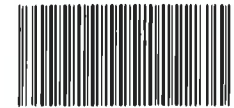




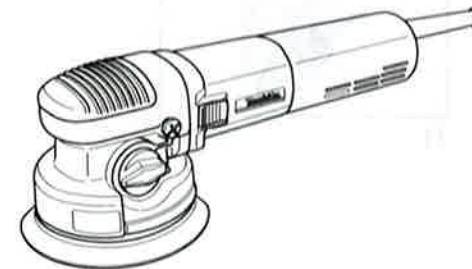
GB	Random Orbit Sander	INSTRUCTION MANUAL
UA	Шліфвальна машина для довільної обробки	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Szlifierka Mimośrodowa	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Şlefultor cu rotaţie excentrică aleatoare	MANUAL DE INSTRUCŢIUNI
DE	Exzenterschleifer	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Véletlen körpályás csiszoló	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Brúska s nepravidelnými otáčkami	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Excentrická bruska	NÁVOD K OBSLUZE

K0010.00210



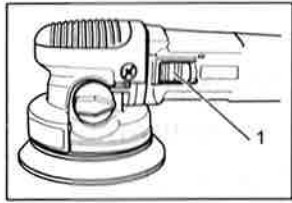
Exzenterschleifer div.

BO6040

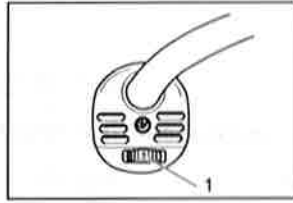


Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

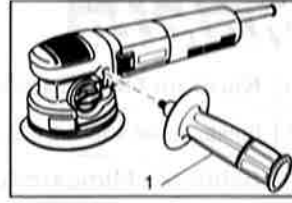
www.makita.com



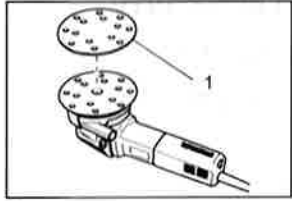
1 003287



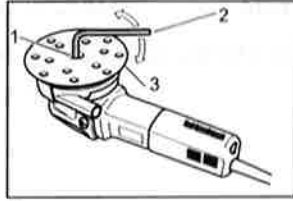
2 003289



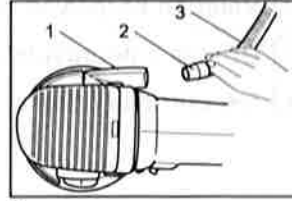
3 003297



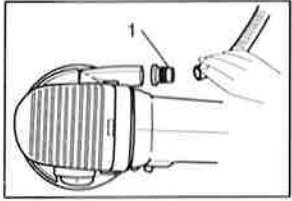
4 003302



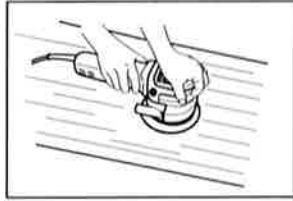
5 003316



6 003328



7 003329



8 003338



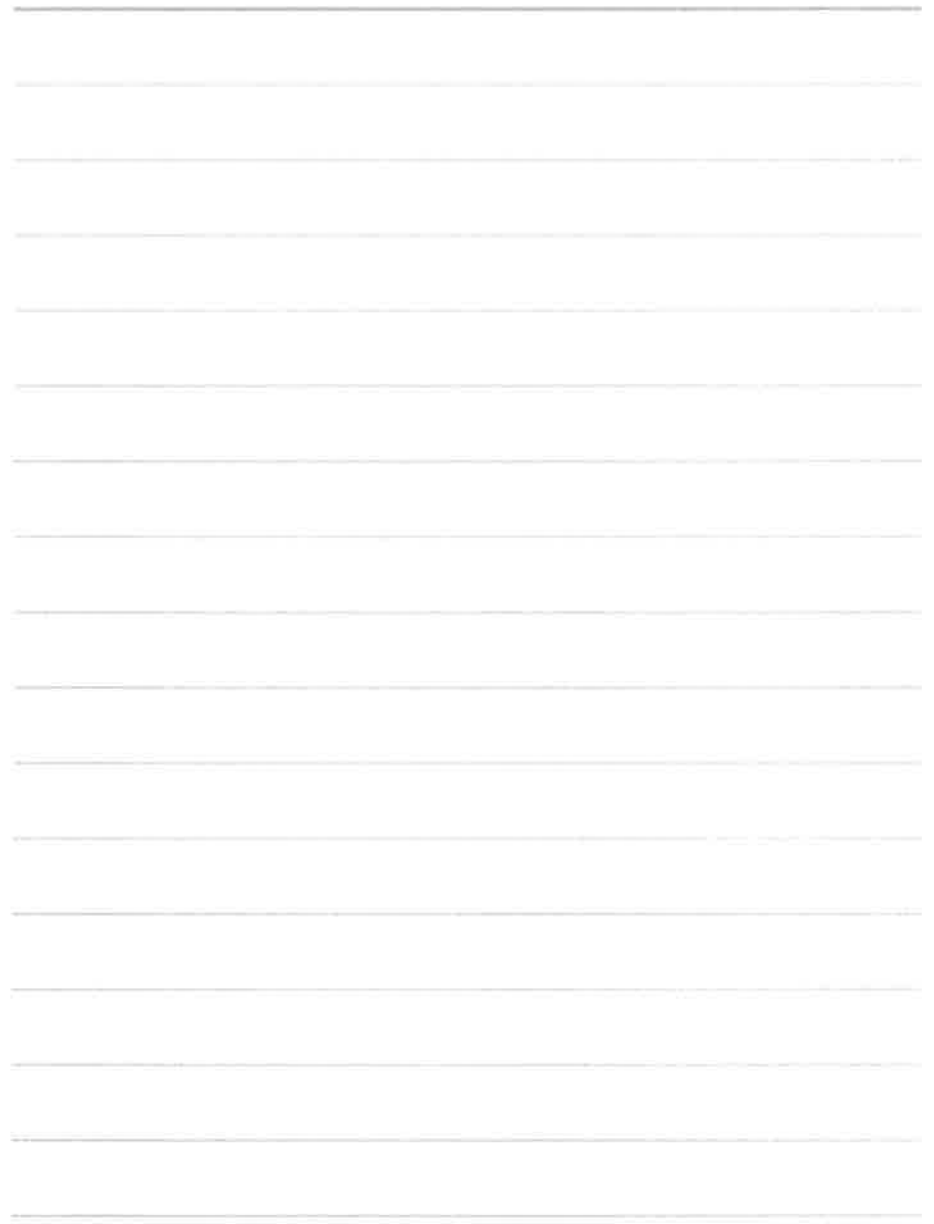
9 003340



10 003342



11 003344



ENGLISH (Original instructions)**Explanation of general view**

1-1. Slide switch	6-2. Hex wrench	7-1. Joint
2-1. Speed adjusting dial	6-3. Pad	9-1. Sponge pad
3-1. Side grip	6-1. Dust outlet	10-1. Felt pad
4-1. Abrasive disc	6-2. Cuff	11-1. Wool pad
5-1. Screw	6-3. Hose	

SPECIFICATIONS

Model	BO6040
Pad diameter	180 mm
Abrasive disc diameter	180 mm
Orbits per minute (min ⁻¹)	1,600 - 6,800
Overall length	316 mm
Net weight	2.8 kg
Safety class	II / II

- Due to our continuing programme of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

Intended use

ENE002-1

The tool is intended for the sanding of large surface of wood, plastic and metal materials as well as painted surfaces.

Power supply

ENP002-1

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

Noise

ENG005-1

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{PA}): 78 dB(A)
Uncertainty (K): 3 dB(A)

The noise level under working may exceed 80 dB (A).

Wear ear protection**Vibration**

ENG000-1

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

Work mode : sanding metal plate
Vibration emission (a_h): 5.0 m/s²
Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Work mode : polishing
Vibration emission (a_{h,P}): 4.5 m/s²
Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

- ENQ001-1
- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
 - The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

For European countries only

ENH101-15

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine:

Random Orbit Sander

Model No./ Type: BO6040

are of series production and

Conforms to the following European Directives:
2008/42/EC

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kato
Director

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

WARNING Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GE021-4

SANDER SAFETY WARNINGS

- Always use safety glasses or goggles. Ordinary eye or sun glasses are NOT safety glasses.
- Hold the tool firmly.
- Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.
- This tool has not been waterproofed, so do not use water on the workplace surface.
- Ventilate your work area adequately when you perform sanding operations.
- Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.
- Use of this tool to sand some products, paints and wood could expose user to dust containing hazardous substances. Use appropriate respiratory protection.
- Be sure that there are no cracks or breakage on the pad before use. Cracks or breakage may cause a personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

WARNING:

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. MISUSE or

failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Switch action

Fig.1

CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the slide switch actuates properly and returns to the "OFF" position when the rear of the slide switch is depressed.

To start the tool, slide the slide switch toward the "I (ON)" position. For continuous operation, press the front of the slide switch to lock it.

To stop the tool, press the rear of the slide switch, then slide it toward the "O (OFF)" position.

Speed adjusting dial

Fig.2

The rotating speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 5.

Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 5. And lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.

Refer to the table for the relationship between the number settings on the dial and the approximate rotating speed.

Number	Orbits per min.	Rot-orbit pad rotating speed per min.
1	1,600	180
2	2,100	240
3	3,600	420
4	5,100	590
5	5,800	670

GE021-90

CAUTION:

- If the tool is operated continuously at low speeds for a long time, the motor will get overloaded, resulting in tool malfunction.
- The speed adjusting dial can be turned only as far as 5 and back to 1. Do not force it past 5 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

Electronic function

The tools equipped with electronic function are easy to operate because of the following features.

Constant speed control

Possible to get fine finish, because the rotating speed is kept constant even under the loaded condition.

Soft start feature

Soft start because of suppressed starting shock.

Výměna podložky

Fig.5

Společnost Makita nabízí široký sortiment volitelných zvlášť měkkých, měkkých a tvrdých podložek. Imbusovým klíčem odšroubujte protl směrú hodlinových ručiček ze středú základny šroub. Po výměně podložky nezapomeňte šroub opět utáhnout ve směru hodlinových ručiček.

Sběr prachu (volitelné příslušenství)

Fig.6

Je-li použita hadice Makita, můžete manžetu připojit přímo k vývodu prachu.

Pokud použijete hadici o jiném průměru než 24 mm, zapojte mezi vývod prachu a manžetu spojku.

Fig.7

PRÁCE

Broušení

Fig.8

POZOR:

- Nikdy nástroj nezapínejte, pokud je v kontaktu se zpracovávaným dílem. Mohlo by dojít ke zranění.
- Nikdy nástroj neprovazujte bez brusného kotouče. V opačném případě může dojít k vážnému poškození podložky.
- Nikdy na nástroj nevyvíjejte příliš velkou sílu. Přílišný tlak může vést ke snížení účinnosti broušení, poškození brusného kotouče nebo zkrácení životnosti nástroje.

Uchopte pevně nástroj. Zapněte nástroj a počkejte, dokud nedosáhne plné rychlosti. Poté opatrně přiložte nástroj k povrchu zpracovávaného dílu. Udržujte podložku zarovnanou s dílem a vyvíjejte na nástroj mírný tlak.

Leštění

POZOR:

- Používejte pouze originální houbovou podložku, píštěnou podložku nebo vlněnou podložku Makita (volitelné příslušenství).
- Nástroj vždy provazujte při nízké rychlosti, aby nedošlo k poškození či spálení pracovních povrchů.
- Nikdy na nástroj nevyvíjejte příliš velkou sílu. Přílišný tlak může vést ke snížení účinnosti leštění a způsobit přetížení motoru a následně selhání nástroje.

1. Nanášení vosku

Fig.9

Použijte volitelnou houbovou podložku. Na houbovou podložku nebo pracovní povrch naneste vosk. Spusťte nástroj s nízkými otáčkami, aby se rozprostřel vosk.

POZNÁMKA:

- Nejdříve navoskujte méně důležitou část pracovního povrchu a převedte se, zda nástroj nepoškořoval povrch a zda zajišťuje rovnoměrné rozprostření vosku.

2. Odstraňování vosku

Fig.10

Použijte volitelnou píštěnou podložku. Spusťte nástroj s nízkými otáčkami a odstraňujte vosk.

3. Leštění

Fig.11

Použijte volitelnou vlněnou podložku. Spusťte nástroj při nízkých otáčkách a přiložte vlněnou podložku zlehka k pracovnímu povrchu.

ÚDRŽBA

POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se převedte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzín, benzen, ledidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy, kontrola a výměna uhlíků a veškeré další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

PŘÍSLUŠENSTVÍ

POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsany v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Brusné kotouče se suchým zipem (s předem vydrávanými otvory)
- Houbová podložka se suchým zipem
- Píštěná podložka se suchým zipem
- Vlněná podložka se suchým zipem
- Brusná tkanina
- Spojka
- Podložka 150 (zvláště měkká, měkká, tvrdá)
- Boční rukojeť
- Imbusový klíč

Elektronická funkce

Následující funkce a vlastnosti elektronických nástrojů umožňují jejich snadné provozování.

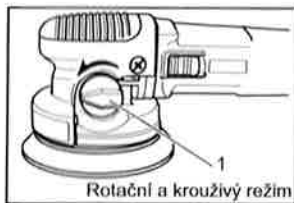
Nastavení konstantní rychlosti

Pomocí této funkce lze získat hladký povrch, protože rychlost otáčení se udržuje na konstantní hodnotě i při zatížení.

Funkce měkkého spuštění

Měkké spuštění potlačí počáteční rázu.

Výběr provozního režimu



1. Volič režimu

Režim otáčení lze změnit pomocí voliče režimu.

Rotační a krouživý režim zahrnuje oběžný a otáčivý pohyb podložky pro účely hrubého broušení a leštění. Excentrický režim představuje oběžný pohyb podložky pro účely jemného broušení.



1. Volič režimu

Požadujete-li rotační a krouživý režim, otočte volič režimu proti směru hodinových ručiček. Pokud chcete použít excentrický režim, otočte volič ve směru hodinových ručiček.

POZOR:

- Neotáčejte voličem režimu, je-li nástroj v provozu. Dojde k poškození nástroje.

Obvyklá použití u broušení a leštění

Broušení

Použití/materiál	Výběr režimu	Nastavení regulátoru otáček	Podložka
Nátery:			
Broušení	Excentrický	1 - 3	Měkká
Opravy (pokrášlení, naraněná místa)	Rotační a krouživý/excentrický	2 - 3	Tvrdá
Hrubé odstranění nátěru	Rotační a krouživý pohyb	4 - 5	Měkká
Plasty:			
Měkké plasty (PVC/ABS)	Rotační a krouživý/excentrický	1 - 3	Zvlášť měkká/měkká
Tvrdé plasty (FRP)	Rotační a krouživý pohyb	1 - 3	Měkká/tvrdá
Dřevěné materiály:			
Měkké dřevy	Excentrický	1 - 3	Zvlášť měkká/měkká
Tvrdé dřevy	Rotační a krouživý/excentrický	3 - 5	Měkká
Dřvy:	Excentrický	1 - 2	Zvlášť měkká
Kovy:			
Neželezné kovy (hliník, měď)	Rotační a krouživý/excentrický	1 - 3	Měkká
Ocel	Rotační a krouživý pohyb	3 - 5	Měkká/tvrdá
Ocel, odstranění rzi	Rotační a krouživý pohyb	4 - 5	Zvlášť měkká
Tvrký kov (nerezová ocel)	Rotační a krouživý pohyb	4 - 5	Měkká

Leštění

Použití/materiál	Výběr režimu	Nastavení regulátoru otáček	Podložka
Nanosení vosku	Rotační a krouživý pohyb	2 - 4	Houbová podložka
Odstraňování vosku	Rotační a krouživý pohyb	4 - 5	Písečná podložka
Leštění	Rotační a krouživý pohyb	4 - 5	Vlněná podložka

Výše uvedené údaje jsou pouze informativní. V každém případě je třeba nejhodnější drsnost brusného kotouče stanovit předběžnými zkouškami.

MONTÁŽ

POZOR:

- Než začnete na nástroji provádět jakékoli práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Instalace boční rukojeti (volitelné příslušenství)

Fig.3

Odšroubujte jeden ze šroubů, který uchycuje kryt hlavy. Našroubujte na nástroj bezpečně boční rukojeť. Boční rukojeť lze nainstalovat na obou stranách nástroje.

Instalace a demontáž brusného kotouče

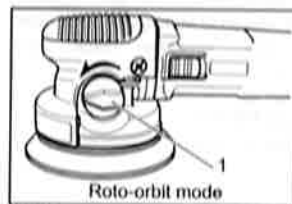
Fig.4

POZOR:

- Vždy používejte brusné kotouče se suchým zipem. Nikdy nepoužívejte brusné kotouče citlivé na tlak.

Při instalaci brusného kotouče nejdříve odstraňte z podložky veškeré nečistoty a cizí materiály. Poté umístěte brusný kotouč na podložku s využitím systému kotouče se suchým zipem a podložky. Nezapomeňte vyrovnat otvory na brusném kotouči s otvory v podložce. Chcete-li kotouč odstranit z podložky, jednoduše jej stáhněte směrem od okraje.

Selecting the action mode



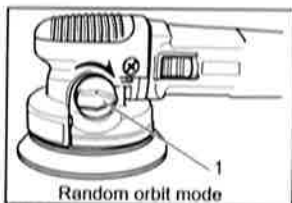
1. Change lever

0932792

Use the change lever to change the rotation mode.

Roto-orbit mode is orbital action plus rotation action of pad for rough sanding and polishing.

Random orbit mode is orbital action of pad for fine sanding.



1. Change lever

0932793

Rotate the change lever counterclockwise for roto-orbit mode and clockwise for random orbit mode.

CAUTION:

- Do not rotate the change lever when the tool is running. The tool will be damaged.

Typical applications for sanding and polishing

Sanding

Use/Material	Mode selection	Speed control setting	Pad
Paintwork:			
Sanding	Random	1 - 3	Soft
Repairs (accretion, rust spots)	Roto-orbit/Random	2 - 3	Hard
Rough paint stripping	Roto-orbit	4 - 5	Soft
Plastics:			
Soft plastics (PVC/ABS)	Roto-orbit/Random	1 - 3	Super soft/Soft
Hard plastics (FRP)	Roto-orbit	1 - 3	Soft/hard
Woods:			
Softwood	Random	1 - 3	Super soft/Soft
Hardwood	Roto-orbit/Random	3 - 5	Soft
Varnish	Random	1 - 2	Super Soft
Metals:			
Non-ferrous metal (aluminum, copper)	Roto-orbit/Random	1 - 3	Soft
Steel	Roto-orbit	3 - 5	Soft/hard
Steel/rust removal	Roto-orbit	4 - 5	Super Soft
Hard metal (stainless steel)	Roto-orbit	4 - 5	Soft

Polishing

Use/Material	Mode selection	Speed control setting	Pad
Applying wax	Roto-orbit	2 - 4	Sponge pad
Removing wax	Roto-orbit	4 - 5	Felt pad
Polishing	Roto-orbit	4 - 5	Wool pad

0932794

The above information is intended only as a guide. In each case, the most appropriate sanding disc grain should be determined by preliminary trials.

ASSEMBLY

CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Installing side grip (optional accessory)

Fig.3

Remove one of the screws which secure the head cover. Screw the side grip on the tool securely. The side grip can be installed on either side of the tool.

Installing or removing abrasive disc

Fig.4

CAUTION:

- Always use hook-and-loop system abrasive discs. Never use pressure-sensitive abrasive discs.

To install the abrasive disc, first remove all dirt or foreign matter from the pad. Then attach the abrasive disc to the pad, using the hook-and-loop system of the abrasive disc and the pad. Be careful to align the holes in the abrasive disc with those in the pad.

To remove the disc from the pad, just pull up from its edge.

Changing pad

Fig.5

Makita offers an extensive range of optional super soft, soft and hard pads. Remove the screw counterclockwise from the center of the base with a hex wrench. After changing the pad, tighten the screw clockwise securely.

Dust collection (optional accessory)

Fig.6

If a Makita hose is used, you can connect the cuff to the dust outlet directly.

If other hose with an inner diameter of 24 mm, attach the joint between the dust outlet and the cuff.

Fig.7

OPERATION

Sanding operation

Fig.8

CAUTION:

- Never switch on the tool when it is in contact with the workpiece, it may cause an injury to operator.
- Never run the tool without the abrasive disc. You may seriously damage the pad.
- Never force the tool. Excessive pressure may decrease the sanding efficiency, damage the abrasive disc or shorten tool life.

Hold the tool firmly. Turn the tool on and wait until it attains full speed. Then gently place the tool on the

workpiece surface. Keep the pad flush with the workpiece and apply slight pressure on the tool.

Polishing operation

⚠CAUTION:

- Use only a Makita genuine sponge pad, felt pad or wool pad (optional accessories).
- Always operate the tool at low speed to prevent work surfaces from damage/burning.
- Never force the tool. Excessive pressure may decrease the polishing efficiency and cause motor overload, resulting in tool malfunction.

1. Applying wax

Fig.9

Use an optional sponge pad. Apply wax to the sponge pad or work surface. Run the tool at low speed to smooth out wax.

NOTE:

- First, wax a not conspicuous portion of the work surface to make sure that the tool will not scratch the surface or result in uneven waxing.

2. Removing wax

Fig.10

Use an optional felt pad. Run the tool at low speed to remove wax.

3. Polishing

Fig.11

Use an optional wool pad. Run the tool at low speed and apply the wool pad gently to the work surface.

MAINTENANCE

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, carbon brush inspection and replacement, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

ACCESSORIES

⚠CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or

attachment for its stated purpose. If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Hook-and-loop type abrasive discs (with pre-punched holes)
- Hook-and-loop type sponge pad
- Hook-and-loop type felt pad
- Hook-and-loop type wool pad
- Sanding cloth
- Joint
- Pad 150 (Super soft, Soft, Hard)
- Side grip
- Hex wrench

Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:

Makita International Europe Ltd
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK16 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kito
Ředitel
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 448-8502, JAPAN

01EA010-1

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

⚠ UPOZORNĚNÍ: Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny. Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

0110021-4

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K VIBRAČNÍ BRUSCE

1. Vždy používejte ochranné brýle. Běžné dioptrické brýle nebo sluneční brýle NEJSOU ochranné brýle.
2. Držte nástroj pevně.
3. Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
4. Tento nástroj není vodotěsný. Proto na povrchu dílu nepoužívejte vodu.
5. Při broušení zajistěte odpovídající odvětrávání pracoviště.
6. Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.
7. Při používání tohoto nástroje k broušení některých výrobků, nátěrů a dřeva může být uživatel vystaven prachu obsahujícímu nebezpečné látky. Používejte odpovídající ochranu dýchacího ústrojí.
8. Před použitím se přesvědčte, zda na se podložce nevyskytují trhliny či praskliny. Trhliny nebo praskliny mohou způsobit poranění.

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

⚠VAROVÁNÍ:

NEDOVLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě opakovaného používání) vedly k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro tento výrobek. NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ nebo nedodržení bezpečnostních pravidel uvedených v tomto návodu k obsluze může způsobit VÁŽNÉ zranění.

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Zapínání

Fig.1

⚠POZOR:

- Před připojením nástroje k elektrické síti vždy zkontrolujte, zda posuvný spínač funguje správně a zda se po stisknutí zadní části posuvného spínače vrací do vypnuté polohy.

Nástroj se spouští přesunutím posuvného spínače do polohy zapnuto „I“. Požadujete-li nepřetržitou funkci, stisknutím přední části posuvného spínače jej zajistíte. Pokud chcete nástroj zastavit, stiskněte zadní část posuvného spínače a přesuňte jej do polohy vypnuto „O“.

Otočný volič rychlosti

Fig.2

Rychlost otáčení lze regulovat přesunutím otočného voliče otáček na požadované nastavení od 1 do 5.

Vyšších otáček se dosahuje při otáčení voličem ve směru číslice 5. Nižší otáčky lze získat při otáčení voličem ve směru číslice 1.

Vztah mezi nastavením zvoleným na voliči a přibližnými otáčkami naleznete v tabulce.

Počet	Obřehů za minutu	Počet otáček podložky pro točící a kruhový pohyb za minutu
1	1 600	180
2	2 100	240
3	3 600	420
4	5 100	590
5	5 800	670

⚠POZOR:

- Je-li nástroj provozován dlouhou dobu nepřetržitě při nízkých rychlostech, dojde k přetřetí motoru a následně k selhání nástroje.
- Otočným voličem otáček lze otáčet pouze do polohy 5 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohy 5 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Posuvný apínač	5-2. Imbusový klíč	7-1. Spojka
2-1. Otočný volič otáček	5-3. Podložka	9-1. Houbová podložka
3-1. Boční rukojeť	6-1. Vývod prachu	10-1. Platěná podložka
4-1. Brušný kotouč	6-2. Manžeta	11-1. Vlněná podložka
5-1. Šroub	6-3. Hadice	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	BO6040
Průměr podložky	160 mm
Průměr brusného kotouče	160 mm
Počet oběhů za minutu (min ⁻¹)	1 600 - 5 800
Celková délka	316 mm
Hmotnost netto	2,8 kg
Třída bezpečnosti	II/II

- Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.
- Technické údaje se mohou pro různé země lišit.
- Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE002-1

Určení nástroje

Nástroj je určen k velkoplošnému broušení dřeva, plastů a kovových materiálů a dále povrchů opatřených nátěrem.

ENF002-1

Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemního vodiče.

ENG005-1

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{PA}): 78 dB(A)
Nejistota (K): 3 dB (A)

Hladina hluku při práci může překročit hodnotu 80 dB (A).

Používejte ochranu sluchu

ENG000-1

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

Pracovní režim: brusná kovová deska
Vibrační emise (a_h): 5,0 m/s²
Nejistota (K): 1,5 m/s²

Pracovní režim: leštění
Emise vibrací (a_{h,p}): 4,5 m/s²
Nejistota (K): 1,5 m/s²

ENQ001-1

- Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změněna v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.
- Deklarovanou hodnotu emisí vibrací lze rovněž využít k předběžnému posouzení vystavení jejich vlivu.

⚠VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.
- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-16

Pouze pro země Evropy

Prohlášení ES o shodě

Společnost Makita Corporation jako odpovědný výrobce prohlašuje, že následující zařízení Makita:

popis zařízení:

Excentrická bruska

č. modelu/typ: BO6040

vychází ze sériové výroby

a vyhovuje následujícím evropským směrnici:

2006/42/EC

Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:

EN60745

УКРАЇНСЬКА (Оригинальні Інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Повзуноківий парамикач	6-2. Шестигранний ключ	7-1. Муфта
2-1. Диск регулювання швидкості	6-3. Підкладка	9-1. Губочна підкладка
3-1. Бокова рукоятка	8-1. Вихід пилу	10-1. Повстийна підкладка
4-1. Абразивний диск	8-2. Манжета	11-1. Ватна підкладка
5-1. Гвинт	8-3. Шланг	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BO6040
Діаметр підкладки	160 мм
Діаметр абразивного диска	160 мм
Обертів за хвилину (хв ⁻¹)	1600 - 5800
Загальна довжина	316 мм
Чиста вага	2,8 кг
Клас безпеки	II/II

- Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE002-1

Призначення

Інструмент призначено для шліфування великих поверхонь деревини, пластмаси та металу а також викрашених поверхонь.

ENF002-1

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в таблиці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом I, отже, може підключатися до розеток без клеми заземлення.

ENG005-1

Шум

Рівень шуму за шкалою A у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{PA}): 78 dB(A)
Погрішність (K): 3 dB(A)

Рівень шуму під час роботи може перевищувати 80 dB (A).

Користуйтеся засобами захисту слуху

ENG000-1

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: шліфування сталевого листа
Вібрація (a_{h,p}): 5,0 m/s²
Погрішність (K): 1,5 m/s²

Режим роботи: полірування
Вібрація (a_{h,p}): 4,5 m/s²
Погрішність (K): 1,5 m/s²

ENQ001-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-15

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:

Шліфувальна машина для довільної обробки

№ моделі/тип: BO6040

є серійним виробництвом та
Відповідає таким Європейським Директивам:
2006/42/ЕС

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та
стандартизованих документів:
EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого
уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англія

30.1.2009

Tomoyasu Kato
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі Інструкції. Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GEB021-4

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ ЗІ ШЛІФУВАЛЬНОЮ МАШИНОЮ

1. Слід завжди одягати захисні окуляри або лінзи. Звичайні окуляри або темні окуляри для захисту від сонця НЕ Є захисними окулярами.
2. Міцно тримайте Інструмент.
3. Не залишайте Інструмент працюючим. Працюйте з Інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.
4. Цей Інструмент не має ізоляції, тому не слід додавати води на поверхню деталі.
5. Під час шліфування обов'язково провітрюйте приміщення.
6. Деякі матеріали мають у своєму складі токсичні хімічні речовини. Будьте уважні, щоб запобігти вдихання пилу та контактів зі

шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу.

7. Під час шліфування цим Інструментом деяких виробів, фарб та деревини можуть утворюватися небезпечні речовини з пилом. Слід користуватися відповідними засобами захисту органів подиху.
8. Перед початком роботи перевірте, щоб підкладка не була тріснутою або пошкодженою. Тріщини або поломки можуть призвести до поранення.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ

⚠УВАГА:

НИКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що приходить при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Дія вимикача.

Fig.1

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як увімкнути інструмент в сіть, слід завжди перевіряти, щоб повзунок працював належним чином та повертався у положення "ВИМК.", коли натискається задня частина повзункового перемикача.

Для того, щоб запустити інструмент, слід пересунути повзунковий перемикач в положення "І (ВИМК.)". Для безперервної роботи слід натиснути на передню частину повзункового перемикача, щоб його заблокувати.

Для зупинення інструмента слід натиснути на задню частину повзункового перемикача у напрямку положення "О (ВИМК.)".

Диск регулювання швидкості

Fig.2

Швидкість обертання можна змінювати, повертаючи диск регулювання швидкості на відповідний номер налаштування від 1 до 5.

Швидкість підвищується, коли диск повертають в напрямку номера 5. Швидкість зменшується, коли диск повертають в напрямку номера 1.

Відношення між номером налаштування на диску та приблизною швидкістю обертання - див. наведено

Ак chcete odstranit kotúč z podložky, jednoducho vytiahnite jeho okraje.

Вýměna podložky

Fig.5

Makita ponúka rozšírený sortiment super jemných, jemných a tvrdých podložiek. Odstráňte skrutku proti smoru hodinových ručičiek zo stredu základne pomocou šesthranného kľúča. Potom, ako vymeníte podložku, dotiahnite pevne skrutku v smere hodinových ručičiek.

Zberač prachu (voliteľné príslušenstvo)

Fig.6

Ak používate hadicu Makita, môžete pripojiť manžetu priamo k vývodu prachu.

V prípade inej hadice s vnútorným priemerom 24 mm pripevnite medzi vývod prachu a manžetu kľb.

Fig.7

PRÁCA

Leštenie

Fig.8

⚠POZOR:

- Nástroj nikdy nezapínajte ak je v styku s obrobkom, mohlo by prísť k zraneniu obsluhujúceho.
- Nástroj nikdy nepoužívajte bez brúsneho kotúča. Môžete vážne poškodiť podušku.
- Nikdy nevyvíjajte silu na nástroj. Nadmerný tlak môže znížiť účinnosť brúsenia, poškodíť brúsený kotúč alebo skrátiť životnosť nástroja.

Nástroj držte pevne. Zapnite nástroj a počkajte, až kým nedosiahne plnú rýchlosť. Potom jemne umiestnite nástroj na povrch obrobku. Dbajte, aby bola podložka v jednej rovine s obrobkom a aplikujte na nástroj jemnú tlak.

Leštenie

⚠POZOR:

- Použite len originálnu špongiovitú, pletenú alebo vlnenú podložku Makita (voliteľné príslušenstvo)
- Nástroj vždy prevádzkujte pri nízkej rýchlosti, aby ste predišli tomu, aby sa pracovné povrchy poškodili/vznietili.
- Nikdy nevyvíjajte silu na nástroj. Nadmerný tlak môže znížiť účinnosť leštenia a spôsobiť preťaženie motora, čoho výsledkom môže byť porucha nástroja.

1. Nanášanie vosku

Fig.9

Použite voľiteľnú špongiovitú podložku. Vosk aplikujte na špongiovitú podložku alebo na povrch obrobku. Nástroj prevádzkujte pri nízkej rýchlosti, aby sa vosk naniesol pravidelne.

POZNÁMKA:

- Najprv voskujte neprístupné miesta povrchu obrobku, aby sa zabezpečilo, že nástroj nepoškriabe povrch alebo aby voskovanie nebolo nepravidielné.

2. Odstraňovanie vosku

Fig.10

Použite voľiteľnú pletenú podložku. Nástroj prevádzkujte pri nízkej rýchlosti, keď odstraňujete vosk.

3. Leštenie

Fig.11

Použite voľiteľnú vlnenú podložku. Nástroj prevádzkujte nízkou rýchlosťou a jemne aplikujte vlnenú podložku na povrch obrobku.

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete robiť kontrolu alebo údržbu nástroja, vždy sa presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.
- Nepoužívajte benzín, riedidlo, alkohol ani nič podobné. Mohlo by to spôsobiť zmenu farby, deformácie alebo praskliny.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOUHLIVOSTI výrobku musia byť opravy, kontrola a výmena uhlíkov a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

PRÍSLUŠENSTVO

⚠POZOR:

- Pre váš nástroj Makita, opísaný v tomto návode, doporučujeme používať toto príslušenstvo a nástavce. Pri použití iného príslušenstva či nástavcov môže hrozit' nebezpečenstvo zranenia osôb. Príslušenstvo a nástavce sa môžu používať len na účely pre ne stanovené.

Ak potrebujete bližšie informácie týkajúce sa tohoto príslušenstva, obráťte sa na vaše miestne servisné stredisko firmy Makita.

- Typ brúsneho papiera a háčikom a očkom (s predierovanými otvormi)
- Špongiovitá podložka s háčikom a očkom
- Pletená podložka s háčikom a očkom
- Vlnená podložka s háčikom a očkom
- Pieskové plátno na brúsenie
- Kľb
- Podložka 150 (Veľmi mäkká, mäkká, tvrdá)
- Bočné držadlo
- Šesthranný francúzsky kľúč

Отоčný ovládač rýchlosti je možné otočiť len po číslicu 5 a potom naspäť po číslicu 1. Nepokúšajte sa prejsť za číslicu 5 alebo číslicu 1, pretože otočný ovládač rýchlosti už nemusí fungovať.

Elektronická funkcia

Nástroje vybavené elektronickou funkciou sa ľahko používajú vďaka nasledovným funkciám.

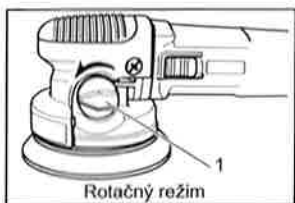
Riadenie nemennej rýchlosti

Takto je možné dosiahnuť hladký povrch, pretože rýchlosť otáčania je konštantná aj v prípade zaťaženia.

Funkcia reštartovania

Nástroj sa mäkko spustí, pretože je odstránený spúšťací náraz.

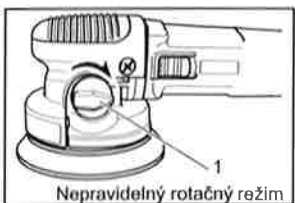
Výber funkcie nástroja



1. Meniaci páka

Ak chcete zmeniť režim otáčania, použijete riacu páku. Rotačný režim je otočná a rotačná činnosť podložky pri hrubom brúsení a leštení.

Režim nepravidelných otáčok je otočná činnosť podložky pri jemnom brúsení.



1. Meniaci páka

Pre otočný režim otočte páku na zmenu funkcie v protismere hodinových ručičiek a pre režim nepravidelných otáčok otočte v smere hodinových ručičiek.

⚠ POZOR:

Neotáčajte páku na zmenu funkcie, keď je nástroj zapnutý. Môže to viesť k poškodeniu nástroja.

Typické aplikácie pre brúsenie a leštenie

Brúsenie

Použitý materiál	Výber režimu	Nastavenie riadenia rýchlosti	Podložka
Lakované			
Brúsenie	Nepravidelný	1 + 3	Mäkky
Oplovy (hliník, hrdzavá ruda)	Rotačný/ Nepravidelný	2 + 3	Tvrdé
Ďalšie opracovanie náterov	Rotačný	4 + 5	Mäkky
Umelé hmoty			
Mäkká umelá hmota (PVC/ABS)	Rotačný/ Nepravidelný	1 + 3	Supr mäkky/ Mäkky
Tvrdá umelá hmota (FRP)	Rotačný	1 + 3	Mäkky/ Tvrdý
Drevo			
Mäkké drevo	Nepravidelný	1 + 3	Supr mäkky/ Mäkky
Tvrdé drevo	Rotačný/ Nepravidelný	3 + 5	Mäkky
Dýhy	Nepravidelný	1 + 2	Supr mäkky
Kovy			
Neželezný kov (hliník, meď)	Rotačný/ Nepravidelný	1 + 3	Mäkky
Oceľ	Rotačný	3 + 5	Mäkky/ Tvrdý
Odstánenie zhrdzavenej oceľ	Rotačný	4 + 5	Supr mäkky
Tužký kov (nubradzovacia oceľ)	Rotačný	4 + 5	Mäkky

Leštenie

Použitý materiál	Výber režimu	Nastavenie riadenia rýchlosti	Podložka
Nanášanie vosku	Rotačný	2 + 4	Špongová podložka
Odstaňovanie vosku	Rotačný	4 + 5	Plstná podložka
Leštenie	Rotačný	4 + 5	Vlnitá podložka

Vyššie uvedené informácie sú určené len ako návod. V každom prípade, najvhodnejšia zrnitosť brúsného kotúča by mala byť určená po vykonaní predbežných testov.

MONTÁŽ

⚠ POZOR:

Než začnete na nástroji robiť akékoľvek práce, vždy sa predtým presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Instalácia bočného držadla (voliteľné príslušenstvo)

Fig.3

Odstráňte jednu zo skrutiek, ktorá zaisťuje kryt hlavy. Priskrutkujte prednú rukoväť pevne k nástroju. Bočná rukoväť sa môže namontovať na ktorúkoľvek stranu prístroja.

Montáž a demontáž brúsneho kotúča

Fig.4

⚠ POZOR:

Vždy používajte typ brúsnych kotúčov s háčikom a očkom. Nikdy nepoužívajte brúsne kotúče citlivé na tlak.

Ak chcete nainštalovať brúsny kotúč, najprv odstráňte všetku špinu alebo cudzie predmety z podložky. Potom pripevnite brúsny kotúč k podložke pomocou systému s háčikom a očkom na brúsnom kotúči a podložke. Opatrne vyrovnajte otvory v brúsnom kotúči s otvormi na podložke.

nížce tabuľku

№№№	№№№	№№№№	№№№№№
№№№	№№№	№№№№	№№№№№
1	1800	180	
2	2100	240	
3	3000	420	
4	5100	690	
5	6000	870	

⚠ OBEREŽNO:

Jakщо Інструмент протягом тривалого часу безперервно експлуатується на низькій швидкості, мотор перевантажується, що призводить до порушень в роботі Інструмента. Диск регулювання швидкості можна повернути тільки від 1 до 5 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межу 1 або 5, бо це може зламати функцію регулювання.

Електронні функції

Інструменти обладнані електронними функціями є простими в експлуатації завдяки наступним функціям.

Постійний контроль швидкості

Дас можливість отримати чисту обробку, тому ще швидкість обертання підтримується на постійному рівні, навіть під навантаженням.

Функція плавного запуску

Плавний запуск за рахунок стримання ривка під час запуску.

Вибір режиму роботи



1. Важіль перемикачання

Для зміни режиму обертання слід використовувати важіль перемикачання.

Режим орбітальної ротації та обертання - це орбітальна ротація плюс обертання підкладки для грубого шліфування та полірування. Режим довільної орбітальної ротації - це орбітальна ротація підкладки для гладкої обробки.



1. Важіль перемикачання

Поверніть важіль перемикачання по годинниковій стрілці для вмикання режиму орбітальної ротації та обертання, та проти годинникової стрілки - для довільної орбітальної ротації.

⚠ OBEREŽNO:

Неможня повертати важіль перемикачання, коли Інструмент працює. Інструмент може пошкодитись.

Типові області застосування для шліфування та полірування.

Шліфування

Використання/Матеріал	Вибір режиму	Наставлення швидкості	Підкладка
Фарбування			
Шліфування	Допільний	1 + 3	М'який
Ремонт (подвілки, гілки іриси)	Обертання по орбіті/ Довільно	2 + 3	Твердий
Грубо видалення фарби	Обертання по орбіті	4 + 5	М'який
Пластмаси			
М'які пластмаси (PVC/ABS)	Обертання по орбіті/ Довільно	1 + 3	Надм'який/ М'який
Тверді пластмаси (поліетиленові пластмаси)	Обертання по орбіті	1 + 3	М'який/Твердий
Деревина			
М'які породи деревини	Допільний	1 + 3	Надм'який/ М'який
Тверді породи деревини	Обертання по орбіті/ Довільно	3 + 5	М'який
Шпон	Допільний	1 + 2	Надм'який
Метали			
Кольоровий метал (алюміній, мідь)	Обертання по орбіті/ Довільно	1 + 3	М'який
Сталь	Обертання по орбіті	3 + 5	М'який/Твердий
Сталь, усунена іриси	Обертання по орбіті	4 + 5	Надм'який
Твердий метал (нержавіюча сталь)	Обертання по орбіті	4 + 5	М'який

Полірування

Використання/Матеріал	Вибір режиму	Наставлення швидкості	Підкладка
Нанесення воску	Обертання по орбіті	2 + 4	Губна підкладка
Зніття воску	Обертання по орбіті	4 + 5	Пластмасова підкладка
Полірування	Обертання по орбіті	4 + 5	Ватна підкладка

Наведена вище інформація надається як орієнтовна. У кожному конкретному випадку найбільш прийнятне абразивне зерно диска повинне визначатись попередніми пробами.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ OBEREŽNO:

Перед тим, як зайнятися комплектуванням інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Встановлення бокової ручки (додаткова приналежність)

Fig.3

Зніміть один з гвинтів, якими кріпиться кришка голівки. Надійно пригвинтіть бокову ручку до інструмента. Бокову ручку можна встановлювати на будь-якій стороні інструмента.

Встановлення або зняття абразивного диска

Fig.4

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Слід завжди використовувати диски із системою з клейкою основою та липучкою. Заборонено використовувати абразивні диски, що руйнуються під дією тиску.

Для встановлення абразивного диска слід спочатку усунути бруд та сторонні матеріали з підкладки. Потім закріпіть абразивний диск на підкладці за допомогою системи з клейкою основою та липучками на диску та підкладці. Слід бути обережним та сумістити отвори на абразивному диску з отворами на підкладці.

Для зняття диска з підкладки слід його просто підняти за край.

Заміна підкладки

Fig.5

Компанія Makita пропонує широкий вибір додаткових надм'яких, м'яких та твердих підкладок. За допомогою шестигранного ключа виверніть гвинт, розташований посередині основи, проти годинникової стрілки. Після заміни підкладки надійно затягніть гвинт по годинниковій стрілці.

Збирання пилу (додаткова приналежність)

Fig.6

Якщо використовується шланг виробництва Makita, можна напрямку приєднати манжету до виходу пилу. Якщо використовується інший шланг, що має внутрішній діаметр 24 мм, між манжетою та виходом пилу слід встановити муфту.

Fig.7

ЗАСТОСУВАННЯ

Операція зі шліфування

Fig.8

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Заборонено вмикати інструмент, коли він торкається деталі, оскільки це може призвести до поранення оператора.
- Заборонено запускати інструмент без абразивного диска. Це може серйозно пошкодити підкладку.
- Не прикладайте силу до інструмента. Надмірний тиск може знизити ефективність полірування, пошкодити абразивний диск або зменшити термін служби інструмента.

Інструмент слід тримати міцно. Увімкніть інструмент та заждіть, доки він набере повної швидкості. Потім обережно поставте інструмент на поверхню деталі. Підкладку слід утримувати урівень з деталлю та злегка натискати на інструмент.

Операція з полірування

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Використовуйте тільки оригінальну губочну повстяну або ватну підкладку Makita (додаткові приналежності).
- Слід завжди експлуатувати інструмент на низькій швидкості, щоб запобігти пошкодженню/згорянню поверхні.
- Не прикладайте силу до інструмента. Надмірний тиск може знизити ефективність полірування та призвести до перевантаження мотора та порушень у роботі інструмента.

1. Нанесення воску

Fig.9

Використовуйте додаткову губочну підкладку. Нанесіть віск на губочну підкладку або робочу поверхню. Увімкніть інструмент на низькій швидкості, щоб розтерти віск.

ПРИМІТКА:

- Спочатку слід покрити воском непомітну ділянку робочої поверхні, щоб переконатись в тому, що інструмент не подряпає поверхню, та не наноситиме віск нерівномірно.

2. Зняття воску

Fig.10

Використовуйте додаткову повстяну підкладку. Увімкніть інструмент на низькій швидкості, щоб зняти віск.

3. Полірування

Fig.11

Використовуйте додаткову ватну підкладку. Увімкніть інструмент на низькій швидкості та обережно поставте ватну підкладку до робочої поверхні.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Makita", де використовуються лише стандартні запчастини "Makita".

A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:

EN80746

Technická dokumentácia sa nachádza u nášho autorizovaného zástupcu v Európe, ktorým je spoločnosť:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglicko

30.1.2009



Tomoyasu Kato
Riaditeľ
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONSKO

01A010-1

Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

⚠ **UPOZORNENIE** Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie. Nedodržavanie pokynov a inštrukcií môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar alebo vážne zranenie.

Všetky pokyny a inštrukcie si odložte pre prípad potreby v budúcnosti.

01H021-4

BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY PRE BRÚSKU

- Vždy používajte ochranné okuliare alebo bezpečnostné okuliare. Obyčajné optické alebo slnečné okuliare NIE sú ochranné okuliare.
- Držte nástroj pevne.
- Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním, len keď ho držíte v rukách.
- Tento nástroj nie je odolný voči vode, takže nepoužívajte vodu na povrchu obrobku.
- Keď vykonávate leštenie, pracovné miesto primerane vetrajte.
- Niektoré materiály obsahujú chemikálie, ktoré môžu byť jedovaté. Dávajte pozor, aby ste ich nevdychovali alebo sa ich nedotýkali. Prečítajte si bezpečnostné materiálové listy dodávateľa.
- Prí použití tohto nástroja na leštenie môžu niektoré produkty, nátery a drevo uvoľňovať na užívateľa prach obsahujúci nebezpečné látky. Používajte primeranú ochranu dýchania.
- Pred použitím skontrolujte, či na podložke nie sú žiadne praskliny alebo zlomy. Praskliny

alebo zlomy môžu spôsobiť poranenie osôb).

TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

⚠VAROVANIE:

NIKDY nepripúšťajte, aby pohodila a dobrá znalosť výrobku (získané opakovaným používaním) nahradili preané dodržiavanie bezpečnostných pravidiel pre náradie. **NEPRÁVNE POUŽÍVANIE alebo nedodržiavanie bezpečnostných pokynov uvedených v tomto návode na obsluhu môže spôsobiť vážne poranenia osôb.**

POPIS FUNKCIE

⚠POZOR:

- Pred nastavovaním nástroja alebo kontrolou jeho funkcie sa vždy presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Zapínanie

Fig.1

⚠POZOR:

- Pred zapojením tohto nástroja tiež vždy skontrolujte, či posuvný prepínač funguje správne a vrátil sa do pozície "OFF" po zatlačení zadnej strany posuvného vypínača.

Nástroj spusťte posunutím vypínača do polohy "I (ON)". Nepretržitý chod dosiahnete stlačením prednej strany posuvného prepínača a jeho zablokovaním. Nástroj zastavíte stlačením zadnej strany posuvného prepínača a jeho následným posunutím do polohy "O (OFF)".

Otočný ovládač rýchlosti

Fig.2

Rýchlosť otáčania môžete zmeniť otočením nastavovacieho počítadla rýchlosti na zvolenú číslicu od 1 do 5.

Vyššiu rýchlosť dosiahnete, ak počítadlo nastavíte smerom k 5. Nižšiu rýchlosť dosiahnete jeho otočením smerom k 1.

V nižšie uvedenej tabuľke sú vzťahy medzi číselným nastavením na číselníku a približnou rýchlosťou otáčania.

Číslo	Otáčky za minútu	Rotačná rýchlosť otočnej podložky za minútu
1	1600	180
2	2100	240
3	3600	420
4	5100	590
5	5800	670

01H021-4

⚠POZOR:

- Ak je nástroj v nepretržitej prevádzke pri nízkych rýchlostiach po dlhý čas, motor bude preťažovaný, čoho výsledkom je nefunkčnosť nástroja.

Vysvetlenie všeobecného zobrazenia

1-1. Posuvný prepínač	5-2. Šesthranný francúzsky kľúč	7-1. Kľb
2-1. Otočný ovládač rýchlosti	5-3. Podložka	9-1. Špongovitá podložka
3-1. Bočná rukoväť	6-1. Výpusť prachu	10-1. Pletená podložka
4-1. Brúsný kotúč	6-2. Manžeta	11-1. Vlnená podložka
5-1. Šrauba (Skrutka)	6-3. Hadica	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	BO6040
Priemer podložky	150 mm
Priemer brúsneho kotúča	150 mm
Otáčky za minútu (min ⁻¹)	1000 - 5800
Celková dĺžka	310 mm
Hmotnosť netto	2,8 kg
Trieda bezpečnosti	II/II

- Vzhľadom k neustálemu výskumu a vývoju tu uvedené technické údaje podliehajú zmenám bez upozornenia.
- Technické údaje sa môžu pre rozne krajiny líšiť.
- Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE052-1

Určené použitie

Tento nástroj je určený na pieskovanie veľkých povrchov dreva, plastu a kovových materiálov, ako aj natretých povrchov.

ENF002-1

Napájanie

Nástroj sa môže pripojiť len k odpovedajúcemu zdroju s napätím rovnakým, aké je uvedené na typovom štítku, a môže pracovať len s jednofázovým striedavým napätím. V súlade s európskymi normami má dvojité izoláciu a môže byť preto napájaný zo zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

ENG905-1

Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Úroveň akustického tlaku (L_{pA}): 78 dB(A)
Odchýlka (K): 3 dB (A)

Úroveň hluku počas práce môže presiahnuť hodnotu 80 dB (A).

Používajte chrániče sluchu

ENG900-1

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určená podľa normy EN60745:

Pracovný režim: brúsenie kovovej dosky
Vyžarovanie vibrácií (a_{h1}): 5,0 m/s²
Neurčitost' (K): 1,5 m/s²

Pracovný režim: leštenie
Emisie vibrácií ($a_{h,F}$): 4,5 m/s²
Neurčitost' (K): 1,5 m/s²

EN6001-1

- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.
- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií sa môže použiť aj na predbežné posúdenie vystavenia ich účinkom.

VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v závislosti na spôsoboch používania náradia.
- Nezapodíajte označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zaťaženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-15

Len pre európske krajiny**Vyhlasenie o zhode so smernicami****Európskeho spoločenstva**

Naša spoločnosť Makita, ako zodpovedný výrobca prehlasuje, že nasledujúce zariadenie(a) značky Makita:

Označenie zariadenia:

Brúska s nepravidelnými otáčkami

Číslo modelu/ Typ: BO6040

je z výrobného série a

Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:
2006/42/EC

ОСНАЩЕННЯ**ОБЕРЕЖНО:**

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Makita", що описані в Інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого Сервісного центру "Makita".

- Стандартний наждачний папір з клейкою основою та липучкою (з отворами)
- Губочна підкладка з клейкою основою та липучкою
- Повстяна підкладка з клейкою основою та липучкою
- Ватна підкладка з клейкою основою та липучкою
- Тканина для затирання
- Муфта
- Підкладка 150 (над'яка, м'яка, тверда)
- Бокова ручка
- Шестигранний ключ

POLSKI (Oryginalna instrukcja)

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Przełącznik suwakowy	5-2. Klucz sześciokątny
2-1. Pokrętko regulacji prędkości	5-3. Podkładka
3-1. Uchwyt boczny	6-1. Wylot pyłu
4-1. Ściernica	6-2. Plerścień uszczelniający
5-1. Śruba	6-3. Wąż

7-1. Złącze
9-1. Podkładka gąbozasta
10-1. Podkładka filcowa
11-1. Podkładka welniarska

SPECYFIKACJE

Model	BO6040
średnica podkładki	150 mm
średnica tarczy ścielającej	180 mm
Liczba oscylacji na minutę (min ⁻¹)	1 800 - 8 800
Długość całkowita	316 mm
Ciężar netto	2,8 kg
Klasa bezpieczeństwa	II

• W związku ze stałe prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.

• Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.

• Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

Przeznaczenie

Opisywane narzędzie jest przeznaczone do szlifowania dużych powierzchni materiałów z drewna, tworzywa sztucznego i metalu, jak również do szlifowania powierzchni malowanych.

Zasilanie

Elektronarzędzie może być podłączane jedynie do zasilania o takim samym napięciu jakie określa tabliczka znamionowa i może być uruchamiane wyłącznie przy zasilaniu jednofazowym prądem zmiennym. Przewody są podwójnie izolowane zgodnie z Normami Europejskimi i dlatego mogą być podłączone do gniazdek bez przewodu uziemiającego.

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziomy dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{PA}): 78 dB(A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

Poziom hałasu podczas pracy może przekraczać 80 dB (A).

Należy stosować ochroniacze na uszy

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: szlifowanie metalowych płyt

Wytwarzanie drgań (a_h): 5,0 m/s²

Niepewność (K): 1,5 m/s²

ENE052-1

Tryb pracy: Polerowanie

Emisja drgań (a_{h,P}): 4,5 m/s²

Niepewność (K): 1,5 m/s²

ENG001-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystywać do porównywania narzędzi.
- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

OSTRZEŻENIE:

- Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.
- W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest włączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-15

Dotyczy tylko krajów europejskich

Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:

Szlifierka Mimośrodowa

Model nr/ Typ: BO6040

a tępózarral. **Figyeljen oda, hogy a csiszolókorong furatát illeszkedjenek a talp furatához.**

A korong eltávolításához a talpról csak húzza azt le a szélén megfogva.

A talp cseréje

Fig.5

A Makita az opcionális extra puha, puha és kemény talpak széles választékát kínálja. Csaavarja ki a csavart a talp közepéből, az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva azt egy Imbuszkulccsal. A talp kicserélése után csaavarja vissza és erősen húzza meg a csavart.

Porgyűjtés (opcionális kiegészítő)

Fig.6

Ha Makita csövet használ, a csatlakozóját közvetlenül is csatlakoztathatja a porgyűjtőhöz.

Ha másik csövet használ, melynek belső átmérője 24 mm, használja az összekötő elemet a porkörmel és a csatlakozó között.

Fig.7

ÜZEMELTETÉS

Csiszolás

Fig.8

△VIGYÁZAT:

- Soha ne kapcsolja be a szerszámot, ha az érintkezik a munkadarabbal, mert ez a kezelő sérülését okozhatja.
- Soha ne működtesse a szerszámot csiszolókorong nélkül. Nagymértékben károsodhat a talp.
- Soha ne erőltesse a szerszámot. A túlzott nyomás csökkentheti a csiszolási hatásfokot, károsítja a csiszolókorongot, vagy csökkenti a szerszám élettartamát.

Erősen fogja a szerszámot. Kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg eléri a teljes sebességét. Ezután óvatosan helyezze a szerszámot a munkadarab felületére. Tartsa a talpat a munkadarabbal egy szintben és kissé nyomja le a szerszámot.

Polírozás

△VIGYÁZAT:

- Csak eredeti Makita szivacs talpat, filc talpat vagy gyapjú talpat használjon (opcionális kiegészítők).
- A szerszámot mindig alacsony sebességen üzemeltesse, nehogy a munkafelületek károsodjanak/megégjenek.
- Soha ne erőltesse a szerszámot. A túlzott nyomás csökkentheti a polírozási hatásfokot és a motor túlterhelését okozhatja, ami a szerszám meghibásodásához vezet.

1. Fényező használata

Fig.9

Használja az opcionális szivacs talpat. Tegyen fényezőt a szivacs talpra vagy a munkafelületre. Működtesse a szerszámot alacsony sebességen amíg a fényezőt elsímlítja.

MEGJEGYZÉS:

- Először fényezze le a munkafelület egy nem látható részét annak ellenőrzésére, hogy a szerszám nem karcolja a felületet és a fényezés egyenletes.

2. A fényező eltávolítása

Fig.10

Használja az opcionális filc talpat. Működtesse a szerszámot alacsony sebességen a fényező eltávolításához.

3. Polírozás

Fig.11

Használja az opcionális gyapjú talpat. Működtesse a szerszámot alacsony sebességen és óvatosan munkálja meg a felületet a gyapjú talppal.

KARBANTARTÁS

△VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, higlyót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszineződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkefék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy beezabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtanuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

TARTOZÉKOK

△VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámához. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékok vagy kellékek használja csupán annak kifejezett rendelkezésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Tépőzáras csiszolókorongok (előre perforáltak)
- Tépőzáras szivacs talp
- Tépőzáras filc talp
- Tépőzáras gyapjú talp
- Csiszolóvászon
- Csatlakozó
- Talp, 150 (extra puha, puha, kemény)
- Oldalsó markolat
- Imbuszkulcs

⚠VIGYÁZAT:

- Ha szerszámot hosszú ideig folyamatosan kis sebességeken működteti, akkor a motor túlterhelődik, ami a szerszám hibás működését okozza.
- A sebességszabályozó tárcsa csak a 5 számú fordítható el, visszafelé pedig az 1-gig. Ne erőltesse azt a 5 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

Elektronikus funkció

Az elektronikus funkciókkal ellátott szerszámokat könnyű működtetni a következő jellemzők miatt.

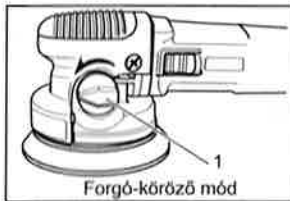
Állandó fordulatszám-szabályozás

Lehetővé válik a finommegmunkálás, mert a fordulatszám még terhelés alatt is állandó marad.

Lágyindítás

Lágyindítás az elfojtott indulási lökés miatt.

A működési mód kiválasztása



1. Váltókar

Használja a váltókart a forgási mód megváltoztatásához. A forgó-körözés módban a csiszolótalp köröket ír le és közben forog, ez csiszolásra és polírozásra használható. A véletlen körözés módban a csiszolótalp köröz, ez polírozásra használható.



1. Váltókar

Fordítsa el a váltókart az óramutató járásával ellentétes irányban a forgó-körözés mód bekapcsolásához és az óramutató járásának irányába véletlen körözés módhoz.

⚠VIGYÁZAT:

- Ne forgassa a váltókart a szerszám működése közben. A szerszám károsodik.

A csiszolás és a polírozás jellemző alkalmazásai

Csiszolás	Mód kiválasztása	Sebességszabályozó beállítás	Talp
Fényezés	Véletlen	1-3	Puha
Csiszolás	Forgó-körözés/Véletlen	2-3	Puha/Kemény
Javítások (kincelések, rozdatelések)	Véletlen	4-5	Puha
Durva festékkapartás	Forgó-körözés	4-5	Puha
Műanyagok:			
Lágy műanyagok (PVC/ABS)	Forgó-körözés/Véletlen	1-3	Extra puha/Puha
Kemény műanyagok (FRP)	Forgó-körözés	1-3	Puha/Kemény
Fák:			
Puhafa	Véletlen	1-3	Extra puha/Puha
Keményfa	Forgó-körözés/Véletlen	3-5	Puha
Furnórok	Véletlen	1-2	Extra puha
Fémek:			
Szemesítés (alumínium, réz)	Forgó-körözés/Véletlen	1-3	Puha
Acél	Forgó-körözés	3-5	Puha/Kemény
Acél, rozsdásított	Forgó-körözés	4-5	Extra puha
Keményfém (rozsdamentes acél)	Forgó-körözés	4-5	Puha

Polírozás	Mód kiválasztása	Sebességszabályozó beállítás	Talp
Fényezés használata	Forgó-körözés	2-4	Szivacsitalp
Fényező eltávolítás	Forgó-körözés	4-5	Féltalp
Polírozás	Forgó-körözés	4-5	Gyapjútalp

A lenti információ csak tájékoztató jellegű. A csiszolókorong legmegfelelőbb szemcseméretét minden esetben előzetes próbamegmunkálásokkal kell meghatározni.

ÖSSZESZERELÉS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezne rajta.

Az oldalsó fogantyú (opcionális kiegészítő) felszerelése

Fig.3

Csavarja ki az egyik, a fejburkolatot rögzítő csavart. Csavarja fel az oldalsó fogantyút a szerszám oldalára. Az oldalsó fogantyú a szerszám mindkét oldalára felszerelhető.

A csiszolókorong felhelyezése vagy eltávolítása

Fig.4

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig tépőzáras rendszerű csiszolókorongokat használjon. Soha ne használjon nyomásérzékeny csiszolókorongokat.

A csiszolókorong felhelyezésekor előbb távolítsa el a szennyeződések és az idegen anyagokat a talpról. Ezután helyezze a csiszolókorongot a talpra, és rögzítse

Jest produkowane serynie oraz jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich: 2006/42/EC

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi: EN00748

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europę, którym jest:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009

Tomoyasu Kato
Dyrektor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 448-8502, JAPONIA

01E010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠ OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje. Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażeń prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.

01E021-4

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

1. Należy zawsze używać okularów ochronnych lub gogli. Zwykłe okulary bądź okulary przeciwsłoneczne NIE są okularami ochronnymi.
2. Trzymać narzędzie w sposób niezawodny.
3. Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.
4. Oplewane narzędzie nie jest wodoszczelne, więc do szlifowania powierzchni nie wolno używać wody.
5. Podczas szlifowania w miejscu pracy należy zapewnić odpowiednią wentylację.
6. Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikaj wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegaj przepisów bezpieczeństwa podanych przez

7. Szlifowanie niektórych materiałów, farb i drewna przy użyciu tego narzędzia może narazić użytkownika na działanie pyłu zawierającego substancje niebezpieczne. Używać odpowiedniej ochrony dróg oddechowych.
8. Przed przystąpieniem do pracy sprawdzić, czy podkładka nie jest popękana. Pęknięcia grożą obrażeniami ciała.

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE

⚠ OSTRZEŻENIE:

NIE WOLNO pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi. NIEWLAŚCIWE UŻYTKOWANIE narzędzia lub niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji obsługi może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

OPIS DZIAŁANIA

⚠ UWAGA:

- Przed rozpoczęciem regulacji i sprawdzania działania elektronarzędzia, należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Włączanie

Rys.1

⚠ UWAGA:

- Przed włączeniem narzędzia należy koniecznie sprawdzić, czy przełącznik suwakowy działa prawidłowo i po naciśnięciu jego tylnej części powraca do położenia "OFF" (wyłączone).

W celu uruchomienia narzędzia wystarczy przesunąć przełącznik suwakowy w kierunku położenia "I (ON)" (włączone). Pracę ciągną można używać po naciśnięciu i zablokowaniu przedniej części przełącznika suwakowego.

Aby wyłączyć narzędzie, wystarczy nacisnąć tylną część przełącznika suwakowego, a następnie przesunąć go do położenia "O (OFF)".

Pokręto regulacji prędkości

Rys.2

Prędkość obrotów można zmienić przy pomocy pokrętła regulującego, które można ustawić na numer od 1 do 5. Większą prędkość uzyskuje się obracając pokręto w kierunku pozycji 5, a mniejszą - obracając pokręto w kierunku pozycji 1. Zależność liczby obrotów na minutę od pozycji ustawionej na pokrętle podano w tabeli.

Cyfra	Liczba oscylacji na minutę	Ilość obrotów oscylacyjnych podkładki na minutę
1	1 600	180
2	2 100	240
3	3 600	420
4	5 100	590
5	5 800	670

UWAGA:

- Jezeli narzędzie będzie używane nieprzerwanie przez dłuższy okres czasu przy małych prędkościach, wówczas dojdzie do przełączenia silnika i awarii samego narzędzia.
- Pokręto regulacji prędkości można maksymalnie obrócić do pozycji 5 i z powrotem do pozycji 1. Nie wolno próbować obrócić go na siłę poza pozycję 5 lub 1, gdyż funkcja regulacji prędkości może przestać działać.

Funkcja elektroniczna

Narzędzia wyposażone w funkcję elektroniczną są łatwe w obsłudze ze względu na następujące cechy.

Kontrola stałej prędkości

Można używać bardzo dokładne wykończenie powierzchni, ponieważ prędkość obrotowa jest utrzymywana na stałym poziomie, nawet pod obciążeniem.

Funkcja miękkiego rozruchu

Bezpieczny i miękki rozruch ze względu na tłumienie tzw. uderzenia rozruchowego.

Wybór trybu pracy



1. Dźwignia zmiany trybu pracy

Użyj dźwigni zmiany trybu, aby zmienić tryb obrotów.

Tryb obrotowo-oscylacyjny polega na oscylacjach podkładki połączonych z ruchem obrotowym - ten tryb pracy dostępny jest przy szlifowaniu zgrubnym i polerowaniu.

Tryb mimośrodkowy polega na oscylacjach podkładki przy szlifowaniu precyzyjnym.



1. Dźwignia zmiany trybu pracy

Dźwignię należy obrócić w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara, aby uruchomić tryb obrotowo-oscylacyjny lub w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby uruchomić tryb mimośrodkowy.

UWAGA:

- Nie obracać dźwigni zmiany w trakcie działania narzędzia pod obciążeniem. Narzędzie może ulec przy tym uszkodzeniu.

Typowe zastosowania do szlifowania i polerowania

Zastosowanie/materiał	Wybór trybu	Ustawienie kontrolnej prędkości	Podkładka
Prace malarskie:			
Szlifowanie	Łosowy	1 - 3	Miękka / Twarda
Naprawy (zarybowania, rżna, plamy)	Obrotowo-oscylacyjny / Łosowy	2 - 3	
Zrywanie farb twardych	Obrotowo-oscylacyjny	4 - 5	Miękka
Tworzywna sztuczna:			
Miękka tworzywna sztuczna (PVC/ABS)	Obrotowo-oscylacyjny / Łosowy	1 - 3	Super miękka / Miękka
Twarda tworzywna sztuczna (FRP)	Obrotowo-oscylacyjny	1 - 3	Miękka / Twarda
Typy drewna:			
Drewno miękkie	Łosowy	1 - 3	Super miękka / Miękka / Twarda
Drewno twarde	Obrotowo-oscylacyjny / Łosowy	3 - 5	
Łuszczyki	Łosowy	1 - 2	Super miękka
Metale:			
Metale nieżelazne (aluminium, miedź)	Obrotowo-oscylacyjny / Łosowy	1 - 3	Miękka
Stal	Obrotowo-oscylacyjny	3 - 5	Miękka / Twarda
Stal, usuwanie rdzy	Obrotowo-oscylacyjny	4 - 5	Super miękka
Metale twarde (stal nierdzewna)	Obrotowo-oscylacyjny	4 - 5	Miękka

Polerowanie

Zastosowanie/materiał	Wybór trybu	Ustawienie kontrolnej prędkości	Podkładka
Woskowanie	Obrotowo-oscylacyjny	2 - 4	Podkładka gąbczasta
Usuwanie wosku	Obrotowo-oscylacyjny	4 - 5	Podkładka filcowa
Polerowanie	Obrotowo-oscylacyjny	4 - 5	Podkładka wełniana

Powyższe informacje mają charakter zaleceń ogólnych. W każdym przypadku najodpowiedniejszy rodzaj tarczy szlifierskiej należy wybrać po wykonaniu próby.

MONTAŻ

UWAGA:

- Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na elektronarzędziu należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Montaż uchwyty bocznego (osprzęt dodatkowy)

Rys.3

Wymij jedną ze śrub mocujących osłonę głowicy. Mocno wkręcić uchwyt boczny w korpus narzędzia. Można go zamontować z jednej lub z drugiej strony narzędzia.

Jeżeli narzędzie nie spełnia następujących warunków, należy sprawdzić, czy jest zgodne z wymaganiami normy EN 60745.

EN 60745

Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z Makita International Europe Ltd.

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009

Tomoyasu Kato
Izgażatō
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

A szerszámgepekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

GE021-4

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK A CSISZOLÓRA VONATKOZÓAN

- Mindig viseljen védőszemüveget vagy szemvédőt. A normál szemüvegek vagy a napszemüvegek NEM védőszemüvegek.
- Tartsa a szerszámot szilárdan.
- Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
- Ez a szerszám nem vízálló, ezért ne használjon vizet a munkadarab feletlén.
- Megfelelően szellőztesse a munkaterületet ha csiszolással munkát végez.
- Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
- Ezen szerszámmal bizonyos termékeket, festékeket és fát csiszolva a felhasználó veszélyes vegyületeket tartalmazó por hatásának teheti ki magát. Használjon

megfelelő légzővédelmet.

- A használat előtt győződjön meg róla, hogy nincsenek repedések vagy törés a betétben. A repedések vagy a törés személyi sérülést okozhat.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT

FIGYELMEZTETÉS:

NE HAGYJA, hogy a kényelem vagy a termék (többesről használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. A HELYTELEN HASZNÁLAT és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolásáról és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

A kapcsoló használata

Fig.1

VIGYÁZAT:

- A szerszám csatlakoztatása előtt az áramforráshoz mindig ellenőrizze, hogy a csúszókapcsoló megfelelően működik és visszatér az "OFF" állásba amikor a csúszókapcsoló hátulsó részét lenyomja.

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolót az "I (ON)" pozíció irányába. A folyamatos működéshez reteszelve a csúszókapcsolót úgy, hogy lenyomja az előlő részét.

A szerszám kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló hátsó részét, majd csúsztassa az "O (OFF)" pozíció irányába.

Sebesség szabályozó tárcsa

Fig.2

A szerszám forgási sebessége a sebesség szabályozó tárcsa elforgatásával állítható az 1 és 5 közötti fokozatok között.

Nagyobb lesz a sebesség, ha a tárcsát az 5 szám irányába forgatja. Kisebb lesz a sebesség, ha azt az 1 szám irányába forgatja.

Tájékozódjon a táblázatból a tárcsán beállított érték és a hozzávetőleges forgási sebesség kapcsolatáról.

Szám	Kőrforgás percnként	Forgó-köröző talp forgási sebessége percnként
1	1600	180
2	2100	240
3	3600	420
4	5100	590
5	5800	670

GEA010-1

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Csúszókapcsoló	5-2. Imbuszkulcs	7-1. Összekötő
2-1. Sebességszabályozó tárcsa	5-3. Talp	9-1. Szivaccsalp
3-1. Oldalmarkolat	6-1. Porkimenet	10-1. Filctalp
4-1. Csiszolókorong	6-2. Összekötő	11-1. Gyapjútalp
5-1. Csavar	6-3. Cső	

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	BO6040
Talp átmérője	150 mm
Csiszolókorong átmérője	150 mm
Körforgás percenként (min ⁻¹)	1800 - 6800
Teljes hossz	310 mm
Tiszta tömeg	2,8 kg
Biztonsági osztály	II

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

ENE052-1

Rendeltetészerű használat

A szerszám nagyfelületű faanyagok, műanyagok és fémek, valamint festett felületek csiszolására használható.

ENF002-1

Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

ENG905-1

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomásszint (L_{PA}): 78 dB(A)

Bizonytalanság (K): 3 dB (A)

Munka közben a zajszint meghaladhatja a 80 dB (A) értéket.

Viseljen fülvédőt.

ENG900-1

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:

Működési mód: fémlémez csiszolása

Vibráció kibocsátás (a_h): 5,0 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

Munka mód: polírozás

Vibráció kibocsátás (a_{h,P}): 4,5 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

ENC001-1

- A rezgés kibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgés kibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgés kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeladatok mellett vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-15

Csak európai országokra vonatkozóan

EK Megfeleléségi nyilatkozat

MI, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:

Véletlen körpályás csiszoló

Tipus sz./ Tipus: BO6040

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

Zakladanie lub zdejmovanie tarczy ścierniej

Rys.4

UWAGA:

- Zawsze używaj tarczy ściernych z zaczepem i pełnią. Nie używaj nigdy tarczy ściernych wrażliwych na nacisk.

Aby zamontować tarczę ścierną, najpierw usuń z podkładki wszelkie zabrudzenia lub ciała obce. Aby zamocować tarczę ścierną na podkładce przy pomocy systemu zaczepów i pełni tarczy i podkładki. W trakcie montażu wyrównaj konieczne otwory tarczy i podkładki. Aby zdjąć tarczę z podkładki, po prostu pociągnij za jej krawędź.

Zmiana podkładki

Rys.5

Makita oferuje szeroką gamę opcjonalnych podkładek bardzo miękkich, miękkich i twardych. Wyjmij śrubę, wykręcając ją z podstawy w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara przy pomocy klucza sześciokątnego. Po wymianie podkładki dokręć ponownie śrubę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Urządzenia do odprowadzania pyłu (osprzęt dodatkowy)

Rys.6

Jeżeli używany jest wąż marki Makita, pierścień uszczelniający może być podłączony bezpośrednio do otworu wylotu pyłu.

Jeżeli używany jest inny wąż o średnicy wewnętrznej 24 mm, podłącz złączkę pomiędzy pierścieniem uszczelniającym a wylotem pyłu.

Rys.7

DZIAŁANIE

Szlifowanie

Rys.8

UWAGA:

- Nie wolno włączać narzędzia, gdy dotyka ono obrabianego przedmiotu, może bowiem spowodować obrażenia ciała u operatora.
- Nie wolno uruchamiać narzędzia bez założonej tarczy ścierniej. Można w ten sposób poważnie uszkodzić podkładkę.
- Nie wolno używać nadmiernej siły. Zbyt duży nacisk może przyczynić się do obniżenia wydajności szlifowania, zniszczenia tarczy ścierniej i/lub obniżenia trwałości narzędzia.

Narzędzie trzymać mocno i pewnie. Włączyć urządzenie i zacząć, aż osiągnie maksymalną prędkość. Następnie delikatnie postawić narzędzie na powierzchni obrabianego elementu. Trzymać podkładkę wyrównaną z obrabianym elementem i lekko dociskać narzędzie.

Polerowanie

UWAGA:

- Stosuj tylko oryginalne podkładki gąbczaste, filcowe lub wełniane marki Makita (osprzęt dodatkowy)
- Zawsze używaj narzędzia ustawionego na niskie obroty - zapobiegnie to uszkodzeniu/oparzeniu.
- Nie wolno używać nadmiernej siły. Nadmierny nacisk może zmniejszyć efektywność polerowania i spowodować przeciążenie silnika, powodując tym samym jego nieprawidłowe działanie.

1. Woskowanie

Rys.9

Użyj opcjonalnej podkładki gąbczastej. Nałóż wosk na podkładkę gąbczastą lub powierzchnię roboczą. Uruchom narzędzie na niskich obrotach, aby rozprowadzić równomiernie wosk.

UWAGA:

- Najpierw nałóż niewielką ilość wosku na powierzchnię roboczą, aby się upewnić, że narzędzie jej nie porysuje i że woskowanie jest równomierne.

2. Usuwanie wosku

Rys.10

Użyj opcjonalnej podkładki filcowej. Uruchom narzędzie na niskich obrotach, aby usunąć wosk.

3. Polerowanie

Rys.11

Użyj opcjonalnej podkładki wełnianej. Uruchom narzędzie na niskich obrotach i przytknij delikatnie wełnianą podkładkę do powierzchni, która ma być wypolerowana.

KONSERWACJA

UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.
- Nie wolno używać benzynu, benzenu, rozpuszczalnika, alkoholu itp. Substancje takie mogą spowodować odbarwienia, odkształcenia lub pęknięcia.

Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy, wymiana szczotek węglowych oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

AKCESORIA (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)

⚠UWAGA:

- Zaleca się stosowanie wymienionych akcesoriów i dodatków razem z elektronarzędziem Makita opisanym w niniejszej instrukcji. Stosowanie jakichkolwiek innych akcesoriów i dodatków może stanowić ryzyko uszkodzenia ciała. Stosować akcesoria i dodatki w celach wyłącznie zgodnych z ich przeznaczeniem.

W razie potrzeby, wszelkiej pomocy i szczegółowych informacji na temat niniejszych akcesoriów udziela Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Tarcze ścierna z otworami z zaczepem i pętlą (z otworami)
- Podkładka gąbczasta z zaczepem i pętlą
- Podkładka filcowa z zaczepem i pętlą
- Podkładka wełniana z zaczepem i pętlą
- Tkanina do szlifowania
- Złączka
- Podkładka 150 (super miękka, miękka, twarda)
- Uchwyt boczny
- Klucz sześciokątny

Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen, die Kontrolle und der Wechsel der Kohlen sowie alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

ZUBEHÖR

⚠ACHTUNG:

- Für Ihr Werkzeug Makita, das in dieser Anleitung beschrieben ist, empfehlen wir folgende Zubehörtelle und Aufsätze zu verwenden. Bei der Verwendung anderer Zubehörtelle oder Aufsätze kann die Verletzungsgefahr für Personen drohen. Die Zubehörtelle und Aufsätze dürfen nur für ihre festgelegten Zwecke verwendet werden.

Wenn Sie nähere Informationen bezüglich dieses Zubehörs benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche Servicestelle der Firma Makita.

- Klettverschluss-Schleifscheiben (mit vorgestanzen Löchern)
- Klettverschluss-Schwammteller
- Klettverschluss-Fellteller
- Klettverschluss-Wollteller
- Schleif Tuch
- Verbindung
- Teller 150 (superweich, weich, hart)
- Seitenzusatzgriff
- Sechskantschlüssel

Anbringen des Seitengriffs (optionales Zubehör)

Abb.3

Entfernen Sie eine der Schrauben, mit denen die Kopfabdeckung befestigt ist. Schrauben Sie den Seitengriff fest am Werkzeug an. Der Seitengriff kann an jeder Seite des Werkzeugs befestigt werden.

Montage und Demontage der Schleifscheibe

Abb.4

⚠ACHTUNG:

- Verwenden Sie immer Klettverschluss-Schleifscheiben. Verwenden Sie druckempfindliche Schleifscheiben.

Um die Schleifscheibe anzubringen, entfernen Sie zunächst Schmutz und Fremdpartikel vom Teller. Bringen Sie dann die Schleifscheibe am Teller an, wobei Sie Klettverschluss-Schleifscheiben und -Teller verwenden. Richten Sie die Löcher in der Schleifscheibe an denen im Teller aus.

Um die Schleifscheibe zu entfernen, ziehen Sie deren Kante vom Schleifteller.

Wechseln des Tellers

Abb.5

Makita bietet eine Vielzahl optionaler superweicher, weicher und harter Teller an. Entfernen Sie die Schraube in der Mitte des Gleitschuhs gegen den Uhrzeigersinn mit einem Sechskantschlüssel. Nach Wechseln des Tellers ziehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn wieder fest an.

Staubsammler (optionales Zubehör)

Abb.6

Bei Verwendung eines Makita-Schlauchs können Sie die Manschette direkt am Staubauslass anschließen. Bei einem anderen Schlauch mit einem Innendurchmesser von 24 mm bringen Sie die Verbindung zwischen Staubauslass und Manschette an.

Abb.7

ARBEIT

Schleifbetrieb

Abb.8

⚠ACHTUNG:

- Schalten Sie das Werkzeug niemals ein, wenn sie mit dem Werkstück in Berührung ist, weil sonst Verletzungsgefahr für den Bediener besteht.
- Betreiben Sie das Werkzeug niemals ohne Schleifscheibe. Dies kann zu schweren Schäden am Schleifteller führen.
- Verwenden Sie das Werkzeug niemals mit Gewalt. Übermäßiger Druck kann zu einer verminderten Schleifleistung, Beschädigung der Schleifscheibe und einer Verkürzung der Lebensdauer des Werkzeugs führen.

Halten Sie das Werkzeug mit festem Griff. Schalten Sie das Werkzeug ein und warten Sie, bis es die volle Drehzahl erreicht hat. Setzen Sie dann das Werkzeug vorsichtig auf die Werkstück-Oberfläche. Halten Sie den Teller flach auf dem Werkstück und üben Sie leichten Druck auf das Werkzeug aus.

Pollerbetrieb

⚠ACHTUNG:

- Verwenden Sie nur Schwammteller, Fellteller und Wollteller von Makita (optionales Zubehör).
- Betreiben Sie das Werkzeug immer bei niedriger Geschwindigkeit, damit die Arbeitsoberfläche nicht beschädigt wird oder anbrennt.
- Verwenden Sie das Werkzeug niemals mit Gewalt. Übermäßiger Druck kann zu einer verminderten Pollerleistung und Überlastung des Motors und letztlich zu einer Fehlfunktion des Werkzeugs führen.

1. Aufbringen von Wachs

Abb.9

Verwenden Sie den optionalen Schwammteller. Bringen Sie Wachs auf den Schwammteller oder die Arbeitsoberfläche auf. Lassen Sie das Werkzeug bei niedriger Geschwindigkeit laufen, um das Wachs glatt zu ziehen.

ANMERKUNG:

- Wachsen Sie zunächst eine nicht sichtbare Stelle der Oberfläche, um sicherzugehen, dass das Werkzeug die Oberfläche nicht zerkratzt oder dass Wachs ungleichmäßig aufgetragen wird.

2. Entfernen von Wachs

Abb.10

Verwenden Sie einen optionalen Fellteller. Lassen Sie das Werkzeug bei niedriger Geschwindigkeit laufen, um das Wachs zu entfernen.

3. Polleren

Abb.11

Verwenden Sie einen optionalen Wollteller. Betreiben Sie das Werkzeug bei niedriger Geschwindigkeit, und bringen Sie den Wollteller sachte auf die Arbeitsoberfläche auf.

WARTUNG

⚠ACHTUNG:

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.
- Verwenden Sie zum Reinigen niemals Kraftstoffe, Benzin, Verdünnern, Alkohol oder ähnliches. Dies kann zu Verfärbungen, Verformungen oder Rissen führen.

ROMÄNÄ (Instrucțiunile originale)

Explicarea vederii de ansamblu

1-1. Comutator glisant	5-2. Cheie înbus	7-1. Articulație
2-1. Rondelă de reglare a vitezei	5-3. Taler	9-1. Taler din burete
3-1. Mâner lateral	6-1. Record de evacuare a prafului	10-1. Taler de pânză
4-1. Disc abraziv	6-2. Manșetă	11-1. Tuler de lână
5-1. Șurub	6-3. Furtun	

SPECIFICAȚII

Model	BO6040
Diametrul talerului	160 mm
Diametrul discului abraziv	160 mm
Rotații pe minut (min ⁻¹)	1.800 - 5.800
Lungime totală	316 mm
Greutate netă	2,8 kg
Clasa de siguranță	II

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA-01/2003

Destinația de utilizare

Mașina este destinată șlefuirii suprafețelor mari de lemn, plastic și metal precum și a suprafețelor vopsite.

Sursă de alimentare

Mașina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

Emisia de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{PA}): 78 dB(A)

Eroare (K): 3 dB (A)

Nivelul de zgomot în lucru poate depăși 80 dB (A).

Purtați mijloace de protecție a auzului

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:

Mod de funcționare: șlefuire placă metalică

Emisia de vibrații (a_h): 5,0 m/s²

Incertitudine (K): 1,5 m/s²

Mod de lucru: lustruire

Nivel de vibrații (a_{h,P}): 4,5 m/s²

Incertitudine (K): 1,5 m/s²

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard și poate fi

utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.

- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a unelei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care uneala este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpul în care uneala a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

Numai pentru țările europene

Declarație de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(ile) utilaj(e):

Destinația utilajului:

Șlefuitor cu rotație excentrică aleatoare

Modelul nr. / Tipul: BO6040

este în producție de serie și

Este în conformitate cu următoarele directive europene:

2006/42/EC

Și este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:

Makita International Europe Ltd.

30.1.2009

Tomoyasu Kato
Director

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

0921

Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

AVERTIZARE Citii toate avertizările de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea acestor avertizări și instrucțiunile poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul și/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEA010-1

AVERTISMENTE DE SECURITATE ȘLEFUITOR

- Folosii întotdeauna viziere sau ochelari de protecție. Ochelarii obișnuiți sau ochelarii de soare NU sunt ochelari de protecție.
- Țineți bine mașina
- Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosii mașina numai când o țineți cu mâinile
- Această mașină nu este etanșă la apă, prin urmare nu folosiți apă pe suprafața piesei de prelucrat.
- Ventilați corespunzător spațiul de lucru atunci când executați operații de șlefuire.
- Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful și evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului
- Folosirea acestui mașini pentru șlefuirea anumitor produse, vopsele și tipuri de lemn poate expune utilizatorul la substanțe periculoase. Folosii protecție respiratorie adecvată.
- Asigurați-vă că nu există fisuri sau rupturi pe teler înainte de utilizare. Fisurile sau rupturile pot provoca vătămări corporale.

GEF021-4

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI

AVERTISMENT:

NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs. FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Acționarea întrerupătorului

Fig.1

ATENȚIE:

- Înainte de a conecta mașina, verificați întotdeauna dacă comutatorul gsisant funcționează corect și revine în poziția "OFF" (oprit) atunci când se apasă partea din spate a comutatorului gsisant.

Pentru a porni mașina, deplasați comutatorul gsisant către poziția "I (ON)" (pornit). Pentru funcționare continuă, apăsați partea din față a comutatorului gsisant pentru a-l bloca.

Pentru a opri mașina, apăsați partea din spate a comutatorului gsisant, apoi deplasați-l către poziția "O (OFF)" (oprit).

Rondelă de reglare a vitezei

Fig.2

Viteza de rotație poate fi schimbată prin rotirea rondelii de reglare a vitezei la un anumit număr între 1 și 5.

Vitezele mai mari se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 5. Vitezele mai mici se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 1.

Consultați tabelul pentru relația dintre numerele de reglare de pe rondelă și viteza de rotație aproximativă.

Număr	Rotații pe minut	Viteza de rotație roto-orbitală a telerului pe minut
1	1.600	180
2	2.100	240
3	3.600	420
4	5.100	590
5	5.800	670

003390

ATENȚIE:

- Dacă mașina este operată continuu la viteze mici timp îndelungat, motorul va fi suprasolicitat și mașina se va defecta.

Geschwindigkeitstellrad

Abb.2

Die Umdrehungsgeschwindigkeit lässt sich mit durch Drehen des Drehzahl-Stellrads auf eine vorgegebene Nummer von 1 bis 5 ändern.

Wenn das Drehzahl-Stellrad in Richtung 5 gedreht wird, wird die Geschwindigkeit erhöht. Niedrigere Geschwindigkeiten werden erreicht, wenn das Drehzahl-Stellrad in Richtung 1 gedreht wird.

Die Tabelle illustriert den Zusammenhang zwischen der eingestellten Ziffer und der ungefähren Drehzahl.

Nummer	Umdrehungen pro Minute	Roto-Orbit-Teller Umdrehungen pro Minute
1	1.600	180
2	2.100	240
3	3.600	420
4	5.100	590
5	5.800	670

003390

ACHTUNG:

- Wenn das Werkzeug längere Zeit dauerhaft bei niedriger Drehzahl betrieben wird, wird der Motor überlastet, und es treten Fehlfunktionen beim Werkzeug auf.
- Das Drehzahl-Einstellrad lässt sich nur bis 5 und zurück auf 1 drehen. Wird es gewaltsam über 5 oder 1 hinaus gedreht, lässt sich die Drehzahl möglicherweise nicht mehr einstellen.

Elektronische Funktion

Die Werkzeuge verfügen über elektronische Funktionen und sind auf Grund der folgenden Merkmale einfach zu bedienen.

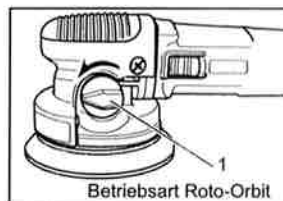
Regelung einer konstanten Geschwindigkeit

Auch bei Belastung wird durch Beibehaltung einer konstanten Drehzahl eine saubere Oberfläche erreicht.

Soft-Start-Funktion

Weiches Anlaufen auf Grund eines unterdrückten Anlaufdruckens.

Auswahl der Aktionsbetriebsart

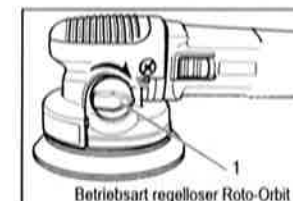


009201

Ändern Sie mit dem Hebel zum Wechsel der Aktionsbetriebsart die Drehbetriebsart.

Die Betriebsart Roto-Orbit ist eine Kreisbewegung plus Rotation des Tellers für grobes Schleifen und Polieren.

Die Betriebsart regelloser Roto-Orbit ist eine Kreisbewegung des Tellers für feines Schleifen.



1. Hebel zum Ändern der Betriebsart

003393

Drehen Sie den Hebel zum Ändern der Betriebsart nach links für Roto-orbit und nach rechts für regelloses Kreisschleifen.

ACHTUNG:

- Der Hebel zum Ändern der Betriebsart darf nicht gedreht werden, solange das Werkzeug unter Last betrieben wird. Andernfalls wird das Werkzeug beschädigt.

Typische Anwendungen für Schleifen und Polieren

Schleifen

Verwendung/Material	Betriebsartauswahl	Drehzahlstellung	Schleifteller
Lockieren:			
Schleifen	Regellos	1 - 3	Sanft-Hart
Reparaturen (Kratzer, Rostflecken)	Roto-Orbit/Regellos	2 - 3	
Grobes Entfernen von Farbe	Roto-Orbit	4 - 5	Sanft-
Kunststoff:			
Weichkunststoff (PVC/ABS)	Roto-Orbit/Regellos	1 - 3	Superweich/weich
Hartkunststoff (FRP)	Roto-Orbit	1 - 3	Weich/hart
Holz:			
Weichholz	Regellos	1 - 3	Superweich/weich
Hartholz	Roto-Orbit/Regellos	3 - 5	Sanft-
Furniere	Regellos	1 - 2	Superweich
Metalle:			
Nicht rostendes Metall (Aluminium, Kupfer)	Roto-Orbit/Regellos	1 - 3	Sanft-
Stahl	Roto-Orbit	3 - 5	Weich/hart
Stahl, Rostentfernung	Roto-Orbit	4 - 5	Superweich
Hartmetall (Edelstahl)	Roto-Orbit	4 - 5	Sanft-

Polieren

Verwendung/Material	Betriebsartauswahl	Drehzahlstellung	Schleifteller
Aufbringen von Wachs	Roto-Orbit	2 - 4	Schwammfeller
Entfernen von Wachs	Roto-Orbit	4 - 5	Fellfeller
Polieren	Roto-Orbit	4 - 5	Wollfeller

003394

Die obigen Informationen gelten nur als Richtlinien. In jedem Fall sollte die passende Schleifscheibengröße durch vorhergehende Testläufe bestimmt werden.

MONTAGE

ACHTUNG:

- Ehe Sie am Werkzeug irgendwelche Arbeiten beginnen, überzeugen Sie sich immer vorher, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Nur für europäische Länder

EG-Konformitätserklärung

Wir, Makita Corporation als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass die folgenden Geräte der Marke Makita:

Bezeichnung des Geräts:
Exzenterschleifer

Modellnr./ -typ: BO6040

in Serie gefertigt werden und

den folgenden EG-Richtlinien entspricht:
2006/42/EC

Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:

EN60745

Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Millton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kato
Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

⚠ WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen und -anweisungen sorgfältig durch. Werden die Warnungen und Anweisungen ignoriert, besteht die Gefahr eines Stromschlags, Brands und/oder schweren Verletzungen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur späteren Referenz gut auf.

GEB021-4

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS SCHLEIFEN

1. Tragen Sie immer Sicherheitsgläser oder Schutzbrillen. Bei gewöhnlichen Brillen und Sonnenbrillen handelt es sich NICHT um Sicherheitsgläser.
2. Halten Sie das Werkzeug fest in der Hand.
3. Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.

4. Dieses Werkzeug ist nicht zum Nass-Schliff geeignet. Verwenden Sie daher kein Wasser auf der Werkstückoberfläche.
5. Beim Schloßbetrieb muss auf eine ausreichende Belüftung des Arbeitsplatzes geachtet werden.
6. Manche Materialien enthalten Chemikalien, die giftig sein können. Geben Sie Acht, dass Sie diese nicht einatmen oder berühren. Lesen Sie die Material-Sicherheitsblätter des Liefersers.
7. Bei manchen Produkten, Lackierungen und Holzverarbeitungen kann der Benutzer beim Schleifen Staub ausgesetzt werden, der Gefahrstoffe enthält. Tragen Sie stets einen ausreichenden Atemschutz.
8. Überprüfen Sie den Schleifteller vor der Verwendung sorgfältig auf Risse oder sonstige Beschädigungen. Risse oder Beschädigungen bergen die Gefahr von Verletzungen.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

⚠ WARNUNG:

Lassen Sie sich NIE durch Bequemlichkeit oder (aus fortwährendem Gebrauch gewonnener) Vertrautheit mit dem Werkzeug dazu verleiten, die Sicherheitsregeln für das Werkzeug zu missachten. Bei MISSBRÄUCLICHER Verwendung des Werkzeugs oder Missachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise kann es zu schweren Verletzungen kommen.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

⚠ ACHTUNG:

- Überzeugen Sie sich immer vor dem Einstellen des Werkzeugs oder der Kontrolle seiner Funktion, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Einschalten

Abb.1

⚠ ACHTUNG:

- Stellen Sie vor dem Anschließen des Werkzeugs an das Stromnetz sicher, dass sich der Schiebeschalter korrekt bedienen lässt und in Stellung "OFF" (AUS) zurückkehrt, sobald das hintere Ende des Schiebeschalters nach unten gedrückt wird.

Um das Werkzeug einzuschalten, schieben Sie den Schiebeschalter in Stellung "I (ON)". Für fortlaufenden Betrieb drücken Sie das vordere Ende des Schiebeschalters, um ihn zu arretieren.

Zum Ausschalten des Werkzeugs drücken Sie das hintere Ende des Schiebeschalters und schieben diesen dann in Stellung "O (OFF)".

- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 5 și înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 5 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

Funcție electronică

Mașinile echipate cu funcție electronică sunt ușor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

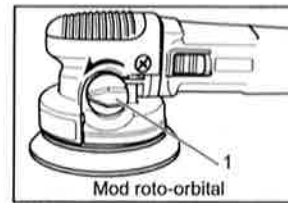
Reglare constantă a vitezei

Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă în condiții de sarcină.

Funcție de pornire lină

Pornire lină datorată suprimării șocului de pornire.

Selectarea modului de acționare



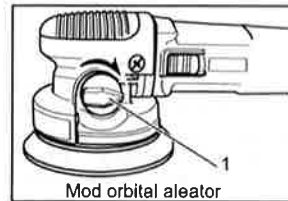
1. Pârghie de schimbare a modului de acționare

091292

Folosii pârghia de schimbare a modului de acționare pentru a schimba modul de rotație.

Modul roto-orbital execută o mișcare orbitală plus o mișcare de rotație a talerului pentru șlefuire grosieră și lustruire.

Modul orbital aleator execută o mișcare orbitală a talerului pentru șlefuire fină.



1. Pârghie de schimbare a modului de acționare

091293

Rotiți pârghia de schimbare a modului de acționare în sens anti-orar pentru modul roto-orbital și în sens orar pentru modul orbital aleator.

⚠ ATENȚIE:

- Nu rotiți pârghia de schimbare a vitezei în timpul funcționării mașinii. Mașina va fi avariata.

Aplicații obișnuite pentru șlefuire și lustruire

Șlefuire	Setare mod	Setare control viteză	Taler
Suprafața vopslui	Atenție	1-3	Moale
Șlefuire	Roto-orbital/atenție	2-3	Dur
Îndepărtarea (zăburii, paie de rugină)	Roto-orbital	4-5	Moale
Îndepărtarea grosieră a vopslui	Roto-orbital		
Plastic:			
Plastic moale (PVC/ABS)	Roto-orbital/atenție	1-3	Super moale/dur
Plastic dur (FRP)	Roto-orbital	1-3	Moale/dur
Lemn:			
Lemn de esență moale	Atenție	1-3	Super moale/dur
Lemn de esență tare	Roto-orbital/atenție	3-5	Moale
Piatră	Atenție	1-2	Super moale
Metale:			
Metale neferoase (alumină, cupru)	Roto-orbital/atenție	1-3	Moale
Oțel	Roto-orbital	3-5	Moale/dur
Oțel, îndepărtarea ruginei	Roto-orbital	4-5	Super moale
Metale dure (oțel inox)	Roto-orbital	4-5	Moale

Lustruire

Introducerea/motorul	Setare mod	Setare control viteză	Taler
Aplicarea cearii	Roto-orbital	2-4	Taler din burete
Îndepărtarea cearii	Roto-orbital	4-5	Taler de până
Lustruire	Roto-orbital	4-5	Taler de lână

091294

Informațiile de mai sus au doar un rol orientativ. În fiecare caz în parte, granulația cea mai potrivită a discului de șlefuit trebuie determinată prin încercări preliminare.

MONTARE

⚠ ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

Instalarea mânerului lateral (accesoriu opțional)

Fig.3

Scoateți unul dintre șuruburile care fixează capucul mașinii. Înșurubați strâns mânerul lateral pe mașină. Mânerul lateral poate fi instalat pe oricare latură a mașinii.

Montarea sau demontarea discului abraziv

Fig.4

⚠ ATENȚIE:

- Folosiți întotdeauna discuri abrazive de tip arici. Nu folosiți niciodată discuri abrazive sensibile la presare.

Pentru a atașa discul abraziv, îndepărtați toate impuritățile și materiile străine de pe taler. Apoi atașați discul abraziv pe taler folosind sistemul cu arici al discului abraziv și al talerului. Aveți grijă să aliniați perforațiile din discul abraziv cu cele de pe taler.

Pentru a detașa discul de pe taler, trageți-l pur și simplu

în sus de marginea acestuia.

Schimbarea talerului

Fig.5

Makita oferă o gamă largă de talere opționale super moi, moi și dure. Deșurubați șurubul în sens anti-orar de pe centrul tălpii cu o cheie inbus. După schimbarea talerului, strângeți ferm șurubul în sens orar.

Colector de praf (accesoriu opțional)

Fig.6

Dacă folosiți un furtun Makita, puteți conecta manșonul direct la racordul de evacuare a prafului.

Dacă folosiți un alt furtun cu un diametru interior de 24 mm, atașați racordul între orificiul de evacuare a prafului și manșonul.

Fig.7

FUNCȚIONARE

Operația de șlefuire

Fig.8

⚠ATENȚIE:

- Nu porniți niciodată mașina atunci când aceasta se află în contact cu piesa de prelucrat, deoarece poate vătăma operatorul.
- Nu folosiți niciodată mașina fără disc abraziv. Puteți avaria serios talerul.
- Nu forțați niciodată mașina. O presare excesivă poate reduce eficiența șlefuirii, poate deteriora discul abraziv sau scurta durata de exploatare a mașinii.

Țineți mașina ferm. Porniți mașina și așteptați să atingă viteza maximă. Apoi așezați cu grijă mașina pe suprafața piesei de prelucrat. Mențineți talerul orizontal pe piesa de prelucrat și aplicați o ușoară presiune asupra mașinii.

Operația de lustruire

⚠ATENȚIE:

- Folosiți numai talere din burete, talere de pâslă sau talere de lână originale de la Makita (accesorii opționale).
- Folosiți întotdeauna mașina la viteză redusă pentru a preveni deteriorarea/arderea suprafețelor prelucrate.
- Nu forțați niciodată mașina. O presare excesivă poate reduce eficiența lustruirii și poate suprasolicita motorul, rezultând în funcționarea defectuoasă a mașinii.

1. Aplicarea cerii

Fig.9

Folosiți un taler din burete opțional. Aplicați ceară pe talerul din burete sau pe suprafața de prelucrat. Folosiți mașina la viteză redusă pentru a întinde ceara.

NOTĂ:

- Mal întâi, cerulii o porțiune puțin vizibilă a suprafeței de prelucrat pentru a vă asigura că mașina nu va zgâria suprafața și că ceruirea este uniformă.

2. Îndepărtarea cerii

Fig.10

Folosiți un taler de pâslă opțional. Folosiți mașina la viteză redusă pentru a îndepărta ceara.

3. Lustruire

Fig.11

Folosiți un taler de lână opțional. Folosiți mașina la viteză redusă și aplicați ușor talerul de lână pe suprafața de prelucrat.

ÎNTREȚINERE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Pentru a menține siguranța și fiabilitatea mașinii, reparațiile, schimbarea și verificarea periiilor de carbon, precum și orice alte operațiuni de întreținere sau reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII

⚠ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Hârtie abrazivă de tip arici (cu găuri perforate)
- Taler din burete de tip arici
- Taler de pâslă de tip arici
- Taler de lână de tip arici
- Lavetă de șlefuit
- Articulație
- Taler 150 (super moale, moale, dur)
- Mâner lateral
- Cheie inbus

DEUTSCH (Originalanweisungen)

Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Schlebeschalter	5-2. Sechskantschlüssel	7-1. Verbindung
2-1. Geschwindigkeitstellrad	5-3. Schleifteller	9-1. Schwammteiler
3-1. Seitlicher Griff	6-1. Staubauslass	10-1. Fällteller
4-1. Schleifscheibe	6-2. Manschette	11-1. Wollteller
5-1. Schraube	6-3. Schlauch	

TECHNISCHE DATEN

Modell	BO6040
Tellerdurchmesser	150 mm
Schleifscheibendurchmesser	150 mm
Umdrehungen pro Minute (min ⁻¹)	1.600 - 5.800
Gesamtlänge	316 mm
Netto-Gewicht	2,8 kg
Sicherheitsklasse	II

- Aufgrund der laufenden Forschung und Entwicklung unterliegen die hier aufgeführten technischen Daten Veränderungen ohne Hinweis
- Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.
- Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

ENE052-1

Verwendungszweck

Das Werkzeug wurde für das Schleifen großer Flächen aus Holz, Kunststoff und Metall sowie lackierter Flächen entwickelt.

ENF002-1

Spelung

Das Werkzeug darf nur an eine entsprechende Quelle mit der gleichen Spannung angeschlossen werden, wie sie auf dem Typenschild aufgeführt wird, und es kann nur mit Einphasen-Wechselstrom arbeiten. Es besitzt in Übereinstimmung mit den europäischen Normen eine Zweifach-Isolierung, aufgrund dessen kann es aus Steckdosen ohne Erdungsleiter gespeist werden.

ENG905-1

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{PA}): 78 dB(A)

Abweichung (K): 3 dB(A)

Unter Arbeitsbedingungen kann der Geräuschpegel 80 dB (A) überschreiten.

Tragen Sie Gehörschutz.

ENG900-1

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Schleifen einer Metallplatte

Schwingungsausgabe (a_h): 5,0 m/s²

Abweichung (K): 1,5 m/s²

Arbeitsmodus: Polleren

Schwingungsbelastung (a_{h,P}): 4,5 m/s²

Abweichung (K): 1,5 m/s²

ENG001-1

- Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen untereinander verwendet werden.
- Die deklarierte Schwingungsbelastung kann auch in einer vorläufigen Bewertung der Gefährdung verwendet werden.

⚠WARNUNG:

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.
- Stellen Sie sicher, dass Schutzmaßnahmen für den Bediener getroffen werden, die auf den unter den tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu erwartenden Belastungen beruhen (beziehen Sie alle Bestandteile des Arbeitsablaufs ein, also zusätzlich zu den Arbeitszeiten auch Zeiten, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder ohne Last läuft).