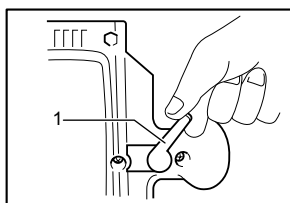
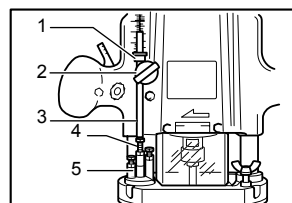


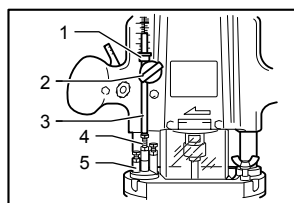
1 003252



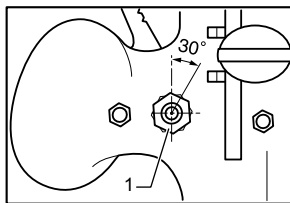
2 003253



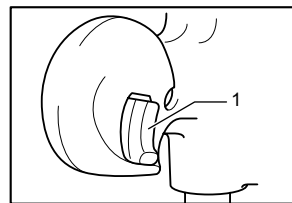
3 003254



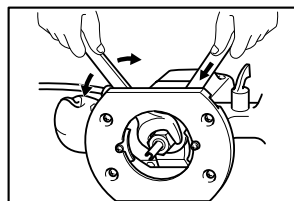
4 005083



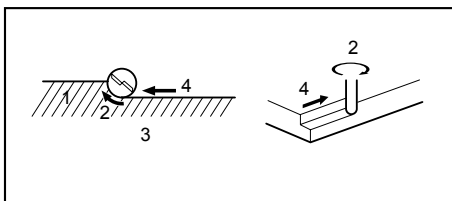
5 003255



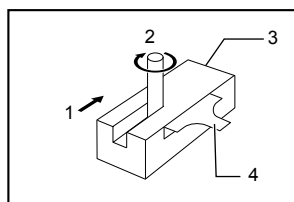
6 003256



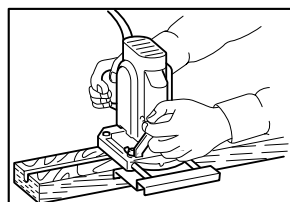
7 003257



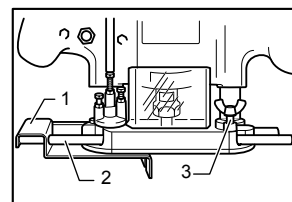
8 001984



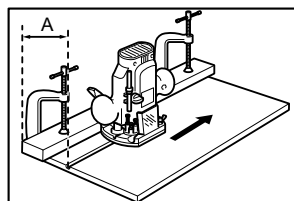
9 001985



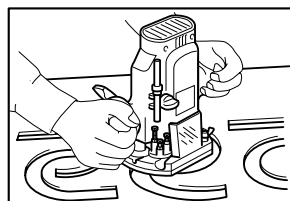
10 003259



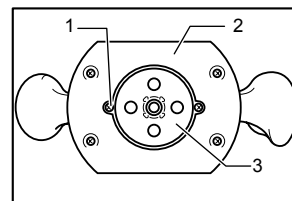
11 003260



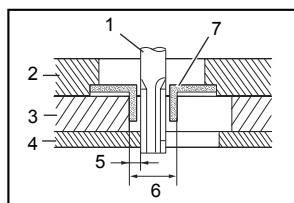
12 003261



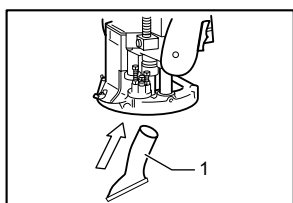
13 003262



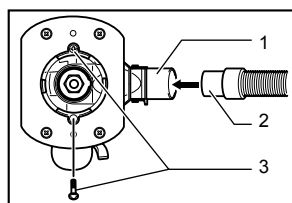
14 003263



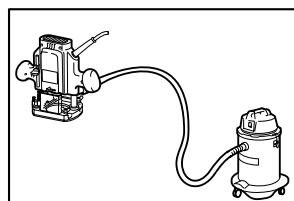
15 003695



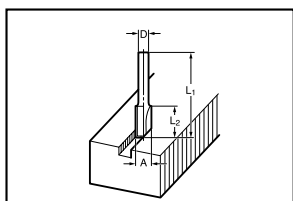
16 005073



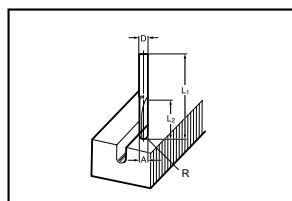
17 003258



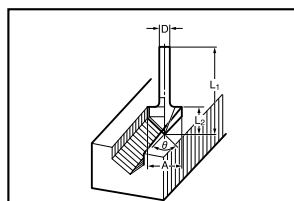
18 005084



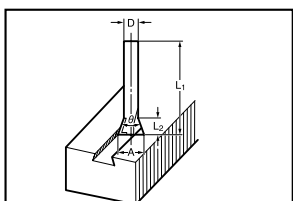
19 005116



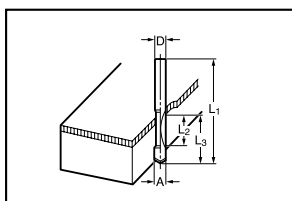
20 005117



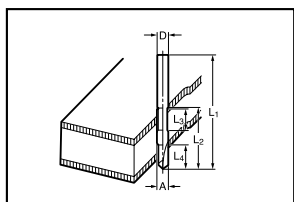
21 005118



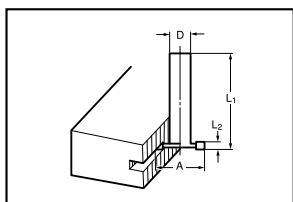
22 005119



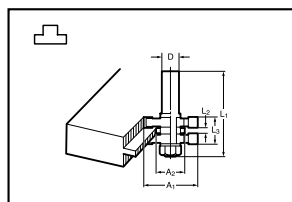
23 005120



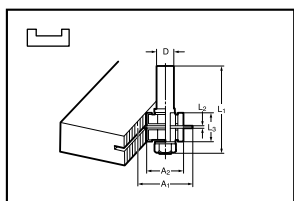
24 005121



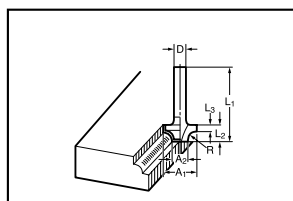
25 005122



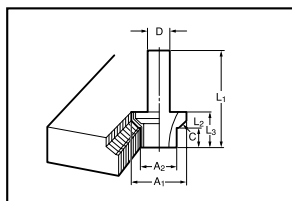
26 005123



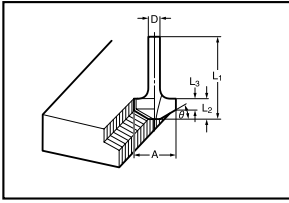
27 005124



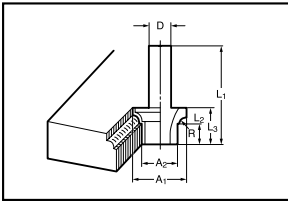
28 005125



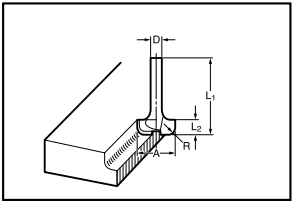
29 005127



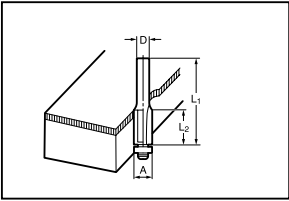
30 005126



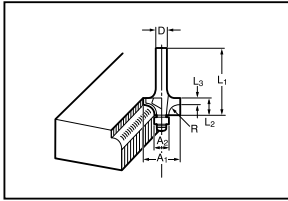
31 005128



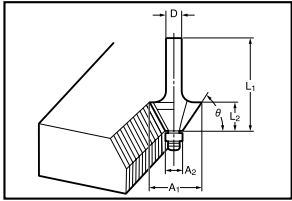
32 005129



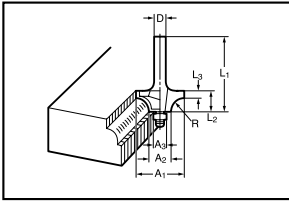
33 005130



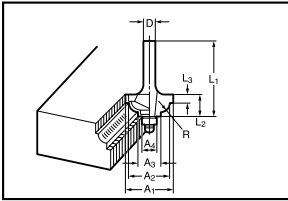
34 005131



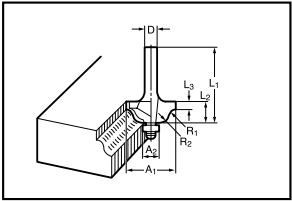
35 005132



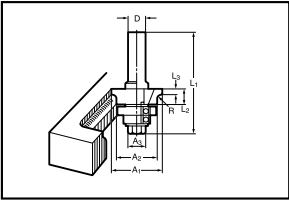
36 005133



37 005134



38 005135



39 005136

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Pręt ogranicznika	6-1. Spust przełącznika	14-3. Prowadnica wzoru
1-2. Śruba	8-1. Obrabiany element	15-1. Wiertło
2-1. Dźwignia blokady	8-2. Kierunek obrotów końcówki	15-2. Podstawa
3-1. Wskaźnik głębokości	8-3. Widok z góry narzędzia	15-3. Wzór
3-2. Śruba	8-4. Kierunek posuwu	15-4. Obrabiany element
3-3. Pręt ogranicznika	9-1. Kierunek posuwu	15-5. Odległość (X)
3-4. Regulująca śruba sześciokątna	9-2. Kierunek obrotów końcówki	15-6. Średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru
3-5. Kłosek oporowy	9-3. Obrabiany element	15-7. Prowadnica wzoru
4-1. Wskaźnik głębokości	9-4. Prowadnica prosta	16-1. Głowica czyszcząca
4-2. Śruba	11-1. Prowadnica prosta	17-1. Dysza odpylania
4-3. Pręt ogranicznika	11-2. Prowadnica	17-2. Wąż do odkurzacza
4-4. Regulująca śruba sześciokątna	11-3. Śruba motylkowa	17-3. Wkręty
4-5. Kłosek oporowy	14-1. Śruba	
5-1. Nakrętka sześciokątna	14-2. Płyta podstawowa	

SPECYFIKACJE

Model	3620
Zaciskowy uchwyt wiertarski	8 mm lub 3/8"
Wydajność cięcia wglębnego	0 - 35 mm
Prędkość bez obciążenia (min ⁻¹)	29 000
Wysokość całkowita	211 mm
Ciężar netto	2,4 kg
Klasa bezpieczeństwa	II/II

- W związku ze stałe prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.
- Uwaga: Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.

Przeznaczenie

Narzędzie przeznaczone jest do wyrównywania i profilowania cięcia drewna, tworzyw sztucznych i materiałów żelaznych.

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.

Tylko dla krajów europejskich

Poziom hałasu i drgań

Typowe równoważne poziomy dźwięku A są równe poziomowi ciśnienia akustycznego: 92 dB (A) poziom mocy akustycznej: 103 dB (A) Niepewność: 3 dB(A)

Nosić ochronniki słuchu

Typowa średnia ważona wartość skuteczna przyspieszenia nie przekracza 2.5 m/s². Wartości te uzyskano zgodnie z EN60745.

Dla modelu 3620

DEKLARACJA ZGODNOŚCI Z NORMAMI WE

Deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że niniejszy produkt jest zgodny z następującymi normami dokumentów normalizacyjnych; EN60745, EN55014, EN61000 zgodnie z Dyrektywami Rady, 89/336/EEC, 98/37/EC.

Yasuhiko Kanzaki CE2005

Dyrektor

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, ENGLAND (ANGLIA)
Producent odpowiedzialny:
Makita Corporation Anjo Aichi Japan (Japonia)

Szczególne zasady bezpieczeństwa

NIE WOLNO pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ściśle przestrzeganie zasad

bezpieczeństwa obsługi frezarki. Używanie elektronarzędzia w sposób niebezpieczny lub niewłaściwy grozi poważnymi obrażeniami ciała.

1. Podczas wykonywania pracy narzędziem tnącym, trzymać elektronarzędzie za izolowane powierzchnie uchwytów, ponieważ ostrze narzędzia może natrafić na przewód ukryty w materiale lub zetknąć się z przewodem zasilania. Kontakt z przewodem pod napięciem spowoduje przepływ prądu do metalowych zewnętrznych części elektronarzędzia i porażenie operatora.
2. Należy używać zacisków lub innych praktycznych sposobów mocowania obrabianego przedmiotu do stabilnej podstawy i jego podparcia. Przytrzymywanie obrabianego przedmiotu ręką lub opieranie go o ciało nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty panowania.
3. Podczas dłuższej pracy zawsze stosuj zabezpieczenia słuchu.
4. Z wiertłami obchodź się bardzo ostrożnie.
5. Przed przystąpieniem do pracy sprawdź dokładnie wiertło pod kątem ewentualnych pęknięć lub uszkodzeń. Popękane lub uszkodzone wiertło należy niezwłocznie wymienić.
6. Nie tnij gwoździ. Przed przystąpieniem do pracy sprawdź obrabiany element i usuń z niego wszystkie gwoździe.
7. Narzędzie należy trzymać oburącz.
8. Trzymać ręce z dala od części obrotowych.
9. Przed włączeniem urządzenia upewnić się, czy wiertło nie dotyka obrabianego elementu.
10. Przed przystąpieniem do obróbki danego elementu pozwól, aby narzędzie obracało się przez chwilę bez obciążenia. Zwracaj uwagę na ewentualne drgania lub bicie osiowe, które mogą wskazywać na nieprawidłowe zamocowanie wiertła.
11. Zwróć uwagę na prawidłowy kierunek obrotów wiertła i przesuwu.
12. Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.
13. Przed wyłączeniem wiertła należy wyłączyć narzędzie i odczekać aż wiertło całkowicie się zatrzyma.
14. Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać wiertła. Może ono bowiem być bardzo gorące, co grozi poparzeniem skóry.
15. Nie zabrudź podstawy narzędzia rozpuszczalnikiem benzyną, olejem itp. Substancje te mogą spowodować pęknięcia podstawy.
16. Zwróć uwagę na konieczność używania zębów tnących o prawidłowej średnicy trzonu, stosownych do prędkości narzędzia.

17. Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.
18. Powinno się zawsze zakładać maskę lub respirator właściwy dla danego materiału bądź zastosowania.

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE

⚠OSTRZEŻENIE:

NIEPRAWIDŁOWE STOSOWANIE lub nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa określonych w niniejszej instrukcji obsługi może spowodować poważne obrażenia ciała.

OPIS DZIAŁANIA

⚠UWAGA:

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

Regulacja głębokości cięcia

Rys.1

Umieść narzędzie na płaskiej powierzchni. Odkręć śrubę blokującą pręt ogranicznika.

Poluzuj dźwignię blokady i obniż korpus narzędzia tak, aby wiertło dotykało płaskiej powierzchni. Dokręć dźwignię blokującą, aby zablokować korpus narzędzia.

Rys.2

Teraz obniż pręt ogranicznika tak, aby zetknął się ze śrubą regulującą. Wyrównaj wskaźnik głębokości z pozycją "0" na podziałce.

Podnoś pręt ogranicznika aż do osiągnięcia żądanej głębokości cięcia. Głębokość cięcia wskazywana jest przez wskaźnik na podziałce (jedna kreska podziałki odpowiada 1mm). Następnie należy przykręcić śrubę, aby zablokować pręt ogranicznika.

Teraz możesz osiągnąć żądaną głębokość poprzez poluzowanie dźwigni blokady, a następnie poprzez obniżanie korpusu urządzenia, dopóki pręt ogranicznika nie zetknie się z regulującą śrubą sześciokątną.

Rys.3

⚠UWAGA:

- Ponieważ nadmierna eksploatacja może spowodować przeciążenie silnika, głębokość cięcia nie powinna przekraczać 15 mm przy jednym przejściu.
- Podczas cięcia rowków przy pomocy wiertła o średnicy 20 mm, głębokość cięcia nie powinna przekraczać 5 mm przy jednym przejściu. Jeżeli głębokość cięcia ma przekraczać 15 mm i są one wykonywane przy pomocy wiertła o średnicy 8 mm lub gdy głębokość wynosi ponad 5 mm przy

pomocy wiertła o średnicy 20 mm, wykonaj kilka przejść.

Kłoczek oporowy

Rys.4

Kłoczek oporowy wyposażony jest w trzy regulujące śruby sześciokątne - każdy obrót powoduje podniesienie lub obniżenie wysokości o 0.8 mm. Możesz łatwo uzyskać trzy różne głębokości cięcia dzięki regulacji tych śrub bez konieczności ponownej regulacji pręta ogranicznika.

Wyreguluj najniższą śrubę, aby uzyskać największą głębokość cięcia zgodnie z metodą opisaną w punkcie "Dostosowywanie głębokości cięcia". Wyreguluj pozostałe dwie śruby, aby uzyskać mniejszą głębokość cięcia. Różnice wysokości tych śrub odpowiadają różnicom głębokości cięcia.

Aby wyregulować śruby sześciokątne, najpierw odkręć nakrętki sześciokątne tych śrub przy pomocy klucza, a następnie obróć je. Po uzyskaniu żądanej pozycji dokręć nakrętki sześciokątne, trzymając śruby w żądanej pozycji. Kłoczek oporowy jest również bardzo przydatny w przypadku wykonywania trzech progresywnych przejść podczas cięcia głębokich rowków.

⚠UWAGA:

Podczas używania wiertła o długości całkowitej wynoszącej 60 mm lub więcej lub krawędzi o długości 35 mm lub więcej, głębokość cięcia nie może być regulowana w taki sposób. Aby dostosować głębokość cięcia należy postępować wedle poniższych instrukcji:

Poluzuj dźwignię blokady i ostrożnie wyreguluj występ końcówki poniżej podstawy narzędzia na żadaną głębokość cięcia, przesuwając korpus narzędzia w górę lub w dół. Następnie dokręć ponownie dźwignię blokady, aby zablokować korpus narzędzia na żądanej głębokości cięcia. Podczas pracy narzędzie musi pozostawać zablokowane w tej pozycji. Ponieważ wiertło zawsze wystaje z podstawy bazy, zachowaj ostrożność podczas obsługi narzędzia.

Regulacja dźwigni blokady.

Rys.5

Zablokowana pozycja dźwigni może być regulowana. Aby ją wyregulować, poluzuj dźwignię blokady o 3/4 obrotu i wcisnij środek dźwigni. Nakrętka sześciokątna wysunie się. Ustaw nakrętkę sześciokątną na żądanej pozycji i dokręć dźwignię blokady.

Włączanie

Rys.6

⚠UWAGA:

- Przed podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust wyłącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu. Aby uruchomić narzędzie, należy pociągnąć za język spustowy przełącznika. W celu zatrzymania urządzenia wystarczy zwolnić język spustowy przełącznika.

MONTAŻ

⚠UWAGA:

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

Montaż lub demontaż końcówki

Rys.7

⚠UWAGA:

- Zamontuj wiertło. Zawsze używaj w tym celu klucza dostarczonego wraz z narzędziem. Luz lub nadmierne dokręcenie wiertła mogą być niebezpieczne.
- Nie dokręcaj nakrętki zaciskowej przed wsunięciem wiertła. Może to doprowadzić do złamania stożka zaciskowego.

Wsunąć całe wiertło w stożek zaciskowy i dokręć nakrętkę zaciskową dwoma kluczami.

Oprócz stożka zaciskowego 8 mm lub 3/8" zamontowanego fabrycznie na narzędziu, standardowo w zestawie dostarczone jest również stożek zaciskowy 6 mm lub 1/4". Użyj stożka zaciskowego o rozmiarze odpowiednim dla wiertła, którego chcesz użyć.

Aby wyciągnąć końcówkę, należy wykonać procedurę mocowania w odwrotnej kolejności.

DZIAŁANIE

Ustaw podstawę narzędzia na elemencie do cięcia w taki sposób, aby wiertło nie stykało się z nim. Następnie włącz narzędzie i odczekaj, aż wiertło uzyska pełną prędkość. Obniż korpus narzędzia i przesunij narzędzie w przód nad powierzchnią obrabianego elementu tak, aby podstawa narzędzia była wyrównana i posuwaj je równo do przodu aż do zakończenia cięcia.

Podczas cięcia krawędzi powierzchnia obrabianego elementu powinna się znajdować po lewej stronie wiertła w kierunku przesuwu.

Rys.8

UWAGA:

- Zbyt szybkie przesuwanie narzędzia do przodu może powodować słabą jakość obróbki lub uszkodzić wiertło lub silnik. Zbyt wolne przesuwanie narzędzia do przodu może powodować spalenie i zniszczyć cięcie. Odpowiednia prędkość przesuwu zależy od rozmiaru wiertła, rodzaju obrabianego elementu i głębokości cięcia. Przed rozpoczęciem cięcia na bieżącym elemencie, zaleca się wykonanie próbnego cięcia na kawałku odciętego drewna. W ten sposób zobaczysz dokładnie, jak będzie wyglądać cięcie i możesz sprawdzić wymiary.
- Podczas używania prowadnicy prostej pamiętaj o jej zainstalowaniu po prawej stronie w kierunku przesuwu. W ten sposób prowadnica będzie wyrównana z boki obrabianego elementu.

Rys.9

Prowadnica prosta

Rys.10

Prowadnica prosta jest bardzo przydatna podczas cięć prostych z ukosowaniem lub żłobieniem.

Aby zamontować prowadnicę prostą, wsuń prętę w otwory w podstawie narzędzia. Wyreguluj odległość pomiędzy wiertłem a prowadnicą prostą. Po uzyskaniu żądanej odległości dokręć śruby motylkowe, aby zablokować prowadnicę na miejscu.

Rys.11

Podczas cięcia przesuwaj narzędzie tak, aby prowadnica stykała się z boki obrabianego materiału. Jeżeli odległość (A) pomiędzy boki obrabianego materiału a pozycją cięcia jest zbyt szeroka dla prowadnicy prostej lub bok obrabianego materiału nie jest prosty, nie można używać prowadnicy. W takim przypadku należy przycisnąć prostą deskę do obrabianego elementu i użyć jej jako prowadnicy. Przesuwać narzędzie w kierunku strzałki.

Rys.12

Prowadnica wzoru (wyposażenie dodatkowe)

Rys.13

Prowadnica wzoru to tuleja, przez którą przechodzi wiertło - umożliwia to używanie narzędzia ze wzornikami.

Aby zainstalować prowadnicę wzoru, odkręć śruby w podstawie narzędzia, wsuń prowadnicę wzoru i dokręć śruby.

Rys.14

Mocno dociśnij wzornik do obrabianego elementu. Umieść narzędzie na wzorniku i przesunij je tak, aby prowadnica wzoru ślizgała się wzdłuż boku wzornika.

Rys.15

UWAGA:

- Obrabiany element zostanie przycięty do rozmiaru lekko różniącego się od wzornika. Odlicz odległość (X) pomiędzy wiertłem a zewnętrzną częścią prowadnicy wzoru. Odległość (X) tę można obliczyć przy pomocy następującego równania:
$$\text{Odległość (X)} = (\text{średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru} - \text{średnica wiertła}) / 2$$

Głowica czyszcząca (osprzęt dodatkowy)

Rys.16

Rys.17

Głowica czyszcząca służy do usuwania pyłu. Zamocuj głowicę czyszczącą na podstawie narzędzia przy pomocy dwóch śrub.

Następnie należy połączyć odkurzacz z głowicą czyszczącą.

Rys.18

KONSERWACJA

UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.

Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy 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.

- Końcówki proste i do żłobienia rowków
- Końcówki do krawędzi
- Końcówki do przycinania laminatu
- Prowadnica prosta
- Prowadnica wzoru 25
- Prowadnice wzoru
- Prześciółka prowadnicy wzoru
- Nakrętka zabezpieczająca
- Stożek zaciskowy 3/8", 1/4"
- Stożek zaciskowy 6 mm, 8 mm
- Klucz 8
- Klucz 13
- Klucz 22
- Głowica czyszcząca

Końcówki do frezarki

Końcówki proste

Rys.19

	D	A	L 1	L 2	mm
20	6	20	50	15	
20E	1/4"				
12	12	12	60	30	
12E	1/2"				
10	12	10	60	25	
10E	1/2"				
8	8	8	60	25	
8	6				
8E	1/4"	8	50	18	
6	6				
6E	1/4"	6	50	18	
20	12				
20E	1/2"	20	60	20	

006452

Końcówki do żłobienia w kształt "U"

Rys.20

	D	A	L 1	L 2	R	mm
12	12	12	55	20	6	
12E	1/2"					
6	6	6	60	28	3	
6E	1/4"					

006453

Końcówki do żłobienia w kształt "V"

Rys.21

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
20	6	20	50	15	90°	
20E	1/4"					

006454

Końcówka zazębiająca

Rys.22

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
15S	8	14,5	55	10	35°	
15SE	3/8"					
15L	8	14,5	55	14,5	23°	
15LE	3/8"					
12	8	12	50	9	30°	
12E	3/8"					

006455

Końcówki wyrównane z końcówką przycinającą

Rys.23

	D	A	L 1	L 2	L 3	mm
12	12	12	60	20	35	
12E	1/2"					
8	8	8	60	20	35	
8E	3/8"					
6	6	6	60	18	28	
6E	1/4"					

006456

Wiertło wyrównane podw. z końcówką przycinającą

Rys.24

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
12	12	12	80	55	20	25	
12E	1/2"						
8	8	8	80	55	20	25	
8E	3/8"						
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

006457

Ostrze do wycinania wlotów

Rys.25

	D	L 1	L 2	A	mm
6	12	55	6	30	
6E	1/2"				
3	12	55	3	30	
3E	1/2"				

006458

Końcówka do łączenia desek

Rys.26

Rys.27

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	mm
12	38	27	61	4	20	
1/2"						
12	38	26	61	4	20	
1/2"						

006459

Końcówka zaokrąglająca narożniki

Rys.28

	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R	mm
8R	6	25	9	48	13	5	8	
8RE	1/4"							
6R	12	20	8	50	10	4	6	
6RE	1/2"							
4R	6	20	8	45	10	4	4	
4RE	1/4"							

006460

Końcówka do ukosowania

Rys.29

mm							
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	C
30	12	30	20	55	12	20	4
30E	1/2"						

006461

Rys.30

mm						
	D	A	L 1	L 2	L 3	θ
30°	6	23	46	11	6	30°
30° E	1/4"					
45°	6	20	50	13	5	45°
45° E	1/4"					
60°	6	20	49	14	2	60°
60° E	1/4"					

006462

Końcówka profilująca

Rys.31

mm							
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
4R	12	30	20	55	12	20	4
4RE	1/2"						

006463

Końcówka do profiowania wklęsłości

Rys.32

mm					
	D	A	L 1	L 2	R
4R	6	20	43	8	4
4RE	1/4"				
8R	6	25	48	13	8
8RE	1/4"				

006464

Łożysko kulkowe do końcówki przycinającej

Rys.33

mm				
	D	A	L 1	L 2
10	6	10	50	20
10E	1/4"			

006465

Łożysko kulkowe do końcówki zaokrąglającej

narożniki

Rys.34

mm							
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
1	6	15	8	37	7	3,5	3
1E	1/4"						
2	6	21	8	40	10	3,5	6
2E	1/4"						

006466

Łożysko kulkowe do końcówki ukosującej

Rys.35

mm							
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	θ	
45°	6	26	8	42	12	45°	
45° E	1/4"						
60°	6	20	8	41	11	60°	
60° E	1/4"						

006467

Łożysko kulkowe do końcówki profilującej

Rys.36

mm								
	D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
2	6	20	12	8	40	10	5,5	4
2E	1/4"							
3	6	26	12	8	42	12	4,5	7
3E	1/4"							

006468

Łożysko kulkowe do końcówki profilującej

wklęsłości

Rys.37

mm									
	D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
2	6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
2E	1/4"								
3	6	26	22	12	8	42	12	5	5
3E	1/4"								

006469

Łożysko kulkowe do końców do esownicy

Rys.38

mm									
	D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2	
2	6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5	
2E	1/4"								
3	6	26	8	42	12	4,5	3	6	
3E	1/4"								

006470

Podwójne łożysko kulkowe do końcówki

zaokrąglającej narożniki

Rys.39

mm								
	D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
3R	12	35	27	19	70	11	3,5	3
3RE	1/2"							

006471

[illegible]

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan