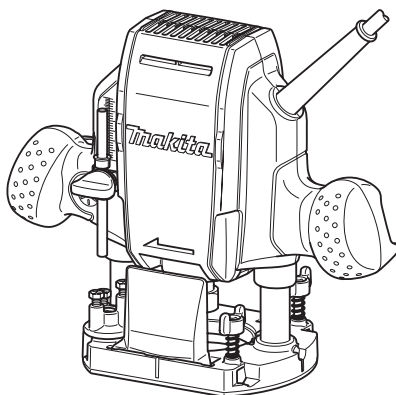




EN	Router	INSTRUCTION MANUAL	7
SL	Rezkar	NAVODILO ZA UPORABO	12
SQ	Freza	MANUALI I PËRDORIMIT	17
BG	Оберфреза	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	22
HR	Površinska glodalica	PRIRUČNIK S UPUTAMA	28
MK	Рутер	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	33
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	39
SR	Глодалица	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	44
RU	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	50
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	56

RP0900



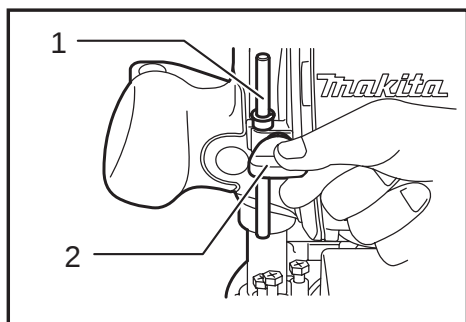


Fig.1

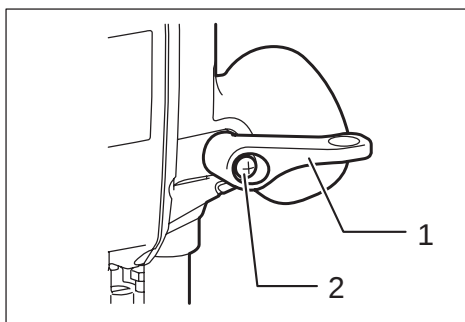


Fig.5

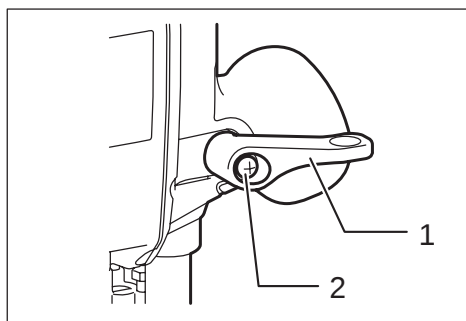


Fig.2

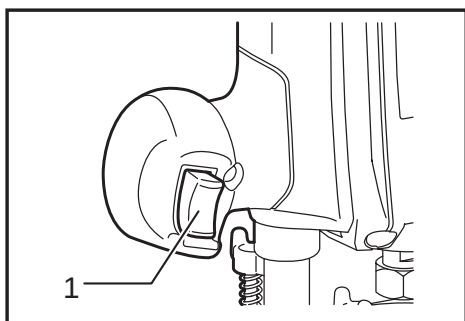


Fig.6

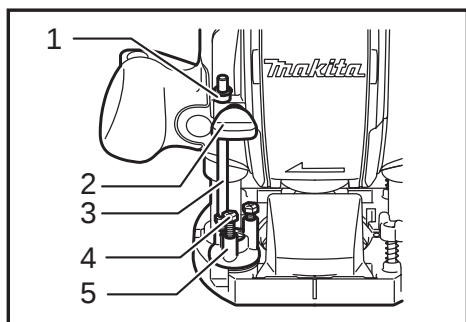


Fig.3

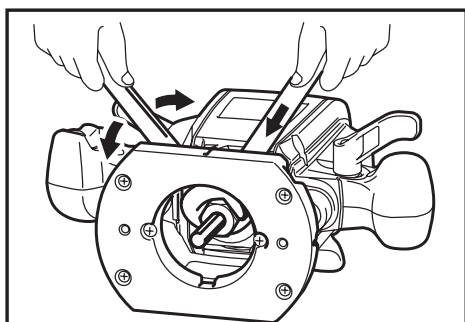


Fig.7

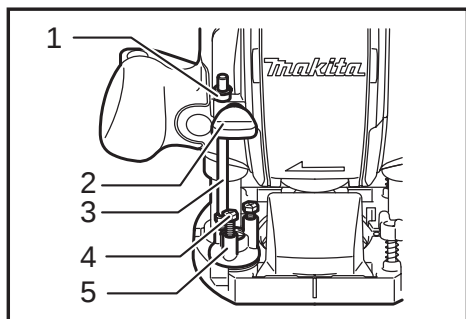


Fig.4

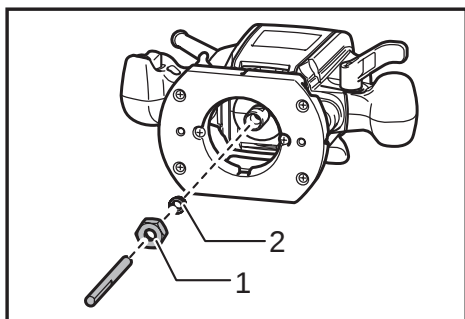


Fig.8

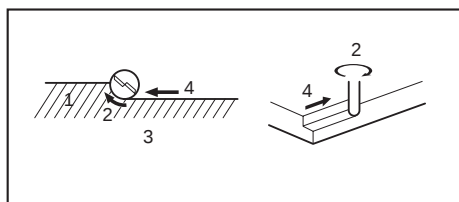


Fig.9

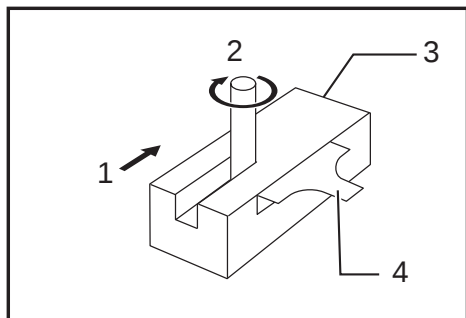


Fig.10

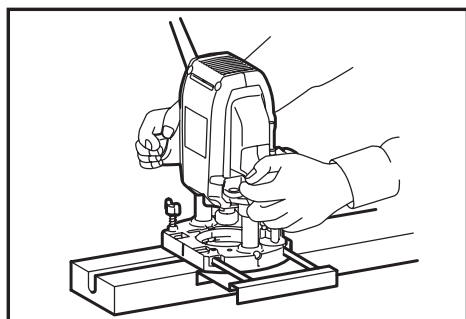


Fig.11

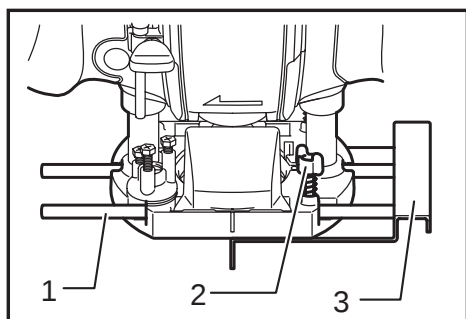


Fig.12

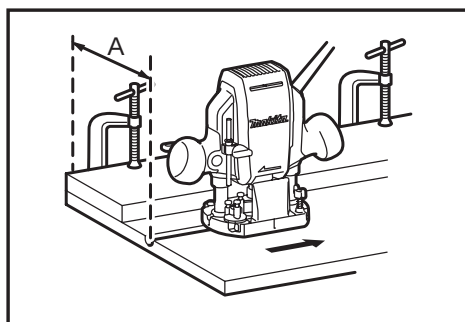


Fig.13

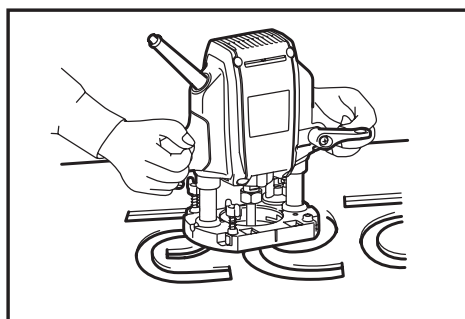


Fig.14

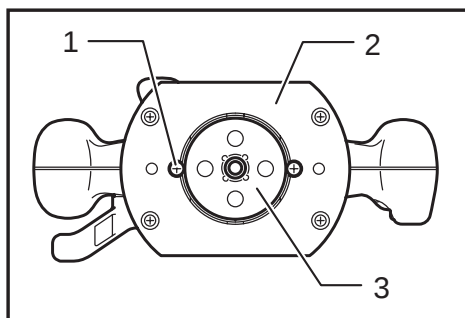


Fig.15

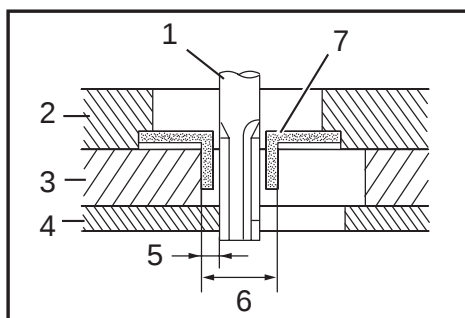


Fig.16

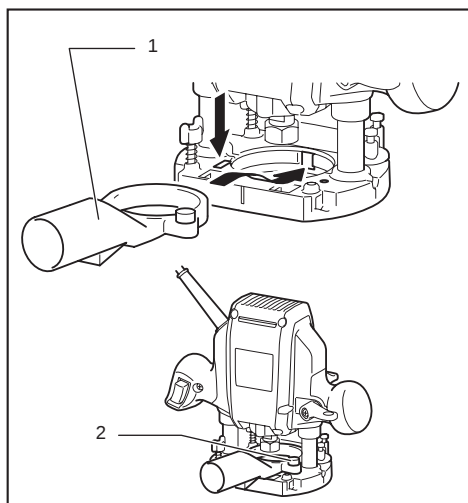


Fig.17

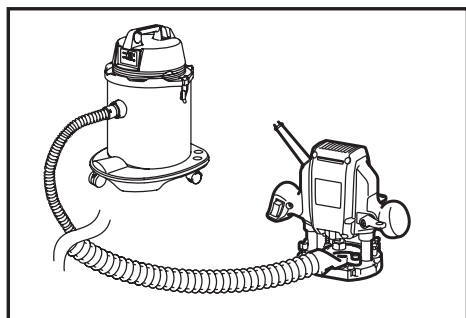


Fig.18

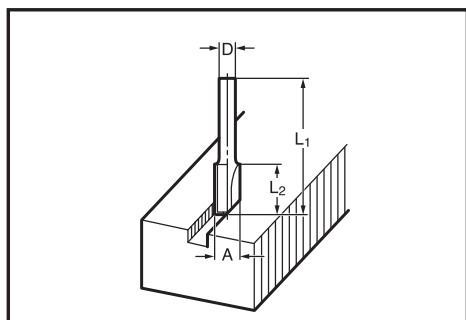


Fig.19

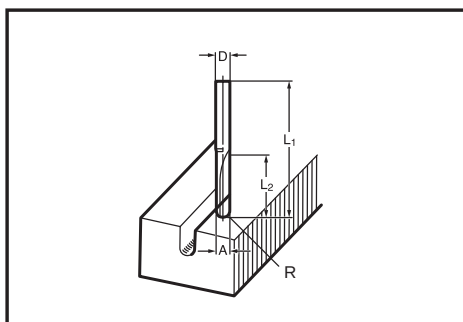


Fig.20

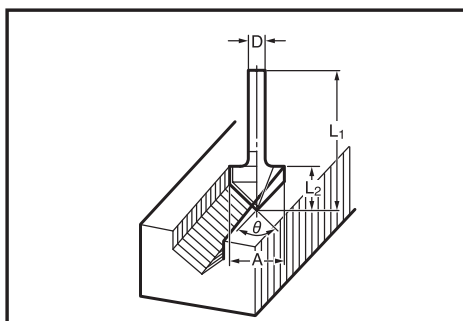


Fig.21

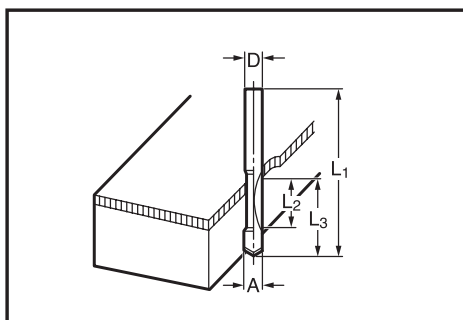


Fig.22

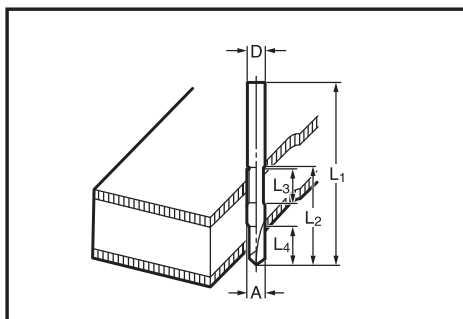


Fig.23

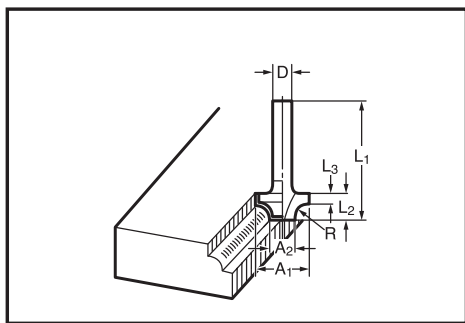


Fig.24

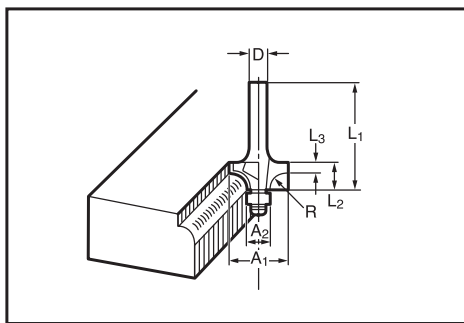


Fig.28

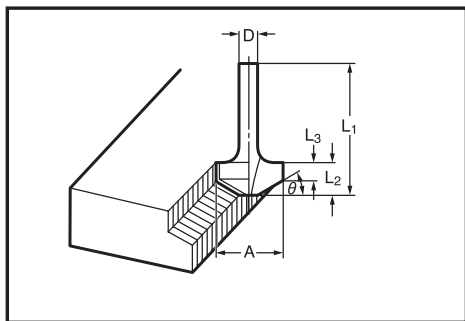


Fig.25

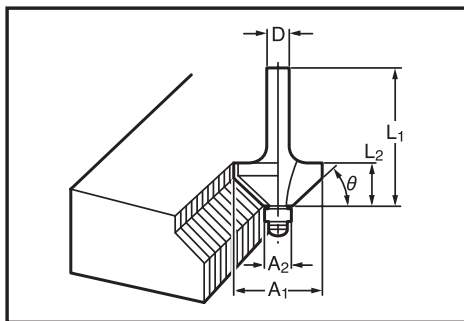


Fig.29

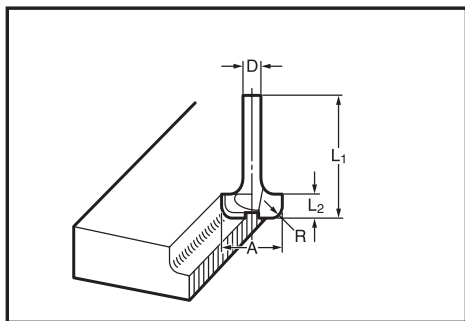


Fig.26

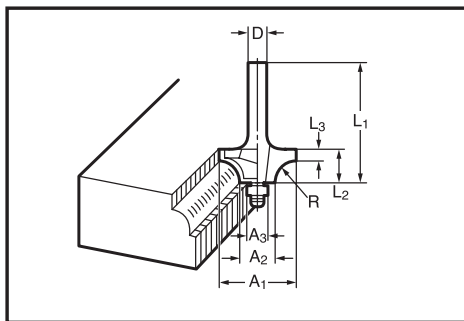


Fig.30

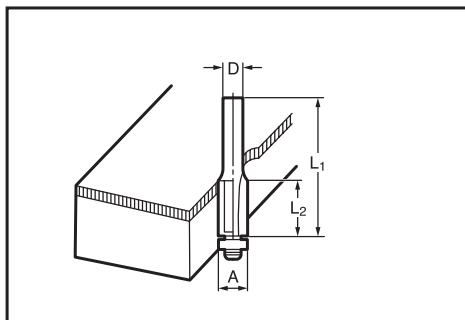


Fig.27

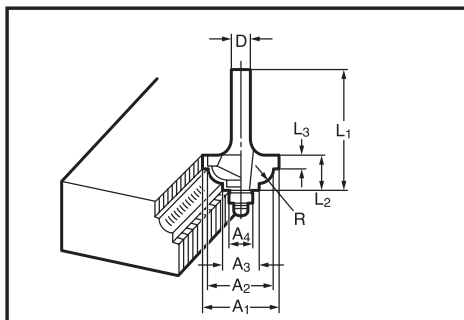


Fig.31

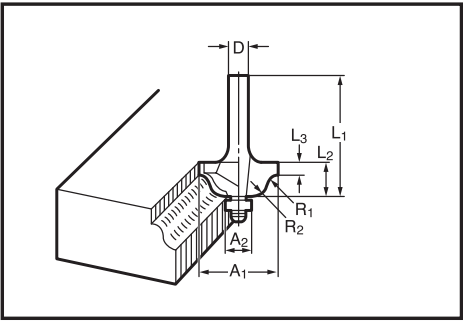


Fig.32

SPECIFICATIONS

Model	RP0900
Collet chuck capacity	6mm, 1/4", 8 mm and/or 3/8"
Plunge capacity	0 - 35 mm
No load speed (min ⁻¹)	27,000
Overall height	217 mm
Net weight	2.7 kg
Safety class	II/III

- 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 flush trimming and profiling of wood, plastic and similar materials.

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 EN62841-2-17:

Sound pressure level (L_{pA}) : 92 dB (A)

Sound power level (L_{wA}) : 100 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 EN62841-2-17:

Work mode : cutting grooves in MDF

Vibration emission (a_h) : 4.3 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.

Router safety warnings

1. **Hold the power tool by insulated gripping surfaces only, 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.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by your hand or against the body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **The cutter bit shank must match the designed collet chuck.**
4. **Only use a bit that is rated at least equal to the maximum speed marked on the tool.**
5. **Wear hearing protection during extended period of operation.**
6. **Handle the router bits very carefully.**
7. **Check the router bit carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged bit immediately.**
8. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
9. **Hold the tool firmly with both hands.**
10. **Keep hands away from rotating parts.**
11. **Make sure the router bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
12. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.**
13. **Be careful of the router bit rotating direction and the feed direction.**
14. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
15. **Always switch off and wait for the router bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**
16. **Do not touch the router bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
17. **Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the tool base.**
18. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
19. **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 the depth of cut

► **Fig.1:** 1. Stopper pole 2. Screw

Place the tool on a flat surface. Loosen the screw securing the stopper pole.

Loosen the lock lever and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body.

► **Fig.2:** 1. Lock lever 2. Screw

Next, lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting hex bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation.

Raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. The depth of cut is indicated on the scale (1 mm per graduation) by the depth pointer. Then tighten the screw to secure the stopper pole.

Now, your predetermined depth of cut can be obtained by loosening the lock lever and then lowering the tool body until the stopper pole makes contact with the adjusting hex bolt.

► **Fig.3:** 1. Depth pointer 2. Screw 3. Stopper pole 4. Adjusting hex bolt 5. Stopper block

⚠ CAUTION:

- Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 15 mm at a pass when cutting grooves with an 8 mm diameter bit.
- When cutting grooves with a 20 mm diameter bit, the depth of cut should not be more than 5 mm at a pass.
When you wish to cut grooves more than 15 mm deep with an 8 mm diameter bit or more than 5 mm deep with a 20 mm diameter bit, make several passes with progressively deeper bit settings.

Stopper block

► **Fig.4:** 1. Depth pointer 2. Screw 3. Stopper pole 4. Adjusting hex bolt 5. Stopper block

The stopper block has three adjusting hex bolts which raise or lower 0.8 mm per turn. You can easily obtain three different depths of cut using these adjusting hex bolts without readjusting the stopper pole.

Adjust the lowest hex bolt to obtain the deepest depth of cut, following the method of "Adjusting depth of cut". Adjust the two remaining hex bolts to obtain shallower depths of cut. The differences in height of these hex bolts are equal to the differences in depths of cut.

To adjust the hex bolts, turn the hex bolts. The stopper block is also convenient for making three passes with progressively deeper bit settings when cutting deep grooves.

⚠CAUTION: When using a bit having total length of 60 mm or more, or edge length of 35 mm or more, the depth of cut cannot be adjusted as previously mentioned. To adjust, proceed as follows:
Loosen the lock lever and carefully adjust bit protrusion below the tool base to the desired depth of cut by moving the tool body up or down. Then retighten the lock lever to lock the tool body at that depth of cut. Keep the tool body locked at this position during use. Since the bit always protrudes from the tool base, be careful when handling the tool.

Adjusting the lock lever

► **Fig.5:** 1. Lock lever 2. Screw

The locked position of the lock lever is adjustable. To adjust it, remove the screw securing the lock lever. The lock lever will come off. Set the lock lever at the desired angle. After adjustment, tighten the lock lever clockwise.

Switch action

► **Fig.6:** 1. Switch trigger

⚠CAUTION:

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

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

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Installing or removing the bit

► **Fig.7**

⚠CAUTION:

- Install the bit securely. Always use only the wrenches provided with the tool. A loose or overtightened bit can be dangerous.
- Do not tighten the collet nut without inserting a bit. It can lead to breakage of the collet cone.

Insert the bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the two wrenches. Use the correct size collet cone for the bit which you intend to use.

To remove the bit, follow the installation procedure in reverse.

Changing the collet cone

► **Fig.8:** 1. Collet nut 2. Collet cone

⚠CAUTION:

- Use the correct size collet cone for the bit that you are going to use.
- Do not tighten the collet nut without installing a bit, or the collet cone may break.

To change the collet cone, loosen the collet nut and remove. Replace the installed collet cone with desired collet cone. Reinstall collet nut.

OPERATION

Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Lower the tool body and move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete. When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction.

► **Fig.9:** 1. Workpiece 2. Bit revolving direction 3. View from the top of the tool 4. Feed direction

NOTE:

- Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.
- When using the straight guide, be sure to install it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece.

► **Fig.10:** 1. Feed direction 2. Bit revolving direction 3. Workpiece 4. Straight guide

Straight guide

► **Fig.11**

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving.

To install the straight guide, insert the guide bars into the holes in the tool base. Adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing bolts to secure the straight guide in place.

► **Fig.12:** 1. Guide bar 2. Clamp screw 3. Straight guide

When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the router base. Feed the tool in the direction of the arrow.

► **Fig.13**

Templet guide (Accessory)

► Fig.14

The templet guide provides a sleeve through which the bit passes, allowing use of the tool with templet patterns.

To install the templet guide, loosen the screws on the tool base, insert the templet guide and then tighten the screws.

► Fig.15: 1. Screw 2. Base 3. Template guide

Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet.

► Fig.16: 1. Bit 2. Base 3. Templet 4. Workpiece 5. Distance (X) 6. Outside diameter of the templet guide 7. Templet guide

NOTE:

- The workpiece will be cut a slightly different size from the templet. Allow for the distance (X) between the bit and the outside of the templet guide. The distance (X) can be calculated by using the following equation:
Distance (X) = (outside diameter of the templet guide - bit diameter) / 2

Dust nozzle set (Accessory)

► Fig.17: 1. Dust nozzle 2. Thumb screw

Use the dust nozzle for dust extraction. Install the dust nozzle on the tool base using the thumb screw so that protrusion on the dust nozzle fit to the notch in the tool base.

Then connect a vacuum cleaner to the dust nozzle.

► Fig.18

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, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

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.

- Straight & groove forming bits
- Edge forming bits
- Laminate trimming bits
- Straight guide
- Templet guide 25
- Templet guides
- Templet guide adapter
- Lock nut
- Collet cone 3/8", 1/4"
- Collet cone 6 mm, 8 mm
- Wrench 13
- Wrench 22
- Dust nozzle set

Router bits

Straight bit

► Fig.19

mm			
D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
6			

"U"Grooving bit

► Fig.20

mm				
D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

"V"Grooving bit

► Fig.21

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

Drill point flush trimming bit

► Fig.22

mm				
D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Drill point double flush trimming bit

► Fig.23

mm					
D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Corner rounding bit

► Fig.24

mm						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Chamfering bit

► Fig.25

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

Cove beading bit

► Fig.26

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

Ball bearing flush trimming bit

► Fig.27

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

Ball bearing corner rounding bit

► Fig.28

mm						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	15	8	37	7	3.5	3
6	21	8	40	10	3.5	6
1/4"						

Ball bearing chamfering bit

► Fig.29

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

Ball bearing beading bit

► Fig.30

mm							
D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
6	20	12	8	40	10	5.5	4
6	26	12	8	42	12	4.5	7

Ball bearing cove beading bit

► Fig.31

mm								
D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
6	20	18	12	8	40	10	5.5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Ball bearing roman ogee bit

► Fig.32

mm							
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5
6	26	8	42	12	4.5	3	6

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	RP0900
Zmogljivost obroča vpenjalne glave	6 mm, 1/4", 8 mm in/ali 3/8"
Kapaciteta ugreza	0 - 35 mm
Hitrost brez obremenitve (min ⁻¹)	27.000
Skupna višina	217 mm
Neto teža	2,7 kg
Varnostni razred	II/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

Namenska uporaba

Orodje je namenjeno za poravnano prirezovanje in profiliranje lesa, plastike in podobnih materialov.

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 na vtičnice brez ozemljitvenega voda.

Hrup

Tipični, z A ocenjeni vrednosti hrupa glede na EN62841-2-17:

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 92 dB (A)

Raven zvočne moči (L_{WA}): 100 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) po EN62841-2-17:

Delovni način : rezanje utorov v plošče MDF

Oddajanje tresljajev (a_{hV}): 4,3 m/s²

Odstopanje (K): 1,5 m/s²

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 pri uporabi rezkarja

1. Držite električno orodje na izoliranih držalnih površinah, saj lahko pride rezalnik 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.
2. 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.
3. Vpenjalni nastavek rezalnika se mora prilegati zasnovani vpenjalni glavi.
4. Uporabljajte le nastavek, ki je ocenjen za vsaj enako največjo hitrost, ki je označena na orodju.
5. Med daljšo uporabo uporabljajte zaščito za sluh.
6. Z nastavki rezkarja ravnajte zelo previdno.
7. Pred uporabo skrbno preverite nastavek rezkarja glede obrabe, razpok ali poškodb. Takoj zamenjajte počen ali poškodovan nastavek.
8. Izogibajte se rezanju žebeljev. Pred delom poiščite in odstranite vse žebelje iz obdelovanca.
9. Orodje trdno držite z obema rokama.
10. Ne približujte rok vrtečim se delom.
11. Preden vklopite stikalo, se prepričajte, ali se nastavek rezkarja ne dotika obdelovanca.
12. Pred začetkom dela na obdelovancu pustite orodje delovati nekaj časa v prostem teku. Bodite pozorni na vibracije ali majanje, ki bi lahko kazalo na nepravilno nameščen nastavek.
13. Bodite pozorni na smer vrtenja nastavka rezkarja in smer pomika.
14. Orodja ne pustite delovati brez nadzora. Dovoljeno ga je uporabljati samo ročno.
15. Orodje vedno izključite in počakajte, da se nastavek rezkarja popolnoma ustavi, preden ga odstranite iz obdelovanca.
16. Takoj po končani obdelavi se ne dotikajte nastavka rezkarja; ta je lahko zelo vroč in lahko povzroči opekline kože.
17. Drsnika orodja ne mažite brezbržno z razredčilom, bencinom, oljem ali podobnimi sredstvi. To lahko povzroči razpoke v drsniku orodja.
18. Nekateri materiali vsebujejo kemikalije, ki so lahko strupene. Bodite previdni ter preprečite vdihavanje prahu in stik s kožo. Upošteвайте varnostne podatke dobavitelja materiala.
19. Vedno uporabite 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 nastavitve stroja se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Nastavitev globine rezanja

► SI.1: 1. Ustavljalni drog 2. Vijak

Orodje položite na ravno podlago. Popustite vijak ustavljalnega droga.

Popustite zaklepno ročico in znižajte telo orodja, da se nastavek dotakne ravne površine. Privijte zaklepno ročico, da pritrdite telo orodja.

► SI.2: 1. Zaklepna ročica 2. Vijak

Spustite omejevalni drog do te mere, da se le-ta dotika nastavitvenega šestrobnega vijaka. Poravnajte kazalec globine na oznako "0".

Dvignite ustavljalni drog, da dosežete željeno globino. Globino reza označuje kazalec globine na skali (1 mm na oznako). Nato privijte vijak, da pritrdite ustavljalni drog.

Zdaj lahko dosežete prednastavljeno globino reza, tako da popustite zaklepno ročico in spustite ohišje orodja, da se ustavljalni drog dotakne nastavljalnega šestrobnega vijaka.

- SI.3: 1. Kazalec globine 2. Vijak 3. Ustavljalni drog 4. Nastavljalni šestrobni vijak 5. Omejevalnik

⚠ OPOZOR:

- Dolgotrajno rezkanje lahko preobremeni motor in povzroči težave z vodenjem orodja, zato pri izdelavi utorov z nastavki premera 8 mm pazite, da nastavljalna globina reza ne bo večja od 15 mm na delovni korak.
- Pri izdelavi utorov z 20 mm širokim rezkarjem naj globina reza ne presega 5 mm na delovni korak. Pri izdelovanju zarez z globino več kot 15 mm z nastavkom premera 8 mm ali zarez z globino več kot 5 mm z nastavkom premera 20 mm, rezajte v več delovnih korakih s postopnim povečevanjem nastavitve globine.

Omejevalnik

- SI.4: 1. Kazalec globine 2. Vijak 3. Ustavljalni drog 4. Nastavljalni šestrobni vijak 5. Omejevalnik

Omejevalnik ima tri nastavitvene šestrobne vijake, ki se pomikajo navzgor oz. navzdol (0,8 mm na obrat). S temi vijaki lahko enostavno nastavite tri različne globine reza, ne da bi prestavljali ustavljalni drog.

Spodnji nastavitveni šestrobni vijak nastavite na največjo globino reza, kot je opisano v razdelku "Nastavitev globine reza". Preostala dva nastavitvena šestrobna vijaka nastavite na manjšo globino reza. Razlike višine teh šestrobnih vijakov ustrezajo razlikam v globinah reza.

Nastavitev opravite z vrtenjem šestrobnih vijakov. Omejevalnik je priporočljivo uporabljati tudi za rezanje globokih utorov s postopnim povečevanjem globine reza.

⚠ POZOR: Pri uporabi rezkalnih nastavkov s skupno dolžino 60 mm ali več ter pri robovih z dolžino 35 mm ali več, globine reza ni mogoče nastaviti v skladu z zgornjim opisom. Nastavitev opravite po naslednjem postopku:

Popustite zaklepno ročico in previdno nastavite izbočeni del nastavka pod podstavkom orodja na želeno globino reza, tako da premikate orodje navzgor oz. navzdol. Nato znova privijte zaklepno ročico za zaklep ohišja orodja na tisti globini reza. Med uporabo mora ohišje stroja ostati zaklenjeno v tem položaju. Ker nastavek vedno štrli iz podstavka orodja, je treba z orodjem ravnati previdno.

Prilagajanje zaklepne ročice

► **SI.5:** 1. Zaklepna ročica 2. Vijak

Zaklenjeni položaj ročice je prilagodljiv. Za prilagajanje odstranite vijak, ki pritruje zaklepno ročico. Zaklepna ročica se bo sprostila. Nastavite zaklepno ročico na želeni naklon. Po prilagoditvi zategnite zaklepno ročico v smeri urinega kazalca.

Delovanje stikala

► **SI.6:** 1. Sprožilno stikalo

⚠ POZOR:

- 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.

Za zagon orodja povlecite sprožilno stikalo. Za izklop orodja spustite sprožilno stikalo.

MONTAŽA

⚠ POZOR:

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

Nameščanje ali odstranjevanje vijačnega nastavka

► **SI.7**

⚠ POZOR:

- Trdno namestite nastavek. Vedno uporabljajte ključ, ki so priloženi orodju. Ohlapno ali premočno zategnjeni nastavki so lahko nevarni.
- Ne privijajte vpenjalne matice brez vstavljanja nastavka. To lahko povzroči zlom vpenjalnega stožca.

Vstavite nastavek do konca v vpenjalni stožec in trdno privijte vpenjalno matico z dvema ključema.

Za nastavek, ki ga želite uporabiti, izberite vpenjalni stožec prave velikosti.

Za odstranjevanje nastavka izvedite postopek namestitve v obratnem vrstnem redu.

Menjava vpenjalnega stožca

► **SI.8:** 1. Vpenjalna matica 2. Vpenjalni stožec

⚠ POZOR:

- Za nastavek, ki ga nameravate uporabiti, izberite vpenjalni stožec prave velikosti.
- Ne zategnite vpenjalne matice brez nameščenega nastavka, sicer se lahko vpenjalni stožec zlomi.

Da bi zamenjali vpenjalni stožec, zrahljajte vpenjalno matico in ga odstranite. Zamenjajte nameščen vpenjalni stožec z želenim vpenjalnim stožcem. Ponovno namestite vpenjalno matico.

DELOVANJE

Postavite drsnik orodja na obdelovanca tako, da se nastavek ne dotika obdelovanca. Nato vklopite orodje in počakajte, da nastavek doseže polno število vrtljajev. Spustite ohišje stroja, nato pa stroj plosko in enakomerno potiskajte naprej po površini obdelovanca, dokler rez ni dokončan. Robove posnemajte tako, da se površina obdelovanca, gledano v smeri pomika, nahaja levo od nastavka.

► **SI.9:** 1. Obdelovanec 2. Smer vrtenja nastavka 3. Pogled na orodje od zgoraj 4. Smer pomika

OPOMBA:

- Prehitro potiskanje orodja lahko poslabša natančnost reza ali povzroči poškodbo nastavka ali okvaro motorja. Če stroj potiskate prepočasi, lahko rez povzroči nastanek ožganih mest ali poškodb v obdelovancu. Pravšnja hitrost pomika je vselej odvisna od velikosti nastavka, materiala obdelovanca in globine reza. Pred začetkom rezkanja je priporočljivo narediti poskusni rez na vzorčnem, odpadnem kosu materiala, ki ga obdelujete. Na ta način je najlažje oceniti učinek rezkanja in preveriti mere obdelave.
- Če delate z vzporednim prislonom, ga namestite na desni strani, gledano v smeri pomika. S tem je zagotovljen tesen stik med pripomočkom in stranskim robom obdelovanca.

► **SI.10:** 1. Smer pomika 2. Smer vrtenja nastavka 3. Obdelovanec 4. Vzporedni prislon

Vzporedni prislon

► **SI.11**

Vzporedni prislon je učinkovit pripomoček za posnemanje robov ali izdelavo vzdolžnih rezov.

Za namestitev vzporednega prislona vstavite vodilne palice v luknje v drsniku orodja. Prilagodite razmik med nastavkom in vzporednim prislonom. Ko je želeni razmik nastavljen, zategnite krilne vijake, da pritrdite vzporedni prislon.

► **SI.12:** 1. Meč 2. Vpenjalni vijak 3. Vzporedni prislon

Med rezanjem premikajte orodje z vzporednim prislonom poravnano s stranico obdelovanca.

Če je razmik (A) med stranico obdelovanca in položajem rezanja preširok za vzporedni prislon ali če stranica obdelovanca ni ravna, vzporednega prislona ni mogoče uporabiti. V tem primeru lahko kot pripomoček za vodenje drsnika rezkarja uporabite kos ravne deske, ki jo namestite na obdelovanca. Orodje pomikajte v smeri puščice.

► **SI.13**

Vodilo za šablone (pripomoček)

► SI.14

Vodilo za šablone je opremljeno z vencem, skozi katerega prehaja nastavek, kar omogoča uporabo orodja s šablonskimi vzorci.

Vodilo za šablone namestite tako, da popustite vijake v drsniku stroja, vstavite vodilo za šablone in ponovno zategnete vijake.

► SI.15: 1. Vijak 2. Osnovna plošča 3. Vodilo za šablone

Pritrдите šablono na obdelovanca. Položite orodje na šablono in ga pomikajte tako, da vodilo za šablone drsi vzdolž bočne strani šablone.

► SI.16: 1. Nastavek 2. Osnovna plošča 3. Šablona 4. Obdelovanec 5. Razdalja (X) 6. Zunanji premer vodila za šablone 7. Vodilo za šablone

OPOMBA:

- Rez v obdelovancu nekoliko odstopa od velikosti šablone. Upoštevajte odmik (X) med nastavkom in zunanostjo vodila za šablone. Odmik (X) se izračuna po spodnji enačbi: $\text{odmik (X)} = (\text{zunanji premer vodila za šablone} - \text{premer nastavka}) / 2$

Komplet sesalnega nastavka (pripomoček)

► SI.17: 1. Sesalna šoba 2. Krilati vijak

Uporabite sesalni nastavek za odsesavanje prahu. Namestite sesalni nastavek na drsnik orodja z uporabo krilatega vijaka, tako da se izboklina na šobi prilega z zarezo v drsniku orodja.

Nato na šobo priključite sesalnik za prah.

► SI.18

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 prepustili pooblaščenemu servisu za orodja Makita, ki vgrajuje izključno originalne nadomestne dele.

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 opremljenosti se obrnite na najbližji pooblaščen Makita servis.

- Nastavki za plosko posnemanje in oblikovanje utorov
- Nastavki za oblikovanje robov
- Nastavki za prirezovanje laminata
- Vzporedni prislon
- Vodilo za šablone 25
- Vodila za šablone
- Adapter vodila za šablone
- Zaskočna matica
- Vpenjalni stožec 3/8", 1/4"
- Vpenjalni stožec 6 mm, 8 mm
- Ključ 13
- Ključ 22
- Komplet sesalnega nastavka

Nastavki rezkarja

Ploski nastavek

► SI.19

mm			
D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
6			

Nastavek za oblikovanje "U" utorov

► SI.20

mm				
D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

Nastavek za oblikovanje "V" utorov

► SI.21

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

Nastavek za poravnano prirezovanje v točki vrtnja

► SI.22

mm				
D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Nastavek za dvojno poravnano prirezovanje v točki vrtnja

► SI.23

mm					
D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Nastavek za zaobljanje kotov

► SI.24

mm						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Nastavek za posnemanje robov

► SI.25

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

Nastavek za izrezovanje vdolbin

► SI.26

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

Nastavek s krogličnim ležajem za poravnano prirezovanje

► SI.27

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

Nastavek s krogličnim ležajem za zaobljanje kotov

► SI.28

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

Nastavek s krogličnim ležajem za posnemanje robov

► SI.29

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

Nastavek s krogličnim ležajem za izrezovanje

► SI.30

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

Nastavek s krogličnim ležajem za izrezovanje vdolbin

► SI.31

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

Nastavek s krogličnim ležajem za valovite oblike v rimskem stilu

► SI.32

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

OPOMBA:

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

SPECIFIKIMET

Modeli	RP0900
Kapaciteti i mandrinos pincetë	6 mm, 1/4", 8 mm dhe/ose 3/8"
Kapaciteti i futjes	0 - 35 mm
Shpejtësia pa ngarkesë (min ⁻¹)	27 000
Lartësia e përgjithshme	217 mm
Pesha neto	2,7 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 prerjen e rrafshët dhe profilimin e materialeve prej druri, prej plastike dhe materialeve të ngjashme.

Furnizimi me energji

Vegla duhet të lidhet vetëm me një burim 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 EN62841-2-17:
Niveli i presionit të zërit (L_{PA}): 92 dB (A)
Niveli i fuqisë së zërit (L_{WA}): 100 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).

Dridhjet

Vlera totale e dridhjeve (shuma e vektorit me tre akse) përcaktohet sipas EN62841-2-17:
Regjimi i punës : prerja e brazdave në MDF (Dërrasa prej fibre me trashësi mesatare)
Emetimi i dridhjeve (a_h): 4,3 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.

Termi “vegël elektrike” në paralajmërimet i referohet veglës elektrike që përdoret e lidhur në prizë (me kordon) ose veglës së përdorur me bateri (pa kordon).

Paralajmërimi për sigurinë e frezës

1. Mbajeni veglën elektrike të sipërfaqet kapëse të izoluar të kapjes sepse prerësi mund të prekë kordonin e tij. Prerja e një teli me rrymë mund të elektrizojë pjesët metalike të ekspozuara të veglës elektrike dhe mund t'i japë punëtorit goditje elektrike.
2. Përdorni morsa ose ndonjë mënyrë tjetër praktike për ta siguruar dhe për ta mbështetur materialin e punës në një platformë të qëndrueshme. Mbajta e materialit me dorë ose përkundrejt trupit tuaj e lë atë të paqëndrueshëm dhe mund të shkaktojë humbje të kontrollit.
3. Boshti i puntos së prerësit duhet të përputhet me mandrinën pincetë të projektuar.
4. Përdorni vetëm një punto që ka vlerësim të paktën sa shpejtësia maksimale në vegël.
5. Mbani mbrojtëse për dëgjimin gjatë periudhave të tejzgjatura të përdorimit.
6. Mbajini puntot e frezës me shumë kujdes.
7. Kontrolloni puntën e frezës me kujdes për krisje ose dëmtim përpara përdorimit. Zëvendësoni menjëherë puntën e krisur ose të dëmtuar.
8. Shmangni prerjen e gozhdëve. Kontrolloni për gozhdë dhe hiqini të gjitha nga materiali i punës përpara përdorimit.
9. Mbajeni veglën fort me të dyja duart.
10. Mbajini duart larg pjesëve rrotulluese.
11. Sigurohuni që puntot e frezës nuk e prek materialin e punës përpara se të ndizet çelësi.
12. Përpara se të përdorni veglën mbi një material aktual, lëroni të punojë për ca kohë. Bëni kujdes nga dridhjet ose lëkundjet që mund të tregojnë se puntot nuk është vendosur siç duhet.
13. Bëni kujdes nga drejtimi i rrotullimit të puntos së frezës dhe nga drejtimi i shtyrjes.
14. Mos e lini veglën të ndezur. Përdoren veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.
15. Gjithmonë fikeni veglën dhe prisni që puntot e frezës të ndalojnë plotësisht përpara se ta hiqni veglën nga materiali i punës.
16. Mos e prekni puntën e frezës menjëherë pas punës; mund të jetë shumë e nxehtë dhe mund t'ju djegë lëkurën.
17. Mos e lyeni me pakujdesi bazën e veglës me hollues, benzinë, vaj ose të tjera si këto. Ato mund të shkaktojnë krisje të bazës së veglës.
18. Disa materiale përmbajnë kimikate që mund të jenë toksike. Kini kujdes që të parandaloni thithjen e pluhurave dhe kontaktin me lëkurën. Ndiqui të dhënat e sigurisë nga furnizuesi i materialit.
19. 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. Mbështetësja e pajisjes fiksuese 2. Vida

Vendoseni veglën në një sipërfaqe të sheshtë. Lironi vidën që siguron mbështetësin e pajisjes fiksuese. Lironi levën e bllokimit dhe ulni trupin e veglës derisa puntot të prekë pak sipërfaqen e sheshtë. Shtrëngoni levën e bllokimit për të bllokuar trupin e veglës.

► **Fig.2:** 1. Leva bllokuese 2. Vida

Më pas, ulni mbështetësin e pajisjes fiksuese derisa të bjerë në kontakt me bulonin heksagonal të rregullimit. Bashkërenditni shigjetën e thellësisë me gradimin "0". Ngrini mbështetësin e pajisjes fiksuese derisa të përftohet thellësia e dëshiruar e prerjes. Thellësia e prerjes e treguar në shkallë (1 mm për gradim) me anë të treguesit të thellësisë. Më pas shtrëngoni vidën për të siguruar mbështetësin e pajisjes fiksuese. Tani thellësia e paracaktuar e prerjes mund të përftohet duke liruar levën e bllokimit e më pas duke ulur trupin e veglës derisa mbështetësi i pajisjes fiksuese të bjerë në kontakt me bulonin heksagonal të rregullimit.

► **Fig.3:** 1. Treguesi i thellësisë 2. Vida 3. Mbështetësja e pajisjes fiksuese 4. Buloni heksagonal i rregullimit 5. Bllokuesi i pajisjes fiksuese

▲KUJDES:

- Meqë prerja e tepërt mund të shkaktojë mbingarkim të motorit ose vështirësi në kontrollin e veglës, thellësia e prerjes nuk duhet të jetë më e madhe se 15 mm për çdo kalim gjatë prerjes së kanaleve me një punto me diametër 8 mm.
- Gjatë prerjes së kanaleve me punto me diametër 20 mm, thellësia e prerjes nuk duhet të jetë më e madhe se 5 mm për çdo kalim. Kur dëshironi të prisni kanale me thellësi më të madhe se 15 mm me punto me diametër 8 mm ose më të thella se 5 mm me punto me diametër 20 mm, bëni disa kalime duke shtuar në mënyrë progresive parametrat e thellësisë së puntos.

Bllokuesi i pajisjes fiksuese

► **Fig.4:** 1. Treguesi i thellësisë 2. Vida 3. Mbështetësja e pajisjes fiksuese 4. Buloni heksagonal i rregullimit 5. Bllokuesi i pajisjes fiksuese

Bllokuesi i pajisjes fiksuese ka tre bulona heksagonalë të rregullimit që rriten ose ulen me 0,8 mm çdo herë. Mund të përftoni me lehtësi tre thellësi të ndryshme prerjeje duke përdorur bulonat heksagonalë të rregullimit pa rregulluar sërish bllokuesin e pajisjes fiksuese. Rregulloni bulonin e poshtëm heksagonal për të përfutur thellësinë më të madhe të prerjes duke ndjekur metodën e "Rregullimit të thellësisë së prerjes". Rregulloni dy bulonat e mbetur heksagonalë për të përfutur thellësi më të vogla prerjeje. Ndryshimi i gjatësisë së këtyre bulonave heksagonalë është i barabartë me ndryshimin e thellësisë të prerjes. Rrotulloni bulonat heksagonalë për t'i rregulluar. Bllokuesi i pajisjes fiksuese është gjithashtu i përshtatshëm për të bërë tre kalime me parametra më të thellë në mënyrë progresive kur prisni kanale të thella.

▲KUJDES: Kur përdorni një punto që ka gjatësi totale prej 60 mm ose më shumë, ose gjatësi të skajit prej 35 mm ose më shumë, thellësia e prerjes nuk mund të rregullohet siç u tha më lart. Për ta rregulluar veproni si më poshtë:

Lironi levën e bllokimit dhe rregulloni me kujdes daljen e puntos poshtë bazës së veglës në thellësinë e dëshiruar të prerjes duke e lëvizur trupin e veglës lart e poshtë. Më pas shtrëngoni sërish levën e bllokimit për të bllokuar trupin e veglës në atë thellësi prerjeje. Gjatë përdorimit mbajeni trupin e veglës të bllokuar në këtë pozicion. Meqë punoja gjithmonë del pak nga baza e veglës, bëni kujdes gjatë përdorimit të veglës.

Rregullimi i levës së bllokimit

► **Fig.5:** 1. Leva bllokuese 2. Vida

Pozicioni i bllokimit për levën e bllokimit mund të rregullohet. Për ta rregulluar hiqni vidën që siguron levën e bllokimit. Leva e bllokimit do të hiqet. Vendoseni levën e bllokimit në këndin e dëshiruar. Pas rregullimit shtrëngoni levën e bllokimit në drejtim orar.

Veprimi i ndërrimit

► **Fig.6:** 1. Këmbëza e çelësit

▲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.

Për ta ndezur veglën, thjesht tërhiqni çelësin. Lëshoni çelësin për ta ndaluar.

MONTIMI

▲KUJDES:

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

Instalimi ose heqja e puntos

► **Fig.7**

▲KUJDES:

- Instaloni puntën që të jetë e sigurt. Gjithmonë përdorni çelësat që ofrohen bashkë me veglën. Një punto e liruar ose më e shtrënguar se ç'duhet mund të jetë me rrezik.
- Mos e shtrëngoni mandrinën pa futur puntën. Kjo mund të çojë në prishjen e mandrinës.

Futni puntën deri në fund në mandrinë dhe shtrëngojeni dadon e mandrinës fort me dy çelësa. Përdorni mandrinën me përmasat e sakta për puntën që dëshironi të përdorni. Për të hequr puntën, ndiqni procedurën e anasjelltë të instalimit.

Ndërrimi i konit të mandrinës pincetë

► **Fig.8:** 1. Dado e mandrinës 2. Koni i mbledhjes

▲KUJDES:

- Përdorni konin e mandrinës pincetë me përmasat e sakta për puntën që dëshironi të përdorni.
- Mos e shtrëngoni dadon unazë pa vendosur puntën, përndryshe mandrinë mund të thyhet.

Për të ndryshuar konin e mandrinës pincetë, lironi dadon e mandrinës pincetë dhe hiqeni. Ndërrojeni konin e mandrinës pincetë të instaluar me konin e dëshiruar të mandrinës pincetë. Riinstaloni dadon e mandrinës pincetë.

PËRDORIMI

Vendoseni bazën e veglës mbi materialin e punës që do të pritët pa bërë asnjë kontakt me puntën. Në vijim ndizeni veglën dhe prisni derisa puntoja të arrijë shpejtësinë e plotë. Ulni trupin e veglës dhe lëvizeni veglën përpara mbi sipërfaqen e materialit të punës duke e mbajtur bazën e veglës rrafsh me të dhe duke avancuar me ngadalë derisa të përfundojë prerjen. Kur bëni prerjen e skajeve sipërfaqja e materialit të punës duhet të jetë në të majtë të puntos në drejtim të furnizimit.

► **Fig.9:** 1. Materiali i punës 2. Drejtimi i rrotullimit të puntos 3. Pamja nga pjesa e sipërme e veglës 4. Drejtimi i shtyrjes

SHËNIM:

- Lëvizja e veglës përpara me shpejtësi mund të shkaktojë prerje me cilësi të dobët ose dëmtim të puntos ose motorit. Lëvizja e veglës përpara me ngadalë mund të djegë ose dëmtojë prerjen. Niveli i duhur i furnizimit do të varet nga përmasat e puntos, lloji i materialit të punës dhe thellësia e prerjes. Përpara se të nisni prerjen në materialin e punës, është e këshillueshme që të bëni një prerje për provë në materialin druri që keni për të hedhur. Kjo do të tregojë me saktësi si do të duket prerja dhe do t'ju mundësojë të kontrolloni dimensionet.
- Kur përdorni udhëzuesin e drejtë sigurohuni që ta instaloni në të djathtë të drejtimit të furnizimit. Kjo do të ndihmojë ta mbajë ngjitur me anën e materialit të punës.

► **Fig.10:** 1. Drejtimi i shtyrjes 2. Drejtimi i rrotullimit të puntos 3. Materiali i punës 4. Udhëzuesi i drejtë

Udhëzuesi i drejtë

► Fig.11

Udhëzuesi i drejtë përdoret me efikasitet për prerje të drejta gjatë prerjes me kënd ose kanaleve. Për të instaluar udhëzuesin e drejtë, futni shufrat udhëzuese në vrimat në bazën e veglës. Rregulloni distancën ndërmjet puntos dhe udhëzuesit të drejtë. Në distancën e dëshiruar shtrëngoni bulonat flutur për ta siguruar udhëzuesin e drejtë në vend.

► Fig.12: 1. Shufra udhëzuese 2. Vida e shtrëngimit 3. Udhëzuesi i drejtë

Gjatë prerjes lëvizeni veglën me udhëzuesin e drejtë të vendosur rrafsh me anën e materialit të punës. Nëse distanca (A) ndërmjet anës së materialit të punës dhe pozicionit të prerjes është shumë e gjerë për udhëzuesin e drejtë ose nëse ana e materialit të punës nuk është e drejtë, atëherë udhëzuesi i drejtë nuk mund të përdoret. Në këtë rast shtrëngoni fort me vida një dërrasë të drejtë mbi materialin e punës dhe përdoreni si udhëzues kundrejt bazës së frezës. Drejtojeni veglën në drejtim të shigjetës.

► Fig.13

Udhëzuesi i pllakës mbështetëse (aksesor)

► Fig.14

Udhëzuesi i pllakës mbështetëse siguron një bokull në të cilën kalon puntaja, duke lejuar përdorimin e veglës me sipas modeleve të pllakës mbështetëse. Për të instaluar udhëzuesin e pllakës mbështetëse, lironi vidat në bazën e veglës, futni udhëzuesin e pllakës mbështetëse e më pas shtrëngoni vidat.

► Fig.15: 1. Vida 2. Bazamenti 3. Udhëzuesi i pllakës mbështetëse

Siguroni pllakën mbështetëse në materialin e punës. Vendoseni veglën në pllakën mbështetëse dhe lëvizeni me anë të udhëzuesit të pllakës mbështetëse duke e rrëshqitur në anë të pllakës mbështetëse.

► Fig.16: 1. Puntë 2. Bazamenti 3. Pllaka mbështetëse 4. Materiali i punës 5. Distanca (X) 6. Diametri i jashtëm i udhëzuesit të pllakës mbështetëse 7. Udhëzuesi i pllakës mbështetëse

SHËNIM:

- Materiali i punës mund të pritët në një përmasë pak më ndryshe nga pllaka mbështetëse. Lejoni distancën (X) ndërmjet puntos dhe pjesës së jashtme të udhëzuesit të pllakës mbështetëse. Distanca (X) mund të llogaritet sipas ekuacionit të mëposhtëm:
$$\text{Distanca (X)} = (\text{diametri i jashtëm i udhëzuesit të pllakës mbështetëse} - \text{diametrin e puntos}) / 2$$

Grupi i hundëzës për pluhurin (aksesor)

► Fig.17: 1. Hundëza e pluhurit 2. Dado me vesh

Hundëzën e pluhurit përdoreni për shkarkimin e pluhurit. Instaloheni hundëzën e pluhurit në bazën e veglës me anë të vidës me veshë në mënyrë që pjesa e dalë e hundëzës së pluhurit të përshtatet me dhëmbëzën në bazën e veglës.

Më pas lidhni një fshesë me korrent me hundëzën e pluhurit.

► Fig.18

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 QËNDRUESHMËRINË, riparimet dhe çdo mirëmbajtje apo rregullim tjetër duhen kryer nga qendrat e autorizuar të shërbimit të Makita-s, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

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.

- Puntë të drejta dhe për formimin e kanaleve
- Puntë për formimin e skajeve
- Puntot për prerje të fetëzuara
- Udhëzuesi i drejtë
- Udhëzuesi i pllakës mbështetëse 25
- Udhëzuesit e pllakës mbështetëse
- Përshtatës i udhëzuesit të pllakës mbështetëse
- Dado e kyçjes
- Mandrinë 3/8", 1/4"
- Mandrinë 6 mm, 8 mm
- Çelësi 13
- Çelësi 22
- Grupi i hundëzës së pluhurit

Puntot e frezës

Puntë e drejtë

► Fig.19

mm			
D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
1/4"			
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Punto për kanale në formë “U”-je

► Fig.20

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

mm

Punto për kanale në formë “V”-je

► Fig.21

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

mm

Punto shpimi buzëprerëse

► Fig.22

D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

mm

Punto shpimi buzëprerëse dyshe

► Fig.23

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

mm

Punto për rrumbullakosjen e cepave

► Fig.24

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

mm

Punto për kanale

► Fig.25

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

mm

Punto për harkime në formë rruaze

► Fig.26

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

mm

Punto buzëprerëse me kushinetë me sferë

► Fig.27

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

mm

Punto harkuese cepash me kushinetë me sferë

► Fig.28

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

mm

Punto për prerjen e këndeve me kushinetë me sferë

► Fig.29

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

mm

Punto harkuese me kushinete me sferë

► Fig.30

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

mm

Punto harkuese me kënd të brendshëm me kushinetë me sferë

► Fig.31

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

mm

Punto në formë S-je me kushinetë me sferë

► Fig.32

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

mm

SHËNIM:

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

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел	RP0900
Капацитет на патронника за цанги	6 мм, 1/4", 8 мм и/или 3/8"
Капацитет за пресоване	0 - 35 мм
Обороти без товар (мин ⁻¹)	27 000
Габаритна височина	217 мм
Нето тегло	2,7 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 EPTA 01/2014

Предназначение

Инструментът е предназначен за изрязване на канали и профилиране на дърво, пластмаса и подобни материали.

Захранване

Инструментът следва 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 средно претеглено ниво на шума, определено съгласно EN62841-2-17:

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 92 dB (A)

Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 100 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 EN62841-2-17:

Работен режим : изрязване на канали в MDF

Ниво на вибрациите (a_h): 4,3 m/s²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 m/s²

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 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).

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 безопасна работа с фреза

1. Дръжте електрическия инструмент само за изолираните повърхности за захват, защото има опасност режещата част да се допре до хранящия кабел. При срязване на проводник под напрежение токът може да премине през металните части на инструмента и да причини токов удар на оператора.
2. Използвайте стяги или друг практичен способ за 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.
3. Опашката на режещия накрайник трябва да съответства на съответния цангов патронник.
4. Използвайте само накрайник, който е изчислен най-малко за максималната скорост, обозначена на инструмента.
5. Ползвайте предпазни средства за слуха при продължителна работа.
6. Много внимателно работете с накрайниците за фреза.
7. Преди да пристъпите към работа, проверете внимателно за пукнатини или увреждания по накрайника за фреза. Ако има пукнатини или повреди, незабавно сменете накрайника.
8. Избягвайте да режете гвоздеи. Проверете за гвоздеи и отстранете всички от детайла, преди да започнете работа.
9. Дръжте инструмента здраво с двете си ръце.
10. Дръжте ръцете си далеч от въртящите се части.
11. Преди да включите инструмента се уверете, че накрайникът за фреза не се допира до детайла.
12. Преди да пристъпите към обработка на детайл, оставете инструмента да поработи известно време. Следете за вибрации или клатене, които може да указват, че накрайникът не е правилно поставен.
13. Внимавайте за посоката на въртене на накрайника на фрезата и посоката на подаване.
14. Не оставяйте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи само когато го държите в ръце.
15. Изключете инструмента и изчакайте накрайникът за фреза да спре да се движи напълно, преди да го извадите от обработвания детайл.
16. Не докосвайте накрайника за фреза непосредствено след обработка, защото може да е много горещ и да изгори кожата ви.
17. Внимавайте при намазване основата на инструмента с разредител, бензин, масло или други подобни. Те могат да предизвикат напукване на основата на инструмента.

18. Някои материали съдържат химикали, които е възможно да са токсични. Вземете предпазни мерки, за да предотвратите вдишването на прах и контакт с кожата. Следвайте информацията на доставчика за безопасната работа с материала.
19. Винаги ползвайте маска за прах или дишателен апарат, съответстващ на материала и уреда, с който работите.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩЕТЕ 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, могат да доведат 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. Ограничителен стълб 2. Винт

Поставете инструмента върху равна повърхност. Разхлабете винта, фиксиращ пръта на стопера. Освободете фиксиращия лост и спуснете надолу тялото на инструмента, докато режещият аксесоар докосне равната повърхност. Затегнете фиксиращия лост, за да застопорите тялото на инструмента.

► **Фиг.2:** 1. Блокиращо лостче 2. Винт

След това свалете надолу ограничителя за дълбочина, докато докосне регулиращия болт шестограмен болт. Подравнете показалеца за дълбочина с делението "0".

Повдигнете ограничителя за дълбочина, докато достигнете желаната дълбочина на фрезование. Дълбочината на фрезование се отчита по скалата се показва на скалата (1 мм на градуировка) на показалеца за дълбочина. След това затегнете болта, за да фиксирате ограничителя.

Сега вече можете да постигнете предварително зададената дълбочина на фрезование, като освободите фиксиращия лост и свалите надолу тялото на инструмента, докато ограничителят за дълбочина опре в регулиращия болт.

► **Фиг.3:** 1. Указател за дълбочина 2. Винт
3. Ограничителен стълб 4. Шестостенен регулиращ болт 5. Стопер

⚠ВНИМАНИЕ:

- Тъй като твърде дълбокото фрезозане може да претовари двигателя или да затрудни контрола върху инструмента, дълбочината на фрезозане не трябва да превишава 15 мм за един преход при изработване на канали с режещ аксесоар с диаметър 8 мм.
- Когато изработвате канали с режещ аксесоар с диаметър 20 мм, дълбочината на фрезозане не трябва да превишава 5 мм за преход. Когато фрезозате канали с дълбочина от над 15 мм с режещ аксесоар с диаметър 8 мм, или канали с дълбочина над 5 мм с режещ аксесоар с диаметър 20 мм, извършете няколко прехода с прогресивно увеличаване на дълбочината на фрезозане.

Блок със стопери

- **Фиг.4:** 1. Указател за дълбочина 2. Винт
3. Ограничителен стълб 4. Шестостенен регулиращ болт 5. Стопер

Блокът със стопери е снабден с три болта с шестостенни глави, които позволяват регулировка по височина с 0,8 мм на оборот. Възможно е лесно да зададете три различни дълбочини на фрезозане, като използвате регулиращите болтове, без да се налага да настроите ограничителя за дълбочина.

Регулирайте най-ниския болт с шестостенна глава за най-голяма дълбочина на фрезозане, като използвате процедурата „Настройка на дълбочина на рязане“. Регулирайте останалите два болта с шестостенни глави за по-малки дълбочини на фрезозане. Разликите във височините на тези болтове отговарят на разликите в дълбочините на фрезозане. Завъртете шестограмните болтове, за да ги настроите. При изработка на дълбоки канали, блокът със стопери е удобен и за извършване на три прехода с прогресивно увеличаване на дълбочината на фрезозане.

⚠ВНИМАНИЕ: Когато използвате режещ аксесоар с обща дължина над 60 мм или обработвате страничната повърхност на детайл с дебелина 35 мм или повече, дълбочината на фрезозане не може да бъде настроена, по описания по-горе начин. За да я настроите извършете следното: Разхлабете фиксиращия лост и внимателно регулирайте разстоянието на върха на режещия аксесоар, подаващ се извън основата на инструмента, до желаната дълбочина на фрезозане, като местите тялото на инструмента нагоре и надолу. След това затегнете фиксиращия лост, за да застопорите тялото на инструмента към тази дълбочина на фрезозане. По време на работа тялото на инструмента трябва да е застопорено в тази позиция. Бъдете внимателни при работа, защото режещият аксесоар постоянно с подава извън основата на инструмента.

Регулиране на фиксиращия лост

- **Фиг.5:** 1. Блокиращо лостче 2. Винт

Позицията на фиксиращия лост може да се регулира. За да я регулирате, развийте винта, застопоряващ фиксиращия лост. Фиксиращият лост ще се освободи. Поставете лоста под желания ъгъл. След това затегнете лоста по часовника.

Включване

- **Фиг.6:** 1. Пусков прекъсвач

⚠ВНИМАНИЕ:

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

За да включите инструмента, само натиснете спусъка на прекъсвача. За спиране отпуснете спусъка на прекъсвача.

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Монтаж или демонтаж на накрайник

- **Фиг.7**

⚠ВНИМАНИЕ:

- Монтирайте стабилно режещия аксесоар. Винаги използвайте ключовете, предоставени в комплекта на инструмента. Разхлабеният или прекомерно затегнатият режещ аксесоар може да бъде опасен.
- Не затягайте гайката на кангата, без да сте поставили режещ аксесоар. Това може да предизвика счупване на конуса на кангата.

Поставете накрайника докрай в конуса на пръстена и затегнете здраво гайката на пръстена с помощта на двата ключа.

Използвайте подходящия размер конус на пръстена за накрайника, с който ще работите.

За да извадите накрайника, следвайте процедурата за поставянето му в обратен ред.

Смяна на конуса на кангата

- **Фиг.8:** 1. Гайка с канга 2. Конус на кангата

⚠ВНИМАНИЕ:

- Използвайте подходящия размер конус на кангата за накрайника, с който ще работите.
- Не затягайте гайката на кангата без да сте поставили накрайник или конусът на кангата ще се счупи.

За да смените конуса на кангата, разхлабете гайката с канга и извадете. Сменете монтирания конус на кангата с желания конус на кангата. Поставете отново гайката с канга.

РАБОТА

Допрете основата до обекта за фрезование, без режещият аксесоар да влиза в контакт с него. После включете инструмента и изчакайте режещият аксесоар да достигне пълни обороти. Спуснете надолу тялото на инструмента и го движете напред по повърхността на детайла, като се стараете основата да не се отлепа от него и подавате плавно, докато не приключите с фрезването. При фрезование на ръбове, повърхността на детайла трябва да е разположена отляво на режещия аксесоар, по посока на подаването.

► **Фиг.9:** 1. Работен детайл 2. Посока на въртене на крайника 3. Изглед отгоре на инструмента 4. Посока на подаване

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Ако движите инструмента твърде бързо напред, качеството на обработка може да се влоши, а режещият аксесоар или двигателят да се повредят. Твърде бавното движение на инструмента може да доведе до следи от изгаряне и влошаване на качеството на обработка. Правилната скорост на подаване зависи от размера на режещия аксесоар, типа на детайла и дълбочината на фрезование. Преди да започнете обработката на действителния детайл, е препоръчително да направите пробно фрезование върху отпадък парче от материала. Така ще добиете представа как ще изглежда фрезването и ще можете да проверите размерите.
- Ако използвате паралелен водач, се уверете, че сте го монтирали от дясната страна, по посока на подаването. Така той ще бъде винаги подравнен към страничната повърхност на детайла.

► **Фиг.10:** 1. Посока на подаване 2. Посока на въртене на крайника 3. Работен детайл 4. Прав водач

Паралелен водач

► **Фиг.11**

Паралелният водач се използва за успоредно фрезование на фаски и канали.

За да монтирате паралелния водач, вкарайте прътовете на водача в отворите на основата на инструмента. Регулirайте разстоянието между режещия аксесоар и паралелния водач. Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете крилчатите болтове, за да застопорите паралелния водач.

► **Фиг.12:** 1. Водеща шина 2. Притискателен винт 3. Прав водач

При фрезование придвижвайте инструмента така, че паралелният водач да е наравно със страничната повърхност на детайла.

Ако разстоянието (А) между страничната повърхност на детайла и позицията на фрезование е твърде голямо, или ако страничната повърхност на детайла не е плоска, използването на паралелен водач е невъзможно. В този случай прикрепете стабилно към детайла права дъска и я използвайте като водач спрямо основата на фрезата. Движете инструмента по посока на стрелката.

► **Фиг.13**

Водач за шаблонно фрезование (аксесоар)

► **Фиг.14**

Водачът за шаблонно фрезование има втулка, през която преминава режещият аксесоар, което позволява използване на инструмента за шаблонно фрезование на детайли.

За да монтирате водача за шаблонно фрезование, разхлабете винтовете в основата на инструмента, вмъкнете водача за шаблонно фрезование, след което затегнете винтовете.

► **Фиг.15:** 1. Винт 2. Основа 3. Водач на шаблона

Фиксирайте шаблона към детайла. Поставете инструмента върху шаблона и го придвижвайте, така че водачът за шаблонно фрезование да се плъзга по страната на шаблона.

► **Фиг.16:** 1. Крайник 2. Основа 3. Шаблон 4. Работен детайл 5. Разстояние (X) 6. Външен диаметър на водача на шаблона 7. Водач на шаблона

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Детайлът ще бъде изрязан с размери които незначително се различават от тези на шаблона. Предвидете разстоянието (X) между режещия аксесоар и външната повърхност на водача за шаблонно фрезование. Разстоянието (X) може да бъде изчислено чрез следната формула:
$$\text{Разстояние (X)} = (\text{външен диаметър на водача за шаблонно фрезование} - \text{диаметър на режещия аксесоар}) / 2$$

Комплект с шуцер за прах (аксесоар)

► **Фиг.17:** 1. Шуцер за прах 2. Винт с крилчатата глава

Използвайте шуцера за изсмукване на прах.

Монтирайте шуцера за прах към основата на инструмента, като използвате крилчатия винт, така че изпъкналата част на шуцера да влезе в жлеба в основата.

След това свържете прахосмукачка към шуцера.

► **Фиг.18**

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 поддържа БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖНОСТТА на инструмента, ремонтите, обслужването или регулирането трябва да се извършват от упълномощен сервиз на Makita, като се използват резервни части от Makita.

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.

- Фрезери с прав режещ ръб и фрезери за изрязване на канали
- Фрезери за профилиране на ръбове
- Фрезери за подрязване на ламинат
- Паралелен водач
- Водач за шаблонно фрезероване 25
- Водачи за шаблонно фрезероване
- Адаптер за водач за шаблонно фрезероване
- Фиксираща (контра) гайка
- Цангов конус 3/8", 1/4"
- Цангов конус, 6 мм, 8 мм
- Гаечен ключ 13
- Гаечен ключ 22
- Комплект с щуцер за прах

Режещи аксесоари за фреза

Фрезер с прав режещ ръб

► Фиг.19

MM			
D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Фрезер за изрязване на "U"-образен канал

► Фиг.20

MM				
D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

Фрезер за изрязване на "V"-образен канал

► Фиг.21

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

Фрезер за подрязване с пробиващ връх

► Фиг.22

MM				
D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Фрезер за двойно подрязване с пробиващ връх

► Фиг.23

MM					
D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Фрезер за заобляне на ръбове

► Фиг.24

MM						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Фрезер за скосяване на ръбове

► Фиг.25

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

Фрезер за заобляне към вътрешността

► Фиг.26

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

Фрезер за подрязване със сачмен лагер

► Фиг.27

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

Фрезер за заобляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.28

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

Фрезер за скосяване на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.29

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

Фрезер за закръгляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.30

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

Фрезер за заобляне на ръбове навътре със сачмен лагер

► Фиг.31

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

Фрезер за римски профил със сачмен лагер

► Фиг.32

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

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	RP0900
Kapacitet ključa čahure	6mm, 1/4 ", 8 mm i/ili 3/8"
Kapacitet prodiranja	0 - 35 mm
Broj okretaja u praznom hodu (min ⁻¹)	27.000
Ukupna visina	217 mm
Neto masa	2,7 kg
Razred sigurnosti	II/III

- 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 dotjerivanje izratka i profiliranje drva, plastike i sličnim materijala.

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. Oni su dvostruko izolirani i stoga se također mogu rabiti iz utičnica bez provodnika za uzemljenje.

Buka

Tipična jačina buke označena s A, određena sukladno EN62841-2-17:

Razina zvučnog tlaka (L_{PA}): 92 dB (A)

Razina jačine zvuka (L_{WA}): 100 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 EN62841-2-17:

Način rada : rezanje utora u MDF-u

Emisija vibracija (a_{h1}): 4,3 m/s²

Neodređenost (K): 1,5 m/s²

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 glodalicu

1. **Držite električni ručni alat samo za izolirane rukohvatne površine jer rezač može doći u dodir s vlastitim kablom.** Presijecanje vodiča pod naponom može dovesti napon u izložene metalne dijelove što može izazvati strujni udar kod rukovatelja.
2. **Upotrijebite stezaljke ili drugi praktičan način za osiguranje i učvršćivanje izratka na stabilnoj platformi.** Držanje izratka rukom ili uz tijelo čini ga nestabilnim i može dovesti do gubitka kontrole.
3. **Držač nastavka rezača mora odgovarati napravljenom držaču čahure.**
4. **Upotrebljavajte isključivo nastavak koji ima brzinu koja je najmanje jednaka maksimalnoj brzini označenoj na alatu.**
5. **Nosite zaštitu za uši tijekom dužeg rada.**
6. **Nastavcima glodalice rukujte vrlo pažljivo.**
7. **Prije rada pažljivo provjerite ima li oštećenja na nastavku glodalice. Odmah zamijenite oštećeni ili napuknuti nastavak.**
8. **Izbjegavajte rezanje čavala. Prije rada provjerite i uklonite sve čavle iz izratka.**
9. **Alat držite čvrsto objema rukama.**
10. **Držite ruke podalje od dijelova koji se okreću.**
11. **Prije nego što se nastavak glodalice uključi, provjerite da ne dodiruje izradak.**
12. **Prije nego što upotrijebite alat na stvarnom izratku, pustite ga da radi neko vrijeme. Pripazite na vibraciju ili ljuljanje koje bi moglo ukazivati na to da je nastavak nepravilno instaliran.**
13. **Pazite na smjer vrtnje i smjer postavljanja nastavka glodalice.**
14. **Ne ostavljajte alat da radi. Alatom radite isključivo držeći ga u ruci.**
15. **Uvijek isključite alat i pričekajte da se nastavak potpuno zaustavi prije nego što alat uklonite iz izratka.**
16. **Ne dodirujte nastavak odmah nakon rada; može biti izuzetno vruć i mogao bi vam opeći kožu.**
17. **Nemojte nehotično nanositi razrjeđivač, benzin, naftu i slična sredstva na postolje alata. Oni mogu izazvati pukotine u postolju alata.**
18. **Neki materijali sadrže kemikalije koje mogu biti toksične. Poduzmite potrebne mjere opreza da biste spriječili udisanje prašine i dodir s kožom. Pročitajte sigurnosno-tehnički list dobavljača materijala.**
19. **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.

Namještanje dubine reza

► SI.1: 1. Granični stup 2. Vijak

Postavite alat na ravnu površinu. Otpustite vijak koji učvršćuje granični stup.

Otpustite polugu i spustite trup alata sve dok nastavak ne dotakne ravnu površinu. Zategnite polugu za blokadu da biste blokirali trup alata.

► SI.2: 1. Poluga za blokadu 2. Vijak

Zatim, spustite granični stup sve dok ne dodirne svornjak za podešavanje. Poravnajte pokazivač dubine sa stupnjem "0".

Podižite granični stup dok ne dobijete željenu dubinu reza. Dubinu reza označava pokazivač dubine na ljestvici (stupnjevanje od 1 mm). Zatim pritegnite vijak da biste pričvrstili granični stup.

Sada se vaša definirana dubina reza može dobiti otpuštanjem poluge za blokadu i spuštanjem trupa alata sve dok granični stup ne dodirne imbus vijak za podešavanje na graničniku.

► SI.3: 1. Pokazivač dubine 2. Vijak 3. Granični stup 4. Imbus vijak za podešavanje 5. Graničnik

⚠OPREZ:

- Budući da prekomjerno rezanje može izazvati preopterećenje motora ili poteškoće pri kontroliranju alata, dubina reza ne smije biti veća od 15 mm na prolasku kad se izrezuju žljebovi s nastavkom promjera od 8 mm.
- Kod izrezivanja žljebova s nastavkom promjera od 20 mm, dubina reza ne smije biti veća od 5 mm na prolasku.
Kada želite izrezati žljebove veće od 15 mm s nastavkom od 8 mm, odnosno žljebove dublje od 5 mm s nastavkom promjera 20 mm, napraviti nekoliko prolazaka postupno povećavajući dubinu nastavka.

Graničnik

► SI.4: 1. Pokazivač dubine 2. Vijak 3. Granični stup 4. Imbus vijak za podešavanje 5. Graničnik

Graničnik ima tri imbus svornjaka za podešavanje koji povećavaju ili smanjuju dubinu za 0,8 mm po okretu. Pomoću ovih imbus svornjaka možete jednostavno dobiti tri različite dubine rezanja bez ponovnog podešavanja graničnog stupa.

Prilagodite najniži imbus vijak da dobijete najdublji rez, slijedeći metodu za "Podešavanje dubine rezanja".

Prilagodite dva preostala imbus vijka da dobijete rez pliće dubine. Razlike u visini od ovih imbus vijaka jednake su razlikama u dubini reza.

Za podešavanje cilindričnih vijaka, zakrenite cilindrične vijke. Graničnik je također pogodan za tri prolaska s postupnim povećavanjem dubine prilikom rezanja dubokog žlijeba.

⚠OPREZ: Kada koristite nastavak koji ima ukupnu dužinu od 60 mm ili više, ili dužinu ruba od 35 mm ili više, dubina reza ne može se podesiti kao što je prethodno spomenuto. Za podešavanje, postupite kako slijedi:

Otpustite polugu i pažljivo prilagodite izbočenje nastavka ispod baze alata na željenu dubinu rezanja pomicanjem trupa alata prema gore ili dolje. Zatim pritegnite polugu da biste blokirali trup alata na toj dubini reza. Tijekom korištenja držite trup alata blokiran u tom položaju. S obzirom da nastavak uvijek viri iz baze alata, budite oprezni pri rukovanju alatom.

Podešavanje poluge za blokadu

► **SI.5:** 1. Poluga za blokadu 2. Vijak

Položaj u kojem je poluga blokira može se podešavati. Da biste ga prilagodili, uklonite vijak koji pričvršćuje polugu za blokadu. Poluga za blokadu će ispasti. Postavite je na željeni kut. Nakon podešavanja, pritegnite polugu u smjeru kazaljke na satu.

Uključivanje i isključivanje

► **SI.6:** 1. Uključno/isključna sklopka

⚠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.

Za pokretanja alata jednostavno povucite uključno/isključnu sklopku. Za isključivanje stroja otpustite uključno/isključnu sklopku.

MONTAŽA

⚠OPREZ:

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

Instalacija ili uklanjanje nastavka

► **SI.7**

⚠OPREZ:

- Čvrsto instalirajte nastavak. Uvijek koristite ključ koji ste dobili s alatom. Labavi ili previše pritegnuti nastavci mogu biti opasni.
- Nemojte pritezati maticu čahure ako niste umetnuli i nastavak. To može dovesti do lomljenja stošca čahure.

Umetnite nastavak do kraja u steznu čahuru i zategnite maticu za zatezanje s dva ključa.

Koristite pravilnu veličinu stezne čahure sukladno nastavku koji namjeravate koristiti.

Za uklanjanje nastavka primijenite postupak postavljanja obrnutim redoslijedom.

Zamjena stezne čahure

► **SI.8:** 1. Matica čahure za zavrtnje 2. Konus za zatezanje

⚠OPREZ:

- Koristite pravilnu veličinu stezne čahure za nastavak koji ćete upotrijebiti.
- Nemojte zategnuti maticu za zatezanje, a da niste postavili nastavak jer bi se u suprotnom konus za zatezanje mogao slomiti.

Da biste zamijenili steznu čahuru, otpustite maticu čahure i skinite je. Postavljenu steznu čahuru zamijenite željenom steznom čahuricom. Ponovno postavite steznu čahuru.

RAD SA STROJEM

Osnovu postavite na izradak tako da ga nastavak ne dodiruje. Zatim uključite stroj i pričekajte da nastavak postigne punu brzinu. Spustite trup alata i pomaknite ga naprijed preko površine izratka, držeći ga u ravnini s osnovom alata, lagano pomičući izradak sve dok se rezanje ne završi. Kada završite s rezanjem ruba, površina izratka bi trebala biti s lijeve strane nastavka u smjeru postavljanja.

► **SI.9:** 1. Izradak 2. Smjer okretanja nastavka 3. Pogled s vrha alata 4. Smjer ulaganja izradaka

NAPOMENA:

- Prebrzo pomicanje alata naprijed može uzrokovati lošu kvalitetu reza odnosno oštećenje nastavka ili motora. Presporo pomicanje alata može spaliti i pokvariti rez. Pravilna brzina postavljanja izradaka ovisi o veličini nastavka, vrsti izratka i dubini reza. Prije početka rezanja stvarnog izratka, poželjno je da napravite probni rez na komadu starog drveta. To će točno pokazati kako će rez izgledati i omogućiti vam da provjerite dimenzije.
- Kada koristite ravnu vodilicu instalirajte je na desnoj strani u smjeru postavljanja izratka. To će vam pomoći da ga zadržite u ravnini s izratkom.

► **SI.10:** 1. Smjer ulaganja izradaka 2. Smjer okretanja nastavka 3. Izradak 4. Ravna vodilica

Ravna vodilica

► **SI.11**

Ravna je vodilica učinkovit pribor za ravne rezove pri kosom rezanju ili izrezivanju žljebova.

Za instalaciju ravne vodilice umetnite vodilicu u rupe u bazi alata. Prilagodite udaljenost između nastavka i ravne vodilice. Na željenoj udaljenosti, pritegnite krilni svornjak da učvrstite ravnu vodilicu na mjestu.

► **SI.12:** 1. Vodilica 2. Pritegnite vijak 3. Ravna vodilica

Pri rezanju pomičite alat s ravnom vodilicom u ravnini s bočnom stranom izratka.

Ako je udaljenost (A) između bočne strane izratka i položaja za rezanja preširoka za ravnu vodilicu ili ako bočna strana izratka nije ravna ne može se koristiti ravna vodilica. U tom slučaju, čvrsto pritegnite ravnu ploču na izradak i koristiti je kao vodilicu za bazu glodalice. Izratke postavljajte na alat u smjeru strelice.

► **SI.13**

Vodilica šablone (oprema)

► SI.14

Vodilica šablone ima tuljak kroz koji prolazi nastavak i omogućuje korištenje alata sa šablonskim uzorcima. Za instalaciju vodilice šablone olabavite vijke na osnovi alata, umetnite vodilicu šablone, a zatim pritegnite vijke.

► **SI.15:** 1. Vijak 2. Osnovna ploča 3. Vodilica šablone
Pričvrstite šablonu na izradak. Postavite alat na šablonu i pomičite ga zajedno s vodicom šablone koja klizi duž šablone.

► **SI.16:** 1. Bit nastavak 2. Osnovna ploča 3. Šablona 4. Izradak 5. Udaljenost (X) 6. Vanjski promjer od vodilice šablone 7. Vodilica šablone

NAPOMENA:

- Izradak će biti malo drugačije veličine nego šablona. Ostavite udaljenost (X) između nastavka i vanjske strane vodilice šablone. Udaljenost (X) može se izračunati pomoću sljedeće jednadžbe:
$$\text{Udaljenost (X)} = (\text{vanjski promjer vodilice šablone} - \text{promjer nastavka}) / 2$$

Komplet mlaznice za prašinu (oprema)

► SI.17: 1. Mlaznica prašine 2. Palčani vijak

Koristite mlaznicu za prašinu za usisavanje prašine. Instalirajte mlaznicu prašine na bazu alata pomoću krilastog vijka tako da izbočenje na prašine odgovara utoru u bazi alata.

Zatim spojite usisavač za mlaznicu za prašinu.

► SI.18

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, održavanje ili namještanja morate prepustiti ovlaštenim Makita servisnim centrima, uvijek rabite originalne rezervne dijelove.

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.

- Nastavci za ravno rezanje i žljebove
- Nastavci za oblikovanje rubova
- Nastavci za podrezivanje laminata
- Ravna vodilica
- Vodilica šablone 25
- Vodilice šablone
- Adapter vodilice šablone
- Sigurnosna navrtka
- Stožac čahure od 3/8", 1/4"
- Stezna čahura od 6 mm, 8 mm
- Ključ 13
- Ključ 22
- Komplet mlaznice za prašinu

Nastavi za glodalicu

ravni nastavak

► SI.19

mm			
D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
6			

Nastavak za "U" žlijeb

► SI.20

mm				
D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

Nastavak za "V" žlijeb

► SI.21

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

Nastavak za podrezivanje u ravni točke bušenja

► SI.22

mm				
D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Nastavak za podrezivanje u ravni točke bušenja

► SI.23

mm					
D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Nastavak za zaokruživanje kutova

► SI.24

mm						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Nastavak za koso rezanje

► SI.25

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

Nastavak za izvlačenje usjeka

► SI.26

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

Nastavak s kugličnim ležajem za podrezivanje u ravni

► SI.27

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

Nastavak s kugličnim ležajem za zaokruživanje kutova

► SI.28

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

Nastavak s kugličnim ležajem za koso rezanje

► SI.29

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

Nastavak s kugličnim ležajem za izvlačenje

► SI.30

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

Nastavak s kugličnim ležajem za izvlačenje usjeka

► SI.31

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

Nastavak s kugličnim ležajem za rimski vijenac

► SI.32

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

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	RP0900
Капацитет на прицврстувачот на клинот за сопирање	6 мм, 1/4", 8 мм и/или 3/8"
Капацитет на забивање	0 - 35 мм
Неоптоварена брзина (мин. ⁻¹)	27.000
Целосна висина	217 мм
Нето тежина	2,7 кг
Безбедносна класа	II/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

Намена

Електричниот алат е наменет обликување на рабови и за профилирање на дрво, пластика и слични материјали.

Напојување

Алатот треба да се поврзува само со напојување со 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

Типичната А-вредност за ниво на бучавата одредена според EN62841-2-17 изнесува:

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 92 дБ (А)

Ниво на јачина на звукот (L_{WA}): 100 дБ (А)

Отстапување (К): 3 дБ (А)

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 изложеноста 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 според EN62841-2-17:

Работен режим : сечење жлебови во МДФ – плочи од дрво со средна збиеност.

Ширење вибрации (a_h): 4,3 м/с²

Отстапување (К): 1,5 м/с²

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 периодите 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 глодачот

1. Држете го електричниот алат само за изолираните површини за држење 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.
2. Користете стеги или друг практичен начин за да го зацврстите и потпрете материјалот на стабилна платформа. Ако го држите материјалот со рака или го навалувате на телото, ќе биде нестабилен и може да доведе до губење контрола.
3. Оската на бургијата на секачот мора да се совпаѓа со дизајнираниот клин на прицврстувачот.
4. Користете само бургија што проценета за барем еднаква со максималната брзина означена на алатот.
5. Носете заштита за уши кога работите подолго време.
6. Ракувајте многу внимателно со глодачките глави.
7. Пред работата, внимателно проверете дали на глодачката глава има пукнатини или оштетувања. Ако на главата има пукнатини или оштетувања, заменете ја веднаш.
8. Избегнувајте сечење шајки. Проверете и извадете ги сите шајки од материјалот пред да работите.
9. Цврсто држете го алатот со двете раце.
10. Не допирајте ги вртливите делови.
11. Внимавајте глодачката глава да не го допира материјалот пред да се вклучи прекинувачот.
12. Пред да го користите алатот врз работниот материјал, оставете го да поработи малку напразно. Гледајте дали вибрира или се клати, што може да значи дека има неправилно монтирана глава.
13. Внимавајте на правецот на ротирање на глодачката глава и правецот од кој го прима материјалот.
14. Не оставајте го алатот вклучен. Работете со алатот само кога го држите в раце.
15. Секогаш исклучувајте го алатот и почекајте глодачката глава целосно да сопре пред да го тргнете алатот од материјалот.
16. Не допирајте ја глодачката глава веднаш по работата, може да е многу жешка и да си ја изгорите кожата.

17. Немојте невнимателно да ја мачкате основата на електричниот алат со разредувач, бензин, нафта или сл. Може да предизвикаат напукнување на основата на електричниот алат.
18. Некои материјали содржат хемикалии што можат да бидат токсични. Избегнувајте вдишување на прашината и избегнувајте контакт на прашината со кожата. Следете ги упатствата од производителот на материјалот.
19. Секогаш користете ги соодветните маска за прав / респиратор за материјалот кој го користите за одредена примена.

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: НЕ ДОЗВОЛУВАЈТЕ удобности 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.

Дотерување на длабочината на сечењето

► Сл.1: 1. Прачка за стопирање 2. Шраф

Ставете го алатот на рамна површина. Разлабавете го шрафот што ја држи шипката на блокирачот. Разлабавете го лостот на блокирачот и спуштете го телото на алатот додека бургијата не допре рамна површина. Зацврстете го лостот на блокирачот да го блокирате телото на алатот.

► Сл.2: 1. Рачка за блокирање 2. Шраф

Следно, спуштете ја шипката за сопирање додека не направи контакт со навртката за прилагодување. Порамнете го показателот на длабочина со градацијата „0“.

Подигнете ја шипката за сопирање додека ја добиете саканата длабочина на пресекот. Длабочината на пресекот е назначена на скалата (1 мм за секоја градација) до показателот на длабочина. Потоа, затегнете го шрафот за да ја прицврстите шипката за сопирање.

Сега, вашата однапред определена длабочина на пресекот може да се постигне со разлабавување на лостот на блокирачот и спуштање на телото на алатот додека шипката за сопирање не оствари контакт со навртката за прилагодување.

► Сл.3: 1. Индикатор за длабочина 2. Шраф 3. Прачка за стопирање 4. Прилагодувачка инбусна навртка 5. Блокирање

⚠ВНИМАНИЕ:

- Бидејќи претераното сечење може да предизвика преоптоварување на моторот или тешкотии во контролирање на алатот, длабочината на пресекот не треба да биде повеќе од 15 мм на кога се сечат жлебови со бургија со дијаметар од 8 мм.
- Кога сечете жлебови со бургијата со дијаметар од 20 мм, длабочината на пресекот не треба да биде повеќе од 5 мм. на секое минување. Кога сакате да сечете жлебови подлабоки од 15 мм, со бургија со дијаметар од 8 мм или повеќе од 5 мм длабоки, со бургија со дијаметар од 20мм, минете неколкупати со прогресивно подлабоки поставки на бургијата.

Блокирач

- **Сл.4:** 1. Индикатор за длабочина 2. Шраф
3. Прачка за стопирање 4. Прилагодувачка инбусна навртка 5. Блокирање

Блокирачот има три навртки за прилагодување што подигаат или спуштаат за 0,8 мм на секое минување. Можете лесно да добиете три различни длабочини на пресек со помош на навртките за прилагодување без да ја приспособувате шипката за стопирање. Приспособете ја најниската навртка за да добиете најдлабока длабочина на пресекот, следејќи до методот „Прилагодување на длабочината на пресекот“. Прилагодете ги останатите навртки за да добиете полпитки длабочини на пресекот. Разликата во висината на овие навртки е еднаква на разликите во длабочините на пресеците. За прилагодување на имбусните навртки, свртете ги навртките. Шипката за стопирање е корисна и за три минувања со прогресивно подлабоки поставки на бургијата кога се сечат длабоки жлебови.

⚠ВНИМАНИЕ: Кога користите бургија долга 60 мм или повеќе, или со раб долг 35 мм или повеќе, длабочината на пресекот не може да се прилагоди како што беше спомнато претходно. За прилагодување, постапете на следниов начин: разлабавете го лостот на блокирачот и внимателно приспособете го продирањето на бургијата под основата на алатот до саканата длабочина на пресекот со движење на телото на алатот нагоре или надолу. Потоа, повторно стегнете го лостот на блокирачот за да го заклучите телото на алатот на таа длабочина на пресекот. Телото на алатот нека биде заклучено во оваа позиција за време на користењето. Бидејќи бургијата секогаш штрчи во однос на основата на алатот, внимавајте кога ракувате со алатот.

Прилагодување на лостот на блокирачот

- **Сл.5:** 1. Рачка за блокирање 2. Шраф

Заклучената позиција на лостот на блокирачот е прилагодлива. За прилагодување, отстранете го штрафот што го прицврстува лостот на блокирачот. Лостот на блокирачот ќе излезе. Поставете го лостот на блокирачот под саканиот агол. По прилагодувањето, зацврстете го лостот на блокирачот во насока на движење на стрелките на часовникот.

Вклучување

- **Сл.6:** 1. Прекинувач

⚠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.

За вклучување на алатот, едноставно повлечете го прекинувачот за стартување. Отпуштете го прекинувачот за исклучување на алатот.

СОСТАВУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Поставување или отстранување втичник

- **Сл.7**

⚠ВНИМАНИЕ:

- Монтирајте ја бургијата цврсто. Секогаш користете ги само клучевите дадени со алатот. Разлабавена или премногу стегната бургија може да биде опасна.
- Не зацврстувајте ја навртката на прицврстувачот без да ја ставите бургијата. Може да дојде до кршење на конусот на прицврстувачот.

Вметнете ја бургијата докрај во конусот на прицврстувачот и цврсто стегнете ја навртката на прицврстувачот со двата клуча. Користете ја точната големина на конусот на прицврстувачот за бургијата што планирате да ја користите. За да ја извадите бургијата, следете ја постапката за монтирање по обратен редослед.

Менување на конусот на прицврстувачот

- **Сл.8:** 1. Држачи за навртки 2. Рачен конус

⚠ВНИМАНИЕ:

- Користете ја соодветната големина на конусот на прицврстувачот за бургијата што ќе ја користите.
- Не стегнувајте ја рачната навртка без да монтирате бургија, во спротивно, конусот ќе се скрши.

За менување на конусот на прицврстувачот, олабавете ја навртката на прицврстувачот и извадете. Заменете го монтираниот конус на прицврстувачот со саканиот конус на прицврстувачот. Повторно монтирајте ја навртката на прицврстувачот.

РАБОТЕЊЕ

Поставете ја основата на алатот врз материјалот што ќе го сечете, со тоа што бургијата не смее да го допира. Потоа вклучете го алатот и почекајте додека тркалото достигне целосна брзина. Спуштете го телото на алатот и движете го алатот напред преку површината на материјалот, а основата на алатот нека биде чиста и нека се движи масно додека не се заврши сечењето.

Кога се сечат рабови, површината на материјалот треба да биде на левата страна од бургијата, во правец на принесување на материјалот.

► **Сл.9:** 1. Материјал 2. Насока на движење на бургијата 3. Поглед врз алатот 4. Насока на примање на материјалот

НАПОМЕНА:

- Ако го движите материјалот премногу брзо напред, пресекот ќе биде со слаб квалитет или може да се оштетат бургијата или моторот. Ако пополека го движите алатот напред, може да се изгори пресекот или да се расипе. Правилната брзина на принесување на материјалот ќе зависи од големината на бургијата, видот на материјалот и длабочината на пресекот. Пред да почнете да сечете на самиот материјал, се препорачува да направите мала проба на отпадно парче дрво. Така ќе се види точно како ќе изгледа пресекот и ќе можете да ги проверите димензиите.
- Кога го користите држачот на правец, задолжително монтирајте го на десната страна во правецот на принесување на материјалот. Така ќе биде израмнето со страната на материјалот.

► **Сл.10:** 1. Насока на примање на материјалот
2. Насока на движење на бургијата
3. Материјал 4. Држач на правец

Држач на правец

► **Сл.11**

Држачот на правец ефикасно се користи за прави пресеци кога се прават закосувања или жлебови. За да го инсталирате држачот на правец, внесете ги шипките на држачот во дупките на основата на алатот. Прилагодете го растојанието меѓу бургијата и држачот на правец. На саканата далечина, зацврстете ја крилестата навртка за да го прицврстите држачот на правец во една позиција.

► **Сл.12:** 1. Насочувачка шипка 2. Шраф-стега
3. Држач на правец

Кога сечете, движете го алатот со држачот на правец израмнет со страната на материјалот.

Ако растојанието (А) меѓу страната на материјалот и позицијата на сечење е премногу големо за држачот на правец, или ако страната на материјалот не е права, не може да се користи држачот на правец. Во тој случај, цврсто стегнете држача плоча на материјалот и користете ја како држач на правец на основата на рутерот. Принесувајте материјал во алатот во правец на стрелката.

► **Сл.13**

Насочувач на шема (додаток)

► **Сл.14**

Насочувачот на шема прави навлака низ која минува бургијата, дозволувајќи користење на алатот со шеми.

За да го инсталирате насочувачот на шема, разлабавете ги шрафовите на основата на насочувачот на шемата и потоа зацврстете ги шрафовите.

► **Сл.15:** 1. Шраф 2. Основа 3. Водач на шемата

Прицврстете ја шемата на материјалот. Ставете го алатот на шемата и движете го алатот додека насочувачот на шемата се движи покрај шемата.

► **Сл.16:** 1. Бургија 2. Основа 3. Шема 4. Материјал
5. Растојание (X) 6. Надворешен пречник на шема 7. Водач на фирми

НАПОМЕНА:

- Исечениот материјал ќе има различна големина од шемата. Земете го предвид растојанието (X) помеѓу бургијата и надворешниот насочувач на шема. Растојанието (X) може да се пресметува според следнава равенка:
$$\text{Растојание (X)} = (\text{надворешен дијаметар на насочувачот на шемата} - \text{дијаметар на бургијата}) / 2$$

Комлет на распрскувач на прав (додаток)

► **Сл.17:** 1. Распрскувач на прав 2. Тапа навртка

Користете го распрскувачот на прав за извлекување прав. Инсталирајте го распрскувачот на прав на основата на алатот со крилестата навртка за испакнувањето на распрскувачот на прав да одговара на зарезот на основата на алатот. Потоа, поврзете правосмукалка на распрскувачот на прав.

► **Сл.18**

ОДРЖУВАЊЕ

⚠ВАЖНО:

- 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, одржувањата или дотерувањата треба да се вршат во овластени сервисни центри на Makita, секогаш со резервни делови од Makita.

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.

- Прави бургии и бургии за жлебови
- Бургии за формирање на рабови
- Бургии за поткастрување на ламинат
- Држач на правец
- Насочувач на шемата 25
- Насочувачи на шеми
- Адаптер на насочувачот на шема
- Навртка за стегање
- Конус на прицврстувачот 3/8", 1/4"
- Конус на прицврстувачот 6 мм, 8 мм
- Клуч 13
- Клуч 22
- Комплет на распрскувачот на прав

Бургии на рутерот

Права бургија

► Сл.19

D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Бургија „U“ за правење жлебови

► Сл.20

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

Бургија „V“ за правење жлебови

► Сл.21

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Бургија за поткастрување со порамнување

► Сл.22

D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Бургија за поткастрување со двојно порамнување

► Сл.23

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Бургија за заоблување на агли

► Сл.24

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Бургија за правење закосувања

► Сл.25

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

Бургија за кружно сечење сводови

► Сл.26

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

Бургија за поткастрување со порамнување со топчестото лежиште

► Сл.27

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

Бургија за заоблување на агли со топчесто лежиште

► Сл.28

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

Бургија за закосување со топчесто лежиште

► Сл.29

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

Бургија за кружно сечење со топчесто лежиште

► Сл.30

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

Бургија за сводови со кружно сечење со топчесто лежиште

► Сл.31

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

Бургија за повеќеслојни сводови со топчесто лежиште

► Сл.32

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

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	RP0900
Capacitatea mandrinei cu bucsă elastică	6mm, 1/4", 8 mm și/sau 3/8"
Capacitate de pătrundere	0 - 35 mm
Turația în gol (min ⁻¹)	27.000
Înălțime totală	217 mm
Greutate netă	2,7 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 decupării plane și profilării lemnului, plasticului și materialelor similare.

Sursă de alimentare

Unealta trebuie conectată doar la o sursă de alimentare cu aceeași tensiune precum cea indicată pe plăcuța indicatoare a caracteristicilor tehnice și poate fi operată doar de la o sursă de curent alternativ cu o singură fază. 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 EN62841-2-17:

Nivel de presiune acoustică (L_{pA}): 92 dB (A)

Nivel de putere acoustică (L_{WA}): 100 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 uneelte 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 EN62841-2-17:

Mod de funcționare: tăiere nuturi în MDF

Emisie de vibrații (a_h): 4,3 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 uneelte 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 privind siguranța pentru mașina de frezat verticală

1. Țineți mașina electrică doar de suprafețele de prindere izolate, deoarece cuțitul poate intra în contact cu propriul fir. Tăierea unui fir sub tensiune poate pune sub tensiune și componentele metalice expuse ale mașinii electrice, existând pericolul ca operatorul să se electrocuteze.
2. Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă. Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
3. Tija capului de acționare al cuțitului trebuie să se potrivească cu mandrina cu bușă prevăzută.
4. Utilizați doar un cap de acționare care poate funcționa cel puțin la viteza maximă marcată pe mașină.
5. Purtați mijloace de protecție a auzului în cazul unor perioade îndelungate de utilizare.
6. Manipulați frezele profilate cu deosebită atenție.
7. Verificați atent freza profilată dacă prezintă fisuri sau deteriorări înainte de folosire. Înlocuiți imediat o mașină fisurată sau deteriorată.
8. Evitați tăierea cuielor. Inspectați piesa de prelucrat și scoateți toate cuiile din aceasta înainte de începerea lucrării.
9. Țineți mașina ferm cu ambele mâini.
10. Nu atingeți piesele în mișcare.
11. Asigurați-vă că freza profilată nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.
12. 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 instalare inadecvată a mașinii.
13. Aveți grijă la sensul de rotație al frezei profilate și direcția de avans.
14. Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile.
15. Oprită întotdeauna mașina și așteptați ca freza profilată să se oprească complet înainte de a îndepărta mașina din piesa prelucrată.
16. Nu atingeți freza profilată imediat după executarea lucrării; aceasta poate fi extrem de fierbinte și poate provoca arsuri ale pielii.
17. Nu mănâțați neglijent talpa mașinii cu diluant, benzină, ulei sau cu alte substanțe asemănătoare. Acestea pot provoca fisuri în talpa mașinii.
18. Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful și evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului.
19. Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul și aplicația la care lucrați.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.

⚠️AVERTIZARE: NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizarea 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 tăiere

► **Fig.1:** 1. Tijă filetată opritoare 2. Șurub

Amplasați mașina pe o suprafață plană. Slăbiți șurubul care fixează tija filetată opritoare.

Slăbiți pârghia de blocare și coborâți corpul sculei până când freza atinge suprafața plană. Strângeți pârghia de blocare pentru a bloca corpul sculei.

► **Fig.2:** 1. Levier de blocare 2. Șurub

Apoi, coborâți tija filetată opritoare până când intră în contact cu șurubul de reglare cu cap hexagonal. Aliniați indicatorul de adâncime cu gradajul "0".

Ridicați tija filetată opritoare până când obțineți adâncimea de tăiere dorită. Adâncimea de tăiere este indicată pe scală (gradajul de 1 mm) de indicatorul de adâncime. Apoi strângeți șurubul pentru a fixa tija filetată opritoare. Acum, adâncimea de tăiere predeterminată poate fi obținută prin slăbirea pârghiei de blocare și coborârea corpului sculei până când tija filetată opritoare intră în contact cu șurubul de reglare cu cap hexagonal.

► **Fig.3:** 1. Indicator de adâncime 2. Șurub 3. Tijă filetată opritoare 4. Șurub de reglare cu cap hexagonal 5. Bloc opritor

⚠️ATENȚIE:

- Deoarece tăierea excesivă poate cauza supra-solicitarea motorului sau dificultăți în controlarea sculei, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 15 mm la o trecere, atunci când tăiați nuturi cu o freză de 8 mm diametru.
- Când tăiați nuturi cu o freză de 20 mm diametru, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 5 mm la o trecere. Dacă doriți să tăiați nuturi la o adâncime mai mare de 15 mm cu o freză de 8 mm diametru sau la o adâncime mai mare de 5 mm cu o freză de 20 mm diametru, executați mai multe treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere.

Bloc opritor

- **Fig.4:** 1. Indicator de adâncime 2. Șurub 3. Tijă filetată opritoare 4. Șurub de reglare cu cap hexagonal 5. Bloc opritor

Blocul opritor dispune de trei șuruburi de reglare cu cap hexagonal care se ridică sau coboară cu 0,8 mm la fiecare rotație. Puteți obține cu ușurință trei adâncimi de tăiere diferite cu aceste șuruburi de reglare cu cap hexagonal fără ajustarea tijei filetate opritoare. Reglați șurubul cu cap hexagonal inferior pentru a obține cea mai mare adâncime de tăiere, folosind metoda descrisă la „Reglarea adâncimii de tăiere”. Reglați celelalte două șuruburi cu cap hexagonal pentru a obține adâncimi de tăiere mai mici. Diferențele înălțimii acestor șuruburi cu cap hexagonal sunt egale cu diferențele de adâncime de tăiere. Pentru reglarea șuruburilor cu cap hexagonal, rotiți-le. Blocul opritor este util și pentru executarea unui număr de trei treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere, atunci când tăiați nuturi adânci.

ATENȚIE: Când utilizați o freză cu o lungime de 60 mm sau mai mult, sau o lungime a muchiei de 35 mm sau mai mult, adâncimea de tăiere nu poate fi reglată în modul specificat anterior. Pentru reglare, procedați după cum urmează:
Slăbiți pârghia de blocare și reglați cu grijă proeminența frezei sub talpa sculei la adâncimea de tăiere dorită prin deplasarea corpului sculei în sus sau în jos. Apoi strângeți la loc pârghia de blocare pentru a bloca corpul sculei la adâncimea de tăiere respectivă. Mențineți corpul sculei blocate în această poziție în timpul utilizării. Deoarece freza iese întotdeauna în afara tălpii sculei, manipulați mașina cu atenție.

Reglarea pârghiei de blocare

- **Fig.5:** 1. Levier de blocare 2. Șurub

Poziția de blocare a pârghiei de blocare este reglabilă. Pentru a o regla, îndepărtați șurubul care fixează pârghia de blocare. Pârghia de blocare se va desprinde. Reglați pârghia de blocare la unghiul dorit. După reglare, strângeți pârghia în sens orar.

Acționarea întrerupătorului

- **Fig.6:** 1. Declanșator întrerupător

ATENȚIE:

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

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

MONTARE

ATENȚIE:

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

Instalarea sau demontarea capului de înșurubare (bit)

- **Fig.7**

ATENȚIE:

- Instalați freza ferm. Folosiți întotdeauna numai cheile livrate cu mașina. O freză strânsă insuficient sau excesiv poate fi periculoasă.
- Nu strângeți piulița de strângere fără a introduce o freză. Aceasta poate conduce ruperea conului elastic de strângere.

Introduceți freza până la capăt în conul elastic de strângere și strângeți ferm piulița de strângere cu cele două chei.

Folosiți un con elastic de strângere de dimensiuni adecvate pentru freza pe care intenționați să o utilizați.

Pentru a scoate freza, urmați procedura de montare în ordine inversă.

Schimbarea conului elastic de strângere

- **Fig.8:** 1. Piuliță de strângere 2. Con elastic de strângere

ATENȚIE:

- Folosiți un con elastic de strângere de dimensiuni adecvate pentru burghiul pe care intenționați să-l utilizați.
- Nu strângeți piulița de strângere fără instalarea unui burghiu, în caz contrar conul elastic se poate rupe.

Pentru a schimba conul elastic de strângere, slăbiți piulița de strângere și scoateți-l. Înlocuiți conul elastic de strângere montat cu conul elastic de strângere dorit. Remontați piulița de strângere.

FUNCȚIONARE

Așezați talpa sculei pe piesa de prelucrat fără ca freza să intre în contact cu aceasta. Apoi porniți mașina și așteptați ca freza să atingă viteza maximă. Coborâți corpul sculei și deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând talpa sculei orizontală pe piesă și avansând lin până la finalizarea tăierii. Când executați frezarea muchiilor, suprafața piesei de prelucrat trebuie să se afle în partea stângă a frezei, în direcția de avans.

- **Fig.9:** 1. Piesă de prelucrat 2. Direcție de rotire a sculei 3. Vedere de sus a mașinii 4. Direcție de alimentare

NOTĂ:

- Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avariarea frezei sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea frezei, tipul piesei de prelucrat și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriu-zise, se recomandă o tăiere de probă pe un deșeu de lemn. Veți putea observa astfel exact aspectul tăieturii și veți putea verifica dimensiunile.
- Când folosiți ghidajul drept, aveți grijă să-l instalați pe partea dreaptă, în direcția de avans. Aceasta vă va ajuta să mențineți mașina aliniată cu latura piesei.

► **Fig.10:** 1. Direcție de alimentare 2. Direcție de rotire a sculei 3. Piesă de prelucrat 4. Ghidaj drept

Ghidaj drept

► **Fig.11**

Ghidajul drept se folosește efectiv pentru tăieri drepte la șanfenare sau nutuire.

Pentru a instala ghidajul drept, introduceți tijele ghidajului în orificiile din talpa sculei. Reglați distanța dintre freză și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți șuruburile-flutur pentru a fixa ghidajul drept în poziție.

► **Fig.12:** 1. Lamă de ghidare 2. Șurub de strângere 3. Ghidaj drept

Când frezați, deplasați mașina cu ghidajul drept lipit de fața laterală a piesei de prelucrat.

Dacă distanța (A) dintre fața laterală a piesei de prelucrat și poziția de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept, sau dacă fața laterală a piesei de prelucrat nu este dreaptă, nu puteți folosi ghidajul drept. În acest caz, Fixați strâns o placă dreaptă pe piesă și folosiți-o pe post de ghidaj pentru talpa mașinii de frezat vertical. Avansați mașina în direcția indicată de săgeată.

► **Fig.13**

Ghidaj șablon (accesoriu)

► **Fig.14**

Ghidajul șablon dispune de un manșon prin care trece freza, care permite folosirea sculei cu modele de șablon. Pentru a instala un ghidaj șablon, slăbiți șuruburile de la talpa sculei, introduceți ghidajul șablon și apoi strângeți șuruburile.

► **Fig.15:** 1. Șurub 2. Talpă 3. Ghidaj șablon

Fixați șablonul pe piesa de prelucrat. Așezați mașina pe șablon și deplasați mașina glisând ghidajul șablon de-a lungul laturii șablonului.

► **Fig.16:** 1. Cap de înșurubat 2. Talpă 3. Șablon 4. Piesă de prelucrat 5. Distanță (X) 6. Diametrul exterior al ghidajului șablonului 7. Ghidaj șablon

NOTĂ:

- Piesa va fi tăiată la o dimensiune puțin diferită de cea a șablonului. Lăsați o distanță (X) între freză și exteriorul ghidajului șablon. Distanța (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuație: $Distanța (X) = (\text{diametrul exterior al ghidajului șablon} - \text{diametrul frezei}) / 2$

Set duză praf (accesoriu)

► **Fig.17:** 1. Duză de praf 2. Șurub flutur

Utilizați duza de praf pentru extragerea prafului. Instalați duza de praf pe baza mașinii, utilizând șurubul randalinat, astfel încât proeminența de pe duza de praf să se potrivească în creștătura din baza mașinii.

Apoi conectați un aspirator la duza de praf.

► **Fig.18**

ÎNTREȚINERE

⚠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 mașinii, reparațiile și reglajele trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

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 accesoriile 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.

- Freze profilate drepte și pentru nuturi
- Freze profilate pentru muchii
- Freze pentru decuparea laminatelor
- Ghidaj drept
- Ghidaj șablon 25
- Ghidaje șablon
- Adaptor ghidaj șablon
- Contrapiuliță
- Con elastic de strângere 3/8", 1/4"
- Con elastic de strângere 6 mm, 8 mm
- Cheie de 13
- Cheie de 22
- Set duză praf

Freze profilate

Freză dreaptă

► Fig.19

D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Freză pentru nuturi "U"

► Fig.20

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

Freză pentru nuturi "V"

► Fig.21

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu

► Fig.22

D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu cu canal dublu

► Fig.23

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Freză de rotunjit muchii

► Fig.24

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Teșitor

► Fig.25

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

Freză de fălțuit convexă

► Fig.26

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

Freză pentru decupare plană cu rulment

► Fig.27

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

Freză de rotunjit muchii cu rulment

► Fig.28

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

Teșitor cu rulment

► Fig.29

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

Freză de fălțuit cu rulment

► Fig.30

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

Freză de fălțuit convexă cu rulment

► Fig.31

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

Freză profilată cu rulment

► Fig.32

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

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	RP0900
Капацитет стезне чауре	6 мм, 1/4", 8 мм и/или 3/8"
Капацитет заривања	0 - 35 мм
Брзина без оптерећења (мин ⁻¹)	27.000
Укупна висина	217 мм
Нето тежина	2,7 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 поравнано сечење и профилисање дрвених, пластичних и сличних материјала.

Мрежно напајање

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

Бука

Типичан ниво буке по оцени А одређен је према EN62841-2-17:

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 92 dB (A)
Ниво звучне снаге (L_{WA}): 100 dB (A)
Толеранција (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 (векторска сума у три правца) одређена је према EN62841-2-17:

Режим рада: исецање жлебова у плочи од дрвених влакана средње густоће
Вредност емисије вибрација (a_h): 4,3 м/с²
Толеранција (K): 1,5 м/с²

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 упутства за глодалицу

1. Електрични алат држите искључиво за изоловане површине за хватање јер постоји могућност да секач додирне сопствени кабл. Резање струјног кабла под напоном може да изложи руковаоца електричном удару.
2. Употребите стегу или на неки други начин причврстите предмет који обрађујете на стабилну површину. Ако предмет будете држали рукама или придржавали уз тело, можете изгубити контролу.
3. Пречник наставка секача мора да одговара пројектованој стезној чаури.
4. Користите само наставка који је предвиђен за најмање једнаку максималну брзину означеној на алату.
5. Ако дуже време радите са алатом, обавезно носите заштитне слушалице.
6. Веома пажљиво рукујте глодалицом.
7. Пре рада проверите да ли је наставка за глодање напукао или је оштећен. Одмах замените напсли или оштећени наставка за глодање.
8. Избегавајте сечење ексера. Прегледајте да ли у предмету обраде има ексера и уклоните их пре рада.
9. Чврсто држите алат са обе руке.
10. Држите руке даље од ротирајућих делова.
11. Проверите да ли наставка за глодање додирује предмет обраде пре укључивања прекидача.
12. Пре примене алата на стварном предмету обраде, пустите га да ради извесно време. Погледајте да ли наставка вибира или подрхтава како бисте проверили да ли је правилно постављен.
13. Водите рачуна о смеру ротирања наставка за глодање и смеру пуњења.
14. Немојте да остављате укључен алат. Алат укључите само када га држите рукама.
15. Пре него што извадите алат из предмета обраде, обавезно искључите глодалицу и сачекајте да се наставка за глодање потпуно застави.
16. Не додирујте наставка за глодање одмах после завршетка рада, јер може да буде веома врућ и можете да се опечете.
17. Немојте немарно да размазујте разређивач, бензин, уље или сличне супстанце на постоље алата. У супротном, могу се јавити пукотине на постољу.
18. Неки материјали садрже хемикалије које могу да буду отровне. Будите опрезни да не би дошло до удисања прашине или контакта са кожом. Следите безбедносне податке добављача материјала.
19. Увек користите одговарајућу маску за прашину / респиратор за материјал и примену на којима радите.

▲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 сечења

► **Слика1:** 1. Крак граничник 2. Шраф

Поставите алат на равну површину. Олабавите завртањ који учвршћује заустављач. Олабавите полуку за закључавање и спуштајте тело алата док наставка не додирне равну површину. Затегните полуку за закључавање да бисте закључали тело алата.

► **Слика2:** 1. Полука за закључавање 2. Шраф

Затим спустите заустављач док не додирне завртањ за подешавање. Поравнајте показивач са подеоком „0“.

Подижите заустављач док не добијете жељену дубину глодања. Дебљина глодања приказана је на скали (1 мм по подеоку) показивачем. Затим затегните завртањ да бисте причврстили заустављач.

Сада можете да добијете унапред дефинисану дубину глодања ослобађањем полуге закључавања и спуштањем тела алата док заустављач не додирне шестоугаони завртањ за подешавање.

► **Слика3:** 1. Показивач дубине 2. Шраф 3. Крак граничник 4. Подешавање шестоугаоног завртња 5. Блок граничника

▲ПАЖЊА:

- Обзиром да прекомерно сечење може да доведе до преоптерећења мотора или до потешкоћа у контролисању алата, дубина глодања не треба да буде већа од 15 мм у једном пролазу, а приликом сечења жлебова са наставком пречника 8 мм.
- При усецању жлебова са наставком од 20 мм, дубина глодања не би требало да буде већа од 5 мм у једном пролазу. Ако желите да просецате жлебове дубље од 15 мм наставком од 8 мм или дубље од 5 мм наставком пречника 20 мм, направите више пролаза постепено повећавајући дубину.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

Блок заустављача

- **Слика4:** 1. Показивач дубине 2. Шраф 3. Крак граничник 4. Подешавање шестоугаоног завртња 5. Блок граничника

Блок заустављача има три завртња са шестоугаоном главом за подешавање, који подижу или спуштају за 0,8 мм по кругу. Можете лако да постигнете три различите дубине глодања помоћу завртања за подешавање са шестоугаоном главом без поновног подешавања заустављача.

Подесите најнижи завртња да бисте добили највећу дубину глодања, помоћу методе писане у одељку „Подешавање дубине глодања“. Подесите два преостала завртња са шестоугаоном главом да бисте добили плиће глодање. Разлика у висини ових завртања једнака је разликама у дубини глодања.

Да бисте подесили завртње са шестоугаоном главом, окрените их. Блок заустављача је погодан и за прављење три пролаза са постепено дубљим глодањем при усецању дубоких жлебова.

ПАЖЊА: Кад користите наставак чија је укупна дужина 60 мм или више, или је дужина ивице 35 мм или више, дубина глодања се не подешава као што је раније описано. Да бисте је подесили, урадите следеће:

Отпустите полуку за закључавање и пажљиво подесите дужину избаченог дела наставка испод основе алата до жељене дубине глодања тако што ћете померати тело алата горе-доле. Затим поново затегните полуку за закључавање да бисте закључали тело алата на дубину глодања. Алат треба да буде закључан у овом положају током употребе. Пошто наставак увек стрчи из основе алата, будите пажљиви приликом руковања.

Подешавање полуке за закључавање

- **Слика5:** 1. Полука за закључавање 2. Шраф

Закључани положај полуке за закључавање је подесив. Да бисте га подесили, уклоните завртањ који причвршћује полуку. Полука за закључавање ће спасти. Поставите полуку за закључавање у жељени угао. Након подешавања затегните полуку за закључавање у смеру казаљке на сату.

Функционисање прекидача

- **Слика6:** 1. Прекидач

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.

За покретање алата, једноставно повуците прекидач. За заустављање алата пустите окидач.

МОНТАЖА

ПАЖЊА:

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

Постављање или скидање дела

- **Слика7**

ПАЖЊА:

- Чврсто поставите наставак. Увек користите само кључеве које сте добили уз алат. Лабав или превише затегнут наставак може да буде опасан.
- Немојте да стежете матицу стезне чауре без уметања наставка. Може да дође до пуцања стезне чауре.

Убаците наставак у конус стезне чауре до краја и чврсто затегните навртку стезне чауре помоћу два кључа.

Користите исправну величину стезне чауре за наставак који намеравате да користите. Да бисте уклонили наставак, примените овај поступак обрнутим редоследом.

Замена конуса стезне чауре

- **Слика8:** 1. Навртањ чауре 2. Конус стезне чауре

ПАЖЊА:

- Користите исправну величину стезне чауре за бургију коју ћете користити.
- Немојте да затежете навртку стезне чауре док не поставите бургију јер то може да доведе до ломљења конуса стезне чауре.

Да бисте променили конус стезне чауре, олабавите навртањ чауре и уклоните га. Замените постављени конус стезне чауре жељеним конусом стезне чауре. Поново поставите навртањ чауре.

РАД

Поставите постоље алата на предмет обраде који треба да сечете а да притом наставак не додирује предмет обраде. Укључите алат и сачекајте да наставак постигне пуну брзину. Спустите тело алата и померите алат унапред преко површине предмета обраде, држећи постоље алата у равни и померајући га глатко унапред док глодање не буде готово.

Када вршите обраду ивица, радна површина треба да буде са леве стране глодалице у смеру пуњења.

- **Слика9:** 1. Предмет обраде 2. Смер окретања бургије 3. Поглед са врха алата 4. Правац продора бургије

НАПОМЕНА:

- Превиише брзо померање алата унапред може да доведе до лошег квалитета глодања или оштећења мотора. Превиише споро померање алата унапред може да опрља и упрља рез. Права брзина глодања зависи од величине наставка, врсте радне површине и дубине глодања. Пре започињања глодања на стварном предмету обраде, препоручује се да извршите пробно глодање на парчету отпадног дрвета. То ће вам тачно показати како ће изгледати глодана површина и омогућиће вам деа проверите димензије.
- При коришћењу равне, проверите да ли сте је поставили на правој страни у смеру пуњења. То ће вам помоћи да је држите у равни са бочном страном предмета обраде.

- **Слика10:** 1. Правац продора бургије 2. Смер окретања бургије 3. Предмет обраде 4. Права вођица

Равна вођица

► Слика11

Равна вођица се ефикасно користи за равно глодање приликом зарубљивања ивица или прављења жлебова.

Да бисте поставили равну вођицу, убациите шине вођице у отворе на постољу алата. Подесите удаљеност између наставка и равне вођице. Кад постигнете жељену дистанцу, затегните лептир матице да бисте били сигурни да је равна вођица на месту.

- **Слика12:** 1. Вођица полуге 2. Затезни завртањ 3. Права вођица

Приликом сечења померајте алат тако да равна вођица буде у равни са бочном страном радне површине.

Ако је удаљеност (А) између бочне стране предмета обраде и положаја глодања преширока за равну вођицу, или ако бочна страна предмета обраде није равна, не може се користити равна вођица. У том случају причврстите равну плочу на предмет обраде и користите је као вођицу у односу на основу глодалице. Померајте алат у смеру стрелице.

► Слика13

Шаблонска вођица (додатни прибор)

► Слика14

Шаблонска вођица обезбеђује усек кроз који пролази наставак, омогућавајући коришћење алата са шаблонским мотивима.

Да бисте поставили шаблонску вођицу, олабавите завртње на постољу алата, убациите шаблонску вођицу, а затим притегните завртње.

- **Слика15:** 1. Шраф 2. Основа 3. Вођица шаблона Фиксирајте шаблон за предмет обраде. Поставите алат на шаблон и померајте га по шаблонској вођици водећи га дуж шаблона.

- **Слика16:** 1. Бургија 2. Основа 3. Шаблон 4. Предмет обраде 5. Удаљеност (Х) 6. Спољни пречник вођице шаблона 7. Вођица шаблона

НАПОМЕНА:

- Димензије исеченог предмета обраде биће нешто другачије од шаблона. Омогућите растојање (Х) између наставка и спољне ивице шаблонске вођице. Растојање (Х) може да се израчуна помоћу следеће једначине: $\text{Растојање (Х)} = (\text{спољашњи пречник шаблонске вођице} - \text{пречник наставка}) / 2$

Комплет млазница за прашину (додатна опрема)

- **Слика17:** 1. Млазница за прашину 2. Лептир завртањ

Користите млазницу за прашину за избацивање прашине. Поставите млазницу за прашину на постоље алата помоћу матице за ручно завртање тако да иштрачање на млазници одговара удубљењу на постољу алата.

Затим пожевите усисивач са млазницом за прашину.

► Слика18

ОДРЖАВАЊЕ

⚠ ПАЗЊА:

- 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.

БЕЗБЕДАН и ПОУЗДАН рад алата гарантујемо само ако поправке, свако друго одржавање или подешавање, препустите овлашћеном сервису за алат Makita, уз употребу оригиналних резервних делова Makita.

ОПЦИОНИ ДОДАТНИ ПРИБОР

⚠ ПАЗЊА:

- 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.

- Равни наставци и наставци за прављење жлебова
- Наставци за прављење ивица
- Наставци за опсецање ламината
- Равна вођица

- Шаблонска вођица 25
- Шаблонске вођице
- Адаптер за шаблонске вођице
- Сигурносна матица
- Купаста стезна чаура 3/8", 1/4"
- Купаста чаура 6 мм, 8 мм
- Кључ 13
- Кључ 22
- Комплет млазница за прашину

Наставци за глодање

Равни наставка

► Слика19

D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
1/4"			
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Наставак за прављење „U“ жлебова

► Слика20

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

Наставак за прављење „V“ жлебова

► Слика21

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Глодало за копирање са оштрим врхом

► Слика22

D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Двоструко глодало за копирање са оштрим врхом

► Слика23

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Наставак за заобљавање углова

► Слика24

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Наставак за обарање ивица

► Слика25

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

Наставак за заобљавање ивица

► Слика26

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

Наставак за копирање са кугличним лежајем

► Слика27

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

Наставак за заобљавање углова са кугличним лежајем

► Слика28

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

Наставак за обарање ивица са кугличним лежајем

► Слика29

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

Наставак за заобљавање ивица са кугличним лежајем

► Слика30

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

Наставак за прављење профилисаних ивица са кугличним лежајем

► Слика31

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

Наставак за стилско профилисање ивица намештаја

► Слика32

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

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	RP0900
Размер цангового патрона	6 мм, 1/4", 8 мм и/или 3/8"
Вертикальный ход	0 - 35 мм
Число оборотов без нагрузки (мин ⁻¹)	27 000
Общая высота	217 мм
Вес нетто	2,7 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 зачистки заподлицо и профилирования дерева, пластмассы и подобных материалов.

Питание

Подключайте данный инструмент только к тому источнику питания, напряжение которого соответствует напряжению, указанному на паспортной табличке. Инструмент предназначен для работы от источника однофазного 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 EN62841-2-17:

Уровень звукового давления (L_{pA}): 92 дБ (A)

Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 100 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) определяется по следующим параметрам EN62841-2-17:

Рабочий режим: вырезание пазов в MDF

Распространение вибрации (a_h): 4,3 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).

Правила техники безопасности при эксплуатации фрезера

1. При выполнении работ существует риск контакта фрезы со шнуром питания, в связи с чем электроинструмент следует держать только за специальные изолированные поверхности. В случае разрезания находящегося под напряжением провода напряжение может передаться на металлические части инструмента, что станет причиной поражения оператора током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. Хвостовик фрезы должен подходить к имеющемуся цанговому патрону.
4. Используйте только фрезу, которая рассчитана, как минимум, на максимальную указанную на инструменте рабочую частоту.
5. В случае длительного использования инструмента используйте средства защиты слуха.
6. Аккуратно обращайтесь с фрезами.
7. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите фрезу и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную фрезу.
8. Избегайте попадания режущего инструмента на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
9. Крепко держите инструмент обеими руками.

10. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
11. Перед включением выключателя убедитесь, что фреза не касается детали.
12. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте ему немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке фрезы.
13. Помните о направлении вращения фрезы и направлении ее подачи.
14. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
15. Перед извлечением инструмента из детали всегда выключайте его и ждите, пока фреза полностью остановится.
16. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к фрезе. Она может быть очень горячей, что приведет к ожогам кожи.
17. Не выполняйте очистку основания инструмента растворителями, бензином или схожими веществами. Они могут привести к растрескиванию основания инструмента.
18. Некоторые материалы могут содержать токсичные химические вещества. Примите соответствующие меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания или контакта с кожей таких веществ. Соблюдайте требования, указанные в паспорте безопасности материала.
19. 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 реза

► Рис.1: 1. Стопорная опора 2. Винт

Установите инструмент на плоскую поверхность. Ослабьте болт крепления стопорной опоры. Ослабьте рычаг блокировки и опустите корпус инструмента, пока бита не будет касаться плоской поверхности. Затяните рычаг блокировки для фиксации корпуса инструмента.

► Рис.2: 1. Рычаг блокировки 2. Винт

Затем, опустите стопорную опору, чтобы она соприкасалась с регулировочным шестигранным болтом. Совместите указатель глубины с отметкой "0". Поднимайте стопорную опору, пока не будет достигнута необходимая глубина резки. Глубина резки указывается на шкале (с градацией в 1 мм) указателем глубины. Затем затяните болт для крепления стопорной опоры. Теперь предопределенной глубины резки можно добиться, ослабив рычаг блокировки и опустив корпус инструмента, чтобы стопорная опора касалась регулировочного шестигранного болта.

► Рис.3: 1. Указатель глубины 2. Винт 3. Стопорная опора 4. Регулировочный шестигранный болт 5. Стопорный блок

⚠ВНИМАНИЕ:

- Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 15 мм за один проход при резке пазов битой диаметром 8 мм.
- При резке пазов битой диаметром 20 мм, глубина резки не должна составлять более 5 мм за один проход. Если Вы хотите вырезать пазы глубиной более 15 мм с помощью биты диаметром 8 мм или глубиной более 5 мм с помощью биты диаметром 20 мм, делайте несколько проходов, постепенно увеличивая глубину биты.

Стопорный блок

► Рис.4: 1. Указатель глубины 2. Винт 3. Стопорная опора 4. Регулировочный шестигранный болт 5. Стопорный блок

Ограничитель оснащен тремя шестигранными регулировочными винтами, один оборот соответствует подъему или опусканию на 0,8 мм. С помощью этих регулировочных винтов можно легко настроить три разные глубины резания без изменения положения штифта ограничителя. Отрегулируйте нижний винт на максимальную глубину резания, руководствуясь разделом "Регулировка глубины резания". Отрегулируйте остальные два винта на меньшие глубины резания. Различия по высоте этих винтов соответствуют различной глубине резания. Для регулировки винта его следует вращать. Ограничитель также очень удобен для выполнения тройного прохода с последовательным увеличением глубины при вырезании глубоких пазов.

⚠ВНИМАНИЕ: При использовании биты общей длиной 60 мм или больше, или имеющей длину грани 35 мм или больше, глубину резки регулировать упомянутым выше способом нельзя. Чтобы отрегулировать биту, сделайте следующее: Ослабьте рычаг блокировки и осторожно отрегулируйте выступ биты под основанием инструмента на необходимую глубину резки, поднимая или опуская корпус инструмента. Затем затяните рычаг блокировки для фиксации корпуса инструмента на данной глубине резки. Держите корпус инструмента заблокированным в таком положении при эксплуатации. Так как бита всегда выступает из основания инструмента, соблюдайте осторожность при переноске инструмента.

Регулировка рычага блокировки

► Рис.5: 1. Рычаг блокировки 2. Винт

Положение блокировки стопорного рычага можно регулировать. Для выполнения регулировки выверните винт, фиксирующий стопорный рычаг. Стопорный рычаг будет отсоединен. Установите стопорный рычаг под нужным углом. После регулировки затяните стопорный рычаг по часовой стрелке.

Действие выключателя

► Рис.6: 1. Курковый выключатель

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Для запуска инструмента просто нажмите триггерный переключатель. Отпустите триггерный переключатель для остановки.

МОНТАЖ

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Установка или снятие биты

► Рис.7

⚠ВНИМАНИЕ:

- Надежно устанавливайте биту. Всегда пользуйтесь только ключами, поставляемыми вместе с инструментом. Незатянутая или слишком затянутая бита может быть опасна.
- Не затягивайте гайку цангового патрона, не вставляя биту. Это может привести к поломке цангового конуса.

Вставьте фрезу до конца в цанговый конус и крепко затяните цанговую гайку двумя ключами. Используйте цанговый конус, соответствующий размеру используемой фрезы. Чтобы снять фрезу, выполните действия по установке в обратной последовательности.

Замена цангового конуса

► **Рис.8:** 1. Цанговая гайка 2. Цанговый конус

ВНИМАНИЕ:

- Размер цангового конуса должен соответствовать размеру используемой насадки.
- Не затягивайте цанговую гайку без установленного сверла – в противном случае возможна поломка цангового конуса.

Для замены цангового конуса открутите и снимите цанговую гайку. Замените установленный цанговый конус на конус правильного размера. Установите на место цанговую гайку.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь, при этом бита не должна ее касаться. Затем включите инструмент и подождите, пока бита наберет полную скорость. Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по поверхности обрабатываемой детали, держа основание инструмента заподлицо и плавно продвигая его до завершения резки.

При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от биты в направлении подачи.

► **Рис.9:** 1. Обрабатываемая деталь
2. Направление вращения биты 3. Вид сверху инструмента 4. Направление подачи

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить биту или двигатель. Слишком медленное перемещение инструмента вперед может привести к сжиганию и порче выреза. Надлежащая скорость подачи будет зависеть от размера биты, типа обрабатываемой детали и глубины резки. Перед осуществлением резки на фактической обрабатываемой детали, рекомендуется сделать пробный вырез на куске ненужного пиломатериала. Это позволит точно узнать, как будет выглядеть вырез, а также проверить размеры.
- При использовании прямой направляющей, обязательно устанавливайте ее на правой стороне в направлении подачи. Это поможет удерживать ее заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

► **Рис.10:** 1. Направление подачи 2. Направление вращения биты 3. Обрабатываемая деталь 4. Прямая направляющая

Прямая направляющая

► **Рис.11**

Прямая направляющая эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов. Чтобы установить прямую направляющую, вставьте стержень направляющей в отверстия в основании инструмента. Отрегулируйте расстояние между битой и прямой направляющей. Установив необходимое расстояние, затяните барашковые болты для закрепления прямой направляющей.

► **Рис.12:** 1. Стержень направляющей 2. Винт зажима 3. Прямая направляющая

При резке, перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

Если расстояние (А) между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резки слишком широкое для прямой направляющей, или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, прямую направляющую использовать нельзя. В данном случае, надежно закрепите прямую доску к обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания фрезера. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

► **Рис.13**

Профильная направляющая (дополнительная принадлежность)

► **Рис.14**

Профильная направляющая имеет втулку, через которую проходит бита, что позволяет использовать инструмент с профильными шаблонами.

Для установки профильной направляющей, ослабьте болты в основании инструмента, вставьте профильную направляющую и затяните болты.

► **Рис.15:** 1. Винт 2. Основание 3. Трафаретная направляющая

Прикрепите профиль к обрабатываемой детали. Установите инструмент на профиль и перемещайте его, продвигая профильную направляющую вдоль боковой стороны профиля.

► **Рис.16:** 1. Бита 2. Основание 3. Профиль 4. Обрабатываемая деталь 5. Расстояние (X) 6. Внешний диаметр профильной направляющей 7. Профильная направляющая

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (X) между битой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения: Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр биты) / 2

Противопылевая насадка (дополнительное приспособление)

► **Рис.17:** 1. Пылесборный патрубок 2. Винт-барашек

Противопылевая насадка используется для удаления пыли. При помощи барашкового винта установите противопылевую насадку на инструмент так, чтобы выступ на противопылевой насадке вошел в паз в основании инструмента.

Затем подсоедините пылесос к противопылевой насадке.

► **Рис.18**

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 оборудования, ремонт, любое другое техобслуживание или регулировку необходимо производить в уполномоченных сервис-центрах Makita, с использованием только сменных частей производства Makita.

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.

- Биты для прямых и криволинейных пазов
- Биты для образования кромок
- Биты для резки многослойных кромок
- Прямая направляющая
- Профильная направляющая 25
- Профильные направляющие
- Переходник для профильной направляющей
- Стопорная гайка
- Цанговый конус 3/8", 1/4"
- Цанговый конус 6 мм, 8 мм
- Ключ 13
- Ключ 22
- Противопылевая насадка

Фрезерные биты

Прямая бита

► **Рис.19**

MM			
D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
6			

Бита для "U"-образных пазов

► **Рис.20**

MM				
D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

Бита для "V"-образных пазов

► **Рис.21**

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

Бита для обрезки кромок точек сверления заподлицо

► **Рис.22**

MM				
D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Бита для двойной обрезки кромок точек сверления заподлицо

► **Рис.23**

MM					
D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Бита для закругления углов

► **Рис.24**

MM						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Бита для снятия фасок

► **Рис.25**

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

Бита для выкружки

► Рис.26

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

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Некоторые элементы списка могут входить в комплект инструмента в качестве стандартных приспособлений. Они могут отличаться в зависимости от страны.

Подшипниковая бита для обрезки кромок заподлицо

► Рис.27

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

Подшипниковая бита для закругления углов

► Рис.28

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

Подшипниковая бита для снятия фасок

► Рис.29

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

Подшипниковая бита для забортовки

► Рис.30

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

Подшипниковая бита для выкружки

► Рис.31

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

Подшипниковая бита для S-образного профиля

► Рис.32

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

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RP0900
Потужність цангового патрона	6 мм, 1/4", 8 мм та/або 3/8"
Здатність занурення	0 - 35 мм
Швидкість без навантаження (хв. ⁻¹)	27000
Загальна висота	217 мм
Чиста вага	2,7 кг
Клас безпеки	II/III

- 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 відрізання бокових поздовжніх звисів та фасонної обробки деревини, пластмаси та подібних матеріалів.

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 у типовому виконанні, визначений відповідно до EN62841-2-17:

Рівень звукового тиску (L_{ра}): 92 дБ (А)

Рівень звукової потужності (L_{ва}): 100 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 (сума трьох векторів) визначена згідно з EN62841-2-17:

Режим роботи: різання пазів в МДФ

Вібрація (a_h): 4,3 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).

Попередження про дотримання техніки безпеки під час роботи з фрезером

1. Тримайте електроінструмент тільки за спеціальні ізольовані поверхні, оскільки 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.
2. Використовуйте затискові пристрої або інші засоби, щоб забезпечити опору деталі та закріпити її на стійкій поверхні. Утримування деталі руками або тілом не фіксує деталь та може призвести до втрати контролю.
3. Хвостовик наконечника різака має підходити до наявного цангового патрона.
4. Використовуйте тільки наконечник, розрахований, як мінімум, на максимальну робочу частоту, зазначену на інструменті.
5. Під час тривалої роботи слід надягати засоби захисту органів слуху.
6. Поводьтеся з наконечниками фрезера дуже обережно.
7. Перед початком роботи ретельно перевірте наконечник фрезера на наявність тріщин або пошкодження. негайно замініть тріснутий або пошкоджені наконечники.
8. Уникайте різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте робочу деталь та в разі наявності цвяхів приберіть їх.
9. Міцно тримайте інструмент обома руками.

10. Не торкайтеся руками деталей, що обертаються.
11. Не допускайте контакту наконечника фрезера з робочою деталлю до увімкнення інструмента.
12. Перед початком різання деталі інструмента запустіть інструмент та дайте йому попрацювати деякий час на холостому ході. Звертайте увагу на вібрацію або нерівний хід — це може вказувати на неправильне встановлення наконечника.
13. Уважно стежте за напрямком обертання наконечника фрезера та напрямком подачі.
14. Не залишайте без нагляду інструмент, який працює. Працюйте з інструментом, тільки тримаючи його в руках.
15. Обов'язково після вимкнення інструмента заждіть, поки наконечник фрезера не зупиниться повністю, і лише тоді виймайте інструмент з деталі.
16. Не торкайтеся наконечника фрезера або деталі одразу після обробки — вони можуть бути дуже гарячими та спричинити опіки.
17. Не змашуйте основу інструмента через необачність розчинником, бензином, оливою тощо. Вони можуть призвести до тріщин основи інструмента.
18. Деякі матеріали містять токсичні хімічні речовини. Будьте обережні, щоб не допустити вдихання пилу та його контакту зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу.
19. Обов'язково використовуйте пилозахисну маску або респіратор відповідно до ділянки застосування та матеріалу, який оброблюється.

ЗБЕРЕГАЙТЕ 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 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.

Порядок регулювання глибини різнання

► **Рис.1:** 1. Штанга стопора 2. Гвинт

Встановіть інструмент на пласку поверхню. Послабте гвинт, яким кріпиться штанга стопора. Послабте важіль блокування та опустіть корпус інструмента так, щоб голівка злегка торкалась пласкої поверхні. Затягніть важіль блокування, щоб він був зафіксований на корпусі інструмента.

► **Рис.2:** 1. Стопорний важіль 2. Гвинт

Далі, опустіть штангу стопора, щоб вона торкалась шестигранного болта регулювання. Сумістіть показчик глибини із підлішкою "0".

Піднімайте штангу стопора, доки не буде отримано необхідну глибину різання. Глибина різання вказується на шкалі (1 мм на підліску) показчиком глибини. Потім затягніть гвинт, щоб закріпити штангу.

Тепер визначену глибину різання можна отримати послабивши важіль блокування, а потім опустивши корпус інструмента так, щоб він торкався шестигранного болта регулювання.

► **Рис.3:** 1. Показчик глибини 2. Гвинт 3. Штанга стопора 4. Шестигранний болт регулювання 5. Блок стопора

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Оскільки надмірне різання може призвести до перевантаження мотора або утруднити контроль інструмента, глибина різання не повинна перевищувати 15 мм за один прохід під час прорізання пазів голівкою діаметром 8 мм.
- Коли пази нарізаються голівкою діаметром 20 мм, глибина різання не повинна перевищувати 5 мм за прохід. Якщо треба різати пази глибиною більше 15 мм голівкою діаметром 8 мм, або глибиною більше 5 мм голівкою діаметром 20 мм, слід зробити декілька проходів, щоразу збільшуючи глибину.

Блок стопора

► **Рис.4:** 1. Показчик глибини 2. Гвинт 3. Штанга стопора 4. Шестигранний болт регулювання 5. Блок стопора

Блок стопора має три болти регулювання з шестиграними головками, які опускають або піднімають на 0,8 мм за поворотом. Можна легко налаштувати три різних глибини різання за допомогою цих болтів з шестиграними головками без повторного регулювання штанги стопора.

Відрегулюйте найнижчий болт з шестигранною голівкою для отримання найбільшої глибини різання, застосовуючи методику, яка описана у розділі "Регулювання глибини різання". Відрегулюйте два болти з шестиграними головками, що залишилися, для отримання меншої глибини різання. Різниця у висоті цих болтів з шестиграними головками дорівнює різниці у глибині різання. Для регулювання болтів з шестиграними головками поверніть їх. Блок стопора також є зручним для виконання трьох проходів із поступово збільшеною глибиною під час різання глибоких пазів.

⚠ОБЕРЕЖНО: У разі використання голівки загальною довжиною 60 мм або більше, або довжина кромки якої 35 мм або більше, то глибини різання неможна регулювати, як описано вище. Для регулювання слід виконати наступну процедуру.

Послабте важіль блокування та обережно відрегулюйте виступ голівки нижче основи інструмента на необхідну глибину, пересуваючи корпус інструмента вгору або вниз. Потім наново затягніть важіль блокування для того, щоб заблокувати корпус інструмента на такій глибині різання. Протягом використання слід тримати корпус інструмента заблокованим в цьому положенні. Оскільки голівка завжди виступає з-під основи інструмента, слід обережно поводитись з інструментом.

Регулювання важеля блокування

► **Рис.5:** 1. Стопорний важіль 2. Гвинт

Заблоковане положення важеля блокування може регулюватись. Для його регулювання спочатку усуньте гвинт, що кріпить важіль блокування. Важіль блокування зніметься. Встановіть його під потрібним кутом. Після здійснення регулювання затягніть важіль регулювання за годинникову стрілку.

Дія вимикача

► **Рис.6:** 1. Курковий вмикач

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".

Для того, щоб запустити інструмент, слід просто натиснути на курок вимикача. Для зупинення роботи курок слід відпустити.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як щось встановлювати на інструмент, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Встановлення та зняття наконечників

► Рис.7

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Надійно встановіть голівку. Слід завжди використовувати тільки ключі, що поставляються разом із інструментом. Послаблена або занадто сильно затягнута голівка може становити небезпеку.
- Заборонено затягувати гайку цанги без встановленої голівки. Це може призвести до поломки конуса цанги.

Вставте наконечник у конус патрона та надійно затягніть гайку патрона за допомогою двох ключів. Використовуйте конус патрона, розмір якого відповідає наконечнику, що використовуватиметься. Щоб зняти наконечник, виконайте процедуру встановлення у зворотному порядку.

Заміна конуса цанги

► Рис.8: 1. Гайка цанги 2. Конус цанги

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Розмір конуса цанги має відповідати використовуваному наконечнику.
- Не затягуйте гайку цанги без встановленого наконечника, інакше конус цанги може зламатись.

Для заміни конуса цанги послабте й зніміть гайку цанги. Замініть установлений конус цанги на конус правильного розміру. Установіть на місце гайку цанги.

ЗАСТОСУВАННЯ

Встановіть основу на деталь, що різатиметься таким чином, щоб голівка її не торкалась. Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки блок набере повної швидкості. Опустіть корпус інструмента та пересувуйте інструмент вперед по деталі, тримаючи основу інструмента урівень та пересуваючись поступово, доки різання не буде завершено.

Під час зняття фасок, поверхня деталі повинна бути встановлена зліва від голівки у напрямку подачі.

► Рис.9: 1. Деталь 2. Напрямок обертання голівки 3. Від зверху інструмента 4. Напрямок подачі

ПРИМІТКА:

- Якщо інструмент пересувати вперед занадто швидко, то це може призвести до поганої якості обробки або поломки голівки або мотора. Якщо інструмент пересувати вперед занадто повільно, це може призвести до облікання або спотворення прорізу. Вірна швидкість подачі залежить від розміру голівки, типу деталі та глибини різання. Перед тим, як починати різання власне деталі, рекомендовано спочатку виконати пробне різання на шматку з відходів. Це дасть можливість подивитись, як саме виглядатиме проріз, а також дозволить перевірити розміри.
- Використовуючи пряму напрямну, слід перевірити, щоб вона була встановлена з правої сторони в напрямку подачі. Це допоможе тримати її урівень зі стороною деталі.

► Рис.10: 1. Напрямок подачі 2. Напрямок обертання голівки 3. Деталь 4. Пряма лінійка

Пряма лінійка

► Рис.11

Пряма напрямна ефективно використовується для прямих прорізів під час фальцювання або нарізання канавок. Для встановлення прямої напрямної слід вставити штирі напрямної в отвори в основі інструмента. Відрегулюйте відстань між голівкою та прямою напрямною. На необхідній відстані слід затягнути смушкові болти для того, щоб закріпити в положенні пряму напрямну.

► Рис.12: 1. Шина 2. Затискний гвинт 3. Пряма лінійка

Під час різання слід пересувати інструмент так, щоб пряма напрямна була урівень з деталлю. Якщо відстань (А) між стороною деталі та положенням для різання дуже велика для прямої напрямної, або якщо сторона деталі не є прямою, пряму напрямну використовувати неможна. В такому випадку слід міцно притиснути пряму дошку до деталі та використати її як напрямну відносно основи фрезера. Деталь в інструмент слід подавати у напрямку, що вказаний стрілкою.

► Рис.13

Шаблонна напрямна (приналежність)

► Рис.14

Шаблонна напрямна має гільзу, через яку проходить голівка, що дозволяє використовувати інструмент із шаблонами.

Для встановлення шаблонної напрямної слід послабити гвинти на основі інструмента, вставити шаблонну напрямну, а потім затягнути гвинти.

► Рис.15: 1. Гвинт 2. Станина 3. Напрямна шаблону

Закріпіть шаблон на деталі. Встановіть інструмент на шаблон та пересувуйте інструмент з шаблонною напрямною уздовж шаблону.

► Рис.16: 1. Свердло 2. Станина 3. Шаблон 4. Деталь 5. Відстань (Х) 6. Зовнішній діаметр напрямної шаблону 7. Напрямна шаблону

ПРИМІТКА:

- Розмір прорізаної деталі дещо відрізняється від розміру шаблону. Забезпечте відстань (X) між голівкою та зовнішнім краєм шаблонної напрямної. Відстань (X) можна розрахувати за допомогою наступного рівняння:
Відстань (X) = (зовнішній діаметр шаблонної напрямної - діаметр голівки) / 2

Комплект наконечників для пилу (додатково)

► **Рис.17:** 1. Штуцер для пилу 2. Гвинт з накатаною головкою

Використовуйте наконечники для пилу для пиловіддалення. Встановіть наконечник для пилу на основу інструменту за допомогою гвинта з накатаною головкою таким чином, щоб виступ на наконечнику для пилу ввійшов без зазору у виїмку на основі інструменту. Потім підключіть пиłosос до наконечнику для пилу.

► **Рис.18**

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ**⚠ОБЕРЕЖНО:**

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ**⚠ОБЕРЕЖНО:**

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Голівки для прямого різання та для пазів
- Голівки для прорізання країв
- Голівки для обробки ламінату

- Пряма лінійка
- Шаблонна напрямна 25
- Шаблонні напрямні
- Адаптер шаблонної напрямної
- Контргайка
- Конус цанги 3/8" мм, 1/4"
- Конус цанги 6 мм, 8 мм
- Ключ 13
- Ключ 22
- Комплект наконечників для пилу

Голівки фрезера**Пряма голівка**

► **Рис.19**

D	A	L 1	L 2	MM
6	20	50	15	
1/4"				
8	8	60	25	
6				
1/4"	8	50	18	
6				
1/4"	6	50	18	
6				

Голівка для U-образного пазу

► **Рис.20**

D	A	L 1	L 2	R	MM
6	6	50	18	3	

Голівка для V-образного пазу

► **Рис.21**

D	A	L 1	L 2	θ	MM
1/4"	20	50	15	90°	

Голівка типа свердла для обробки бокових зв'язів

► **Рис.22**

D	A	L 1	L 2	L 3	MM
8	8	60	20	35	
6	6	60	18	28	

Голівка типа свердла для подвійної обробки бокових зв'язів

► **Рис.23**

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	MM
8	8	80	55	20	25	
6	6	70	40	12	14	

Голівка для закруглення кутів

► Рис.24

MM						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Голівка для фальцювання

► Рис.25

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

Голівка для зенковки із викружкою

► Рис.26

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

Голівка для обробки бокових зв'язів із кульковим підшипником

► Рис.27

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

Голівка для закруглення кутів із кульковим підшипником

► Рис.28

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

Голівка для фальцювання із кульковим підшипником

► Рис.29

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

Голівка для зенковки із кульковим підшипником

► Рис.30

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

Голівка для зенковки із викружкою із кульковим підшипником

► Рис.31

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

S-образна голівка із кульковим підшипником

► Рис.32

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

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



884875C964
EN, SL, SQ, BG,
HR, MK, RO, SR,
RU, UK
20200923