



Makita DF001GM és HP001GZ

# AKKUMULÁTOROS FÚRÓ-CSAVARÓZÓK BEMUTATÁSA

Hauch Tamás



Az akkumulátoros fúró-csavarbehajtók a piaci szegmens egyik, ha nem a legnagyobb részét alkotják. Hiába csatlakoztak a körfűrészek, sarokcsiszolók, felsőmarók a klánba, attól még sokan gondolják úgy, hogy akkus fúrógép nélkül félkarú óriás minden férfi és hölgy. Olyannyira igaz ez, hogy külföldön az önálló háztartással, de még hajadonkorban élő, társat kereső hölgyek tesztkérdései között rendre szerepel két kérdés. – Van akkus fúród? Tudod használni? Érdekes vakrandik lehetnek, ahol a nyomatéki értékek és a tokmány axiális ütéstűrése után, a lapraszerelt komód szintidőre történő összerakása a program... És ez kérem, nem tréfa! A felfenntartás egyik XXI. századi, kevésbé vérre menő csatározása ez, melyet csak az ügyes, talpraesett, jó kezűgyességgel rendelkező férfiak állnak ki.



”

Az akkus fúró-csavarbehajtók az akkutechnológia fejlődésével és az igények követésével, vagy azok felkeltésével együtt fejlődtek a kora krétakor óta. Ma már olyan tudással rendelkeznek, melyekről 10–15 éve álmodni se mertünk.

Az akkus fúró-csavarbehajtók az akkutechnológia fejlődésével és az igények követésével, vagy azok felkeltésével együtt fejlődtek a kora krétakor óta. Ma már olyan tudással rendelkeznek, melyekről 10–15 éve álmodni se mertünk. Számptalan kiegészítő, tartozék, küttyü érhető el hozzájuk. Nincs olyan kézművesszakma, ahol ne találkoznánk ezekkel a gépekkel, de bizonyos márkák még az orvoslásba is beszivárogtak (amerikai sorozatok agyműtétjeinél legalábbis felfedezhető pár típus).



A súlypont a markolat mögött van kicsivel, ezért nagyobb fúrószárral jobbbá válik a súlyelosztás.



A kapcsoló felett helyezték el a LED-es megvilágítást.



Egyszerű kezelőfelület, gyors elérés.

hossza 182 milliméterre csökkent. Ezek azok a lényegi változások, melyek elsőre szembeötlenek. Számomra a legnagyobb és legfontosabb változást, fejlesztést kicsit később vezettem elő, de higgyék el, megéri végigolvasni.

#### ELSŐ BENYOMÁSOK

A gépek mérete viszonylagosan kicsi, fogásuk jó. A markolatok és a géptesten található gumibetétek biztos fogást biztosítanak. Ezek modern, de nem hivalkodó benyomást keltenek, ahogy a fekete, teljesen fémtokmány is bizalomra ad okot. Sajnos, a gépek súlya már nem annyira lelkesítő. Akkuval 2,7–3 kg környékén járunk, ami valljuk be, nem feltétlenül jelenti, hogy bérmelezési ajándékba adjuk egy leendő ácsstanulónak. Bár a pálmát is teher alatt nő, jobb, ha idejében hozzá szokunk, hogy a teljesítményhez tömeg is járul. Ez egyébként a gép felépítéséből is adódik.

#### KEZELŐSZERVEK

A rövid, tömzsi felépítésnek két oka van. Az első, hogy a gép kapott egy erősebb motort, ami nyilván nagyobb, ugyanakkor a megszokott mechanikus nyomatékszabályzót

” A gépek megkapták az elektronikus nyomatékszabályozást. Fúró üzemmódban ez értelemszerűen nem elérhető. Amikor csavarbehajtó módba tekerjük a módválasztót, az akkufoglalaton lévő kijelzőn megjelenik az aktuális beállítás.

#### MAJD NEM, MINT KÉT TOJÁS

Műhelyemben két, szinte azonos gép járt. Az egyik a DF001GM, a másik a HP001GZ. Egyetlen parányi különbség van a két gép között. Ez pedig nem más, minthogy az utóbbi kapott egy mechanikus ütvefúró funkciót. Erről majd a cikk végén írok. Addig a két gépet egyazon kalap alatt tárgyalom,

noha lényegében a kipróbálás hetében egyforma arányban dolgoztattam meg őket. Mindkét gép a Makita új fejlesztésű XGT 40 Vmax áramforrását alkalmazza. A teljesítményről egy szénkefementes motor gondoskodik. A korábbi DDF481RTJ csúcsmodell 115/60 Nm-es nyomatékát 140/68 Nm-re növelték, miközben a gép effektív

felváltotta az elektronikus. Ezáltal a hajtómű rövidebb lett. A kapcsoló, irányváltó elhelyezése jól sikerült. A hódfarokba jól illeszkedik a kéz, a fordulatszám nagyon jól és valóban fokozatmentesen állítható. Nincsenek ugrások. Az irányváltó is megfelelően akad be a kívánt pozícióba. A módváltók mindkét gépnél



könnyen működnek és kézre állnak. A piktogramok megfelelően informatívak. Az akkumulátor elhelyezése is jól sikerült, a gép az akkura helyezve is megáll (szerszámmal együtt) – itt jól jön a gép súlya.

A gépek megkapták az elektronikus nyomatékszabályozást. Fúró üzemmódban ez értelemszerűen nem elérhető. Amikor csavarbehajtó módba tekerjük a módváltót, az akkufoglalaton lévő kijelzőn megjelenik az aktuális beállítás. Itt álljunk is meg pár pillanatra. A gép kétfokozatú sebességváltóval ellátott. Egyes fokozatban a 140 Nm 41 részre van osztva, míg a 68 Nm-es kettes fokozatban 21 nyomatékszintet érhetünk el. Ez önmagában annyit jelent, hogy a teljes nyomatéktartomány ennyi részre van elosztva, de pontos nyomatékértéket nem tudunk beállítani. És igazából erre nincs is szükség. A leírás alapján 10x90-es facsavart keményfába 38–40-es tartományban képes behajtani. Én ennél határozottan jobb értékeket kaptam. Erdeifenyő gerendába hajtottam 10x240-es szerkezetépítő csavart, előfúrás nélkül. Igaz, a „taktikai markolat” alkalmazása nem kerülendő.

A nyomatékérték kiválasztásához a bal oldali kerek gombot kell nyomva tartani, amíg a kis lakat feletti lámpa zöldre nem vált. Ezután a tárcsával beállítható a kívánt érték. Majd ismét a kerek gombot kell megnyomnunk és ezzel készen is vagyunk. A tárcsa nagyon határozottan „akad”, nehéz rosszul beállítani az értéket.

Elsőre fura a használata, mivel a szokásos cserregés elmarad, szimplán leáll a gép. Viszont ezt leszámítva, a dolog működik.

#### PÁR EXTRA

A gép megkapta az AFT-technológiát (az aktív visszacsatolás-érzékelő technológia kikapcsolja



a motort, ha a forgás hirtelen megáll) és az elektromos féket is. Az XPT (eXtreme Protection Technology) extrém védelmi technológia révén fokozott por- és cseppállóságot biztosít. A fémépítésű tokmány 1,5–13 milliméterig fogadja a fúrókat és erős, központos befogatást biztosít.

#### KIEGÉSZÍTŐK

A legfontosabb a „taktikai markolat”. 140 Nm nem gyerekjáték, de a 68 sem. Ezért, ha komolyabb munká-

ba kezdünk, ahol kitekeredhet a csuklónk, használjuk.

Az oldalmarkolat felszerelése a hajtóműházra történik, és nem tart fél percnél tovább. Körmökkel kapcsolódik a fémtesthez, azonban szögbe nem állítható. A 40 cm környéki markolat biztonságos fogást kölcsönöz, és segít kordában tartani a nagy nyomatéből származó zabolázatlan erőt. Az oldalmarkolatra mélységi ütköző is felszerelhető, amivel egyforma mély furatokat tudunk készíteni.

Felszerelhető szerszámakasztót is kapunk. Ha terepen dolgozunk és nincs lehetőségünk a gép stabil alapra történő lerakására, ez kulcsfontosságú lehet. Igaz, nadrágszűj legyen rajtunk, mert ha kifogytuk a nadrágot, akkor ez a gép biztosan nem lesz kíméletes az idomok feltárása terén.

#### A LEGJOBB AZ EGÉSZBEN...

...az, hogy a legnagyobb fordulatszám 2600 1/perc! Ez 500 fordulattal több, mint a 481-es modellel volt. Kis átmérőjű fúrók alkalmazásánál ez a fordulatszám sokkal hatékonyabb fúrást tesz lehetővé, mivel a forgácsolási sebesség is nagyobb. Ez így leírva nem tűnik nagy dolognak, de a való életben már igen. A fordulatszámok tekintetében az egyes fokozatok tartogat meglepetéseket. A kezdeti időkből az általános fordulatszám 500 volt percenként. A többsebességű gépek megjelenésével ez sok esetben lejjebb toldott – és gyakran 350 1/perc volt. Sajnos ezzel a fordulattal nem lehetett hatékonyan és gyorsan csavarozni. Ezeknél a gépeknél viszont 650 1/min a



Az akasztó a gép mindkét oldalára felszerelhető.



*A nagyobb teljesítményű fúrókkal sem finomkodik.*

” A két gép mindegyike rendkívül maszkulin, robusztus felépítésű. Használat közben fel sem merülhet a kérdés, hogy hol a határ. A Brushless-motor és a nyomatékhatárolás hihetetlenül elegáns kombináció.

maximális fordulatszám, amely mellé társul a nagy nyomaték. Így kompromisszummentes megoldást talált a gyártó.

#### KONKLÚZIÓK

A két gép mindegyike rendkívül maszkulin, robusztus felépítésű. Használat közben fel sem merülhet a kérdés, hogy hol a határ. A Brushless-motor és a nyomatékhatárolás hihetetlenül elegáns kombináció. Gerendafúrókkal épp úgy, mint lyukfűrészekkel, probléma nélkül dolgozik. Igazi mindenes. Igaz, a kiegészítő markolat felhelyezését ne vegyük félvállról (egy RÁBA 15 kistraktor 50 Nm-es nyomatékkal rendelkezik, egy hazai gyártású első generációs Suzuki Swift 1.3 99-el). Az ütvefúrós változat (HP001GZ) létjogosultsága a vázkerámias és a tömör kis méretű téglafalaknál jelentkezik, mechanikus mivolta miatt. Sokszor életmentő lehet. Egy-egy jó minőségű kétélű kőzetfúróval öröm a munka.

A leírásból talán kitűnik, hogy nem 3,5x35-ös facsavarok behajtására tervezték. Minden olyan szakembernek ajánlom ezt a gépet, aki az erőt, nyomatékot és a masszív felépítést szereti előtérbe helyezni a munkája során. Nem mondanám, hogy kifejezetten ácsoknak ajánlom, hiszen asztalosként, magunk is szoktunk komolyabb keresztmetszetekkel dolgozni, vagy helyszínen 125-ös lyukfűrészszel, vagy koronafúróval. Az említett 481 rajongók biztos szeretni fogják ezt a modellt is. Egyedül a súlyával kell kicsit kezdenünk valamit, de azt hiszem, páran talán mi is küzdünk kis többletsúllyal, így megbékélhetünk a dologgal.

A bemutatóra a gépeket a Makita Elektromos Kisgépertékesítő Kft. bocsátotta a rendelkezésünkre. Köszönjük a segítőkész együttműködést! ■