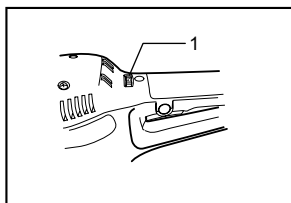
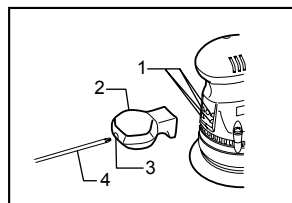


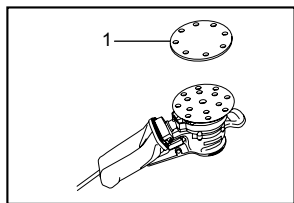
1 003732



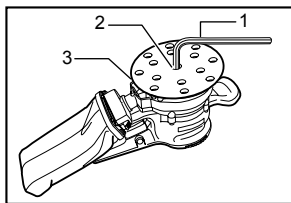
2 003733



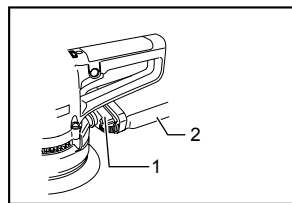
3 003738



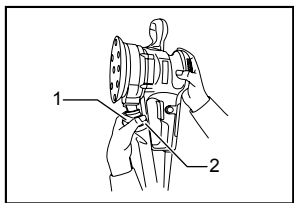
4 003739



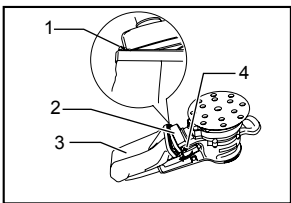
5 003740



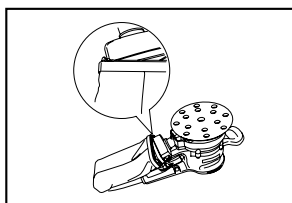
6 003741



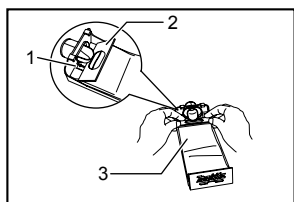
7 003735



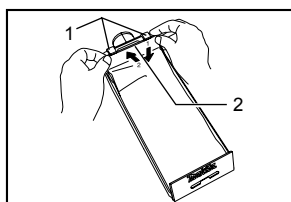
8 003736



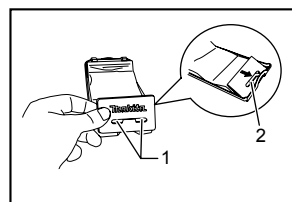
9 003737



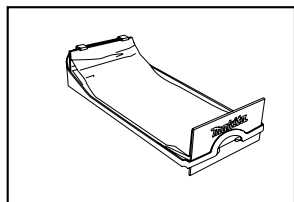
10 003742



11 003743

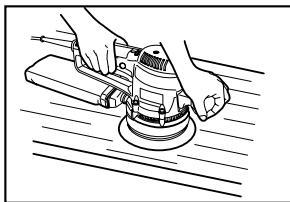


12 003744



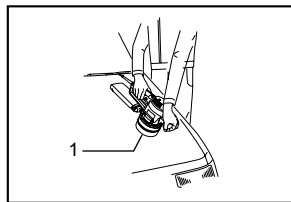
13

003745



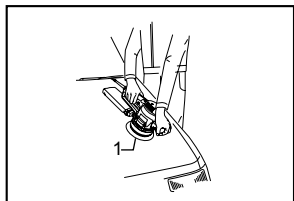
14

003746



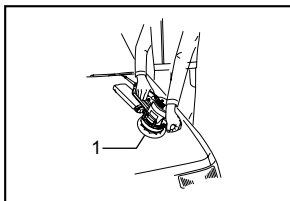
15

003747



16

003748



17

003749

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Przycisk blokujący	5-3. Podkładka	10-2. Teksturowy element mocujący
1-2. Spust przełącznika	6-1. Dysza odpylania	10-3. Przednia część papierowego worka na pył
2-1. Pokrętko regulacji prędkości	6-2. Worek na pył	11-1. Kłý
3-1. Nacięcia	7-1. Dysza odpylania	11-2. Górna część
3-2. Uchwyt przedni	7-2. Przycisk	12-1. Nacięcie
3-3. Otwór w uchwycie przednim	8-1. Hak	12-2. Prowadnica
3-4. Śrubokręt	8-2. Dysza odpylania	15-1. Podkładka gąbczasta
4-1. Ściernica	8-3. Worek na pył	16-1. Podkładka filcowa
5-1. Klucz sześciokątny	8-4. Przycisk	17-1. Podkładka wełniana
5-2. Śruba	10-1. Bruzda	

SPECYFIKACJE

Model	BO6030
średnica podkładki	150 mm
średnica tarczy ścierającej	150 mm
Liczba oscylacji na minutę (min ⁻¹)	4 000 - 10 000
Prędkość szlifowania (min ⁻¹)	8 000 - 20 000
Długość całkowita	309 mm
Ciężar netto	2,4 kg
Klasa bezpieczeństwa	II/II

- W związku ze stale 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

ENE052-1

ENG900-1

Przeznaczenie

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

ENF002-1

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.

ENG905-1

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 77 dB(A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

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

Należy stosować ochraniacze 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) : 4,0 m/s²

Niepewność (K) : 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać 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 wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączony).

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: BO6030

jest produkowane seryjnie oraz

jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:

2006/42/EC

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

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



000230

Tomoyasu Kato

Dyrektor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA001-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzia

⚠ 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.

GEB021-4

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

1. Należy zawsze używać okularów ochronnych lub gogli. Zwykle 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. Opisywane 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. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.
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 ściśle przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi. **NIEWŁAŚCIWE** 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 podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust włącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu.

W celu uruchomienia elektronarzędzia należy nacisnąć na spust przełącznika. Zwolnić spust przełącznika, aby wyłączyć elektronarzędzie.

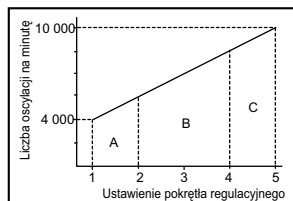
Dla uruchomienia trybu pracy ciągłej, nacisnąć spust przełącznika, a następnie wcisnąć przycisk blokujący. Do zatrzymania elektronarzędzia pracującego w trybie ciągłym, należy nacisnąć spust przełącznika do oporu, a następnie zwolnić go.

Pokrętło 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 pokrętło w kierunku pozycji 5, a mniejszą - obracając pokrętło w kierunku pozycji 1.

Zależność liczby obrotów na minutę od pozycji ustawionej na pokrętłe podano w tabeli.



003734

Zakres A: Do polerowania

Zakres B: Do szlifowania wykończeniowego

Zakres C: Do szlifowania zwykłego

UWAGA:

- Powyższa ilustracja przedstawia standardowe zastosowania. Mogą się one różnić w pewnych warunkach.

MONTAŻ

⚠UWAGA:

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

Uchwyt przedni

Rys.3

Zamontować uchwyt przedni w taki sposób, aby występy na uchwycie znalazły się pomiędzy nacięciami z przodu narzędzia. Zamocować uchwyt przedni, wkręcając w jego otwór śrubę przy pomocy śrubokręta.

Zakładanie lub zdejmowanie tarczy ściernej

Rys.4

⚠UWAGA:

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

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

Zmiana podkładki

Rys.5

Firma Makita posiada szeroki asortyment opcjonalnych podkładek. Odkręcić wkret na środku podstawy kluczem imbusowym, obracając go w lewo. Po zmianie podkładki należy mocno dokręcić wkret, obracając klucz w prawo.

Montaż worka na pył

Rys.6

Zainstaluj worek na narzędziu tak, aby strzałka "UP" na dyszy odpylającej skierowana była ku górze.

Opóźnianie worka na pył

Rys.7

Rys.8

Kiedy worek zapełni się w przybliżeniu w połowie, wyłącz urządzenie i odłącz je od zasilania. Trzymając narzędzie, zdejmij worek z dyszy, równocześnie wciskając przycisk. Po opróżnieniu worka, wsuń zaczep w prostokątny otwór na dyszy po stronie obudowy worka i wepchnij obudowę na worek na miejsce, tak aby zaskoczyła.

Rys.9

Montaż papierowego worka na pył (osprzęt dodatkowy)

Rys.10

Papierowy worek na pył umieścić w uchwycie, tak aby jego przednia strona była skierowana w górę. Wsunąć tekturowy element mocujący papierowego worka na pył w rowek uchwytu.

Następnie nacisnąć górną część tekturowego elementu mocującego w kierunku strzałki i wsunąć go pod zaczepy.

Rys.11

Wsunąć nacięcie papierowego worka na pył w prowadnicę uchwytu worka. Następnie zamontować uchwyt wraz z workiem na narzędziu.

Rys.12

Rys.13

DZIAŁANIE

Szlifowanie

Rys.14

⚠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 zaczekać, 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.15

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

UWAGA:

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

2. Usuwanie wosku

Rys.16

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

3. Polerowanie

Rys.17

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 benzyny, 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 udzieli Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Tarcze ścierne 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
- Papierowy worek na pył
- Uchwyt worka papierowego
- Podkładka 150

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

884354A974

www.makita.com