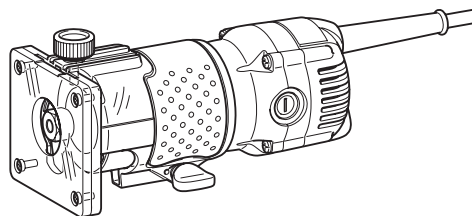
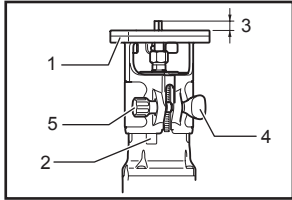




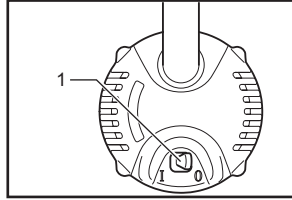
| | | |
|----|-----------------------------|---------------------------|
| GB | Trimmer | INSTRUCTION MANUAL |
| UA | Фрезер | ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ |
| PL | Przycinacz | INSTRUKCJA OBSŁUGI |
| RO | Mașină de frezat unimanuală | MANUAL DE INSTRUCȚIUNI |
| DE | Kantenfräse | BEDIENUNGSANLEITUNG |
| HU | Szélezőgép | HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV |
| SK | Orezávač | NÁVOD NA OBSLUHU |
| CZ | Jednoruční frézka | NÁVOD K OBSLUZE |

3709

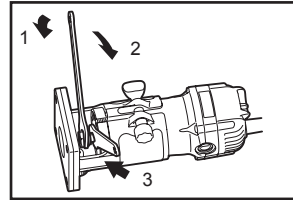




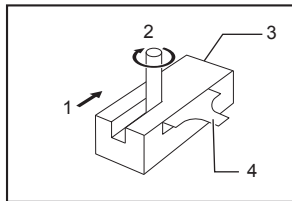
1 006613



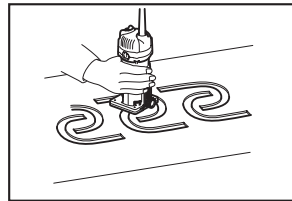
2 006614



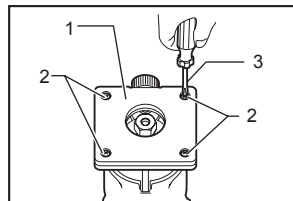
3 006615



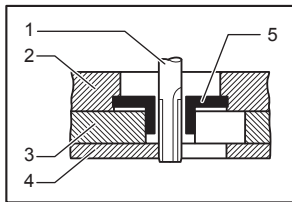
4 001985



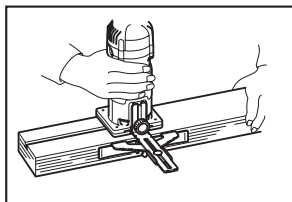
5 006616



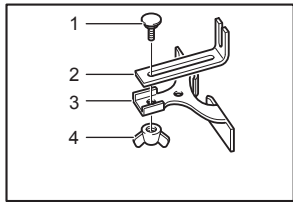
6 006627



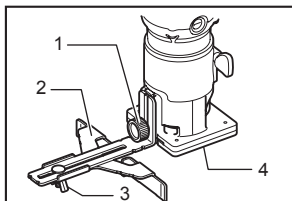
7 005435



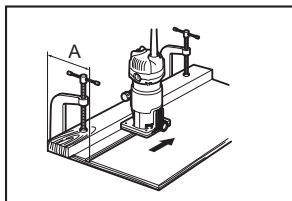
8 006623



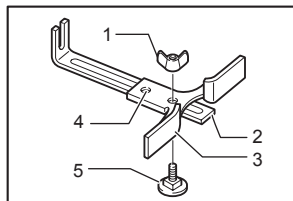
9 006617



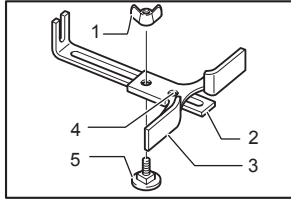
10 006624



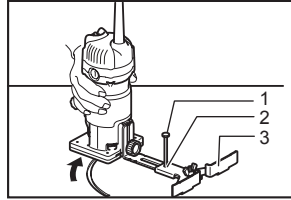
11 006618



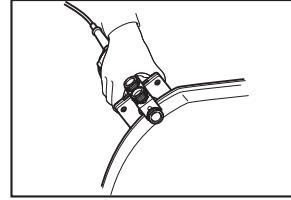
12 006619



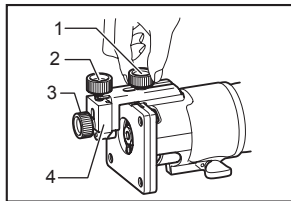
13 006620



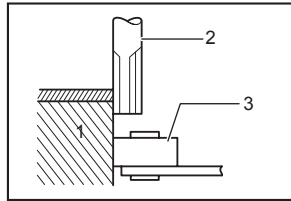
14 006625



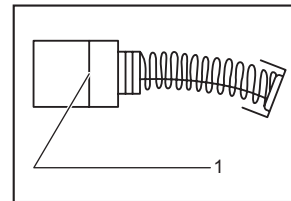
15 006626



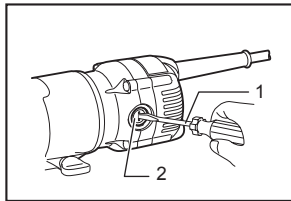
16 006621



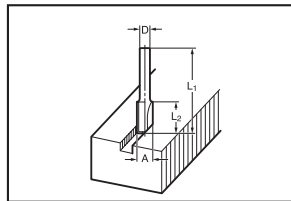
17 001998



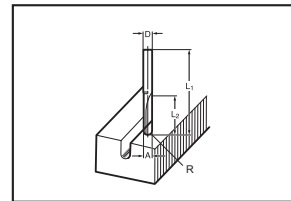
18 001145



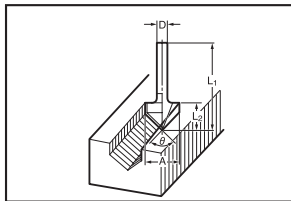
19 006622



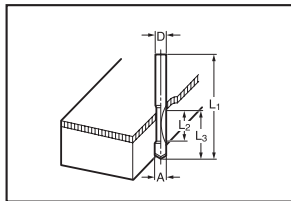
20 005116



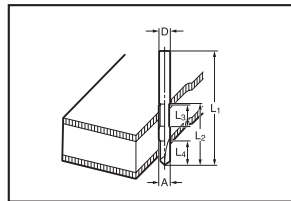
21 005117



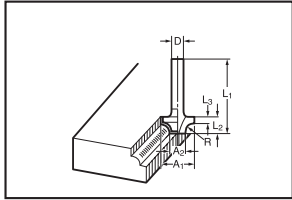
22 005118



23 005120

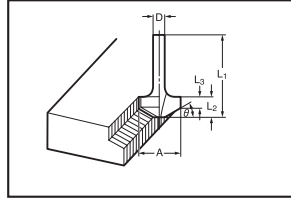


24 005121



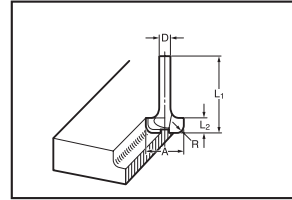
25

005125



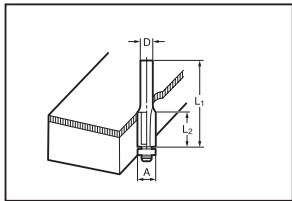
26

005126



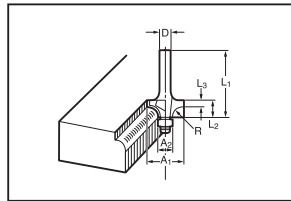
27

005129



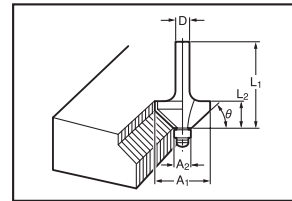
28

005130



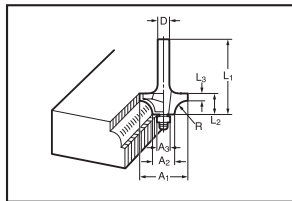
29

005131



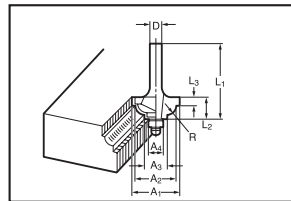
30

005132



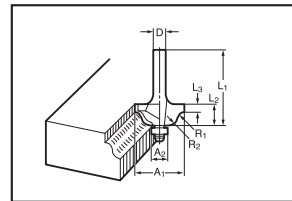
31

005133



32

005134



33

005135

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

| | | |
|----------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 1-1. Alaplemez | 7-3. Sablon | 13-3. Egyenesvezető |
| 1-2. Skála | 7-4. Munkadarab | 13-4. Középponti furat |
| 1-3. Vágószerszám kiemelkedése | 7-5. Sablonvezető | 13-5. Fejescsavar |
| 1-4. Szorítóanya | 9-1. Fejescsavar | 14-1. Szeg |
| 1-5. Beállítócsavar | 9-2. Vezetőlemez | 14-2. Középponti furat |
| 2-1. Kapcsolókar | 9-3. Egyenesvezető | 14-3. Egyenesvezető |
| 3-1. Lazítsa meg | 9-4. Szárnyasanya | 16-1. Szorítócsavar (A) |
| 3-2. Rögzíteni | 10-1. Szorítócsavar (A) | 16-2. Beállítócsavar |
| 3-3. Tartsa | 10-2. Egyenesvezető | 16-3. Szorítócsavar (B) |
| 4-1. Előrehaladási irány | 10-3. Szárnyasanya | 16-4. Szélezővezető |
| 4-2. Vágószerszám forgási iránya | 10-4. Alaplemez | 17-1. Munkadarab |
| 4-3. Munkadarab | 12-1. Szárnyasanya | 17-2. Betét |
| 4-4. Egyenesvezető | 12-2. Vezetőlemez | 17-3. Vezetőgörgő |
| 6-1. Alaplemez védőborítása | 12-3. Egyenesvezető | 18-1. Határjelzés |
| 6-2. Csavarok | 12-4. Középponti furat | 19-1. Kefetartó sapka |
| 6-3. Csavarbehajtó | 12-5. Fejescsavar | 19-2. Csavarbehajtó |
| 7-1. Betét | 13-1. Szárnyasanya | |
| 7-2. Alaplemez | 13-2. Vezetőlemez | |

RÉSZLETES LEÍRÁS

| | |
|---|----------------|
| Modell | 3709 |
| Patronos tokmány befogadóképessége | 6 mm vagy 1/4" |
| Üresjárat sebesség (min ⁻¹) | 30 000 |
| Teljes hossz | 199 mm |
| Tiszta tömeg | 1,5 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

ENE010-1

ENG224-2

Rendeltetészerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok szintszélezésére 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.

ENG104-2

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}) : 80 dB (A)

Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

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

Használjon személyi hallásvédelmi segédeszközt.

Vibráció

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

Munka mód : forgás terheletlen állapotban

Vibráció kibocsátás (a_h) : 2,5 m/s² vagy kevesebb

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- 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 munkafeltételek mellett vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a

munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-12

EK Megfelelőségi nyilatkozat

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

Gép megnevezése:
Szelezőgép

Típus sz./ Típus: 3709
sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

98/37/EC (2009. december 28-ig) majd
2006/42/EC (2009. december 29-től)

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőknél található:

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

2009. január 30.



000230

Tomoyasu Kato
Igazgató
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

A szerszámgépekre 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.

GEB019-2

A MARÓVAL KAPCSOLATOS BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. Tartsa az elektromos szerszámot annak szigetelt markolófelületeinél ha olyan műveletet végez amikor a vágószerszám

rejtett vezetékekkel vagy a szerszám saját vezetékével érintkezhet. Az "élő" vezetékekkel való érintkezés a szerszám nem szigetelt, hozzáférhető fém részeit is "élővé" teszi és így a kezelő áramütést szenvedhet.

2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** A munkadarab a kezével vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
3. **Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.**
4. **Kezelje nagyon óvatosan a vágószerszámokat.**
5. **Gondosan ellenőrizze a vágószerszámot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült vágószerszámot.**
6. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.**
7. **Tartsa a szerszámot szilárdan.**
8. **Ne nyúljon a forgó részekhez.**
9. **Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.**
10. **Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja jární egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vágószerszámra utalhatnak.**
11. **Figyeljen oda a vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.**
12. **Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.**
13. **A vágószerszám eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.**
14. **Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.**
15. **Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám alaplemezt hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezeinek megrepedését okozhatják.**
16. **Figyeljen oda, hogy a helyes szárátmérőjű vágószerszámokat használja, amelyek megfelelőek a szerszám sebességéhez is.**
17. **Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.**
18. **Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot használja.**

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

NE HAGYJA, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri 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 kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

A vágószerszám kiemelkedésének beállítása

Fig.1

A vágószerszám kiemelkedésnek beállításához lazítsa meg a szorítóanyát és mozgassa a szerszám alapelemét szükség szerint felfelé vagy lefelé a beállítócsavar segítségével. A beállítás után húzza meg a szorítóanyát az alapelem rögzítéséhez.

A kapcsoló használata

Fig.2

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolót az I (ON) pozícióba. A szerszám kikapcsolásához csúsztassa a kapcsolót az O (OFF) pozícióba.

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT:

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

A szélezőszerszám felhelyezése és

eltávolítása

Fig.3

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsokat használja.

Teljesen tolja be a vágószerszámot a befogópatron kúpos részébe és húzza meg a befogópatron anyáját a két kulccsal.

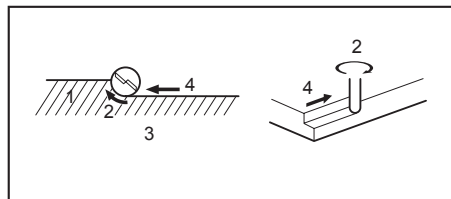
A vágószerszám eltávolításához kövesse a felhelyezési eljárást fordított sorrendben.

ÜZEMELTETÉS

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a vágószerszám ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám eléri a teljes sebességet. Tolja előre a

szerszámot a munkadarab felületén, egy síkban tartva az alapelemet, és folyamatosan haladva előre a vágás befejezéséig.

Szélvágáskor a munkadarab felületének a vágószerszám bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.



1. Munkadarab
2. Vágószerszám forgási iránya
3. A szerszám felső része felől nézve
4. Előrehaladási irány

001984

MEGJEGYZÉS:

- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől. A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a vágás valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.

Fig.4

MEGJEGYZÉS:

- A szélezőszaru, az egyenesvezető vagy a szélezővezető használatakor, ügyeljen rá, hogy azokat a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

⚠ VIGYÁZAT:

- Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, a vágási mélység nem lehet 3 mm-nél nagyobb egy menetben, hornyok vágásakor. Ha több, mint 3 mm-es mélységű hornyokat szeretne vágni, vágjon több menetben, fokozatosan növelve a vágószerszám mélységbeállítását.

Sablonvezető

Fig.5

A sablonvezető egy olyan hüvely, amelyen a vágószerszám átmegy, lehetővé téve, hogy a szélezőt sablonmintázatokkal használja.

Távolítsa el a forgácsterelőt.

Fig.6

Lazítsa meg a csavarokat és távolítsa el az alaplemez védőborítását. Helyezze el a sablonvezetőt az alaplemezre és helyezze vissza az alaplemez védőborítását. Ezután rögzítse az alaplemez védőborítását a csavarok meghúzásával.

Rögzítse a sablont a munkadarabhoz. Tegye a szerszámot a sablonra és tolja előre a szerszámot, a sablonvezetőt a sablon oldala mentén csúsztatva.

Fig.7

MEGJEGYZÉS:

- A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a vágószerszám és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:

$$\text{Távolság (X)} = (\text{a sablonvezető külső átmérője} - \text{vágószerszám átmérője}) / 2$$

Egyenesvezető (tartozék)

Fig.8

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és élelemukáláskor.

Csatlakoztassa a vezetőlemezt az egyenesvezetőhöz a csavarral és a szárnyasanyával.

Fig.9

Távolítsa el a forgácsterelőt.

Fig.10

Csatlakoztassa az egyenesvezetőt a szorítócsavarral (A). Lazítsa meg a szárnyasanyát az egyenesvezetőn és állítsa be a távolságot a vágószerszám és az egyenesvezető között. A kívánt távolságban húzza meg a szárnyasanyát.

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság (A) túl nagy az egyenesvezető használatához, vagy ha a munkadarab oldala nem egyenes, akkor az egyenesvezető nem használható. Ebben az esetben rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz és azt használja vezetőként a szélező talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Fig.11

Körkörös munka

Fig.12

Körkörös munkát akkor végezhető, ha az egyenesvezetőt és a vezetőlemezt az ábrán látható módon szereli össze.

A minimális és maximális vágható kör sugarai (a távolság a kör középpontja és a vágószerszám középpontja között) a következők:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Körvonalak vágásához 70 mm és 121 mm közötti sugarakkal.

Körvonalak vágásához 121 mm és 221 mm közötti sugarakkal.

Fig.13

MEGJEGYZÉS:

- Körök 172 mm és 186 mm közötti sugárral nem vághatók ezzel a vezetővel.

Igazítsa az egyenesvezető középponti furatát a vágni kívánt kör középpontjára. Üssön be egy kevesebb, mint 6 mm átmérőjű szeget a középponti furatba az egyenesvezető rögzítéséhez. Forgassa a szerszámot a szeg körül az óramutató járásának irányában.

Fig.14

Fig.15

Szélezés, ívelt vágások könnyedén végezhetők bútortalapokon és hasonló munkadarabokon a szélezővezetővel. A vezetőgörgő végigmegy az ív mentén ezzel biztosítva a jó minőségű vágást.

Szerelje fel a szélezővezetőt a szerszám alaplemezeire a szorítócsavarral (A). Lazítsa meg a szorítócsavart (B) és állítsa be a távolságot a vágószerszám és a szélezővezető között a szabályozócsavar elfordításával (1 mm fordulatonként). A kívánt távolságnál húzza meg a szorítócsavart (B) a szélezővezető rögzítéséhez.

Fig.16

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy vezetőgörgő a munkadarab oldala mentén haladjon.

Fig.17

KARBANTARTÁS

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.

A szénkefék cseréje

Fig.18

A szénkeféket cserélje és ellenőrizze rendszeresen. Cserélje ki azokat amikor lekopnak egészen a határjelzésig. Tartsa tisztán a szénkeféket és biztosítsa hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkeféket.

Csavarhúzó segítségével távolítsa el a kefetartó sapkákat. Vegye ki a kopott szénkeféket, tegye be az újakat és helyezze vissza a kefetartó sapkákat.

Fig.19

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszügyelést a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita

pótalkatrászek használatával.

TARTOZÉKOK

⚠ VIGYÁZAT:

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

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

Felsőmaró vágószerszámok

Egyenes vágószerszám

Fig.20

| | D | A | L 1 | L 2 |
|-----|------|----|-----|-----|
| 20 | 6 | 20 | 50 | 15 |
| 20E | 1/4" | | | |
| 8 | 6 | 8 | 50 | 18 |
| 8E | 1/4" | | | |
| 6 | 6 | 6 | 50 | 18 |
| 6E | 1/4" | | | |

006485

"U" vátatmaró vágószerszám

Fig.21

| | D | A | L 1 | L 2 | R |
|----|------|---|-----|-----|---|
| 6 | 6 | 6 | 60 | 28 | 3 |
| 6E | 1/4" | | | | |

006486

"V" vátatmaró vágószerszám

Fig.22

| D | A | L 1 | L 2 | θ |
|------|----|-----|-----|-----|
| 1/4" | 20 | 50 | 15 | 90° |

006454

Fúróhegyes szintszélező vágószerszám

Fig.23

| | D | A | L 1 | L 2 | L 3 |
|----|------|---|-----|-----|-----|
| 6 | 6 | 6 | 60 | 18 | 28 |
| 6E | 1/4" | | | | |

006487

Fúróhegyes kettős szintszélező vágószerszám

Fig.24

| | D | A | L 1 | L 2 | L 3 | L 4 |
|----|------|---|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 6 | 6 | 70 | 40 | 12 | 14 |
| 6E | 1/4" | | | | | |

006488

Sarokkerekítő vágószerszám

Fig.25

| | D | A 1 | A 2 | L 1 | L 2 | L 3 | H |
|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| 8R | 6 | 25 | 9 | 48 | 13 | 5 | 8 |
| 8RE | 1/4" | | | | | | |
| 4R | 6 | 20 | 8 | 45 | 10 | 4 | 4 |
| 4RE | 1/4" | | | | | | |

006489

Éllemunkáló vágószerszám

Fig.26

| D | A | L 1 | L 2 | L 3 | θ |
|---|----|-----|-----|-----|-----|
| 6 | 23 | 46 | 11 | 6 | 30° |
| 6 | 20 | 50 | 13 | 5 | 45° |
| 6 | 20 | 49 | 14 | 2 | 60° |

006482

Mélyperemező vágószerszám

Fig.27

| D | A | L 1 | L 2 | R |
|---|----|-----|-----|---|
| 6 | 20 | 43 | 8 | 4 |
| 6 | 25 | 48 | 13 | 8 |

006484

Golyóscsapágyas szintszélező vágószerszám

Fig.28

| D | A | L 1 | L 2 |
|------|----|-----|-----|
| 6 | 10 | 50 | 20 |
| 1/4" | | | |

006485

Golyóscsapágyas sarokkerekítő vágószerszám

Fig.29

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

006466

Golyóscsapágyas éllemunkáló vágószerszám

Fig.30

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

006467

Golyóscsapágyas peremező vágószerszám

Fig.31

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

006468

Golyóscsapágyas mélyperemező vágószerszám

Fig.32

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

006469

Golyóscsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám

Fig.33

| D | A 1 | A 2 | L 1 | L 2 | L 3 | R 1 | R 2 | mm |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
| 6 | 20 | 8 | 40 | 10 | 4,5 | 2,5 | 4,5 | |
| 6 | 26 | 8 | 42 | 12 | 4,5 | 3 | 6 | |

006470