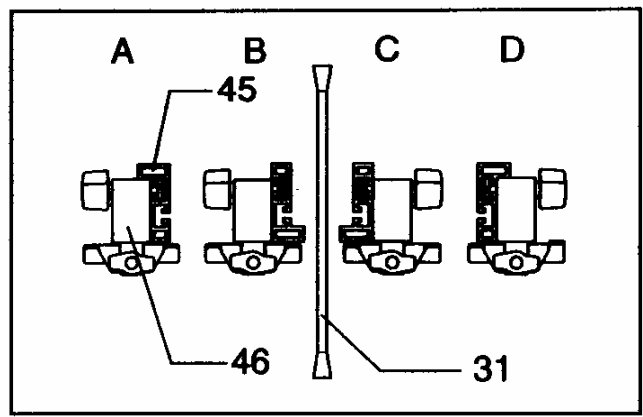
23



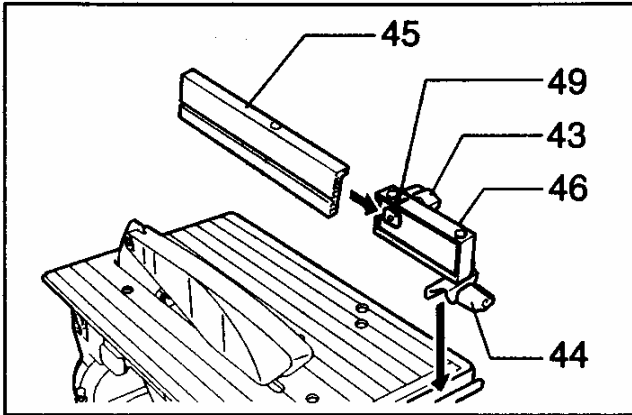
24



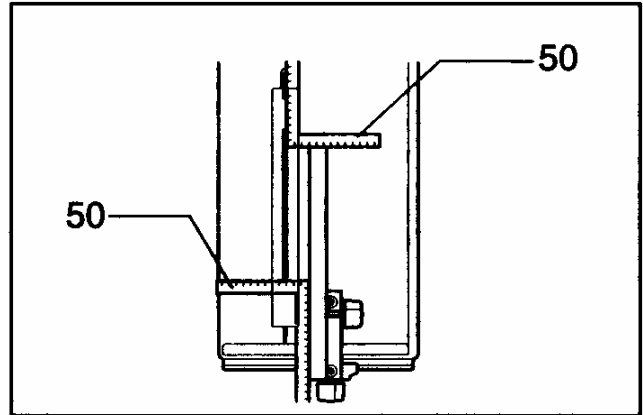
25



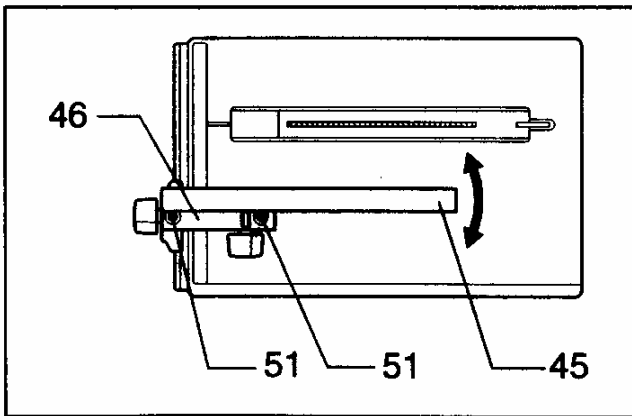
26



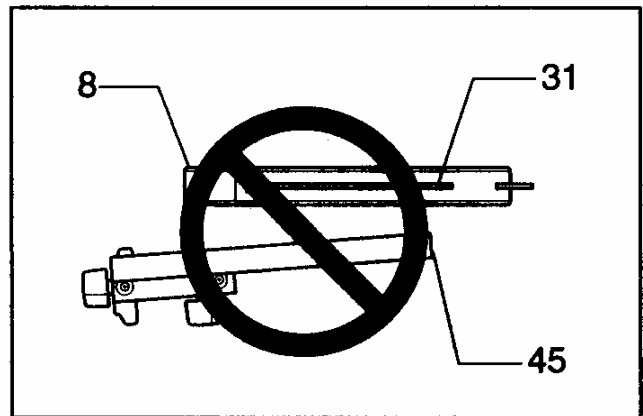
27



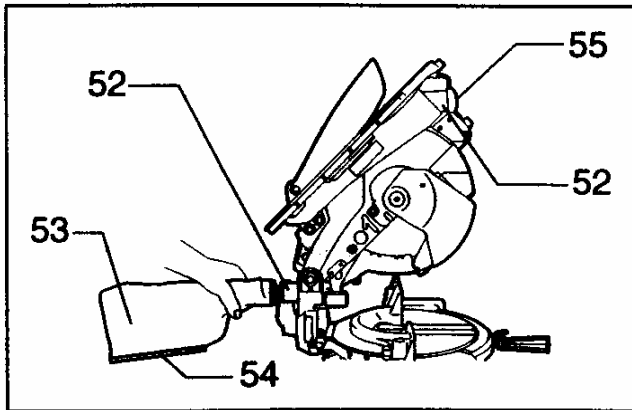
28



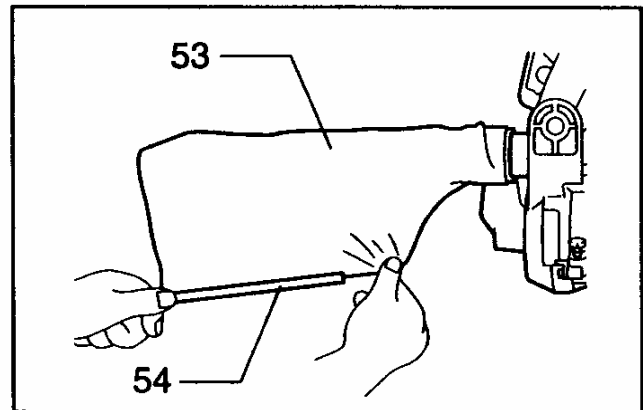
29



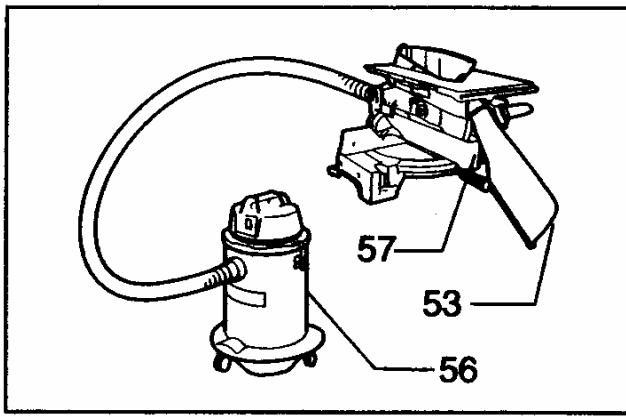
30



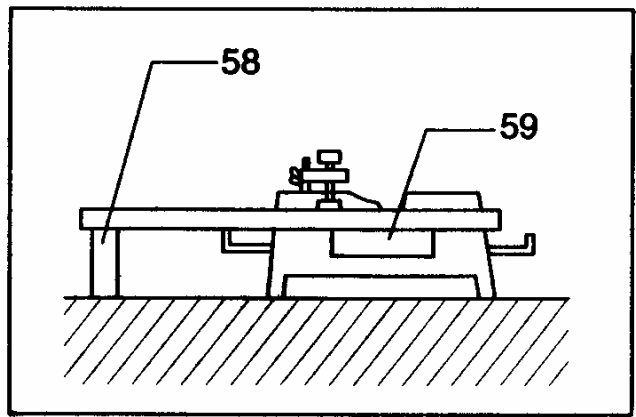
31



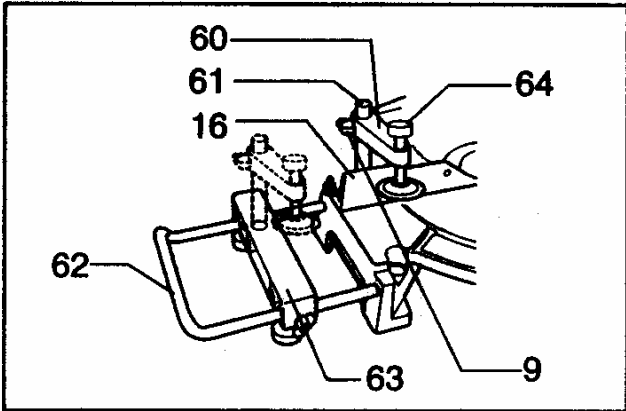
32



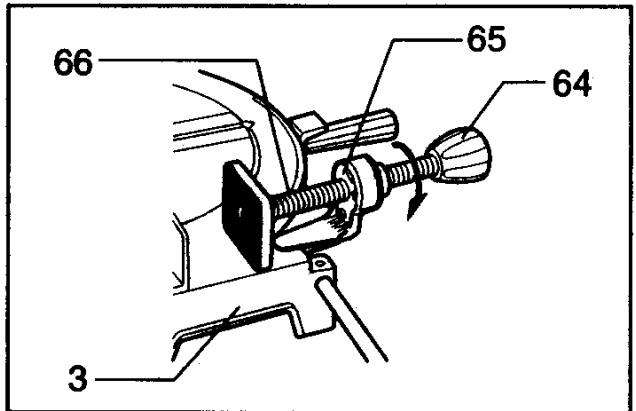
33



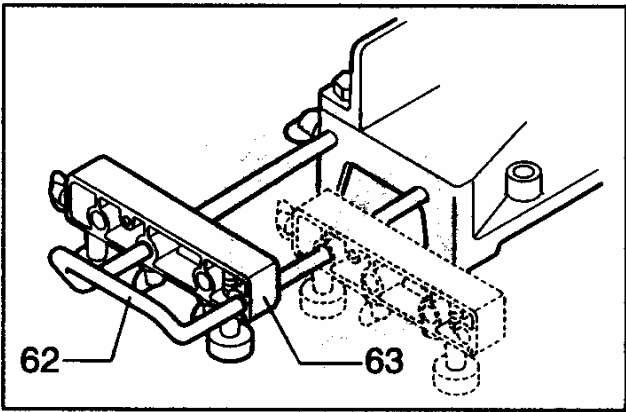
34



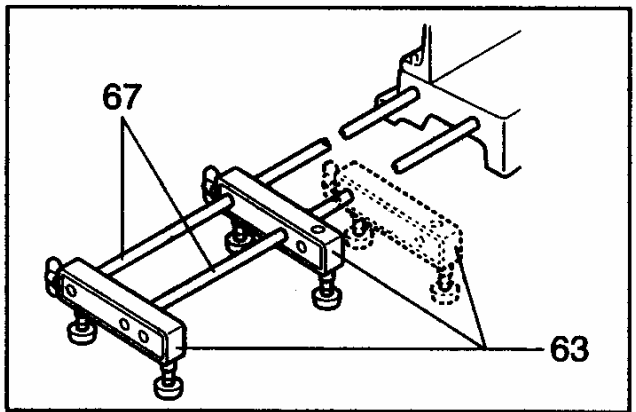
35



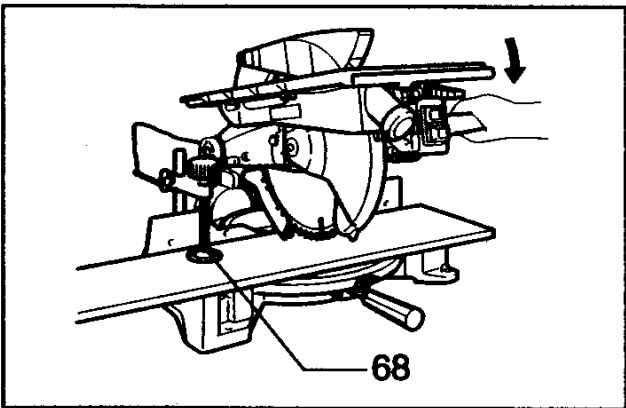
36



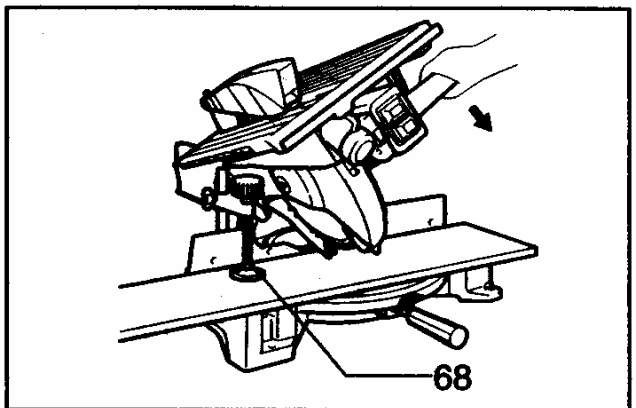
37



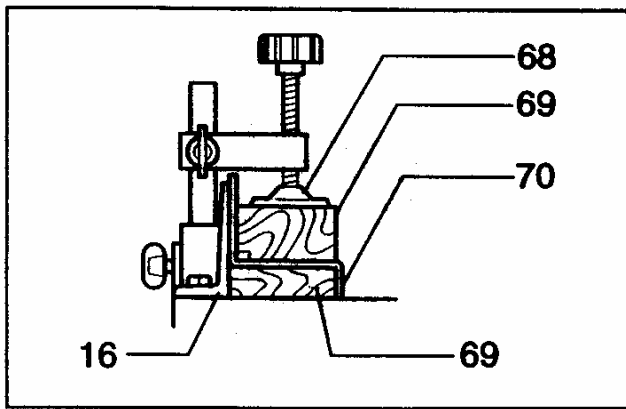
38



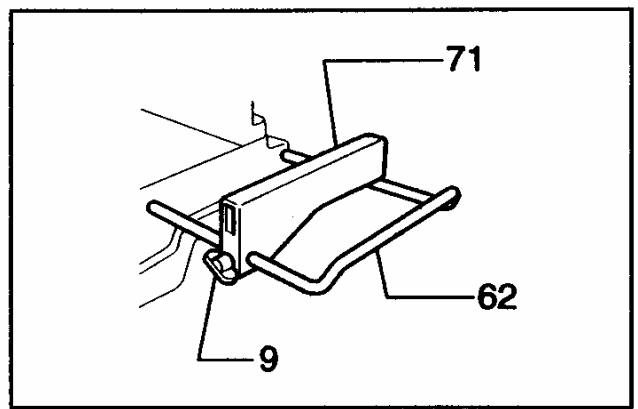
39



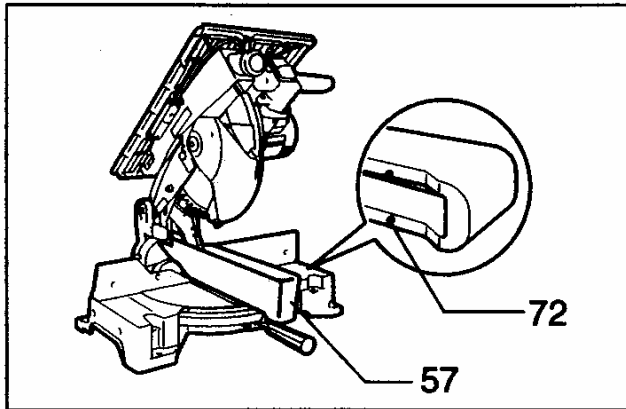
40



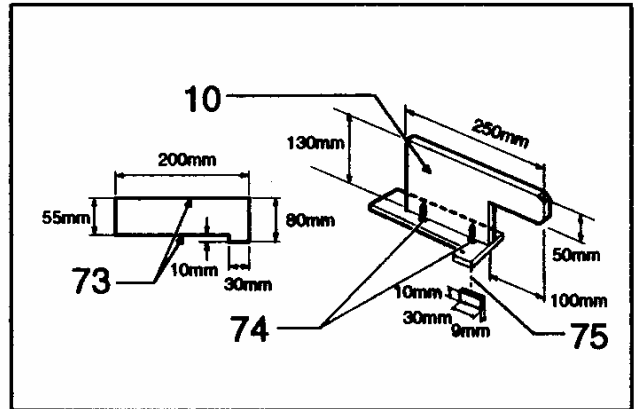
41



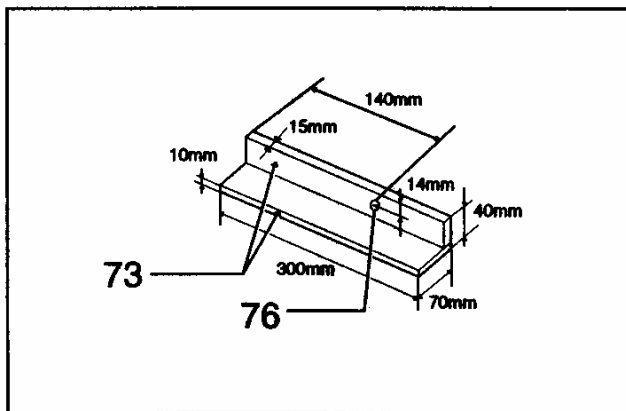
42



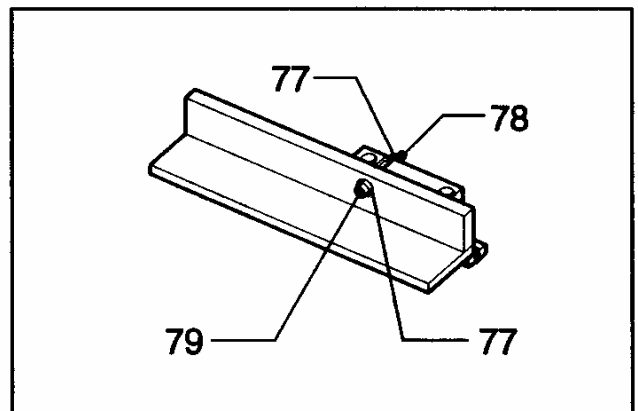
43



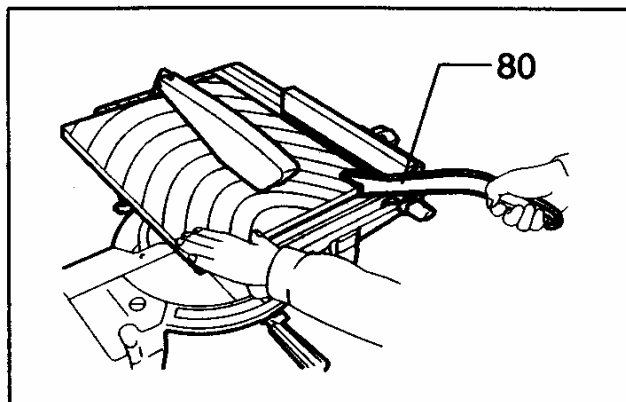
44



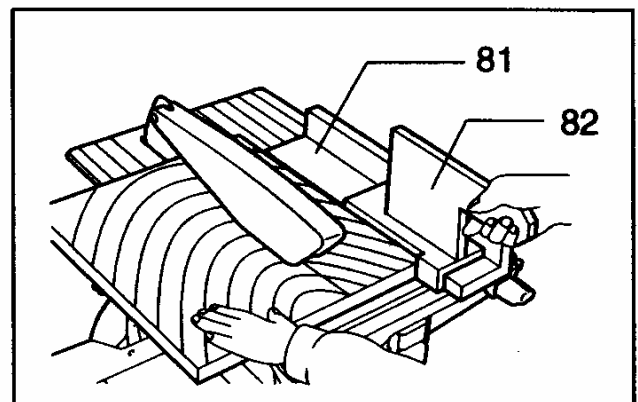
45



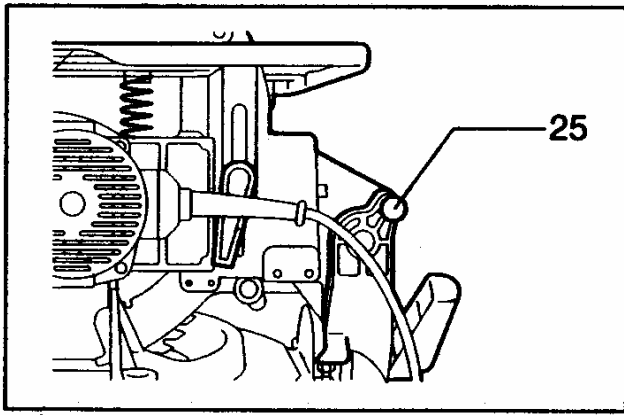
46



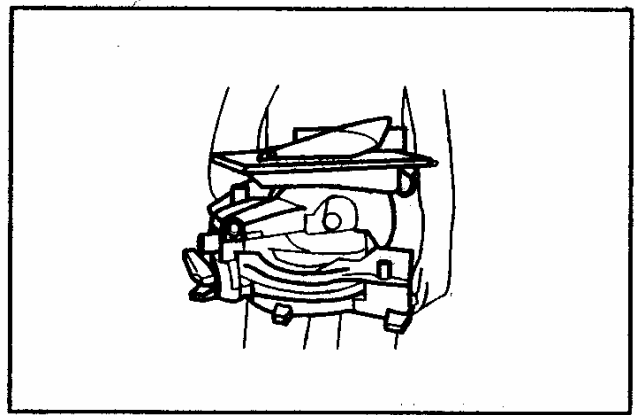
47



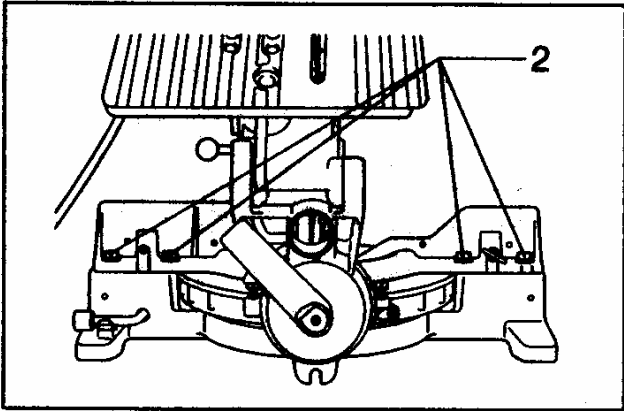
48



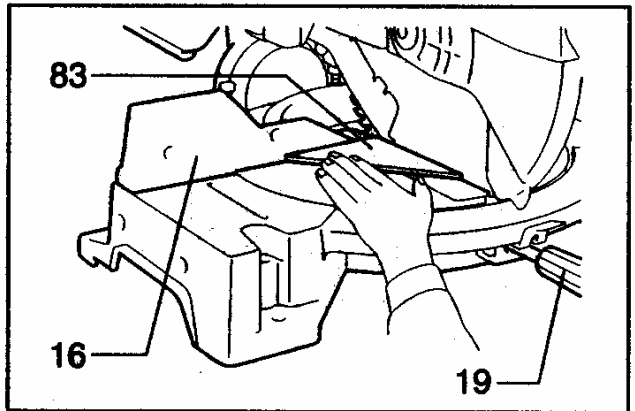
49



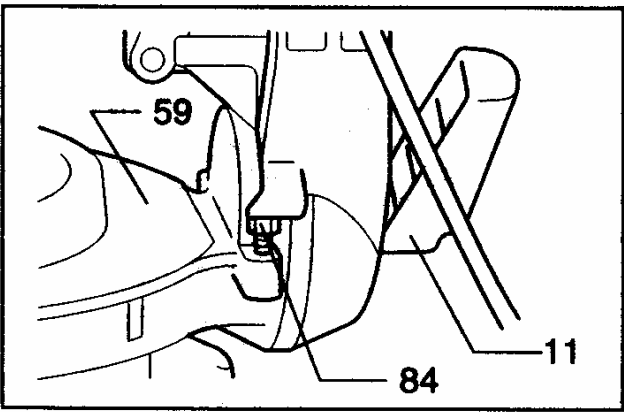
50



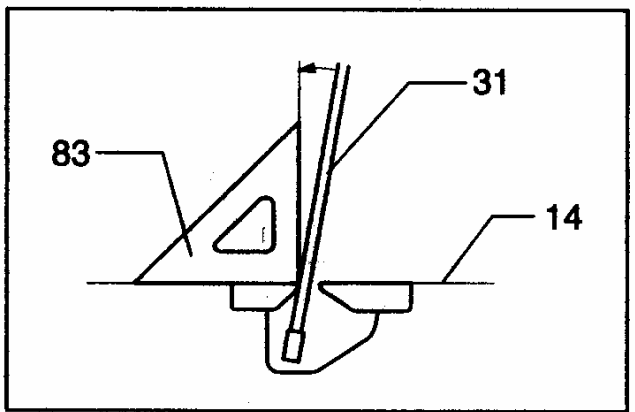
51



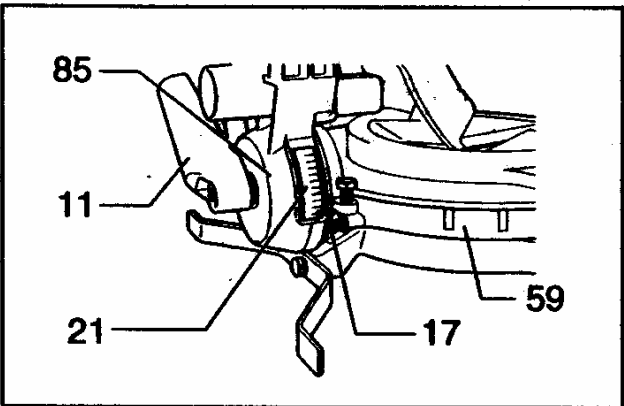
52



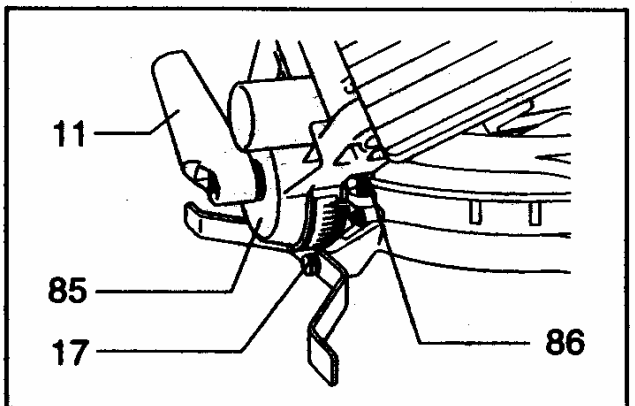
53



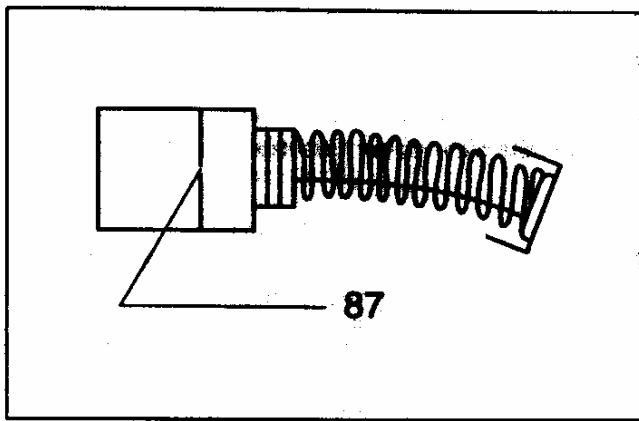
54



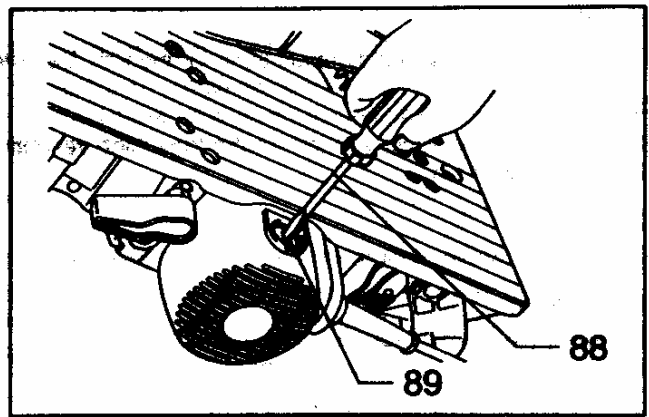
55



56



57



58

Simboluri

Urmatoarele simboluri sunt folosite pentru aceasta masina. Asigura-te ca le intelegi inainte de a folosi mașina.



.....Citeste manualul de instructiuni



.....IZOLATIE DUBLA



.....Pentru evitarea accidentarii cu bucati care zboara, tine capul fierastraului in jos dupa taiere pana cand panza se opreste complet.



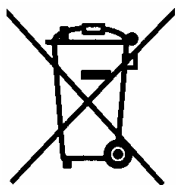
.....Cand folosesti masina in taieri inclinate, strange masa de sus in pozitia cea mai ridicata a panzei in asa fel incat aceasta sa nu ia din suprafata de sus a mesei superioare.



.....Pentru protectia ta, indeparteaza aschiile, bucatile mici, etc., de pe suprafata mesei inainte de lucru.



.....Nu tine degetele sau mainile aproape de panza de fierastrau



Nu aruncați echipamentele electrice la gunoiul menajer!

În concordanță cu Directiva Europeană 2002/96/EC privind utilizarea echipamentelor electrice și electronice și implementarea acesteia în legislația națională, echipamentul electric uzat, a cărui durată de utilizare a expirat, trebuie colectat separat și predat unui centru specializat de reciclare.

Explicatii - vedere generala

1 Placa auxiliara	32 Carcasa panzei	63 Ansamblu suport
2 Surub hexagonal	33 Sageata	64 Buton menghina
3 Baza	34 Flansa exterioara	65 Proiectie
4 Piulita	35 Flansa interioara	66 Ax menghina
5 Bolt	36 Ax	67 Bara 12
6 Garda inferioara panza A	37 Inel	68 Menghina (optional)
7 Garda inferioara panza B	38 Cutit de despicare	69 Bloc distantier
8 Garda superioara panza	39 Suprafata de apasat	70 Extruxiune de aluminiu
9 Surub	40 latime panza	71 Set placa
10 Maner	41 Suport bara de despicare	72 Butuc mic
11 Levier	42 Sina ghidare masa de sus	73 Fata/muchie paralela
12 Cheie tubulara	43 Surub clama (A)	74 Surub lemn
13 Surub reglare	44 Surub clama (B)	75 Incleiere
14 Parte sup. baza turnanta	45 Bara de despicare	76 Orificiu (dia. 7 mm)
15 Periferia panzei	46 Suport bara de despicare	77 Saiba
16 Bara ghidare	47 Material de lucru	78 Piulita
17 Indicator	48 Linie de aliniere	79 Piulita M6
18 parghie blocare	49 Piulita patrata	80 Bagheta de impingere
19 Maner	50 Rigla	81 Digla auxiliara
20 Raportor	51 Doua suruburi	82 Bloc de impingere
21 Scala inclinare	52 Duza praf	83 Rigla triunghiulara
22 Comutator	53 Sac praf	84 Bolt regalre 0"
23 Comutator lampa	54 Prindere	85 Brat
24 Becuri	55 Capac	86 Bolt reglare unghi 45 ⁰
25 Bolt opritor	56 Aspirator	87 Marcaj limita
26 Surub clama	57 Capac panza	88 Surubelnita
27 Masa superioara	58 Suport	89 Capac support perii carbine
28 Carcasa motor	59 Basa rotire	
29 Capac centru	60 Brat menghina	
30 Blocare ax	61 Bara menghina	
31 panza fierastrau	61 Suport	

SPECIFICATII

Model

LH1040/LH1040F

Diametru panza.....255 mm – 260 mm

Diametru gaura

Pentru toate tarile din afara Europei.....25,4 mm si 25 mm

Pentru tarile din Europa.....30 mm

Capacitati maxime de taiere (H x l) cu panza cu dia. 260 mm in modul inclinat

Unghi panza	Unghi de taiere	
	0 ⁰	45 ⁰
0 ⁰	69 mm x 130 mm 93 mm x 95 mm	Dreapta 69 mm x 85 mm, 93 mm x 67 mm Stanga 35 mm x 65 mm, 49 mm x 42 mm
45 ⁰ (stanga)	35 mm x 139 mm 53 mm x 95 mm	Dreapta 35 mm x 91 mm, 49 mm x 67 mm Stanga 35 mm x 65 mm, 49 mm x 42 mm

- Datorita programului nostru continuu de cercetare si dezvoltare, specificatiile cuprinse aici se pot schimba fara notificare.
- Nota: Specificatiile pot diferi de la o tara la alta.

Utilizare

Masina este conceputa pentru taierea dreapta precisa si taierea inclinata a lemnului (numai cand este folosita ca fierastrau inclinat pe masa inferioara).

Alimentarea cu curent electric

Masina trebuie conectata numai la o sursa de curent cu aceeasi tensiune cu cea indicata pe placuta indicatoare si poate fi alimentată numai cu curent alternativ monofazat. Este dublu izolata, in conformitate cu Standardul European și poate fi legata la prize fara impamantare.

INSTRUCTIUNI DE PROTECTIA MUNCII

Avertizare! La folosirea masinilor electrice trebuie respectate intotdeauna precautiile de protectie de baza, inclusiv cele ce urmeaza, pentru reducerea riscurilor de incendiu, electrocutare si accidentare. Citeste toate aceste instructiuni inainte de a lucra cu acest produs si pastreaza aceste instructiuni.

Pentru operare in siguranta:

1. Pastreaza zona de lucru curata. Zonele si bancurile de lucru aglomerate cheama accidentele.

2. Tine cont de mediul in care lucrezi.

Nu expune sculele electrice la ploaie. Nu folosi scule electrice in medii umede sau ude. Pastreaza zona de lucru bine iluminata. Nu folosi scule electrice in prezenta lichidelor sau gazelor inflamabile.

3. Fereste-te de electrocutare.

Evita atingerea corpului de suprafete cu impamantare (ex. tevi, calorifere, masini de gatit, frigidere).

4. Tine copiii departe.

Nu lasa vizitatori sa ainga masina sau cablul acesteia. Toti vizitatorii trebuiesc tinuti departe de zona de lucru.

5. Pastrarea sculelor care nu sunt folosite.

Cand nu sunt folosite, sculele trebuiesc tinute intr-un loc uscat, inalt sau incuiat, departe de accesul copiilor.

6. Nu forta scula.

Ea va lucra mai bine si mai sigur la viteza pentru care a fost proiectata.

7. Foloseste scula potrivita.

Nu forta sculele sau atasamentele mici incercand sa faci treaba unei scule mari. Nu folosi sculele pentru alte scopuri decat cele pentru care au fost facute; de ex. nu folosi fierastaietele circulare pentru taierea cracilor sau trunchiurilor de pomi.

8. Imbraca-te corespunzator

Nu purta haine largi sau bijuterii, acestea pot fi prinse de piesele in miscare. Cand lucrezi afara, se recomanda manusile de cauciuc si incaltarile antiderapante. Acopera parul lung pentru a-l tine strans.

9. Foloseste ochelari de protectie si antifoane.

De asemenea poarta masca de fata si de praf daca operatia genereaza praf.

10. Conecteaza exhipamentul de extractie

Daca sunt prevazute dispozitive pentru conectarea facilitatilor de extractie si colectare a prafului, asigura-te ca acestea sunt conectate si folosite corespunzator.

11. Nu forta cablul

Niciodata sa nu cari unealta tinand-o de cablu si nu trage de cablu pentru a scoate stecherul din priza.

Fereste cablul de sursele de caldura, ulei si muchii ascutite.

12. Asigura piesa de lucru

Foloseste clame sau menghine pentru a fixa piesa de lucru. Este mai sigur decat cu mana, si in plus iti lasa ambele maini libere pentru a lucra cu scula.

13. Nu te intinde.

Mentine o pozitie ferma si echilibrata in permanenta.

14. Pastreaza cu grija sculele.

Mentine sculele taietoare ascutite si curate pentru o eficienta buna. Urmeaza instructiunile de ungere si schimbare a accesoriilor. Verifica periodic cablul sculei si daca este defect solicita reparatia la un service autorizat. Verifica cablurile prelungitoare si daca sunt defecte inlocuieste-le. Mentine manerele curate si fara ulei sau vaselina.

15. Deconecteaza scula

Cand nu este folosita, inainte de service si cand schimbi accesorii cum ar fi panza, capete de lucru sau de taiere.

16. Indeparteaza cheile de reglare

Creaza-ti obisnuinta de a verifica daca cheile de reglare sunt scoase de pe scula inainte de a o porni.

17. Evita pornirea accidentala.

Nu transporta scula electrica cu degetul pe comutator. Verifica sa ai scula oprita inainte de a o baga in priza.

18. Foloseste cablurile prelungitoare pentru exterior.

Cand scula este folosita afara, foloseste numai prelungitoare pentru exterior.

19. Fii atent.

Urmareste ce faci. Da dovada de grija. Nu folosi o scula electrica daca esti obosit.

20. Verifica piesele defecte

Inainte de folosirea din nou a sculei, o protectie sau alta piesa defecta trebuie verificata cu atentie pentru a vedea daca isi va face treaba corespunzator si isi va indeplini rolul. Verifica centrarea pieselor in rotatie, piesele cu miscare libera, piesele sa nu aiba spurgeri, depuneri sau alte conditii care ar putea afecta lucrul masinii. O protectie sau o alta piesa care este defecta trebuie reparata corespunzator sau inlocuita de catre un service autorizat, daca nu este indicat altfel in acest manual de instructiuni. Comutatoarele defecte trebuiesc schimbate de catre un atelier service autorizat. Nu folosi scula daca comutatorul nu o porneste si nu o opreste.

21. Avertizare

Folosirea altor accesorii sau atasamente decat cele recomandate in acest manual de instructiuni sau in catalog poate cauza accidentari.

22. Efectueaza reparatia masinii numai cu personal expert.

Aceasta masina electrica este in conformitate cu cerintele de protectie in domeniu. Reparatiiile trebuiesc efectuate numai de personal calificat, cu piese originale, altfel poate crea un pericol considerabil pentru utilizator.

REGULI SUPLIMENTARE DE PROTECTIE PENTRU UNEALTA

Atat pentru modul de taiere inclinata cat si pentru modul taiat pe masa (Fierastrau de banc)

1. Foloseste protectie pentru ochi si urechi. Trebuie purtat si alt echipament potrivit pentru protectia personala.

2. NU PURTA NICIODATA manusi cand folosesti scula, cu exceptia cazurilor cand inlocuiesti panzele de circular sau manevrezi materiale inainte de lucru.

3. Pastreaza zona de lucru foarte bine intretinuta si fara materiale imprastiate, cum ar fi talas si scurtaturi.

4. Nu folosi fierstraul fara aparatoare si cutitul de despicat montate. Inainte de folosire verifica aparatoarea daca se inchide bine. Nu folosi fierstraul daca aparatoarea nu se misca usor si nu se inchide instantaneu. Nu prinde sau lega niciodata aparatoarea in pozitia deschisa. Orice neregula in functionarea aparatorii trebuie corectata imediat.

5. Curata si ai grija sa nu defectezi axul, flansele (in special suprafetele de instalare) si piulita hexagonala inainte sau in timp ce instalezi panza. Defectele existente la aceste piese pot cauza spargerea panzei. Montarea defectuoasa poate cauza vibratii/fulare sau patinarea panzei. Folosste numai flansele specificate pentru aceasta masina.

6. Verifica atent panza pentru crapaturi sau defecte inainte de folosire. Nu folosi panze defecte sau indoite.

7. Foloseste numai panzele de fierastrau circular recomandate de fabricant si care sunt conforme cu EN847-1 si respecta regula ca, cutitul de despicare sa nu fie mai lat decat taietura facuta de panza fierastraului si nici mai subtire decat corpul panzei.

8. Foloseste intotdeauna accesoriile recomandate in acest manual. Utilizarea accesoriilor necorespunzatoare, cum ar fi discurile abrazive de debitat poate cauza accidentari.

9. Alege panza de fierastrau corecta pentru materialul ce urmeaza a fi taiat.

10. Nu folosi panze de fierastrau confectionate din otel rapid.

11. Pentru reducerea zgomotului emis, asigura-te ca intotdeauna panza este ascutita si curata.

12. Foloseste panze de fierastrau ascutite corect. Respecta viteza maxima marcata pe panza de fierastrau.

13. Nu taia metale cum ar fi cuie sau suruburi. Controleaza lemnul si indeparteaza toate cuiele, suruburile si alte materiale straine inainte de lucru.

14. Scoate prin lovire nodurile slabe din material INAINTE de taiere.

15. Nu folosi masina in prezenta lichidelor sau gazelor inflamabile.

16. Pentru protectia ta, indeparteaza aschiile, scurtaturile, etc. din zona de lucru si de pe suprafata mesei inainte de a baga masina in priza si de a incepe lucrul.

17. Operatorul trebuie sa fie instruit in mod corespunzator pentru utilizarea, reglarea si folosirea masinii.

18. Fereste mainile si tine-i pe cei din jur si chiar si propriul corp afara din calea panzei de circular, si nu in linie cu aceasta. Evita contactul cu orice panza ce se roteste in inertie. Poate fi inca foarte periculoasa, si nu te intinde niciodata in preajma panzei.

19. Fii atent tot timpul, indeosebi in timpul operatiilor repetate, monotone. Nu te lasa amagit intr-o stare de falsa siguranta. Panzele sunt extrem de neiertatoare.

20. Inainte de pornire, asigura-te ca blocajul axului este eliberat.

21. Inainte de folosirea masinii pe materialul de lucru, las-o sa mearga un timp. Vezi daca nu exista vibratii sau fulari care pot indica o proasta montare sau centrare a panzei de fierastrau.

22. Asteapta ca panza sa atinga viteza maxima inainte de taiere.

23. Masina nu trebuie folosita pentru canelari sau faltuiri.

24. Nu indeparta scurtaturile sau alte bucati din material din zona de lucru in timp ce masina inca merge si capul fierastraului nu se afla in pozitia de repaos.

25. Daca observi ceva anormal, opreste-te imediat.

26. Opreste masina si asteapta ca lama sa se opreasca inainte de miscarea materialului sau de a efectua schimbări ale reglajului.

27. Inainte de schimbarea panzei, de service sau cand no o folosesti, scoate masina din priza.

28. Anumite feluri de praf produse din functionare contin substante chimice stiute a cauza cancer, defecte de nastere sau alte vatamari de reproducere. Unele exemple de asemenea substante chimice sunt:

- plumbul de la materiale pe baza de plumb, si
- arsenic si crom de la materialele tratate .

Riscul la care te expui difera in functie de cat de des faci acest gen de munca. Pentru a reduce expunerea la aceste materiale chimice: lucreaza intr-un mediu bine ventilat si foloseste echipament de protectie aprobat, cum ar fi acele masti de praf concepute special pentru filtrarea particulelor microscopice.

29. Cand tai leaga masina la un dispozitiv de colectare a prafului.

Cand folosesti modul de taiere inclinata:

30. Nu folosi fierstraul pentru a taia alt material decat lemn, aluminiu sau alte asemenea materiale.

31. Cand lucrezi in apropierea panzei de fierastrau, nu lucra cu mana libera. Materialul de lucru trebuie apasat ferm pe masa rotitoare si bara de ghidaj inaintea tuturor operatiilor.

32. Ai grija sa fixezi bine masa rotitoare, ca sa nu se miste in timpul lucrului.

33. Ai grija ca bratul sa fie prins sigur cand tai oblic. Strange levierul in sensul acelor de ceasornic pentru a fixa bratul.

34. Ai grija ca panza sa nu atinga cand e in pozitia cea mai de jos masa rotitoare si sa nu atinga nici materialul cand pornesti masina. Tine strans de maner.

35. Tine minte ca la pornire si la oprire fierstraul se misca usor in sus sau in jos.

36. Inlocuieste placa sablon (scandura cu taietura) cand este uzata.

Cand folosesti modul de fierastrau de masa (fierastrau de banc):

37. Nu folosi fierstraul cu mana libera. Cu mana libera inseamna sa folosesti mainile pentru a sustine sau ghida materialul, in locul barei de ghidaj.

38. Ai grija ca bratul sa fie strans fixat in pozitia de lucru. Strange levierul in sensul acelor de ceasornic pentru a fixa bratul.

39. Foloseste bagheta sau blocul de impingere pentru a evita apropierea mainilor si a degetelor de panza fierastraului.

40. Ai grija ca masa de lucru a fierastraului sa fie bine fixata la inaltimea dorita.

41. Ai grija ca panza sa nu atinga cutitul de despicare sau materialul inainte de pornirea masinii.

42. Intotdeauna pune bine bagheta de impingere cand nu o folosesti. Inlocuieste insertul mesei cand este uzat.

43. Acorda atentie deosebita instructiunilor pentru reducerea riscului de RECUL. RECULUL este o reactie brusca la o panza de fierastrau intepenita, indoita sau descentrata. RECULUL cauzeaza aruncarea materialului din masina catre operator. RECULUL POATE CAUZA ACCIDENTARI SERIOASE. Evita RECULUL prin mentinerea panzei ascutita, prin mentinerea aparatorii de despicare paralela cu panza, prin mentinerea cutitului de despicare si a aparatorii panzei la locul lor si cu functionare corespunzatoare, prin neslabirea materialului pana cand nu este impins pana la capat dincolo de panza si prin nedespicarea unui material care este rasucit sau infasurat sau care nu are muchie dreapta pentru a fi ghidat de-a lungul aparatorii de despicare.

44. Evita impingerea brusca A materialului. Impinge materialul cat mai incet posibil cand tai materiale tari. In timpul impingerii nu rasuci sau indoi materialul. Daca blochezi sau intepenesti materialul in panza de fierastrau, opreste imediat masina. Scoate-o din priza. Abia apoi deblocheaz-o.

PASTREAZA ACESTE INSTRUCIUNI

INSTALARE

AVERTIZARE:

- Pastreaza podeaua din zona de lucru bine intretinuta si fara materiale aruncate cum ar fi aschii, talas si scurtaturi.

Instalarea placii auxiliare (Fig. 1 si 2)

Monteaza placa auxiliara folosind slitul din baza masinii si fixeaz-o cu surubul hexagonal.

Montarea pe banc (Fig. 3)

Aceasta masina trebuie prinsa in suruburi pe o suprafata neteda si stabila, prin gaurile prevazute in baza masinii. Acest lucru va impiedica miscarea/caderea masinii si posibilele accidentari.

DESCRIERE FUNCTIONALA

AVERTIZARE:

- Masina trebuie sa fie oprita si scoasa din priza intotdeauna inainte de efectuarea reglajelor sau verificarii functiunii.

Aparatoarea panzei (Fig. 4 si 5)

AVERTIZARE:

- Ai grija ca manerul sa nu poata fi coborat fara impingerea levierului din vecinatatea sa catre stanga.

- Asigura-te ca aparaturile inferioare ale panzei A si B nu se deschid daca levierul din vecinatatea manerului nu este impins in pozitia cea mai de sus a manerului.

Cand cobori manerul concomitent cu impingerea levierului catre satanga, aparatoarea inferioara a panzei A se ridica automat. Aparatoarea inferioara a panzei B se ridica atunci cand atinge materialul de lucru. Aparaturile inferioare ale panzei sunt actionate cu arc, asa ca vor reveni la pozitia initiala cand taierea este

terminata si manerul ridicat. Aparatoarea superioara a panzei cade pe suprafata superioara dupa trecerea materialului pe sub ea. NU ANULA SAU INDEPARTA NICIODATA APARATURILE INFERIOARE ALE PANZEI, ARCUL LEGAT DE APARATURILE INFERIOARE SAU APARATOAREA SUPERIOARA A PANZEI.

Pentru protectie personala, mentine intotdeauna fiecare aparatoare de panza in stare buna de functionare. Orice neregula in functionarea aparaturilor trebuie corectata imediat. Verifica actiunea de revenire a arcului asupra aparaturilor inferioare. NU FOLOSI NICIODATA MASINA DACA APARATOAREA INFERIOARA, ARCUL SAU APARATOAREA SUPERIOARA SUNT DEFECTE, FUNCTIONEAZA INCORECT SAU SUNT SCOASE. LUCRUL FARA ELE ESTE FOARTE PERICULOS SI POATE PROVOCA RANIRI GRAVE.

Daca oricare dintre aceste aparatori se murdareste sau se umple de rumegus si panza nu se mai vede usor prin ea, scoate din priza fierastraul si curata aparaturile cu o carpa umeda. Nu folosi solventi sau substante de curatat pe baza de petrol pe aparatoarea de plastic.

Daca in mod deosebit aparatoarea inferioara A este foarte murdara si nu se mai vede prin ea, procedeaza dupa cum urmeaza: Fixeaza masa superioara la pozitia cea mai de sus, ridica complet manerul, impinge pana la capat boltul opritor tinand manerul ridicat complet si cu cheia tubulara din dotare slabeste piulita hexagonala tinand de capacul central. Slabeste surubul hexagonal rasucindu-l in sensul invers rotirii acelor de ceasornic si ridica aparatoarea inferioara A si capacul central, impingand levierul catre stanga. Avand aparatoarea inferioara pozitionata astfel, curatarea poate fi mult mai completa si eficienta. Cand ai terminat de curatat, executa operatiile de mai sus in sens invers si asigura boltul. Intr-un caz similar cu cel de mai sus, la aparatoarea superioara, slabeste surubul tinandu-l cu o surubelnita si scoate aparatoarea superioara. Dupa curatare, remonteaz-o intotdeauna si strange surubul atat cat aparatoarea sa se miste usor in sus si in jos.

Daca oricare dintre aparatori se decoloreaza cu vremea sau din cauza expunerii la UV, ia legatura cu centrul Makita pentru aparatori noi. NU ANULA SI NU SCOATE APARATURILE.

Mentinerea capacitatii maxime de taiere (Fig. 6 si 7)

Aceasta masina este reglata din fabrica pentru a da capacitatea maxima de taiere cu panza de 260 mm.

La instalarea unei panze noi, verifica intotdeauna pozitia inferioara limita a panzei si, daca e nevoie, regleaz-o astfel:

AVERTIZARE:

- Cand faci acest reglaj, pune masa superioara la pozitia cea mai de jos, dupa ce ai scos masina din priza.

Mai intai scoate masina din priza. Pune masa superioara la pozitia cea mai de jos. Coboara manerul complet. Foloseste cheia tubulara pentru a rasuci surubul de reglare care se afla sub cea mai mare gaura din masa superioara, pana cand partea periferica

a panzei trece usor sub suprafata superioara a mesei rotative in punctul unde fata frontala a barei de ghidaj se intalneste cu suprafata superioara a mesei rotative.

Cu masina scoasa din priza, invarte panza cu mana, tinand manerul coborat complet, pentru a fi sigur ca panza nu atinge nici o parte a bazei inferioare. Daca e nevoie, fa ajustarea.

AVERTIZARE”

- Dupa montarea unei panze noi, verifica intotdeauna daca aceasta nu atinge vreo parte a bazei inferioare atunci cand manerul este coborat complet. Intotdeauna fa aceasta verificare cu masina scoasa din priza.

Reglarea unghiului de taiere oblica (Fig. 8)

Slabeste manerul de prindere rasucindu-l in sensul invers acelor de ceasornic. Invarte baza rotativa concomitent cu apasarea levierului de blocare. Cand ai rasucit manerul de prindere in pozitia in care sageata arata unghiul dorit pe raportor, strange bine manerul rasucindu-l in sensul acelor de ceasornic.

AVERTIZARE:

- Cand invartesti baza rotativa, ai grija sa ridici manerul complet.
- Dupa schimbarea unghiului de taiere, fixeaza intotdeauna baza rotativa prin strangerea ferma a manerului de prindere.

Reglarea unghiului de inclinare (Fig. 9 si 10)

Pentru reglarea unghiului de inclinare, slabeste levierul din spatele masinii, in sensul invers acelor de ceasornic. Impinge manerul catre stanga pentru a inclina panza fierastraului pana cand sageata arata unghiul dorit pe scala de inclinare. Apoi strange levierul in sensul acelor de ceasornic pentru a fixa bratul.

AVERTIZARE:

- Cand inclini panza fierastraului, ridica manerul pana la cpat.
- Dupa verificarea unghiului de inclinare, fixeaza intotdeauna bratul prin strangerea levierului in sensul acelor de ceasornic.

Actiunea comutatorului (Fig. 11)

AVERTIZARE:

- Inainte de folosire, verifica daca masina porneste si se opreste.
- Pentru a porni masina, apasa butonul ON (I). Pentru a o opri, apasa butonul OFF (O)

Aprinderea becurilor (Fig. 11 si 12)

Numai pentru modelul LH1040F

Impinge pozitia superioara a comutatorului pentru aprinderea bacului si pozitia de jos pentru stingere.

AVERTIZARE:

- Nu privi in lampa pentru a vedea sursa de lumina direct.

NOTA:

- Sterge praful de pe lentila lampii cu o carpa uscata. Ai grija sa nu zgarii lentila, aceasta va scadea luminozitatea lampii.

Reglarea nivelului mesei superioare (Fig. 13)

Pentru a regala nivelul mesei superioare slabeste cele doua leviere rasucindu-le in sensul invers acelor de ceasornic, apoi ridica sau coboara masa superioara.

AVERTIZARE:

- Pune masa superioara la pozitia cea mai ridicata cand folosesti masina in modul de taiere oblic si la inaltimea dorita cand o folosesti in modul de fierastrau de masa (modul banc).

ASAMBLAREA

AVERTIZARE:

- Ai grija intotdeauna ca masina sa fie oprita si scoasa din priza inainte de a efectua orice lucrare pe masina.

Montarea sau demontarea panzei de circular

AVERTIZARE:

- Ai grija intotdeauna ca masina sa fie oprita si scoasa din priza inainte de montarea sau demontarea panzei de circular.
- Foloseste numai cheia tubulara Makita din dotare pentru montarea si demontarea panzei. Nerespectarea acestei instructiuni poate rezulta in supra-strangerea sau strangerea insuficienta a surubului hexagonal. Acest lucru poate cauza accidentari.

Fixeaza masa superioara in pozitia cea mai ridicata.

Blocheaza manerul in pozitia ridicat prin impingerea boltului de blocare. (Fig. 14)

Pentru a scoate panza, mai intai slabeste surubul clama pentru a cobori aparatoarea inferioara B asa cum se arata in figura (Fig. 15)

Apoi foloseste cheia tubulara pentru a slabi surubul hexagonal care tine aparatoarea centrala, rascucindu-l in sensul invers acelor de ceasornic. Ridica aparatoarea inferioara A si aparatoarea centrala, concomitent cu impingerea levierului din vecinatatea manerului catre stanga (Fig. 16)

Apasa zavorul pentru a bloca axul si slabeste boltul hexagonal in sensul invers acelor de ceasornic, cu cheia hexagonala. Apoi scoate boltul hexagonal, flansa exterioara si panza. (Fig. 17)

Pentru a monta panza, aseaz-o cu atentie pe ax, tinand cont ca sensul sagetii de pe fata panzei sa fie acelasi cu sensul sagetii de pe aparatoarea panzei. Pune flansa exterioara si piulita hexagonala si strange piulita cu cheia tubulara (pe stanga), in sensul invers acelor de ceasornic, in timp ce apesi pe zavorul axului. (Fig. 18 si 19)

NOTA:

- Cand montezi o panza de fierastrau, tine cont s-o bagi dinspre exteriorul aparatorii panzei B mai intai si apoi s-o ridici, in asa fel incat panza sa fie in cele din urma plasata pe aparatoarea B

Pentru toate tarile din afara Europei

AVERTIZARE:

- Inelul argintiu de 25,4 mm diametru exterior este instalat din fabrica pe ax. Inelul negru de 25 mm diametru exterior este inclus ca echipament standard. Inainte de montarea panzei de circular pe ax, verifica intotdeauna daca este instalat inelul corect de arbore pentru panza pe care vrei s-o montezi. (Fig.20)

Pentru tarile din Europa

AVERTIZARE:

- Inelul cu diametru exterior de 30 mm este instalat din fabrica intre flansele interioara si exterioara. (Fig. 20)
- Pune in pozitia initiala aparatoarea inferioara A si centrala a panzei. Apoi strange surubul hexagonal in sensul acelor de ceasornic pentru a fixa aparatoarea centrala. Ridica aparatoarea panzei B pana la capat si strange surubul clama ferm, tinand-o in pozitia ridicata. Coboara manerul pentru a vedea daca aparaturile inferioare ale panzei sunt bine montate. Asigura-te ca zavorul axului a deblocat axul inainte de a efectua operatia de taiere.

Reglarea cutitului de despicare

Înainte de reglarea cutitului de despicare, slabeste cele doua levieri rasucindu-le în sensul invers acelor de ceasornic și apasa masa superioara în partea dreapta langa cutitul de despicare în pozitia sa cea mai de jos. Apoi fixeaza masa superioara re-strangand bine cele doua levieri, asa cum se arata în figura (Fig. 21)

Trabuie sa fie o distanta de 4 - 5 mm între cutitul de despicare și dintii panzei. Regleaza cutitul de despicare corespunzator slabind cele doua bolturi hexagonale în sensul invers acelor de ceasornic cu cheia hexagonala și masurand distanta.

Strange bine cele doua bolturi hexagonale și apoi verifica daca aparatoarea superioara a panzei se misca lin înainte de a incepe taierea. (Fig. 22)

Cutitul de despicare a fost montat înainte de livrarea din fabrica, asa ca panza și cutitul de despicare sunt aliniate. (Fig. 23)

AVERTIZARE:

- Dacă panza și cutitul de despicare nu sunt în linie, se poate crea o situatie serioasa de intepenire. Asigura-te ca ai o aliniere corecta. Poti suferi accidentari serioase dacă folosesti o masina care nu are cutitul de despicare aliniat corect. Dacă indiferent de motive ele nu sunt aliniate, întotdeauna solicita reparatia la centre service autorizate Makita.

Montarea și reglarea barei ghidajului

1. Monteaza bara de ghidaj pe masa în asa fel încat suportul ghidajului sa fie prins în sina de ghidaj. Strange ferm surubul de cuplare (B) al barei de ghidaj în sensul acelor de ceasornic.

2. Slabeste surubul clama (A).

3. Împinge bara de ghidaj și fixeaz-o în asa fel încat capatul îndepartat sa fie în linie cu punctul în care muchia frontala a panzei apare din suprafata superioara a materialului de lucru. Scopul acestui reglaj este acela de a reduce riscul de recul pentru operator, ca bucata taiata din material sa se întepeneasca între panza fierastraului și bara de ghidaj și sa fie aruncata catre operator. Linia 3 difera în functie de grosimea materialului de lucru sau de nivelul mesei. Regleaza pozitia barei de ghidaj în functie de grosimea materialului de lucru.

Dupa reglarea barei de ghidaj strange ferm surubul clama (A) (Fig. 24 și 25).

NOTA:

- Exista patru modele de pozitionare a barei de ghidaj, asa cum se arata în figura. (Fig. 26) Bara de ghidaj are doua slituri pe latura, un slit cu o nervura elevata pe aceeasi parte, și celalat fara. Foloseste suprafata barei de ghidaj cu aceasta nervura catre materialul de lucru, numai când tai un material subtire.
- Pentru schimbarea modelului barei de ghidaj, scoate bara de ghidaj de pe suport slabind surubul clama (A) și schimba-i fata catre suportul barei de ghidaj în asa fel încat bara de ghidaj sa fie cu fata catre suportul barei de ghidaj în functie de ce trebuie sa faci, asa cum este aratat în figura. Introdu cate o piulita patrata în suportul barei de ghidaj în capatul din spate al fiecarui slit al barei de ghidaj în asa fel încat acestea sa se aseze cum este aratat în figura.

- Pentru a schimba de la modelul A sau B la modelul C sau D, sau în cazuri adverse, scoate piulita patrata, saiba și surubul clama (A) din suportul barei de ghidaj, apoi pune surubul clama (A), saiba și piulita patrata în pozitia opusa pozitiei originale a suportului cutitului de despicare. Strange ferm surubul clama (A) dupa introducerea piulitei patrata a suportului barei de ghidaj în slitul barei de ghidaj. Introdu piulita patrata în suportul barei de ghidaj, în capatul din spate al oricaruia dintre sliturile barei de ghidaj, în asa fel încat sa se potriveasca asa cum este aratat în figura. (Fig. 27)

Bara de ghidaj este reglata din fabrica pentru a fi paralela cu suprafata panzei. Fii sigur ca cele doua sunt paralele. Pentru verificarea paralelismului barei de ghidaj cu panza, coboara masa la pozitia cea mai de jos, astfel încat panza sa apara când se afla în pozitia sa cea mai ridicata, din masa. Marcheaza unul din dintii panzei cu creionul. Masoara distanta (A) și (B) dintre bara de ghidaj și panza. Fa ambele masuratori folosind dintele însemnat cu creionul. (Fig. 28) Cele doua masuratori trebuie sa fie identice. Dacă bara de ghidaj nu este paralela cu panza, procedeaza dupa cum urmeaza: (Fig. 29)

1. Rasuceste cele doua suruburi de reglare în sensul invers acelor de ceasornic.
2. Împinge ușor marginea din spate a barei de ghidaj catre dreapta sau stanga pana este paralela cu panza.
3. Strange ferm cele doua suruburi pe bara de ghidaj.

AVERTIZARE:

- Tine cont de fixarea paralelismului dintre bara de ghidaj și panza, altfel se pot produce situatii de recul periculoase.
- Fii sigur ca reglezi bara de ghidaj în asa fel încat sa nu atinga partea de sus a aparatorii panzei (Fig. 30)

Sacul de praf

Folosirea sacului de praf face operatia de taiere mai curata și colectarea prafului usoara. Pentru a prinde sacul de praf, ataseaza-l duza de praf. (Fig. 31)

NOTA:

- În modul de taiere oblica, introdu întotdeauna sacul de praf numai în duza din spate.

Când sacul de praf este aproape jumatate plin, scoate-l și închide fermoarul. Goleste sacul de continut, batandu-l ușor pentru a îndeparta particulele aderente dinauntru care ar putea împiedica colectarea viitoare. (Fig. 32)

Dacă legi aspiratorul la masina se vor obtine operari mai curate și mai eficiente.

Pentru instalarea aparatorii panzei când folosesti masina în modul fierastrau de masa (modul banc), rasuceste baza rotitoare la gradatia 0° a unghiului de taiere inclinat (vezi sectiunea intitulata "Reglarea unghiului de taiere oblica") și pune aparatoarea panzei pe masa în asa fel încat sa fie centrata peste fanta pentru intrarea panzei în masa rotitoare, apoi blocheaza manerul în pozitia cea mai coborata, împingand pana la capat boltul de blocare, asa cum se arata în figura. (Fig. 33)

NOTA:

- Pentru atasarea sacului de praf la duza frontala în modul fierastrau de masa (modul banc), mai întâi îndeparteaza capacul duzei frontale de praf și apoi ataseaza sacul de praf la duza.
- Când nu folosesti sacul de praf, pune întotdeauna capacul duzei frontale. Dacă nu faci asa, prin duza va fi imprastiat praf în camera.

- Cand folosesti masina in modul fierastrau de masa (modul banc) trebuie sa ai aparatoarea panzei montata pe masa rotitoare.

Fixarea materialului de lucru

Ori de cate ori se poate, prinde materialul de lucru cu menghina optionala. Daca trebuie sa tii materialul cu mana, atunci trebuie s-o faci ferm si in siguranta pentru a nu pierde controlul. Mana si bratul trebuie tinute departe de zona panzei (100 mm minim). Impinge ferm materialul pe bara de ghidaj tinand degetele peste bara de ghidaj. Materialul trebuie sa stea nemiscat pe baza rotitoare.

AVERTIZARE:

- Niciodata sa nu tii cu mana un material daca aceasta inseamna o apropiere a mainii la mai putin de 100 mm de panza. In astfel de cazuri foloseste menghina optionala. Dupa fiecare taiere ridica incet panza. Nu o ridica niciodata pana nu s-a oprit complet. Se pot produce accidentari serioase.

ATENTIE:

- Cand tai materiale lungi, foloseste sprijin care sa fie la fel de inalt ca si suprafata bazei rotitoare. Nu te baza numai pe menghina verticala si/sau cea orizontala (ambele optionale) pentru fixarea materialului. (Fig. 34) Materialele subtiri au tendinta de a se indoi. Preseaza materialul pe intreaga lungime pentru a evita intepenirea panzei si posibilele RECULURI.

Menghina verticala (accesoriu optional) (Fig. 35)

Menghina verticala poate fi instalata in doua pozitii pe fiecare parte – stanga sau dreapta – a barei de ghidaj sau ansamblul de prindere (accesoriu optional). Introdu bara menghinei in orificiul din bara de ghidaj sau a ansamblului de prindere si strange surubul pentru a fixa bara menghinei.

Pozitioneaza bara menghinei in functie de grosimea si forma materialului si fixeaz-o strangand surubul. Daca surubul ce prinde bratul menghinei atinge bara de ghidaj, pune surubul pe partea opusa a bratului menghinei. Asigura-te ca nici o piesa a masinii nu este in contact cu menghina atunci cand cobori bratul masinii pana la capat. Daca exista orice fel de contact, repositioneaza menghina. Tine materialul cu fetele presate pe bara de ghidaj si masa baza rotitoare. Aseaza materialul in pozitia de taiere dorita si fixeaza-l prin strangerea menghinei.

ATENTIE:

- Materialul trebuie fixat ferm pe baza rotitoare si bara de ghidaj.

Menghina orizontala (accesoriu optional) (Fig. 36)

Menghina orizontala poate fi pusa pe oricare parte – stanga sau dreapta – a bazei. Cand faci taieri oblice la 15° sau mai mult, pune menghina orizontala pe partea opusa directiei in care trebuie rasucita baza rotativa. Rasucind butonul menghinei in sensul invers acelor de ceasornic, surubul este slabit si menghina poate fi mutata rapid. Rasucind butonul menghinei in sensul acelor de ceasornic, surubul ramane strans. Pentru a prinde materialul, rasuceste butonul menghinei usor in sensul acelor de ceasornic pana cand proiectia ajunge in pozitia de mai de sus, apoi stange ferm. Daca butonul menghinei este impins sau tras in timp ce il rasucesti in sensul acelor de

ceasornic, proiectia trebuie sa se opreasca in unghi. In acest caz, rasuceste butonul menghinei in sensul invers acelor de ceasornic pana cand surubul este eliberat inainte de a rasuci din nou in sensul acelor de ceasornic.

Latimea maxima de material ce poate fi prinsa cu menghina orizontala este de 130 mm.

Prinderi si ansamblul de prindere (accesorii optionale)

Prinderile si ansamblul de prindere pot fi instalate pe oricare parte, fiind un sistem convenabil de sustinere orizontala a materialului de lucru. Instaleaza-le asa cum vezi in figura. Apoi strange ferm suruburile pentru a fixa prinderile si ansamblul de prindere. (Fig. 37).

Cand tai materiale, foloseste ansamblul prindere-bara (accesoriu optional). Acesta este format din doua ansambluri de prindere si doua bare (Fig. 38).

ATENTIE:

- Intotdeauna sprijina materialele lungi la acelasi nivel cu suprafata superioara a bazei pentru a obtine taieri precise si a evita pierderea controlului masinii.

OPERARE

ATENTIE:

- Inainte de utilizare, asigura-te ca ai eliberat manerul din pozitia coborata, prin tragerea boltului de blocare.
- Asigura-te ca panza nu atinge materialul, etc. inainte de pornire.

UTILIZAREA CA FIERASTRAU OBLIC

AVERTIZARE

- Cand folosesti masina in modul taiere oblica, fixeaza masa superioara in pozitia cea mai de sus, in asa fel incat panza sa nu iasa niciodata din suprafata mesei superioare.

ATENTIE:

- Nu apasa excesiv de tare pe maner atunci cand tai. O apasare prea tare poate produce suprasarcina in motor si/sau scadera eficientei. Apasa manerul doar cu suficienta forta pentru o taiere lina si fara scadere semnificativa a vitezei panzei.
- Pentru taiere, apasa incet manerul. Daca manerul este apasat cu forta sau din lateral, panza va vibra si va lasa urme (urme de panza) pe material, iar precizia taieturii va scadea.

1. Taierea presata (dreapta) (Fig. 39)

Fixeaza materialul pe bara de ghidaj si masa rotitoare. Poarneste masina fara ca panza sa atinga materialul si asteapta pana aceasta ajunge la viteza maxima inaintede a o cobori. Apoi coboara incet manerul pana la pozitia cea mai de jos pentru a taia materialul. Cand taierea s-a incheiat, opreste masina si **ASTEAPTA PANA CAND PANZA S-A ORIT COMPLET** inainte de a readuce panza in pozitia cea mai de sus.

2. Taierea oblica

Vezi sectiunea anterioara “Reglarea unghiului de inclinare”.

3. Taierea inclinata (Fig. 40)

Slabeste levierul si inclina panza fierastraului pentru a regla unghiul de inclinare (Vezi sectiunea anterioara “Reglarea unghiului de inclinare”). Ai grija sa strangi bine levierul pentru a fixa sigur unghiul de inclinare ales. Fixeaza materialul pe bara de ghidaj si masa rotitoare. Ai grija sa tragi caruciorul inapoi pana la capat. Porneste masina fara ca panza sa atinga materialul si asteapta sa ajunga la viteza maxima. Apoi coboara incet manerul pana la pozitia cea mai de jos pentru a taia materialul.

Cand taierea s-a incheiat, opreste masina si **ASTEAPTA PANA CAND PANZA S-A ORIT COMPLET** inainte de a reduce panza in pozitia cea mai de sus.

Unghi oblic	Unghi inclinat
45 ⁰	Stanga si dreapta - 45 ⁰

Cand faci taiere combinata, vezi explicatiile de la "Taierea dreapta", "Taierea oblica" si "Taierea inclinata".

ATENTIE:

- Intotdeauna asigura-te ca panza va cobori pe directia de inclinare in timp ce faci o taiere inclinata. Fereste mainile din calea panzei.
- In timpul taierii inclinate se poate ajunge in situatia ca bucata taiata sa se sprijine de fata panzei. Daca ridici panza in timp ce se roteste, acea bucata de material poate fi prinsa de panza, conducand la imprastierea de fragmente, ceea ce este periculos. Panza va fi ridicata **NUMAI** dupa ce s-a oprit complet.
- Cand apesi manerul, aplica o presiune paralela cu panza. Daca apasarea nu este paralela cu panza in timpul taierii, unghiul panzei poate fi modificat si precizia taierii poate fi afectata.

4. Taierea combinata

Taierea combinata este operatia prin care se face un unghi inclinat in acelasi timp cu taierea unui unghi oblic pe un material. Taierea combinata poate fi efectuata la unghiul aratat in tabel.

5. Taierea extruziunilor din aluminiu (Fig. 41)

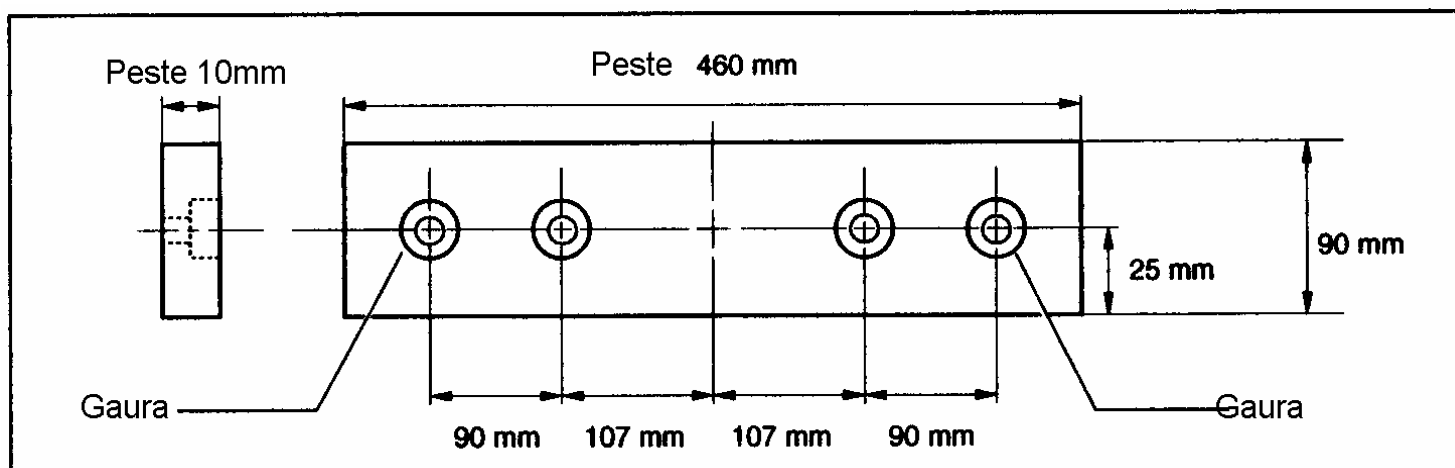
La prinderea extruziunilor din aluminiu foloseste blocurile distantiere sau bucati de deseuri asa cum se arata in figura, pentru a impiedica deformarea aluminiului. Cand tai extruziuni de aluminiu foloseste un lubrifiant de taiere pentru a impiedica depunerile de aluminiu pe panza.

ATENTIE:

- Nu incerca niciodata sa tai aluminiu extrudat gros sau rotund. Barele groase din aluminiu extrudat nu pot fi prinse sigur cu aceasta masina.
- Nu taia niciodata cu aceasta masina aluminiu in modul fierastrau de masa (modul banc)

6. Adaosul

Foloseste ajutorul de adaos pentru a obtine taieri fara aschii. Ataseaza un adaos de lemn la bara de ghidaj folosind gaurile din aceasta. Vezi figura referitoare la dimensiunile pentru adaosul sugerat.



ATENTIE:

- Pentru adaos foloseste o bucata de lemn dreapta cu grosime uniforma.
- Foloseste suruburi pentru atasarea adaosului de bara de ghidaj. Suruburile trebuie puse in asa fel incat capul lor sa fie ingropat sub suprafata adaosului de lemn.
- La atasarea adaosului de lemn, nu rasuci baza cu manerul coborat. Panza si/sau adaosul pot fi afectate.

7. Taierea repetata la lungime (Fig. 42)

Cand tai cateva bucati de lemn la aceeasi lungime, in gama 240 mm la 400 mm, foloseste placa de masura pentru a usura lucrul. Monteaza placa de masura pe suport asa cum se arata in figura.

Aliniaza linia de taiere pe material cu oricare dintre parti – stanga sau dreapta – ale canalului din placa cu canal, si tinand materialul nemiscat, impinge placa de masura pana la capatul materialului. Apoi strange placa de masura cu surubul. Cand nu folosesti placa de masura slabeste surubul si rasuceste placa de masura afara din cale.

NOTA:

- Folosirea ansamblului suport-bara (accesoriu optional) permite taierea repetata pana la lungimi de aprox. 2.200 mm.

TAIEREA IN MODUL FIERASTRAU DE MASA (MODUL BANC)

ATENTIE:

- Cand folosesti masina ca fierastrau de masa (modul banc), aseaza aparatoarea panzei pe masa rotitoare in asa fel incat panza sa fie centrata peste slitul de intrare a panzei din masa rotitoare, iar cele doua bolturi mici de pe partea de dedesubt a aparatului sa intre in slitul semicircular din partea periferica a mesei rotitoare, ca in figura, si apoi blocheaza manerul in pozitia cea mai coborata impingand pana la capat boltul de blocare. (Fig. 43)
- Foloseste intotdeauna "ajutoarele" cum ar fi baghetele si blocurile de impingere, atunci cand exista pericolul ca mana sau degetele sa ajunga apropo de panza.
- Nu trage afara **NICIODATA** materialul in timp ce panza se invarteste. Daca trebuie sa tragi materialul afara inainte de terminarea taierii, mai intai opreste masina tinand ferm materialul de lucru. Asteapta pana ce panza s-a oprit complet

inainte de a trage materialul afara. Nerespectarea acestor instructiuni poate conduce la reculuri serioase.

- Nu indeparta NICIODATA bucatile de material taiate in timp ce panza se invarteste.
- Nu pune NICIODATA mainile sau degetele in calea panzei.
- Intotdeauna prinde strans bara de despicare, altfel pot aparea reculuri.

Ajutoarele de lucru

Baghetele de impingere, blocurile de impingere sau barele auxiliare sunt tipuri de "Ajutoare". Foloseste-le pentru a efectua taieri sigure fara a fi nevoie sa atingi panza cu orice parte a corpului.

Blocul de impingere (Fig. 44)

Foloseste o bucata de placaj de 15 mm.

Manerul trebuie sa fie in mijlocul bucatii de placaj. Imbina-le cu clei si suruburi de lemn ca in imagine. Bucata mica de lemn de 10 mm x 9 mm x 30 mm trebuie intotdeauna incleiate de placaj pentru a preveni tocirea panzei daca operaorul taie din greseala blocul de impingere. (Nu folosi niciodata cuie in blocul de impingere)

Bara auxiliara(Fig. 45 si 46)

Confectioneaza o bara auxiliara dintr-o bucata de placaj de 10 mm si 15 mm.

Scoate bara de despicare, surubul clama (A), saiba plata si piulita patrata din suportul barei de despicare si ataseaza si strange bara auxiliara pe bara de despicare cu ajutorul unui surub M6 mai lung de M6 x 50, saibei si piulitei.

Despicarea

ATENTIE:

La taierea materialelor lungi sau late, foloseste intotdeauna un sprijin corespunzator in spatele mesei. NU LASA scandura lunga sa se miste pe masa. Aceasta va cauza indoirea panzei si creste posibilitatea de recul si accidentare. Sprijinul trebuie sa fie la aceeasi inaltime cu masa.

1. Regleaza adancimea taieturii ceva mai mare decat grosimea materialului. Pentru a face acest reglaj, slabeste cele doua leviere si coboara sau ridica masa superioara.
2. Aseaza bara de despicare la latimea dorita si blocheaz-o prin strangerea surubului clama (A). inainte de despicare asigura-te ca cele doua suruburi de pe suportul barei de despicare sunt stranse. Daca nu sunt stranse destul, re-strange-le.
3. Porneste masina si impinge incet materialul in lama, de-a lungul barei de despicare.
 - (1) Cand latimea de despicare este de 40 mm si mai mare, foloseste o bagheta de impingere (Fig. 47)
 - (2) Cand latimea de despicare este mai mica de 40 mm, nu poate fi folosita bagheta de impingere deoarece va lovi aparatoarea panzei. Foloseste ghidajul auxiliar pentru bara de despicare si blocul de impingere. Instaleaza sigur bara auxiliara care este prinsa de suportul barei de despicare de pe masa.. Impinge materialul cu mana pana cand capatul ajunge la aprox. 25 mm de partea frontala a mesei superioare. Continua sa impingi cu ajutorul blocului

de impingere pe partea superioara a ghidajului auxiliar, pana la terminarea taierii. (Fig. 48)

Transportul masinii (Fig) 46

Asigura-te ca masina este scoasa din priza. Fixeaza panza la unghiul de inclinare 0° si rasuceste baza rotativa la unghiul maxim de taiere oblica. Coboara complet bratul si fixeaza-l in pozitia coborata impingand pana la capat boltul de blocare (Fig. 49).

Transporta masina tinand-o de ambele parti ale bazei, asa cum se arata in figura. Daca scoti manerele, sacul de praf, etc., poti transporta masina mult mai usor.

ATENTIE:

- Inainte de a transporta masina, blochaza intotdeauna piesele mobile.

INRETINERE

ATENTIE:

- Masina trebuie intotdeauna oprita si scoasa din priza inainte de a incerca sa faci inspectia sau intretinerea.

AVERTIZARE:

Pastreaza intotdeauna panza ascutita si curata pentru a obtine cele mai bune si sigure rezultate.

Reglarea unghiului de taiere

Aceasta masina este reglata si centrata precis din fabrica, dar manipularea dura poate afecta centrarea. Daca masina nu este centrata corespunzator, procedeaza dupa cum urmeaza:

1. Unghiul de taiere oblica

Slabeste prinderea care fixeaza baza rotitoare. Rasuceste baza rotitoare in asa fel incat sageata este indreptata la 0° pe scala de taiere oblica. Stange prinderea si slabeste suruburile hexagonale care prindg bara de ghidaj, folosind cheia tubulara. (Fig. 51)

Coboara manerul pana la capat si blocheaza-l in pozitia coborata impingand pana la capat boltul de blocare. Pune fata panzei in unghi drept la fata barei de ghidaj folosind un echer, etc. Strange apoi sigur suruburile hexagonale de pe bara de ghidaj, incepand din partea dreapta. (Fig. 52)

2. Unghiul de taiere inclinata

(1) Unghi 0° de taiere inclinata

Coboara manerul pana la capat si blocheaza-l in pozitia coborata impingand pana la capat boltul de blocare. Slabeste levierul de la spatele masinii. Rasuceste surubul de reglare unghi de taiere inclinata 0° de pe partea dreapta a bazei doua-trei ture in sensul acelor de easornic pentru a inclina panza catre dreapta. (Fig. 53)

Aseaza cu grija fata panzei in unghi drept fata la suprafat abazei rotative cu ajutorul unui echer, rasucind surubul de reglare unghi de taiere inclinata 0° in sensul invers acelor de ceasornic. (Fig. 54)

Asigura-te ca indicatorul de pe baza rotitoare arata 0° pe scala taierii inclinate de pe brat. Daca nu arata 0° , slabeste surubul care fixeaza indicatorul si regleaza sageata indicatoare pentru a arata 0° . (Fig. 55)

(2) Unghiul 45° de taiere inclinata

Regleaza unghiul de 45° numai dupa ce ai reglat unghiul de 0° taiere inclinata. Pentru a regla unghiul de 45° de taiere inclinata, slabeste levierul si inclina panza complet catre dreapta. Vezi daca indicatorul arata 45° pe scala de taiere inclinata de pe brat. Daca acesta nu arata 45° , rasuceste

surubul de reglare 45° taiere inclinata catre stanga bratului pana cand indicatorul arata 45°. (Fig. 56)

Schimbarea periiilor de carbune

Scoate si verifica regulat periiile de carbune.

Inlocuieste-le cand sunt uzate la semnul de limita. Pastreaza periiile de carbune curate si cu miscare libera in lacasul lor.

Ambele perii de carbune trebuiesc schimbate in acelasi timp. Foloseste numai perii de carbune identice. (Fig. 47)

Scoate cu o surublenita capacele suportilor periiilor de carbune. Scoate periiile de carbune uzate, introdu altele noi si strange capacul suportului periiilor.

Dupa folosire

- Dupa folosire sterge aschiile si rumegusul care s-au lipit de masina cu o carpa sau ceva asemanator. Pastreaza aparatoarea panzei curata conform instructiunilor din sectiunea anterioara intitulata "Aparatoarea panzei". Unge piesele glisante cu o pompita de ulei pentru a impiedica ruginirea

Pentru a pastra SIGURANTA si FIABILITATEA produsului, reparatiile si oricare alte lucrari de intretinere si reglaje trebuiesc facute de catre Centrele de Service Makita Autorizate, folosind intotdeauna piese de schimb Makita.

ACCESORII

AVERTIZARE:

- Aceste accesorii sau atasamente sunt recomandate pentru utilizările specificate cu masina Makita prezentată în acest manual. Utilizarea altor accesorii sau

atasamente poate prezenta risc de accidentare pentru tine si alte persoane. Foloseste accesoriiile sau atasamentele pentru scopul pentru care sunt concepute.

Daca ai nevoie de asistenta pentru mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, contacteaza centrul local de service Makita.

- Panze de circular din otel si cu placute de carburi
- Placa auxiliara
- Ansamblu menghina (menghina orizontala)
- Menghina verticala
- Cheie tubulara 13
- Set suport
- Cheie hexagonala 5
- Ansamblu suport Placa auxiliara
- Ansamblu bara de sprijin
- Placa de reglare
- Sac de praf
- Rigla triunghiulara
- Aparatoare panza (Aparatoare panza C)
- Bagheta de impingere
- Ansamblu rigla (Bara de despicare)

Zgomot si vibratii

Nivelele tipice ponderate A de zgomot sunt:

nivelul de presiune al sunetului: 92dB (A)

nivel de putere al sunetului: 105 dB (A)

- Purtați antifoane –

Valoarea tipica ponderată a acceleratiei vibrațiilor este 2,5m/s².

DECLARATIA DE CONFORMITATE CE

Declarăm pe proprie raspundere ca acest produs respecta următoarele standarde din documentele standardizate, EN61029, EN55014, EN61000, in conformitate cu Directivile Consiliului, 73/23/EEC , 98/37/EC.

Certificat de conformitate al dosarului tehnic referitor la 98/37/CE obtinut de la urmatoarea autoritate de notificare:

Intertek SEMKO AB, Torshamnsgatan 43, Box 1103, SE-164 22 Kista, Suedia.

Yasuhiko Kanzaki CE 2004



Director

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,
Bucks MK15 8DJ, ENGLAND

GARANȚIA

NOI GARANTĂM PRODUSELE MAKITA PENTRU CONFORM PREVEDERILOR DIN CERTIFICATUL DE GARANȚIE EMIS DE CĂTRE IMPORTATOR.

DEFECȚIUNILE DATORATE UZURII NORMALE, LOVITURILOR, SUPRASOLICITĂRII SAU A UTILIZĂRII IMPROPRII SAU NECONFORME INSTRUCȚIUNILOR CUPRINSE ÎN PREZENTUL MANUAL DE UTILIZARE, NU SUNT ACOPERITE DE GARANȚIE.

ÎN CAZ DE DEFECȚIUNE, NU DESFACEȚI ȘI NU DEMONTAȚI MAȘINA, TRIMITEȚI-O ÎMPREUNĂ CU CERTIFICATUL DE GARANȚIE LA DISTRIBUITORUL DVS. SAU LA CEL MAI APROPIAT CENTRU SERVICE MAKITA.

ATENȚIE!!!

ÎN CAZUL APARIȚIEI UNOR SIMPTOME ANORMALE ÎN FUNCȚIONAREA UZUALĂ A MAȘINII (ZGOMOTE, VIBRAȚII, MIROS NEPLĂCUT, SCĂDEREA TURAȚIEI, ÎNCĂLZIRE EXCESIVĂ, ETC.) SE VA ÎNCETA LUCRUL ȘI SE VA CONTACTA DE URGENȚĂ UN SERVICE AUTORIZAT MAKITA PENTRU VERIFICARE ȘI EVENTUALA REMEDIERE A DEFECTELOR.

CONTINUAREA LUCRULUI ÎN CONDIȚIILE DE MAI SUS, POATE DUCE LA PRODUCEREA UNOR AVARII MAJORE, ACCIDENTE ȘI EVENTUALA ANULARE A GARANȚIEI

CORPORAȚIA MAKITA

**3-11-8 SUMIYOSHI-CHO, ANJO, AICHI 446
JAPONIA**

IMPORTATOR

MAKITA ROMANIA SRL

**Șos. Bucuresti – Urziceni nr. 31
PAVILION R, EXPO MARKET DORALY
Com. AFUMAȚI / ILFOV**

TEL: 021-3511382 / 3511387

FAX: 021-312.54.95

www.makita.ro

