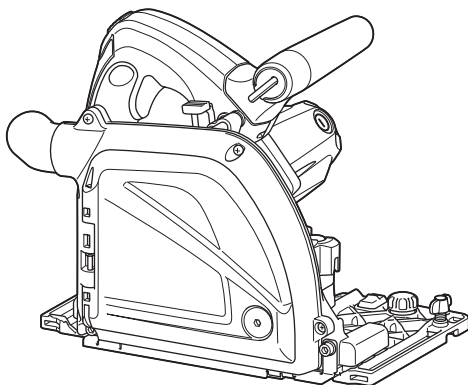




EN	Aluminum Groove Cutter	INSTRUCTION MANUAL	6
SL	Aluminijasti rezalnik utorov	NAVODILA ZA UPORABO	12
SQ	Prerësi i kanaleve në alumin	MANUALI I PËRDORIMIT	19
BG	Фреза за канали в алуминий	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	26
HR	Aluminijski rezač za utore	PRIRUČNIK S UPUTAMA	34
MK	Сечило за жлеб за алуминиум	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	40
SR	Резач жлебова за алуминијум	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	48
RO	Mașină de canelat pentru aluminiu	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	55
UK	Пазовий фрезер для алюмінію	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	62
RU	Дисковый фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	70

## CA5000



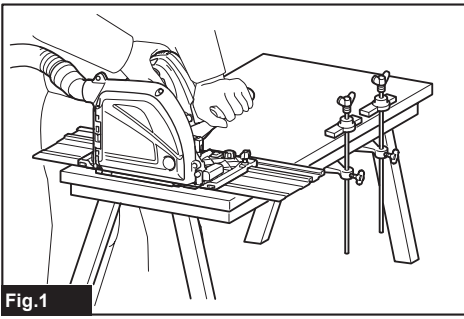


Fig.1

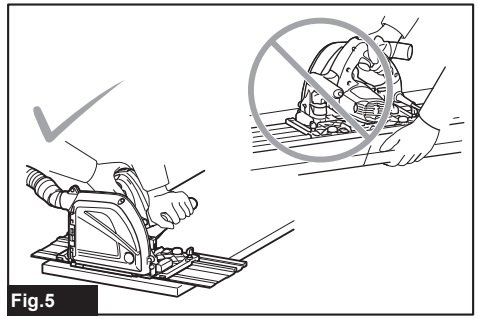


Fig.5

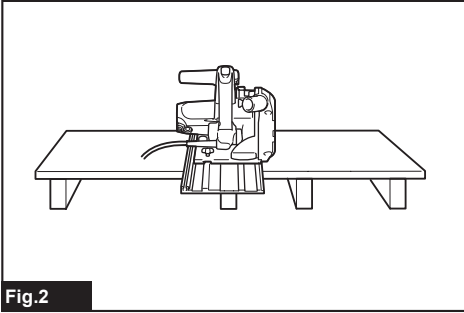


Fig.2

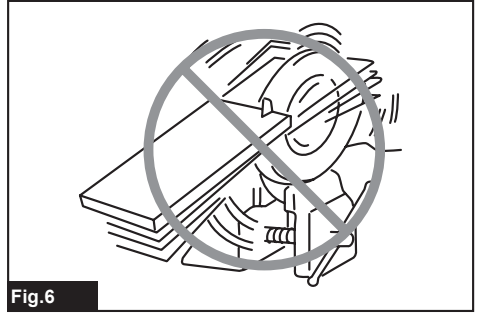


Fig.6

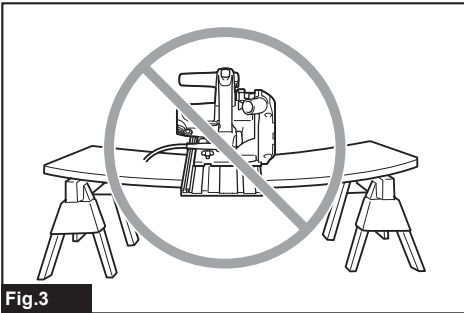


Fig.3

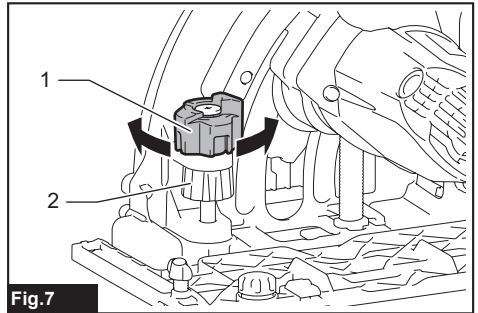


Fig.7



Fig.4

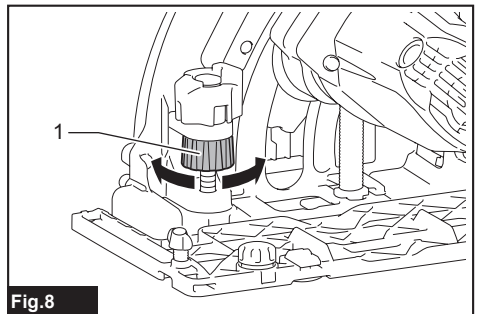
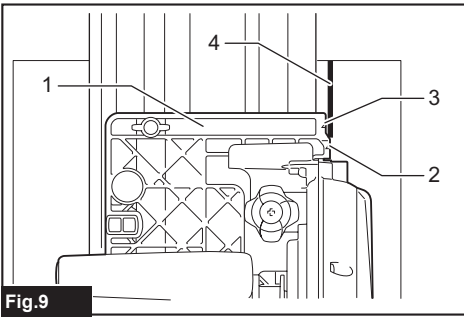
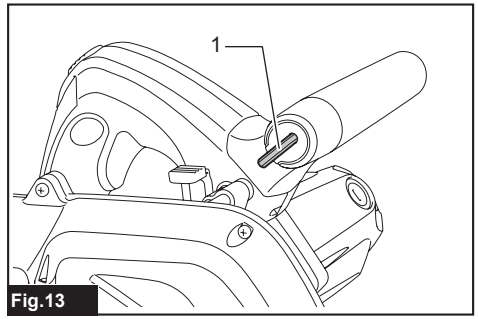


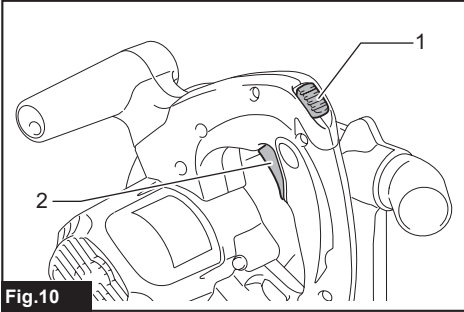
Fig.8



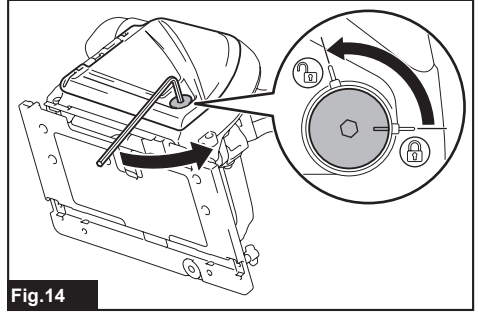
**Fig.9**



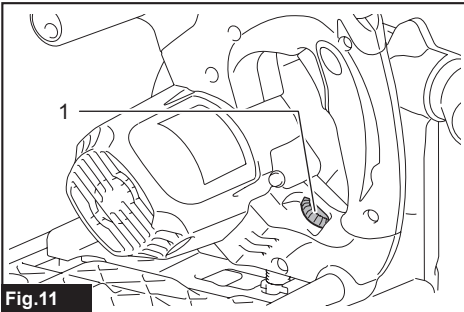
**Fig.13**



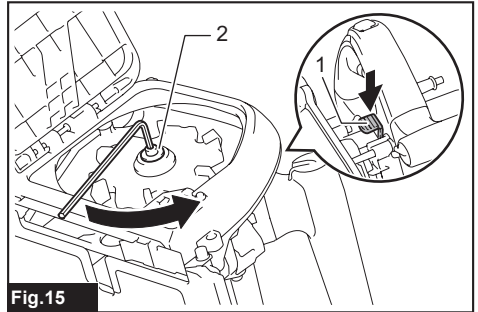
**Fig.10**



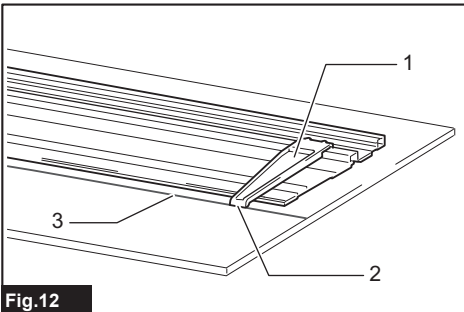
**Fig.14**



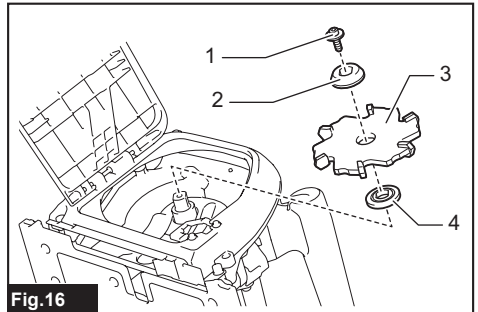
**Fig.11**



**Fig.15**



**Fig.12**



**Fig.16**

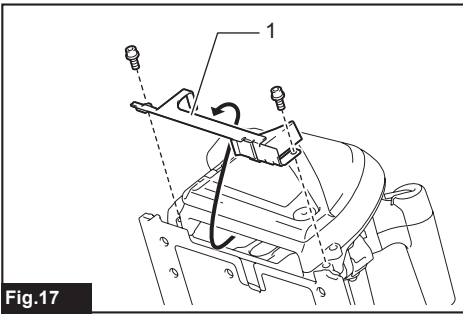


Fig.17

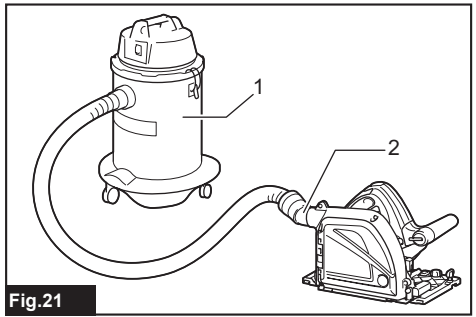


Fig.21

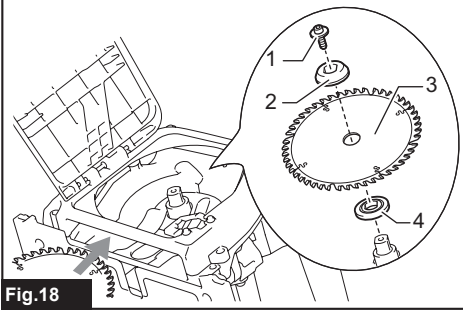


Fig.18

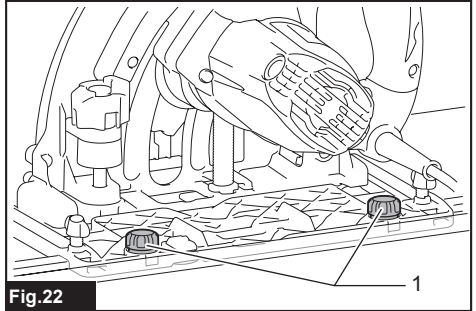


Fig.22

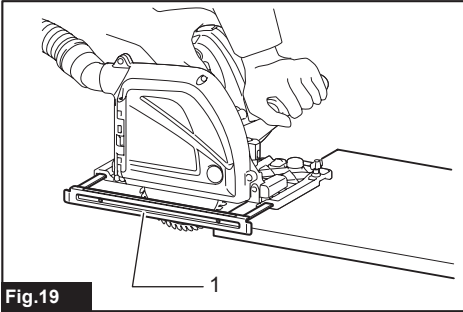


Fig.19

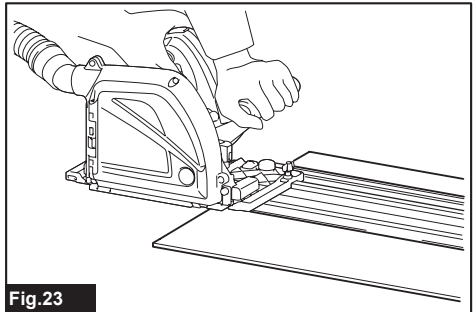


Fig.23

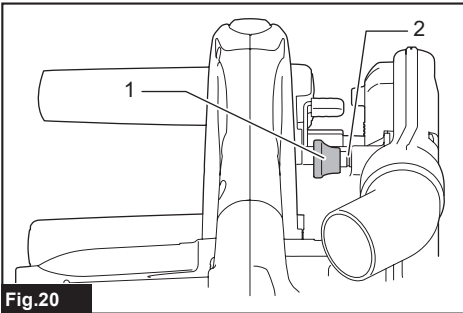


Fig.20

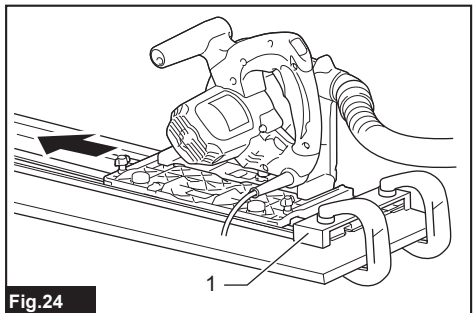
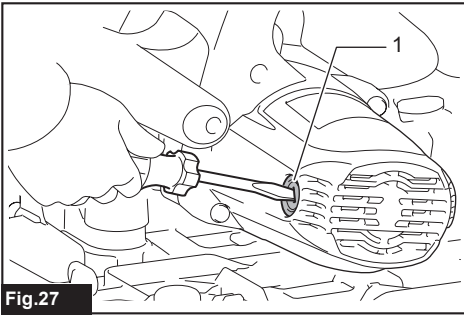
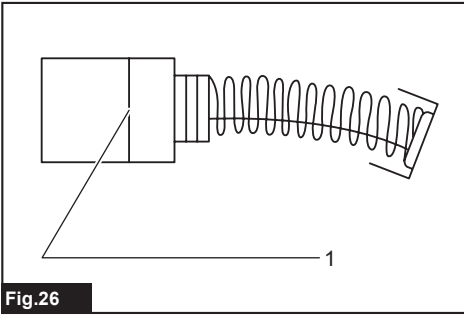
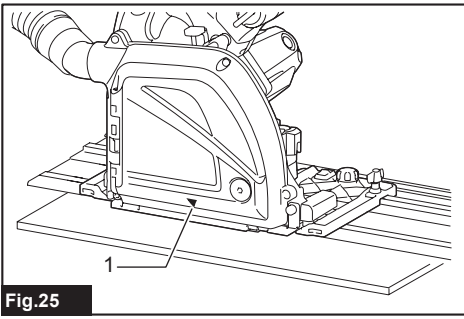


Fig.24



## SPECIFICAȚII

Model:	CA5000
Diametru pânză mașină de canelat	118,0 mm
Diametru pânză de ferăstrău circular	165,0 mm
Adâncime max. de tăiere (cu pânză pentru mașină de canelat)	11,0 mm
Adâncime max. de tăiere (cu pânză de ferăstrău circular)	36,0 mm
Turație în gol	2.200 - 6.400 min <sup>-1</sup>
Lungime totală	346 mm
Greutate netă	5,1 kg
Clasa de siguranță	□/II

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

## Simboluri

Mai jos sunt prezentate simbolurile de pe echipament. Asigurați-vă că înțelegeți sensul acestora înainte de utilizare.



Citiți manualul de utilizare.



IZOLAȚIE DUBLĂ



Pânză pentru mașina de canelat



Pânză de ferăstrău circular



Doar pentru țările din cadrul UE  
Nu aruncați aparatele electrice în gunoii menajeri! În conformitate cu Directiva europeană privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și implementarea sa conform legislației naționale, echipamentele electrice care au ajuns la sfârșitul duratei de viață trebuie colectate separat și reciclate corespunzător în vederea protecției mediului.

## Destinația de utilizare

Mașina este destinată tăierii canelurilor în plăci compozite din aluminiu, plastic, plastic cu conținut de minerale și materiale similare.  
Dacă mașina este dotată cu o pânză de ferăstrău circular adecvată, aceasta poate fi folosită pentru a tăia lemn și aluminiu.

## Sursă de alimentare

Mașina trebuie conectată numai la o sursă de alimentare cu curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Acestea au o izolație dublă și, drept urmare, pot fi utilizate de la prize fără împământare.

## Zgomot

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

Nivel de presiune acustică ( $L_{pA}$ ): 82 dB(A)

Nivel de putere acustică ( $L_{WA}$ ): 93 dB (A)

Marjă de eroare (K): 3 dB(A)

**AVERTIZARE: Purtați echipament de protecție pentru urechi.**

## Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:  
Mod de lucru: Tăierea canelurilor în materiale compozite din aluminiu

Emisie de vibrații ( $a_h$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> sau mai puțin

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Mod de lucru: tăiere lemn

Emisie de vibrații ( $a_{h,W}$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> sau mai puțin

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Mod de lucru: tăiere metal

Emisie de vibrații ( $a_{h,M}$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> sau mai puțin

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

**NOTĂ:** Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard și poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.

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

**⚠️ AVERTIZARE:** Nivelul de vibrații în timpul utilizării efective a unelei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.

**⚠️ AVERTIZARE:** 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 unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

## Declarație de conformitate CE

### Numai pentru țările europene

Makita declară că următoarea(ele) mașină(i):

Destinația mașinii: Mașină de canelat pentru aluminiu  
Nr. model/Tip: CA5000

Este în conformitate cu următoarele directive europene: 2006/42/CE

Sunt fabricate în conformitate cu următorul standard sau următoarele documente standardizate: EN60745  
Fișierul tehnic în conformitate cu 2006/42/EC este disponibil de la:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgia  
22.1.2015

Yasushi Fukaya

Director

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgia

## Avertismente generale de siguranță pentru mașinile electrice

**⚠️ AVERTIZARE:** Citiți toate avertismentele de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea acestor avertismente și instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul și/sau rănirea gravă.

## Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

Termenul „mașină electrică” din avertizări se referă la mașinile dumneavoastră electrice acționate de la rețea (prin cablu) sau cu acumulator (fără cablu).

## Avertismente privind siguranța pentru ferăstrăul circular

### Proceduri de tăiere

- ⚠️ PERICOL:** Țineți mâinile la distanță de zona de tăiere și de pânza de ferăstrău. Țineți a doua mână pe mânerul auxiliar sau pe carcasa motorului. Dacă țineți ferăstrăul cu ambele mâini, acestea nu pot fi tăiate de pânză.
- Nu introduceți mâinile sub piesa prelucrată. Apărătoarea nu vă poate proteja împotriva pânzei sub piesa prelucrată.
- Reglați adâncimea de tăiere la grosimea piesei de prelucrat. Sub piesa de prelucrat trebuie să fie vizibil mai puțin decât un dinte complet al pânzei.

- Nu țineți niciodată piesa pe care o tăiați în mâini sau pe picioare. Fixați piesa de prelucrat pe o platformă stabilă. Este important să sprijiniți piesa de prelucrat în mod corespunzător, pentru a minimiza expunerea corpului, riscul de înțepenire a pânzei sau de pierdere a controlului.
- Fig.1

- Țineți mașina electrică doar de suprafețele de prindere izolate atunci când executați o operație în care scula de tăiere poate intra în contact cu cabluri ascunse sau cu propriul cablu. Contactul cu un cablu aflat sub tensiune va pune sub tensiune și componentele metalice neizolate ale mașinii și ar putea duce la electrocutarea utilizatorului.
- Atunci când tăiați, folosiți întotdeauna un ghidaj opritor sau un ghidaj paralel. Aceasta va crește acuratețea tăierii și reduce riscul de blocare a pânzei.
- Folosiți întotdeauna pânze cu găuri pentru arbore de dimensiuni și forme corecte (romboidale versus rotunde). Pânzele care nu se potrivesc cu sistemul de montare al ferăstrăului vor funcționa excentric, provocând pierderea controlului.
- Nu folosiți niciodată șaibe sau șuruburi pentru pânză deteriorate sau necorespunzătoare. Șaibele și șurubul pentru pânză au fost special concepute pentru acest ferăstrău, în vederea obținerii unei performanțe optime și a siguranței în exploatare.

### Cauze ale reculului și avertismente aferente

- reculul este o reacție bruscă la înțepenirea, frecarea sau abaterea de la coliniaritate a pânzei de ferăstrău și cauzează o deplasare necontrolată a ferăstrăului în sus și către operator;
- când pânza este înțepenită sau prinsă strâns de închiderea fantei, pânza se blochează și reacția motorului respinge rapid mașina către operator;
- dacă pânza se răsucește sau nu mai este coliniară cu linia de tăiere, dinții de la marginea posterioară a pânzei se pot înfige în fața superioară a lemului, cauzând ieșirea pânzei din fantă și saltul acesteia către operator.

Reculul este rezultatul utilizării incorecte a ferăstrăului și/sau al procedurilor sau condițiilor de lucru necorespunzătoare, putând fi evitat prin adoptarea unor măsuri de precauție adecvate prezentate în continuare.

- Mențineți o priză fermă cu ambele mâini pe ferăstrău și poziționați-vă brațele astfel încât să contracarați forțele de recul. Poziționați-vă corpul de-o parte sau de cealaltă a pânzei, însă nu pe aceeași linie cu aceasta. Reculul poate provoca un salt înapoi al ferăstrăului, însă forțele de recul pot fi controlate de operator, dacă se adoptă măsuri de precauție adecvate.
- Atunci când pânza se blochează sau atunci când întrerupeți tăierea indiferent de motiv, eliberați butonul declanșator și mențineți ferăstrăul nemiscat în material până când pânza se oprește complet. Nu încercați niciodată să scoateți ferăstrăul din piesa prelucrată sau să trageți ferăstrăul înapoi cu pânza aflată în mișcare deoarece există riscul de recul. Investigați cauza blocării pânzei și luați măsuri de eliminare a acesteia.

3. **Atunci când reporniți ferăstrăul din piesa prelucrată, centrați pânza de ferăstrău în fantă și verificați ca dinții ferăstrăului să nu fie angrenați în material.** Dacă pânza de ferăstrău se blochează, aceasta poate urca pe piesă sau poate recula din aceasta la repornirea ferăstrăului.
4. **Sprîjiți panourile mari pentru a minimiza riscul de înțepenire și reculare a pânzei.** Panourile mari tind să se încovoie sub propria greutate. Sub panou trebuie amplasate suporturi pe ambele laturi, lângă linia de tăiere și lângă marginea panoului.

► Fig.2

► Fig.3

5. **Nu folosiți pânze uzate sau deteriorate.** Pânzele neascuțite sau reglate necorespunzător generează o fantă îngustă care cauzează frecare excesivă, înțepenirea pânzei și recul.
6. **Pârghiile de reglare și blocare a adâncimii și înclinației de tăiere trebuie să fie strânse și fixate înainte de începerea tăierii.** Deplasarea reglajului pânzei în timpul tăierii poate cauza frecare și recul.
7. **Lucrați cu mare atenție atunci când executați o tăiere în pereții existenți sau în alte zone mascate.** Pânza poate tăia obiecte care pot provoca un recul.
8. **Țineți ÎNTOTDEAUNA mașina ferm cu ambele mâini.** Nu vă poziționați NICIODATĂ mâna, piciorul sau orice parte a corpului sub talpa mașinii sau în spatele ferăstrăului, în special atunci când executați retezări. Dacă apare un recul, ferăstrăul poate sări cu ușurință înapoi peste mâna dumneavoastră, provocând vătămări corporale grave.

► Fig.4

9. **Nu forțați niciodată ferăstrăul. Împingeți ferăstrăul înainte la o viteză care să permită pânzei să taie fără să încetinească.** Forțarea ferăstrăului poate genera tăieturi neuniforme, reducerea preciziei și posibile reculuri.

#### **Funcția apărătoarei**

1. **Verificați închiderea corectă a apărătoarei înainte de fiecare utilizare. Nu folosiți ferăstrăul dacă apărătoarea nu se mișcă liber și nu acoperă pânza instantaneu. Nu prindeți și nu fixați niciodată apărătoarea astfel încât pânza să fie expusă.** Dacă ferăstrăul este scăpat accidental, apărătoarea se poate îndoi. Verificați pentru a vă asigura că apărătoarea se mișcă liber și că nu atinge pânza sau o altă componentă, la toate unghiurile și adâncimile de tăiere.
2. **Verificați funcționarea și starea arcului de revenire al apărătoarei. Dacă apărătoarea și arcul nu funcționează corect, acestea trebuie reparate înainte de utilizare.** Apărătoarea ar putea funcționa anevoios din cauza unor piese defecte, acumulări cleioase sau depuneri de resturi.
3. **Asigurați-vă că placa de ghidare a ferăstrăului nu se va deplasa în timpul executării „tăierii prin plonjare”, când înclinația pânzei nu este reglată la 90°.** Deplasarea laterală a pânzei va cauza înțepenirea acesteia și foarte posibil un recul.

4. **Aveți grijă întotdeauna ca apărătoarea să acopere pânza înainte de a așeza ferăstrăul pe banc sau pe podea.** O pânză neprotejată, aflată în rotire liberă, va provoca deplasarea ferăstrăului înapoi, tăind orice obiecte din calea ei. Aveți în vedere timpul necesar pentru oprirea completă a pânzei după eliberarea comutatorului.

#### **Avertismente suplimentare privind siguranța**

1. **Lucrați cu mare atenție atunci când tăiați lemn umed, cherestea impregnată sub presiune sau lemn cu noduri.** Păstrați o viteză de avansare uniformă pentru mașină fără reducerea vitezei pânzei, pentru a evita supraîncălzirea dinților pânzei.
2. **Nu încercați să îndepărtați materialul tăiat în timp ce pânza se mișcă. Așteptați ca pânza să se oprească înainte de a apuca materialul tăiat.** Pânzele se utesc liber după oprire.
3. **Evitați tăierea cuielei. Inspectați piesa de prelucrat și eliminați toate cuiele din cherestea înainte de tăiere.**
4. **Așezați porțiunea mai lată a tălpilor ferăstrăului pe acea porțiune a piesei de prelucrat care este sprijinită solid, și nu pe porțiunea care va cădea în urma tăierii.** Dacă piesa de prelucrat este scurtă sau mică, fixați-o. **NU ÎNCERCAȚI SĂ ȚINEȚI PIESELE SCURTE CU MÂNA!**

► Fig.5

5. **Înainte de a așeza mașina după finalizarea unei tăieri, asigurați-vă că apărătoarea inferioară s-a închis și că pânza s-a oprit complet.**
6. **Nu încercați niciodată să tăiați cu ferăstrăul circular fixat în poziție răsturnată într-o menghină.** Acest mod de utilizare este extrem de periculos și poate duce la accidente grave.

► Fig.6

7. **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.**
8. **Nu opriți pânzele aplicând o presiune laterală asupra pânzei de ferăstrău.**
9. **Nu folosiți discuri abrazive.**
10. **Utilizați numai pânze de ferăstrău cu diametrul marcat pe mașină sau specificat în manual.** Utilizarea unei pânze de altă mărime poate afecta protecția corespunzătoare a pânzei sau funcționarea apărătoarei, putând rezulta accidentări grave.
11. **Păstrați pânza ascuțită și curată.** Cleiul și rășina întărite pe pânze încetinesc ferăstrăul și măresc riscul de recul. Păstrați pânza curată prin demontarea de pe mașină și curățarea acesteia cu soluție de îndepărtat cleiul și rășina, apă fierbinte sau petrol lampant. Nu folosiți niciodată benzină.
12. **Purtați o mască de protecție contra prafului și mijloace de protecție auditivă atunci când folosiți mașina.**

## **PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.**



**⚠️ AVERTIZARE:** 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.**

## DESCRIEREA FUNCȚILOR

**⚠️ ATENȚIE:** Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

### Oprire rapidă pentru tăierea de caneluri în plăci cu grosimea de 3, 4 sau 6 mm

Prin activarea opririi rapide, puteți alege rapid adâncimea adecvată de tăiere a canelurilor pentru plăci cu grosimea de 3, 4 sau 6 mm.

Numărul, văzut dinspre partea mânerului, indică adâncimea plăcii de lucru.

Pentru reglarea fină a adâncimii canelurilor, utilizați butonul rotativ de reglare a adâncimii.

► **Fig.7:** 1. Oprire rapidă 2. Buton rotativ de reglare a adâncimii

Adâncimea de 0 mm este setată în mod corespunzător atunci când mașina este livrată din fabrică, dar dacă ați modificat adâncimea canelurii prin butonul rotativ de reglare, reglați din nou adâncimea de 0 mm în felul următor:

1. Rotiți butonul de oprire rapidă la 0 mm.
2. Rotiți butonul de reglare a adâncimii pentru a regla adâncimea.
3. Asigurați-vă că pânza nu realizează niciun contact cu piesa de lucru.
4. Țineți mașina ferm cu o mână de mânerul frontal și cu cealaltă de mânerul mașinii. Apăsăți butonul de blocare și porniți mașina.
5. Apăsăți încet capul ferăstrăului și asigurați-vă că pânza mașinii de canelat nu intră în contact cu piesa de lucru, dar este foarte aproape să o atingă. În caz contrar, opriți mașina și așteptați până când pânza mașinii de canelat se oprește complet, apoi reglați adâncimea rotind din nou butonul de reglare a adâncimii.

### Reglarea adâncimii de tăiere

Pentru a regla adâncimea de tăiere, rotiți butonul de reglare a adâncimii.

Pentru o adâncime de tăiere mai mare, rotiți în sens orar. Pentru o adâncime de tăiere mai mică, rotiți în sens antiorar.

► **Fig.8:** 1. Buton rotativ de reglare a adâncimii

## Reperare

Marcajul triunghiular de pe bază indică centrul pânzei pentru mașina de canelat.

Atunci când utilizați mașina cu o pânză pentru caneluri, aliniați marcajul triunghiular exterior cu linia de tăiere. Atunci când utilizați mașina cu o pânză de ferăstrău circular (accesoriu opțional), aliniați marcajul triunghiular din interior cu linia de tăiere.

► **Fig.9:** 1. Talpă 2. Marcaj triunghiular exterior 3. Marcaj triunghiular interior 4. Linie de tăiere

## Aționarea întrerupătorului

**⚠️ ATENȚIE:** Înainte de a conecta mașina la rețea, verificați dacă butonul declanșator funcționează corect și dacă revine la poziția „OFF” (oprit) atunci când este eliberat.

Pentru a preveni acționarea accidentală a butonului declanșator, este prevăzută un buton de deblocare.

Pentru a porni mașina, apăsați butonul de deblocare și acționați butonul declanșator.

Eliberați butonul declanșator pentru a opri mașina.

► **Fig.10:** 1. Buton de deblocare 2. Buton declanșator

## Disc rotativ pentru reglarea vitezei

**⚠️ ATENȚIE:** Discul rotativ pentru reglarea vitezei nu este destinat pentru folosirea pânzelor de ferăstrău de turajie joasă, ci pentru obținerea unei viteze adecvate pentru materialul piesei de prelucrat. Utilizați numai pânze care sunt adecvate cel puțin pentru viteza maximă fără sarcină menționată în SPECIFICAȚII.

**⚠️ ATENȚIE:** Discul rotativ pentru reglarea vitezei poate fi rotit numai până la poziția 6 și înapoi la poziția 1. Nu îl forțați peste pozițiile 6 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

Viteza mașinii poate fi reglată prin rotirea discului rotativ de reglare. Viteza mai mare se obține atunci când discul este rotit în direcția numărului 6; viteza mai mică este obținută prin rotirea discului spre numărul 1.

Consultați tabelul pentru a selecta viteza corectă pentru piesa de prelucrat care trebuie tăiată. Totuși, este posibil ca viteza corectă să difere în funcție de tipul sau grosimea piesei de prelucrat. În general, vitezele mai mari vă permit să tăiați mai rapid piesele de prelucrat, însă durata de exploatare a pânzei se va reduce.

Număr	min <sup>-1</sup>
1	2.200
2	2.700
3	3.800
4	4.900
5	6.000
6	6.400

► **Fig.11:** 1. Disc rotativ pentru reglarea vitezei

## Placă de ghidare

Pentru alinierea șinei de ghidare (accesoriu opțional) cu linia de tăiere, utilizați placa de ghidare.

► **Fig.12:** 1. Placă de ghidare 2. Marginea plăcii  
3. Linie de tăiere

1. Instalați placa de ghidare pe șina de ghidare, în apropiere de punctul de plecare al tăierii. Marginea plăcii reprezintă centrul pânzei pentru mașina de canelat. Aliniați marginea plăcii cu linia de tăiere.

2. Apoi, instalați din nou placa de ghidare pe șina de ghidare, în apropiere de punctul final al tăierii. Apoi, aliniați din nou marginea plăcii cu linia de tăiere.

## Alte caracteristici

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

## Protecție la suprasarcină

Dacă sarcina depășește nivelurile admise, puterea motorului se reduce pentru a evita supraîncălzirea motorului. Când sarcina revine la un nivel permis, mașina va funcționa normal.

## Control constant al vitezei

Control electronic al vitezei pentru obținerea unei viteze constante. Permite obținerea unei finisări de calitate, deoarece viteza de rotație este menținută constantă chiar și în condiții de sarcină.

## Funcție de pornire lină

Pornire lină datorită suprimării șocului de pornire.

## ASAMBLARE

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

## Depozitarea cheii imbus

Cheia imbus se află pe mașină. Pentru a scoate cheia imbus, trageți de ea.

Pentru a instala cheia imbus, poziționați-o pe mâner și introduceți-o până când se oprește.

► **Fig.13:** 1. Cheie imbus

## Demontarea sau instalarea pânzei pentru mașina de canelat

**ATENȚIE:** Nu folosiți pânze ale căror caracteristici nu corespund cu cele specificate în aceste instrucțiuni.

**ATENȚIE:** Utilizați numai pânze care sunt adecvate cel puțin pentru viteza maximă fără sarcină menționată în SPECIFICAȚII.

**ATENȚIE:** Asigurați-vă că pânza este montată cu dinții îndreptați în sus în partea frontală a mașinii.

**ATENȚIE:** Folosiți numai cheia Makita la montarea și demontarea pânzei.

Pentru a demonta pânza pentru mașina de canelat, efectuați pașii de mai jos:

1. Așezați mașina astfel încât carcasa motorului și talpa să atingă solul. Apoi introduceți cheia imbus în orificiul hexagonal, împingeți-o și deschideți ușa carcasei pânzei rotind cheia imbus.

► **Fig.14**

2. Apăsăți pârghia de blocare a axului până la capăt astfel încât pânza să nu se rotească, apoi slăbiți șurubul cu cap hexagonal cu cheia în sens antiorar.

► **Fig.15:** 1. Pârghie de blocare a axului 2. Șurub cu cap hexagonal

3. Îndepărtați șurubul cu cap hexagonal, flanșa exterioră și pânza.

► **Fig.16:** 1. Șurub cu cap hexagonal 2. Flanșă exterioră 3. Pânză pentru mașina de canelat 4. Flanșă interioară

Pentru a instala pânza, executați în ordine inversă operațiile de demontare. **Asigurați-vă că strângeți bine șurubul cu cap hexagonal în sens orar.** Închideți ușa carcasei pânzei după instalarea pânzei.

La înlocuirea pânzei, nu uitați să curățați apărătoarea de resturile de rumeguș și aşchii, în modul descris în secțiunea Întreținere. Această operație nu elimină necesitatea de a verifica funcționarea apărătoarei înainte de fiecare utilizare.

## Utilizarea pânzei de ferăstrău circular

### Accesoriu opțional

**NOTĂ:** Nu instalați marginea când utilizați pânza de ferăstrău circular. În caz contrar, pânza de ferăstrău circular va lovi marginea și va deteriora unealta.

Pentru a instala pânza de ferăstrău circular (accesoriu opțional), efectuați pașii descriși mai jos:

1. Scoateți două șuruburi și îndepărtați marginea.

► **Fig.17:** 1. Margine

2. Scoateți pânza de ferăstrău circular.

3. Glisați înăuntru pânza de ferăstrău circular din deschiderea acoperită de margine.

4. Instalați pânza de ferăstrău circular la fel ca pânza pentru mașina de canelat. Închideți ușa carcasei pânzei după instalarea pânzei.

- **Fig.18:** 1. Șurub cu cap hexagonal 2. Flanșă exterioară 3. Pânză de ferăstrău circular 4. Flanșă interioară

5. Reglați adâncimea de tăiere prin rotirea butonului de reglare a adâncimii.

## Ghidaj opritor (riglă de ghidare)

### Accesorii opționale

**⚠️ ATENȚIE:** Nu utilizați ghidajul opritor cu pânza pentru mașina de canelat. Utilizați ghidajul opritor numai atunci când folosiți mașina cu pânza de ferăstrău circular (accesoriu opțional).

- **Fig.19:** 1. Ghidaj opritor (riglă de ghidare)

Rigla de ghidare practică vă permite să executați tăieturi drepte extrem de precise. Glisați în sus rigla de ghidare astfel încât să fie lipită pe latura piesei de prelucrat și fixați-o în poziție cu șuruburi în partea din față și în partea din spate a tălpii. Aceasta permite, de asemenea, executarea de tăieri repetate de lățime uniformă. Răsturnarea ghidajului opritor (riglei de ghidare) funcționează și pe post de suport al tălpii mașinii.

## Opritor pentru o adâncime de tăiere de 2 - 3 mm la utilizarea unei pânze de ferăstrău circular (accesoriu opțional) și a unei șine de ghidare (accesoriu opțional)

- **Fig.20:** 1. Opritor 2. Marcaj roșu

Această mașină dispune de un opritor pentru adâncimi de tăiere de 2 - 3 mm pe carcasa angrenajului, lângă mânerul posterior, atunci când se utilizează șina de ghidare.

Pentru a evita producerea așchii, executați o primă trecere de tăiere de 2 - 3 mm și apoi executați o trecere de tăiere normală.

Mai întâi, împingeți opritorul spre pânza ferăstrăului circular pentru a obține o adâncime de tăiere de 2 - 3 mm. Apoi trageți înapoi butonul pentru a executa tăierea la o adâncime liberă.

Asigurați-vă că opritorul este eliberat și că este vizibil marcajul roșu pentru tăierea de caneluri.

## Conectarea unui aspirator

Pentru tăierea de caneluri, conectați un aspirator Makita la mașina dvs.

Conectați un furtun al aspiratorului la duza de praf.

- **Fig.21:** 1. Aspirator 2. Duza de praf

## OPERAREA

**⚠️ ATENȚIE:** Folosiți întotdeauna un mâner frontal și unul posterior și țineți mașina ferm de mânerul frontal și de mânerul posterior în timpul lucrului.

## Șină de ghidare

### Accesorii opționale

Utilizați întotdeauna șina de ghidare pentru operațiile de tăiere de caneluri.

Așezați mașina pe capătul posterior al șinei de ghidare. Rotiți două șuruburi de reglare de pe talpa mașinii astfel încât mașina să gliseze lin, fără bătăi.

- **Fig.22:** 1. Șuruburi de reglare

## Tăierea nuturilor

**⚠️ ATENȚIE:** Aveți grijă să deplasați mașina înainte lent, în linie dreaptă. Forțarea sau răsucirea mașinii vor avea ca efect supraîncălzirea motorului și reculuri periculoase, prezentând risc de vătămare gravă.

**⚠️ ATENȚIE:** Nu apropiați niciodată nicio parte a corpului sub talpa mașinii atunci când secționați, în special la pornire. Există pericol de vătămări corporale grave dacă nu respectați acest avertisment. Pânza este expusă sub talpa mașinii.

**⚠️ ATENȚIE:** Utilizați dispozitive de protecție a ochilor pentru a evita vătămarea.

**⚠️ ATENȚIE:** Pentru operațiile de tăiere de caneluri, conectați întotdeauna mașina la un aspirator.

**⚠️ ATENȚIE:** Țineți bine mașina. Mașina este echipată cu un mâner frontal de prindere, precum și cu un mâner în partea din spate. Folosiți-le pe ambele pentru a apuca ferm mașina. Dacă țineți ferăstrăul cu ambele mâini, nu există riscul tăierii acestora cu lama.

- **Fig.23**

1. Reglați adâncimea de tăiere.
2. Instalați mașina pe șina de ghidare.
3. Aliniați șina de ghidare pe linia de tăiere cu ajutorul plăcii de ghidare. Asigurați-vă că pânza nu intră în contact cu piesa de prelucrat.
4. Apăsăți butonul de deblocare și porniți mașina, după care așteptați ca pânza să atingă viteza maximă.
5. Împingeți încet în jos capul ferăstrăului până la adâncimea de tăiere prestabilită și deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând-o în poziție orizontală și avansând uniform până la finalizarea tăierii.
6. După finalizarea tăierii, eliberați butonul, permiteți oprirea lamei, după care extrageți dispozitivul.

Pentru a obține tăieturi curate, păstrați o linie de tăiere dreaptă și o viteză de avans uniformă. În cazul în care tăietura nu urmează linia de tăiere dorită, **nu încercați să răsuciți sau să forțați dispozitivul pe linia de tăiat.** Dacă faceți acest lucru, riscați să îndoiți pânza, existând riscul unor reculuri periculoase și posibile vătămări grave.

## Tăierea prin pătrundere (decuparea)

**⚠️ AVERTIZARE:** Pentru a evita reculul, aveți grijă să respectați următoarele instrucțiuni.

1. Așezați mașina pe șina de ghidare cu capătul posterior al tăpii lipit de un opritor fix sau ceva asemănător, care este fixat de șina de ghidare.

► **Fig.24:** 1. Opritor fix

2. Țineți mașina ferm cu o mână de mânerul frontal și cu cealaltă de mânerul mașinii. Apăsăți butonul de deblocare și porniți mașina, după care așteptați ca pânza să atingă viteza maximă.

3. Apoi împingeți încet în jos capul ferăstrăului până la adâncimea de tăiere stabilită și deplasați mașina înainte în poziția de pătrundere dorită.

**NOTĂ:** Marcajul triunghiular de pe carcasa pânzei indică centrul aproximativ al pânzei.

► **Fig.25:** 1. Marcaj triunghiular

## ÎNTREȚINERE

**⚠️ ATENȚIE:** Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de inspecție sau întreținere.

**⚠️ ATENȚIE:** Curățați apărătoarea pentru a vă asigura că nu s-au acumulat rumeguș și așchii care ar putea obstrucționa funcționarea sistemului de protecție. Un sistem de protecție murdar poate limita funcționarea corectă, rezultând accidentări personale grave. Cea mai eficientă metodă de efectuare a operației de curățare este cu aer comprimat. **Dacă praful este suflat dinspre apărători, asigurați-vă că folosiți o protecție corespunzătoare pentru ochi și respirație.**

**NOTĂ:** Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

## Înlocuirea periilor de cărbune

► **Fig.26:** 1. Marcaj limită

Verificați periile de cărbune în mod regulat. Înlocuiți-le atunci când s-au uzat până la marcajul limită. Periile de cărbune trebuie să fie în permanență curate și să alunece cu ușurință în suport. Ambele perii de cărbune trebuie înlocuite simultan. Folosiți numai perii de cărbune identice.

1. Folosiți o șurubelniță pentru a demonta capacele suporturilor pentru perii.

2. Scoateți periile de carbon uzate, introduceți periile noi și fixați capacul pentru periile de cărbune.

► **Fig.27:** 1. Capacul suportului pentru perii

Pentru a menține SIGURANȚA și FIABILITATEA produsului, reparațiile și orice alte lucrări de întreținere sau reglare trebuie executate de centre de service Makita autorizate sau proprii, folosind întotdeauna piese de schimb Makita.

## ACCESORII OPȚIONALE

**⚠️ ATENȚIE:** Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră Makita în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate prezenta risc de vătămare corporală. Utilizați accesorii și piesele auxiliare numai în scopul destinat.

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

- Șină de ghidare
- Pânză pentru mașina de canelat la 90°
- Pânză pentru mașina de canelat la 135°
- Placă de ghidare
- Pânză de ferăstrău circular
- Ghidaj opritor (riglă de ghidare)
- Dispozitiv de strângere
- Cheie imbus
- Set de table pentru șina de ghidare
- Set de plăci de cauciuc pentru șina de ghidare
- Tablă de poziționare pentru șina de ghidare
- Set ghidaj de tăiere oblică

**NOTĂ:** Unele articole din listă pot fi incluse ca accesorii standard în ambalajul de scule. Acestea pot diferi în funcție de țară.