

Makita®

VODIČ ZA PRAKTIČNO BUŠENJE

Da bi od vaše nove magnetne bušilice dobili najbolje moguće performanse pročitajte pažljivo ovo uputstvo, pre nego što počnete da bušite.



HB500
Magnetna bušilica

UPOZORENJE:

Za vašu ličnu bezbednost, PROČITAJTE i RAZUMITE pre korišćenja. SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA ZA U BUDUĆE.

PRE POČETKA

Da bi vam pomogli da dobijete najbolje moguće performanse od vaše nove magnetne bušilice, ovo uputstvo sadrži jednostavna, razumljiva uputstva za bezbedno, efikasno i dugoročno korišćenje opreme.

Pročitajte ovo pre bušenja.

• Osigurajte se da ste zapazili sve opšte i posebne procedure za bezbednost.

Objašnjenje oznaka na identifikacionoj pločici na bušilici Makita HB500



OPASNO!

Označava neposrednu opasnost ili rizik po život i zdravlje od opšte prirode.



ELEKTRIČNA OPASNOST!

Označava neposrednu opasnost ili rizik po život od struje.



PAŽNJA!

Ukazuje na moguću opasnost ili rizik od malih povreda ili oštećenja imovine.



NOSITE ZAŠTITU ZA OČI I UŠI



KORISTITE BEZBEDNOSNI KAJŠ!

za postavljanje alata na radni komad.

SADRŽAJ

1. Koncept kružnog bušenja
2. Bezbednost i održavanje
3. Materijal i rezne brzine
4. Pomaci i brzine
5. Nameštanje štitnika i kajša i boce za ulje
6. Postavljanje noževa
7. Počinjanje sa sečenjem
8. Isključivanje mašine
9. Dijagram motora i lista rezervnih delova
10. Montažan crtež i lista delova



IZJAVA O USAGLAŠENOSTI SA NORMAMA EU

Mi, Makita Korporacija, kao odgovorni proizvođač, izjavljujemo da je sledeća Makita mašina:

Naziv mašine: *Magnetna bušilica*

Broj modela/ Tip: *HB500* usklađena sa sledećim Evropskim smernicama:

2006/42/EC, 2004/108/EC

i da je konstruisana prema:

EN 55014-1:2006, EN 55014-2:1997 + A2:2008,

EN 61029-1:2009, EN 61029-2-6:2010, EN

61000-3-2 & EN 61000-3-3, i prema zdravstvenim i bezbednosnim potrebama.

I proizvedena je prema sledećim standardima ili standardizovanim dokumentima:

EN60745.

RECIKLIRANJE

Prema Evropskim smernicama 2002/96/EC za otpad električnih i elektronskih aparata i njihove implementacije u saglasnosti sa nacionalnim zakonima, električna oprema koja je dostigla životni vek mora da se odlaže odvojeno i da se dostavlja do pogone za recikliranje. WEEE Sertifikat za usaglašenost:- na zahtev Svi magnetni sistemi za bušenje su potpuno usaglašeni sa ROHS propisima.

Makita International Europe Ltd,
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, EN15 8JD, England
30th July 2011

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

HB500 TEHNIČKI PODACI

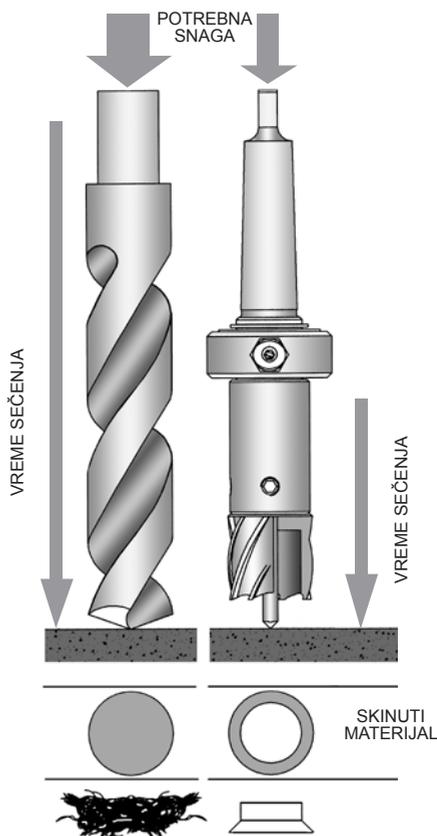
Kapacitet alata	12 - 50 mm
Kapacitet pritezanja	5/8" (sa adapterom)
Brzina bez opterećenja	350/650 vpm/min
Snaga	1150w
Sila pritezanja	9300 N (950 kg)
L x H x W (mm)	290 x 450 x150
Masa	18.5 kg
Napon	110/230 V

Uključeno: Garancija, kofer, imbus ključ, zaštitni kajš i štitičnik, ulje za bušenje

• Zbog neprekidnog istraživanja i razvoja zadržavamo pravo za izmene kod tehničkih podataka, bez predhodne najave.

KONCEPT KRUŽNOG BUŠENJA

Ako niste upoznati sa korišćenjem krunastih (ili kružnih) alata, odvojite vremena da pročitate ovo uputstvo – dobićete bolje performanse i duži radni vek alata, ako razumete koncept. Kružni alati seku materijal samo po periferiji otvora, umesto ceo otvor. Kao rezultat toga, vreme i energija koji su potrebni za pravljenje otvora su manji nego sa običnom spiralnom burgijom. Zbog toga je kapacitet obrezivanja veći nego kapacitet bušenja. Izbačeni otpad od sečenja je veći nego kod bušenja.



OPŠTA UPUTSTVA ZA BEZBEDNOST ZA ELEKTRIČNE ALATE

1. UPOZNAJTE ELEKTRICNI ALAT

Pročitajte i razumite uputstva i oznake na alatu. Naučite primenu i ograničenja kao i potencijalne opasnosti.

2. UZEMLJITE ALATE. Uverite se (gde je primenljivo) da su upotrebljeni odgovarajući kabli i priključci i da su ispravno priključeni.

3. ŠTITNICI DA SU NA MESTU (gde je primenljivo), u radni položaj i sa pravilnim podešavanjem i postavljanjem.

4. OTSTRANITE KLJUČEVE ZA PODEŠAVANJE. Da vam bude navika da proveravate da li su odstranjeni ključevi za podešavanje i da ih izvadite iz alata pre nego ga uključite.

5. RADNO MESTO DA BUDE ČISTO. Neuredna okolina izaziva nesreće. Pod ne sme da bude klizav zbog ulja ili prašine.

6. IZBEGAVAJTE OPASNU OKOLINU. Ne koristite alat na vlažna mesta ili ga ne izlažite na kišu. Radno mesto da je osvetljeno. Obezbedite adekvatnu okolinu radnog prostora.

7. RADIONICA DA BUDE BEZBEDNA. Koristite katance, glavne prekidače, odstranite ključeve. Posetioci da budu na bezbednoj udaljenosti od radnog prostora.

8. NE FORSIRAJTE ALAT. On će da izvrši posao bolje i sigurnije na način za koji je predviđen.

9. KORISTITE ODGOVARAJUĆI ALAT. Nemojte da forsirate alate ili dodatke za poslove za koje nisu predviđeni.

10. NOSITE ODGOVARAJUĆU ODEĆU. Ne nosite široku odeću, rukavice, kravatu ili nakit (prsten, sat) koji mogu da budu zahvaćeni od pokretnih delova. Preporučuje se obuća koja SE NE KLIZA. Nosite zaštitu za kosu da bi pokrili dugačku kosu. Nosite dugačke rukave.

11. NOSITE ZAŠTITNE NAOČARE (Zaštitu za glavu). Sve vreme da nosite zaštitne naočare. Svakodnevne naočare NISU zaštitne naočare. Isto tako koristite i masku za lice i za prašinu kada radite u prašnjivim uslovima kao i zaštitu za uši, za sve vreme dok radite.

12. PRITEGNITE RADNI KOMAD. Koristite stege ili navojne stege da držite radni komad. To je sigurnije, a sa obe ruke ćete moći da rukujete sa alatom.

13. NEMOJTE PREVIŠE DA SE NAGINJETE. Imajte sigurnu podlogu za stajanje i ravnotežu.

14. ODRŽAVAJTE ALAT PAŽLJIVO. Rezni alat da bude naoštren i čist za bolje i sigurne performanse. Sledite uputstva za podmazivanje i izmenu pribora.

15. ISKLJUČITE ALAT. Kada se ne koristi, pre servisiranja i kada menjate pribor, kao što su sekači, isključite alat iz napajanja.

16. KORISTITE PREPORUČENI PRIBOR. Pročitajte u uputstvu za preporučeni pribor. Sledite uputstva koja se odnose na pribor. Korišćenjem neodgovarajućeg pribora možete da izazovete opasnost.

17. PROVERITE OŠTEĆENE DELOVE.

Pre korišćenja alata, pažljivo proverite štitnik ili druge delove koji su oštećeni, da bi utvrdili da li mogu ispravno da obave njihovu funkciju. Proverite usklađenost pokretnih delova, da li se kreću slobodno, da li ima polomljenih delova, montiranje i bilo koje drugo stanje koje može da utiče na ispravan rad. Oštećeni štitnik ili drugi deo treba propisno da se popravi ili da se zameni.

18. UKLJUČENI ALAT NE OSTAVLJAJTE BEZ NADZORA. Isključite alat. Ne odlažite ga dok se sasvim ne zaustavi.

UPUTSTVA ZA BEZBEDNOST ZA MAGNETNU BUŠILICU

- Proverite mašinu pre posla.
- Redovno održavanje je suštinsko - proverite navrtke, vijke pre korišćenja.
- Proverite kable i priključke.
- Ne koristite istupljeni alat.
- Ne koristite alat sa većim prečnikom od definisanog za mašinu.
- Koristite štitnik i proverite da li ispravno funkcioniše.
- Nosite naočare i rukavice.
- Ne nosite prstenje, sat, kravatu koji mogu da budu zahvaćeni.
- Osigurajte mašinu sa sigurnosnim kajšem, pre bušenja.
- Mašina je za obradu čelika, debljine od 6 mm, bez vazdušnog razmaka između magnetne osnove i komada. Krivine, boja i površinske nepravilnosti prave razmak. Održavajte minimalni razmak.
- Održavajte magnet i komad čistim, bez strugotina i otpadaka.
- Ne startujte motor bez čvrstog pritezanja magneta za komad.
- Koristite sredstvo za hlađenje, rastvoreno u vodu, koje nije na bazi ulja.
- Kada bušite vertikalno ili iznad glave, koristite pastu ili sprej za hlađenje.
- Pre menjanja noža ili poslova oko mašine, isključite je iz struje.
- U slučaju zaglavljenog sečiva, isključite napajanje i oslobodite alat, pre ponovnog uključivanja.
- Na mašinama koje se okreću, proverite da li je blokirana okretna osnova u potrebnim položaj.
- Ne menjajte brzinu dok burgija radi.
- Koristite pribor koji je preporučan od proizvođača.
- Mašinu da ne podižete ili nosite pomoću kabla, već da koristite ručku.
- Ne modifikujte mašinu u ni jednom slučaju.

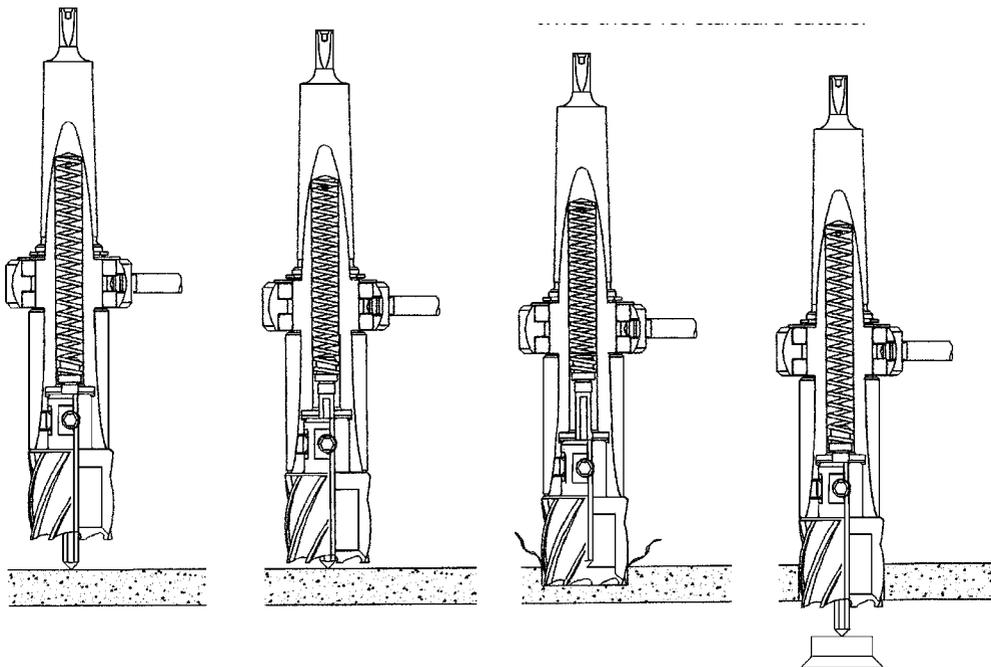
UPUTSTVA ZA ODRŽAVANJE

- Povremeno nanesite nekoliko kapi ulja na nazubljenu letvu.
- Ležaji na vretenu se sami podmazuju.
- Podmažite klizne površine sa MOLYCOTE mašću.
- Kada se mašina ne koristi ili kada se transportuje da se čuva u kofer.
- Posle korišćenja očistite mašinu od strugotine i prljavštine.
- Istrošene ili oštećene delove odmah zamenite sa originalnim delovima.
- Rezni rubovi da budu naoštreni. Sa korišćenjem istupljenog alata možete da preopteretite motor.
- Posle svakih 30 min rada, preporučuje se da se mašina postavi na stranu, da bi se omogućilo da mast proteče kroz prenosnik.
- Posle ponovljenih korišćenja, moguće je da se olabavi osnova. Ovo se eliminiše pritezanjem vijaka sa strane tela. Postavite 2.5 mm ključ u glavu steznih navrtki na osnovi, a 8 mm ključ koristite za držanje završne navrtke i držite ključ bez pomicanja grubih vijaka. Sa ključem nežno pritežite vijke, jedan za drugim, dok se osnova slobodno kreće, ali ne dozvolite da se motor klati. Kada završite sa prestezanjem navrtki, obezbedite da se grubi vijci ne pomiču.

VAŽNO! DA NE BI OŠTETILI ELEKTRIČNO KOLO, NIKADA ISTOVREMENO DA NE KORISTITE ELEKTROMAGNETNU BUŠILICU I OPREMU ZA ZAVARIVANJE NA ISTOM RADNOM KOMADU.

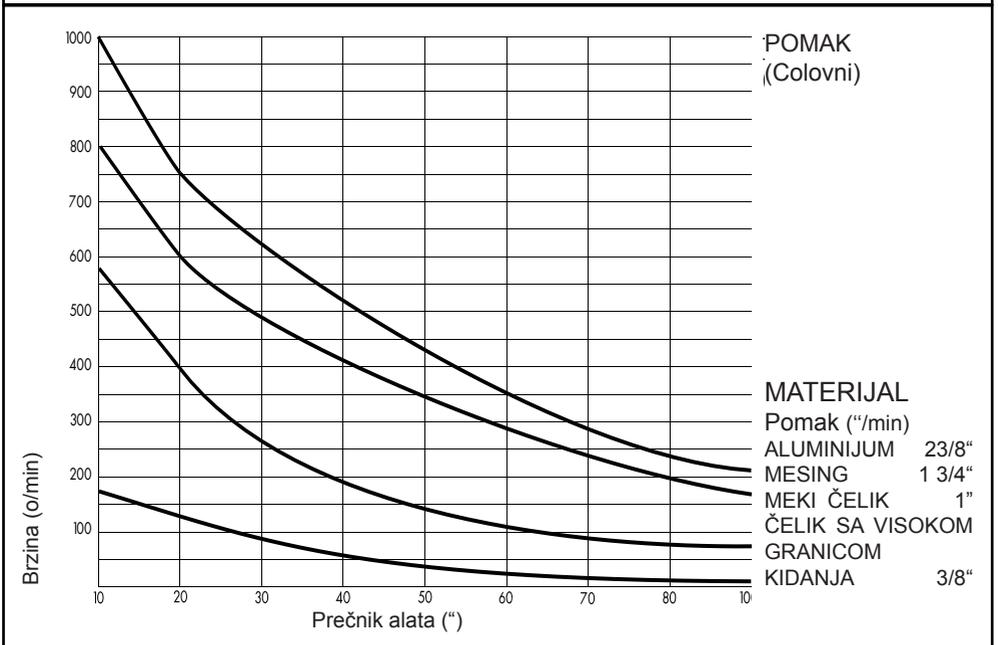
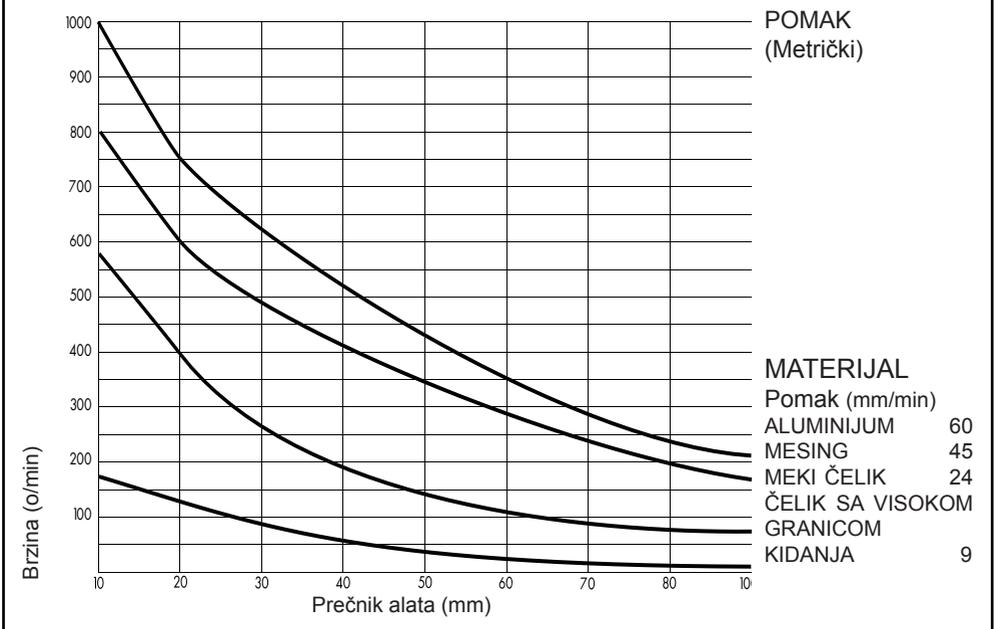
MATERIJAL I REZNE BRZINE

- Sa kojom lakoćom ćete da bušite zavisi od više faktora, uključujući i granicu kidanja i otpornost na habanje materijala. Iako je najčešći kriterijum tvrdoća i/ili čvrstoća, velike razlike u obradivosti se javljaju kod materijala sa sličnim fizičkim osobinama.
- Uslovi sečenja mogu da zavise od trajnosti alata i kvaliteta obrade i od drugih ograničenja alata i radnog komada, podmazivanja i raspoložive snage mašine.
- Tvrdi materijali se obrađuju sa manjom reznom brzinom. Neki materijali sa malom tvrdoćom sadrže abrazivne elemente koji brzo troše rezne rubove pri većim brzinama. Pomaci se određuju prema krutosti postavljanja, volumenu materijala koji treba da se odstrani, kvalitetu obrađene površine i raspoloživoj snazi mašine.
- Poželjno je da se održava konstantna rezna brzina (o/min) za dati materijal i da se menja pomak u okviru definisanih granica.
- Pomak se meri u mm/min ili "/min i on je proizvod o/min x broj zubaca na alatu x pomak po zupcu. Mnogo mali ili veliki pomaci troše alat. Veliki pomaci u tvrdim materijalima intenzivno troše rezne rubove alata i proizvode veliku toplinu.
- Tanki ili dugački alati treba da imaju male pomake zbog izvijanja i uvek, kada je moguće, da se koristi što veći alat. Ovo je važno za zakaljene materijale. Čelici sa tvrdošću do 400 HB su granica korišćenja konvencionalnih M2 HSS alata. Iznad 300 HB treba koristiti alate legirane sa kobaltom. Kod mekših materijala, alati legirani sa kobaltom daju veću produktivnost sa povećanjem rezne brzine do 50%. Volfram karbidni alati dozvoljavaju i dva puta veće rezne brzine i pomake od standardnih alata.



POMACI I BRZINE

REZNE BRZINE Preporučene brzine za različite prečnike alata/materijale



NAPOMENA: Ovi podaci se navode kao početni. Aktuelne vrednosti su diktirane vrstom materijala, čvrstoćom i tvrdoćom, vrstom obrade i stanja.

NAMEŠTANJE ŠTITNIKA

UPUTSTVA ZA ŠTITNIKE NA BUSILICI

Bušilica da je izolovana od napajanja.

Dva vijka drže štitnik u položaj, po jedan sa obe strane bušilice. Kada je potrebno spustite plastični štitnik da nalegne na navojne rupe, kao što je prikazano. Pritegnite ga uz pomoć isporučenih vijaka i podloški. NE pritežite vijke jako, oni treba da budu dovoljno labavi da bi mogli da ih odvrnete kada treba da podignete štitnik. Spustite štitnik da bi bušili. Kada bušite, štitnik treba da dodiruje radni komad. Kada se bušilica spušta, štitnik treba da se podiže, u zavisnosti od bušenja.



NAMEŠTANJE BOCE ZA ULJE

Boca za ulje za bušenje se postavlja u nosač u gornjem delu tela bušilice. Namestite nosač odstranjivanjem vijka sa gornje ploče i zamenite vijak sa zupcem za pritezanje nosača boce, pritegnite vijak dovoljno da dozvoli malo radialno kretanje nosača. Cev za hlađenje se postavlja u samo zaptivni priključak na dnu

NAMEŠTANJE SIGURNOSNOG KAJŠA

Isporučeni sigurnosni kajš se koristi uvek kada je moguće, kao mera bezbednosti u slučaju nestanka struje čime se otsteže magnetni držač, posebno u situacijama kada je mašina postavljena na vertikalnu površinu ili u prevrnuti položaj.

UPUTSTVA ZA SIGURNOSNI KAJŠ

Kada je mašina ispravno pritegnuta na radni komad, u položaj za bušenje, provucite kajš kroz kanal između tela bušilice i magneta, a zatim oko stabilnog dela radnog komada. Kraj kajša treba da se provuče kroz bravu, jako da se zategne i da se zatvori.

Kada je bušenje završeno. Kajš treba otpustiti i mašinu držati pre nego što se magnet deaktivira.

konusa i u slični priključak na donjem otvoru od držača.

NAMEŠTANJE ALATA



Sl. 1



Sl. 2



Sl. 3



Sl. 4

Isključite napajanje pre radova oko mašine. Postavljanje čivije za vođenje • Čivija za vođenje se koristi za oba centra sečiva i namenjena je da izbací otpad na kraju sečenja. Ona ima ravnu stranu da dozvoli tečnosti za hlađenje da dođe do centra sečenja, gde je toplina najveća. Postavite čiviju kroz otvor u centar sekača.

POSTAVLJANJE SEKAČA

Brzo potezni™ nasad prihvata bilo kakav sekač sa prečnikom stabla od 19 mm, sa jednim ili više ravnih žljebova. Za postavljanje sekača, postavite ga ispod brzo poteznog™ nasada i vrtite rukavac u desno, dok ne otkoči i ne uhvati, Sl. 1.

Postavite stablo sekača u nasad, gurnite ga na mesto i pustite rukavac Sl.2.

Vrtite sekač u nasad da zaklini ravni žljeb u zabravni mehanizam, Sl.3.

Okrenite rukavac u levo da završite zabravljivanje, Sl.4.

Za vađenje sekača okrenite rukavac u desno, u odnosu na oprugu i sekač će da se izbací. Označíte položaj na otvoru.

- Uverite se da je radni komad čist i ravan i postavite mašinu sa vođicom na centru otvora koji se seče.

POSTAVLJANJE SIGURNOSNOG KAJŠA

PRIMENA TEČNOSTI ZA HLAĐENJE

- Ulje za sečenje obezbeđuje dugi vek sekača i omogućuje lakše odvođenje otpada. Kod svake mašine je isporučena boca od 500 ml .

- Ulje automatski dotiče do sečiva kada počinje sečenje.

- Kod vertikalnog ili naopakog sečenja preporučuje se pasta za sečenje, gel ili pena. Najbolje je da se nanese sa unutrašnje strane sekača pre bušenja.

- Uključite mašinu u struju i na kontrolnoj tabli upaliće se crveno LED svetlo.

Zabeleška. Bezbednosni kajš i štitnici su izostavljeni na fotografijama zbog jasnijeg pregleda.

POČINJANJE SA SEČENJEM



Sl. 5

UKLJUČIVANJE MAŠINE



Sl. 6

AKTIVIRANJE MAGNETA

- Za uključivanje, pritisnite i otpustite crveno dugme Sl. 5.
- Za aktiviranje magneta, pritisnite i otpustite žuto dugme – uključuje se žuto LED svetlo Sl. 6.
- **KORIGUJTE** vođicu koja je centrirana u rupu – aktiviranje magneta može malo da premesti bušilicu.
- Magnet će da privuče sve gvozdene materijale sa debljinom od 6 mm.
- **POČINJANJE SA SEČENJEM**
- uvek da spuštate štitnik.
- Startujte motor sa pritiskanjem i otpuštanjem zelenog dugmeta – svetli zeleno LED svetlo Sl. 7.
- Spustite sekač nežno na površinu komada i primenite mali pritisak, dok sekač u komadu ne napravi početni žljeb. Povećajte pritisak dok se motor ne optereti Sl. 8.
- Održavajte stalni pritisak dok sečete. Preveliki pritisak neće da ubrza sečenje. On će da smanji trajnost sekača i može da ošteti motor. Ako je strugotina plava dodajte još ulja.

ZA ZAUSTAVLJANJE MOTORA,

PRITISNITE I OTPUSTITE ZELENO DUGME.

- Ako se sekač zaglavi u radni komad, zaustavite motor i nežno izvadite sekač iz komada, pre ponovnog puštanja mašine.



Sl. 7

STARTOVANJE MOTORA

- Ako za vreme sečenja nestane struje, mašina mora da se resetuje pre ponovnog uključivanja motora.
- Na kraju sečenja izbacuje se otpad. Izvadite sekač iz komada i zaustavite motor.
- Da bi deaktivirali magnet, pritisnite i otpustite žuto dugme – magnet se ne deaktivira odmah, potrebno je 3 sekunde pre nego što se deaktivira, pri čemu se čuje kontinuirani zvučni signal .

NEPRAVILNO UKLJUČIVANJE ILI ISKLJUČIVANJE:

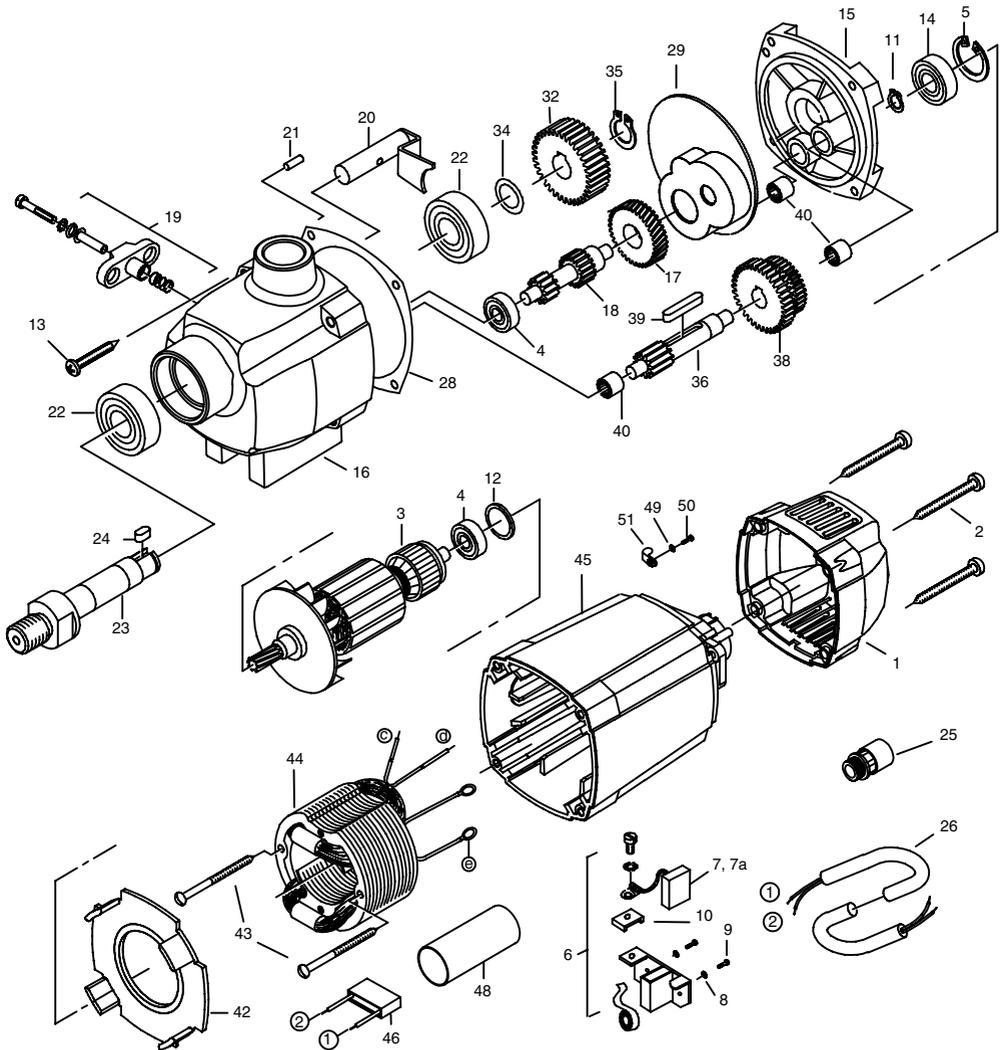
- Jednokratni zvučni signal se čuje kod svih operacija koje se pravilno izvode. Kontinuirani zvučni signal se javlja pri nepravilnom radu.
- Ni bušilica ni magnet neće da rade dok je aktivirano crveno dugme za napajanje.
- Kada je aktivirano crveno dugme za napajanje motor neće da radi dok je aktiviran magnet.



Sl. 8

POČETAK SEČENJA

HB500 DELOVI MOTORA



D 5000 motor - 230 V

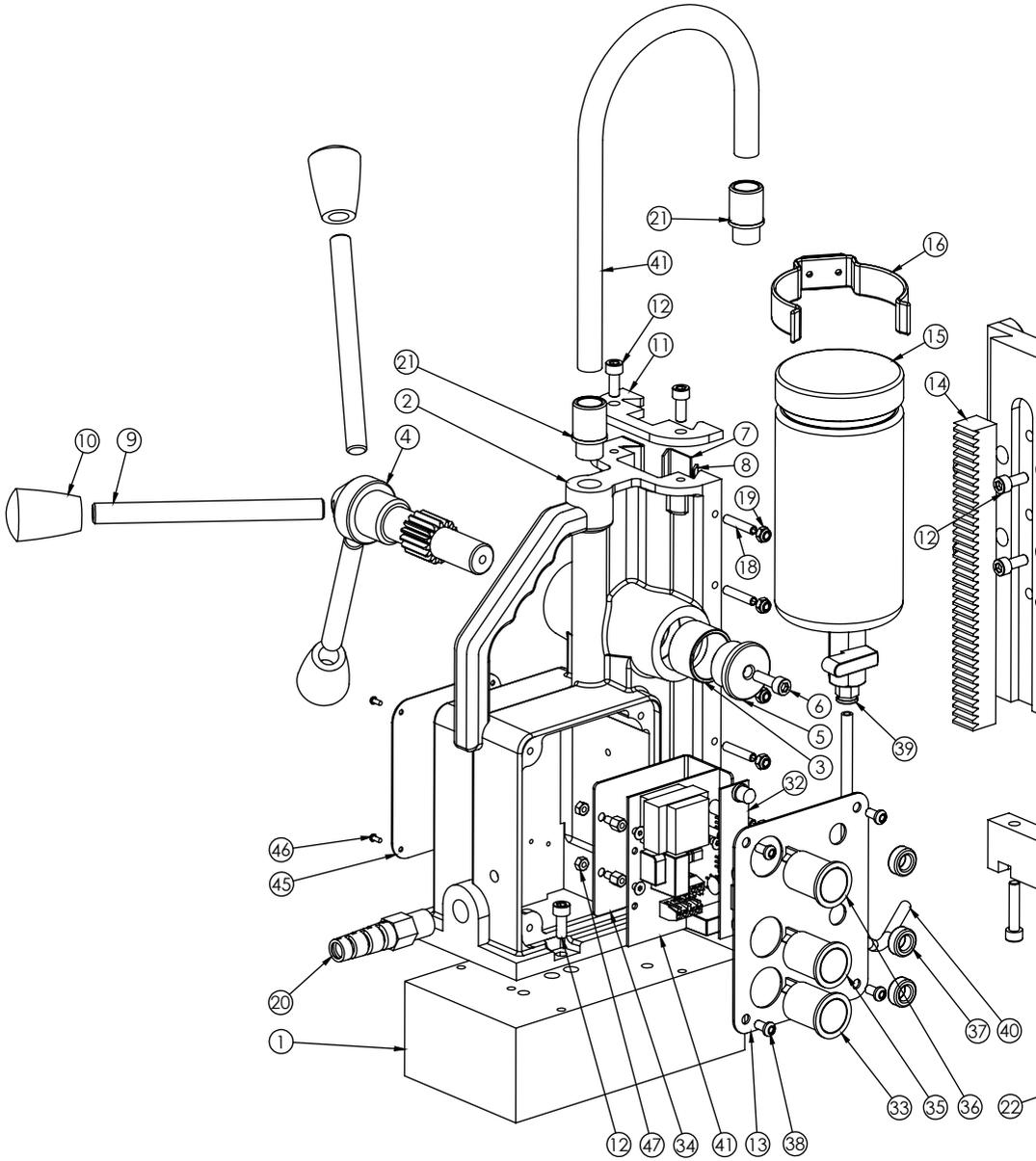
Br.	Opis	Kol	Br. dela
1	Poklopac, plavi	1	EIB202
2	Samostezni vijak HC 4,8x38	4	EIB101
3	Rotor kompl.	1	EIB102-2
4	Nažlj. kugl. ležaj 608 2Z	1	UDC022
5	Zegerov prsten 28/1,2	1	EIB042
6	Držač četkica kompl.	2	EIB105
7	Par četkica. (A) 6,3x10x18	1	EIB106C
8	Elastična podloška B4	4	EIB172
9	Samostezni vijak ZM4x12	4	EIB108
10	Kontaktna podloška	2	EIB152
11	Zegerov prsten 11/1	1	EIB143
12	O-prsten 22x2,5	1	EIB111
13	Samostezni vijak HC 4,8x50	4	*****
14	Nažlj. kugl. ležaj 6001 2Z	1	UDC023
15	Krajni poklopac reduktora, siv	1	EIB114
16	Kućište reduktora, sivo	1	EIB115
17	Srednji zupčanik 34 Z.	1	EIB117
18	Vreteno sa 2 zupč. 11/17 Z.	1	EIB007
19	Menjač kompl.	1	EIB017
20	Spojni vijak kompl.	1	EIB008
21	Nazubljena čivija 4x12	1	EIB120
22	Nažlj. kugl. ležaj 6203 RS	2	UDC014
23	Radno vreteno	1	EIB122
24	Priključna podloška A5x5x12	1	EIB034A
25	Štitnik za kabl	1	*****

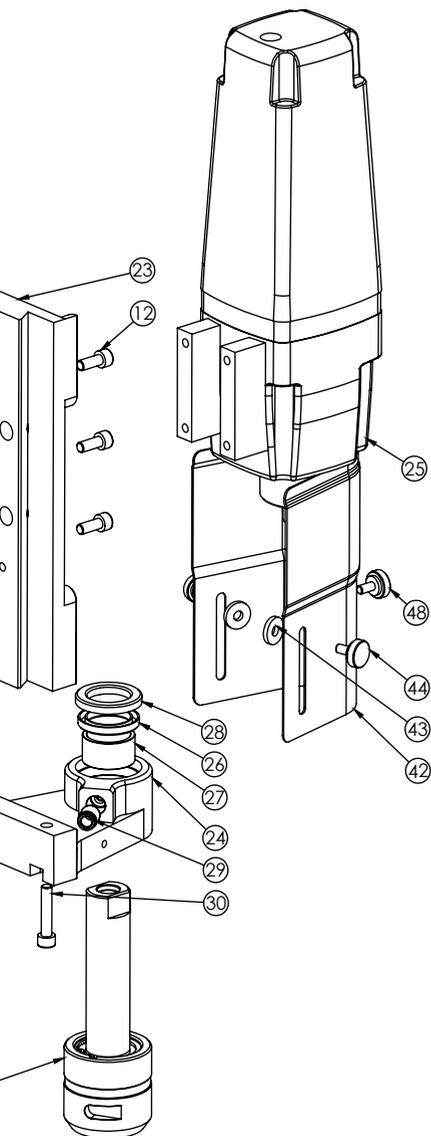
Br.	Opis	Kol	Br. dela
26	Kabl	1	*****
27			
28	Zaptivka na kuć. reduktora	1	EIB126
29	Pregrada komore za mast	1	EIB083
30			
31			
32	Zupčanik na vretenu 45 Z.	1	EIB004
33			
34	Granična podloška15/22x0,2	1	EIB076
35	Zegerov prsten 15/1	1	EIB130
36	Vreteno reduktora 13 Z.	1	EIB131
37			
38	Dvojni zupčanik 34/40 Z.	1	EIB132
39	Klin A5x5x28	1	EIB034
40	Rukavac HK 0810	3	UDC020
41			
42	Prsten za protok vazduha	1	*****
43	Samostezni vijak HC3,9x60	2	EIB136
44	Stator kompl.	1	EIB137-B
45	Kućište motora, plavo	1	EIB203
46	Kondenzator	1	EIB139
47			
48	Rebrasto crevo za kondenz.	1	*****
49	Točak 3,2	1	*****
50	Samostezni vijak HC 2,9x9,5	1	EIB153
51	Vijak	1	EIB085

D 5000 motor - 110 V

3	Rotor kompl.	1	EIB102-1	44	Stator kompl.	1	EIB137-A
---	--------------	---	----------	----	---------------	---	----------

HB500 DELOVI STALKA





BR.	Kol	BR. DELA	OPIS
1	1	M0034	MAGNETNA OSNOVA (MIDI)
2	1	20348	TELO
3	2	M0081	ZUPČASTA ČAURA
4	1	M0042	VELIKI ZUPČANIK
5	1	M0072	POKLOPAC ZAVRŠETKA ZUPČ.
6	1	SC620CAP	M6x20 IMBUS VIJAK
7	2	60100A	BAKARNA ŠINA
8	1	20389	GFS MINIBOR
9	3	10081	RUČICA (12mm MALA)
10	3	10082	DRŠKA
11	1	10084	GORNJA PLOČA
12	13	SC615CAP	M6x15 IMBUS VIJAK
13	1	20305M	HB500 KONTROLNA PLOČA
14	1	10215	NAZUBLJENA LETVA
15	1	30046A	POSUDA ZA ULJE
16	1	10076C	STEGA ZA POSUDU ZA ULJE
17	-	-	-
18	6	10085A	M5x25 GRUBI VIJAK
19	6	10085B	M5 NAVRTKA
20	1	10231	M16 NAŽLJEBLJENI PRIKLJUČAK
21	2	40026	M16 RUKAVAC
22	1	BD062	BRZOSTEZNI NASAD KOMPLET
23	1	M0167	HB500 D5000 VIĐICA
24	1	M0516	HB500 D5000 DRŽAČ
25	1	EIB21 / EIB22	D5000 MOTOR 110v / 240v
26	1	M0050-2	ZAPTIVKA VENTILATORA
27	1	M0521	ČAURA NA DRŽAČU
28	1	M0050-1	ZAPTIVKA VENTILATORA
29	1	M0066	6mm PRITISNA STEGA
30	2	SC630CAP	M6x30 IMBUS VIJAK
31	1	MM1-5E / MM1-5G	ŠTAMPANA PLOČA 110v / 240v
32	1	MM1_4M	LED TABLA MAKITA
33	1	MM1_22	ZELENI ZABRAVNI PREKIDAČ
34	1	MM1-17	ŠTAMPANA ZADNJA PLOČA
35	1	MM1_1	MM1 MAGNETNO DUGME-ŽUTO
36	1	MM1_10	MM1 PREKIDAČ - CRVENI
37	3	MM1-3	MM1 ZAŠT. GUMENI PRSTEN
38	4	SC510BUT	M5x16 VIJAK
39	1	50015C	1/8 BSP-6MM BRZI PRIKLJUČAK
40	1	BD029	6MM CEV ZA ULJE
41	1	M0443	VELIKI CEVOVOD 12MM
42	1	VISO15	ŠTITNIK
43	3	10094	M6 OTSTOJNIK ŠTITNIKA
44	3	BD068	M5x10 VIJAK NA BRANIK
45	1	NWP-04	PLOČA SA UPOZORENJEM
46	4	zakovica 2 mm	BAKARNA ZAKOVICA
47	3	BD046	P.C.B BAKARNI NOSAČ
48	1	Torks	TORKS VIJAK/NAVRTKA