

MAKITA

ÜTVE CSAVARBEHAJTÓ GÉP

6953

Használati utasítás

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

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Dugókulcs
- (2) Szerszámfelfogó csonk
- (3) Tömítőgyűrű
- (4) Csapszeg
- (5) Kioldó kapcsoló
- (6) Fém géptest
- (7) Fogantyú
- (8) Irányváltó kapcsolókar
- (9) „A” oldal
- (10) „B” oldal
- (11) Forgás az óra járásával egyező irányban
- (12) Forgás az óra járásával ellenkező irányban
- (13) Húzza szét
- (14) Kampó
- (15) Meghúzási idő
- (16) Másodperc
- (17) Adott csavarhoz megfelelő meghúzási nyomaték
- (18) Meghúzási nyomaték
- (19) Határjelzés
- (20) Kefetartó rögzítősapkája
- (21) Csavarhúzó

SPECIFIKÁCIÓK

Típus	6953
Teljesítményértékek	
Normál anyás csavar	10 mm – 16 mm
Nagy szakítószilárdságú csavar	8 mm – 12 mm
Négyzetletes csavarbehajtó szerszám	12,7 mm
Üresjárat sebesség (fordulat/perc)	0-3.000
Percenkénti ütésszám	0-3.000
Max. meghúzási nyomaték	150 Nm
Teljes hosszúság	233 mm
Nettó súly	1,4

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

Munkavédelmi előírások

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

KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK A GÉPRE VONATKOZÓAN

1. Olyan munkaműveletek végzésekor, amelyek közben a vágó gép rejtett vezetékbe ütközhet, a gépet a szigetelt markolási felületeknél fogva kell tartani. A feszültség alatt lévő vezeték érintése nyomán a gép szabadon lévő fém alkatrészei is feszültség alá kerülnek, és áramütést okoznak a gép kezelőjének.
2. Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést.
3. Felszerelés előtt gondosan ellenőrizze, hogy a dugókulcson nincs-e kopás, repedés vagy sérülés.
4. Tartsa szilárdan a gépet.
5. Minden esetben ellenőrizze, hogy szilárd alapzaton áll-e. Magasban történő munkavégzéskor győződjön meg arról, hogy nem tartózkodik-e valaki odalent.
6. A kellő meghúzási nyomaték a csavar típusától és méretétől függően változhat. Ellenőrizze a nyomatékokot egy nyomatékkulccsal.

ŐRIZZE MEG EZT A „HASZNÁLATI UTASÍTÁST”.

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, és/vagy kárt tehet a csavarban vagy anyában.

A dugókulcs felerősítése vagy leszerelése

FIGYELEM:

A dugókulcs felerősítése vagy leszerelése előtt minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép kikapcsolt állapotban van-e, és csatlakozózsínörja ki lett-e húzva a hálózati aljzatból.

1. Tömítőgyűrű és csapszeg nélküli dugókulcs esetén (1. ábra)

Felszereléshez nyomja rá a dugókulcsot a gép szerszámfelfogó csonkjára úgy, hogy érezhetően rögzüljön a helyén. Leszereléshez egyszerűen húzza le a dugókulcsot a csonkról.

2. Tömítőgyűrűvel és csapszeggel ellátott dugókulcs esetén (2. ábra)

Vegye ki a tömítőgyűrűt a dugókulcs hornyából, és a csapszeget is vegye ki a dugókulcsból. Illessze rá a dugókulcsot a gép szerszámfelfogó csonkjára úgy, hogy a dugókulcs furata egybeessen a szerszámfelfogó csonkon kialakított furattal. Dugja be a csapszeget a dugókulcs és a szerszámfelfogó csonk furatába. Végül helyezze vissza a tömítőgyűrűt eredeti helyére a dugókulcs hornyában, hogy ezzel rögzítse a csapszeget. Ha le akarja szerelni a dugókulcsot, kövesse a felszerelés lépéseit fordított sorrendben.

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.

Ha be akarja indítani a gépet, egyszerűen nyomja meg a kioldó kapcsolót. A kioldóra gyakorolt nyomás fokozásával párhuzamosan nő a gép fordulatszámja. A gép leállítása a kioldó kapcsoló elengedésével történik.

A gép megfogása (3. ábra)

Használat közben csak a fogantyújánál fogva szabad tartani a gépet.

A gép fém testéhez nem szabad hozzáérni.

Az irányváltó kapcsoló működtetése (4. ábra)

FIGYELEM:

- A gép használata előtt mindig ellenőrizze a forgásirányt.
- Az irányváltó kapcsolót csak a gép teljes leállása után szabad működésbe hozni. Ha a kezelő a gép leállása előtt vált forgásirányt, ezzel kárt tehet a gépben.

A forgásirány megváltoztatásához a gép fel van szerelve egy irányváltó kapcsolóval. Az óra járásával egyező irányú forgáshoz nyomja le az irányváltó kapcsolókart az „A” jelű oldalról, az óra járásával ellentétes irányú forgáshoz pedig a „B” jelű oldalról.

A kampó

A kampó segítségével ideiglenesen felakaszthatjuk a gépet. A kampót mindenféle szerszám nélkül el lehet távolítani a gépről. A kampó a gép bármelyik oldalára felszerelhető.

A kampó felszerelése és eltávolítása (5. ábra)

Mindkét irányban húzza szét a kampó felső részét, és vegye le a gépről. Felszerelésnél fordítva járjon el.

Működtetés

A szükséges meghúzási nyomaték a csavar fajtájától és nagyságától, a rögzítendő munkadarab anyagától, stb. függően változhat. A meghúzási nyomaték és a meghúzási idő közötti összefüggést normál csavarok esetére a **6. ábra**, nagy szakítószilárdságú csavarok esetére pedig a **7. ábra** szemlélteti. Fogja meg szilárdan a gépet, és helyezze a dugókulcsot a csavarra vagy anyára. Kapcsolja be a gépet, és a szükséges idő alatt végezze el a meghúzási műveletet.

MEGJEGYZÉS:

- M8-as vagy annál kisebb csavar meghúzásakor óvatosan gyakoroljon nyomást a kioldóra, nehogy megsérüljön a csavar.
- A gépet egyenesen a csavarra vagy anyára irányítva, túlzott nyomóerő alkalmazása nélkül kell tartani.

- Ha egy csavar meghúzása az ábrán feltüntetett időnél hosszabb ideig tart, túlterhelődhet és meg is sérülhet a csavar vagy a dugókulcs. A munkafeladat elvégzése előtt mindig tegyen egy próbát az adott csavarhoz megfelelő meghúzási idő megállapítása végett. Az ilyesfajta próba különösen fontos az M8-astól eltérő csavarok esetén, hogy meghúzáskor ne menjen tönkre a dugókulcs vagy a csavar.

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. A nyomatékra a gép megfogásának módja és a rögzítendő munkadarab anyaga is hatással van.

4. A gép alacsony fordulatszámú működtetése csökkenti a meghúzási nyomatékot.

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

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

A szénkefék cseréje

Rendszeresen vegye ki és ellenőrizze a szénkeféket. A határjelzésig lekopott szénkeféket ki kell cserélni. Tartsa tisztán a szénkeféket, hogy akadálytalanul csúszhassanak bele a tartójukba. A két szénkefét egyszerre célszerű kicserélni. Csak azonos típusú szénkeféket szabad használni. **(8. ábra)**

Egy csavarhúzó segítségével szerelje le a kefetartók rögzítősapkáját. Emelje ki az elkopott szénkeféket, helyezzen be újakat, majd tegye vissza a rögzítősapkákat. **(9. ábra)**

A termék BIZTONSÁGOS és MEGBÍZHATÓ voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beállítását a Makita egyik erre felhatalmazott javítóműhelyében vagy gyári javítóközpontjában, kizárólag Makita gyártmányú cserealkatrészek felhasználásával célszerű elvégeztetni.

TARTOZÉKOK

FIGYELEM:

A jelen kézikönyvben ismertetett Makita gyártmányú géphez ezeket a tartozékokat vagy készülékeket ajánljuk használni. Bármilyen egyéb tartozék vagy készülék használata a személyi

sérülés veszélyével járhat együtt. A tartozékokat és készülékeket csak rendeltetésszerűen és a célnak megfelelő módon szabad alkalmazni.

- Dugókulcs (csapszeggel és tömítőgyűrűvel) (L = hosszúság; Sq = négyzetes csavarbehajtó szerszám)
- Hosszabbító rúd (csapszeggel és tömítőgyűrűvel)
- Egyetemes csuklókapcsoló (csapszeggel és tömítőgyűrűvel)
- Szerszámadapter (csapszeggel és tömítőgyűrűvel)
- Phillips szerszám (Bit No. = szerszám sorszáma; L = hosszúság)

Megjegyzés:

- M4-M5 méretű gépcsavarok vagy 3,1-4,8 mm-es facsavarok meghúzásához használja a 2. számú szerszámot.
- M6-M8 méretű gépcsavarok vagy 5,1-6.1 mm-es facsavarok meghúzásához használja a 3. számú szerszámot.
- Műanyag hordtáska

EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a 73/23/EEC, 89/336/EEC és 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében ez a termék megfelel az alábbi szabványoknak, illetve harmonizált dokumentumoknak:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000

Yasuhiko Kanzaki **CE 2001**

Igazgató

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,

Bucks MK15 8JD, Anglia

Zaj- és rezgésadatok

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 5,4 m/s².

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 szemétkorba! 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.