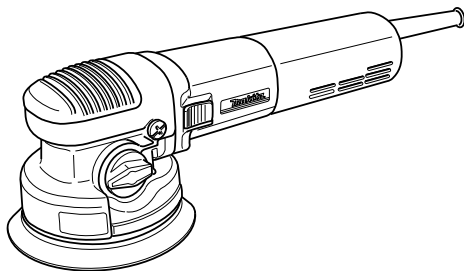


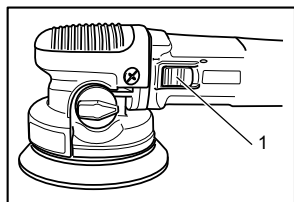


Шліфувальна машина для довільної обробки

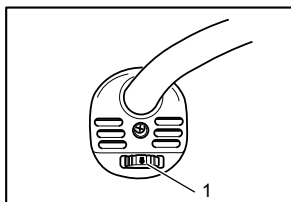
ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

BO6040

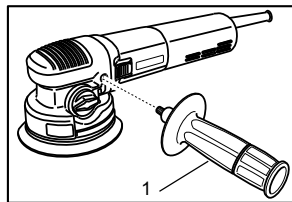




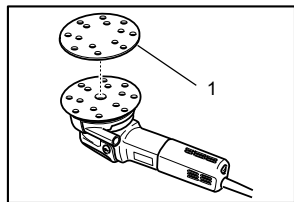
1 003287



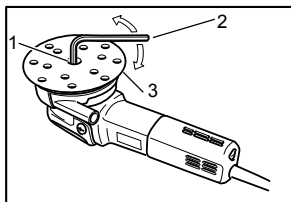
2 003289



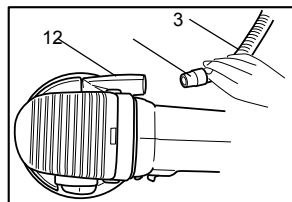
3 003297



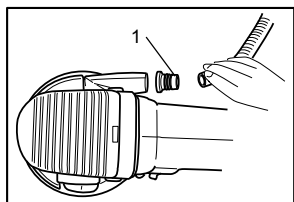
4 003302



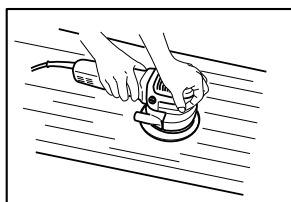
5 003315



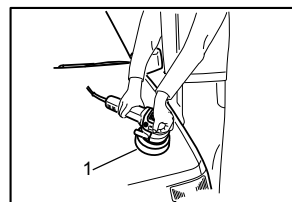
6 003328



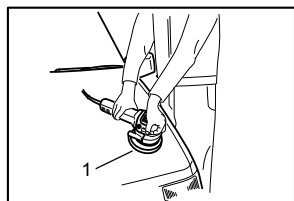
7 003329



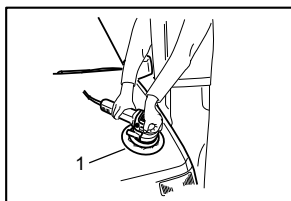
8 003338



9 003340



10 003342



11 003344

Пояснення до загального виду

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

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель BO6040	
Діаметр підкладки 150	мм
Діаметр абразивного диска 150	мм
Обертів за хвилину (хв. ⁻¹)	1600 - 5800
Загальна довжина 316	мм
Чиста вага 2,8	кг
Клас безпеки	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

ENE052-1

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 і, отже, може підключатися до розеток без клеми заземлення.

ENG901-1

Режим роботи: полірування

Вібрація ($a_{h,p}$): 4,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

- 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 відрізнитися 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

Шум

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

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 78 дБ(А)

Погрішність (K): 3 дБ(А)

Рівень шуму під час роботи може перевищувати 80 дБ (А).

Користуйтеся засобами захисту слуху

ENG900-1

Вібрація

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

Режим роботи: шліфування сталевого листа

Вібрація ($a_{r,eq}$): 5,0 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

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

Позначення обладнання:

Шліфвальна машина для довільної обробки

№ моделі/ тип: BO6040

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:
2006/42/EC

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



000230

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 гідроізоляції, 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 поломка можуть призвести до поранення.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ

⚠УВАГА:

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблятися 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 виимкача.

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 (ВМК.)". 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. наведену

нижче таблицю.

Номер	Обертів за хвилину	Швидкість обертання орбіти
1	1600	180
2	2100	240
3	3600	420
4	5100	590
5	5800	670

003290

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Якщо інструмент протягом тривалого часу безперервно експлуатується на низькій швидкості, мотор перевантажується. що призводить до порушень в роботі інструмента.
- Диск регулювання швидкості можна повертати тільки від 1 до 5 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межю 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

Дає 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 перемикавання

003292

Для зміни режиму обертання слід використовувати важіль перемикавання.

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 перемикавання

003293

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

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Неможна повертати важіль перемикавання, коли інструмент працює. Інструмент може пошкодитись.

Типові області застосування для шліфування та полірування.

Шліфування

Використання/Матеріал	Вибір режиму	Налаштування контролю швидкості	Підкладка
Фарбування: Шліфування Ремонт (подряпини, плями іржі) Грубе видалення фарби	Довільний Обертання по орбіті Довільно Обертання по орбіті	1 - 3 2 - 3 4 - 5	М'який Твердий М'який
Плаستيки: М'які пластики (ПВХ/АБС) Тверді пластики (поплені волоконні пластики)	Обертання по орбіті Довільно Обертання по орбіті	1 - 3 3 - 5 1 - 3	Над'м'який/ М'який М'який/Твердий
Деревина: М'які породи деревини Тверді породи деревини	Довільний Обертання по орбіті Довільно	1 - 3 3 - 5 3 - 5	Над'м'який/ М'який М'який
Шпон	Довільний	1 - 2	Над'м'який
Метали: Кольоровий метал (алюміній, мідь) Сталь Сталь, усунення іржі (нержавіюча сталь)	Обертання по орбіті Довільно Обертання по орбіті Обертання по орбіті	1 - 3 3 - 5 4 - 5 4 - 5	М'який М'який/Твердий Над'м'який М'який

Полірування

Використання/Матеріал	Вибір режиму	Налаштування контролю швидкості	Підкладка
Нанесення воску Зняття воску	Обертання по орбіті Обертання по орбіті	2 - 4 4 - 5	Губочна підкладка Повстяна підкладка
Полірування	Обертання по орбіті	4 - 5	Ватна підкладка

003294

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

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Встановлення бокової ручки (додаткова принадлежність)

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 над'мяких, 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 приставте 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".

ОСНАЩЕННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", 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 "Макіта".

- 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 (надм'яка, м'яка, тверда)
- Бокова ручка
- Шестигранний ключ