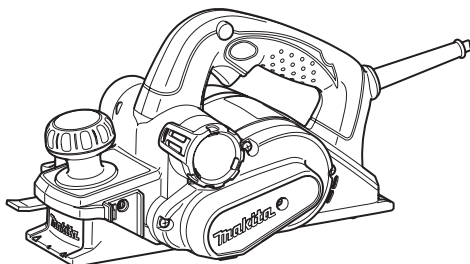




EN	Power Planer	INSTRUCTION MANUAL	6
SL	Močni oblič	NAVODILO ZA UPORABO	11
SQ	Makinë zdrukthimi elektrike	MANUALI I PËRDORIMIT	17
BG	Електрическо ренде	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	23
HR	Električna blanjalica	PRIRUČNIK S UPUTAMA	30
MK	Електричен апарат за рамнење	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	35
RO	Rindea electrică	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	42
SR	Електрична рендисалџка	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	48
RU	Рубанок	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	55
UK	Електричний рубанок	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	62

KP0810
KP0810C



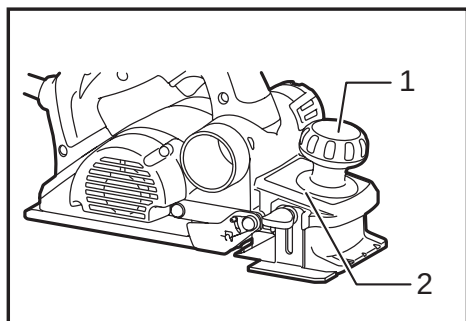


Fig.1

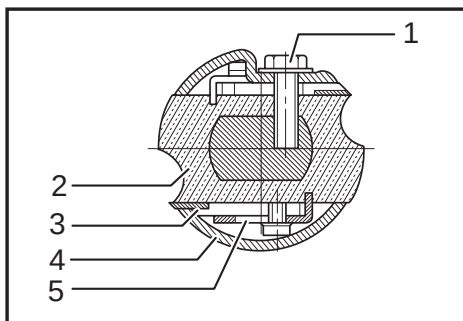


Fig.5

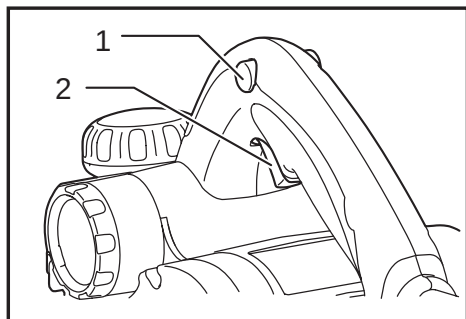


Fig.2

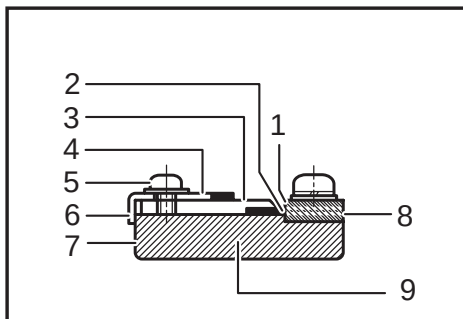


Fig.6

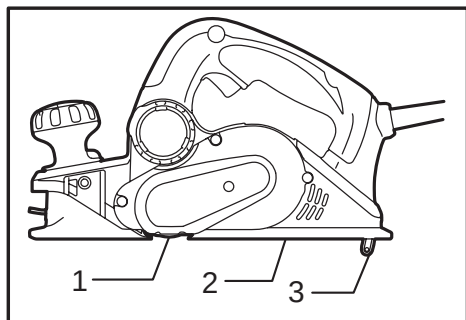


Fig.3

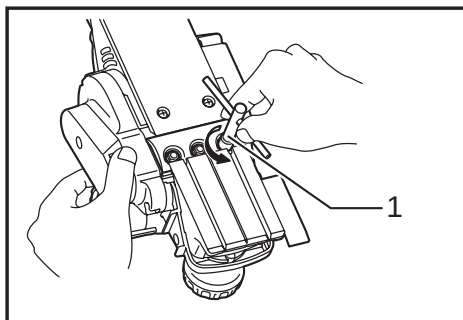


Fig.7

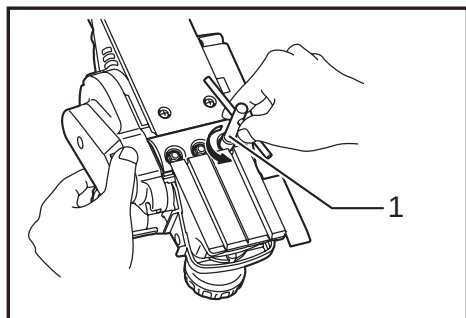


Fig.4

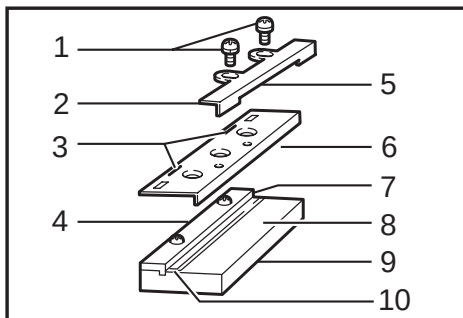


Fig.8

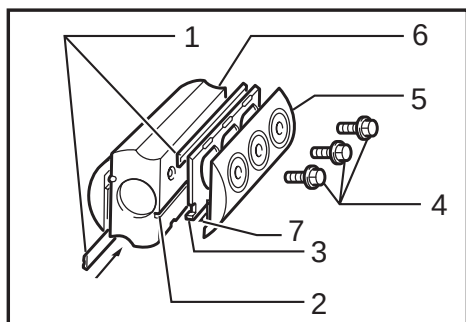


Fig.9

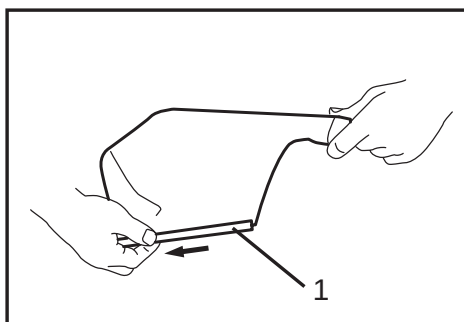


Fig.14

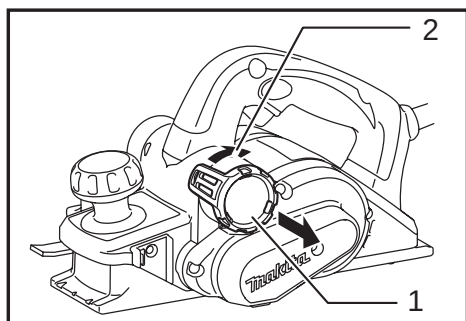


Fig.11

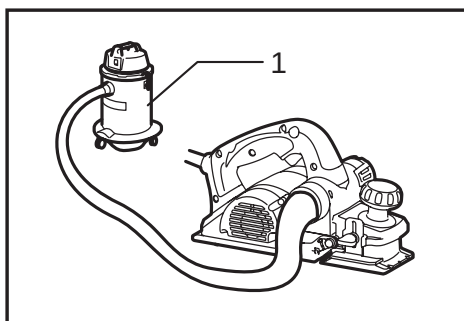


Fig.15

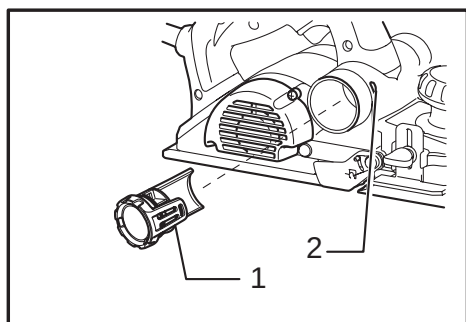


Fig.12

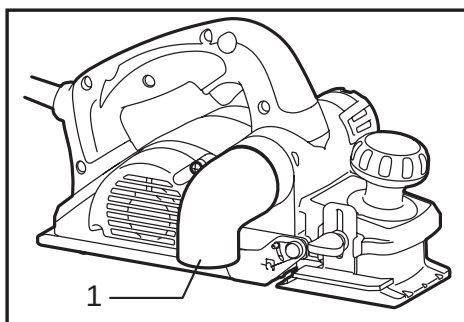


Fig.16

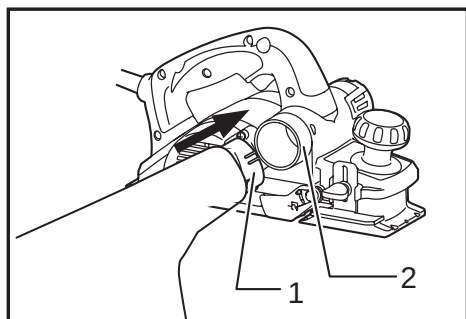


Fig.13

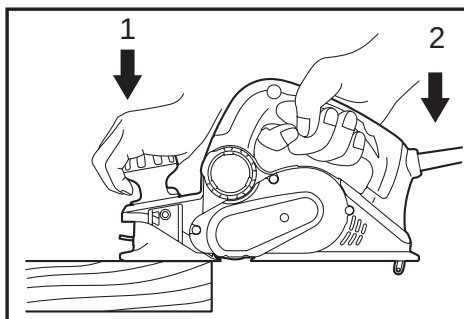


Fig.17

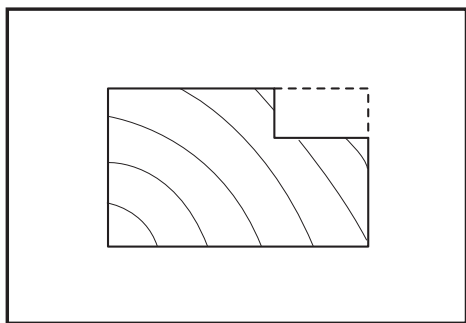


Fig.18

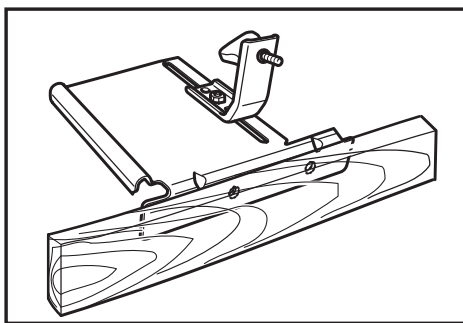


Fig.22

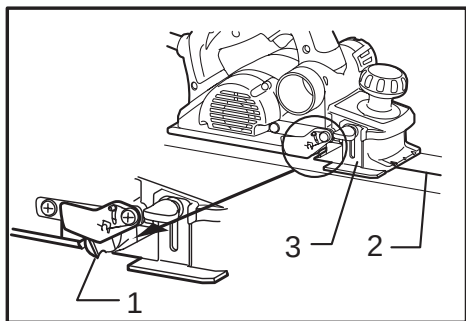


Fig.19

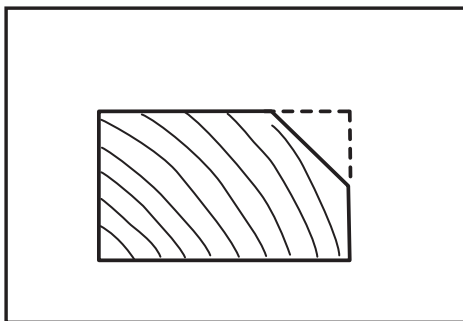


Fig.23

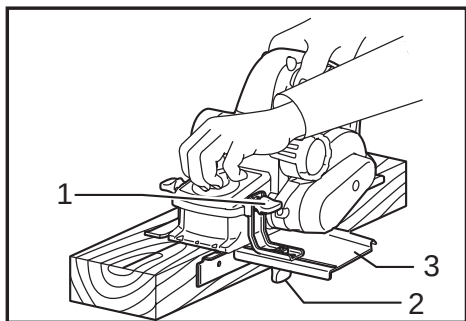


Fig.20

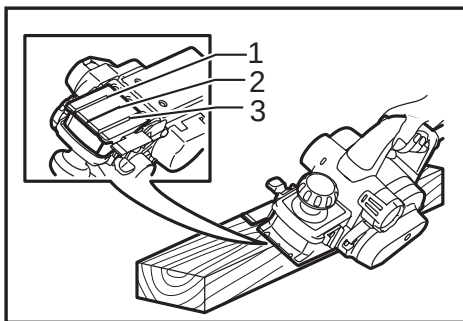


Fig.24

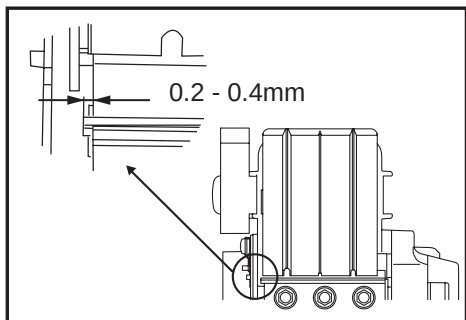


Fig.21

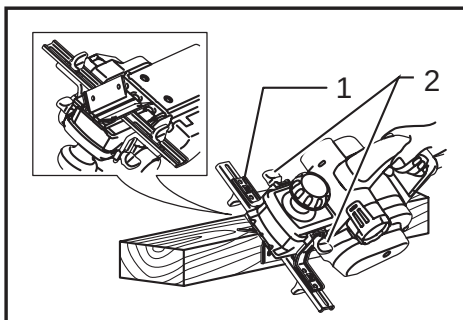


Fig.25

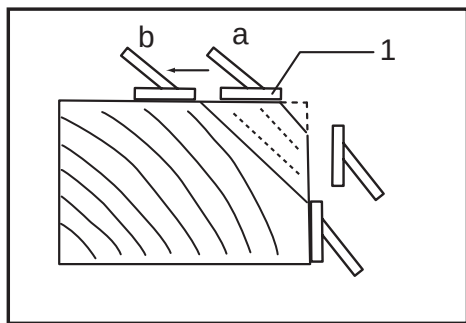


Fig.26

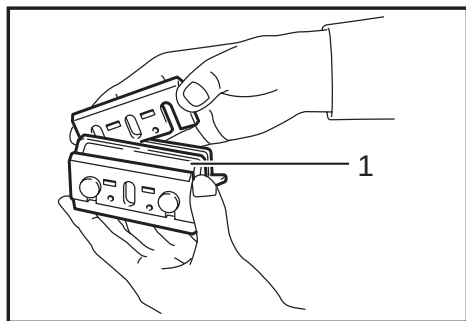


Fig.27

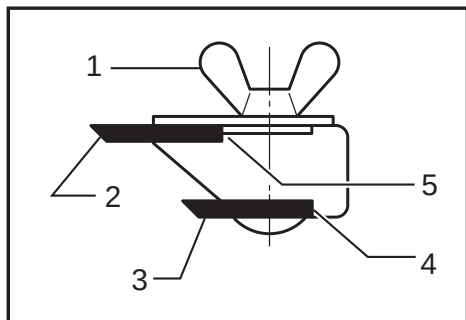


Fig.28

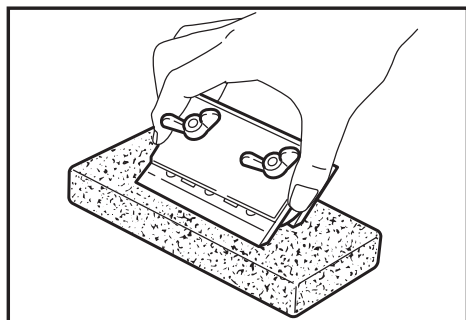


Fig.29

SPECIFICATIONS

Model	KP0810	KP0810C
Planing width	82 mm	
Planing depth	4 mm	
Shiplapping depth	25 mm	
No load speed (min ⁻¹)	16,000	12,000
Overall length	290 mm	
Net weight	3.3 kg	3.4 kg
Safety class	II	

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2014

Intended use

The tool is intended for planing wood.

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN62841-2-14:

Model KP0810

Sound pressure level (L_{pA}) : 89 dB(A)

Sound power level (L_{WA}) : 97 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Model KP0810C

Sound pressure level (L_{pA}) : 88 dB(A)

Sound power level (L_{WA}) : 96 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

NOTE: The declared noise emission value(s) has been measured in accordance with a standard test method and may be used for comparing one tool with another.

NOTE: The declared noise emission value(s) may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠WARNING: Wear ear protection.

⚠WARNING: The noise emission during actual use of the power tool can differ from the declared value(s) depending on the ways in which the tool is used especially what kind of workpiece is processed.

⚠WARNING: Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN62841-2-14:

Model KP0810

Work mode: planing softwood

Vibration emission (a_h) : 3.0 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Model KP0810C

Work mode: planing softwood

Vibration emission (a_h) : 3.5 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

NOTE: The declared vibration total value(s) has been measured in accordance with a standard test method and may be used for comparing one tool with another.

NOTE: The declared vibration total value(s) may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠WARNING: The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared value(s) depending on the ways in which the tool is used especially what kind of workpiece is processed.

⚠WARNING: Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

Declarations of Conformity

For European countries only

The Declarations of conformity are included in Annex A to this instruction manual.

General power tool safety warnings

⚠ WARNING: Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

Planer Safety Warnings

1. **Wait for the cutter to stop before setting the tool down.** An exposed rotating cutter may engage the surface leading to possible loss of control and serious injury.
2. **Hold the power tool by insulated gripping surfaces, because the cutter may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.
3. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the workpiece by your hand or against the body leaves it unstable and may lead to loss of control.
4. **Rags, cloth, cord, string and the like should never be left around the work area.**
5. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
6. **Use only sharp blades. Handle the blades very carefully.**
7. **Be sure the blade installation bolts are securely tightened before operation.**
8. **Hold the tool firmly with both hands.**
9. **Keep hands away from rotating parts.**
10. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate poor installation or a poorly balanced blade.**
11. **Make sure the blade is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
12. **Wait until the blade attains full speed before cutting.**
13. **Always switch off and wait for the blades to come to a complete stop before any adjusting.**
14. **Never stick your finger into the chip chute. Chute may jam when cutting damp wood. Clean out chips with a stick.**
15. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
16. **Always change both blades or covers on the drum, otherwise the resulting imbalance will cause vibration and shorten tool life.**
17. **Use only Makita blades specified in this manual.**
18. **Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠ WARNING: DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product.

MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Adjusting depth of cut

► **Fig.1:** 1. Knob 2. Pointer

Depth of cut may be adjusted by simply turning the knob on the front of the tool so that the pointer points the desired depth of cut.

Switch action

⚠ CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.

► **Fig.2:** 1. Lock button / Lock-off button 2. Switch trigger

For tool with lock button

To start the tool, simply pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

For continuous operation, pull the switch trigger and then push in the lock button from either side.

To stop the tool from the locked position, pull the switch trigger fully, then release it.

For tool with lock-off button

To prevent the switch trigger from being accidentally pulled, a lock-off button is provided.

To start the tool, depress the lock-off button from either side and pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

Electronic function

For Model KP0810C only

The tool equipped with electronic function are easy to operate because of the following features.

Constant speed control

Electronic speed control for obtaining constant speed. Possible to get fine finish, because the rotating speed is kept constant even under load condition.

Soft start

Soft-start feature minimizes start-up shock, and makes the tool start smoothly.

Foot

► **Fig.3:** 1. Planer blade 2. Rear base 3. Foot

After a cutting operation, raise the back side of the tool and a foot comes under the level of the rear base. This prevents the tool blades to be damaged.

ASSEMBLY

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Removing or installing planer blades

⚠ CAUTION:

- Tighten the blade installation bolts carefully when attaching the blades to the tool. A loose installation bolt can be dangerous. Always check to see they are tightened securely.
- Handle the blades very carefully. Use gloves or rags to protect your fingers or hands when removing or installing the blades.
- Use only the Makita wrench provided to remove or install the blades. Failure to do so may result in overtightening or insufficient tightening of the installation bolts. This could cause an injury.

For tool with standard planer blades

► **Fig.4:** 1. Socket wrench

► **Fig.5:** 1. Bolts 2. Drum 3. Planer blade 4. Drum cover 5. Adjusting plate

► **Fig.6:** 1. Inside edge of gauge plate 2. Blade edge 3. Planer blade 4. Adjusting plate 5. Screws 6. Heel 7. Back side of gauge base 8. Gauge plate 9. Gauge base

To remove the blades on the drum, unscrew the installation bolts with the socket wrench. The drum cover comes off together with the blades.

To install the blades, first clean out all chips or foreign matter adhering to the drum or blades. Use blades of the same dimensions and weight, or drum oscillation/vibration will result, causing poor planing action and, eventually, tool breakdown.

Place the blade on the gauge base so that the blade edge is perfectly flush with the inside edge of the gauge plate. Place the adjusting plate on the blade, then simply press in the heel of the adjusting plate flush with the back side of the gauge base and tighten two screws on the adjusting plate. Now slip the heel of the adjusting plate into the drum groove, then fit the drum cover on it. Tighten all the installation bolts evenly and alternately with the socket wrench.

For tool with mini planer blades

1. Remove the existing blade, if the tool has been in use, carefully clean the drum surfaces and the drum cover. To remove the blades on the drum, unscrew the three installation bolts with the socket wrench. The drum cover comes off together with the blades.

► **Fig.7:** 1. Socket wrench

2. To install the blades, loosely attach the adjusting plate to the set plate with the pan head screws and set the mini planer blade on the gauge base so that the cutting edge of the blade is perfectly flush with the inside flank of the gauge plate.

► **Fig.8:** 1. Pan head screw 2. Adjusting plate 3. Planer blade locating lugs 4. Gauge plate 5. Heel of adjusting plate 6. Set plate 7. Inside flank of gauge plate 8. Gauge base 9. Back side of gauge base 10. Mini planer blade

3. Set the adjusting plate/set plate on the gauge base so that the planer blade locating lugs on the set plate rest in the mini planer blade groove, then press in the heel of the adjusting plate flush with the back side of the gauge base and tighten the pan head screws.
 4. It is important that the blade sits flush with the inside flank of the gauge plate, the planer blade locating lugs sit in the blade groove and the heel of the adjusting plate is flush with the back side of the gauge base. Check this alignment carefully to ensure uniform cutting.
 5. Slip the heel of the adjusting plate into the groove of the drum.
 6. Set the drum cover over the adjusting plate/set plate and screw in the three hex flange head bolts so that a gap exists between the drum and the set plate to slide the mini planer blade into position. The blade will be positioned by the planer blade locating lugs on the set plate.
- **Fig.9:** 1. Mini planer blade 2. Groove 3. Set plate 4. Hex. flange head bolts 5. Drum cover 6. Drum 7. Adjusting plate
7. The blade's lengthwise adjustment will need to be manually positioned so that the blade ends are clear and equidistant from the housing on one side and the metal bracket on the other.
 8. Tighten the three hex flange head bolts (with the socket wrench provided) and rotate the drum to check clearances between the blade ends and the tool body.
 9. Check the three hex flange head bolts for final tightness.
 10. Repeat procedures 1 - 9 for other blade.

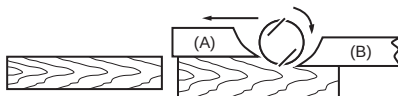
For the correct planer blade setting

Your planing surface will end up rough and uneven, unless the blade is set properly and securely. The blade must be mounted so that the cutting edge is absolutely level, that is, parallel to the surface of the rear base. Refer to some examples below for proper and improper settings.

(A) Front base (Movable shoe)

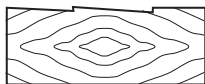
(B) Rear base (Stationary shoe)

Correct setting



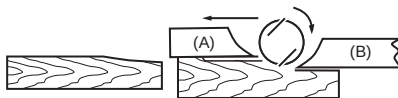
Although this side view cannot show it, the edges of the blades run perfectly parallel to the rear base surface.

Nicks in surface



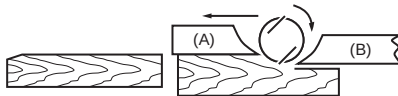
Cause: One or both blades fails to have edge parallel to rear base line.

Gouging at start



Cause: One or both blade edges fails to protrude enough in relation to rear base line.

Gouging at end



Cause: One or both blade edges protrudes too far in relation to rear base line.

Change of chip discharge direction

► **Fig.11:** 1. Stopper 2. Chip discharge opening

Chip discharge direction can be changed to the right or left. To change the direction, pull out the stopper while turning it slightly backward and fit it in one of two openings on the opposite side of chip discharge so that the recessed part fits to protrusion.

► **Fig.12:** 1. Recessed part 2. Protrusion

Dust bag (accessory)

► **Fig.13:** 1. Dust bag 2. Chip discharge opening

Attach the dust bag onto the chip discharge opening. The chip discharge opening is tapered. When attaching the dust bag, push it onto the chip discharge opening firmly as far as it will go to prevent it from coming off during operation. When the dust bag is about half full, remove the dust bag from the tool and pull the fastener out. Empty the dust bag of its contents, tapping it lightly so as to remove particles adhering to the insides which might hamper further collection.

► **Fig.14:** 1. Fastener

NOTE:

- If you connect a Makita vacuum cleaner to this tool, more efficient and cleaner operations can be performed.

Connecting a vacuum cleaner

► **Fig.15:** 1. Vacuum cleaner

When you wish to perform clean planing operation, connect a Makita vacuum cleaner to your tool. Then connect a hose of the vacuum cleaner to the chip discharge opening as shown in the figures.

Elbow (optional accessory)

► **Fig.16:** 1. Elbow

Use of elbow allows change of chip discharge direction to perform cleaner work. Install the elbow (optional accessory) on the tool by just slipping on it. To remove it, just pull it out.

Chip discharge opening cleaning

Clean the chip discharge opening regularly. Use a compressed air to clean the clogged chip discharge opening.

OPERATION

Hold the tool firmly with one hand on the knob and the other hand on the switch handle when performing the tool.

Planing operation

► **Fig.17:** 1. Start 2. End

First, rest the tool front base flat upon the workpiece surface without the blades making any contact. Switch on and wait until the blades attain full speed. Then move the tool gently forward. Apply pressure on the front of tool at the start of planing, and at the back at the end of planing. Planing will be easier if you incline the workpiece in stationary fashion, so that you can plane somewhat downhill.

The speed and depth of cut determine the kind of finish. The power planer keeps cutting at a speed that will not result in jamming by chips. For rough cutting, the depth of cut can be increased, while for a good finish you should reduce the depth of cut and advance the tool more slowly.

Shiplapping (Rabbeting)

► Fig.18

To make a stepped cut as shown in the figure, use the edge fence (guide rule). Adjust the shiplapping depth using a depth guide (accessory). Draw a cutting line on the workpiece. Insert the edge fence into the hole in the front of the tool. Align the blade edge with the cutting line.

► **Fig.19:** 1. Blade edge 2. Cutting line 3. Depth guide

Install the edge fence on the tool and secure it with the washer and thumb screw (A). Loosen the thumb screw (B) and adjust the edge fence until it comes in contact with the side of the workpiece. Then tighten the thumb screw (B) securely.

► **Fig.20:** 1. Screw (A) 2. Screw (B) 3. Edge fence

When planing, move the tool with the edge fence flush with the side of the workpiece. Otherwise uneven planing may result.

▲CAUTION:

- The blade edge should be made to protrude outside slightly (0.2 mm - 0.4 mm) for shiplapping.

► Fig.21

You may wish to add to the length of the fence by attaching an extra piece of wood. Convenient holes are provided in the fence for this purpose, and also for attaching an extension guide (optional accessory).

► Fig.22

Chamfering

► Fig.23

To make a chamfering cut as shown in the figure, align one of three "V" grooves in the front base with the edge of the workpiece and plane it.

► **Fig.24:** 1. V groove (medium amount of chamfering)
2. V groove (small amount of chamfering)
3. V groove (great amount of chamfering)

Use of chamfering rule (optional accessory) assures more tool stability when shiplapping.

► **Fig.25:** 1. Chamfering rule 2. Screws

To install the chamfering rule, remove two screws on both sides of the front of the tool and set the depth of cut to 4 mm. And then install it on the front base of the tool and secure it the screws as shown in the figure. When doing a great amount of chamfering, place an edge of chamfering rule so that it contacts workpiece and make many passes of planing as shown in the figure.

► **Fig.26:** 1. Edge of chamfering rule

MAINTENANCE

▲CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, carbon brush inspection and replacement, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized or Factory Service Centers, always using Makita replacement parts.

Sharpening the planer blades

For standard blades only

Always keep your blades sharp for the best performance possible. Use the sharpening holder to remove nicks and produce a fine edge.

► **Fig.27:** 1. Sharpening holder

First, loosen the two wing nuts on the holder and insert the blades (A) and (B), so that they contact the sides (C) and (D). Then tighten the wing nuts.

► **Fig.28:** 1. Wing nut 2. Blade (A) 3. Blade (B) 4. Side (D) 5. Side (C)

Immerse the dressing stone in water for 2 or 3 minutes before sharpening. Hold the holder so that the both blades contact the dressing stone for simultaneous sharpening at the same angle.

► **Fig.29**

OPTIONAL ACCESSORIES

▲CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- High-speed steel Planer blade
- Tungsten-carbide Planer blade (For longer blade life)
- Mini planer blade
- Sharpening holder assembly
- Blade gauge
- Set plate set
- Edge fence (Guide rule)
- Dressing stone
- Dust bag assembly
- Elbow
- Socket wrench
- Chamfering rule assembly

NOTE:

- Some items in the list may be included in the tool package as standard accessories. They may differ from country to country.

TEHNIČNI PODATKI

Model	KP0810	KP0810C
Širina oblanja	82 mm	
Globina oblanja	4 mm	
Globina ladijskega poda	25 mm	
Hitrost brez obremenitve (min^{-1})	16.000	12.000
Celotna dolžina	290 mm	
Neto teža	3,3 kg	3,4 kg
Varnostni razred	□/II	

- Ker nenehno opravljamo raziskave in razvijamo svoje izdelke, se lahko tehnični podatki v tem dokumentu spremenijo brez obvestila.
- Tehnični podatki se lahko razlikujejo od države do države.
- Teža v skladu s postopkom EPTA 01/2014

Predvidena uporaba

Orodje je namenjeno za oblanje lesa.

Priključitev na električno omrežje

Napetost električnega omrežja se mora ujemati s podatki na tipski ploščici. Stroj deluje samo z enofazno izmenično napetostjo. Stroj je po evropskih smernicah dvojno zaščitno izoliran, zato se ga lahko priključi tudi v vtičnice brez ozemljitvenega voda.

Hrup

Običajna A-ovrednotena raven hrupa v skladu z EN62841-2-14:

Model KP0810

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 89 dB (A)

Raven zvočne moči (L_{WA}): 97 dB (A)

Odstopanje (K): 3 dB (A)

Model KP0810C

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 88 dB (A)

Raven zvočne moči (L_{WA}): 96 dB (A)

Odstopanje (K): 3 dB (A)

OPOMBA: Navedene vrednosti oddajanja hrupa so bile izmerjene v skladu s standardnimi metodami testiranja in se lahko uporabljajo za primerjavo orodij.

OPOMBA: Navedene vrednosti oddajanja hrupa se lahko uporabljajo tudi pri predhodni oceni izpostavljenosti.

⚠ OPOZORILO: Uporabljajte zaščito za sluh.

⚠ OPOZORILO: Oddajanje hrupa med dejansko uporabo električnega orodja se lahko razlikuje od navedenih vrednosti, odvisno od načina uporabe orodja in predvsem vrste obdelovanca.

⚠ OPOZORILO: Upravitelj mora za lastno zaščito poznati varnostne ukrepe, ki temeljijo na oceni izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe (poleg časa proženja je treba upoštevati celoten delovni cikel, vključno s časom, ko je orodje izklopljeno, in časom, ko deluje v prostem teku).

Vibracije

Skupne vrednosti vibracij (vektorska vsota treh osi) v skladu z EN62841-2-14:

Model KP0810

Delovni način: brušenje površine

Emisije vibracij (a_{h1}): 3,0 m/s^2

Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

Model KP0810C

Delovni način: brušenje površine

Emisije vibracij (a_{h1}): 3,5 m/s^2

Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

OPOMBA: Navedene skupne vrednosti oddajanja vibracij so bile izmerjene v skladu s standardnimi metodami testiranja in se lahko uporabljajo za primerjavo orodij.

OPOMBA: Navedene skupne vrednosti oddajanja vibracij se lahko uporabljajo tudi pri predhodni oceni izpostavljenosti.

⚠ OPOZORILO: Oddajanje vibracij med dejansko uporabo električnega orodja se lahko razlikuje od navedenih vrednosti, odvisno od načina uporabe orodja in predvsem vrste obdelovanca.

⚠ OPOZORILO: Upravitelj mora za lastno zaščito poznati varnostne ukrepe, ki temeljijo na oceni izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe (poleg časa proženja je treba upoštevati celoten delovni cikel, vključno s časom, ko je orodje izklopljeno, in časom, ko deluje v prostem teku).

Izjave o skladnosti

Samo za evropske države

Izjave o skladnosti so vključene v dodatku A teh navodil za uporabo.

Splošna varnostna opozorila za električno orodje

⚠ OPOZORILO: Preberite vsa varnostna opozorila in navodila s slikami in tehničnimi podatki, ki so dobavljeni skupaj z električnim orodjem. Ob neupoštevanju spodaj navedenih navodil obstaja nevarnost električnega udara, požara in/ali hudih telesnih poškodb.

Shranite vsa opozorila in navodila za poznejšo uporabo.

Izraz „električno orodje“ v opozorilih se nanaša na vaše električno orodje (s kablom) ali baterijsko električno orodje (brez kabla).

Varnostna opozorila za oblič

- 1. Preden odložite orodje, počakajte, da se rezalnik ustavi.** Izpostavljeni vrteči se rezalnik se lahko zatakne v površini, kar lahko povzroči morebitno izgubo nadzora in hude telesne poškodbe.
- 2. Držite električno orodje na izoliranih držalnih površinah, saj lahko rezalnik pride v stik z lastnim kablom.** Ob stiku z vodniki pod napetostjo dobijo napetost vsi neizolirani kovinski deli električnega orodja, zaradi česar lahko uporabnik utрпи električni udar.
- 3. Uporabljajte sponke ali druge praktične načine za pritrditev in podporo obdelovanca na stabilno podlago.** Če držite obdelovanca z roko ali ga naslanjate na telo, je nestabilen in lahko povzroči izgubo nadzora.
- 4. Krpe, kabel, vrvice in podobno je treba vedno odstraniti iz delovnega območja.**
- 5. Izogibajte se rezanju žebeljev. Pred delom poskušajte in odstranite vse žebelje iz obdelovanca.**
- 6. Uporabljajte samo ostra rezila. Z reziloma ravnejte zelo previdno.**
- 7. Pred delom se prepričajte, da so vijaki za pritrditev rezila trdno priviti.**
- 8. Orodje trdno držite z obema rokama.**
- 9. Ne približujte rok vrtečim se delom.**
- 10. Pred začetkom dela na obdelovancu pustite orodje delovati nekaj časa v prostem teku. Bodite pozorni na tresljaje ali majanje, ki bi lahko nakazovali slabo namestitve ali ravnovesje rezila.**
- 11. Preden vklopite stikalo, se prepričajte, da se rezilo ne dotika obdelovanca.**
- 12. Pred rezanjem počakajte, da rezilo doseže polno hitrost.**
- 13. Pred vsako prilagoditvijo orodje vedno izključite in počakajte, da se rezili popolnoma ustavita.**
- 14. Nikoli ne vtikajte prstov v žleb za ostružke. Med rezanjem vlažnega lesa se lahko žleb zamaši. Ostružke očistite s palico.**
- 15. Orodja ne pustite delovati brez nadzora. Dovoljeno ga je uporabljati samo ročno.**
- 16. Vedno zamenjajte obe rezili ali pokrova na bobnu. V nasprotnem primeru bo posledična neuravnoteženost povzročila vibriranje in skrajšala življenjsko dobo orodja.**
- 17. Uporabljajte samo rezila Makita, določena v tem priročniku.**

- 18. Vedno uporabljajte ustrezno protiprašno masko/ respirator za načrtovani material in uporabo.**

SHRANITE TA NAVODILA.

⚠ OPOZORILO: NE dovolite, da bi zaradi udobnejšega dela ali znanja o uporabi izdelka (pridobljenega z večkratno uporabo) opustili strogo upoštevanje varnostnih zahtev v okviru pravilne uporabe orodja.

ZLORABA ali neupoštevanje varnostnih zahtev v teh navodilih za uporabo lahko povzroči resne telesne poškodbe.

OPIS DELOVANJA

⚠ OPOZOR:

- Pred vsako nastavitvijo ali pregledom nastavitvev stroja se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Nastavljanje globine rezanja

► **SI.1:** 1. Gumb 2. Kazalec

Globino reza lahko nastavite tako, da enostavno obrnete gumb na sprednjem delu orodja, tako da kazalec kaže željeno globino reza.

Delovanje stikala

⚠ OPOZOR:

- Pred priključitvijo orodja na električno omrežje se vedno prepričajte, da je stikalo brezhibno in da se vrača v položaj za izklop (OFF), ko ga spustite.

► **SI.2:** 1. Gumb za zaklep / gumb za odklep
2. Sprožilno stikalo

Za orodje z gumbom za zaporo vklopa

Za zagon orodja enostavno povlecite sprožilno stikalo. Spustite sprožilno stikalo, da se ustavi.

Za neprekinjeno delovanje povlecite sprožilno stikalo in nato potisnite zaporni gumb s katere koli strani.

Če želite ustaviti orodje, ko je v zaklenjenem položaju, povlecite sprožilno stikalo do konca in ga spustite.

Za orodje s sprostilnim gumbom

Za zaščito pred nehotenim vklopom je stikalo opremljeno s sprostilnim gumbom.

Za zagon orodja hkrati pritisnite na sprostilni gumb in sprožilno stikalo. Za izklop orodja spustite sprožilno stikalo.

Elektronska funkcija

Samo za model KP0810C

Orodja, opremljena z elektronsko funkcijo, so enostavna za uporabo zaradi naslednjih značilnosti.

Urnvananje konstantnega števila vrtljajev

Elektronski nadzor hitrosti za konstantno število vrtljajev. Možnost fine končne obdelave, saj je hitrost rotacije konstantna tudi v stanju obremenitve.

Mehki zagon

Funkcija mehkega zagona zmanjša sunek ob zagonu in omogoči gladek zagon orodja.

Noga

► **Sl.3:** 1. Rezilo obliča 2. Zadnji drsnik 3. Noga

Po rezanju dvignite zadnjo stran orodja. Noga se nahaja pod nivojem zadnje osnovne plošče. S tem boste preprečili poškodbe rezil orodja.

MONTAŽA

▲POZOR:

- Pred vsakim posegom v orodje se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Odstranjevanje ali nameščanje rezil obliča

▲POZOR:

- Ko pritrdjujete rezila na orodje, previdno privijte vijake za namestitev rezila. Ohlapna namestitev vijakov je lahko nevarna. Vedno preverite, ali so dovolj trdno priviti.
- Z rezili ravajte zelo previdno. Uporabljajte rokavice ali krpo za zaščito prstov ali rok pri odstranjevanju ali nameščanju rezil.
- Za odstranjevanje ali namestitev rezila uporabite samo priloženi ključ Makita. V nasprotnem primeru je lahko posledica čezmerno ali nezadostno privitje montažnih vijakov. To lahko povzroči poškodbe.

Za orodje s standardnimi rezili obliča

► **Sl.4:** 1. Nasadni ključ

► **Sl.5:** 1. Vijaki z matico 2. Boben 3. Rezilo obliča 4. Pokrov bobna 5. Nastavitvena plošča

► **Sl.6:** 1. Notranji rob merilne plošče 2. Rob rezila 3. Rezilo obliča 4. Nastavitvena plošča 5. Vijaki 6. Zadnji rob 7. Zadnja stran merila za nastavitve 8. Merilna plošča 9. Merilo za nastavitve

Za odstranjevanje rezil na bobnu odvijte montažne vijake z nasadnim ključem. Pokrov bobna se sname skupaj z rezili.

Za namestitev rezil najprej očistite vse odrezke in tujke z bobna ali rezil. Uporabite rezila z istimi merami in težo. V nasprotnem primeru bo prišlo do oscilacije/vibriranja bobna, zaradi česar se bo zmanjšala zmogljivost oblanja in močne bodo poškodbe orodja.

Položite rezilo na osnovno ploščo z merilom tako, da je rob rezila prislonej na notranji rob plošče z merilom. Položite nastavitveno ploščo na rezilo, nato pa pritisnite zadnji rob proti osnovni plošči z merilom do te mere, da se zadnji rob poravnano zaključ z merilom za nastavitve terategnite vijaka na nastavitveni plošči. Vstavite zadnji rob nastavitvene plošče v utor bobna in namestite pokrov bobna. Vse montažne vijake enakomerno izmeničnoategnite z nasadnim ključem.

Za orodje z miniaturnimi rezili obliča

1. Odstranite obstoječe rezilo. Če ste orodje uporabljali, skrbno očistite površine bobna in pokrov bobna. Za odstranjevanje rezil na bobnu odvijte tri montažne vijake z nasadnim ključem. Pokrov bobna se sname skupaj z rezili.

► **Sl.7:** 1. Nasadni ključ

2. Za namestitev rezil ohlapno priključite nastavitveno ploščo na fiksno ploščo z vijaki z valjasto glavo in nastavite miniaturno rezilo obliča na osnovno ploščo z merilom, tako da je rezalni rob rezila popolnoma poravnan z notranjim robom plošče z merilom.

► **Sl.8:** 1. Vijak z valjasto glavo 2. Nastavitvena plošča 3. Pritrdilni jezički za rezilo obliča 4. Merilna plošča 5. Zadnji rob nastavitvene plošče 6. Fiksna plošča 7. Notranji bok merilne plošče 8. Merilo za nastavitve 9. Zadnja stran merila za nastavitve 10. Miniaturna rezila obliča

3. Nastavite nastavitveno ploščo/fiksno ploščo na osnovni plošči z merilom, tako da so pritrdilni jezički za rezilo obliča na fiksni plošči nameščeni v utor miniaturnega rezila obliča, nato pa pritisnite zadnji rob nastavitvene plošče do te mere, da se zadnji rob poravnano z osnovno ploščo z merilom, inategnite vijake z valjasto glavo.

4. Pomembno je, da je rezilo poravnano z notranjim robom plošče z merilom, da se pritrdilni jezički za rezilo obliča prilgajo v utor rezila in da je zadnji rob nastavitvene plošče poravnan z zadnjim robom osnovne plošče z merilom. Skrbno preverite to poravnanoost, da zagotovite enakomerno rezanje.

5. Pomaknite zadnji rob nastavitvene plošče v utor bobna.

6. Namestite pokrov bobna čez nastavitveno ploščo/fiksno ploščo in privijte tri vijake s šestrobno prirobno glavo, tako da ostane reža med bobnom in fiksno ploščo, kamor boste potisnili miniaturno rezilo obliča. S pritrdilnimi jezički za rezilo obliča boste pritrdili rezilo na fiksno ploščo.

► **Sl.9:** 1. Miniaturna rezila obliča 2. Utor 3. Fiksna plošča 4. Vijaki s šestrobno prirobno glavo 5. Pokrov bobna 6. Boben 7. Nastavitvena plošča

7. Po dolžini boste morali ročno nastaviti rezilo, tako da sta konca rezila jasno in enakomerno oddaljena od ohišja na eni strani in kovinskega okvirja na drugi strani.

8. Privijte tri vijake s šestrobno prirobno glavo (s priloženim nasadnim ključem) in zavrtite boben, da preverite razdalje med koncema rezila in ohišjem orodja.

9. Preverite končnoategnjenoost treh vijakov s šestrobno prirobno glavo.

10. Ponovite korake od 1 do 9 za drugo rezilo.

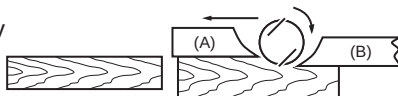
Pravilna nastavitve rezil obliča

Posledice nepravilne nastavitve nožev se kažejo v neenakomerni in neravni obdelavi površine. Rezilo mora biti nameščeno tako, da je rezalni rob popolnoma raven, torej vzporeden s površino zadnje pete. Spodaj so prikazani primeri pravilnih in nepravilnih nastavitvev.

(A) Sprednji drsnik (premični drsnik)

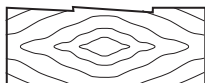
(B) Zadnji drsnik (stacionarni drsnik)

Pravilna nastavitvev



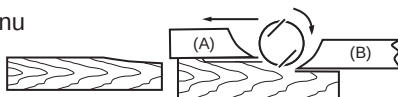
Čeprav stranski pogled tega ne more pokazati, robovi rezila tečejo popolnoma vzporedno s površino zadnjega drsnika.

Zareze v površini



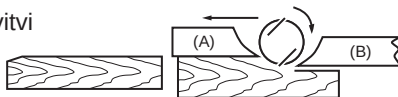
Vzrok: Eno ali oba rezila ne tečeta vzporedno z zadnjo linijo drsnika.

Žlebljenje ob zagonu



Vzrok: Eden ali oba roba rezila ne prebijata zadosti v povezavi z zadnjo linijo drsnika.

Žlebljenje ob ustavitvi



Vzrok: Eden ali oba roba rezila prebijata predaleč v povezavi z zadnjo linijo drsnika.

Sprememba smeri izmeta odrezkov

► **SI.11:** 1. Omejevalnik 2. Odprtina za izmet odrezkov

Smer izmeta odrezkov lahko spremenite v desno ali levo. Za spremembo smeri izvlecite ustavljalno, medtem ko ga rahlo obračate nazaj in ga namestite v eno izmed dveh odprtín na nasprotnih straneh izmeta odrezkov, tako da se vgradni del prilega v zarezo.

► **SI.12:** 1. Vgradni del 2. Izbočenje

Vrečka za prah (pripomoček)

► **SI.13:** 1. Vrečka za prah 2. Odprtina za izmet odrezkov

Pritrdite vrečko za prah na odprtino za izmet odrezkov. Odprtina za izmet odrezkov je stožčasta. Ko pritrjujete vrečko za prah, jo močno potisnite kolikor je mogoče na odprtino za izmet odrezkov, da preprečite snetje med delovanjem.

Ko je vrečka za prah približno do polovice napolnjena, jo odstranite z orodja in izvlecite pritrjevalnik. Vrečko za prah izpraznite z rahlim udarjanjem, da se odstranijo delci, ki so se sprijeli v notranjosti in bi lahko ovirali nadaljnje zbiranje prahu.

► **SI.14:** 1. Pritrjevalnik

OPOMBA:

- Če na to orodje priključite sesalnik za prah Makita, bo vaše delo učinkovitejše in čistejše.

Povezovanje sesalnika

► **SI.15:** 1. Sesalnik za prah

Za čistejši potek oblanja lahko na vaš stroj priključite sesalnik za prah Makita. Nato povežite cev sesalnika z odprtino za izmet odrezkov, kot prikazujejo slike.

Koleno (dodatni pribor)

► **SI.16:** 1. Koleno

Uporaba kolena omogoča spremembo smeri izmeta odrezkov za več čistoče pri delu.

Namestite koleno (dodatni pribor) na orodje, tako da ga enostavno potisnete gor. Za odstranitev ga enostavno izvlecite.

Čiščenje odprtine za praznjenje ostružkov

Redno čistite odprtino za praznjenje ostružkov.

Za čiščenje zamašene odprtine za praznjenje ostružkov uporabite stisnjen zrak.

DELOVANJE

Pri uporabi trdno držite orodje z eno roko za gumb in z drugo za preklopni ročaj.

Oblanje

► SI.17: 1. Zagon 2. Konec

Najprej postavite sprednjo skobeljno peto plosko na obdelovanca, tako da se skobeljna noža ničesar ne dotikata. Vključite orodje in počakajte, da dosežejo rezila polno število vrtljajev. Nato obliči počasi pomikajte naprej. Ob začetku obdelovanja pritiskajte na sprednjo skobeljno peto, ob koncu obdelovanja pa na zadnjo skobeljno peto. Za lažji potek oblanja lahko obdelovanec nagnete in, medtem ko ga trdno držite, oblate navzdol. Potek obdelave je odvisen od hitrosti in od globine reza. Obliči deluje z optimalno hitrostjo, ki preprečuje zastoj odrezkov. Za grobe reze lahko nastavite večjo globino odvzema. Če želite doseči visoko kakovost obdelave, morate nekoliko zmanjšati globino odvzema in hitrost pomika.

Utori za ladijski pod (izdelava utorov)

► SI.18

Za izdelavo stopenjskega reza, kot je prikazano na sliki, uporabite robni prislon (vodilno ravnilo).

Prilagodite globino utora za ladijski pod z uporabo merilnika globine (pribor).

Na obdelovanca narišite linijo reza. Vstavite robni prislon v odprtino na sprednji strani orodja. Poravnajte rob rezila z linijo reza.

► SI.19: 1. Rob rezila 2. Linija reza 3. Globinsko vodilo

Namestite robni prislon na orodje in ga pritrdite s tesnilom in krilati vijakom (A). Odvijte krilati vijak (B) in prilagajajte robni prislon, dokler se ne dotakne strani obdelovanca. Nato trdnoategnite krilati vijak (B).

► SI.20: 1. Vijak (A) 2. Vijak (B) 3. Robni prislon

Med oblanjem premikajte orodje z robnim prislonom poravnano s stranico obdelovanca. Sicer lahko pride do neravnega oblanja.

⚠ POZOR:

- Rob rezila mora pri utorih za ladijski pod rahlo gledati ven (0,2 mm - 0,4 mm).

► SI.21

Prislon lahko podaljšate, tako da pritrdite dodatni kos lesa. Za ta namen in za pritrditev vodila podaljška (dodatni pribor) so v prislonu izdelane priročne odprtine.

► SI.22

Posnemanje robov

► SI.23

Za posnemanje robov v skladu s sliko poravnajte enega izmed treh „V“ utorov sprednje skobeljne pete z robom obdelovanca in ga oblažite.

► SI.24: 1. V utor (srednje močno posnemanje robov) 2. V utor (slabo posnemanje robov) 3. V utor (močno posnemanje robov)

Uporaba ravnila za posnemanje robov (dodatni pribor) zagotavlja večjo stabilnost orodja pri izdelavi utorov za ladijski pod.

► SI.25: 1. Ravnilo za posnemanje robov 2. Vijaki

Za namestitev ravnila za posnemanje robov odstranite dva vijaka na obeh straneh sprednjega dela orodja in nastavite globino reza na 4 mm. Nato ga namestite na sprednjo skobeljno peto orodja in ga pritrdite z vijaki, kot kaže slika.

Kadar močno posnemate robove, namestite rob ravnila za posnemanje robov tako, da se dotika obdelovanca in velikokrat izvedite oblanje, kot kaže slika.

► SI.26: 1. Rob ravnila za posnemanje robov

VZDRŽEVANJE

⚠ POZOR:

- Preden se lotite pregledovanja ali vzdrževanja orodja, se vedno prepričajte, da je orodje izklopljeno in vtič izvlečen iz vtičnice.
- Nikoli ne uporabljajte bencina, razredčila, alkohola ali podobnega. V tem primeru se orodje lahko razbarva, deformira, lahko pa tudi nastanejo razpoke.

VARNO in ZANESLJIVO delovanje tega izdelka bo zagotovljeno le, če boste popravila, vzdrževanje in nastavitve oglenih krtačk ali druge nastavitve prepustili pooblaščenemu ali tovarniškemu servisnemu centru za orodja Makita, ki vgrajuje izključno originalne nadomestne dele.

Brušenje rezil obliča

Samo za standardna rezila

Za ohranitev visoke zmogljivosti je treba rezila redno brusiti. Uporabite držalo za ostrenje, da odstranite zoreze in dobite fini rob.

► SI.27: 1. Držalo za brušenje

Najprej popustite obe krilni matici na držalu rezil in vstavite rezili (A) in (B), tako da sta prislonjeni k robu (C) in robu (D). Natoategnite krilni matici.

► SI.28: 1. Krilna matica 2. Rezilo (A) 3. Rezilo (B) 4. Stranica (D) 5. Stranica (C)

Pred začetkom brušenja namakajte brusni kamen v vodi 2-3 minute. Držalo rezil vodite tako, da sta obe rezili v stiku z brusilnim kamnom. Tako lahko obe rezili nabrusite istočasno in pod enakim kotom.

► SI.29

DODATNI PRIBOR

POZOR:

- Ta dodatni pribor ali pripomočki so predvideni za uporabo z orodjem Makita, ki je opisano v teh navodilih za uporabo. Pri uporabi drugega pribora ali pripomočkov obstaja nevarnost telesnih poškodb. Dodatni pribor ali pripomočke uporabljajte samo za navedeni namen.

Za več informacij o dodatnem priboru in opremi se obrnite na najbližji pooblaščen Makita servis.

- Jekleno rezilo za visoko število vrtljajev
- Rezilo obliča iz karbidne trdine (za daljšo življenjsko dobo rezila)
- Miniaturna rezila obliča
- Sklop za brušenje rezil
- Merilo rezila
- Komplet fiksne plošče
- Robni prislon (vodilno ravnilo)
- Brusni kamen
- Sklop vrečke za prah
- Koleno
- Nasadni ključ
- Sklop ravnila za posnemanje robov

OPOMBA:

- Nekateri predmeti na seznamu so lahko priloženi orodju kot standardni pribor. Lahko se razlikuje od države do države.

SPECIFIKIMET

Modeli	KP0810	KP0810C
Gjerësia e zdrukthimit	82 mm	
Thellësia e zdrukthimit	4 mm	
Thellësia e kanalit të dërrasës	25 mm	
Shpejtësia pa ngarkesë (min ⁻¹)	16 000	12 000
Gjatësia e përgjithshme	290 mm	
Pesha neto	3,3 kg	3,4 kg
Kategoria e sigurisë	II/III	

- Për shkak të programit tonë të vazhdueshëm të kërkim-zhvillimit, specifikimet që jepen këtu mund të ndryshojnë pa dhënë njoftim.
- Specifikimet mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.
- Pesha sipas Procedurës EPTA 01/2014

Përdorimi i synuar

Vegla është synuar për zdrukthim të drurit.

Furnizimi me energji

Vegla duhet të lidhet vetëm me një furnizim me energjie me të njëjtin tension të treguar në pllakëzën metalike udhëzuese dhe mund të funksionojë vetëm me rrymë alternative njëfazore. Ata kanë izolim të dyfishtë dhe mund të përdorin priza pa tokëzim.

Zhurma

Niveli tipik i zhurmës A, i matur sipas EN62841-2-14:
Modeli KP0810
Niveli i presionit të zhurmës (L_{PA}) : 89 dB (A)
Niveli i fuqisë së zhurmës (L_{WA}) : 97 dB (A)
Pasiguria (K): 3 dB (A)
Modeli KP0810C
Niveli i presionit të zhurmës (L_{PA}) : 88 dB (A)
Niveli i fuqisë së zhurmës (L_{WA}) : 96 dB (A)
Pasiguria (K): 3 dB (A)

SHËNIM: Vlerat e deklaruar totale të emetimeve të zhurmës janë matur sipas një metode standarde testimi dhe mund të përdoren për të krahasuar një vegël me një tjetër.
SHËNIM: Vlerat e deklaruar të emetimeve të zhurmës mund të përdoren për një vlerësim paraprak të ekspozimit.

⚠️ PARALAJMËRIM: Mbani mbrojtëse për veshët.
⚠️ PARALAJMËRIM: Emetimet e zhurmës gjatë përdorimit aktual të veglës elektrike mund të ndryshojnë nga vlerat e deklaruar në varësi të mënyrave sesi përdoret vegla, veçanërisht nga lloji i materialit të punës që përdoret.
⚠️ PARALAJMËRIM: Vërtetoni që masat e sigurisë për mbrojtjen e përdoruesit bazohen në vlerësimin e ekspozimit ndaj kushteve aktuale të përdorimit (duke marrë parasysh të gjitha pjesët e ciklit të funksionimit si ato kur pajisja është e fikur dhe punon pa prerë ashtu edhe kohën e përdorimit).

Dridhja

Vlera totale e dridhjeve (shuma e vektorit me tre akse) përcaktohet sipas EN62841-2-14:
Modeli KP0810
Regjimi i punës: smerilimi i sipërfaqeve
Emetimi i dridhjeve (a_h) : 3,0 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²
Modeli KP0810C
Regjimi i punës: smerilimi i sipërfaqeve
Emetimi i dridhjeve (a_h) : 3,5 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

SHËNIM: Vlerat e deklaruar totale të dridhjeve janë matur sipas një metode standarde testimi dhe mund të përdoren për të krahasuar një vegël me një tjetër.
SHËNIM: Vlerat e deklaruar totale të dridhjeve mund të përdoren për një vlerësim paraprak të ekspozimit.

⚠️ PARALAJMËRIM: Emetimet e dridhjeve gjatë përdorimit aktual të veglës elektrike mund të ndryshojnë nga vlerat e deklaruar në varësi të mënyrave sesi përdoret vegla, veçanërisht nga lloji i materialit të punës që përdoret.
⚠️ PARALAJMËRIM: Vërtetoni që masat e sigurisë për mbrojtjen e përdoruesit bazohen në vlerësimin e ekspozimit ndaj kushteve aktuale të përdorimit (duke marrë parasysh të gjitha pjesët e ciklit të funksionimit si ato kur pajisja është e fikur dhe punon pa prerë ashtu edhe kohën e përdorimit).

Deklaratat e konformitetit

Vetëm për shtetet evropiane
Deklaratat e konformitetit përfshihen në Shtojcën A në këtë manual përdorimi.

Paralajmërimet e përgjithshme për sigurinë e veglës

⚠ PARALAJMËRIM: Lexoni të gjitha paralajmërimet për sigurinë, udhëzimet, ilustrimet dhe specifikimet e dhëna me këtë vegël elektrike. Mosndjekja e të gjitha udhëzimeve të renditura më poshtë mund të shkaktojë goditje elektrike, zjarr dhe/ose lëndim të rëndë.

Ruajini të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për të ardhmen.

Tëri "vegël elektrike" në paralajmërimi i referohet veglës elektrike që përdoret e lidhur në prizë (me kordon) ose veglës së përdorur me bateri (pa kordon).

Paralajmërimet e sigurisë për makinën e zdrukthimit

1. **Prisni që prerësi të ndalojë përpara se ta vendosni veglën poshtë.** Prerësi i ekspozuar mund të aktivizojë sipërfaqen dhe të shkaktojë humbje të kontrollit dhe lëndim të rëndë.
2. **Mbajeni veglën elektrike të sipërfaqet e izoluar të kapjes sepse prerësi mund të prekë kordonin e vet.** Prerja e një teli me rymë mund të elektrizojë pjesët metalike të ekspozuara të veglës elektrike dhe mund t'i japë punëtorit goditje elektrike.
3. **Përdorni morseta ose ndonjë mënyrë tjetër praktike për ta siguruar dhe për ta mbështetur materialin e punës në një platformë të qëndrueshme.** Mbajta e materialit të punës me dorë ose përkundrejt trupit tuaj e lë atë të paqëndrueshëm dhe mund të shkaktojë humbje të kontrollit.
4. **Leqat, rrobat, kordonin, fijet dhe objekte të ngjashme nuk duhen lënë asnjëherë në zonën e punës.**
5. **Shmangni prerjen e gozhdëve.** Kontrolloni për gozhdë dhe hiqni të gjitha nga materiali i punës përpara përdorimit.
6. **Përdorni vetëm thika të mprehta.** Mbajini fletët me shumë kujdes.
7. **Sigurohuni që bulonat e vendosjes së thikës të jenë të shtërnguar fort përpara përdorimit.**
8. **Mbajeni veglën fort me të dyja duart.**
9. **Mbajini duart larg pjesëve rrotulluese.**
10. **Përpara se të përdorni veglën mbi një material aktual, lëreni të punojë për ca kohë.** Bëni kujdes për dridhje ose lëkundje që mund të tregojnë instalim të gabuar ose thikë të pabalancuar mirë.
11. **Sigurohuni që fleta të mos e prekë materialin e punës përpara se të ndizet çelësi.**
12. **Prisni derisa thika të arrijë shpejtësi të plotë përpara se të bëni prerje.**
13. **Gjithmonë fikeni veglën dhe prisni që thikat të ndalojnë plotësisht përpara çdo rregullimi.**
14. **Asnjëherë mos e fusni gishtin në kanalën e largimit të ashklave.** Kanali mund të bllokohet gjatë prerjes së drurit të lagësht. Pastroni ashtak me një shkop.
15. **Mos e lini veglën të ndezur.** Përdoreni veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.
16. **Gjithmonë ndryshoni të dyja thikat ose kapakët mbi bucelë, në të kundërt humbja e ekuilibrit do të shkaktojë dridhje dhe do të shkurtojë jetëgjatësinë e veglës.**

17. **Përdorni vetëm thikat Makita të specifikuara në këtë manual.**
18. **Përdorni gjithmonë maskën kundër pluhurit/ respiratorin e duhur për materialin dhe për aplikacionin me të cilët po punoni.**

RUAJINI KËTO UDHËZIME.

⚠ PARALAJMËRIM: MOS lejoni që njohja ose familjarizimi me produktin (të fituara nga përdorimi i shpeshtë) të zëvendësojnë zbatimin me përpikëri të rregullave të sigurisë për produktin në fjalë.

KEQPËRDORIMI ose mosndjekja e rregullave të sigurisë të dhëna në këtë manual përdorimi mund të shkaktojë dëmtime të rënda personale.

PËRSHKRIMI I PUNËS

⚠ KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se ta rregulloni apo t'i kontrolloni funksionet.

Rregullimi i thellësisë së prerjes

► **Fig.1:** 1. Çelësi 2. Treguesi

Thellësia e prerjes mund të rregullohet vetëm duke rrotulluar dorezën në pjesën e përparme të veglës në mënyrë të tillë që treguesi të tregojë thellësinë e dëshiruar të prerjes.

Veprimi i ndërrimit

⚠ KUJDES:

- Përpara se ta vendosni veglën në korrent, kontrolloni gjithmonë nëse këmbëza çelësi është në pozicionin e duhur dhe nëse kthehet në pozicionin "FIKUR" kur lëshohet.

► **Fig.2:** 1. Butoni bllokues/Butoni zhblokues
2. Këmbëza e çelësit

Për veglat me buton bllokimi

Për ta ndezur veglën, thjesht tërhiqni çelësin. Lëshoni këmbëzën e çelësit për ta ndaluar. Për përdorim të vazhdueshëm, tërhiqni këmbëzën e çelësit dhe më pas shtypni butonin e bllokimit në cilën anë të dëshironi. Për ta nxjerrë veglën nga pozicioni i bllokimit, tërhiqni plotësisht këmbëzën e çelësit dhe më pas lëshojeni.

Për veglat me buton zhblokimi

Për të shmangur tërheqjen aksidentale të këmbëzës së çelësit, është dhënë një buton zhblokimi. Për ta ndezur veglën, shtypni butonin e zhblokimit në cilën anë të doni dhe tërhiqni çelësin. Lëshoni këmbëzën e çelësit për ta ndaluar.

Vetëm për modelin KP0810C

Veglat të cilat janë të pajisura me funksionin elektronik përdoren lehtë për shkak të karakteristikave të mëposhtme.

Kontrolli i shpejtësisë konstante

Kontrolli elektronik i shpejtësisë për të përfutur një shpejtësi konstante. E mundur për të marrë rezultate të mira, sepse shpejtësia e rrotullimit mbahet konstante, madje edhe në kushte kur vegla është e ngarkuar.

Nisja e butë

Karakteristika e nisjes së butë minimizon tronditjen e nisjes dhe bën që vegla të nis pa probleme.

Këmba

► **Fig.3:** 1. Thika e makinës së zdrukthimit 2. Baza e pasme 3. Këmba

Pas një pune prerjeje, ngrini anën e pasme të veglës dhe një këmbë do të dalë në nivelin e bazës së pasme. Kjo parandalon dëmtimin e fletëve të veglës.

MONTIMI

⚠KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se të bëni ndonjë punë mbi të.

Heqja ose instalimi i thikave të zdrukthimit

⚠KUJDES:

- Shtrëngoni me kujdes bulonat për instalimin e thikave kur bashkëngjisni thikat me veglën. Një bulon instalimi i liru mund të jetë me rrezik. Kontrolloni gjithmonë nëse janë shtrënguar sa duhet.
- Mbajini thikat me shumë kujdes. Përdorni doreza ose rreca për të mbrojtur gishtat ose duart tuaja kur hiqni ose instaloni thikat.
- Përdorni vetëm çelësa Makita për instalimin apo heqjen e thikave. Mospërdorimi i këtyre çelësve mund të çojë në mbishtrëngim ose shtrëngim jo të mjaftueshëm të bulonave të instalimit. Kjo mund të shkaktojë lëndim trupor.

Për vegël me thika standarde të zdrukthimit

► **Fig.4:** 1. Çelësi heksagonal

► **Fig.5:** 1. Bulonat 2. Tamburi 3. Thika e makinës së zdrukthimit 4. Kapaku i tamburit 5. Pllaka e rregullimit

► **Fig.6:** 1. Skaji i brendshëm i pllakës së matësit 2. Skaji i fletës 3. Thika e makinës së zdrukthimit 4. Pllaka e rregullimit 5. Vidat 6. Mbështetësja 7. Pjesa e pasme e bazës së matësit 8. Pllaka e matësit 9. Baza e matësit

Për të hequr thikat e tamburit, lironi bulonat e instalimit me një çelës heksagonal. Kapaku i tamburit hiqet bashkë me thikat.

Për të instaluar thikat, në fillim pastroni të gjitha ashklat ose mbetjet e huaja që kanë mbetur në tambur ose thika. Përdorni thika me të njëjtat dimensionë dhe peshë, përndryshe do të keni luhatje/dridhje të tamburit duke shkaktuar zdrukthim të dobët dhe me kalimin e kohës, prishje të veglës.

Vendosni thikat në bazën e matësit në mënyrë të tillë që skaji i thikës të përputhet përsosmërisht me skajin e brendshëm të pllakës së matësit. Vendosni pllakën e rregullimit mbi thikë, më pas vetëm shtypni mbështetësen e pllakës së rregullimit që të jetë rrafsh me anën e pasme të bazës së matësit dhe shtrëngoni dy vidat në pllakën e rregullimit. Tani rrëshqisni pllakën e rregullimit në kanalën e tamburit, më pas përshtatni dhe kapakun e tamburit aty. Shtrëngoni bulonat e instalimit në mënyrë të barabartë me anë të çelësit heksagonal.

Për vegël me thika të vogla të makinës së zdrukthimit

1. Hiqni thikën ekzistuese, nëse vegla ka qenë në përdorim, pastroni me kujdes sipërfaqet e tamburit dhe kapakun e tamburit. Për të hequr thikat e tamburit, lironi tre bulonat e instalimit me një çelës heksagonal. Kapaku i tamburit hiqet bashkë me thikat.

► **Fig.7:** 1. Çelësi heksagonal

2. Për të instaluar thikat, vendosni pa e shtrënguar pllakën e rregullimit në pllakën e vendosjes me anë të vidave me kokë kryq dhe vendosni thikën e vogël të zdrukthimit në bazën e matësit në mënyrë që skaji prerës i thikës të puthitet përsosmërisht me krahun e brendshëm të pllakës së matësit.

► **Fig.8:** 1. Vidë me kokë kryq 2. Pllaka e rregullimit 3. Kanalet e pozicionimit të thikave të makinës së zdrukthimit 4. Pllaka e matësit 5. Mbështetësja e pllakës së rregullimit 6. Pllaka e vendosjes 7. Krahun i brendshëm i pllakës së matësit 8. Baza e matësit 9. Pjesa e pasme e bazës së matësit 10. Thika e vogël e makinës së zdrukthimit

3. Vendosni pllakën e rregullimit/pllakën e vendosjes në bazën e matësit në mënyrë të tillë që dorezat e pozicionimit të thikave të zdrukthimit në pllakën e vendosjes të jenë mbi kanalën e thikës së vogël të zdrukthimit, më pas shtypni mbështetësen e pllakës së rregullimit rrafsh me anën e pasme të bazës së matësit dhe shtrëngoni vidat me kokë kryq.

4. Është e rëndësishme që thika të uthitet rrafsh me krahun e brendshëm të pllakës së matësit, dorezat për pozicionimin e thikës së zdrukthimit të vendosen mbi kanalën e thikës dhe mbështetësja e pllakës së rregullimit të jetë e uthitur me pjesën e pasme të bazës së matësit. Kontrolloni me kujdes këtë bashkërendim për të siguruar prerje të njëtrajtshme.
5. Rrëshqisni mbështetësen e pllakës së rregullimit në kanalën e tamburit.
6. Vendosni kapakun e tamburit në pllakën e rregullimit/pllakën e vendosjes dhe vidhoseni me tre bulonat me kokë heksagonale në mënyrë që të ngelë një hapësirë ndërmjet tamburit dhe pllakës së grupit për të rrëshqitur në pozicion thikën e vogël të zdrukthimit. Thika do të pozicionohet nga dorezat e pozicionimit të thikave të zdrukthimit në pllakën e vendosjes.
- **Fig.9:** 1. Thika e vogël e makinës së zdrukthimit 2. Brazda 3. Pllaka e vendosjes 4. Bulonat me kokë të flanaxhës heksagonale 5. Kapaku i tamburit 6. Tamburi 7. Pllaka e rregullimit
7. Rregullimi i thikës për së gjati ka nevojë të bëhet manualisht në mënyrë të tillë që skajet e thikës të mos prekin dhe të kenë distancë të barabartë nga foleja nga njëra anë dhe nga mbajtësja metalike nga ana tjetër.
8. Shtërngoni tre bulonat me kokë heksagonale (me çelësin heksagonal të dhënë) dhe rrotulloni tamburin për të kontrolluar hapësirat ndërmjet skajeve të thikës dhe trupit të veglës.
9. Kontrolloni tre bulonat me kokë heksagonale duke i shtërnguar edhe një herë.
10. Përsërisni procedurat 1-9 për thikën tjetër.

Për parametra të saktë të thikës së zdrukthimit

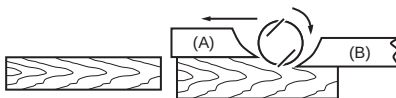
Sipërfaqja e zdrukthimit do të jetë e ashpër dhe jo uniforme nëse thika nuk vendoset siç duhet dhe në mënyrë të sigurt. Thika duhet të montohet në mënyrë të tillë që skaji i prerjes është në nivel absolut, pra, paralel me sipërfaqen e bazës së pasme.

Referojuni disa shembujve më poshtë për parametrat e saktë dhe të jo të saktë.

(A) Baza e përparme (Ferrota e lëvizshme)

(B) Baza e pasme (Ferrota e palëvizshme)

Vendosja e duhur



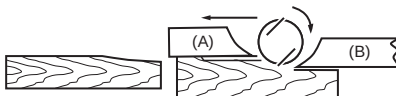
Edhe pse kjo anë nuk mund ta shfaqë, tehet e fletëve lëvizin në mënyrë të përkryer paralelisht me sipërfaqen e bazës së pasme.

Shkaku: Njëra ose të dyja fletët nuk e kanë tehun paralel me vijën e bazës së pasme.

Çarjet në sipërfaqe

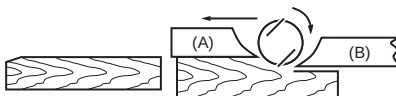


Matja në fillim



Shkaku: Njëri ose të dy tehet e fletëve nuk del mjaftueshëm në vijën e bazës së pasme.

Matja në fund



Shkaku: Njëri ose të dy tehet e fletëve del shumë larg vijës së bazës së pasme.

Ndryshoni drejtimin e shkarkimit të ciflave

► **Fig.11:** 1. Ndaluesi 2. Hapje për shkarkimin e ciflave

Drejtimi i shkarkimit të ciflave mund të ndryshohet djathtas ose majtas. Për të ndryshuar drejtimin tërhiqni bllokuesin ndërkohë që e rrotulloni pak mbrapsht dhe e vendosni në një nga dy hapësirat në anën e kundërt të shkarkimit të ciflave në mënyrë që pjesa e futur të përshatet me pjesën e dalë.

► **Fig.12:** 1. Pjesa e thelluar 2. Pjesa e dalë

Qesja e pluhurit (aksesor)

► **Fig.13:** 1. Qese e pluhurit 2. Hapje për shkarkimin e ciflave

Vendosni qesen e pluhurit në vrimën ku shkarkohen cifat. Vrima ku shkarkohen cifat vjen duke u ngushtuar. Kur vendosni qesen e pluhurit shtyjeni me forcë drejt vrimës ku shkarkohen cifat deri në fund për të parandaluar rënien e saj gjatë punës.

Kur qesja e pluhurit të jetë afërsisht gjysmë e mbushur, hiqeni qesen e pluhurit nga vegla dhe hiqeni mbërthyesin. Boshatiseni qesen e pluhurit duke e goditur lehtë që të hiqni grimcat që janë ngjitur nga brenda, të cilat mund të vështirësojnë mbledhjen e mëtejshme të pluhurit.

► **Fig.14:** 1. Mbërthyesi

SHËNIM:

- Nëse e lidhni këtë vegël me një fshesë me korrent Makita, puna e kryer mund të rezultojë më efikase dhe më e pastër.

Lidhja me një fshesë me korrent

► **Fig.15:** 1. Fshesa me korrent

Kur dëshironi të kryeni zdrukthim të pastër, lidhni një fshesë me korrent Makita me veglën tuaj. Më pas, lidhni tubin e fshesës me korrent në vrimën ku shkarkohen cifat, siç tregohet në figurë.

Bërryli (aksesor opsional)

► **Fig.16:** 1. Bërryli

Përdorimi i një bërryli bën që të kryhet një punë më e mirë me ndërrimin e drejtimit të shkarkuesit të ciflave. Vendosni bërrylin (aksesor opsional) në vegël thjesht duke e rrëshqitur mbi të. Për ta hequr vetëm tërhiqeni.

Pastrimi i vrimës së shkarkimit të ciflave

Pastroni rregullisht vrimën e shkarkimit të ciflave. Përdorni ajër të ngjeshur për të pastruar vrimën e bllokuar të ciflave.

PËRDORIMI

Mbajeni veglën fort me një dorë në dorezë dhe dorën tjetër në dorezën e çelësit kur e vini atë në punë.

Punimi i zdrukthimit

► **Fig.17:** 1. Ndezja 2. Fikja

Në fillim vendosni bazën e përparme të veglës rrafsh mbi sipërfaqen e materialit të punës ku thikat të mos bëjnë asnjë kontakt. Ndizni veglën dhe prisni derisa thikat të marrin shpejtësinë e plotë. Më pas shtyjeni veglën ngadalë përpara. Ushtroni presion në pjesën e parme të veglës në nisje të zdrukthimit dhe nga pas në fund të zdrukthimit. Zdrukthimi do të jetë më i lehtë nëse materialin e punës e mbani të pjerrët dhe të palëvizshëm që të zdrukthoni paksa për poshtë. Shpejtësia dhe thellësia e prerjes përcaktojnë llojin e lustrimit. Makina elektrike e zdrukthimit vazhdon të presë në një shpejtësi që shmang bllokimin nga ashklat. Për prerje të ashpra, thellësia e prerjes mund të rritet, ndërsa për një lustrim të mirë duhet të ulni thellësinë e prerjes dhe shtyjeni veglën përpara më ngadalë.

Prerje me kanal (Prerje në formë kllape)

► **Fig.18**

Për të bërë një prerje me shkallë siç tregohet në figurë, përdorni një kufizues në skaj (vizore udhëzuese). Rregulloni thellësinë e prerjes me kanal duke përdorur niveluesin e thellësisë (aksesor).

Vizatoni një vijë prerjeje në materialin e punës. Vendosni kufizuesin në skaj në vrimën e pjesës së përparme të veglës. Bashkërenditni skajin e thikës me vijën e prerjes.

► **Fig.19:** 1. Skaji i fletës 2. Vija e prerjes 3. Drejtuesi i thellësisë

Vendosni kufizuesin në skaj në vegël dhe sigurojeni me rondelë dhe me vidë me fletë (A). Lironi vidën me fletë (B) dhe rregulloni kufizuesin derisa të prekë anën anësore të materialit të punës. Më pas shtrëngoni fort vidën me fletë (B).

► **Fig.20:** 1. Vida (A) 2. Vida (B) 3. Kufizuesi në skaj

Gjatë zdrukthimit lëvizeni veglën me kufizuesin të vendosur rrafsh me anën e materialit të punës. Përndryshe mund të përftoni zdrukthim jo të njëtrajtshëm.

⚠KUJDES:

- Skaji i thikës duhet të jetë pak i dalë jashtë (0,2 mm - 0,4 mm) për prerjet me kanal.

► **Fig.21**

Mund të dëshironi të shtoni gjatësinë e kufizuesit duke i vendosur një copë druri tepër. Kufizuesi është pajisur me disa vrima për këtë qëllim dhe gjithashtu për të vendosur një udhëzues shtesë (aksesor opsional).

► **Fig.22**

Prerja e kanaleve

► Fig.23

Për të bërë një prerje me kanal siç tregohet në figurë, bashkërenditni një nga kanalet në formë "V"-je në bazën e përparme me skajin e materialit të punës dhe zdrukthojeni.

► **Fig.24:** 1. Kanali në formë V-je (kanalizim në sasi të mesme) 2. Kanali në formë V-je (kanalizim në sasi të vogël) 3. Kanali në formë V-je (kanalizim në sasi të madhe)

Përdorimi i një vizoreje për prerjet me kanal (aksesor opsional) siguron një stabilitet më të madh të veglës për prerjet me kanal.

► **Fig.25:** 1. Vizore për hapjen e kanaleve 2. Vidat

Për të vendosur vizoren për prerjet me kanal, hiqni dy vidat në të dyja anët e pjesës së përparme të veglës dhe përcaktoji thellësinë e prerjes në 4 mm. Më pas vendoseni në bazën e përparme të veglës dhe sigurojeni me vida siç tregohet në figurë.

Kur bëni shumë prerje me kanal, vendosni skajin e vizores për prerje me kanal në mënyrë që të prekë me materialin e punës dhe bëni shumë kalime zdrukthimi, siç tregohet në figurë.

► **Fig.26:** 1. Skaji i vizores për hapjen e kanaleve

MIRËMBAJTJA

▲KUJDES:

- Sigurohuni gjithnjë që vegla të jetë fikur dhe të jetë hequr nga korrenti përpara se të kryeni inspektimin apo mirëmbajtjen.
- Mos përdorni kurrë benzinë, benzinë pastrimi, hollues, alkool dhe të ngjashme. Mund të shkaktoni çngjyrosje, deformime ose krisje.

Për të ruajtur SIGURINË dhe BESUESHMËRINË, riparimet, inspektimet dhe zëvendësimet e karbonçinave dhe çdo mirëmbajtje apo rregullim tjetër duhen kryer nga qendrat e shërbimit të Makita-s të autorizuar nga fabrika, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

Mprehja e thikave të makinës së zdrukthimit

Vetëm për thikat standarde.

Mbajini thikat gjithmonë të mprehta për një performancë sa më të mirë. Përdorni mbajtësen për mprehje për të hequr çarjet dhe për të pasur skaje të lëmuara.

► **Fig.27:** 1. Mbajtësja për mprehjen

Në fillim lironi dadot flutura në mbajtës dhe fusni thikat (A) dhe (B) në mënyrë që të kontaktojnë me anët (C) dhe (D). Më pas shtrëngoni dadot flutur.

► **Fig.28:** 1. Dadoja flutur 2. Fleta (A) 3. Fleta (B) 4. Pjesa anësore (D) 5. Pjesa anësore (C)

Zhysni gurin e veshjes në ujë për 2 ose 3 minuta përpara mprehjes. Shtrëngoni mbajtësen deri kur të dy thikat të kontaktojnë me gurin e veshjes që të mrihen në të njëjtën kohë dhe në të njëjtin kënd.

► **Fig.29**

AKSESORË OPSIONALË

▲KUJDES:

- Këta aksesorë ose shtojca rekomandohen për përdorim me veglën Makita të përcaktuar në këtë manual. Përdorimi i aksesorëve apo shtojcave të tjera ndryshe nga këto mund të përbëjë rrezik lëndimi. Aksesorët ose shtojcat përdorini vetëm për qëllimin e tyre të përcaktuar.

Nëse keni nevojë për më shumë të dhëna në lidhje me aksesorët, pyesni qendrën vendore të shërbimit të Makita-s.

- Thikë çeliku e makinës së zdrukthimit me shpejtësi të lartë
- Thikë e makinës së zdrukthimit me majë tungsten-karbit (për një jetëgjatësi më të madhe të thikës)
- Thikë e makinës së vogël të zdrukthimit
- Grupi i mbajtësës së mprehjes
- Matësi i thikës
- Grupi i pllakës së vendosjes
- Kufizues (vizore udhëzuese)
- Guri i veshjes
- Montimi i qeses së pluhurit
- Bërryl
- Çelësi heksagonal
- Grupi i vizores për prerje me kanal

SHËNIM:

- Disa artikuj të listës mund të përfshihen në paketën e veglës si aksesorë standardë. Ato mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел	КР0810	КР0810С
Ширина на рендосване	82 мм	
Дълбочина на рендосване	4 мм	
Дълбочина на фалцово свързване	25 мм	
Обороти без товар (мин ⁻¹)	16 000	12 000
Обща дължина	290 мм	
Нето тегло	3,3 кг	3,4 кг
Клас на безопасност	II	

- Поради нашата непрекъсната научно-развойна дейност посочените тук спецификации могат да бъдат променени без предизвестие.
- Спецификациите може да са различни в различните държави.
- Тегло съгласно метода ЕРТА 01/2014

Предназначение

Инструментът е предназначен за рендосване на дърво.

Захранване

Инструментът трябва да се включва само към захранване със същото напрежение, като посоченото на фирмената табелка и работи само с монофазно променливо напрежение. Той е с двойна изолация и затова може да се включва и в контакти без заземяване.

Шум

Обичайното ниво на шума с тегловен коефициент А, определено съгласно EN62841-2-14:

Модел КР0810

Ниво на звуково налягане (L_{pA}) : 89 dB(A)

Ниво на звукова мощност (L_{WA}) : 97 dB(A)

Коефициент на неопределеност (K): 3 dB(A)

Модел КР0810С

Ниво на звуково налягане (L_{pA}) : 88 dB(A)

Ниво на звукова мощност (L_{WA}) : 96 dB(A)

Коефициент на неопределеност (K): 3 dB(A)

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) стойност(и) на шумовите емисии е(са) измерена(и) в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва(т) за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявеното(ите) стойност(и) на шумови емисии може да се използва(т) също и за предварителна оценка на вредното въздействие.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Използвайте предпазни средства за слуха.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на шума при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената(ите) стойност(и) в зависимост от начина на използване на инструмента, по-специално какъв детайл се обработва.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички етапи на работния цикъл, като например момента на изключване на инструмента, работата на празен ход, както и времето на задействане).

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (сума от три осови вектора), определена съгласно EN62841-2-14:

Модел КР0810

Работен режим: шлайфане на повърхности

Ниво на вибрациите (a_h): 3,0 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

Модел КР0810С

Работен режим: шлайфане на повърхности

Ниво на вибрациите (a_h): 3,5 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) обща(и) стойност(и) на вибрациите е(са) измерена(и) в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва(т) за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) обща(и) стойност(и) на вибрациите може да се използва(т) също и за предварителна оценка на вредното въздействие.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на вибрациите при работа с електрическият инструмент може да се различава от обявената(ите) стойност(и) в зависимост от начина на използване на инструмента, по-специално какъв детайл се обработва.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички етапи на работния цикъл, като например момента на изключване на инструмента, работата на празен ход, както и времето на задействане).

Декларации за съответствие

Само за европейските страни

Декларациите за съответствие са включени в Анекс А към тази инструкция за употреба.

Общи предупреждения за безопасност при работа с електрически инструменти

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочетете всички предупреждения, инструкции, илюстрации и спецификации за безопасността, предоставени с този електрически инструмент. При неспазване на изброените по-долу инструкции има опасност от токов удар, пожар и/или тежко нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за справка в бъдеще.

Терминът "електрически инструмент" в предупрежденията се отнася за вашия инструмент (с кабел за включване в мрежата) или работещ на батерии (безжичен) електрически инструмент.

Предупреждения за безопасност за рендето

1. Изчакайте режещата част да спре, преди да оставите инструмента. Откритата въртяща се режеща част може да закачи повърхността и да загубите контрол или да получите тежка телесна повреда.
2. Дръжте електрическия инструмент за изолираните повърхности за хващане, тъй като режещата част може да влезе в контакт със собствения си захранващ кабел. При срязване на проводник под напрежение токът може да премине през металните части на инструмента и да „ударят“ работещия.
3. Използвайте стяги или друг практичен способ за подсигуриране и закрепване на работния детайл върху стабилна повърхност. Ако държите детайла в ръка или притиснат към тялото, той няма да е стабилен и може да загубите контрол.

4. Не оставяйте около работната зона парцали, кърпи, кабели, жици и други подобни.
5. Избягвайте да режете гвоздеи. Проверете за гвоздеи и отстранете всички такива от детайла, преди да започнете работата.
6. Ползвайте само остри ножове. Работете с ножовете с изключително внимание.
7. Преди да пристъпите към работата, проверете дали закрепващите болтове на ножа са здраво затегнати.
8. Дръжте инструмента здраво с двете си ръце.
9. Дръжте ръцете си далеч от въртящите се части.
10. Преди да пристъпите към обработка на истинския детайл, оставете инструмента да поработи известно време. Следете за вибрации или биене встрани, което може да означава, че режещият диск е неправилно монтиран или не е балансиран.
11. Преди да включите инструмента, се уверете, че ножът не се допира до детайла.
12. Изчакайте ножът да достигне пълни обороти, преди да режете.
13. Изключете инструмента и изчакайте ножът да спре да се движи напълно, преди да регулирате инструмента.
14. Никога не си пъхайте пръстите в канала за стружки. Каналът за стружки може да се задръсти, когато се реже влажно дърво. Почистете стружките с пръчка.
15. Не оставяйте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи само когато го държите в ръце.
16. Винаги сменяйте двата ножа или капаците на барабана, защото в противен случай загубата на баланс ще предизвика вибрации и ще скъси експлоатационния срок на инструмента.
17. Използвайте само посочените в настоящото ръководство ножове с марка Makita.
18. Винаги използвайте маска за прах или дишателен апарат, съответстващи на материала и приложението, с което работите.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ позволявайте комфорта от познаването на продукта (придобит при дългата му употреба) да замени стриктното спазване на правилата за безопасност за въпросния продукт.

НЕПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА И неспазването на правилата за безопасност, посочени в настоящото ръководство за експлоатация, може да доведе до тежки наранявания.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да регулирате или проверявате работата на инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Регулиране на дълбочината на рязане

► **Фиг.1:** 1. Бутон 2. Курсор

Дълбочината на рязане може да се регулира лесно чрез завъртане на копчето отпред на инструмента, така че да сочи желаната дълбочина на рязане.

Включване

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да включите инструмента в контакта, винаги проверявайте дали пусковият прекъсвач работи нормално и се връща в положението „OFF“ (Изкл.) при отпускането му.

► **Фиг.2:** 1. Бутон за блокиране/деблокиране
2. Пусков прекъсвач

За инструмент с бутон за блокиране

За да включите инструмента, само натиснете пусковия прекъсвач. За спиране освободете пусковия прекъсвач. За работа без прекъсване, натиснете пусковия прекъсвач, а след това натиснете блокиращия бутон от която и да било страна. За да спрете инструмента от блокирано положение, натиснете пусковия прекъсвач докрай, а след това го отпуснете.

За инструмент с бутон за деблокиране

За избягване на неволното включване от пусковия прекъсвач е предвиден деблокиращ бутон.

За да включите инструмента, натиснете деблокиращия бутон от която и да било страна, след което натиснете пусковия прекъсвач. За спиране отпуснете пусковия прекъсвач.

Електронна функция

Само за модел КР0810С

С инструменти, снабдени с електронна функция, се работи лесно благодарение на следните функции.

Управление за постоянна скорост

Електронно управление на скоростта за постигане на постоянна скорост на рязане. Възможност за фина обработка на повърхността, защото непрекъснато се поддържа равномерна скорост на въртене, дори при натоварване.

Меко стартиране

Функцията за меко стартиране намалява ударът при стартиране, при което инструментът се стартира по-плавно.

Краче

► **Фиг.3:** 1. Нож на рендето 2. Задна основа
3. Краче

След рязане, повдигнете задната страна на инструмента и крачето ще се окаже под нивото на задната основа. Това предпазва ножовете на инструмента от повреждане.

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да извършвате някакви работи по инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Демонтаж и монтаж на ножовете на рендето

⚠ВНИМАНИЕ:

- При прикрепване на ножовете към инструмента внимателно притегнете монтажните болтове. Разхлабеният монтажен болт може да бъде опасен. Винаги проверявайте дали болтовете са добре затегнати.
- Работете с ножовете с изключително внимание. Използвайте ръкавици или кърпа, за да предпазите пръстите си при монтаж и демонтаж на ножовете.
- За монтаж и демонтаж на ножовете използвайте единствено предоставения ключ Makita. В противен случай, може да се получи прекомерно или недостатъчно затягане на монтажните болтове. Това може да предизвика нараняване.

За инструменти със стандартни ножове за ренде

► **Фиг.4:** 1. Глух гаечен ключ

► **Фиг.5:** 1. Болтове 2. Барабан 3. Нож на рендето
4. Капак на барабана 5. Пластина за настройка

► **Фиг.6:** 1. Вършен ръб на калибъра 2. Режещ ръб 3. Нож на рендето 4. Пластина за настройка 5. Винтове 6. Пета 7. Задна страна на основата на калибъра
8. Калибър 9. Шаблон за настройка

За сваляне на ножовете, развийте болтовете за закрепване на ножа към барабана посредством предоставения глух ключ. Барабанът се освобождава заедно с ножовете.

За инсталиране на ножовете, първоначално почистете всички стърготини или замърсявания, поленнали по барабана или ножовете. Винаги използвайте ножове с еднакви размери и тегло. В противен случай може да възникне дисбаланс/вибрации които да влошат резултатите от обелването (рендосването) и евентуално да повредят инструмента.

Поставете ножа върху шаблона за настройка, така че режещият ръб на ножа да е наравно с вътрешния ръб на шаблона. Поставете пластината за настройка върху ножа и натиснете задния кант към пластината за настройка, докато той застане наравно с задния кант на шаблона за настройка, след което затегнете двата винта на пластината за настройка. Поставете задния кант на пластината за настройка в канала на барабана, след което монтирайте върху него капака на барабана. Затегнете равномерно с редуване монтажните болтове с помощта на глух ключ.

За инструменти с мини ножове за ренде

1. Свалете сложения нож, ако инструментът е бил използван, внимателно почистете повърхностите на барабана и капака на барабана. За сваляне на ножовете върху барабана, развийте трите болта за закрепване на ножа посредством глухия ключ. Капакът на барабана се освобождава заедно с ножовете.

► **Фиг.7:** 1. Глух гаечен ключ

2. За монтиране на ножовете, хлабаво прикрепете пластината за настройка към регулиращата пластина с винтовете с плоски глави и регулирайте мини ножа на рендето към шаблона за настройка по такъв начин, че режещият му ръб да бъде съвсем наравно с вътрешния ръб на шаблона.

► **Фиг.8:** 1. Винт с плоска глава 2. Пластина за настройка 3. Позициониращи шифтови за ножа за ренде 4. Калибър 5. Пета на пластината за настройка 6. Регулираща пластина 7. Вътрешен ръб на шаблона 8. Шаблон за настройка 9. Задна страна на основата на калибъра 10. Мини нож за ренде

3. Поставете пластината за настройка/регулирущата пластина върху шаблона за настройка, така че позициониращите шифтове за ножа на рендето върху регулиращата пластина да попаднат в канала на мини ножа на рендето, след което натиснете петата на пластината за настройка наравно със задната страна на шаблона за настройка, и затегнете винтовете с плоски глави.
4. Важно е ножът да легне на едно ниво с вътрешния ръб на шаблона, позициониращите шифтове влизат в канала на ножа на рендето, и петата на пластината за настройка е наравно със задната страна на шаблона за настройка. Проверете внимателно тази настройка, за да се гарантира равномерно рязане.
5. Поставете петата на пластината за настройка в канала на барабана.

6. Поставете капака на барабана върху пластината за настройка/регулирущата пластина и завийте трите болта с шестостенни глави, така че да има луфт между барабана и регулиращата пластина, за да се плъзне мини ножът на рендето на мястото му. Ножът ще се намести от позициониращите шифтове за ножа на рендето върху регулиращата пластина.

► **Фиг.9:** 1. Мини нож за ренде 2. Жлеб

3. Регулираща пластина 4. Болтове с шестостенна глава 5. Капак на барабана 6. Барабан 7. Пластина за настройка

7. Настройката на ножа по дължина трябва да се извърши ръчно, така че ръбовете на ножа да бъдат отделени и на еднакво разстояние от корпуса от една страна, и металната скоба от другата.
8. Затегнете трите болта с шестостенни глави (с помощта на доставения глух ключ) и завъртете барабана, за да проверите луфтовете между ръбовете на ножа и корпуса на инструмента.
9. Проверете трите болта с шестостенни глави, че окончателно са затегнати.
10. Повторете процедури 1 - 9 за другия нож.

За правилна настройка на ножа

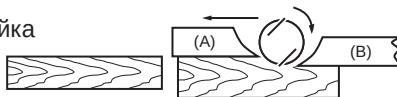
Неправилната настройка на ножовете води до неравна и неравномерна повърхност при хобеловане. Ножът, трябва да се монтира така, че режещият ръб да бъде абсолютно равен, т.е. успоредно разположен спрямо повърхността на задната основа.

Виж примерите по-долу за правилна и неправилна настройка.

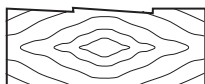
(А) Предна основа (подвижна челюст)

(В) Задна основа (неподвижна челюст)

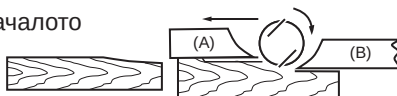
Правилна настройка



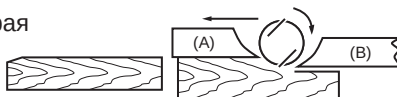
Бразди по повърхността



Издълбаване в началото



Издълбаване в края



Този изглед отстрани не може да го покаже, но ръбовете на ножовете вървят напълно успоредно на повърхността на задната основа.

Причина: Ръбът на единия или двата ножа не е успореден на линията на задната основа.

Причина: Ръбът на единия или двата ножа не изпъква достатъчно спрямо линията на задната база.

Причина: Ръбът на единия или двата ножа изпъква прекалено спрямо линията на задната база.

Промяна на посоката за изхвърляне на стружките

► **Фиг.11:** 1. Стопер 2. Отвор за изхвърляне на стружките

Посоката за изхвърляне на стружките може да се променя надясно или наляво. За смяна на посоката, издърпайте фиксатора, като го въртите леко назад, и го поставете с един или два отвора върху противоположната страна за изхвърляне на стружките, така че стърчащата му част да пасва на издатината.

► **Фиг.12:** 1. Вдълбната част 2. Ограничител

Праховсъбирателна торба (аксесоар)

► **Фиг.13:** 1. Торбичка за прах 2. Отвор за изхвърляне на стружките

Прикрепете праховсъбирателната торба към отвора за изхвърляне на стружките. Отворът за изхвърляне на стружките е коничен. При прикрепване на праховсъбирателната торба, натиснете я силно и докрай към отвора за изхвърляне на стружките, за да предотвратите изпадането и по време на работа.

Когато праховсъбирателната торба се напълни наполовина, свалете я от инструмента и издърпайте фиксатора навън. Изпразнете торбата от нейното съдържание, като леко я почуквате за да отстраните частиците, полегнали по вътрешността и, които биха затруднили по-нататъшното събиране на прах.

► **Фиг.14:** 1. Закрепващ елемент

ЗАБЕЛЕЖКА:

- По-чисти и безпрашни шлифовъчни операции могат да бъдат извършвани след свързване на инструмента към прахосмукачка Makita.

Свързване с прахосмукачка.

► **Фиг.15:** 1. Прахосмукачка

За чисто и безпрашно рендосване, свържете към вашия инструмент прахосмукачка Makita. След което свържете маркучка на прахосмукачката към отвора за изхвърляне на стружките, както е показано на фигурите.

Коляно (допълнителен аксесоар)

► **Фиг.16:** 1. Коляно

Използването на коляно дава възможност за промяна на посоката за изхвърляне на стружките, за да има по-голяма чистота при работа.

Поставете коляното (допълнителен аксесоар) към инструмента, като просто го пхнете. За да го извадите, просто го издърпайте.

Почистване на отвора за изхвърляне на стружки

Почиствайте редовно отвора за изхвърляне на стружки.

Използвайте състен въздух, за да почистите задръстения отвор за изхвърляне на стружки.

РАБОТА

По време на работа дръжте инструмента здраво с едната ръка върху копчето, а с другата - върху ръкохватката на ключа.

Хобеловане (Рендосване)

► **Фиг.17:** 1. Начало 2. Край

Най-напред поставете предната част на основата на инструмента да легне плоско върху обработваното изделие без ножовете влизат в контакт с него. Включете инструмента и изчакайте ножовете да достигнат пълна скорост. След това внимателно придвижете инструмента напред. В началото упражнете натиск върху предната страна, а в края упражнете натиск върху задната страна на инструмента. Хобеловането може да бъде улеснено, ако застопорите детайла наклонен напред, така че да можете да работите, движейки машината надолу. Скоростта на движение и дебелината на отнемане определят качеството на обработваната повърхнина. Електрическото ренде ще продължи да работи със скорост, която не предизвиква задръстване със стърготини. За грубо хобеловане, можете да увеличите дебелината на отнемане от материала (стружката), докато за фино рендосване дебелината трябва да се намали и движението на инструмента напред трябва да е много бавно.

Фалцово свързване

► **Фиг.18**

За изработване на стъпалообразен прорез, както е показано на фигурата, използвайте преградата (водача). Регулирайте дълбочината на фалцово свързване с помощта на водача за дълбочина (аксесоар). Очертайте линията на разреза върху обработваното изделие. Поставете преградата в отвора отпред върху инструмента. Изравнете ръба на ножа с линията на разреза.

► **Фиг.19:** 1. Режещ ръб 2. Линия на рязане 3. Дълбочинен ограничител

Монтирайте преградата върху инструмента и я закрепете с шайбата и винта с перчатата глава (А). Разхлабете винта с перчатата глава (В) и настройвайте преградата, докато влезе в контакт със страната на обработваното изделие. След това затегнете здраво винта с перчатата глава (В).

► **Фиг.20:** 1. Винт (А) 2. Винт (В) 3. Преграда

При рендосване придвижвайте инструмента с преградата така, че да е на плоско върху страничната повърхност на обработваното изделие. В противен случай, това може да доведе до неравномерно рендосване.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Ръбът на ножа трябва да бъде нагласен, така че леко да стърчи навън (0,2 мм – 0,4 мм) при обработка за фалцово свързване.

► **Фиг.21**

Може да пожелаете да увеличите дължината на преградата, като прибавите допълнително парче дърво. За тази цел в преградата са предвидени подходящи отвори, а също така има възможност за закрепване на удължителен водач (допълнителен аксесоар).

► **Фиг.22**

Изработване на фаска/скосяване на ръбовете

► **Фиг.23**

За извършване на скосен разрез като показания на фигурата, подравнете един от трите „V“-образни канала в предната част на основата с ръба на обработваното изделие, и го рендосвайте.

► **Фиг.24:** 1. V-образен канал (средно скосяване)
2. V-образен канал (слабо скосяване)
3. V-образен канал (голямо скосяване)

Използването на линията за скосяване (допълнителен аксесоар) гарантира по-добра стабилност на инструмента при обработка за фалцово свързване.

► **Фиг.25:** 1. Линийка за скосяване 2. Винтове

За монтиране на линията за скосяване, свалете двата винта от двете страни откъм предната страна на инструмента и дайте дълбочина на рязане до 4 мм. След това я монтирайте върху предната страна на инструмента и я закрепете с винтовете, както е показано на фигурата. Когато се извършва голям обем обработка за фалцово свързване, поставете ръба на линията за скосяване, така че да е в контакт с обработваното изделие и направете много паса за рендосване, както е показано на фигурата.

► **Фиг.26:** 1. Ръб на линията за скосяване

ПОДДРЪЖКА

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да проверявате или извършвате поддръжка на инструмента се уверете, че той е изключен от бутона и от контакта.
- Не използвайте бензин, нафта, разредител, спирт и др. под. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

За да се съхрани БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖНОСТТА на инструмента, ремонтите, огледът и смяната на четките, обслужването и регулирането трябва да се извършват от упълномощен сервиз на Makita или от фабричния сервиз, като се използват резервни части от Makita.

Заточване на ножовете на рендето

Само за стандартни ножове

Поддържайте винаги ножовете си остри, за да осигурите най-добро функциониране на инструмента. Използвайте държача на ножа, за да заточите ножовете, изгладите побитости и постигнете равен ръб.

► **Фиг.27:** 1. Носач за заточване

Първо, разхлабете двете перчатички гайки на държача и вмъкнете ножовете (А) и (В), така че да влязат в контакт със страните (С) и (D). След това здраво затегнете перчатичките гайки.

► **Фиг.28:** 1. Крилчатата гайка 2. Нож (А) 3. Нож (В)
4. Страна (D) 5. Страна (С)

Преди да започнете заточването, намокрете шлифовъчния камък за 2-3 минути във вода. Водете държача на ножа така, че двата ножа да докосват камъка, за да осигурите едновременно заточване под еднакъв ъгъл.

► **Фиг.29**

ДОПЪЛНИТЕЛНИ АКСЕСОАРИ

ВНИМАНИЕ:

- Препоръчва се използването на тези аксесоари или накрайници с вашия инструмент Makita, описан в настоящото ръководство. Използването на други аксесоари или накрайници може да доведе до опасност от телесни наранявания. Използвайте съответния аксесоар или накрайник само по предназначение.

Ако имате нужда от помощ за повече подробности относно тези аксесоари, се обърнете към местния сервизен център на Makita.

- Нож за ренде от инструментална стомана
- Нож за ренде от твърда сплав (с увеличен експлоатационен живот)
- Мини нож за ренде
- Държач за заточване
- Шаблон за ножове
- Регулираща пластина – комплект
- Преграда (водач)
- Шлифовъчен камък за заточване
- Комплект на прахосъбирателна торба
- Коляно
- Глух гаечен ключ
- Възел - линейка за скосяване

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Някои артикули от списъка може да са включени в комплекта на инструмента, като стандартни аксесоари. Те може да са различни в различните държави.

SPECIFIKACIJE

Model	KP0810	KP0810C
Širina blanjanja	82 mm	
Dubina blanjanja	4 mm	
Dubina izrade brodskih podova	25 mm	
Broj okretaja u praznom hodu (min^{-1})	16.000	12.000
Ukupna dužina	290 mm	
Neto masa	3,3 kg	3,4 kg
Razred sigurnosti	II/II	

- Zahvaljujući našem stalnom programu razvoja i istraživanja, navedene specifikacije podložne su promjenama bez obavijesti.
- Specifikacije mogu biti različite ovisno o zemlji.
- Težina prema postupku EPTA 01/2014

Namjena

Alat je namijenjen za blanjanje drva.

Električno napajanje

Alat se smije priključiti samo na električno napajanje s naponom istim kao na nazivnoj pločici i smije raditi samo s jednofaznim izmjeničnim napajanjem. Dvostruko su izolirani pa se mogu rabiti i iz utičnica bez uzemnog užeta.

Buka

Tipična jačina buke označena s A, određena sukladno EN62841-2-14:

Model KP0810

Razina tlaka zvuka (L_{pA}) : 89 dB (A)
 Razina snage zvuka (L_{WA}) : 97 dB (A)
 Neodređenost (K): 3 dB (A)

Model KP0810C

Razina tlaka zvuka (L_{pA}) : 88 dB (A)
 Razina snage zvuka (L_{WA}) : 96 dB (A)
 Neodređenost (K): 3 dB (A)

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost emisije buke izmjerena je prema standardnoj metodi testiranja i može se rabiti za usporedbu jednog alata s drugim.

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost emisije buke također se može rabiti za preliminarnu procjenu izloženosti.

⚠️UPOZORENJE: Nosite zaštitu za uši.

⚠️UPOZORENJE: Emisija buke tijekom stvarnog korištenja električnog ručnog alata se može razlikovati od deklariranih vrijednosti emisije, ovisno o načinu na koji se alat rabi, posebice ovisno o tome kakav se izradak izrađuje.

⚠️UPOZORENJE: Nemojte zaboraviti da identifikirate sigurnosne mjere zaštite rukovatelja koje se temelje na procjeni izloženosti u stvarnim uvjetima korištenja (uzimajući u obzir sve dijelove radnog ciklusa, poput vremena kada je alat isključen i kada on radi u praznom hodu, a također i vrijeme okidanja).

Vibracija

Ukupna vrijednost vibracija (troosni vektorski zbir) izračunata u skladu s EN62841-2-14:

Model KP0810

Način rada: brušenje površine
 Emisija vibracija (a_{h1}) : 3,0 m/s^2
 Neodređenost (K): 1,5 m/s^2

Model KP0810C

Način rada: brušenje površine
 Emisija vibracija (a_{h1}) : 3,5 m/s^2
 Neodređenost (K): 1,5 m/s^2

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost ukupnih vibracija izmjerena je prema standardnoj metodi testiranja i može se rabiti za usporedbu jednog alata s drugim.

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost ukupnih vibracija također se može rabiti za preliminarnu procjenu izloženosti.

⚠️UPOZORENJE: Emisija vibracija tijekom stvarnog korištenja električnog ručnog alata se može razlikovati od deklariranih vrijednosti emisije, ovisno o načinu na koji se alat rabi, posebice ovisno o tome kakav se izradak izrađuje.

⚠️UPOZORENJE: Nemojte zaboraviti da identifikirate sigurnosne mjere zaštite rukovatelja koje se temelje na procjeni izloženosti u stvarnim uvjetima korištenja (uzimajući u obzir sve dijelove radnog ciklusa, poput vremena kada je alat isključen i kada on radi u praznom hodu, a također i vrijeme okidanja).

Izjave o sukladnosti

Samo za države članice Europske unije

Izjave o sukladnosti priložene su kao Prilog A ovih uputa za upotrebu.

Opća sigurnosna upozorenja za električne ručne alate

⚠️ UPOZORENJE: Pročitajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije priložene uz ovaj električni ručni alat. Nepridržavanje svih uputa navedenih u nastavku može rezultirati strujnim udarom, požarom i/ili ozbiljnim ozljedama.

Sačuvajte sva upozorenja i upute radi kasnijeg korištenja.

Pojam „električni alat“ u upozorenjima odnosi se na električni (kabelski) alat uključen u struju ili na bežične električne alate (na baterije).

Sigurnosna upozorenja za blanjalicu

1. Pričekajte da se rezač zaustavi prije spuštanja alata. Izloženi rotirajući rezač u dodiru s površinom može dovesti do mogućeg gubitka kontrole i ozbiljnih ozljeda.
2. Držite električni alat samo za izolirane ruko-hvatne površine jer rezač može doći u dodir s vlastitim kabelom. Presijecanje vodiča pod naponom može dovesti napon u izložene metalne dijelove što može izazvati strujni udar kod rukovatelja.
3. Upotrijebite stezaljke ili drugi praktičan način za učvršćivanje i pridržavanje izratka na stabilnoj platformi. Držanje izratka rukom ili uz tijelo čini ga nestabilnim i može dovesti do gubitka kontrole.
4. Krpe, tkanina, kabel, žice i slično nikada ne bi trebali biti u području rada.
5. Izbjegavajte rezanje čavala. Prije rada provjerite i uklonite sve čavle iz izratka.
6. Upotrebljavajte samo oštre listove. Listovima rukujte vrlo pažljivo.
7. Vijci za instalaciju lista trebaju biti čvrsto zategnuti prije rada.
8. Alat držite čvrsto objema rukama.
9. Držite ruke podalje od dijelova koji se okreću.
10. Prije nego što upotrijebite alat na samom izratku, pustite ga da radi neko vrijeme. Obratite pažnju na vibraciju ili ljuljanje koje bi moglo ukazivati na lošu instalaciju ili loše balansirani list.
11. Prije uključivanja sklopke provjerite da list ne dodiruje izradak.
12. Pričekajte dok list ne dosegne punu brzinu prije rezanja.
13. Uvijek isključite alat i pričekajte da se listovi potpuno zaustave prije bilo kakvog prilagođavanja.
14. Nikada nemojte stavljati prst u otvor za strugotine. Prilikom rezanja vlažnog drva otvor se može zaglaviti. Strugotine očistite štapom.
15. Ne ostavljajte alat da radi. Alatom radite isključivo držeći ga u ruci.
16. Uvijek promijenite oba lista ili poklopca na bubnju, inače bi nastala neravnoteža mogla izazvati vibracije i skratiti radni vijek trajanja alata.
17. Upotrebljavajte samo Makita listove navedene u ovom priručniku.

18. Uvijek upotrebljavajte ispravnu masku za prašinu/respirator sukladno materijalu s kojim radite i vrsti primjene.

ČUVAJTE OVE UPUTE.

⚠️ UPOZORENJE: NEMOJTE dozvoliti da udobnost ili znanje o proizvodu (stečeno stalnim korištenjem) zamijene strogo pridržavanje sigurnosnih propisa za određeni proizvod.

ZLOUPORABA ili nepridržavanje sigurnosnih propisa navedenih u ovom priručniku s uputama mogu prouzročiti ozbiljne ozljede.

FUNKCIONALNI OPIS

⚠️ OPREZ:

- Obavezno provjerite je li stroj isključen i da li je kabel izvađen prije podešavanja ili provjere funkcije na alatu.

Podešavanje dubine rezanja

► **SI.1:** 1. Gumb 2. Pokazivač

Dubina reza može se podesiti okretačem na prednjoj strani alata tako da se pokazivač usmjeri prema željenoj dubini reza.

Uključivanje i isključivanje

⚠️ OPREZ:

- Prije uključivanja stroja na električnu mrežu provjerite radi li uključno-isključna sklopka i da li se vraća u položaj za isključivanje "OFF" nakon otpuštanja.

► **SI.2:** 1. Gumb za blokadu / Gumb za deblokadu
2. Uključno/isključna sklopka

Za alat s gumbom za blokadu

Da biste pokrenuli alat, jednostavno povucite uključno/isključnu sklopku. Otpustite uključno/isključnu sklopku za zaustavljanje.

Za neometani rad povucite uključno/isključnu sklopku i pritisnite gumb za blokadu s bilo koje strane.

Za zaustavljanje alata iz blokiranog položaja u potpunosti povucite uključno/isključnu sklopku pa je otpustite.

Za alat s gumbom za deblokadu

Da bi se spriječilo nehotično povlačenje uključno/isključne sklopke, ugrađen je gumb za deblokadu.

Da biste pokrenuli stroj, pritisnite gumb za deblokadu s bilo koje strane i povucite uključno/isključnu sklopku. Otpustite uključno/isključnu sklopku za zaustavljanje.

Elektroničke funkcije

Samo za model KP0810C

Alati opremljeni elektroničkim funkcijama jednostavno se koriste zbog sljedećih značajki.

Konstantna kontrola brzine

Elektronička kontrola brzine za konstantnu brzinu. Moguće je postići finu završnu obradu jer se održava ista brzina okretanja čak i u uvjetima opterećenja.

Meki start

Meki start smanjuje početni šok i omogućuje glatko pokretanje alata.

Nožica

- **SI.3:** 1. Oštrica blanjalice 2. Stražnja osnovna ploča 3. Nožica

Nakon rezanja pogните stražnji dio alata i pojavit će se nožica ispod stražnje osnovne ploče. To sprečava oštećivanje noževa alata.

MONTAŽA

OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju obavezno isključite stroj i priključni kabel izvucite iz utičnice.

Uklanjanje ili instalacija noževa blanjalice

OPREZ:

- Pažljivo pritegnite vijke za instalaciju noža kada montirate nož na alat. Labavi vijci za instalaciju mogu biti opasni. Uvijek provjerite da su čvrsto pričvršćeni.
- Noževima rukujte vrlo pažljivo. Koristite rukavice ili krpe kako bi zaštitili prste ili šake prilikom uklanjanja ili instalacije noževa.
- Za instalaciju ili uklanjanje noževa koristite samo isporučene Makita ključeve. U suprotnom može doći do prekomjernog ili nedovoljnog zatezanja vijka za instalaciju. To bi moglo izazvati ozljede.

Za alat sa standardnim noževima blanjalice

- **SI.4:** 1. Nasadni ključ
- **SI.5:** 1. Matični vijci 2. Bubanj 3. Oštrica blanjalice 4. Poklopac bubnja 5. Ploča za podešavanje
- **SI.6:** 1. Unutarnji ruba ploče mjeraca 2. Rub lista 3. Oštrica blanjalice 4. Ploča za podešavanje 5. Vijci 6. Peta 7. Stražnja strane baze mjeraca 8. Ploča mjeraca 9. Osnova graničnika

Za uklanjanje noževa na bubnju odvijte vijke za instalaciju nasadnim ključem. Poklopac bubnja skida se zajedno s noževima.

Za instalaciju noža prvo uklonite sve krotine i druge strane tvari zalijepljene na bubanj ili nož. Koristite noževe istih dimenzija i težine inače može doći do oscilacija/vibracija bubnja što će uzrokovati slabo blaganje i u konačnici kvar alata.

Postavite nož na osnovu graničnika tako da je rub noža u savršenoj ravlini s unutarnjim rubom ploče mjeraca. Postavite ploču za podešavanje na nož, a zatim jednostavno pritisnite petu ploču za podešavanje u ravlinu sa stražnjim dijelom osnove graničnika i pritegnite dva vijka na ploči za podešavanje. Potom gurnite petu ploču za podešavanje u utor bubnja, a zatim na njega postavite poklopac bubnja. Ravnomjerno i naizmjenice pritegnite vijke za postavljanje nasadnim ključem.

Za alat s malim noževima blanjalice

1. Uklonite postojeći nož, ako ste koristili alat, pažljivo očistite površine bubnja i poklopac bubnja. Za uklanjanje noževa na bubnju odvijte vijke za postavljanje nasadnim ključem. Poklopac bubnja skida se zajedno s noževima.
- **SI.7:** 1. Nasadni ključ
2. Da biste postavili noževe, vijcima za lim labavo pričvrstite ploču za podešavanje na ploču za postavljanje i postavite mali nož blanjalice na osnovu graničnika tako da je rub reza na nožu u ravlini s unutarnjim rubom ploče mjeraca.
- **SI.8:** 1. Vijak za lim 2. Ploča za podešavanje 3. Spojne ušice noža za blanjalicu 4. Ploča mjeraca 5. Peta ploče za podešavanje 6. Ploča za postavljanje 7. Unutarnji rub ploče mjeraca 8. Osnova graničnika 9. Stražnja strane baze mjeraca 10. Mali nož za blanjalicu
3. Postavite ploču za podešavanje/ploču za postavljanje na osnovu graničnika tako da su spojne ušice noža blanjalice na ploči za postavljanje položene u utor malog noža blanjalice, a zatim pritisnite petu ploču za podešavanje u ravlinu sa stražnjim dijelom osnove graničnika i pritegnite vijke za lim.
4. Važno je da nož bude u ravlini s unutarnjim rubom ploče mjeraca, da su spojne ušice noža blanjalice dobro uložene u utor noža te da je peta ploče za podešavanje u ravlini sa stražnjim dijelom osnove graničnika. Pažljivo provjerite jesu li dijelovi tako poravnati da biste osigurali ravnomjerno rezanje.
5. Pomaknite petu ploču za podešavanje u utor bubnja.
6. Postavite poklopac bubnja preko ploče za podešavanje/ploče za postavljanje i pritegnite tri vijka sa šesterostranom maticom i prirubnicom tako da nastane razmak između bubnja i ploče za podešavanje da bi se mali nož blanjalice mogao pomaknuti u ispravan položaj. Nož će se pomoću spojnih ušica noža blanjalice postaviti na ploču za postavljanje.
- **SI.9:** 1. Mali nož za blanjalicu 2. Žlijeb 3. Ploča za postavljanje 4. Vijci sa šesterostranom maticom i prirubnicom 5. Poklopac bubnja 6. Bubanj 7. Ploča za podešavanje
7. Dužina noža morat će se ručno podesiti tako da krajevi noža budu vidljivi i na jednakoj udaljenosti od kućišta s jedne strane i metalnog nosača s druge strane.
8. Pritegnite tri vijka sa šesterostranom maticom i prirubnicom (pomoću isporučenog nasadnog ključa) i okrenite bubanj da biste provjerili praznine između krajeva noža i kućišta alata.
9. Provjerite jesu li tri vijka sa šesterostranom maticom i prirubnicom potpuno pritegnuta.
10. Ponovite 1. - 9. postupak s drugim nožem.

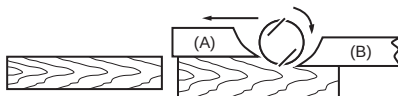
Za pravilno podešavanje noža blanjalice

Površina za blanjanje ispast će gruba i neujednačena, osim ako ne postavite nož pravilno i čvrsto. Oštrica mora biti montirana tako da je rezni rub apsolutno poravnat, tj. paralelan na površinu stražnje baze. Pogledajte neke primjere u nastavku za pravilno i nepravilno podešavanje.

(A) Prednja baza (Pokretna papučica)

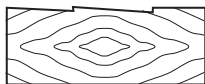
(B) Stražnja baza (Stacionarna papučica)

Točna postavka



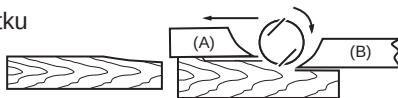
Iako to ovaj bočni pogled ne može pokazati, rubovi listova rade savršeno paralelno sa stražnjom baznom površinom.

Ogrebotine na površini



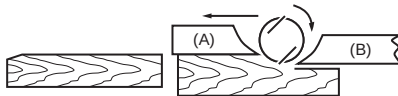
Uzrok: Jedan ili oba lista nemaju paralelne rubove stražnju strani osnovne linije.

Dubljenje na početku



Uzrok: Jedan ili oba ruba lista ne prodiru dovoljno duboko u odnosu na osnovnu liniju.

Dubljenje na kraju



Uzrok: Jedan ili oba ruba lista prodiru predaleko u odnosu na stražnju osnovnu liniju.

Promjena smjera izbacivanja strugotina

► **SI.11:** 1. Graničnik 2. Otvor za izbacivanje strugotina

Smjer izbacivanja strugotina može biti desni ili lijevi. Da biste promijenili smjer, izvucite zaustavljač dok ga lagano unatrag okrećete i umetnite ga u jedan od dva otvora na suprotnoj strani dijela za izbacivanje strugotina tako da udubljeni dio sjeda u izbočinu.

► **SI.12:** 1. Ulegnuti dio 2. Ispušćenja

Vreća za prašinu (pribor)

► **SI.13:** 1. Vrećica za prašinu 2. Otvor za izbacivanje strugotina

Pričvrstite vrećicu za prašinu na otvor za izbacivanje strugotina. Otvor za izbacivanje strugotina se sužava. Kada pričvršćujete vrećicu za prašinu, gurnite je u otvor za izbacivanje strugotina što dalje možete da tijekom rada ne bi ispala.

Kada vrećica za prašinu bude napunjena do pola, uklonite je s alata i izvucite zatvarač. Ispraznite sadržaj vrećice, a pritom je lagano udarajte da biste uklonili čestice zalijepljene s unutarnje strane koje bi mogle otežavati daljnje prikupljanje.

► **SI.14:** 1. Zatvarač

NAPOMENA:

- Ako na ovaj alat spojite usisavač tvrtke Makita, čišćenje će biti učinkovitiji i čistije.

Spajanje usisavača

► **SI.15:** 1. Usisavač

Kada želite izvršiti čisto blanjanje, na alat spojite usisavač tvrtke Makita. Zatim spojite crijevo usisavača na otvor za izbacivanje strugotina kao što je prikazano na slikama.

Konektor (neobavezni pribor)

► **SI.16:** 1. Konektor

Pomoću konektora možete promijeniti smjer izbacivanja strugotina radi čistijeg rada.

Postavite konektor (neobavezni pribor) na alat tako da ga samo nataknete na njega. Za uklanjanje ga samo izvucite.

Čišćenje otvora za izbacivanje strugotina

Redovito čistite otvor za izbacivanje strugotina.

Upotrijebite komprimirani zrak da biste očistili začepljeni otvor za izbacivanje strugotina.

RAD SA STROJEM

Tijekom rada čvrsto držite alat, pri čemu vam je jedna ruka na okretaču, a druga na ručki sa sklopkom.

Blanjanje

► SI.17: 1. Pokretanje 2. Zaustavljanje

Prvo, ostavite prednju bazu alata na površinu izratka tako da noževi nemaju nikakav kontakt. Uključite i pričekajte da noževi postignu puni broj okretaja. Zatim pomaknite alat lagano naprijed. Na početku blanjanja primijenite pritisak na prednjoj strani alata, a na kraju na stražnjoj. Blanjanje će biti lakše ako je nagib izratka u stacionarnom položaju, tako da možete blanjati pomalo nizbrdo.

Brzina i dubina reza određuju vrstu finiisanja.

Električna blanjalica reže brzinom koja neće imati za posljedicu zaglavljivanje alata u krhotinama. Za grubo rezanje, može se povećati dubina reza, a za dobar fini trebali bi smanjiti dubinu reza i sporije gurati alat.

Izrada brodskih podova (udubljivanje)

► SI.18

Da biste napravili stepeničast rez poput onog na slici, koristite rubni prislon (paralelnu vodilicu).

Podesite dubinu izrade brodskih podova pomoću grafičnika dubine (pribor).

Nacrtajte liniju reza na izratku. Umetnite rubni prislon u rupu s prednje strane alata. Poravnajte rub noža s linijom reza.

► SI.19: 1. Rub lista 2. Rezna nit 3. Podešavanje dubine

Postavite rubni prislon na alati i pričvrstite ga pomoću brtve i vijka s plosnatom glavom (A). Otpustite vijak s plosnatom glavom (B) i podešavajte rubni prislon sve dok ne dodirne bočnu stranu izratka. Zatim čvrsto pritegnite vijak s plosnatom glavom (B).

► SI.20: 1. Vijak (A) 2. Vijak (B) 3. Rubni prislon

Pri blanjanju pomaknite alat s rubnim prislonom u ravni s bočnom stranom izratka. U suprotnom može doći do neravnog blanjanja.

▲OPREZ:

- Rub noža mora malo izvirivati (0,2 mm - 0,4 mm) radi izrade brodskih podova.

► SI.21

Ako želite produžiti prislon, pričvrstite dodatni komad drva. Na prislonu se nalaze odgovarajuće rupe za tu svrhu, a ujedno i za pričvršćivanje produžne vodilice (neobavezni pribor).

► SI.22

Ukošavanje

► SI.23

Da biste napravili kosi rez poput onog na slici, poravnajte jedan od tri žlijeba "V" na prednjoj bazi s rubom izratka i blanajte izradak.

► SI.24: 1. Žlijeb V (srednja količina kosog rezanja) 2. Žlijeb V (mala količina kosog rezanja) 3. Žlijeb V (velika količina kosog rezanja)

Ravnalo za koso rezanje (neobavezni pribor) osigurava veću stabilnost alata tijekom izrade brodskih podova.

► SI.25: 1. Ravnalo za koso rezanje 2. Vijci

Da biste postavili ravnalo za koso rezanje, uklonite dva vijka s obje strane prednjeg dijela alata i postavite dubinu reza na 4 mm. Zatim ga postavite na prednju bazu alata i pričvrstite ga vijcima kao što je prikazano na slici.

Kada radite veliki kosi rez, postavite rub ravnala za koso rezanje tako da dodiruje izradak i nekoliko puta ga blanajte kao što je prikazano na slici.

► SI.26: 1. Rub ravnala za koso rezanje

ODRŽAVANJE

▲OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju provjerite jeste li isključili stroj i priključni kabl izvadili iz utičnice.
- Nikada nemojte koristiti benzin, mješavinu benzina, razrjeđivač, alkohol ili slično. Kao rezultat toga može se izgubiti boja, pojaviti deformacija ili pukotine.

Da biste zadržali SIGURNOST I POUZDANOST proizvoda, popravke, provjeru i zamjenu ugljenih četkica, održavanje ili namještanje prepustite ovlaštenim servisnim centrima Makita i uvijek rabite originalne rezervne dijelove.

Oštrenje noža blanjalice

Samo za standardne oštrice

Uvijek držite noževe oštira na najbolju moguću izvedbu. Koristite držač za oštrenje da biste uklonili ogrebotine i proizveli fini rub.

► SI.27: 1. Držač za oštrenje

Prvo, odvijte dvije krilne matice na držaču i umetnite listove (A) i (B), tako da dodiruju strane (C) i (D). Zatim pritegnite krilne matice.

► SI.28: 1. Krilna matica 2. List (A) 3. List (B)

4. Strana (D) 5. Strana (C)

Uronite brusni kamen u vodu na dvije ili tri minute prije oštrenja. Držite držač tako da oba noža dodiruju brusni kamen za simultano oštrenje pod istim kutom.

► SI.29

DODATNI PRIBOR

▲OPREZ:

- Ovaj dodatni pribor ili priključci se preporučuju samo za uporabu sa Vašim Makita strojem preciziranim u ovom priručniku. Uporaba bilo kojih drugih pribora ili priključaka može donijeti opasnost od ozljeda. Rabite dodatak ili priključak samo za njegovu navedenu namjenu.

Ako Vam je potrebna pomoć za više detalja u pogledu ovih dodatnih pribora, obratite se najbližem Makita servisnom centru.

- Čelični nož za blanjalicu s visokim brojem obrtaja
- Nož blanjalice od volfram karbida (za dulji radni vijek noža)
- Mali nož za blanjalicu
- Komplet za oštrenje
- Mjerač oštrice
- Komplet ploča za postavljanje
- Rubni prislon (paralelna vodilica)
- Brusni kamen
- Komplet vrećice za prašinu
- Konektor
- Nasadni ključ
- Sklop ravnala za koso rezanje

NAPOMENA:

- Neke stavke iz popisa se mogu isporučiti zajedno sa strojem kao standardni dodatni pribori. Oni mogu biti različiti ovisno o zemlji.

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

Модел	КР0810	КР0810С
Ширина на рамнење	82 мм	
Длабочина на рамнење	4 мм	
Длабочина на преклоп	25 мм	
Неоптоварена брзина (мин. ⁻¹)	16.000	12.000
Вкупна должина	290 мм	
Нето тежина	3,3 кг	3,4 кг
Безбедносна класа	II	

- Поради нашата континуирана програма за истражување и развој, спецификациите тука подлежат на промена без најава.
- Спецификациите може да се разликуваат од држава до држава.
- Тежината е во согласност со постапката на ЕРТА 01/2014

Наменета употреба

Алатот е наменет за рендање дрво.

Напојување

Алатот треба да се поврзува само со напојување со ист напон како што е назначено на плочката и може да работи само на еднофазна наизменична струја. Алатот е двојно изолиран и може да се користи и со приклучоци што не се заземјени.

Бучава

Типична А-вредност за ниво на бучавата одредена во согласност со EN62841-2-14:

Модел КР0810

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}) : 89 dB (A)

Ниво на јачина на звукот (L_{WA}) : 97 dB (A)

Отстапување (K): 3 dB (A)

Модел КР0810С

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}) : 88 dB (A)

Ниво на јачина на звукот (L_{WA}) : 96 dB (A)

Отстапување (K): 3 dB (A)

НАПОМЕНА: Номиналната вредност(и) за емисија на бучава е измерена во согласност со стандардни методи за испитување и може да се користи за споредување алати.

НАПОМЕНА: Номиналната вредност(и) за емисија на бучава може да се користи и како прелиминарна процена за изложеност.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Носете заштита за ушите.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Емисијата на бучава при фактичкото користење на алатот може да се разликува од номиналната вредност(и), зависно од начинот на којшто се користи алатот, особено од тоа како вид работен материјал се обработува.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на лицето кое ракува со алатот врз основа на процена на изложеност при фактичките услови на употреба (земајќи ги предвид сите делови на работниот циклус, како периодите кога електричниот алат е исклучен и кога работи во празен од, не само кога е активен).

Вибрации

Вкупна вредност на вибрациите (векторска сума на три оски) одредена во согласност со EN62841-2-14:

Модел КР0810

Работен режим: површинско брусеење

Ширеење вибрации (a_{hv}) : 3,0 m/c²

Отстапување (K): 1,5 m/c²

Модел КР0810С

Работен режим: површинско брусеење

Ширеење вибрации (a_{hv}) : 3,5 m/c²

Отстапување (K): 1,5 m/c²

НАПОМЕНА: Вкупната вредност(и) на номиналната јачина на вибрациите е измерена во согласност со стандардни методи за испитување и може да се користи за споредување алати.

НАПОМЕНА: Вкупната вредност(и) на номиналната јачина на вибрациите може да се користи и како прелиминарна процена за изложеност.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Јачината на вибрациите при фактичкото користење на алатот може да се разликува од номиналната вредност(и), зависно од начинот на којшто се користи алатот, особено од тоа како вид работен материјал се обработува.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на лицето кое ракува со алатот врз основа на процена на изложеноста при фактичките услови на употреба (земајќи ги предвид сите делови на работниот циклус, како периоди кога електричниот алат е исклучен и кога работи во празен од, не само кога е активен).

Декларации за сообразност

Само за земјите во Европа

Декларациите за сообразност се вклучени во Додаток А од ова упатство за употреба.

Општи упатства за безбедност за електричните алати

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Прочитајте ги сите безбедносни предупредувања, упатства, илустрации и спецификации дадени со електричниот алат. Ако не се почитуваат сите упатства наведени подолу, може да дојде до струен удар, пожар и/или сериозни повреди.

Чувајте ги сите предупредувања и упатства за да може повторно да ги прочитате.

Под терминот „електричен алат“ во предупредувањата се мисли на вашиот електричен алат кој работи на струја (со кабел) или на батерии (безжично).

Безбедносни предупредувања за електричното ренде

1. Почекајте секачот да запре пред да го спустите алатот. Изложениот ротирачки секач може да ја зафати површината и да доведе до можно губење на контролата и сериозна повреда.
2. Држете го електричниот алат само за изолираните дршки затоа што секачот може да дојде во допир со сопствениот кабел. Ако се допре жица под напон, може да се пренесе струјата до металните делови на електричниот алат и да се предизвика струен удар кај лицето што ракува со електричниот алат.
3. Користете стеги или друг практичен начин за да го зацврстите и потпрете материјалот на стабилна платформа. Ако го држите работниот материјал со рака или потпрен на телото, тој ќе биде нестабилен и може да доведе до губење контрола.

4. Никогаш не оставајте крпи, платна, јажиња, гајтани и слично во работниот простор.
5. Избегнувајте сечење шајки. Проверете и извадете ги сите шајки од материјалот пред да работите ги.
6. Користете само остри сечила. Ракувајте многу внимателно со сечилата.
7. Проверете дали завртките за монтирање на сечилата се безбедно затегнати пред да работите ги.
8. Држете го алатот цврсто со двете раце.
9. Не допирајте ги вртливите делови.
10. Пред да го користите алатот врз работниот материјал, оставете го да поработи малку напразно. Проверете дали има вибрации или осцилации што може да укажуваат на лошо монтирање или неизбалансирано сечило.
11. Внимавајте сечилото да не го допира работниот материјал пред да се вклучи прекинувачот.
12. Почекајте сечилото да постигне максимална брзина пред да почнете да сечете.
13. Секогаш исклучувајте го електричниот алат и чекајте сосем да сопрат ножевите пред да правите нагодувања.
14. Никогаш не пикајте го прстот во резервоарот за делканици. Резервоарот може да се блокира ако се сече влажно дрво. Исклучете ги делканиците со стапче.
15. Не оставајте го алатот вклучен. Работете со алатот само кога го држите в раце.
16. Секогаш менувајте ги двете сечила или штитници на резервоарот, инаку нерамнотежата ќе предизвика вибрации и ќе го намали животниот век на алатот.
17. Користете ги само сечилата на Makita наведени во ова упатство.
18. Секогаш користете ги соодветните маска за прав/респиратор за материјалот што го користите и за одредената примена.

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: НЕ ДОЗВОЛУВАЈТЕ удобноста или познавањето на производот (стекнати со подолга употреба) да ве наведат да не се придржувате строго до безбедносните правила за овој производ.

ЗЛОУПОТРЕБАТА или непочитувањето на безбедносните правила наведени во ова упатство може да предизвикаат тешка телесна повреда.

ОПИС НА ФУНКЦИИТЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Пред секое дотерување или проверка на алатот проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Прилагодување на длабочината на сечењето

► **Сл.1:** 1. Копче 2. Показувач

Длабочината на сечењето може да се прилагоди со едноставно свртување на лостот што се наоѓа на предниот дел од алатот така што покажувачот да покажува на саканата длабочина на сечење.

Вклучување

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Пред да го приклучите кабелот во мрежата, проверете го прекинувачот дали функционира правилно и дали се враќа во положбата „OFF“ кога ќе се отпушти.

► **Сл.2:** 1. Копче за блокирање / Копче за одблокирање 2. Прекинувач

За алат со копче за блокирање

За да го вклучите алатот, само притиснете го прекинувачот. Отпуштете го прекинувачот за запирање. За континуирано работење, повлечете го прекинувачот и потоа притиснете го копчето за блокирање од која било страна.

За да го запрете алатот додека е во блокирана позиција, повлечете го прекинувачот целосно, а потоа отпуштете го.

За алат со копче за одблокирање

За да се спречи прекинувачот да биде случајно повлечен, обезбедено е копче за одблокирање. За стартување на алатот, притиснете го копчето за одблокирање од која било страна и повлечете го прекинувачот. Отпуштете го прекинувачот за запирање на алатот.

Електронска функција

Само за модел KP0810C

Алатите опремени со електронска функција се лесни за работа поради следниве одлики.

Избирање на постојана брзина

Електронско контролирање на брзината за постигнување на постојана брзина. Може да се изврши добра завршна обработка, бидејќи брзината на вртење е постојана дури и при преоптовареност.

Меко стартување

Одликата за меко стартување го сведува на минимум почетниот удар и овозможува алатот за стартува глатко.

Стапало

► **Сл.3:** 1. Нож на алатот за рамнење 2. Задна основа 3. Стапало

По операцијата за сечење, подигнете ја задната страна на алатот и ќе го видите стапалото под нивото на задната основа. Тоа спречува оштетување на ножевите на алатот.

СОСТАВУВАЊЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Пред да работите нешто на алатот, проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Отстранување или поставување ножеви за рамнење

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Прицврстете ги завртките за монтирање на ножеви внимателно кога ги прикачувате ножевите на алатот. Лабава завртка за инсталирање може да претставува опасност. Секогаш проверувајте да видите дали се безбедно прицврстени.
- Ракувајте многу внимателно со ножевите. Користете ракавици или крпи за да ги заштите вашите прсти или раце кога ги отстранувате или монтирате ножевите.
- Користете само клуч „Makita“ за отстранување или за монтирање на ножевите. Во спротивно, може да ги стегнете пресилно или недоволно силно завртките за монтирање. Тоа може да предизвика повреда.

За алат со стандардни ножеви за рамнење

► **Сл.4:** 1. Насаден клуч

► **Сл.5:** 1. Завртки 2. Резервоар 3. Нож на алатот за рамнење 4. Плоча на резервоарот 5. Плоча за прилагодување

► **Сл.6:** 1. Внатрешен раб на плочата за мерење на обемот 2. Раб на ножот 3. Нож на алатот за рамнење 4. Плоча за прилагодување 5. Шрафови 6. Петица 7. Задна страна на основата за мерење 8. Плоча за мерење на обемот 9. Основа на мерачот

За да ги отстраните ножевите на резервоарот, одвртете ги завртките за монтирање со насаден клуч. Капакот на резервоарот се вади заедно со ножевите.

За да ги монтирате ножевите, прво исчистете ги сите делканици или туѓи тела кои се лепат на резервоарот или на ножевите. Користете ножеви со иста димензија и тежина, инаку, ќе почне да осцилира/вибрира резервоарот, алатот нема да рамни добро, а потоа, можеби и ќе се расипе.

Ставете го ножот на основата за мерење така што работ на ножот да е совршено израмнет со внатрешниот раб на плочата за мерење. Ставете ја плочата за прилагодување на ножот, потоа само притиснете го наклонот на плочата за прилагодување, израмнете ја со задната страна на основата за мерење и стегнете ги двете завртки на плочата за прилагодување. Сега ставете го наклонот на плочата за прилагодување во жлебот на резервоарот, потоа ставете го капакот на резервоарот на него. Стегнете ги сите завртки за монтирање рамномерно и секоја посебно со насадниот клуч.

За алат со малечки ножеви за рамнење

1. Отстранете го постоечкиот нож ако алатот се користел, и внимателно исчистете ги површините на резервоарот и капакот на резервоарот. За да ги отстраните ножевите на резервоарот, одвртете ги трите завртки за монтирање со насадниот клуч. Капакот на резервоарот се вади заедно со ножевите.

► **Сл.7:** 1. Насаден клуч

2. За да ги монтирате ножевите, лабаво прикачете ја плочата за прилагодување на плочата за поставување со машинските завртки и поставете го малечкиот нож за рамнење на основата за мерење така што работ за сечење на ножот да е перфектно израмнет со внатрешното крило на плочата за мерење.

► **Сл.8:** 1. Машинска завртка 2. Плоча за прилагодување 3. Спојки за фиксирање на ножот за рамнење 4. Плоча за мерење на обемот 5. Петица на плочата за прилагодување 6. Плоча за поставување 7. Внатрешен раб на плочата за мерење 8. Основа на мерачот 9. Задна страна на основата за мерење 10. Малечок нож за рамнење

3. Поставете ја плочата за прилагодување/плочата за поставување на основата за мерење така што клемите што се наоѓаат странично на ножот за рамнење на плочата за поставување да легнат во жлебот на малечкиот нож за рамнење, потоа притиснете го наклонот на плочата за прилагодување за да се израмни со задната страна на основата за мерење и стегнете ги машинските завртки.
4. Важно е ножот да е израмнет со внатрешното крило на плочата за мерење, клемите на ножот за рамнење да стојат во жлебот на ножот и наклонот на плочата за прилагодување да е израмнета со задната страна на основата за мерење. Внимателно проверете го ова порамнување за да осигурате рамномерно сечење.
5. Лизнете го наклонот на плочата за прилагодување во жлебот на резервоарот.

6. Поставете го капакот за резервоарот врз плочата за прилагодување/плочата за поставување и стегнете ги трите завртки со шестоаголна глава така што да остане празнина помеѓу резервоарот и плочата за поставување за ножот за рамнење да се лизне во позиција. Ножот ќе виде позициониран со помош на клемите на ножот за рамнење на плочата за поставување.

► **Сл.9:** 1. Малечок нож за рамнење 2. Жлеб 3. Плоча за поставување 4. Шестоаголни завртки со фланша 5. Капак на резервоарот 6. Резервоар 7. Плоча за прилагодување

7. Надолжното прилагодување на ножот ќе треба да се позиционира рачно така што краевите на ножот да се на еднакво растојание од кукиштето од едната страна и од металниот граничник од другата.
8. Стегнете ги трите завртки со шестоаголна глава (со испорачаниот насаден клуч) и завртете го резервоарот за да ги видите растојанијата помеѓу краевите на ножот и телото на алатот.
9. Проверете дали трите завртки со шестоаголна глава се добро стегнати.
10. Повторете ги постапките од 1 - 9 за друг нож.

За правилно поставување на ножот на алатот за рамнење

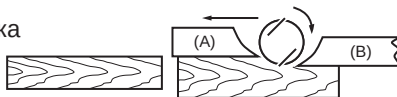
Површината што ја рамните ќе биде груба и нерамна ако ножот не го поставите правилно и цврсто. Ножот мора да се монтира за работ на сечење да е на сосем исто ниво, односно паралелно на површината на задната основа.

Видете некои примери подолу за правилни или неправилни поставки.

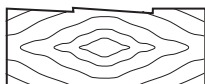
(А) Предна основа (подвижна папуча)

(В) Задна основа (фиксна папуча)

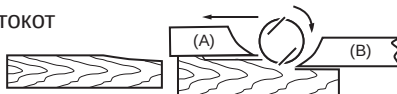
Правилна поставка



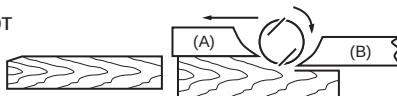
Засеци на површината



Жлебови на почетокот



Жлебови на крајот



Иако не се гледа од овој страничен поглед, рабовите на ножевите се паралелни ја задната површина на основата.

Причина: работ на едниот или на двата ножа не е паралелен со задната линија на основата.

Причина: еден или двата раба на ножот не се доволно истурени во однос на задната линија на основата.

Причина: еден или двата раба на ножот се истурени многу во однос на задната линија на основата.

Промена на насоката на испуштање на делканиците

► **Сл.11:** 1. Сопирач 2. Отвор за празнење на деланките

Насоката на испуштање на делканиците може да се смени на лево или на десно. За да ја промените насоката, повлечете го запирачот додека бавно го вртите наназад и вметнете го во еден од двата отвора на спротивната страна од испуштачот на делканици така што во влдабнатиот дел да навлезе издадениот дел.

► **Сл.12:** 1. Влдабнат дел 2. Испакнувања

Вреќа за прашина (додаток)

► **Сл.13:** 1. Вреќа за прав 2. Отвор за празнење на деланките

Прикачете вреќата за прашина на отворот за испуштање делканици. Отворот за испуштање делканици е конусен. Кога ја прикачувате вреќата за прашина, притиснете ја цврсто на отворот за испуштање делканици колку што оди подалеку за да не излезе во текот на работењето.

Кога вреќата за прав е речиси популна, отстранете ја вреќата за прав од алатот и извлечете го прицврстувачот. Испразнете ја вреќата за прав од содржината, нежно потцукнувајќи ја за да се отстранат делчињата кои се задржуваат во внатрешноста, што можат пречат при следното собирање.

► **Сл.14:** 1. Прицврстувач

НАПОМЕНА:

- Ако поврзете правосмукалка „Makita“ на овој алат, може да се извршат поефикасни и попрецизни операции.

Поврзување вакуумска смукалка

► **Сл.15:** 1. Вакуумски чистач

Ако сакате да биде чисто кога рамните, поврзете правосмукалка „Makita“ на вашиот алат. Потоа, поврзете го цреводо на правосмукалката на отворот за испуштање делканици, како што е прикажано на сликите.

Лакт (опционален додаток)

► **Сл.16:** 1. Лакт

Употребата на лактот дозволува промена на насоката на испуштање на делканиците за извршување чиста работа. Монтирајте го лактот (опционален додаток) на алатот лизнувајќи го на него. За да го извадите, само повлечете го нанадвор.

Чистење на отворот за испуштање делканици

Редовно чистете го отворот за испуштање делканици. Користете компримиран воздух за чистење на затнатиот отвор за испуштање делканици.

РАБОТЕЊЕ

Држете го врсто алатот со едната рака на лостот и со другата рака на рачката на прекинувачот кога извршувате работа.

Рамнење

► Сл.17: 1. Почеток 2. Крај

Прво, наслонете ја предната основа на алатот на површината на материјалот без да се допираат ножевите. Вклучете го алатот и почекајте додека сечилото не ја достигне целосната брзина. Потоа нежно поместете го алатот напред. Применете притисок на предниот дел од алатот кога ќе почнете со рамнењето, потоа на задниот дел, кога ќе завршите со рамнењето. Рамнењето ќе биде полесно ако го навалите материјалот малку надолу, за да рамните во тој правец.

Брзината и длабочината на пресекот ја определуваат завршната обработка. Електричниот алат за рамнење продолжува да сече со брзина што нема да доведе до блокирање со делканици. За грубо сечење, длабочината на пресекот може да се зголеми, а за добра завршна обработка треба да ја намалите длабочината на пресекот и да одите напред со алатот поспоро.

Преклопување (Спојување)

► Сл.18

За да направите степенест засек како што е прикажано на сликата, користете го граничникот за раб (линијар-водилка). Прилагодете ја длабочината на преклопувањето со помош на мерач за длабочина (додаток). Нацртајте линија за сечење на работниот материјал. Вметнете го граничникот за раб во дупката пред алатот. Пораменете го работ на ножот со линијата за сечење.

► Сл.19: 1. Раб на ножот 2. Линија на сечење 3. Водилка за длабочина

Монтирајте го граничникот за раб на алатот и прицврстете го со шажбната и рачната завртка (А). Олабавете ја рачната завртка (В) и прилагодете го граничникот за раб додека не дојде во контакт со страната на работниот материјал. Потоа, стегнете ја цврсто рачната завртка (В).

► Сл.20: 1. Шраф (А) 2. Шраф (Б) 3. Граничник на работ

Кога сечете, движете го алатот со граничникот за раб израмнет со страната на работниот материјал. Во спротивно, може да дојде до нерамномерно рамнење.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Работ на ножот треба да стрчи малку нанадвор (0,2 мм - 0,4 мм) за преклопување.

► Сл.21

Ако сакате да ја зголемите должината на граничникот, можете да прикачите дополнително дрвено парче. Соодветни дупчиња се поставени на граничникот за оваа цел и исто така за прикачување продолжна водилка (опционален додаток).

► Сл.22

Закосување

► Сл.23

За да направите засек за оборување рабови како што е прикажано на сликата, порамнете еден од трите жлеба „V“ во предната основа со работ на материјалот и рамнете го.

► Сл.24: 1. V-жлеб (средно-оборен раб) 2. V-жлеб (ниско-оборен раб) 3. V-жлеб (високо-оборен раб)

Користењето линијар за оборување рабови (опционален додаток) обезбедува подобра стабилност на алатот при преклопувањето.

► Сл.25: 1. Линијар за оборување рабови 2. Шрафови

За да го монтирате линијарот за оборување рабови, извадете ги двете завртки од двете страни на предниот дел на алатот и поставете ја длабочината на сечење на 4 мм. Потоа, монтирајте го на предната основа на алатот и прицврстете го со завртките како што е прикажано на сликата. Кога извршувате долготрајно оборување рабови, поставете го работ на линијарот за оборување рабови така што да го допира работниот материјал и да изведува рамнењето како што е покажано на сликата.

► Сл.26: 1. Крај на линијарот за оборување рабови

ОДРЖУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред секоја проверка или одржување, проверете дали алатот е исклучен и откачен од струја.
- За чистење, не користете нафта, бензин, разредувач, алкохол или слично. Тие средства ја вадат бојата и може да предизвикаат деформации или пукнатини.

За да се одржи БЕЗБЕДНОСТА и СИГУРНОСТА на производот, поправките, проверките и замената на јаглеродните четки, како и сите други одржувања и дотерувања треба да се вршат во овластени сервисни центри на Makita или во фабрички сервисни центри, секогаш со резервни делови од Makita.

Брусење на ножевите на алатот за рамнење

Само за стандардни ножеви

Секогаш одржувајте ги ножевите остри за да постигнете најдобри резултати. Користете го држачот за брусење за да ги тргнете нерамнините и за да направите мазен раб.

► Сл.27: 1. Држач за острене

Прво, олабавете ги двете крилести навртки на држачот и вметнете ги ножевите (А) и (В), за да ги допираат страните (С) и (D). Потоа стегнете ги крилестите навртки.

► Сл.28: 1. Крилеста навртка 2. Нож (А) 3. Нож (В) 4. Страна (D) 5. Страна (С)

Пред да остриете, потопете го каменот за брусење две или три минути пред да почнете со брусењето. Држете го држачот за двата ножа да се во контакт со каменот за брусење за истовремено брусење под истиот агол.

► Сл.29

ОПЦИОНАЛЕН ПРИБОР

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Овој прибор или додатоци се препорачуваат за користење со алатот од Makita дефиниран во упатството. Со користење друг прибор или додатоци може да се изложите на ризик од телесни повреди. Користете ги приборот и додатоците само за нивната намена.

Ако ви треба помош за повеќе детали за приборот, прашајте во локалниот сервисен центар на Makita.

- Челичен нож за рамнење со висока брзина
- Волфрам-карбиден нож за рамнење (За подолг работен век на ножот)
- Малечок нож за рамнење
- Склопување на држачот за брусење
- Дебелина на ножот
- Комплет плоча за поставување
- Граничник за раб (Линијар-водилка)
- Камен за брусење
- Склопување на вреќата за прав
- Лакт
- Насаден клуч
- Склоп на линијар за оборување рабови

НАПОМЕНА:

- Некои ставки на листата може да се вклучени со алатот како стандарден прибор. Тоа може да се разликува од земја до земја.

SPECIFICAȚII

Model	KP0810	KP0810C
Lățime de rindeluire	82 mm	
Adâncime de rindeluire	4 mm	
Adâncime de fălțuire	25 mm	
Turație în gol (min ⁻¹)	16.000	12.000
Lungime totală	290 mm	
Greutate netă	3,3 kg	3,4 kg
Clasa de siguranță	□/II	

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, specificațiile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA 01/2014

Destinația de utilizare

Mașina este destinată rindeluirii lemnului.

Sursă de alimentare

Mașina trebuie conectată numai la o sursă de alimentare cu curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Acestea au o izolație dublă și, drept urmare, pot fi utilizate de la prize fără împământare.

Zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN62841-2-14:

Model KP0810

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 89 dB(A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 97 dB (A)

Marjă de eroare (K): 3 dB(A)

Model KP0810C

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 88 dB(A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 96 dB (A)

Marjă de eroare (K): 3 dB(A)

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) emisiilor de zgomot declarate a(u) fost măsurată(e) în conformitate cu o metodă de test standard și poate (pot) fi utilizată(e) pentru compararea unei unelte cu alta.

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) emisiilor de zgomot declarate poate (pot) fi, de asemenea, utilizată(e) într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠️AVERTIZARE: Purtați echipament de protecție pentru urechi.

⚠️AVERTIZARE: Emisiile de zgomot în timpul utilizării efective a unelei electrice poate diferi de valoarea (valorile) nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată, în special ce fel de piesă este prelucrată.

⚠️AVERTIZARE: Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN62841-2-14:

Model KP0810

Mod de lucru: polizarea suprafeței

Emisie de vibrații (a_h): 3,0 m/s²

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

Model KP0810C

Mod de lucru: polizarea suprafeței

Emisie de vibrații (a_h): 3,5 m/s²

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) nivelului de vibrații declarat a (au) fost măsurată(e) în conformitate cu o metodă de test standard și poate (pot) fi utilizată(e) pentru compararea unei unelte cu alta.

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) nivelului de vibrații declarat poate (pot) fi, de asemenea, utilizată(e) într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠️AVERTIZARE: Nivelul de vibrații în timpul utilizării efective a unelei electrice poate diferi de valoarea (valorile) nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată, în special ce fel de piesă este prelucrată.

⚠️AVERTIZARE: Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

Declarații de conformitate

Numai pentru țările europene

Declarațiile de conformitate sunt incluse ca Anexa A la acest manual de instrucțiuni.

Avertismente generale de siguranță pentru mașinile electrice

⚠️AVERTIZARE: Citiți toate avertismentele privind siguranța, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate cu această sculă electrică. Nerespectarea integrală a instrucțiunilor de mai jos poate cauza electrocutări, incendii și/sau vătămări corporale grave.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

Termenul „mașină electrică” din avertizări se referă la mașinile dumneavoastră electrice acționate de la rețea (prin cablu) sau cu acumulator (fără cablu).

Avertismente de siguranță privind utilizarea mașinii de rindeluit

1. **Așteptați până la oprirea cuțitului înainte de a pune jos mașina.** Un cuțit rotativ expus poate intra în contact cu suprafața, conducând la posibila pierdere a controlului și la accidentări grave.
2. **Țineți mașina electrică de suprafețele de prindere izolate, deoarece cuțitul poate intra în contact cu propriul cablu.** Tăierea unui fir sub tensiune poate pune sub tensiune și componentele metalice expuse ale mașinii electrice, existând pericolul ca operatorul să se electrocuteze.
3. **Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă.** Fixarea piesei de prelucrat cu mâna sau sprijinirea acesteia de corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
4. **Cârpele, lavetele, cablurile, șnururile și alte asemenea obiecte nu trebuie lăsate niciodată în spațiul de lucru.**
5. **Evitați tăierea cuiele. Inspectați piesa de prelucrat și scoateți toate cuiele din aceasta înainte de începerea lucrării.**
6. **Folosiți numai cuțite ascuțite. Manipulați cuțitele cu deosebită atenție.**

7. **Asigurați-vă că șuruburile de instalare a cuțitului sunt strânse ferm înainte de începerea lucrului.**
8. **Țineți mașina ferm cu ambele mâini.**
9. **Nu atingeți piesele în mișcare.**
10. **Înainte de utilizarea mașinii pe piesa propriu-zisă, lăsați-o să funcționeze în gol pentru un timp. Încercați să identificați orice vibrație sau oscilație care ar putea indica o montare inadecvată sau o pânză neechilibrată.**
11. **Asigurați-vă că pânza nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.**
12. **Așteptați până când pânza atinge viteza maximă înainte de a începe tăierea.**
13. **Oprii întotdeauna mașina și așteptați până la oprirea completă a cuțitelor înainte de a executa orice reglaj.**
14. **Nu introduceți niciodată degetul în colectorul de așchii. Colectorul se poate bloca atunci când tăiați lemn umed. Curățați așchiile cu o baghetă.**
15. **Nu lăsați mașina în funcțiune. Utilizați mașina numai când o țineți cu mâinile.**
16. **Schimbați întotdeauna ambele cuțite sau capace de pe tambur, în caz contrar dezechilibrul rezultat va cauza vibrații și va scurta durata de exploatare a mașinii.**
17. **Folosiți numai cuțitele Makita specificate în acest manual.**
18. **Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul și aplicația la care lucrați.**

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUȚIUNI.

⚠️AVERTIZARE: NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs.

FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠️ ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Reglarea adâncimii de așchiere

► Fig.1: 1. Buton rotativ 2. Indicator

Adâncimea de așchiere poate fi reglată simplu prin rotirea butonului rotativ din partea frontală a mașinii astfel încât indicatorul să indice adâncimea de așchiere dorită.

Acționarea întrerupătorului

⚠️ ATENȚIE:

- Înainte de a brânșa mașina la rețea, verificați dacă trăgaciul întrerupătorului funcționează corect și dacă revine la poziția "OFF" (oprit) atunci când este eliberat.

► Fig.2: 1. Buton de blocare / buton de deblocare
2. Declanșator întrerupător

Pentru mașinile cu buton de blocare

Pentru a porni mașina, apăsați pur și simplu butonul declanșator. Eliberați butonul declanșator pentru a opri mașina.

Pentru funcționare continuă, apăsați butonul declanșator și apoi apăsați butonul de blocare de pe orice parte. Pentru a opri mașina din poziția blocată, apăsați complet butonul declanșator și apoi eliberați-l.

Pentru mașinile cu buton de deblocare

Pentru a preveni acționarea accidentală a butonului declanșator este prevăzut un buton de deblocare.

Pentru a porni mașina, apăsați butonul de deblocare de pe orice parte și acționați butonul declanșator. Eliberați butonul declanșator pentru a opri mașina.

Funcție electronică

Numai pentru modelul KP0810C

Mașinile echipate cu funcție electronică sunt ușor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

Reglare constantă a vitezei

Reglare electronică a vitezei pentru obținerea unei viteze constante. Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă în condiții de sarcină.

Pornire lină

Funcția de pornire lină minimizează șocul de pornire și permite o pornire lină a mașinii.

Picior

► Fig.3: 1. Cuțitul rindelei 2. Talpă posterioară
3. Picior

După o operație de așchiere, ridicați partea posterioară a mașinii și piciorul este proiectat sub nivelul părții din spate a tălpii. Acesta previne deteriorarea cuțitelor mașinii.

MONTARE

⚠️ ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

Demontarea sau montarea cuțitelor rindelei

⚠️ ATENȚIE:

- Strângeți cu grijă șuruburile de instalare a cuțitului atunci când atașați cuțitele la mașină. Un șurub de instalare slăbit poate fi periculos. Verificați întotdeauna dacă acestea sunt strânse ferm.
- Manipulați cuțitele cu deosebită atenție. Folosiți mănuși sau lavete pentru a vă proteja degetele sau mâinile atunci când demontați sau instalați cuțitele.
- Folosiți numai cheia Makita livrată la demontarea și instalarea cuțitelor. Nerespectarea acestei indicații poate conduce la strângerea excesivă sau insuficientă a șuruburilor de instalare. Aceasta poate provoca vătămări corporale.

Pentru mașinile cu cuțite de rindea standard

► Fig.4: 1. Cheie tubulară

► Fig.5: 1. Bolțuri 2. Tambur 3. Cuțitul rindelei
4. Capacul tamburului 5. Placă de reglare

► Fig.6: 1. Muchia interioară a plăcii de calibrare
2. Muchia cuțitului 3. Cuțitul rindelei 4. Placă de reglare 5. Șuruburi 6. Umăr 7. Fața posterioară a tălpii de calibrare 8. Placă de calibrare 9. Talpă de calibrare

Pentru a demonta cuțitele de pe tambur, deșurubați șuruburile de instalare a cuțitului cu cheia tubulară. Capacul tamburului se demontează împreună cu cuțitele. Pentru a instala cuțitele, curățați întâi toate așchiile și materiile străine acumulate pe tambur sau pe cuțite. Folosiți cuțite cu aceeași dimensiune și greutate; în caz contrar vor rezulta oscilații/vibrații ale tamburului, care vor avea ca efect o calitate slabă a rindelului și, eventual, defectarea mașinii. Așezați cuțitul pe talpa de calibrare astfel încât muchia cuțitului să fie perfect aliniată cu muchia interioară a plăcii de calibrare. Așezați placa de reglare pe cuțit, apoi apăsați umărul plăcii de reglare până ajunge la același nivel cu fața posterioară a tălpii de calibrare și strângeți cele două șuruburi de pe placa de reglare. Introduceți acum umărul plăcii de reglare în canelura tamburului, iar apoi instalați capacul tamburului pe acesta. Strângeți toate șuruburile de instalare uniform și alternant cu cheia tubulară.

Pentru mașinile cu mini-cuțite de rindea

1. Demontați cuțitul existent, dacă mașina a fost utilizată, curățați cu grijă suprafețele tamburului și capacul tamburului. Pentru a demonta cuțitele de pe tambur, desurubați cele trei șuruburi de instalare a cuțitului cu cheia tubulară. Capacul tamburului se demontează împreună cu cuțitele.

► **Fig.7:** 1. Cheie tubulară

2. Pentru a instala cuțitele, atașați placa de reglare cu joc la placa de fixare cu ajutorul șuruburilor cu cap ciocan și reglați mini-cuțitul de rindea pe talpa de calibrare astfel încât muchia așchietoare a cuțitului să fie perfect aliniată la flancul interior al plăcii de calibrare.

► **Fig.8:** 1. Șurub cu cap ciocan 2. Placă de reglare 3. Proeminențe pentru fixarea cuțitului de rindea 4. Placă de calibrare 5. Umărul plăcii de reglare 6. Placă de fixare 7. Flancul interior al plăcii de calibrare 8. Talpă de calibrare 9. Fața posterioară a tălpii de calibrare 10. Mini-cuțit de rindea

3. Reglați placa de reglare pe talpa de calibrare astfel încât proeminențele pentru fixarea cuțitului de rindea de pe placa de reglare să se sprijine în canelura mini-cuțitului de rindea, apoi apăsați umărul plăcii de reglare la același nivel cu fața posterioară a tălpii de calibrare și strângeți șuruburile cu cap ciocan.

4. Este important ca cuțitul să fie aliniat la flancul interior al plăcii de calibrare, proeminențele pentru fixarea cuțitului de rindea să se sprijine în canelura cuțitului și umărul plăcii de reglare să fie aliniat la nivelul feței posterioare a tălpii de calibrare. Verificați cu atenție această aliniere pentru a asigura o așchiere uniformă.
5. Introduceți umărul plăcii de reglare în canelura tamburului.

6. Așezați capacul tamburului peste placa de reglare și înșurubați cele trei șuruburi cu flanșă hexagonală astfel încât să existe un spațiu între tambur și placa de reglare pentru a putea introduce mini-cuțitul de rindea în poziție. Cuțitul va fi poziționat de către proeminențele pentru fixarea cuțitului de rindea de pe placa de reglare.

► **Fig.9:** 1. Mini-cuțit de rindea 2. Canelură 3. Placă de fixare 4. Șuruburi cu flanșă hexagonală 5. Capacul tamburului 6. Tambur 7. Placă de reglare

7. Reglarea longitudinală a cuțitului va trebuie realizată manual astfel încât capetele cuțitului să fie echidistante față de carcasă într-o parte și față de brățara metalică în cealaltă parte.
8. Strângeți cele trei șuruburi cu flanșă hexagonală (cu cheia tubulară livrată) și rotiți tamburul pentru a verifica distanțele dintre capetele cuțitului și corpul mașinii.
9. Verificați strângerea finală a celor trei șuruburi cu flanșă hexagonală.
10. Repetați etapele 1 - 9 pentru celălalt cuțit.

Pentru reglarea corectă a cuțitului de rindea

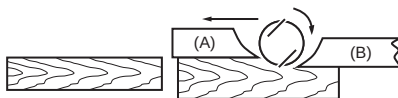
Suprafața dumneavoastră de rindeluit va fi rugoasă și neuniformă în cazul în care nu ați reglat și fixat cuțitul corect. Cuțitul trebuie montat astfel încât muchia așchietoare să fie absolut plană, adică paralelă cu suprafața tălpii posterioare.

Consultați câteva din exemplele de mai jos cu privire la reglaje corecte și incorecte.

(A) Baza frontală (talpă mobilă)

(B) Baza din spate (talpă fixă)

Setarea corectă



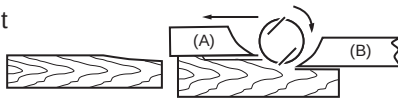
Deși această vedere laterală nu poate fi prezentată, muchiile lamelor funcționează perfect paralel cu suprafața bazei din spate.

Cauza: Una sau ambele lame nu au muchiile paralele cu axa spatelui.

Crăpături în suprafață

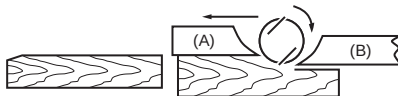


Așchiere la început



Cauza: Una sau ambele muchii ale lamei nu au reușit să iasă în afară în raport cu axa spatelui.

Așchiere la sfârșit



Cauza: Una sau ambele protuberanțe ale marginilor lamei sunt prea îndepărtate în raport cu axa spatelui.

Schimbarea direcției de evacuare a așchiilor

► Fig.11: 1. Opritor 2. Orificiu de evacuare a așchiilor

Direcția de evacuare a așchiilor poate fi schimbată spre dreapta sau stânga. Pentru a schimba direcția, extrageți opritorul rotindu-l puțin înapoi și introduceți-l într-unul din cele două orificii din partea opusă evacuării așchiilor, astfel încât porțiunea cu degajare să se cupleze pe proeminență.

► Fig.12: 1. Piesă cu degajare 2. Protuberanță

Sac de praf (accesoriu)

► Fig.13: 1. Sac de praf 2. Orificiu de evacuare a așchiilor

Atașați sacul de praf pe racordul de evacuare a așchiilor. Racordul de evacuare a așchiilor este conic. Când atașați sacul de praf, împingeți-l ferm pe racordul de evacuare a așchiilor, până la maxim, pentru a preveni desprinderea acestuia în timpul utilizării.

Când sacul de praf s-a umplut până la circa o jumătate din capacitate, scoateți sacul de praf de pe mașină și extrageți dispozitivul de fixare. Goliți conținutul sacului de praf prin lovire ușoară astfel încât să eliminați particulele care aderă la interior și care ar putea stânjeni colectarea ulterioară.

► Fig.14: 1. Închizătoare

NOTĂ:

- Conectând un aspirator Makita la această mașină puteți efectua operații mai eficiente și mai curate.

Conectarea unui aspirator

► Fig.15: 1. Aspirator

Dacă doriți să executați operații de rindeluire curate, conectați la mașina dumneavoastră un aspirator Makita. Apoi conectați un furtun al aspiratorului la racordul de evacuare a așchiilor în modul prezentat în figuri.

Cot (accesoriu opțional)

► Fig.16: 1. Cot

Folosirea cotului permite schimbarea direcției de evacuare a așchiilor pentru executarea unor lucrări curate. Instalați cotul (accesoriu opțional) pe mașină printr-o simplă glisare pe aceasta. Pentru a-l demonta, trageți-l afară.

Curățarea orificiului de eliminare a așchiilor

Curățați periodic orificiul de eliminare a așchiilor. Utilizați aer comprimat pentru a curăța orificiul de eliminare a așchiilor înfundat.

FUNCȚIONARE

Țineți mașina ferm cu o mână de butonul rotativ și cu cealaltă mână de mânerul cu comutator atunci când lucrați cu mașina.

Operația de rindeluire

► Fig.17: 1. Început 2. Sfârșit

Mai întâi, așezați talpa anterioară a mașinii perfect culcat pe suprafața piesei de prelucrat, fără ca cuțitele să aibă contact. Porniți mașina și așteptați până când cuțitele ating viteza maximă. Apoi deplasați mașina încet înainte. Aplicați presiune asupra părții frontale a mașinii la începutul rindeluirii, și asupra părții posterioare la sfârșitul rindeluirii. Rindeluirea va decurge mai ușor dacă înclinați piesa de prelucrat în mod staționar, astfel încât să puteți rindelui puțin în pantă. Viteza și adâncimea de așchiere determină tipul de finisare. Rindeaua electrică va continua să așchieze la o viteză care nu va cauza blocarea din cauza așchiilor. Pentru o așchiere rugoasă, adâncimea de așchiere poate fi crescută, în timp ce pentru o finisare netedă sunt necesare reducerea adâncimii de așchiere și un avans mai lent al mașinii.

Fălțuirea

► Fig.18

Pentru a realiza o așchiere cu profil în trepte după cum se vede în figură, folosiți opritorul lateral (rigla de ghidare).

Reglați adâncimea de fălțuire folosind un ghidaj de reglare a adâncimii (accesoriu).

Trasați o linie de așchiere pe piesa de prelucrat. Introduceți opritorul lateral în orificiul din partea frontală a mașinii. Aliniați muchia cuțitului cu linia de așchiere.

► Fig.19: 1. Muchia cuțitului 2. Linie de tăiere 3. Ghidaj de reglare a adâncimii

Instalați opritorul lateral pe mașină și fixați-l cu șaiba și șurubul cu cap striat (A). Deșurubați șurubul cu cap striat (B) și reglați opritorul lateral până când intră în contact cu fața laterală a piesei de prelucrat. Apoi strângeți ferm șurubul cu cap striat (B).

► Fig.20: 1. Șurub (A) 2. Șurub (B) 3. Opritor lateral
Când rindeluiți, deplasați mașina cu opritorul lateral lipit de fața laterală a piesei de prelucrat. În caz contrar poate rezulta o rindeluire neuniformă.

⚠ATENȚIE:

- Muchia cuțitului trebuie să fie puțin proeminentă (0,2 mm - 0,4 mm) pentru fălțuire.

► Fig.21

Puteți prelungi opritorul prin adăugarea unei bucăți de lemn suplimentare. În opritor sunt prevăzute orificii convenabile în acest scop, precum și pentru atașarea unui ghidaj de extensie (accesoriu opțional).

► Fig.22

Șanfrenarea

► Fig.23

Pentru a realiza o șanfrenare după cum se vede în figură, aliniați unul dintre cele trei canale "V" din talpa anterioară cu muchia piesei de prelucrat și rindeluiți-o.

► **Fig.24:** 1. Canal în V (șanfrenare medie) 2. Canal în V (șanfrenare redusă) 3. Canal în V (șanfrenare pronunțată)

Folosirea riglei de șanfrenare (accesoriu opțional) asigură o stabilitate sporită în timpul fălțuirii.

► **Fig.25:** 1. Riglă de șanfrenare 2. Șuruburi

Pentru a instala rigla de șanfrenare, scoateți două șuruburi de pe ambele laturi ale părții frontale a mașinii și reglați adâncimea de așchiere la 4 mm. Apoi instalați-o pe talpa anterioară a mașinii și fixați-o cu șuruburile după cum se vede în figură.

Când executați o șanfrenare pronunțată, așezați o muchie a riglei de șanfrenare astfel încât să fie în contact cu piesa de prelucrat și efectuați mai multe treceri de rindeluire după cum se vede în figură.

► **Fig.26:** 1. Muchia riglei de șanfrenare

ÎNȚREȚINERE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Pentru a menține SIGURANȚA și FIABILITATEA produsului, reparațiile, verificarea și înlocuirea perilor de carbon, precum și orice alte operațiuni de întreținere sau de reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se întotdeauna piese de schimb Makita.

Ascuțirea cuțitelor de rindea

Numai pentru cuțite standard

Păstrați cuțitele întotdeauna ascuțite pentru a obține cele mai bune performanțe posibile. Folosiți suportul de ascuțire pentru a elimina creștăturile și a obține o muchie netedă.

► **Fig.27:** 1. Suport de ascuțire

Mai întâi, slăbiți cele două piulițe-fluturi de pe suport și introduceți cuțitele (A) și (B) astfel încât să intre în contact cu laturile (C) și (D). Apoi strângeți piulițele-fluturi.

► **Fig.28:** 1. Piuliță-fluture 2. Cuțit (A) 3. Cuțit (B) 4. Latură (D) 5. Latură (C)

Imersați piatra de ascuțit în apă timp de 2 sau 3 minute înainte de ascuțire. Țineți suportul astfel încât ambele cuțite să intre în contact cu piatra de ascuțit pentru a realiza o ascuțire simultană la același unghi.

► **Fig.29**

ACCESORII OPȚIONALE

⚠ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesorii pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Cuțit de rindea din oțel rapid
- Cuțit de rindea cu tăiș din aliaj dur de tungsten (pentru o durată extinsă de exploatare a cuțitului)
- Mini-cuțit de rindea
- Ansamblu suport de ascuțire
- Calibrul cuțitului
- Set placă de fixare
- Opritor lateral (riglă de ghidare)
- Piatră de ascuțit
- Ansamblu sac de praf
- Cot
- Cheie tubulară
- Ansamblu riglă de șanfrenare

NOTĂ:

- Unele articole din listă pot fi incluse ca accesorii standard în ambalajul de scule. Acestea pot diferi în funcție de țară.

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел	КР0810	КР0810С
Ширина рендисања	82 мм	
Дубина рендисања	4 мм	
Дубина зарубљивања ивице	25 мм	
Брзина без оптерећења (мин ⁻¹)	16.000	12.000
Укупна дужина	290 мм	
Нето тежина	3,3 кг	3,4 кг
Заштитна класа	□/II	

- Због нашег непрестаног истраживања и развоја задржавамо право измена наведених спецификација без претходне најаве.
- Спецификације могу да се разликују у различитим земљама.
- Тежина према процедури ЕПТА 01/2014

Намена

Алат је намењен за рендисање дрвета.

Мрежно напајање

Алат сме да се прикључи само на монофазни извор мрежног наизменичног напајања који одговара подацима са натписне плочице. Алати су двоструко заштитно изоловани, па могу да се прикључе и на мрежне утичнице без уземљења.

Бука

Типичан А-пондерисани ниво буке одређен је према стандарду EN62841-2-14:

Модел КР0810

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 89 dB (A)

Ниво звучне снаге (L_{WA}): 97 dB (A)

Несигурност (K): 3 dB (A)

Модел КР0810С

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 88 dB (A)

Ниво звучне снаге (L_{WA}): 96 dB (A)

Несигурност (K): 3 dB (A)

НАПОМЕНА: Декларисане вредности емисије буке су измерене према стандардизованом мерном поступку и могу се користити за упоређивање алата.

НАПОМЕНА: Декларисана вредност емисије буке се такође може користити за прелиминарну процену изложености.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Носите заштитне слушалице.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Емисије буке током стварне примене електричног алата могу се разликовати од декларисане вредности у зависности од начина на који се користи алат, а посебно која врста предмета се обрађује.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Уверите се да сте идентификовали безбедносне мере за заштиту руковаоца које су засноване на процени изложености у стварним условима употребе (узимајући у обзир све делове радног циклуса, као што је време рада уређаја, али и време када је алат искључен и када ради у празном ходу).

Вибрације

Укупна вредност вибрација (векторски збир по три осе) одређена је према стандарду EN62841-2-14:

Модел КР0810

Режим рада: брушење површине

Вредност емисије вибрација (a_h): 3,0 m/c²

Несигурност (K): 1,5 m/c²

Модел КР0810С

Режим рада: брушење површине

Вредност емисије вибрација (a_h): 3,5 m/c²

Несигурност (K): 1,5 m/c²

НАПОМЕНА: Декларисане укупне вредности вибрација су измерене према стандардизованом мерном поступку и могу се користити за упоређивање алата.

НАПОМЕНА: Декларисане укупне вредности вибрација се такође могу користити за прелиминарну процену изложености.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Вредност емисије вибрација током стварне примене електричног алата може се разликовати од декларисане вредности у зависности од начина на који се користи алат, а посебно која врста предмета се обрађује.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Уверите се да сте идентификовали безбедносне мере за заштиту руковаоца које су засноване на процени изложености у стварним условима употребе (узимајући у обзир све делове радног циклуса, као што је време рада уређаја, али и време када је алат искључен и када ради у празном ходу).

Декларације о усаглашености

Само за европске земље

Декларације о усаглашености су део анекса А у овом упутству за употребу.

Општа безбедносна упозорења за електричне алате

▲УПОЗОРЕЊЕ: Прочитајте сва безбедносна упозорења, упутства, илустрације и спецификације које су испоручене уз овај електрични алат. Непоштовање свих доле наведених безбедносних упутстава може изазвати електрични удар, пожар и/или озбиљну повреду.

Сачувајте сва упозорења и упутства за будуће потребе.

Термин „електрични алат“ у упозорењима односи се на електрични алат који се напаја из електричне мреже (каблом) или батерије (без кабла).

Безбедносна упозорења за рендисаљку

1. Сачекајте да се секач заустави пре него што спустите алат. Изложени ротирајући секач може да захвати површину доводећи до могућег губитка контроле и озбиљних повреда.
2. Електрични алат држите за изоловане рукохвате јер постоји могућност да секач додирне сопствени кабл. Резање струјног кабла под напоном може да изложи руковаоца електричном удару.
3. Употребите стегу или на неки други начин причврстите предмет који обрађујете на стабилну површину. Ако предмет који обрађујете будете држали рукама или придржавали уз тело, можете изгубити контролу.
4. Крпе, тканину, кабл, канап и сличне материјале не треба никада остављати око радне површине.
5. Избегавајте сечење ексера. Прегледајте да ли у предмету обраде има ексера и уклоните их пре рада.

6. Користите само наоштрена сечива. Сечивима рукујте веома пажљиво.
7. Пре рада уверите се да су завртњи за монтирање сечива добро причвршћени.
8. Чврсто држите алат обема рукама.
9. Држите руке даље од ротирајућих делова.
10. Пре примене алата на радни комад, пустите га да ради неко време. Проверите да ли долази до вибрација или подрхтавања који могу да укажу на неправилно постављање или неизбалансиран лист.
11. Уверите се да лист не додирује радни комад пре укључивања прекидача.
12. Пре резања сачекајте да сечиво достигне пуну брзину.
13. Увек искључите и сачекајте да се сечива потпуно зауставе пре било каквог подешавања.
14. Никада немојте да гурате прст у отвор за пиљевину. Отвор може да се запуши ако сечете влажно дрво. Уклоните опилјке штапом.
15. Немојте да остављате укључен алат. Алат укључите само када га држите рукама.
16. Увек промените оба сечива или поклопца бубња јер у супротном неравнотежа до које дође може да узрокује вибрације и краћи радни век алата.
17. Користите само Makita сечива наведена у овом упутству.
18. Увек користите одговарајућу маску за прашину / респиратор за материјал и примену на којима радите.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

▲УПОЗОРЕЊЕ: НЕМОЈТЕ себи да дозволите да занемарите строга безбедносна правила која се односе на овај производ услед чињенице да сте производ добро упознали и стекли рутину у руковању њиме (услед честог коришћења).

НЕНАМЕНСКА УПОТРЕБА или непоштовање безбедносних правила наведених у овом упутству могу довести до тешких телесних повреда.

ОПИС ФУНКЦИЈА АЛАТА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре подешавања или провере функција алата увек проверите да ли је алат искључен и одвојен из електричне мреже.

Подешавање дубине реза

► **Слика1:** 1. Дугме 2. Показивач

Дубина реза може да се подеси окретањем дугмета на предњој страни алата тако да показивач буде постављен на одговарајућу дубину.

Функционисање прекидача

⚠ ПАЖЊА:

- Пре прикључивања алата на мрежу увек проверите да ли прекидач ради правилно и да ли се враћа у положај „OFF“ (искључивање) пошто га пустите.

► **Слика2:** 1. Дугме за закључавање/дугме за откључавање 2. Прекидач

За алате са тастером за закључавање

Да бисте покренули алат, једноставно повуците прекидач. Отпустите прекидач да бисте искључили алат. За непрекидан рад алата повуците прекидач, а затим притисните тастер за закључавање са било које стране. Да бисте ослободили алат из закључаног положаја, повуците прекидач до краја, а затим га пустите

За алате са тастером за ослобађање из блокираног положаја

Да би се спречило случајно повлачење прекидача, алат је опремљен тастером за ослобађање из блокираног положаја.

Да бисте активирали алат, отпустите тастер за ослобађање из блокираног положаја са било које стране, а затим повуците прекидач. Да бисте искључили алат, пустите прекидач.

Електронска функција

Само за модел КР0810С

Алат опремљен електронском функцијом једноставан је за коришћење због следећих функција.

Контрола константне брзине

Електронска контрола брзине за постизање константне брзине. Могуће је добити фина завршну обраду јер се брзина ротације одржава константном чак и у условима оптерећења.

Меко покретање

Функција меког покретања ублажава шок при покретању и омогућава лако покретање алата.

Стопица

► **Слика3:** 1. Оштрица рендисаљке 2. Задња основа 3. Стопица

Када након сечења подигнете задњу страну алата, испод нивоа задње основе биће постављена стопица. Тиме се спречава оштећивање сечива алата.

МОНТАЖА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре извођења радова на алату увек проверите да ли је искључен и да ли је утикач извучен из утичнице.

Уклањање или постављање сечива рендисаљке

⚠ ПАЖЊА:

- Пажљиво затегните завртње за монтирање сечива приликом постављања сечива у алат. Опасно је да завртањ за монтажу буде лабав. Увек проверите да ли су чврсто затегнути.
- Пажљиво рукујте сечивима. Користите рукавице или крпе да бисте заштитили прсте или руке при уклањању или постављању сечива.
- Увек користите Makita кључ који сте добили за постављање или скидање ножева. Ако се не придржавате тога, може да дође до прекомерног или недовољног причвршћивања завртања за монтирање. То би могло да узрокује повреду.

За алат са стандардним сечивима рендисаљке.

► **Слика4:** 1. Гедора

► **Слика5:** 1. Завртњи 2. Добош 3. Оштрица рендисаљке 4. Поклопац добоша 5. Плоча за подешавање

► **Слика6:** 1. Унутрашња ивица плоче мерача 2. Ивица сечива 3. Оштрица рендисаљке 4. Плоча за подешавање 5. Шрафови 6. Пета 7. Задња страна плоче мерача 8. Плоча мерача 9. Основа граничника

Да бисте скинули сечива на цилиндру, одвртите завртње за монтирање помоћу насадног кључа. Поклопац цилиндра се сечива заједно са сечивима. Да бисте монтирали сечива, прво очистите све опилке или страна тела која су се задржала на цилиндру или оштрицама. Користите оштрице истих димензија и масе, или може доћи до појаве осцилација/вибрација цилиндра, што изазива лоше рендисање, па чак и квар на алату. Поставите сечиво на основу граничника тако да ивица сечива буде савршено у равни са унутрашњом ивицом плоче граничника. Поставите плочу за подешавање на сечиво, затим једноставно

притисните пету плоче за подешавање да буде у равни са задњом страном основе граничника и причврстите два завртња на плочи за подешавање. Сад гурните пету плоче за подешавање у жлеб цилиндра, па на њу поставите поклопац цилиндра. Причврстите све завртње за монтажу равномерно и наизменично насадним кључем.

За алат са малим сечивима рендисаљке.

1. Скините монтирано сечиво чак и ако је алат коришћен, а затим пажљиво очистите површине и поклопац цилиндра. Да бисте скинули сечива на цилиндру, одвртните три завртња за монтирање помоћу насадног кључа. Поклопац цилиндра се скида заједно са сечивима.

► **Слика7:** 1. Гедора

2. Да бисте монтирали сечива, лабаво причврстите плочу за подешавање на фиксирану плочу помоћу завртања са равном главом и поставите мало сечиво рендисаљке на основу граничника тако да ивица сечива буде савршено поравната са унутрашњом ивицом плоче граничника.

► **Слика8:** 1. Завртањ са равном главом 2. Плоча за подешавање 3. Спојне навртке сечива рендисаљке 4. Плоча мерача 5. Пета плоче за подешавање 6. Фиксирана плоча 7. Унутрашња страна плоче граничника 8. Основа граничника 9. Задња страна плоче мерача 10. Мало сечиво рендисаљке

3. Поставите плочу за подешавање/фиксирану плочу на основу граничника тако да спојне навртке сечива рендисаљке на фиксираној плочи буду постављене у жлеб малог сечива рендисаљке, а затим гурните надоле пету плоче за подешавање тако да буде у равни са задњом страном основе граничника, па причврстите завртње са равном главом.
4. Важно је да сечиво буде у равни са унутрашњом страном плоче граничника, да спојне навртке сечива рендисаљке буду постављене у жлеб сечива, а пета плоче за подешавање у равни са задњом страном основе граничника. Пажљиво проверите да ли су сви делови поравнати да бисте осигурали уједначено сечење.
5. Гурните пету плоче за подешавање у жлеб на цилиндру.
6. Ставите поклопац цилиндра на плочу за подешавање/фиксирану плочу и причврстите три завртња са шестоугаоном главом тако да између цилиндра и плоче остане довољно простора за монтирање малог сечива рендисаљке. Сечиво ће бити постављено помоћу спојних навртки сечива рендисаљке на фиксирану плочу.

► **Слика9:** 1. Мало сечиво рендисаљке 2. Жлеб 3. Фиксирана плоча 4. Завртњи са шестоугаоном главом 5. Поклопац добоша 6. Добош 7. Плоча за подешавање

7. Подешавање сечива по дужини потребно је обавити ручно тако да крајеви сечива буду на истој удаљености од кућишта са једне и металног носача са друге стране.
8. Причврстите три завртња са шестоугаоном главом (помоћу добијеног насадног кључа) и ротирајте цилиндар да бисте проверили да ли су крајеви сечива довољно удаљени од тела алата.
9. На крају проверите да ли су сва три завртња са шестоугаоном главом добро причвршћена.
10. Поновите поступак од 1 до 9 корака за друго сечиво.

За правилно подешавање сечива рендисалке

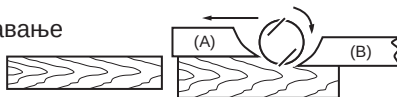
Ако сечива не буду постављена прописно и чврсто, обрађена површина ће бити груба и неједнака. Сечиво мора да буде постављено тако да оштрица буде апсолутно нивелисана, односно паралелна задњом радном површином.

Погледајте неке примере исправног и неисправног постављања у наставку.

(А) Предња плоча (покретна папуча)

(В) Задња плоча (непокретна папуча)

Исправно подешавање



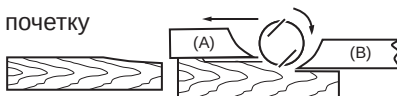
Иако се на овом бочном приказу то не види, ивице листова тестере се померају паралелно са површином задње плоче.

Зарези на површини



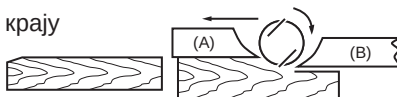
Узрок: Ивице једног или оба листа тестере нису паралелне са линијом задње плоче.

Издубљивање на почетку



Узрок: Ивице једног или оба листа тестере нису довољно избачене у односу на линију задње плоче.

Издубљивање на крају



Узрок: Ивице једног или оба листа тестере превише су избачене у односу на линију задње плоче.

Промена правца избацивања опиљака

► **Слика11:** 1. Граничник 2. Отвор за избацивање опиљака

Правац избацивања опиљака може се померити надесно или налево. Да бисте променили правац, извуците граничник и окрените га мало уназад, а затим га гурните у један од два отвора на супротној страни отвора за избацивање опиљака тако да део са удубљењем буде постављен на испуњење.

► **Слика12:** 1. Увучени део 2. Испуњење

Врећа за прашину (додатни прибор)

► **Слика13:** 1. Врећа за прашину 2. Отвор за избацивање опиљака

Причврстите врећу за прашину на отвор за избацивање опиљака. Отвор за избацивање опиљака је конусног облика. Када стављате врећу за прашину на отвор за избацивање опиљака гурните је чврсто до краја да не би спала током рада. Када се врећа за прашину напуни отприлике до пола, уклоните је са алата и извуците причвршћивач. Испразните садржај вреће, благо тапкајући да бисте уклонили честице које су се задржале унутра јер могу да не би спречиле даље прикупљање.

► **Слика14:** 1. Причвршћивач

НАПОМЕНА:

- Ако повежете Makita усисивач на овај алат, ваш рад може да буде ефикаснији и чистији.

Повезивање усисивача

► **Слика15:** 1. Усисивач

Када желите да обавите операцију чистог рендисања, повежите Makita усисивач на алат. Потом повежите црево усисивача на отвор за избацивање опиљака као што је приказано на сликама.

Коленасти прикључак (опционални додатни прибор)

► **Слика16:** 1. Коленасти прикључак

Помоћу коленастог прикључка можете да промените правац избацивања опиљака како би поступак рендисања био уреднији.

Довољно је да гурнете коленасти прикључак (опционални додатни прибор) на алат да бисте га монтирали. Да бисте га скинули, само га извуците.

Чишћење отвора за избацивање отпадака

Редовно чистите отвор за избацивање отпадака. Користите компресор за чишћење запушеног отвора за избацивање отпадака.

РАД

Током рада алат чврсто држите са једном руком на дугмету, а другом на држачу са прекидачем.

Рендисање

► Слика17: 1. Почетак 2. Крај

Најпре поставите предњу радну површину рендисалке на површину предмета обраде тако да сечива не буду у додиру са предметом обраде. Укључите алат, а затим сачекајте да сечива достигну пуну брзину. Затим лагано померите алат унапред. На почетку рендисања притисните предњу страну површине рендисања, а на крају задњу страну површине. Рендисање ће бити лакше ако предмет обраде поставите мало укосо, тако да рендисате надоле.

Брзина и дубина одсецања одређују врсту завршне обраде. Електрична рендисалка наставља да сече брзином која не изазива зачепљење опилцима. За грубо сечење може да се повећа дебљина засека, док за финији завршетак треба да смањите дебљину засека и померате алат спорије.

Жлебљење

► Слика18

За степенести рез, који је приказан на слици, користите ивични регулатор (паралелни граничник). Подесите дубину жлебљења помоћу граничника за дубину (додатни прибор).

Нацртајте линију сечења на предмету обраде. Гурните ивични регулатор у отвор на предњој страни алата. Поравнајте ивицу сечива са линијом сечења.

► Слика19: 1. Ивица сечива 2. Линија сечења 3. Водилица за дубину

Монтирајте ивични регулатор на алат и причврстите га помоћу подлошке и лептир завртња (А).

Попустите лептир завртањ (Б) и померајте ивични регулатор док га не прислоните уз бочну страну предмета обраде. Затим причврстите завртањ (Б).

► Слика20: 1. Шраф (А) 2. Шраф (Б) 3. Ивични регулатор

Приликом рендисања померајте алат тако да ивични регулатор буде у равни са бочном страном предмета обраде. У супротном, рендисање неће бити уједначено.

▲ ПАЖЊА:

- Ивицу сечива би требало да подесите за жлебљење тако да буде мало истурена (0,2 мм – 0,4 мм).

► Слика21

Регулатор можете да продужите додавањем парчета дрвета. На регулатору постоје отвори који служе за ту намену, као и за додавање наставка регулатора (опционални додатни прибор).

► Слика22

Зарубљивање ивица

► Слика23

Да бисте зарубили ивицу, на начин приказан на слици, поравнајте један од три „V“ жлеба у предњој плочи са ивицом предмета обраде и почните да је рендисате.

► Слика24: 1. „В“ жлеб (средњи степен зарубљивања ивица) 2. „В“ жлеб (мали степен зарубљивања ивица) 3. „В“ жлеб (велики степен зарубљивања ивица)

Граничник за зарубљивање ивице (опционални додатни прибор) обезбеђује већу стабилност алата приликом жлебљења.

► Слика25: 1. Граничник за зарубљивање ивице 2. Шrafoви

Да бисте монтирали граничник за зарубљивање ивица, скините два завртња са обе стране предњег дела алата и подесите дубину сечења на 4 мм. Затим монтирајте граничник на предњу плочу алата и причврстите га завртњима, на начин приказан на слици.

Ако је у питању посао већег обима, поставите ивицу граничника тако да додирује предмет обраде и пређите више пута рендисалком на начин приказан на слици.

► Слика26: 1. Ивица граничника за зарубљивање ивице

ОДРЖАВАЊЕ

▲ ПАЖЊА:

- Пре него што почнете с прегледом или одржавањем алата, проверите да ли је алат искључен а утикач извучен из утичнице.
- Немојте да користите нафту, бензин, разређивач, алкохол и слично. Могу се појавити губитак боје, деформација или оштећење.

За одржавање БЕЗБЕДНОСТИ и ПОУЗДАНОСТИ овог производа поправке, преглед и замену графитних четкица, као и сваки друго одржавање и подешавања треба обављати у овлашћеном сервису Makita, уз искључиву употребу оригиналних резервних делова Makita.

Оштрење сечива рендисалке

Само за стандардна сечива

За најбољи učinak алата трудите се да сечива увек буду оштра. Користите држач за оштрење да бисте уклонили оштећења и направили фину ивицу.

► Слика27: 1. Држач за оштрење

Прво олабавите две лептир матице на држачу а затим монтирајте сечива (А) и (Б) тако да додирују странице (С) и (Д). Затим причврстите лептир матице.

► Слика28: 1. Лептир матица 2. Сечиво (А) 3. Сечиво (Б) 4. Страна (Д) 5. Страна (С)

Потопите брусни камен у воду на 2 или 3 минута пре оштрења. Да бисте истовремено наоштрили оба сечива под истим углом, држите држач сечива тако да оба сечива буду у додиру са брусним каменом.

► Слика29

ОПЦИОНИ ДОДАТНИ ПРИБОР

ПАЖЊА:

- Ова опрема и прибор намењени су за употребу са алатом Makita описаним у овом упутству за употребу. Употреба друге опреме и прибора може да доведе до повреда. Делове прибора или опрему користите само за предвиђену намену.

Да бисте сазнали детаље у вези са овим додатним прибором обратите се локалном сервисном центру Makita.

- Челично сечиво рендисаљке велике брзине
- Сечиво рендисаљке од волфрам-карбида (за дужи радни век сечива)
- Мало сечиво рендисаљке
- Скоп држача за оштрење
- Граничник сечива
- Комплет фиксираних плоча
- Ивични регулатор (паралелни граничник)
- Брусни камен
- Скоп вреће за прашину
- Коленаста прикључак
- Насадни кључ
- Скоп граничника за зарубљивање ивице

НАПОМЕНА:

- Поједине ставке на листи могу бити укључене у садржај паковања алата као стандардна опрема. Могу се разликовати од земље до земље.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	КР0810	КР0810С
Ширина строгания	82 мм	
Глубина строгания	4 мм	
Глубина фальцевания	25 мм	
Число оборотов без нагрузки (мин ⁻¹)	16 000	12 000
Общая длина	290 мм	
Вес нетто	3,3 кг	3,4 кг
Класс безопасности	II	

- Благодаря нашей постоянно действующей программе исследований и разработок указанные здесь технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Технические характеристики могут различаться в зависимости от страны.
- Масса в соответствии с процедурой ЕРТА 01/2014

Назначение

Данный инструмент предназначен для строгания древесины.

Источник питания

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластине, и может работать только от однофазного источника переменного тока. Он имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без заземления.

Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN62841-2-14:

Модель КР0810
Уровень звукового давления (L_{pA}): 89 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{wA}): 97 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

Модель КР0810С
Уровень звукового давления (L_{pA}): 88 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{wA}): 96 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное значение распространения шума измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное значение распространения шума можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

⚠ОСТОРОЖНО: Используйте средства защиты слуха.

⚠ОСТОРОЖНО: Распространение шума во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента и в особенности от типа обрабатываемой детали.

⚠ОСТОРОЖНО: Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

Вибрация

Суммарное значение вибрации (сумма векторов по трем осям), определенное в соответствии с EN62841-2-14:

Модель КР0810
Рабочий режим: плоское шлифование
Распространение вибрации (a_{h1}): 3,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

Модель КР0810С
Рабочий режим: плоское шлифование
Распространение вибрации (a_{h1}): 3,5 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное общее значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное общее значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

⚠ОСТОРОЖНО: Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента и в особенности от типа обрабатываемой детали.

⚠ОСТОРОЖНО: Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

Декларации о соответствии

Только для европейских стран

Декларации о соответствии включены в Приложение А к настоящему руководству по эксплуатации.

Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

⚠ОСТОРОЖНО: Ознакомьтесь со всеми представленными инструкциями по технике безопасности, указаниями, иллюстрациями и техническими характеристиками, прилагаемыми к данному электроинструменту. Несоблюдение каких-либо инструкций, указанных ниже, может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

Термин "электроинструмент" в предупреждениях относится ко всему инструменту, работающему от сети (с проводом) или на аккумуляторах (без провода).

Меры безопасности при использовании рубанка

1. Перед тем как положить инструмент, убедитесь, что нож остановился. Выступающий вращающийся нож может зацепить поверхность, что может привести к потере контроля над инструментом и серьезной травме.
2. При выполнении работ существует риск контакта ножа со шнуром питания, поэтому держите электроинструмент только за специальные изолированные поверхности. Разрезание находящегося под напряжением провода может привести к передаче напряжения на металлические части инструмента, что станет причиной поражения оператора током.
3. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Не держите обрабатываемую деталь в руках и не прижимайте ее к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.

4. Ветошь, тряпки, шнуры и веревки никогда не должны располагаться около места выполнения работ.
5. Избегайте попадания режущего инструмента на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
6. Используйте только острые лезвия. Обращайтесь с лезвиями очень аккуратно.
7. Перед началом работ убедитесь, что установочные болты лезвий надежно затянуты.
8. Крепко держите инструмент обеими руками.
9. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
10. Перед использованием инструмента для обработки детали дайте ему немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке или дисбалансе лезвия.
11. Перед включением убедитесь в том, что полотно не касается обрабатываемой детали.
12. Перед началом резки дождитесь, пока лезвие наберет полную скорость.
13. Перед выполнением каких-либо регулировок обязательно выключите инструмент и дождитесь его полной остановки.
14. Ни в коем случае не допускайте попадания пальцев в желоб отвода стружки. Желоб может забиться при работе с влажной древесины. Очистите желоб палочкой.
15. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
16. Всегда заменяйте оба лезвия или обе крышки барабана. В противном случае может возникнуть дисбаланс, что приведет к вибрации и сокращению срока службы инструмента.
17. Используйте только лезвия компании Makita, указанные в данном руководстве.
18. Обязательно используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты дыхательных путей от пыли разрезаемых материалов.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ОСТОРОЖНО: НЕ ДОПУСКАЙТЕ, чтобы удобство или опыт эксплуатации данного устройства (полученный от многократного использования) доминировали над строгим соблюдением правил техники безопасности при обращении с этим устройством.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ инструмента или несоблюдение правил техники безопасности, указанных в данном руководстве, может привести к тяжелой травме.

ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Перед проведением регулировки или проверки работы инструмента всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Регулировка глубины резки

► **Рис.1:** 1. Круглая ручка 2. Указатель

Глубину резания можно отрегулировать простым поворотом рукоятки на передней стороне инструмента: стрелка указывает необходимую глубину среза.

Действие выключателя

⚠ВНИМАНИЕ:

- Перед включением инструмента в розетку, всегда проверяйте, что триггерный переключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение "ВЫКЛ", если его отпустить.

► **Рис.2:** 1. Кнопка блокировки/разблокировки 2. Курковый выключатель

Для инструмента с кнопкой блокировки

Для включения инструмента достаточно просто нажать на курковый выключатель. Для остановки инструмента отпустите курковый выключатель. Для непрерывной работы инструмента нажмите на курковый выключатель и затем нажмите кнопку блокировки.

Для отключения заблокированного положения выключателя до конца нажмите на курковый выключатель, а затем отпустите его.

Для инструмента с кнопкой разблокировки

Во избежание случайного нажатия куркового переключателя инструмент оборудован кнопкой разблокировки.

Для того чтобы включить инструмент, нажмите кнопку разблокировки с любой стороны, а затем - курковый выключатель. Для остановки инструмента отпустите курковый выключатель.

Электронная функция

Только для модели KP0810C

Инструменты, оборудованные электронными функциями, просты в эксплуатации благодаря следующим характеристикам.

Постоянный контроль скорости

Электронный контроль скорости для обеспечения постоянной скорости. Возможность получения тонкой отделки, так как скорость вращения держится на постоянном уровне при условиях нагрузки.

Плавный запуск

Функция плавного запуска уменьшает пусковой удар и смягчает запуск инструмента.

Опора

► **Рис.3:** 1. Лезвие строгального станка 2. Заднее основание 3. Опора

После резки, поднимите заднюю часть инструмента, при этом опора будет под уровнем заднего основания. Это предотвратит повреждение лезвий инструмента.

МОНТАЖ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Перед проведением каких-либо работ с инструментом всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Установка или снятие лезвий строгального станка

⚠ВНИМАНИЕ:

- При креплении лезвий к инструменту уделяйте внимание затяжке установочных болтов лезвий. Незатянутый установочный болт может быть опасен. Всегда проверяйте, крепко ли они затянуты.
- Обращайтесь с лезвиями очень осторожно. Используйте перчатки или тряпки для защиты пальцев или рук при снятии и установке лезвий.
- Для снятия или установки лезвий пользуйтесь только специальным ключом Makita. Несоблюдение данного требования может привести к перетяжке или недостаточной затяжке установочных винтов. Это может привести к травме.

Для инструмента со стандартными лезвиями строгального станка

► **Рис.4:** 1. Торцовый ключ

► **Рис.5:** 1. Болт 2. Барабан 3. Лезвие строгального станка 4. Крышка барабана 5. Регулировочная пластина

► **Рис.6:** 1. Внутренний край шаблонной пластины 2. Край лезвия 3. Лезвие строгального станка 4. Регулировочная пластина 5. Винты 6. Тыльная сторона 7. Задняя сторона шаблонного основания 8. Шаблонная пластина 9. Шаблонное основание

Для снятия лезвий с барабана, открытые установочные болты с помощью торцового ключа. Крышка барабана снимается вместе с лезвиями.

Для установки лезвий сначала уберите всю щепку или инородный материал, прилипший к барабану или лезвиям. Используйте лезвия тех же размеров и веса, иначе произойдет колебание/вибрация барабана, что приведет к ухудшению строгания, и, в результате, к поломке инструмента.

Установите лезвие на основание шаблона, чтобы край лезвия был полностью заподлицо с внутренним краем шаблонной пластины. Установите регулировочную пластину на лезвие, затем просто нажмите на тыльную сторону регулировочной пластины, чтобы она была заподлицо с обратной стороной основания шаблона, и затяните два винта на регулировочной пластине. Теперь задвиньте тыльную сторону регулировочной пластины в выемку барабана и наденьте на нее крышку барабана. Равномерно и попеременно затяните все установочные болты с помощью торцового ключа.

Для инструмента с мини-лезвиями строгального станка

1. Снимите существующее лезвие, если инструмент использовался, тщательно очистите поверхности барабана и крышку барабана. Для снятия лезвий с барабана, открутите три установочных винта с помощью торцового ключа. Крышка барабана снимается вместе с лезвиями.

► **Рис.7:** 1. Торцовый ключ

2. Для установки лезвий, слегка присоедините регулировочную пластину к установочной пластине с помощью винтов с потайной головкой и установите мини-лезвие для строгального станка на шаблонное основание, чтобы отрезной край лезвия был полностью заподлицо с внутренним краем шаблонной пластины.

► **Рис.8:** 1. Винт с потайной головкой 2. Регулировочная пластина 3. Выступы расположения лезвия строгального станка 4. Шаблонная пластина 5. Тыльная сторона регулировочной пластины 6. Установочная пластина 7. Внутренняя сторона шаблонной пластины 8. Шаблонное основание 9. Задняя сторона шаблонного основания 10. Мини-лезвие строгального станка

3. Установите регулировочную/установочную пластину на шаблонное основание, чтобы выступы расположения лезвия строгального станка на установочной пластине оставались в выемке мини-лезвия строгального станка, затем надавите на тыльную сторону регулировочной пластины, чтобы она была заподлицо с обратной стороной шаблонного основания, и затяните винты с потайными головками.
4. Важно установить лезвие заподлицо с внутренней стороной шаблонной пластиной, чтобы выступы расположения лезвия строгального станка были в выемке лезвия, а тыльная сторона регулировочной пластины была заподлицо с обратной стороной шаблонного основания. Тщательно проверьте выравнивание для обеспечения однородной резки.
5. Задвиньте тыльную сторону регулировочной пластины в выемку в барабане.

6. Установите крышку барабана на регулировочную/установочную пластину и закрутите три фланцевых болта с шестигранной головкой, чтобы между барабаном и установочной пластиной был зазор для вставки на место мини-лезвия для строгального станка. Лезвие будет установлено на место с помощью выступов расположения лезвия строгального станка на установочной пластине.

► **Рис.9:** 1. Мини-лезвие строгального станка 2. Паз 3. Установочная пластина 4. Фланцевые болты с шестигранными головками 5. Крышка барабана 6. Барабан 7. Регулировочная пластина

7. Регулировку лезвия по длине необходимо выполнять вручную, чтобы края лезвия были свободными и располагались на одинаковом расстоянии от корпуса с одной стороны и металлической скобы с другой стороны.
8. Затяните три фланцевых болта с шестигранными головками (с помощью входящего в комплект поставки торцового ключа) и поверните барабан для проверки зазоров между краями лезвия и корпусом инструмента.
9. Проверьте окончательную затяжку трех фланцевых болтов с шестигранными головками.
10. Повторите процедуры с 1 по 9 для другого лезвия.

Для правильной установки лезвия строгального станка

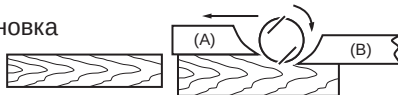
Поверхность строгания будет неровной и неравномерной, если не установить лезвие правильно и прочно. Лезвие необходимо устанавливать так, чтобы режущий край был абсолютно ровным, то есть, параллельным по отношению к поверхности заднего основания.

Ниже приводятся несколько примеров правильной и неправильной установки.

(А) Переднее основание (подвижный башмак)

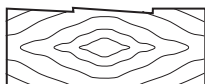
(В) Заднее основание (неподвижный башмак)

Правильная установка



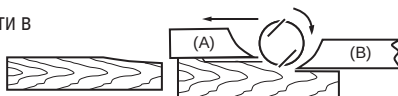
Лезвия ножей движутся строго параллельно поверхности задней части основания, хотя данная боковая проекция этого не отображает.

Заусенцы на поверхности



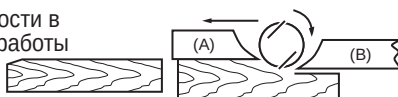
Причина: Один или оба ножа движутся не параллельно поверхности задней части основания.

Зарезание поверхности в момент запуска



Причина: Лезвия одного или обоих ножей не достаточно выступают относительно поверхности задней части основания.

Зарезание поверхности в момент окончания работы



Причина: Лезвия одного или обоих ножей сильно выступают относительно поверхности задней части основания.

Изменение направления выхода стружки

► **Рис.11:** 1. Стопор 2. Отверстие для отвода стружки

Отвод стружки можно осуществлять в правую или в левую сторону. Для изменения направления отвода стружки извлеките стопор, слегка повернув его, и вставить в одно из отверстий на противоположной стороне окна выброса стружки, чтобы углубление совпало с выступом.

► **Рис.12:** 1. Углубленная часть 2. Выступ

Пылесборный мешок (дополнительная принадлежность)

► **Рис.13:** 1. Мешок для пыли 2. Отверстие для отвода стружки

Прикрепите пылевой мешок к выпускному отверстию для стружки. Выпускное отверстие для стружки сужено. При прикреплении пылевого мешка плотно наденьте его до упора на выпускное отверстие для стружки для предотвращения отсоединения во время работы.

Когда пылесборный мешок заполнится примерно наполовину, снимите пылесборный мешок с инструмента и вытяните зажим. Удалите содержимое пылесборного мешка, слегка ударив по нему, чтобы удалить частицы, прилипшие к внутренней части, которые могут ухудшить дальнейший сбор пыли.

► **Рис.14:** 1. Зажим

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если вы подсоедините пылесос Makita к данному инструменту, это позволит добиться более эффективной и чистой работы.

Подключение пылесоса

► **Рис.15:** 1. Пылесос

Для "чистого" строгания подсоедините к вашему инструменту пылесос Makita. Затем подсоедините шланг пылесоса к выпускному отверстию для стружки, как показано на рисунках.

Угольник (поставляется отдельно)

► **Рис.16:** 1. Колено

Использование угольника позволяет изменить направление выхода стружки для обеспечения "чистой" работы.

Установите угольник (поставляется отдельно) на инструмент, просто насадив его. Чтобы снять угольник, просто потяните его.

Очистка отверстия для отвода стружки

Регулярно очищайте отверстие для отвода стружки. Для очистки засорившегося отверстия для отвода стружки используйте сжатый воздух.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Во время работы крепко удерживайте инструмент одной рукой за ручку, а другой - за ручку с выключателем.

Операция строгания

► **Рис.17:** 1. Начало 2. Конец

Сначала опустите переднее основание инструмента на поверхность обрабатываемой детали, при этом лезвия не должны ее касаться. Включите инструмент и подождите, пока лезвия не наберут полную скорость. После этого осторожно подвигайте инструмент вперед. Надавливайте на переднюю часть инструмента при начале строгания, и на заднюю часть при окончании строгания. Строгание будет легче, если Вы наклоните обрабатываемую деталь в устойчивом положении, чтобы Вы смогли осуществлять строгание по направлению вниз.

Тип обработки определяется скоростью и глубиной выреза. Электрический строгальный станок продолжает резку на скорости, которая не приводит к засорению щепками. Для грубой резки глубину выреза можно увеличить, а для хорошей обработки Вы должны уменьшить глубину выреза и продвигать инструмент медленнее.

Строгание на фальц (Фальцевание)

► **Рис.18**

Для ступенчатого выреза, как показано на рисунке, используйте крайнее ограждение (направляющую линейку). Отрегулируйте глубину строгания с помощью направляющей глубиномера (вспомогательное устройство). Нарисуйте линию отреза на обрабатываемой детали. Вставьте крайнее ограждение в отверстие в передней части инструмента. Совместите край лезвия с линией отреза.

► **Рис.19:** 1. Край лезвия 2. Линия отреза 3. Направляющая глубины

Установите боковое ограждение на инструмент и зафиксируйте его при помощи шайбы и винта с накатанной головкой (А). Ослабьте винт с накатанной головкой (В) и отрегулируйте положение бокового ограждения так, чтобы оно соприкасалось с боковой частью обрабатываемой детали. Хорошо затяните винт с накатанной головкой (В).

► **Рис.20:** 1. Винт (А) 2. Винт (В) 3. Крайнее ограждение

При строгании, перемещайте инструмент, держа крайнее ограждение заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали. В противном случае строгание будет неровным.

ВНИМАНИЕ:

- Для строгания доски на фальц немного выдвиньте край лезвия наружу (0,2 - 0,4 мм).

► **Рис.21**

Вы можете увеличить длину борта, прикрепив дополнительную деревянную деталь. В борту для этого имеются удобные отверстия; также есть отверстия крепления удлинительной направляющей (дополнительная принадлежность).

► **Рис.22**

Снятие фасок

► **Рис.23**

Для снятия фаски (см. рисунок) совместите с заготовкой один из трех V-образных пазов в передней части основания и выполните срез.

► **Рис.24:** 1. V-образная выемка (средняя величина скоса) 2. V-образная выемка (небольшая величина скоса) 3. V-образная выемка (большая величина скоса)

Использование линейки для фаски (поставляется отдельно) обеспечивает большую устойчивость инструмента при строгании.

► **Рис.25:** 1. Линейка для фаски 2. Винты

Для установки линейки фаски снимите два болта по обеим сторонам передней части инструмента и задайте глубину резки 4 мм. Затем установите линейку на передней части основания инструмента и закрепите ее болтами, как показано на рисунке. При осуществлении большого количества операций по обработке фаски установите край линейки так, чтобы она соприкасалась с заготовкой, и выполните множество проходов инструментом, как показано на рисунке.

► **Рис.26:** 1. Край линейки для фаски

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания убедитесь, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.
- Запрещается использовать бензин, лигроин, растворитель, спирт и т.п. Это может привести к изменению цвета, деформации и появлению трещин.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ изделия ремонт, проверка и замена угольных щеток и любые другие работы по техобслуживанию или регулировке должны осуществляться в полномочных сервис-центрах Makita с использованием запасных частей только производства компании Makita.

Заточка лезвий строгального станка

Только для стандартных лезвий

Всегда следите затем, чтобы лезвия были острыми, для достижения наивысшей производительности. Используйте заточивающий держатель для удаления зазубрин и заточки края.

► **Рис.27:** 1. Заточивающий держатель

Сначала ослабьте две барашковые гайки на держателе и вставьте лезвия (А) и (В), чтобы они соприкасались со сторонами (С) и (D). Затем затяните барашковые гайки.

► **Рис.28:** 1. Барашковая гайка 2. Лезвие (А) 3. Лезвие (В) 4. Сторона (D) 5. Сторона (С)

Перед заточкой, погрузите шлифовальный камень в воду на 2 или 3 минуты. Удерживайте держатель так, чтобы оба лезвия касались шлифовального камня, для обеспечения одновременной заточки под одним углом.

► **Рис.29**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Эти принадлежности или насадки рекомендуются использовать вместе с вашим инструментом Makita, описанным в данном руководстве. Использование каких-либо других принадлежностей или насадок может представлять опасность получения травм. Используйте принадлежность или насадку только по указанному назначению.

Если вам необходимо содействие в получении дополнительной информации по этим принадлежностям, свяжитесь со своим местным сервис-центром Makita.

- Высокоскоростное стальное лезвие строгального станка
- Карбидо-вольфрамовое лезвие строгального станка (для продления срока службы лезвия)
- Мини-лезвие строгального станка
- Блок заточивающего держателя
- Шкала лезвия
- Комплект установочной пластины
- Крайнее ограждение (направляющая линейка)
- Шлифовальный камень
- Блок мешка для пыли
- Колено
- Торцовый ключ
- Линейка для фаски в сборе

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Некоторые элементы списка могут входить в комплект инструмента в качестве стандартных приспособлений. Они могут отличаться в зависимости от страны.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	КР0810	КР0810С
Ширина стругання	82 мм	
Глибина стругання	4 мм	
З'єднання на чверть	25 мм	
Швидкість без навантаження (хв. ⁻¹)	16000	12000
Загальна довжина	290 мм	
Чиста вага	3,3 кг	3,4 кг
Клас безпеки	II	

- Оскільки наша програма наукових досліджень і розробок триває безперервно, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Маса відповідно до EPTA-Procedure 01/2014

Призначення

Інструмент призначено для стругання деревини.

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела живлення, що має напругу, зазначену в таблиці із заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела змінного струму. Він має подвійну ізоляцію, а отже може також підключатися до розеток без лінії заземлення.

Шум

Рівень шуму за шкалою А в типовому виконанні, визначений відповідно до стандарту EN62841-2-14:

Модель КР0810

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 89 дБ (А)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 97 дБ (А)
Похибка (K): 3 дБ (А)

Модель КР0810С

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 88 дБ (А)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 96 дБ (А)
Похибка (K): 3 дБ (А)

ПРИМІТКА: Заявлене значення шуму було виміряно відповідно до стандартних методів тестування й може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.

ПРИМІТКА: Заявлене значення шуму може також використовуватися для попереднього оцінювання впливу.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Користуйтеся засобами захисту органів слуху.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Залежно від умов використання рівень шуму під час фактичної роботи електроінструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації; особливо сильно на це впливає тип деталі, що оброблюється.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, як-от час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

Вібрація

Загальна величина вібрації (векторна сума трьох напрямків) визначена згідно з EN62841-2-14:

Модель КР0810

Режим роботи: шліфування поверхонь
Вібрація (a_h): 3,0 м/с²
Похибка (K): 1,5 м/с²

Модель КР0810С

Режим роботи: шліфування поверхонь
Вібрація (a_h): 3,5 м/с²
Похибка (K): 1,5 м/с²

ПРИМІТКА: Заявлене загальне значення вібрації було виміряно відповідно до стандартних методів тестування й може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.

ПРИМІТКА: Заявлене загальне значення вібрації може також використовуватися для попереднього оцінювання впливу.

▲ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи електроінструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації; особливо сильно на це впливає тип деталі, що оброблюється.

▲ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, як-от час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

Декларації відповідності

Тільки для країн Європи

Декларації відповідності наведено в Додатку А цієї інструкції з експлуатації.

Загальні застереження щодо техніки безпеки при роботі з електроінструментами

▲ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уважно ознайомтеся з усіма попередженнями про дотримання правил техніки безпеки, інструкціями, ілюстраціями та технічними характеристиками, що стосуються цього електроінструмента. Невиконання будь-яких інструкцій, перелічених нижче, може призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або тяжких травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

Термін «електроінструмент», зазначений у інструкції з техніки безпеки, стосується електроінструмента, який функціонує від електромережі (електроінструмент з кабелем живлення), або електроінструмента з живленням від батареї (безпроводний електроінструмент).

Заходи безпеки під час роботи з рубанком

1. Перед тим як покласти інструмент, дочекайтеся, поки різак зупиниться. Незахищений різак, що обертається, може зачепити поверхню, що може призвести до втрати контролю над інструментом і до тяжких травм.
2. Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні держача, тому що різак може зачепити шнур інструмента. Розрізання дроту під напругою може призвести до передавання напруги до оголених металевих частин електроінструмента й до ураження оператора електричним струмом.

3. Використовуйте затискні пристрої або інші засоби, щоб забезпечити опору оброблюваної деталі й закріпити її на стійкій поверхні. Утримування оброблюваної деталі руками або тілом не забезпечує фіксацію деталі й може призвести до втрати контролю.
4. На робочому місці заборонено залишати ганчірки, тканину, шнури, шпагат і подібні матеріали.
5. Уникайте різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте робочу деталь і в разі наявності цвяхів приберіть їх.
6. Використовуйте тільки гострі леза. Поводьтеся з лезами дуже обережно.
7. Перед початком роботи переконайтеся, що кріпильні болти лез надійно затягнуто.
8. Міцно тримайте інструмент обома руками.
9. Не наближайте руки до деталей, що обертаються.
10. Перед початком різання деталі запустіть інструмент і дайте йому попрацювати деякий час на холостому ході. Звертайте увагу на вібрацію або нерівний хід: це може вказувати на неправильне встановлення або незадовільне балансування леза.
11. Не допускайте контакту леза з робочою деталлю до ввімкнення інструмента.
12. Зачекайте, доки лезо набере повну швидкість, перш ніж починати різання.
13. Обов'язково вимкніть інструмент і дочекайтеся повної зупинки лез, перш ніж виконувати будь-які дії з регулювання.
14. Заборонено вставляти палець у жолоб для тирси. Жолоб може забитися під час різання вологої деревини. Вичищайте тирсу за допомогою палички.
15. Не залишайте без нагляду інструмент, який працює. Працюйте з інструментом, тільки тримаючи його в руках.
16. Необхідно замінити одночасно обидва леза або кришки на барабані, інакше може виникнути розбалансування, яке призведе до вібрації та скорочення терміну служби інструмента.
17. Використовуйте лише леза виробництва Makita, зазначені в цій інструкції.
18. Обов'язково використовуйте пилозахисну маску або респіратор відповідно до сфери застосування й оброблюваного матеріалу.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

▲ПОПЕРЕДЖЕННЯ: НІКОЛИ НЕ втрачайте пильності та не розслабляйтеся під час користування виробом (що можливо при частому користуванні); обов'язково строго дотримуйтеся відповідних правил безпеки.

НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ або недотримання правил техніки безпеки, викладених у цій інструкції з експлуатації, 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.

Регулювання глибини різання

► **Рис.1:** 1. Ручка 2. Показчик

Глибину різання можна регулювати просто повертаючи ручку, що розташована спереду інструмента, таким чином, щоб вона вказувала на необхідну глибину різання.

Дія вимикача

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".

► **Рис.2:** 1. Кнопка блокування / Кнопка блокування вимкненого положення 2. Курковий вмикач

Для інструмента із кнопкою блокування

Для того, щоб запустити інструмент, слід просто натиснути на курок вмикача. Для зупинення роботи курок слід відпустити. Для постійної роботи слід натиснути на курок, а потім пересунути кнопку блокування з будь-якої сторони. Для того, щоб зупинити інструмент із заблокованого положення, слід повністю натиснути на курок вмикача, а потім відпустити його.

Для інструмента із кнопкою блокування вимкненого положення

Для того, щоб запобігти випадковому натисканню курка вмикача, є кнопка блокування вимкненого положення. Для того, щоб запустити інструмент, слід натиснути на кнопку блокування вимкненого положення з будь-якої сторони та натиснути на курок вмикача. Для зупинення роботи курок слід відпустити.

Електронні функції

Тільки для моделі KP0810C

Інструмент обладнаний електронними функціями є простим в експлуатації завдяки наступним функціям.

Постійний контроль швидкості

Електронне управління швидкістю для забезпечення постійної швидкості. Дає можливість отримати чисту обробку, тому ще швидкість обертання підтримується на постійному рівні, навіть під навантаженням.

М'який пуск

Функція м'якого запуску мінімізує ривок під час пуску та забезпечує плавний запуск інструмента.

Опора

► **Рис.3:** 1. Лезо рубанка 2. Задня основа 3. Опора

Після завершення операції з різання слід підняти задню частину інструмента, і нога зайде під рівень нижньої основи. Це запобігає пошкодженню лез інструмента.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як щось встановлювати на інструмент, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Зняття та встановлення лез рубанка

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Під час встановлення лез на інструмент установочні болти слід ретельно затягнути. Послаблений болт становить небезпеку. Слід завжди перевіряти, щоб болти були надійно затягнуті.
- З лезами слід поводитись обережно. Під час зняття або встановлення лез для захисту пальців та рук слід вдягати захисні рукавиці або користатись дрантям.
- Для встановлення або зняття лез слід використовувати тільки ключ виробництва компанії Makita, що додається. Якщо цю вимогу не виконати, то установочні болти можуть бути затягнуті або занадто сильно, або недостатньо. Це може призвести до поранень.

Для стандартних лез рубанка

► **Рис.4:** 1. Торцевий ключ

► **Рис.5:** 1. Болти 2. Барабан 3. Лезо рубанка 4. Кришка барабана 5. Пластина регулювання

► **Рис.6:** 1. Внутрішній край шаблону 2. Кромка ле́за 3. Лезо рубанка 4. Пластина регулювання 5. Гвинти 6. П'ята 7. Зворотна сторона основи показника 8. Шаблон 9. Основа щупа

Для того, щоб зняти леза з барабана, необхідно за допомогою торцевого ключа відвинтити установочні болти. Кришка барабана знімається разом із болтами. Для того, щоб встановити леза, слід спочатку зчистити всю тирсу та сторонні матеріали, що пристають до лез барабана. Слід використовувати леза одного розміру та маси, оскільки якщо це не зробити, це може призвести до коливання/вібрації барабана, погіршення якості стругання, а та в кінці кінців до поломки інструмента. Розташуйте лезо на основі шаблону таким чином, щоб кромка ле́за була точно урівень із внутрішньою стороною шаблону. Розташуйте планку регулювання на лезі, а потім просто натисніть на п'яту планки, щоб вона стала урівень з задньою частиною основи шаблону, а потім затягніть два гвинта на планці регулювання. Тепер вставте п'яту планку регулювання в паз на барабані, після чого встановіть на неї кришку барабана. Рівномірно по черзі затягніть всі установочні болти за допомогою торцевого ключа.

Для міні лез рубанка

1. Якщо інструмент використовувався, зніміть вже встановлені леза та ретельно вичистіть поверхні та кришку барабана. Для того, щоб зняти леза з барабана, необхідно за допомогою торцевого ключа відгвинтити три установочних болта. Кришка барабана знімається разом із болтами.

► **Рис.7:** 1. Торцевий ключ

2. Для того, щоб встановити леза, слід вільно встановити планку регулювання на установочну плиту з гвинтами з округленою голівкою та встановити міні лезо на основі шаблона таким чином, щоб кромка леза була точно урівень із внутрішньою стороною шаблону.

► **Рис.8:** 1. Гвинт з округленою голівкою
2. Пластина регулювання 3. Установочні втулки леза рубанка 4. Шаблон 5. П'ята пластина регулювання 6. Наборна пластина 7. Внутрішній торець шаблону 8. Основа шупа 9. Зворотна сторона основи покажчика 10. Міні лезо рубанка

3. Встановіть планку регулювання/установочну плиту таким чином, щоб установочні втулки леза на установочній плиті знаходились в пазу на міні лезі, потім натисніть на п'яту планки, щоб вона стала урівень з задньою частиною основи шаблона, а потім затягніть гвинти з округленими голівками.

4. Важливо, щоб лезо було урівень із із внутрішньою стороною плити шаблону, а установочні втулки леза знаходились в пазу, а на п'яту планки регулювання була урівень з задньою частиною основи шаблона. Для забезпечення рівномірного різання перевірте ці налаштування.
5. Просуньте п'яту установочної плити в паз на барабані.
6. Встановіть кришку барабана на планку регулювання/установочну плиту та загвинтіть три болта із шестигранными фланцевими голівками таким чином, щоб між барабаном та установочною плитою був зазор, що дозволяє встановлювати в належне положення міні лезо. Лезо стане в положення завдяки установочним втулкам установочної плити.

► **Рис.9:** 1. Міні лезо рубанка 2. Паз 3. Наборна пластина 4. Фланцеві болти із шестигранною голівкою 5. Кришка барабана 6. Барабан 7. Пластина регулювання

7. По довжині лезо слід відрегулювати вручну таким чином, щоб кінці леза не торкались та були на однаковій відстані від корпусу з однієї сторони та металічного кронштейна з іншої.
8. Три болта із шестигранными фланцевими голівками (за допомогою торцевого ключа, що надається) та прокрутіть барабан, щоб перевірити зазори між кінцями леза та корпусом інструмента.
9. Перевірте кінцеве затягування три болта із шестигранными фланцевими голівками.
10. Для встановлення другого леза повторіть кроки процедури 1 - 9.

Для правильного налаштування леза.

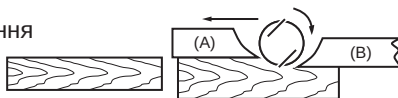
Якщо лезо не встановлено вірно та належно не закріплено, то поверхня, що оброблюється буде нерівною та шорстокою. Лезо повинно бути встановлене таким чином, щоб ріжуча кромка була абсолютно рівною, тобто паралельною до поверхні задньої основи.

Приклади вірних та невірних налаштувань - див нижче.

(А) Передня основа (пересувний башмак)

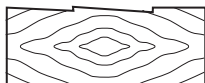
(В) Задня основа (фіксований башмак)

Вірне налаштування



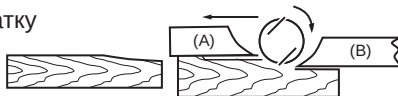
Хоча цей вид збоку не може цього показати, кромки лез виставлені точно паралельно поверхні нижньої основи.

Зазублини на поверхні



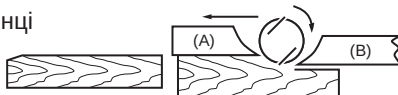
Причина: Кромка одного або обох лез не паралельна основі.

Довбання на початку



Причина: Одна або обидві кромки полотна виступають недостатньо по відношенню до основи.

Довбання наприкінці



Причина: Одна або обидві кромки полотна виступають занадто далеко по відношенню до основи.

Зміна напрямку викиду тирси

► Рис.11: 1. Стопор 2. Отвір для викиду тирси

Напрямок викиду тирси може бути змінений на ліву або праву сторону. Для зміни напрямку слід витягти стопор, повернувши його трохи назад, та вставити його в один з отворів з протилежної сторони викиду тирси таким чином, щоб прихована частина увійшла у виступ.

► Рис.12: 1. Заглиблена частина 2. Виступ

Мішок для пилу (приналежність)

► Рис.13: 1. Мішок для пилу 2. Отвір для викиду тирси

Встановіть мішок для пилу на отвір викиду тирси. Отвір викиду пилу звужений на кінці. Встановлюючи мішок для пилу, його слід до упору насунути на отвір, щоб запобігти його спаданню під час роботи. Коли мішок для пилу заповнюється приблизно на половину, його слід зняти з інструмента та витягти кріплення. Звільніть мішок для пилу від його вмісту, злегка його постукуючи, щоб видалити частки, які пристали до внутрішньої поверхні, і що може перешкоджати збору пилу.

► Рис.14: 1. Кріплення

ПРИМІТКА:

- Якщо ви підключите до свого інструменту пиловос Makita, операції чистки стануть більш ефективними.

Підключення пиловоса

► Рис.15: 1. Пиловос

Якщо ви хочете виконати операції з різання із дотриманням чистоти, до інструмента слід підключити пиловос Makita. Потім приєднайте шланг пиловоса до отвору викиду тирси, як показано на малюнках.

Коліно (додаткова принадлежність)

► Рис.16: 1. Коліно

Використання коліна дає можливість змінити напрямки викиду тирси, забезпечуючи більше чистоти під час роботи.

Встановіть коліно (додаткова принадлежність) на інструмент, просто насунувши його. Для того, щоб убити ключ, його слід просто витягнути.

Очищення отвору відведення тирси

Регулярно очищуйте отвір для відведення тирси. Для очищення засміченого отвору для відведення тирси використовуйте стиснене повітря.

ЗАСТОСУВАННЯ

Під час роботи міцно тримайте інструмент однією рукою за ручку, а другою - за ручку перемикача.

Стругання

► Рис.17: 1. Початок 2. Кінець

Спочатку слід покласти передню основу інструмента на поверхню деталі так, щоб її не торкались леза. Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки леза наберуть повної швидкості. Потім обережно пересуньте інструмент вперед. Спочатку стругання прикладайте тиск на передню частину інструмента, а наприкінці стругання - на задню. Стругання буде легшим, якщо деталь стаціонарно нахилити, щоб стругання йшло під нахилом униз. Швидкість та глибина різання визначають тип обробки. Електричний рубанок виконує різання на швидкості, яка не призведе до затискання через тирсу. Для грубої обробки можна збільшити глибину різання, а для гладкої обробки глибини різання слід зменшити та просувати деталь повільніше.

Вибірка

► Рис.18

Для виконання ступінчастого різання, як показано на малюнку, слід скористатись обмежувачем краю. Відрегулюйте глибину вибірки за допомогою прямої глибини (приналежність).

Намалюйте лінію різання на деталі. Вставте обмежувач краю в отвір на передній частині інструмента. Сумістіть кромку леза із лінією різання.

► Рис.19: 1. Кромка леза 2. Лінія різання 3. Направляюча глибини

Встановіть обмежувач краю на інструмент та закріпіть його за допомогою шайби та смушкового гвинта (А). Послабте смушковий гвинт (В) та відрегулюйте обмежувач краю таким чином, щоб він торкався сторони деталі. Потім надійно затягніть смушковий гвинт (В).

► Рис.20: 1. Гвинт (А) 2. Гвинт (В) 3. Обмежувач краю

Під час стругання слід пересувати інструмент так, щоб обмежувач краю був урівень з деталлю. Інакше це може призвести до нерівної обробки.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Для вибірки кромка леза повинна дещо виступати назовні (0,2 мм - 0,4 мм).

► Рис.21

Може знадобитись подовжити обмежувач краю, поставивши до нього додатковий брусок деревини. Для цього в обмежувачі є зручні отвори, їх також можна використовувати для приєднання подовжувальної напрямної (додаткова принадлежність).

► Рис.22

Фальцювання

► Рис.23

Для виконання фальцювального прорізу, як показано на малюнку, слід сумістити одну з трьох V-образних прорізів на передній основі із краєм деталі та обробити її.

- **Рис.24:** 1. V-образна прорізь (середній об'єм фальцювання) 2. V-образна прорізь (невеликий об'єм фальцювання) 3. V-образна прорізь (великий об'єм фальцювання)

Використання фальцювальної лінійки (додаткова приналежність) забезпечує більшу стійкість інструмента під час вибірки.

- **Рис.25:** 1. Фальцювальна лінійка 2. Гвинти

Для встановлення фальцювальної лінійки слід зняти два гвинта з обох сторін на передній частині інструмента та встановити глибину різання на 4 мм. Потім лінійку слід встановити на передню основу та закріпити її гвинтами, як показано на малюнку.

У разі виконання великих об'ємів фальцювання слід розташувати край фальцювальної лінійки таким чином, щоб він торкався деталі, після чого можна робити багаторазові проходи, як показано на малюнку.

- **Рис.26:** 1. Край фальцювальної лінійки

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.

Щоб гарантувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ продукції, ремонт, перевірку та заміну графітових щіток, будь-які інші роботи з технічного обслуговування та регулювання повинні проводити спеціалісти авторизованого або заводського сервісного центру Makita і лише з використанням запасних частин Makita.

Загострення лез

Тільки для стандартних лез

Слід завжди тримати леза гострими для забезпечення найкращих показників роботи. Для зняття карбів та рівної заточки кромки слід використовувати держак для заточування.

- **Рис.27:** 1. Держак для заточування

Спочатку слід послабити смушкові гайки на держаку та вставити леза (А) та (В) таким чином, щоб вони торкались сторін (С) та (D). Потім затягніть смушкові гайки.

- **Рис.28:** 1. Смушкова гайка 2. Лезо (А) 3. Лезо (В) 4. Сторона (D) 5. Сторона (С)

Перед заточуванням слід замочити точильний камінь у воді на 2-3 хвилини. Для одночасного заточування під однаковим кутом слід тримати держак таким чином, щоб обидва леза торкались точильного каменя.

- **Рис.29**

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

- Високошвидкісне сталеве лезо
- Лезо із кромкою з карбиду вольфраму (для довшого терміна служби)
- Міні лезо рубанка
- Заточування вузла держака
- Калібр леза
- Комплект установочної плити
- Обмежувач краю (реєстрова мітка)
- Точильний камінь
- Вузол мішка для пилу
- Коліно
- Торцевий ключ
- Вузол фальцювальної лінійки

ПРИМІТКА:

- Деякі елементи списку можуть входити до комплекту інструмента як стандартне приладдя. Вони можуть відрізнятися залежно від країни.

Makita Europe N.V.

Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070 Kortenberg, Belgium

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho, Anjo, Aichi 446-8502 Japan

www.makita.com



884693C960
EN, SL, SQ, BG,
HR, MK, RO, SR,
RU, UK
20181213