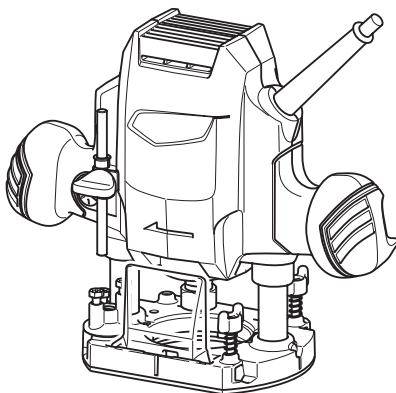
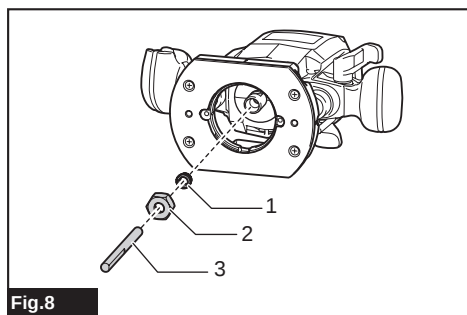
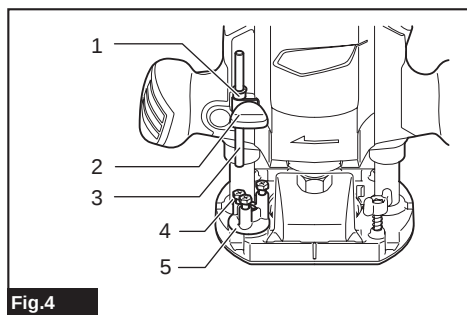
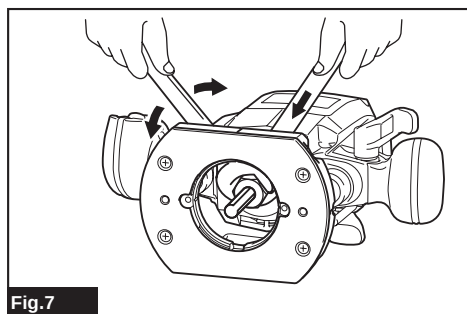
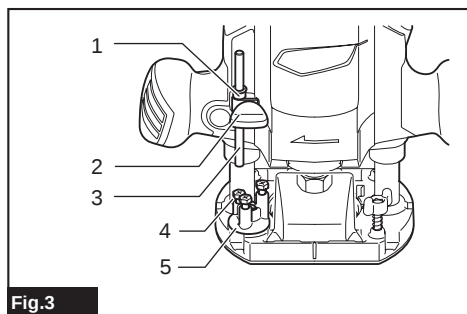
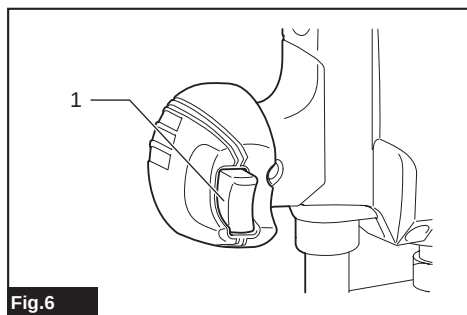
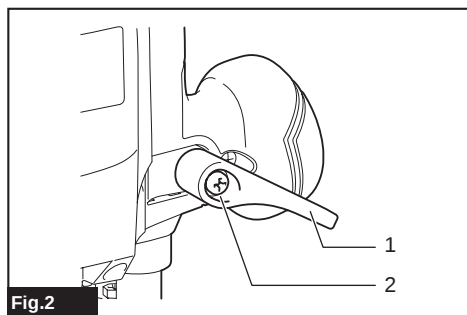
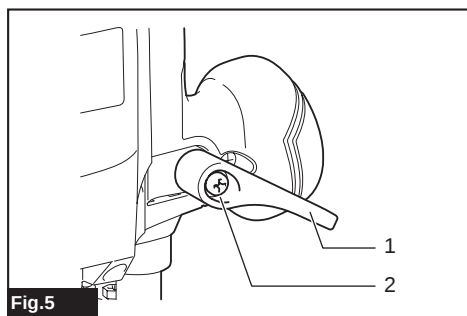
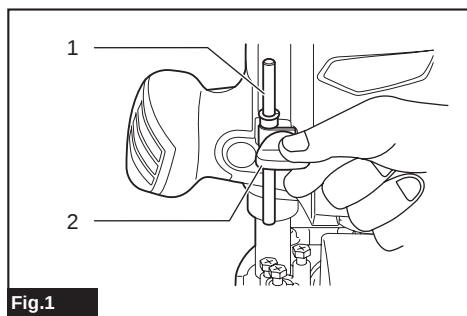


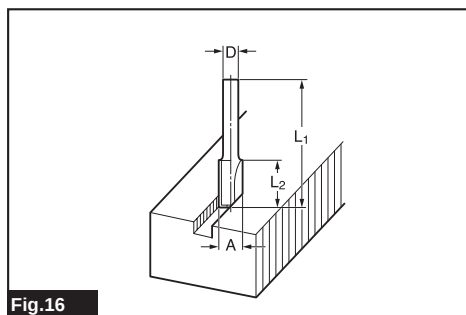
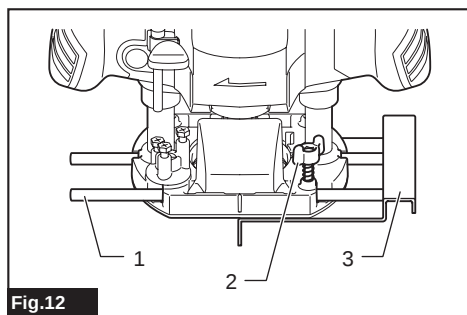
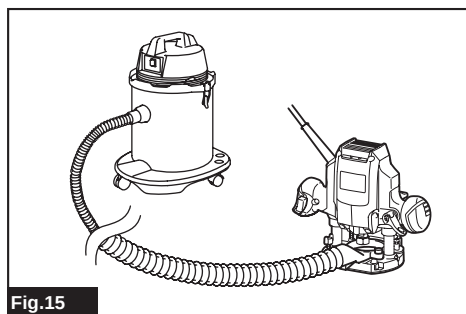
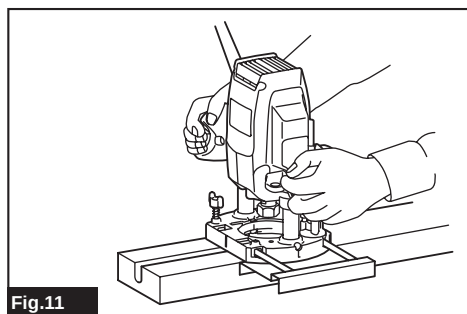
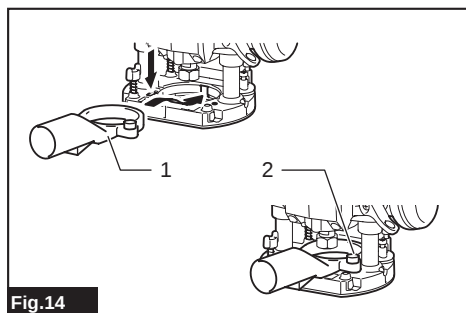
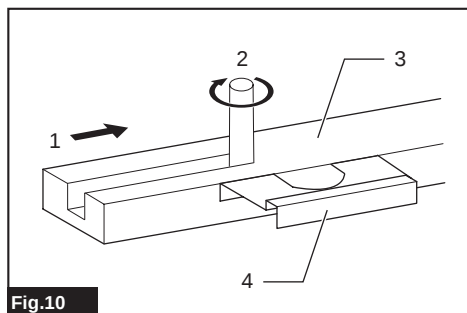
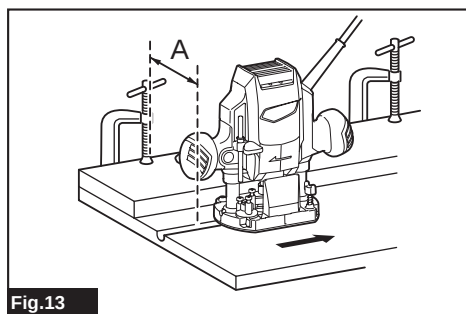
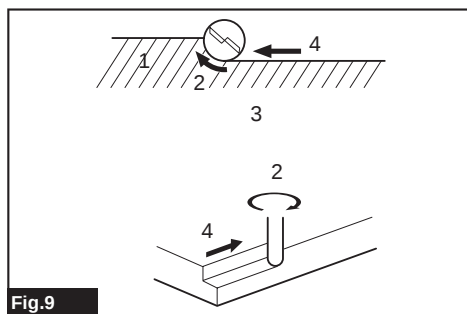


EN	Router	INSTRUCTION MANUAL	6
SL	Rezkar	NAVODILA ZA UPORABO	11
SQ	Freza	MANUALI I PËRDORIMIT	17
BG	Фреза	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	23
HR	Glodalica	PRIRUČNIK S UPUTAMA	29
MK	Глодач	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	34
SR	Глодалица	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	40
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	46
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	52
RU	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	58

M3601







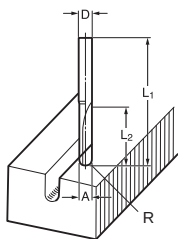


Fig.17

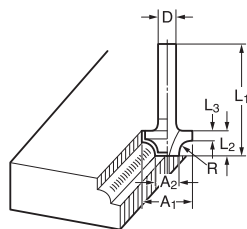


Fig.21

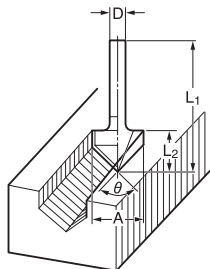


Fig.18

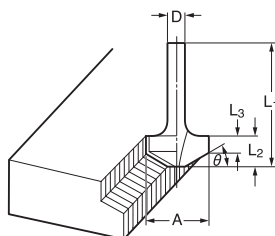


Fig.22

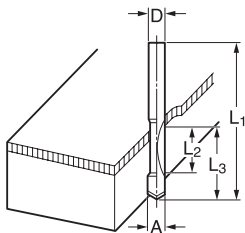


Fig.19

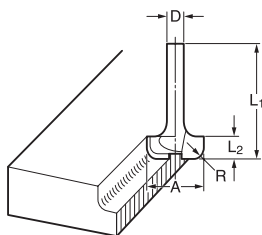


Fig.23

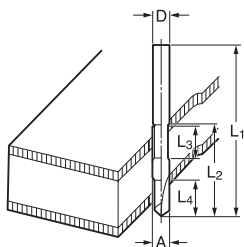


Fig.20

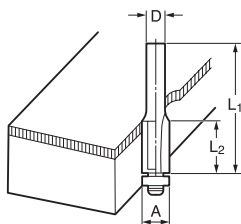
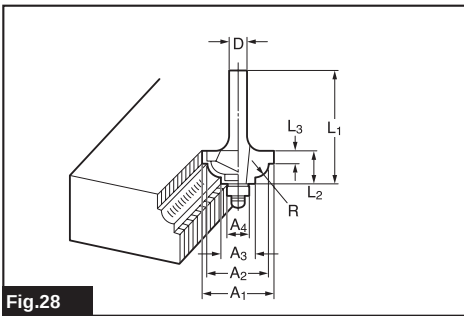
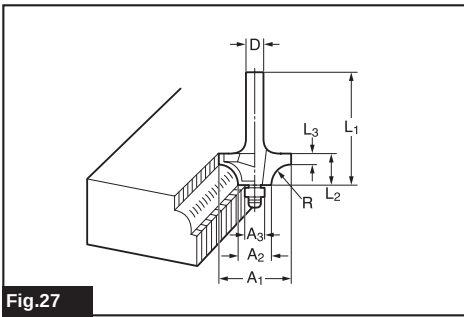
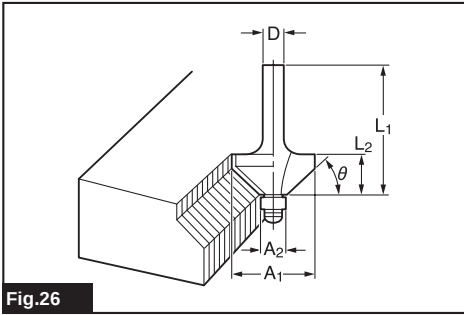
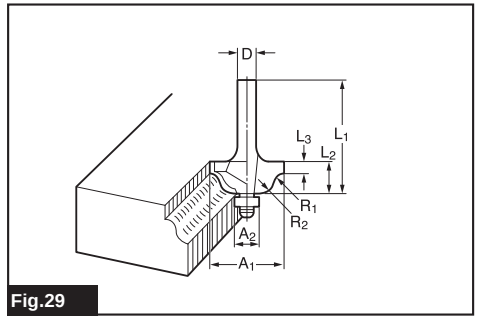
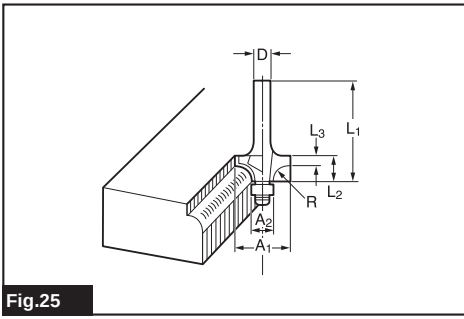


Fig.24



SPECIFICATIONS

Model:	M3601
Collet chuck capacity	6 mm, 1/4" and/or 8 mm
Plunge capacity	0 - 35 mm
No load speed	27,000 min ⁻¹
Overall height	218 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) : 7.9 m/s²

Uncertainty (K) : 1.6 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.

SAFETY WARNINGS

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

1. Place the tool on a flat surface. Loosen the screw securing the stopper pole.
► **Fig.1:** 1. Stopper pole 2. Screw
2. Loosen the lock lever and lower the tool body until the router bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body.
► **Fig.2:** 1. Lock lever 2. Screw
3. Lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting hex bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation.
► **Fig.3:** 1. Depth pointer 2. Screw 3. Stopper pole 4. Adjusting hex bolt 5. Stopper block
4. 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.
5. 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.

⚠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 (9/16") at a pass when cutting grooves with an 8 mm (5/16") diameter bit.

⚠CAUTION: When cutting grooves with a 20 mm (13/16") diameter bit, the depth of cut should not be more than 5 mm (3/16") at a pass.

⚠CAUTION: When you wish to cut grooves more than 15 mm (9/16") deep with an 8 mm (5/16") diameter bit or more than 5 mm (3/16") deep with a 20 mm (13/16") diameter bit, make several passes with progressively deeper bit settings.

Stopper block

The stopper block has three adjusting hex bolts which raise or lower 0.8 mm (approx. 1/32") per turn. You can easily obtain three different depths of cut using these adjusting hex bolts without readjusting the stopper pole.
► **Fig.4:** 1. Depth pointer 2. Screw 3. Stopper pole 4. Adjusting hex bolt 5. Stopper block

1. Adjust the lowest hex bolt to obtain the deepest depth of cut, following the method of "Adjusting the depth of cut".
2. 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.

3. Turn the hex bolts to adjust the depth. The stopper block is also convenient for making three passes with progressively deeper bit settings when cutting deep grooves.

NOTE: When using a bit having total length of 60 mm (2-3/8") or more, or edge length of 35 mm (1-3/8") or more, the depth of cut cannot be adjusted as previously mentioned. To adjust, proceed as follows:

1. 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.
2. 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

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.

► **Fig.5:** 1. Lock lever 2. Screw

Switch action

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

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

► **Fig.6:** 1. Switch trigger

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 router bit

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.

► **Fig.7**

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

CAUTION: Install the router bit securely. Always use only the wrench provided with the tool. A loose or overtightened router bit can be dangerous.

CAUTION: Do not tighten the collet nut without inserting a bit. It can lead to breakage of the collet cone.

Changing the collet cone

Country specific

NOTICE: Use the correct size collet cone for the bit that you are going to use.

NOTICE: Do not tighten the collet nut without installing a bit, or the collet cone may break.

► **Fig.8:** 1. Collet cone 2. Collet nut 3. Bit

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 router bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the router 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 router 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 router bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the router 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.

NOTE: When using the straight guide or the trimmer 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

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

► **Fig.11**

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

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

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 trimmer base. Feed the tool in the direction of the arrow.

► **Fig.13**

Dust nozzle set (country specific)

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.14:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw

► **Fig.15**

MAINTENANCE

⚠CAUTION: Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.

NOTICE: Never use gasoline, benzene, 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 or Factory 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

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

Router bits

Straight bit

► **Fig.16**

Unit:mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

“U”Grooving bit

► **Fig.17**

Unit:mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

“V”Grooving bit

► **Fig.18**

Unit:mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Drill point flush trimming bit

► **Fig.19**

Unit:mm

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Drill point double flush trimming bit

► **Fig.20**

Unit:mm

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Corner rounding bit

► Fig.21

Unit:mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Chamfering bit

► Fig.22

Unit:mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Cove beading bit

► Fig.23

Unit:mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Ball bearing flush trimming bit

► Fig.24

Unit:mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Ball bearing corner rounding bit

► Fig.25

Unit:mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3.5	3
6	21	8	40	10	3.5	6
1/4"	21	8	40	10	3.5	6

Ball bearing chamfering bit

► Fig.26

Unit:mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Ball bearing beading bit

► Fig.27

Unit:mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	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.28

Unit:mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	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.29

Unit:mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5
6	26	8	42	12	4.5	3	6

TEHNIČNI PODATKI

Model:	M3601
Razpon vpenjalne glave	6 mm, 1/4 palca in/ali 8 mm
Zmogljivost ugreznjenja	0 - 35 mm
Hitrost brez obremenitve	27.000 min ⁻¹
Skupna višina	218 mm
Neto teža	2,7 kg
Razred zaščite	II

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

Predvidena uporaba

Orodje je namenjeno za 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 v vtičnice brez ozemljitvenega voda.

Hrup

Običajna A-ovrednotena raven hrupa v skladu z 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) v skladu z EN62841-2-17:

Delovni način: rezanje utorov v plošče MDF

Emisije vibracij (a_h): 7,9 m/s²

Odstopanje (K): 1,6 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.

VARNOSTNA OPOZORILA

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 podpora 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 ravnejte 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 majnanje, 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 brezbrizno 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. Upoštevajte 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

⚠️ POZOR: Pred vsako nastavitvijo ali pregledom nastavitev orodja se prepričajte, da je orodje izklopljeno in izključeno z električnega omrežja.

Nastavitev globine rezanja

1. Orodje položite na ravno podlago. Sprostite vijak omejevalnega droga.
► **SI.1:** 1. Omejevalni drog 2. Vijak
2. Sprostite zaklepno ročico in spustite ohišje orodja, da se rezkalni nastavek dotakne ravne podlage. Privijte zaklepno ročico, ki preprečuje premikanje orodja.
► **SI.2:** 1. Zaklepna ročica 2. Vijak
3. Spustite omejevalni drog do te mere, da se dotika nastavitvenega šestrobega sornika. Poravnajte kazalec globine na oznako „0“.
► **SI.3:** 1. Kazalec globine 2. Vijak 3. Omejevalni drog 4. Nastavitveni šestrobi sornik 5. Omejevalnik
4. Dvignite omejevalni drog, da dosežete želeno globino reza. Globino reza označuje kazalec globine na lestvici (1 mm na oznako). Nato privijte vijak, da pritrdite omejevalni drog.
5. Želeno globino reza lahko nastavite tako, da sprostite zaklepno ročico in spustite ohišje orodja do te mere, da se omejevalni drog dotika nastavitvenega šestrobega sornika.

⚠️ POZOR: Dolgotrajno rezkanje lahko preobremeni motor ali povzroči težave z upravljanjem orodja, zato pri izdelavi utorov z nastavki premera 8 mm (5/16") pazite, da nastavljen globina reza ni večja od 15 mm (9/16") na delovni korak.

⚠️ POZOR: Pri rezkanju utorov z nastavkom premera 20 mm (13/16") globina reza ne sme biti večja od 5 mm (3/16") na delovni korak.

⚠️ POZOR: Pri izdelovanju utorov z globino več kot 15 mm (9/16") z nastavkom premera 8 mm (5/16") ali utorov z globino več kot 5 mm (3/16") z nastavkom premera 20 mm (13/16") rezajte v več delovnih korakih s postopnim povečanjem nastavitve globine.

Omejevalnik

Omejevalnik ima tri nastavitvene šestrobe vijake, ki se dvigajo oz. spuščajo 0,8 mm (pribl. 1/32 palca) na obrat. S temi nastavitvenimi šestrobnimi vijaki lahko enostavno nastavite tri različne globine reza, ne da bi prestavljali ustavljalni drog.

► **Sl.4:** 1. Kazalec globine 2. Vijak 3. Omejevalni drog 4. Nastavitveni šestrobi sornik 5. Omejevalnik

1. Najnižji nastavitveni šestrobi sornik nastavite na največjo globino reza, kot je opisano v razdelku „Nastavitev globine rezanja“.
2. Druga dva nastavitvena šestroba sornika nastavite na manjšo globino reza. Razlike v višini teh šestrobih sornikov so enake razlikam v globini reza.
3. Globino nastavite z vrtenjem šestrobih sornikov. Omejevalnik je priporočljivo uporabljati tudi za izdelovanje globokih utorov v treh delovnih korakih s postopnim povečanjem globine reza.

OPOMBA: Pri uporabi rezkalnih nastavkov s skupno dolžino 60 mm (2-3/8") ali več in pri robovih z dolžino 35 mm (1-3/8") ali več globine reza ni mogoče nastaviti tako, kot je opisano zgoraj. Nastavitev izvedite po naslednjem postopku:

1. Sprostite zaklepno ročico in previdno nastavite nastavek, ki sega čez drsnik orodja, na želeno globino reza, tako da premikate ohišje orodja navzgor oz. navzdol.
2. Znova privijte zaklepno ročico za zaklep ohišja orodja na izbrani globini reza. Med uporabo mora ohišje orodja ostati zaskočeno v tem položaju.

Ker nastavek vedno sega čez drsnik orodja, je treba z orodjem ravnati previdno.

Prilagajanje zaklepne ročice

Zaskočeni položaj ročice je prilagodljiv. Za prilagajanje odstranite vijak, ki pritrdjuje zaklepno ročico. Zaklepna ročica se bo sprostila. Nastavite zaklepno ročico na želeni naklon. Po prilagoditvi privijte zaklepno ročico v smeri urnega kazalca.

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

Delovanje stikala

⚠ POZOR: Pred priključitvijo orodja na električno omrežje se vedno prepričajte, da sprožilno stikalo deluje brezhibno in se vrača v položaj za izklop (OFF), ko ga spustite.

Za zagon orodja pritisnite sprožilno stikalo. Če želite ustaviti orodje, spustite sprožilno stikalo.

► **Sl.6:** 1. Sprožilno stikalo

MONTAŽA

⚠ POZOR: Pred vsakim posegom v orodje se prepričajte, da je orodje izklopljeno in izključeno z električnega omrežja.

Nameščanje ali odstranjevanje rezkalnega nastavka

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.

► **Sl.7**

Za odstranjevanje nastavka izvedite postopek namestitve v obratnem vrstnem redu.

⚠ POZOR: Trdno namestite rezkalni nastavek. Vedno uporabljajte ključ, ki je priložen orodju. Ohlapno ali premočno zategnjeni rezkalni nastavki so lahko nevarni.

⚠ POZOR: Ne privijajte vpenjalne matice brez vstavljenega nastavka. V nasprotnem primeru lahko zlomite vpenjalni stožec.

Menjava vpenjalnega stožca

Odvisno od države

OBVESTILO: Za nastavek, ki ga nameravate uporabiti, izberite vpenjalni stožec prave velikosti.

OBVESTILO: Ne zategnite vpenjalne matice brez nameščenega nastavka, sicer se lahko vpenjalni stožec zlomi.

► **Sl.8:** 1. Vpenjalni stožec 2. Vpenjalna matica 3. Nastavek

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

UPRAVLJANJE

Postavite drsnik orodja na obdelovanca tako, da se nastavek rezkarja ne dotika obdelovanca. Nato vklopite orodje in počakajte, da nastavek rezkarja 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 je površina obdelovanca, gledano v smeri pomika, levo od nastavka rezkarja.

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

OPOMBA: Prehitro potiskanje orodja lahko poslabša natančnost reza ali povzroči poškodbo nastavka rezkarja 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 rezkarja, 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.

OPOMBA: Če delate z vzporednim prislonom ali vodilom za prirezovanje, 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

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

► SI.11

Za namestitev vzporednega prislona vstavite vodilni palici v odprtine drsnika orodja. Prilagodite razmik med nastavkom in vzporednim prislonom. Ko je želeni razmik nastavljen, privijte krilne sornike, da pritrdite vzporedni prislon. Med rezkanjem premikajte orodje z vzporednim prislonom poravnano s stranico obdelovanca.

- **SI.12:** 1. Vodilna palica 2. Vpenjalni vijak
3. Vzporedni prislon

Če je razmik (A) med stranico obdelovanca in položajem rezkanja preširok za vzporedni prislon, ali če stranica obdelovanca ni ravna, vzporednega prislona ni mogoče uporabljati. V tem primeru lahko kot pripomoček za vodenje drsnika rezkalnika uporabite ravno desko, ki jo namestite na obdelovanec. Orodje pomikajte v smeri puščice.

► SI.13

Komplet sesalnega nastavka (odvisno od države)

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.14:** 1. Sesalna šoba 2. Krilni vijak
► **SI.15**

VZDRŽEVANJE

⚠APOZOR: Preden se lotite pregledovanja ali vzdrževanja orodja, se vedno prepričajte, da je orodje izklopljeno in vtič izvlečen iz vtičnice.

OBVESTILO: Nikoli ne uporabljajte bencina, razredčila, alkohola ali podobnega sredstva. V tem primeru se lahko orodje razbarva ali deformira oziroma lahko nastanejo razpoke.

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

DODATNA OPREMA

⚠APOZOR: 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 dodatni opremi se obrnite na najbližji pooblaščen servis za orodja Makita.

- Nastavki za plosko posnemanje in oblikovanje utorov
- Nastavki za oblikovanje robov
- Nastavki za prirezovanje laminata

OPOMBA: Nekateri predmeti na seznamu so lahko priloženi orodju kot standardna dodatna oprema. Lahko se razlikujejo od države do države.

Nastavki rezkarja

Ploski nastavek

► SI.16

Enota: mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
1/4"			

Nastavek za utor „U“

► SI.17

Enota: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Nastavek za utor „V“

► SI.18

Enota: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Nastavek za poravnano prirezovanje v točki vrtnja

► SI.19

Enota: mm

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Nastavek za dvojno poravnano prirezovanje v točki vrtnja

► SI.20

Enota: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Nastavek za zaobljanje kotov

► SI.21

Enota: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Nastavek za posnemanje robov

► SI.22

Enota: mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Nastavek za izrezovanje vdolbin

► SI.23

Enota: mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Nastavek s krogličnim ležajem za poravnano prirezovanje

► SI.24

Enota: mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Nastavek s krogličnim ležajem za zaobljanje kotov

► SI.25

Enota: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Nastavek s krogličnim ležajem za posnemanje robov

► SI.26

Enota: mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Nastavek s krogličnim ležajem za izrezovanje

► SI.27

Enota: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	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

► Sl.28

Enota: mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	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

► Sl.29

Enota: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

SPECIFIKIMET

Modeli:	M3601
Kapaciteti i mandrinës pincetë dhe mbajtëses	6 mm, 1/4" dhe/ose 8 mm
Kapaciteti i temperaturimit	0 - 35 mm
Shpejtësia pa ngarkesë	27 000 min ⁻¹
Lartësia e përgjithshme	218 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 furnizim me energjië 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 zhurmës (L_{PA}) : 92 dB (A)
Niveli i fuqisë së zhurmës (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).

Dridhja

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) : 7,9 m/s²
Pasiguria (K): 1,6 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.

PARALAJMËRIME SIGURIE

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

Paralajmërimet 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 morseta 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 puntoja 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 puntoja 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. Përdorni veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.

15. Gjithmonë fikeni veglën dhe prisni që puntoja e frezës të ndalojë 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: Sigurohuni gjithmonë që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se ta rregulloni apo t'i kontrolloni funksionet.

Rregullimi i thellësisë së prerjes

1. Vendoseni veglën në një sipërfaqe të sheshtë. Lironi vidën që siguron mbështetësin e pajisjes fiksuese.
► Fig.1: 1. Pajisja fiksuese 2. Vida
2. Lironi levën e bllokimit dhe ulni trupin e veglës derisa puntoja e drejtuesit të prekë pak sipërfaqen e sheshtë. Shtrengoni levën e bllokimit për të bllokuar trupin e veglës.
► Fig.2: 1. Leva e bllokimit 2. Vida
3. Ulni mbështetësin e pajisjes fiksuese derisa të bjerë në kontakt me bulonin heksagonal të rregullimit. Bashkërenditni shigjetën e thellësisë me gradimin "0".
► Fig.3: 1. Treguesi i thellësisë 2. Vida 3. Pajisja fiksuese 4. Buloni heksagonal rregullues 5. Bllokuesi i pajisjes fiksuese
4. 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 shtrengoni vidën për të siguruar mbështetësin e pajisjes fiksuese.
5. 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.

▲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 (9/16") për çdo kalim gjatë prerjes së kanaleve me një punto me diametër 8 mm (5/16").

▲KUJDES: Gjatë prerjes së kanaleve me punto me diametër 20 mm (13/16"), thellësia e prerjes nuk duhet të jetë më e madhe se 5 mm (3/16") për çdo kalim.

▲KUJDES: Kur dëshironi të prisni kanale me thellësi më të madhe se 15 mm (9/16") me punto me diametër 8 mm (5/16") ose më të thella se 5 mm (3/16") me punto me diametër 20 mm (13/16"), bëni disa kalime duke shtuar në mënyrë progresive parametrat e thellësisë së puntos.

Bllokuesi i pajisjes fiksuese

Bllokuesi i pajisjes fiksuese ka tre bulona heksagonalë rregullues që ngrihen ose ulen me 0,8 mm (rreth 1/32") për çdo rrotullim. Mund të përftoni me lehtësi tre thellësi të ndryshme prerjeje duke përdorur bulonat heksagonalë rregullues pa rregulluar sërish mbështetësen e pajisjes fiksuese.

► **Fig.4:** 1. Treguesi i thellësisë 2. Vida 3. Pajisja fiksuese 4. Buloni heksagonal rregullues 5. Bllokuesi i pajisjes fiksuese

1. Rregulloni bulonin e poshtëm heksagonal për të përfutur thellësinë më të madhe të prerjes duke ndjekur metodën "Rregullimi i thellësisë së prerjes".
2. Rregulloni dy bulonat e mbetur heksagonalë për të përfutur thellësi më të vogla prerjeje. Ndryshimet në lartësi të këtyre bulonave heksagonalë janë të barabarta me ndryshimet e thellësisë të prerjes.
3. Rrotulloni bulonat heksagonalë për të rregulluar thellësinë. 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.

SHËNIM: Kur përdorni një punto që ka gjatësi totale prej 60 mm (2-3/8") ose më shumë, ose gjatësi të skajit prej 35 mm (1-3/8") ose më shumë, thellësia e prerjes nuk mund të rregullohet siç u tha më lart. Për ta rregulluar veproni si më poshtë:

1. 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.
2. Shtërngoni 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 puntot gjithmonë del pak nga baza e veglës, bëni kujdes gjatë përdorimit të veglës.

Rregullimi i levës së bllokimit

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 shtërngoni levën e bllokimit në drejtim orar.

► **Fig.5:** 1. Leva e bllokimit 2. Vida

Veprimi i ndërrimit

▲KUJDES: Përpara se ta vendosni veglën në korrent, kontrolloni gjithmonë nëse këmbëza e çelësit është në pozicionin e duhur dhe nëse kthehet në pozicionin "FIKUR" kur lëshohet.

Për ta ndezur veglën, thjesht tërhiqni këmbëzën e çelësit. Lëshoni këmbëzën e çelësit për ta fikur.

► **Fig.6:** 1. Këmbëza e çelësit

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 së drejtuesit

Futni puntën deri në fund në mandrino dhe shtërngojeni dadon e mandrinos fort me dy çelësa. Përdorni mandrinon me përmasat e sakta për puntën që dëshironi të përdorni.

► **Fig.7**

Për ta hequr puntën, ndiqni procedurën e anasjellë të instalimit.

▲KUJDES: Instaloni puntën e drejtuesit që të jetë e sigurt. Gjithmonë përdorni çelësin që ofrohet bashkë me veglën. Një punto drejtuesi e liruar ose më e shtrënguar se ç'duhet mund të jetë me rrezik.

▲KUJDES: Mos e shtrëngoni mandrinon pa futur puntën. Kjo mund të çojë në prishjen e mandrinos.

Ndërrimi i konit të mandrinës pincetë

Sipas shtetit

VINI RE: Përdorni konin e mandrinës pincetë me përmasat e sakta për puntën që dëshironi të përdorni.

VINI RE: Mos e shtrëngoni dadon unazë pa vendosur puntën, përndryshe mandrinjoja mund të thyhet.

► **Fig.8:** 1. Koni i mbledhjes 2. Dado e mandrinos 3. Punto

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 që do të pritet pa bërë asnjë kontakt me puntën e frezës. Më pas ndizeni veglën dhe prisni derisa puntaja e frezës të arrijë shpejtësinë e plotë. Ulni trupin e veglës dhe lëvizni 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 së frezës në drejtim të furnizimit.

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

SHËNIM: Lëvizja e veglës përpara me shpejtësi mund të shkaktojë prerje me cilësi të dobët ose dëmtim të puntos së frezës ose të 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 së frezës, 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.

SHËNIM: Kur përdorni udhëzuesin e drejtë ose udhëzuesin e makinës buzëprerëse, 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 furnizimit 2. Drejtimi i rrotullimit të puntos 3. Materiali i punës 4. Udhëzuesi i drejtë

Udhëzuesi i drejtë

Udhëzuesi i drejtë përdoret me efikasitet për prerje të drejta gjatë prerjes me kënd ose kanaleve.

► **Fig.11**

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. Gjatë prerjes lëvizni veglën me udhëzuesin e drejtë të vendosur rrafsh me anën e materialit të punës.

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

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 përdorni si udhëzues kundrejt bazës së makinës buzëprerëse. Drejtojeni veglën në drejtim të shigjetës.

► **Fig.13**

Grupi i hundëzës së pluhurit (sipas shtetit)

Hundëzën e pluhurit përdorni 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.14:** 1. Hundëza e pluhurit 2. Vida me veshë

► **Fig.15**

MIRËMBAJTJA

AKUJDES: Sigurohuni gjithnjë që vegla të jetë fikur dhe të jetë hequr nga korrenti përpara se të kryeni inspektimin apo mirëmbajtjen.

VINI RE: Mos përdorni kurrë benzinë, benzinë pastrimi, hollues, alkoool 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 ose të shërbimit të fabrikës të Makita-s, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

AKSESORË OPSIONALE

AKUJDES: Këta aksesore ose shtojca rekomandohen për përdorim me veglën Makita të përcaktuar në këtë manual. Përdorimi i aksesoreve apo shtojcave të tjera ndryshe nga këto mund të përbëjë rrezik lëndimi. Aksesoret ose shtojcat përdorini vetëm për qëllimin e tyre të përcaktuar.

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

- Puncto të drejta dhe për formimin e kanaleve
- Puncto për formimin e skajeve
- Punctot për prerje të fetëzuara

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

Puntot e frezës

Punto e drejtë

► Fig.16

Njësia: mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Puntoja e kanaleve "U"

► Fig.17

Njësia: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Puntoja e kanaleve "V"

► Fig.18

Njësia: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Punto shpimi buzëprerëse

► Fig.19

Njësia: mm

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Punto shpimi buzëprerëse dyshe

► Fig.20

Njësia: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Punto për rrumbullakosjen e cepave

► Fig.21

Njësia: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Punto për kanale

► Fig.22

Njësia: mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Punto për harkime në formë rruaze

► Fig.23

Njësia: mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Punto buzëprerëse me kushinetë me sferë

► Fig.24

Njësia: mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Punto harkuese cepash me kushinetë me sferë

► Fig.25

Njësia: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Punto për prerjen e këndeve me kushinetë me sferë

► Fig.26

Njësia: mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Punto harkuese me kushinete me sferë

► Fig.27

Njësia: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Punto harkuese me kënd të brendshëm me kushinetë me sferë

► Fig.28

Njësia: mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Punto në formë S-je me kushinetë me sferë

► Fig.29

Njësia: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел:	M3601
Капацитет на патронника за пръстени	6 мм, 1/4" и/или 8 мм
Капацитет за пресоване	0 – 35 мм
Обороти на празен ход	27 000 мин ⁻¹
Габаритна височина	218 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 трябва да се включва само към захранване със същото напрежение, като посоченото на фирмената табелка и работи само с монофазно променливо напрежение. Той е с двойна изолация и затова може да се включва и в контакти без заземяване.

Шум

Обичайното ниво на шума с тегловен коефициент A, 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 $e(sa)$ 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): 7,9 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,6 м/с²

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) обща(и) стойност(и) на вибрациите $e(sa)$ 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.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

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 захранващия 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 патроник.
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 дихателен апарат, съответстващ на материала и уреда, с който работите.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ позволявайте комфорта от познаването на продукта (придобит при дългата му употреба) да замени стриктното спазване на правилата за безопасност за въпросния продукт. НЕПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА и неспазването на правилата за безопасност, посочени в настоящото ръководство за експлоатация, могат да доведат до тежки наранявания.

ОПИСАНИЕ НА ФУНКЦИИТЕ

⚠ВНИМАНИЕ: Винаги проверявайте дали инструментът е изключен от бутона и от контакта, преди да регулирате или проверявате функция на инструмента.

Регулиране на дълбочината на рязане

1. Поставете инструмента върху равна повърхност. Развийте винта, като фиксирате ограничителя.

► **Фиг.1:** 1. Ограничител за дълбочина 2. Винт

2. Освободете фиксиращия лост и спуснете надолу тялото на инструмента, докато найкрайникът за фреза докосне равната повърхност. Затегнете фиксиращия лост, за да застопорите тялото на инструмента.

► **Фиг.2:** 1. Блокиращ лост 2. Винт

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

► **Фиг.3:** 1. Указател за дълбочина 2. Винт
3. Ограничител за дълбочина
4. Регулиращ шестограмен болт 5. Блок с ограничител

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

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

⚠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 (9/16") за един преход при изработване на канали с найкрайник с диаметър 8 мм (5/16").

⚠ВНИМАНИЕ: Когато изработвате канали с найкрайник с диаметър 20 мм (13/16") дълбочината на фрезозане не трябва да превишава 5 мм (3/16") за преход.

⚠ВНИМАНИЕ: Когато фрезозате канали с дълбочина от над 15 мм (9/16") с найкрайник с диаметър 8 мм (5/16") или канали с дълбочина над 5 мм (3/16") с найкрайник с диаметър 20 мм (13/16"), извършете няколко прехода с прогресивно увеличаване на дълбочината на фрезозане.

Блок с ограничител

Блокът с ограничител е снабден с три регулиращи болта с шестостенни глави, които позволяват регулировка по височина с 0,8 мм (прибл. 1/32") на оборот. Възможно е лесно да зададете три различни дълбочини на фрезозане, като използвате регулиращите болтове с шестостенни глави, без да се налага да настройвате блока със стопери.

► **Фиг.4:** 1. Указател за дълбочина 2. Винт
3. Ограничител за дълбочина
4. Регулиращ шестограмен болт 5. Блок с ограничител

1. Регулирайте най-ниския шестостенен болт за най-голяма дълбочина на фрезозане, като използвате метода „Регулиране на дълбочината на фрезозане“.

2. Регулирайте останалите два шестостенни болта за по-малки дълбочини на фрезозане. Различията във височината на тези шестостенни болтове са еквивалентни на разликите в дълбочината на рязане.

3. Завъртете шестостенните болтове, за да регулирате дълбочината. При изработка на дълбоки канали блокът със стопери е удобен и за извършване на три прехода с прогресивно увеличаване на настройките на найкрайника.

ЗАБЕЛЕЖКА: Когато използвате найкрайник с обща дължина над 60 мм (2-3/8") или повече, или обработвате страничната повърхност на детайл с дебелина 35 мм (1-3/8") или повече, дълбочината на фрезозане не може да бъде настроена, по описания по-горе начин. За да я настроите извършете следното:

1. Разхлабете фиксиращия лост и внимателно регулирайте разстоянието на върха на найкрайник, подаващ се извън основата на инструмента, до желаната дълбочина на фрезозане, като местите тялото на инструмента нагоре и надолу.
2. 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 найкрайникът постоянно се подава извън основата на инструмента.

Регулиране на фиксиращия лост

Заклучената позиция 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 часовниковата стрелка.

► **Фиг.5:** 1. Блокиращ лост 2. Винт

Действие на ключа

⚠ ВНИМАНИЕ: Преди да включите инструмента в контакта, винаги проверявайте дали пусковият прекъсвач работи нормално и се връща в положение „OFF“ (ИЗКЛ.) при отпускането му.

За да включите инструмента, просто натиснете пусковия прекъсвач. За спиране отпуснете пусковия прекъсвач.

► **Фиг.6:** 1. Пусков прекъсвач

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ ВНИМАНИЕ: Преди да извършвате никакви работи по инструмента, винаги се уверявайте, че той е изключен от бутона и от контакта.

Монтаж или демонтаж на найкрайника за фреза

Поставете найкрайника докрай в конуса на пръстена и затегнете здраво гайката на пръстена с помощта на двата ключа. Използвайте подходящия размер конус на пръстена за найкрайника, с който ще работите.

► **Фиг.7**

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

⚠ ВНИМАНИЕ: Монтирайте стабилно найкрайника за фреза. Винаги използвайте ключа, предоставен в комплекта на инструмента. Разхлабеният или прекомерно затегнатият найкрайник за фреза може да бъде опасен.

⚠ ВНИМАНИЕ: Не затягайте гайката на пръстена, без да сте поставили найкрайник. Това може да предизвика счупване на конуса на пръстена.

Смяна на конуса на цангата

Зависи от страната

БЕЛЕЖКА: Използвайте подходящия размер конус на цангата за найкрайника, с който ще работите.

БЕЛЕЖКА: Не затягайте гайката на цангата без да сте поставили найкрайник или конусът на цангата ще се счупи.

► **Фиг.8:** 1. Конус на цангата 2. Гайка с цанга 3. Найкрайник

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

Експлоатация

Допрете основата на инструмента до обработвания детайл, без найкрайникът за фреза да влиза в контакт с него. После включете инструмента и изчакайте найкрайникът за фреза да достигне пълни обороти. Спуснете надолу тялото на инструмента и го движете напред по повърхността на детайла, като се стареете основата да не се отлепа от него и подавайте плавно, докато не приключите с фрезоването. При фрезоване на ръбове повърхността на детайла трябва да е разположена отляво на найкрайника за фреза по посока на подаването.

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

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако движите инструмента твърде бързо напред, качеството на обработка може да се влоши, а найкрайникът за фреза 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 найкрайника за фреза, типа на детайла и дълбочината на фрезоване.

Преди да започнете обработката на действителния детайл, е препоръчително да направите пробно фрезоване върху отпадно парче от материала. Така ще добиете представа как ще изглежда фрезоването и ще можете да проверите размерите.

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако използвате паралелен водач или водач за тример, 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 найкрайника 3. Работен детайл 4. Прав водач

Прав водач

Правият водач се използва за успоредно фрезоване на фаски и канали.

► **Фиг.11**

За да монтирате паралелния водач, вкарайте прътовете на водача в отворите на основата на инструмента. Регулирайте разстоянието между найкрайника и правия водач. Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете крилчатите болтове, за да застопорите правия водач. При фрезоване придвижвайте инструмента така, че правият водач да е наравно със страничната повърхност на детайла.

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

Ако разстоянието (А) между страничната повърхност на обработвания детайл и позицията на фрезоване е твърде голямо за паралелния водач или ако страничната повърхност на обработвания детайл не е равна, използването на паралелен водач е невъзможно. В този случай прикрепете стабилно права дъска към обработвания детайл и я използвайте като водач спрямо основата на тримера. Движете инструмента по посока на стрелката.

► **Фиг.13**

Комплект накрайник за събиране на праха (в зависимост от държавата)

Използвайте накрайника за събиране на праха. Монтирайте накрайника за събиране на праха към основата на инструмента, като използвате крилчатия винт, така че изпъкналата част на накрайника за събиране на прах да влезе в жлеба в основата. След това свържете прахосмукачка към накрайника за събиране на праха.

- **Фиг.14:** 1. Накрайник за събиране на праха
2. Винт с крилчата глава

► **Фиг.15**

ПОДДРЪЖКА

ВНИМАНИЕ: Винаги проверявайте дали инструментът е изключен от прекъсвача и от контакта преди извършване на проверка или поддръжка на инструмента.

БЕЛЕЖКА: Не използвайте бензин, нафта, разредител, спирт и др. подобни. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

За да се поддържа БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖНОСТТА на продукта, ремонтите, поддръжката или регулирането трябва да се извършват от упълномощен сервиз или фабрични сервизни центрове на Makita, като винаги трябва да използвате 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 повреди. 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.

- Накрайник с прав режещ ръб и накрайник за изрязване на канали
- Накрайник за профилиране на ръбове
- Накрайник за подрязване на ламинат

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

Накрайници за фреза

Прав накрайник

► **Фиг.16**

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6			
1/4"	6	50	18
6			
1/4"			

Накрайник за изработване на "U"-образни канали

► **Фиг.17**

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Накрайник за изработване на "V"-образни канали

► **Фиг.18**

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Накрайник за подрязване с пробиващ връх

► **Фиг.19**

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Накрайник за двойно подрязване с пробиващ връх

► **Фиг.20**

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Накрайник за заобляне на ръбове

► Фиг.21

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Накрайник за скосяване на ръбове

► Фиг.22

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Накрайник за заобляне към вътрешността

► Фиг.23

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Накрайник за подрязване със сачмен лагер

► Фиг.24

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Накрайник за заобляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.25

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Накрайник за скосяване на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.26

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Накрайник за закръгляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.27

Мерна единица: мм

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Накрайник за заобляне на ръбове навътре със сачмен лагер

► Фиг.28

Мерна единица: мм

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Накрайник за римски профил със сачмен лагер

► Фиг.29

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

SPECIFIKACIJE

Model:	M3601
Kapacitet držača brzostezne glave	6 mm, 1/4" i/ili 8 mm
Kapacitet uranjanja	0 – 35 mm
Brzina bez opterećenja	27.000 min ⁻¹
Ukupna visina	218 mm
Neto težina	2,7 kg
Sigurnosna klasa	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 podrezivanje izratka i profiliranje drva, plastike i sličnih 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. Dvostruko su izolirani pa se mogu rabiti i iz utičnica bez uzemnog užeta.

Buka

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

Razina tlaka zvuka (L_{pA}) : 92 dB (A)
 Razina snage 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}) : 7,9 m/s²

Neodređenost (K): 1,6 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.

SIGURNOSNA UPOZORENJA

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 kabelom.** 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: Prije podešavanja ili provjere rada alata obavezno provjerite je li stroj isključen i je li kabel iskopčan.

Namještanje dubine reza

1. Postavite alat na ravnu površinu. Otpustite vijak kojim je učvršćen granični stup.
► **SI.1:** 1. Granični stup 2. Vijak
2. Otpustite ručicu za blokadu i spustite tijelo alata tako da nastavak dodirne ravnu površinu. Zategnite ručicu za blokadu tijela alata.
► **SI.2:** 1. Ručica za blokadu 2. Vijak
3. Spuštajte granični stup sve dok ne dodirne šesterokutni vijak za podešavanje. Poravnajte pokazivač dubine sa stupnjem „0“.
► **SI.3:** 1. Pokazivač dubine 2. Vijak 3. Granični stup 4. Šesterokutni vijak za podešavanje 5. Graničnik
4. Podižite granični stup sve dok ne dobijete željenu dubinu reza. Dubinu reza prikazuje na ljestvici (stupnjevanje od 1 mm) pokazivač dubine. Zatim zategnite vijak kako biste pričvrstili granični stup.
5. Sada zadanu dubinu reza može dobiti otpuštanjem ručice za blokadu i spuštanjem tijela alata tako da granični stup dodiruje šesterokutni vijak za podešavanje.

⚠OPREZ: Budući da prekomjerno rezanje može izazvati preopterećenje motora ili poteškoće pri kontroliranju alata, dubina reza ne smije biti veća od 15 mm (9/16") u svakom navratu prilikom izrezivanja utora nastavkom promjera 8 mm (5/16").

⚠OPREZ: Prilikom izrezivanja utora nastavkom promjera 20 mm (13/16"), dubina reza ne smije biti veća od 5 mm (3/16") u svakom navratu.

⚠OPREZ: Kada želite izrezati utore dublje od 15 mm (9/16") s nastavkom promjera 8 mm (5/16") ili dublje od 5 mm (3/16") s nastavkom promjera 20 mm (13/16"), izrezujte u više navrata i postupno povećavajte dubinu nastavka.

Graničnik

Graničnik ima tri šesterokutna vijaka za prilagođavanje koji podižu ili spuštaju za 0,8 mm (otpr. 1/32") po okretu. Možete jednostavno dobiti tri različite dubine rezanja s pomoću tih šesterokutnih vijaka za prilagođavanje bez ponovnog prilagođavanja graničnog stupa.

► **Sl.4:** 1. Pokazivač dubine 2. Vijak 3. Granični stup 4. Šesterokutni vijak za podešavanje 5. Graničnik

1. Prilagodite najniži šesterokutni vijak kako biste dobili najveću dubinu reza prema postupku „Namještanje dubine reza”.
2. Prilagodite dva preostala šesterokutna vijaka kako biste dobili rez manje dubine. Razlike u visini tih šesterokutnih vijaka jednake su razlikama u dubini reza.
3. Okrećite šesterokutne vijke kako biste prilagodili dubinu. Graničnik je također pogodan za izrezivanje u tri navrata s postupnim povećavanjem dubine prilikom izrezivanja dubokih utora.

NAPOMENA: Prilikom upotrebe nastavka ukupne duljine 60 mm (2-3/8") ili više, ili duljine ruba 35 mm (1-3/8") ili više, dubina reza ne može se prilagođavati na prethodno opisan način. Za prilagodbu učinite sljedeće:

1. Otpustite ručicu za blokadu i prilagodite izbočenje nastavka ispod baze alata na željenu dubinu rezanja pomicanjem tijela alata prema gore ili dolje.
2. Ponovno zategnite ručicu za blokadu kako biste blokirali tijelo alata na toj dubini reza. Tijekom korištenja držite tijelo alata blokirano u tom položaju.

Budući da nastavak uvijek viri iz baze alata, budite oprezni pri rukovanju alatom.

Podešavanje ručice za blokadu

Položaj u kojem je ručica blokirana može se podešavati. Da biste je prilagodili, uklonite vijak kojim je pričvršćena ručica za blokadu. Ručica za blokadu će ispasti. Namjestite ručicu za blokadu pod željenim kutom. Nakon podešavanja ručicu za blokadu zategnite u smjeru kazaljke na satu.

► **Sl.5:** 1. Ručica za blokadu 2. Vijak

Uključivanje i isključivanje

▲OPREZ: Prije priključivanja alata na električnu mrežu provjerite radi li uključno/isključna sklopka i vraća li se u položaj za isključivanje „OFF” nakon otpuštanja.

Za pokretanja alata jednostavno povucite uključno/isključnu sklopku. Za zaustavljanje alata otpustite uključno/isključnu sklopku.

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

MONTAŽA

▲OPREZ: Prije svakog zahvata alat obavezno isključite, a priključni kabel iskopčajte iz utičnice.

Instalacija ili uklanjanje nastavka za površinsku glodalicu

Umetnite nastavak do kraja u steznu čahuru i zategnite maticu za zatezanje s dva ključa. Koristite pravilnu veličinu stezne čahure sukladno nastavku koji namjera-va koristiti.

► **Sl.7**

Za uklanjanje nastavka učinite isto kao za postavljanje ali obrnutim redoslijedom.

▲OPREZ: Čvrsto instalirajte nastavak za površinsku glodalicu. Uvijek koristite ključ koji ste dobili s alatom. Labavi ili previše pritegnuti nastavci mogu biti opasni.

▲OPREZ: Ne zatežite maticu čahure ako niste umetnuli nastavak. Može doći do pucanja stezne čahure.

Zamjena stezne čahure

Ovisno o državi

NAPOMENA: Koristite pravilnu veličinu stezne čahure za nastavak koji ćete upotrijebiti.

NAPOMENA: Nemojte zategnuti maticu za zatezanje, a da niste postavili nastavak jer bi se u suprotnom konus za zatezanje mogao slomiti.

► **Sl.8:** 1. Konus za zatezanje 2. Matica čahure za zavrtnje 3. Bit nastavak

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

RAD

Postolje alata postavite na izradak tako da ga ne dodiruje nastavak glodalice. Zatim uključite alat i pričekajte da nastavak postigne punu brzinu. Spustite kućište alata i pomaknite ga naprijed preko površine izratka tako da izradak bude u ravnini s postoljem alata i lagano pomičite alat dok se rezanje ne završi.

Kada završite s rezanjem ruba, površina izratka trebala bi biti s lijeve strane nastavka glodalice u smjeru postavljanja.

► **Sl.9:** 1. Izradak 2. Smjer vrtnje nastavka 3. Prikaz s gornje strane alata 4. Smjer postavljanja izratka

NAPOMENA: Prebrzo pomicanje alata prema naprijed može uzrokovati lošu kvalitetu reza odnosno oštećenje nastavka ili motora. Presporo pomicanje alata može spaliti i pokvariti rez. Pravilna brzina postavljanja izratka ovisi o veličini nastavka, vrsti izratka i dubini reza.

Prije početka rezanja stvarnog izratka poželjno je napraviti probni rez na komadu starog drva. To će točno pokazati kako će rez izgledati i omogućiti će vam da provjerite dimenzije.

NAPOMENA: Ako upotrebljavate ravnu vodilicu ili vodilicu trimera, instalirajte je na desnoj strani u smjeru postavljanja izratka. To će vam pomoći da ga zadržite u ravlini s izratkom.

- **SI.10:** 1. Smjer postavljanja 2. Smjer okretanja nastavka 3. Izradak 4. Ravna vodilica

Ravna vodilica

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

- **SI.11**

Za postavljanje ravne vodilice umetnite vodilice u rupe na bazi alata. Prilagodite udaljenost između nastavka i ravne vodilice. Na željenoj udaljenosti zategnite krilne svornjake kako biste učvrstili ravnu vodilicu na mjestu. Pri rezanju pomičite alat s ravnom vodilicom u ravlini s bočnom stranom izratka.

- **SI.12:** 1. Vodilica 2. Stezni vijak 3. Ravna vodilica

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

- **SI.13**

Kompleti mlaznice za prašinu (ovisno o zemlji)

Koristite mlaznicu za prašinu za usisavanje prašine. Instalirajte mlaznicu za prašinu na postolje alata pomoću nazubljenog vijka tako da izbočenje na mlaznici za prašinu odgovara utoru u postolju alata. Zatim spojite usisavač na mlaznicu za prašinu.

- **SI.14:** 1. Mlaznica za prašinu 2. Plosnati vijak

- **SI.15**

ODRŽAVANJE

⚠OPREZ: Uvijek isključite i odspojite alat iz utičnice prije obavljanja pregleda ili održavanja.

NAPOMENA: 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 trebali biste prepustiti ovlaštenim servisnim ili tvorničkim centrima tvrtke Makita; uvijek rabite originalne rezervne dijelove.

DODATNI PRIBOR

⚠OPREZ: Ovaj dodatni pribor ili priključci preporučuju se samo za upotrebu s alatom Makita navedenim u ovom priručniku. Upotreba bilo kojeg drugog dodatnog pribora ili priključaka može prouzročiti ozljede. Upotrebljavajte dodatni pribor ili priključak samo za njegovu navedenu svrhu.

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

- Nastavci za ravno rezanje i uture
- Nastavci za oblikovanje rubova
- Nastavci za podrezivanje laminata

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

Nastavci glodalice

Ravni nastavak

- **SI.16**

Jedinica: mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Nastavak za žljebove oblika „U”

- **SI.17**

Jedinica: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Nastavak za žljebove oblika „V”

- **SI.18**

Jedinica: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Nastavak za podrezivanje u ravni točke bušenja

► SI.19

Jedinica: mm

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Nastavak za dvostruko podrezivanje

► SI.20

Jedinica: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Nastavak za zaokruživanje kutova

► SI.21

Jedinica: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Nastavak za koso rezanje

► SI.22

Jedinica: mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Nastavak za izvlačenje usjeka

► SI.23

Jedinica: mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Nastavak s kugličnim ležajem za podrezivanje u ravni

► SI.24

Jedinica: mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Nastavak s kugličnim ležajem za zaokruživanje kutova

► SI.25

Jedinica: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Nastavak s kugličnim ležajem za koso rezanje

► SI.26

Jedinica: mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					60°
6	20	8	41	11	60°

Nastavak s kugličnim ležajem za izvlačenje

► SI.27

Jedinica: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	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.28

Jedinica: mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	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.29

Jedinica: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел:	M3601
Капацитет на стегачот на грлото	6 мм, 1/4" и/или 8 мм
Капацитет на чепот	0 - 35 мм
Брзина без оптоварување	27.000 мин. ⁻¹
Севкупна висина	218 мм
Нето тежина	2,7 кг
Класа на безбедност	II/III

- 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 EPTA 01/2014

Наменета употреба

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

Напојување

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

Бучава

Типична А-вредност за ниво на бучавата одредена во согласност со EN62841-2-17:

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}) : 92 dB (A)

Ниво на јачина на звукот (L_{WA}) : 100 dB (A)

Отстапување (K): 3 dB (A)

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

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

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Носете заштита за ушите.

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

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на лицето кое ракува со алатот врз основа на процена на 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 во согласност со EN62841-2-17: Работен режим: сечење жлебови во медијапан
Ширење вибрации (a_h) : 7,9 м/с²
Отстапување (K): 1,6 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.

БЕЗБЕДНОСНИ ПРЕДУПРЕДУВАЊА

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 сопне 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 удобноста или познавањето на производот (стекнати со подолга употреба) да ве наведат да не се придржувате строго до безбедносните правила за овој производ. ЗЛОУПОТРЕБАТА или непочитувањето на безбедносните правила наведени во ова упатство може да предизвикаат тешка телесна повреда.

ОПИС НА ФУНКЦИИТЕ

⚠ВНИМАНИЕ: Пред секое дотерување или проверка на алатот, проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Прилагодување на длабочината на сечењето

1. Ставете го алатот на рамна површина. Олабавете го шрафот што ја прицврстува шипката за сопирање.
► **Сл.1:** 1. Шипка за сопирање 2. Завртка
2. Олабавете го лостот за блокирање и спуштете го телото на алатот додека главата на глодачот не допре рамна површина. Стегнете го лостот за блокирање за да го блокирате телото на алатот.
► **Сл.2:** 1. Лост за блокирање 2. Завртка
3. Спуштете ја шипката за сопирање додека не направи контакт со шестаголната навртката за нагодување. Порамнете го показателот на длабочина со градијата „0“.
► **Сл.3:** 1. Показател на длабочина 2. Завртка 3. Шипка за сопирање 4. Шестаголна завртка за нагодување 5. Блокирач
4. Подигнете ја шипката за сопирање додека не ја добиете саканата длабочина на засекот. Длабочината на засекот е назначена на скалата (1 мм по градиент) до показателот на длабочина. Потоа, стегнете го шрафот за да ја прицврстите шипката за сопирање.
5. Вашата однапред определена длабочина на засекот може да се постигне со олабавување на лостот за блокирање и спуштање на телото на алатот додека шипката за сопирање не оствари контакт со шестаголната навртка за нагодување.

⚠ВНИМАНИЕ: Бидејќи претераното сечење може да предизвика преоптоварување на моторот или тешкотии во контролирање на алатот, длабочината на засекот не треба да биде поголема од 15 мм (9/16") на секое минување, кога се сечат жлебови со глава со дијаметар од 8 мм (5/16").

⚠ВНИМАНИЕ: Кога сечете жлебови со глава со дијаметар од 20 мм (13/16"), длабочината на засекот не треба да биде поголема од 5 мм (3/16") на секое минување.

⚠ВНИМАНИЕ: Кога сакате да сечете жлебови подлабоки од 15 мм (9/16"), со глава со дијаметар од 8 мм (5/16") или подлабоки од 5 мм (3/16") со глава со дијаметар од 20 мм (13/16"), поминете неколкупати со прогресивно подлабоки поставки на главата.

Блокирач

Блокирачот има три шестааголни завртки за нагодување што подигаат или спуштаат за 0,8 мм (прибл. 1/32") со секое завртување. Може лесно да добиете три различни длабочини на засек со помош на шестааголните завртки за нагодување без да ја приспособувате шипката за сопирање.

► **Сл.4:** 1. Показател на длабочина 2. Завртка 3. Шипка за сопирање 4. Шестааголна завртка за нагодување 5. Блокирач

1. Нагодете ја најниската шестааголна завртка за да добиете најголема длабочина на засекот, следејќи го методот „Нагодување на длабочината на засекот“.
2. Нагодете ги двете останати шестааголни завртки за да добиете помали длабочини на засекот. Разликата во височината на овие шестааголни завртки е еднаква на разликите во длабочините на засекот.
3. Свртете ги шестааголните завртки за да ја нагодите длабочината. Блокирачот е корисен и за три минувања со прогресивно подлабоки поставки на главата кога се сечат длабоки жлебови.

НАПОМЕНА: Кога користите глава долга 60 мм (2-3/8") или повеќе или со раб долг 35 мм (1-3/8") или повеќе, длабочината на засекот не може да се нагоди како што беше спомнато претходно. За нагодување, постапете на следниов начин:

1. Олабавете го лостот за блокирање и внимателно нагодете го продирањето на главата под основата на алатот до саканата длабочина на засекот со движење на телото на алатот нагоре или надолу.
2. Повторно стегнете го лостот за блокирање за да го блокирате телото на алатот на таа длабочина на засекот. Телото на алатот треба да биде блокирано во оваа позиција за време на користењето.

Бидејќи главата секогаш штричи во однос на основата на алатот, внимавајте кога ракувате со алатот.

Нагодување на лостот за блокирање

Блокираната позиција на лостот за блокирање може да се нагодува. За нагодување, отстранете го шрафот што го прицврстува лостот за блокирање. Лостот за блокирање ќе излезе. Поставете го лостот за блокирање под саканиот агол. По нагодувањето, стегнете го лостот за блокирање вртејќи го надесно.

► **Сл.5:** 1. Лост за блокирање 2. Завртка

Вклучување

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

За вклучување на алатот, едноставно повлечете го прекинувачот. Отпуштете го прекинувачот за да сопре.

► **Сл.6:** 1. Прекинувач

СОСТАВУВАЊЕ

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

Поставување или отстранување бургија

Вметнете ја главата до крај во конусот на прицврстувачот и стегнете ја цврсто навртката на прицврстувачот со двата клуча. Користете ја соодветната големина на конусот на прицврстувачот за главата што планирате да ја користите.

► **Сл.7**

За да ја извадите главата, следете ја постапката за монтирање по обратен редослед.

⚠ВНИМАНИЕ: Монтирајте ја бургијата цврсто. Секогаш користете го само клучот даден со алатот. Разлабавена или премногу стегната бургија може да биде опасна.

⚠ВНИМАНИЕ: Не стегнувајте ја навртката на цангата без да ја ставите главата. Може да дојде до кршење на конусот на цангата.

Менување на конусот на прицврстувачот

Конкретно за држава

ЗАБЕЛЕШКА: Користете ја соодветната големина на конусот на прицврстувачот за бургијата што ќе ја користите.

ЗАБЕЛЕШКА: Не стегнувајте ја рачната навртка без да монтирате бургија, во спротивно, конусот ќе се скрши.

► **Сл.8:** 1. Рачен конус 2. Држачи за навртки 3. Бургија

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

РАБОТЕЊЕ

Поставете ја основата на алатот врз материјалот што ќе го сечете без да го допира глодачката глава. Потоа вклучете го алатот и почекајте додека глодачката глава да 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 глодачката глава, во правец на принесување на материјалот.

► **Сл.9:** 1. Работен материјал 2. Насока на вртење на главата 3. Приказ од горниот дел на алатот 4. Правец на принесување

НАПОМЕНА: Ако го движите материјалот премногу брзо напред, засекот ќе биде со слаб квалитет или ќе ги оштети глодачката глава или моторот. Ако пополека го движите алатот напред, може да се изгори засекот или да се расипе. Правилната брзина на принесување на материјалот ќе зависи од големината на бургијата, видот на материјалот и длабочината на засекот.

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 засекот и ќе можете да ги проверите димензиите.

НАПОМЕНА: Кога го користите држачот на правец или насочувачот на поткаструвачот, задолжително монтирајте го на десната страна во правецот на принесување на материјалот. Така ќе биде израмнето со страната на материјалот.

► **Сл.10:** 1. Правец на принесување на материјалот 2. Правец на вртење на главата 3. Работен материјал 4. Држач на правец

Насочувач на правец

Насочувачот за правец ефикасно се користи за прави пресеци кога се прават закосувања или жлебови.

► **Сл.11**

За да го монтирате држачот на правец, вметнете ги шипките на држачот во дупките на основата на алатот. Нагодете го растојанието помеѓу главата и држачот на правец. На саканото растојание, стегнете ги крилестите навртки за да го прицврстите држачот на правец на место. Кога сечете, движете го алатот со држачот на правец израмнет со страната на материјалот.

► **Сл.12:** 1. Насочувачка шипка 2. Стезна завртка 3. Држач на правец

Ако растојанието (А) меѓу страната на материјалот и положбата 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 права плоча на материјалот и користете ја како држач на правец на основата на фрезата. Принесувајте материјал во алатот во правец на стрелката.

► **Сл.13**

Комплет смукалки за прав (зависно од земјата)

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 засекот на основата на алатот. Потоа, поврзете правосмукалка на распрскувачот на прав.

► **Сл.14:** 1. Смукалка за прав 2. Рачна завртка

► **Сл.15**

ОДРЖУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ: Пред секоја проверка или одржување, проверете дали алатот е исклучен и откачен од струја.

ЗАБЕЛЕШКА: За чистење, не користете нафта, бензин, разредавач, 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 или фабрички 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 назначена намена.

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

- Прави глави и глави за жлебови
- Глави за формирање рабови
- Глави за поткастрување ламинат

НАПОМЕНА: Некои ставки на листата може да се вклучени со алатот како стандарден прибор. Тие може да се разликуваат од држава до држава.

Глодачки глави

Права глава

► Сл.16

Единица:мм

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
6			

Глава за жлебување „U“

► Сл.17

Единица:мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Глава за жлебување „V“

► Сл.18

Единица:мм

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Глава за поткастрување со порамнување

► Сл.19

Единица:мм

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Глава за поткастрување со двојно порамнување

► Сл.20

Единица:мм

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Глава за заоблување на агли

► Сл.21

Единица:мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Глава за правење закосувања

► Сл.22

Единица:мм

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Глава за кружно сечење сводови

► Сл.23

Единица:мм

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Глава за поткастрување со порамнување со топчестото лежиште

► Сл.24

Единица:мм

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Глава за заоблување на агли со топчесто лежиште

► Сл.25

Единица:мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Глава за закосување со топчесто лежиште

► Сл.26

Единица:мм

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Глава за кружно сечење со топчесто лежиште

► Сл.27

Единица:мм

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Глава за сводови со кружно сечење со топчесто лежиште

► Сл.28

Единица:мм

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Глава за повеќеслојни сводови со топчесто лежиште

► Сл.29

Единица:мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел:	M3601
Капацитет стезне чауре	6 мм, 1/4" и/или 8 мм
Капацитет заривања	0 – 35 мм
Брзина без оптерећења	27.000 мин ⁻¹
Укупна висина	218 мм
Нето тежина	2,7 кг
Заштитна класа	II/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 наизменичног напајања који одговара подацима са натписне плочице. Алати су двоструко заштитно изоловани, па могу да се прикључе и на мрежне утичнице без уземљења.

Бука

Типичан А-пондерисани ниво буке одређен је према стандарду EN62841-2-17:

Ниво звучног притиска (L_{PA}): 92 dB (A)

Ниво звучне снаге (L_{WA}): 100 dB (A)

Несигурност (K): 3 dB (A)

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

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

▲УПОЗОРЕЊЕ: Носите заштитне слушалице.

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

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

Вибрације

Укупна вредност вибрација (векторски збир по три осе) одређена је према стандарду EN62841-2-17: Режим рада: сечење жлебова у влакнастим плочама средње густине (MDF – Medium Density Fibreboard) Вредност емисије вибрација (a_{h1}): 7,9 м/с² Несигурност (K): 1,6 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.

БЕЗБЕДНОСНА УПОЗОРЕЊА

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 напрсли 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 вибрира 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 заустави.
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 размazuјете разређивач, бензин, уље или сличне супстанце на постолу алата. У супротном, могу се јавити пукотине на постолу.
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.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

▲ УПОЗОРЕЊЕ: НЕМОЈТЕ себи да дозволите да занемарите строга безбедносна правила која се односе на овај производ услед чињенице да сте производ добро упознали и стекли рутину у руковању њиме (услед честог коришћења). НЕНАМЕНСКА УПОТРЕБА или непоштовање безбедносних правила наведених у овом упутству могу довести до тешких телесних повреда.

ОПИС НАЧИНА ФУНКЦИОНИСАЊА

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

Подешавање дубине сечења

1. Поставите алат на равну површину. Олабавите завртањ који обезбеђује крак граничника.
► **Слика1:** 1. Крак граничника 2. Завртањ
2. Олабавите полугу браве и спуштајте тело алата док наставка за глодање не додирне равну површину. Затегните полугу за закључавање да бисте закључали тело алата.
► **Слика2:** 1. Полуга за закључавање 2. Завртањ
3. Спустите крак граничника док не додирне завртањ за подешавање. Поравнајте индикатор дубине са ознаком „0“.
► **Слика3:** 1. Индикатор дубине 2. Завртањ 3. Крак граничника 4. Подешавање имбус завртња 5. Блок граничника
4. Подижите крак граничника док не добијете жељену дубину глодања. Дебљина глодања приказана је на скали (1 мм по подеку) помоћу индикатора дубине. Затим затегните завртањ да бисте причврстили крак граничника.

5. Можете да добијете унапред дефинисану дубину глодања ослобађањем полуге закључавања и спуштањем тела алата док крак граничника не додирне имбус завртањ за подешавање.

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 (9/16") у једном пролазу, а приликом сечења жлебова са наставком пречника 8 мм (5/16").

ПАЖЊА: При усецању жлебова са наставком од 20 мм (13/16"), дубина глодања не треба да буде већа од 5 мм (3/16") по једном пролазу.

ПАЖЊА: Ако желите да просецате жлебове дубље од 15 мм (9/16") наставком од 8 мм (5/16") или дубље 5 мм (3/16") наставком пречника 20 мм (13/16"), направите више пролаза постепено повећавајући дубину.

Блок граничника

Блок заустављача има три шестоугаона завртња за подешавање који се подижу или спуштају за 0,8 мм (прибл. 1/32") по обртају. Можете лако да постигнете три различите дубине глодања помоћу завртања за подешавање са шестоугаоном главом без поновног подешавања заустављача.

► **Слика4:** 1. Индикатор дубине 2. Завртањ 3. Крак граничника 4. Подешавање имбус завртња 5. Блок граничника

1. Подесите најнижи имбус завртањ да бисте добили највећу дубину глодања помоћу метода описаног у одељку „Подешавање дубине сечења“.
2. Подесите два преостала имбус завртња да бисте добили плиће глодање. Разлика у висини ових завртања једнака је разликама у дубини глодања.
3. Окрените имбус завртањ да бисте подесили дубину. Блок граничника је погодан и за прављење три пролаза са постепено дубљим глодањем при усецању дубоких жлебова.

НАПОМЕНА: Кад користите наставак чија је укупна дужина 60 мм (2-3/8") или више, или је дужина ивице 35 мм (1-3/8") или више, дубина глодања се не подешава као што је раније описано. Да бисте је подесили, урадите следеће:

1. 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.
2. Поново затегните полуку за закључавање да бисте закључали тело алата на дубину глодања. Алат треба да буде закључан у овом положају током употребе.

Пошто наставка увек стрчи из основе алата, будите пажљиви приликом руковања алатом.

Подешавање полуге за закључавање

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

► **Слика5:** 1. Полука за закључавање 2. Завртањ

Функционисање прекидача

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

Да бисте активирали алат, једноставно притисните окидач прекидача. Отпустите окидач прекидача да бисте зауставили алат.

► **Слика6:** 1. Окидач прекидача

СКЛАПАЊЕ

ПАЖЊА: Пре извођења радова на алату увек проверите да ли је искључен и да ли је утицак извучен из утичнице.

Постављање или скидање наставка за глодање

Убаците наставка у конус стезне чауре до краја и чврсто затегните навртку стезне чауре помоћу два кључа. Користите исправну величину стезне чауре за наставка који намеравате да користите.

► **Слика7**

Да бисте уклонили наставка, примените овај поступак обрнутим редоследом.

ПАЖЊА: Чврсто поставите наставка за глодање. Увек користите само кључ који сте добили уз алат. Лабав или превише затегнут наставка за глодање може да буде опасан.

ПАЖЊА: Немојте да стежете матицу стезне чауре без уметања наставка. Може да дође до пуцања стезне чауре.

Замена конуса стезне чауре

У зависности од земље

ОБАВЕШТЕЊЕ: Користите исправну величину стезне чауре за бургију коју ћете користити.

ОБАВЕШТЕЊЕ: Немојте да затежете навртку стезне чауре док не поставите бургију јер то може да доведе до ломљења конуса стезне чауре.

- **Слика8:** 1. Конус стезне чауре 2. Навртањ чауре 3. Бургија

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 при том наставка за глодање не додирује предмет обраде. Укључите алат и сачекајте да наставка за глодање 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 наставка за глодање у смеру пуњења.

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

НАПОМЕНА: Превише брзо померање алата унапред може да доведе до лошег квалитета глодања или оштећења наставка за глодање или мотора. Превише споро померање алата унапред може да опрљи и упрља рез. Права брзина глодања зависи од величине наставка за глодање, 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 да проверите димензије.

НАПОМЕНА: При коришћењу равне вођице или вођице за опсецање, 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 наставка 2. Смер окретања наставка 3. Предмет обраде 4. Равна вођица

Равна вођица

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

- **Слика11**

Да бисте поставили равну вођицу, убаците 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. Приликом сечења померајте алат тако да равна вођица буде у равни са бочном страном радне површине.

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

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

- **Слика13**

Комплет млазнице за прашину (у зависности од земље)

Користите млазницу за прашину за избацивање прашине. Поставите млазницу за прашину на постоље алата помоћу матице за ручно завртање тако да штрчање на млазници за прашину одговара удубљењу на постољу алата. Затим повежите усисивач са млазницом за прашину.

- **Слика14:** 1. Млазница за прашину 2. Лептир завртањ

- **Слика15**

ОДРЖАВАЊЕ

ПАЖЊА: Пре него што почнете с прегледом или одржавањем алата, проверите да ли је алат искључен, а утикач извучен из утичнице.

ОБАВЕШТЕЊЕ: Никад немојте да користите нафту, бензин, разређивач, алкохол и слична средства. Може доћи до губитка боје, деформације или оштећења.

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

ОПЦИОНИ ПРИБОР

▲ ПАЗЊА: Ова опрема и прибор су предвиђени за употребу са алатом Makita описаним у овом упутству за употребу. Употреба друге опреме и прибора може да доведе до повреда. Користите делове прибора или опрему искључиво за предвиђену намену.

Да бисте добили више детаља у вези са овим прибором, обратите се локалном сервисном центру компаније Makita.

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

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

Наставци за глодање

Равни наставка

► Слика16

Јединица: мм

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Наставак за глодање у облику „U“

► Слика17

Јединица: мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Наставак за глодање у облику „V“

► Слика18

Јединица: мм

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Глодало за копирање са оштрим врхом

► Слика19

Јединица: мм

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Двоструко глодало за копирање са оштрим врхом

► Слика20

Јединица: мм

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Наставак за заобљавање углова

► Слика21

Јединица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Наставак за обарање ивица

► Слика22

Јединица: мм

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Наставак за заобљавање ивица

► Слика23

Јединица: мм

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Наставак за копирање са кугличним лежајем

► Слика24

Јединица: мм

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Наставак за заобљавање углова са кугличним лежајем

► Слика25

Јединица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Наставак за обарање ивица са кугличним лежајем

► Слика26

Јединица: мм

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Наставак за заобљавање ивица са кугличним лежајем

► Слика27

Јединица: мм

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	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

► Слика28

Јединица: мм

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	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

► Слика29

Јединица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

SPECIFICAȚII

Model:	M3601
Capacitatea mandrinei cu con elastic	6 mm, 1/4" și/sau 8 mm
Capacitate de pătrundere	0 - 35 mm
Turație în gol	27.000 min ⁻¹
Înălțime totală	218 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 lem-nului, plasticului și materialelor similare.

Sursă de alimentare

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

Zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN62841-2-17:
Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 92 dB(A)
Nivel de putere acustică (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 confor-mitate cu o metodă de test standard și poate (pot) fi utilizată(e) pentru compararea unei unelte cu alta.

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

- ⚠️AVERTIZARE:** Purtați echipament de protec-ție 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 lucru: tăiere nuturi în MDF
Emisie de vibrații (a_h): 7,9 m/s²
Marjă de eroare (K): 1,6 m/s²

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

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) nivelului de vibrații declarat poate (pot) fi, de asemenea, utili-zată(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.

AVERTIZĂRI DE SIGURANȚĂ

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 țeșutul 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 țeșutului 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 cuiele. Inspectați piesa de prelucrat și scoateți toate cuiele 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. Opriti 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 mânjați 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 INSTRUȚIUNI.

⚠️AVERTIZARE: NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs. FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIEREA FUNCȚIILOR

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

Reglarea adâncimii de tăiere

1. Amplasați mașina pe o suprafață plană. Slăbiți șurubul care fixează tija filetată opritoare.
► Fig.1: 1. Tija filetată opritoare 2. Șurub
2. Slăbiți pârghia de blocare și coborâți corpul mașinii până când freza profilată atinge ușor suprafața plană. Strângeți pârghia de blocare pentru a bloca corpul mașinii.
► Fig.2: 1. Pârghie de blocare 2. Șurub
3. Coborâți tija filetată opritoare până când intră în contact cu șurubul de reglare cu cap hexagonal. Aliniați indicatorul de adâncime cu gradajia „0”.
► Fig.3: 1. Indicator de adâncime 2. Șurub 3. Tija filetată opritoare 4. Șurub de reglare cu cap hexagonal 5. Bloc opritor
4. Ridicați tija filetată opritoare până când obțineți adâncimea de tăiere dorită. Adâncimea de tăiere este indicată pe scală (gradajii de 1 mm) de indicatorul de adâncime. Apoi strângeți șurubul pentru a fixa tija filetată opritoare.
5. Adâncimea de tăiere predeterminată poate fi obținută prin slăbirea pârghiei de blocare și coborârea corpului mașinii până când tija filetată opritoare intră în contact cu șurubul de reglare cu cap hexagonal.

⚠️ATENȚIE: Deoarece tăierea excesivă poate cauza suprasolicitarea motorului sau dificultăți în controlarea mașinii, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 15 mm (9/16") la o trecere, atunci când tăiați nuturi cu o freză cu diametru de 8 mm (5/16").

⚠️ATENȚIE: Atunci când tăiați nuturi cu o freză cu diametru de 20 mm (13/16"), adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 5 mm (3/16") la o trecere.

⚠️ATENȚIE: Dacă doriți să tăiați nuturi la o adâncime mai mare de 15 mm (9/16") cu o freză cu diametru de 8 mm (5/16") sau la o adâncime mai mare de 5 mm (3/16") cu o freză cu diametru de 20 mm (13/16"), executați mai multe treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere.

Bloc opritor

Blocul opritor dispune de trei șuruburi de reglare cu cap hexagonal care se ridică sau coboară cu 0,8 mm (aprox. 1/32") 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.

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

1. Reglați șurubul cu cap hexagonal inferior pentru a obține cea mai mare adâncime de tăiere, folosind metoda descrisă la „Reglarea adâncimii de tăiere”.
2. Reglați celelalte două șuruburi cu cap hexagonal pentru a obține adâncimi de tăiere mai mici. Diferențele de înălțime între aceste șuruburi cu cap hexagonal sunt egale cu diferențele între adâncimile de tăiere.
3. Rotiți șuruburile cu cap hexagonal pentru a regla adâncimea. Blocul opritor este util și pentru executarea unui număr de trei treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere, atunci când tăiați nuturi adânci.

NOTĂ: Când utilizați o freză cu o lungime de 60 mm (2-3/8") sau mai mult, sau o lungime a muchiei de 35 mm (1-3/8") sau mai mult, adâncimea de tăiere nu poate fi reglată în modul specificat anterior. Pentru reglare, procedați după cum urmează:

1. Slăbiți pârghia de blocare și reglați cu grijă proeminența frezei sub talpa mașinii la adâncimea de tăiere dorită prin deplasarea corpului mașinii în sus sau în jos.
2. Strângeți la loc pârghia de blocare pentru a bloca corpul mașinii la adâncimea de tăiere respectivă. Mențineți corpul mașinii blocat în această poziție în timpul utilizării.

Deoarece freza iese întotdeauna în afara tălpii mașinii, manipulați mașina cu atenție.

Reglarea pârgiei de blocare

Poziția de blocare a pârgiei 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 spre dreapta.

► **Fig.5:** 1. Pârghie de blocare 2. Șurub

Acționarea întrerupătorului

⚠️ATENȚIE: Înainte de a conecta mașina la rețea, verificați dacă butonul declanșator funcționează corect și dacă revine la poziția „OFF” (oprit) atunci când este eliberat.

Pentru a porni mașina, trageți de butonul declanșator. Eliberați butonul declanșator pentru a opri mașina.

► **Fig.6:** 1. Buton declanșator

ASAMBLARE

⚠️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 frezei profilate

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.

► **Fig.7**

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

⚠️ATENȚIE: Instalați freza profilată ferm.

Folosiți întotdeauna numai cheia livrată cu mașina. O freză profilată strânsă insuficient sau excesiv poate fi periculoasă.

⚠️ATENȚIE: Nu strângeți piulița de strângere fără a introduce o freză. Aceasta poate conduce la ruperea conului elastic de strângere.

Schimbarea conului elastic de strângere

Diferă în funcție de țară

NOTĂ: Folosiți un con elastic de strângere de dimensiuni adecvate pentru burghiul pe care intenționați să-l utilizați.

NOTĂ: Nu strângeți piulița de strângere fără instalarea unui burghiu, în caz contrar conul elastic se poate rupe.

► **Fig.8:** 1. Con elastic de strângere 2. Piuliță de strângere 3. Cap de înșurubat

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.

OPERAREA

Așezați talpa mașinii pe piesa de prelucrat fără ca freza profilată să intre în contact cu aceasta. Apoi porniți mașina și așteptați ca freza profilată să atingă viteza maximă. Coborâți corpul mașinii și deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând talpa mașinii orizontal 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 profilate, în direcția de avans.

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

NOTĂ: Un avans prea rapid al mașinii poate avea ca efect o calitate slabă a frezării sau avarierea frezei profilate sau a motorului. Un avans prea lent al mașinii poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărirea frezei profilate, de tipul piesei de prelucrat și de 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.

NOTĂ: Când folosiți ghidajul drept sau ghidajul pentru decupare, 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

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

► **Fig.11**

Pentru a instala ghidajul drept, introduceți tijele ghidajului în orificiile din talpa mașinii. Reglați distanța dintre freză și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți șuruburile-fluturi pentru a fixa ghidajul drept în poziție. Când frezați, deplasați mașina cu ghidajul drept lipit de fața laterală a piesei de prelucrat.

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

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. Avansați mașina în direcția indicată de săgeată.

► **Fig.13**

Set de duze de praf (diferă în funcție de țară)

Utilizați duza de praf pentru extragerea prafului. Instalați duza de praf pe baza mașinii, utilizând șurubul cu cap striat, 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.14:** 1. Duză de praf 2. Șurub fluture

► **Fig.15**

ÎNȚREȚINERE

ATENȚIE: Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de inspecție sau întreținere.

NOTĂ: Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Pentru a menține SIGURANȚA și FIABILITATEA produsului, reparațiile și orice alte lucrări de întreținere sau reglare trebuie executate de centre de service Makita autorizate sau proprii, folosind întotdeauna piese de schimb Makita.

ACCESORII OPȚIONALE

ATENȚIE: Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră Makita în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate prezenta risc de vătămare corporală. Utilizați accesorii și piesele auxiliare numai în scopul destinat.

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

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

Freze profilate

Freză dreaptă

► Fig.16

Unitate: mm

D	A	L1	L2
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.17

Unitate: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Freză pentru nuturi „V”

► Fig.18

Unitate: mm

D	A	L1	L2	θ
1 / 4"	20	50	15	90°

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu

► Fig.19

Unitate: mm

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu cu canal dublu

► Fig.20

Unitate: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Freză de rotunjit muchii

► Fig.21

Unitate: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Teșitor

► Fig.22

Unitate: mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Freză de fălțuit convexă

► Fig.23

Unitate: mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Freză pentru decupare plană cu rulment

► Fig.24

Unitate: mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1 / 4"			

Freză de rotunjit muchii cu rulment

► Fig.25

Unitate: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1 / 4"	21	8	40	10	3,5	6

Teșitor cu rulment

► Fig.26

Unitate: mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1 / 4"					
6	20	8	41	11	60°

Freză de fălțuit cu rulment

► Fig.27

Unitate: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	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.28

Unitate: mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	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.29

Unitate: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	M3601
Макс. діаметр цангового патрона	6 мм, 1/4" і/або 8 мм
Глибина врізання	0—35 мм
Швидкість у режимі холостого ходу	27 000 хв ⁻¹
Загальна висота	218 мм
Маса нетто	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 обрізання країв 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 в типовому виконанні, визначений відповідно до стандарту EN62841-2-17: Рівень звукового тиску (L_{pA}): 92 дБ (А)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 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 (векторна сума трьох напрямків) визначена згідно з EN62841-2-17:
Режим роботи: різання пазів у МДФ
Вібрація (a_h): 7,9 м/с²
Похибка (K): 1,6 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.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО ДОТРИМАННЯ ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

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 живлення 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 різак 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 прибейте 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 ходу. 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 необхідність 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.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: НІКОЛИ НЕ втрачайте пильності та не розслабляйтеся під час користування виробом (що можливо при частому використанні); обов'язково строго дотримуйтеся відповідних правил безпеки. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил безпеки, викладених у цій інструкції з експлуатації, може призвести до серйозних травм.

ОПИС РОБОТИ

⚠ ОБЕРЕЖНО: Перед тим як регулювати або перевіряти функціональність інструмента, обов'язково переконайтеся, що інструмент вимкнено й від'єднано від електромережі.

Регулювання глибини різання

1. Установіть інструмент на плоску поверхню. Відпустіть гвинт кріплення штанги стопора.
- Рис.1: 1. Штанга стопора 2. Гвинт

2. Ослабте важіль блокування та опустіть корпус інструмента таким чином, щоб наконечник фрезера злегка торкався плоскої поверхні. Затягніть важіль блокування, щоб зафіксувати корпус інструмента.

► **Рис.2:** 1. Важіль блокування 2. Гвинт

3. Опустіть штангу стопора, щоб вона торкалася регульовального болта з шестигранною головкою. Сумістіть показчик глибини з поділкою «0».

► **Рис.3:** 1. Показчик глибини 2. Гвинт 3. Штанга стопора 4. Регульовальний болт із шестигранною головкою 5. Блок стопора

4. Піднімайте штангу стопора, поки не буде отримано необхідну глибину різання. Глибину різання вказано на шкалі (1 мм на поділку) показчиком глибини. Потім затягніть гвинт, щоб закріпити штангу стопора.

5. Визначену глибину різання можна отримати, послабивши важіль блокування, а потім опустивши корпус інструмента, поки штанга стопора не торкнеться шестигранного болта регулювання.

⚠ОБЕРЕЖНО: Оскільки надмірне різання може призвести до перевантаження двигуна або труднощів із керуванням інструментом, глибина різання не повинна перевищувати 15 мм (9/16 дюйма) за один прохід під час прорізання пазів наконечником діаметром 8 мм (5/16 дюйма).

⚠ОБЕРЕЖНО: Коли пази нарізаються наконечником діаметром 20 мм (13/16 дюйма), глибина різання не повинна перевищувати 5 мм (3/16 дюйма) за прохід.

⚠ОБЕРЕЖНО: Якщо потрібно нарізати пази глибиною більше 15 мм (9/16 дюйма) наконечником діаметром 8 мм (5/16 дюйма) або глибиною більше 5 мм (3/16 дюйма) наконечником діаметром 20 мм (13/16 дюйма), слід зробити декілька проходів, щоразу збільшуючи налаштування глибини.

Блок стопора

Блок стопора має три шестигранні болти регулювання, за допомогою яких опускання або піднімання відбувається на 0,8 мм (прибл. 1/32") за один оберт. Ви можете легко налаштувати три різні глибини різання за допомогою цих шестиграних болтів регулювання без повторного регулювання штанги стопора.

► **Рис.4:** 1. Показчик глибини 2. Гвинт 3. Штанга стопора 4. Регульовальний болт із шестигранною головкою 5. Блок стопора

1. Відрегулюйте положення найнижчого болта із шестигранною головкою для отримання максимальної глибини різання (як описано в розділі «Регулювання глибини різання»).

2. Відрегулюйте положення двох болтів із шестигранною головкою, що залишилися, для отримання меншої глибини різання. Різниця у висоті цих шестиграних болтів дорівнює різниці в глибині різання.

3. Поверніть болти з шестигранною головкою, щоб відрегулювати глибину. Блок стопора зручно використовувати для виконання трьох проходів із поступовим збільшенням налаштування глибини наконечника під час різання глибоких пазів.

ПРИМІТКА: Якщо використовується наконечник загальною довжиною 60 мм (2-3/8 дюйма) чи більше або з довжиною кромки 35 мм (1-3/8 дюйма) чи більше, то глибину різання не можна регулювати у описаний вище спосіб. Для регулювання слід виконати описану нижче процедуру.

1. Послабте важіль блокування та обережно відрегулюйте виступ наконечника нижче основи інструмента на необхідну глибину, пересуваючи корпус інструмента вгору або вниз.
2. Заново затягніть важіль блокування, щоб заблокувати корпус інструмента на цій глибині різання. Під час використання тримайте корпус інструмента заблокованим у цьому положенні.

Оскільки наконечник завжди виступає з-під основи інструмента, слід обережно поводитися з інструментом.

Регулювання положення важеля блокування

Заблоковане положення важеля блокування можна регулювати. Щоб відрегулювати його, спочатку зніміть гвинт кріплення важеля блокування. Важіль блокування відокремиться. Установіть важіль блокування під потрібним кутом. Після завершення регулювання затягніть важіль регулювання за годинниковою стрілкою.

► **Рис.5:** 1. Важіль блокування 2. Гвинт

Дія вимикача

⚠ОБЕРЕЖНО: Перед тим як підключити інструмент до мережі, обов'язково переконайтеся, що курок вмикача належним чином спрацьовує та повертається в положення «ВИМК.», коли його відпускають.

Щоб увімкнути інструмент, просто натисніть на курок вмикача. Щоб зупинити роботу, відпустіть курок вмикача.

► **Рис.6:** 1. Курок вмикача

ЗБОРКА

⚠ОБЕРЕЖНО: Перед виконанням будь-яких робіт з інструментом обов'язково вимкніть його та відключіть від електромережі.

Встановлення та зняття наконечника фрезера

Вставте наконечник у конус патрона та надійно затягніть гайку патрона за допомогою двох ключів. Використовуйте конус патрона, розмір якого відповідає наконечнику, що використовуватиметься.

► **Рис.7**

Щоб зняти наконечник, виконайте процедуру встановлення у зворотному порядку.

⚠ОБЕРЕЖНО: Надійно встановіть наконечник фрезера. Обов'язково використовуйте тільки ключ, що входить до комплексу інструмента. Ослаблений або надто сильно затягнутий наконечник фрезера може становити небезпеку.

⚠ОБЕРЕЖНО: Не затягуйте гайку патрона без встановлення наконечника. Це може призвести до поломки конуса патрона.

Заміна конуса цанги

Залежно від країни

УВАГА: Розмір конуса цанги має відповідати використовуваному наконечнику.

УВАГА: Не затягуйте гайку цанги без встановленого наконечника, інакше конус цанги може зламатись.

► **Рис.8:** 1. Конус цанги 2. Гайка цанги 3. Свердло

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

РОБОТА

Установіть основу інструмента на деталь, яку потрібно різати, таким чином, щоб наконечник фрезера її не торкався. Потім увімкніть інструмент та зачекайте, поки наконечник фрезера не набере повну швидкість. Опустіть корпус інструмента та рухайте інструмент вперед по деталі, тримаючи його основу врівень з поверхнею та плавно просуваючи, поки різання не буде завершено.

Під час зняття фасок поверхня деталі повинна бути розташована зліва від наконечника фрезера в напрямку подачі.

► **Рис.9:** 1. Робоча деталь 2. Напрямок обертання наконечника 3. Вид зверху інструмента 4. Напрямок подачі

ПРИМІТКА: Якщо інструмент пересувати вперед занадто швидко, це може призвести до низької якості обробки або пошкодження наконечника фрезера чи двигуна. Якщо інструмент пересувати вперед занадто повільно, це може призвести до обпикання або спотворення прорізу. Правильна швидкість подачі залежить від розміру наконечника фрезера, типу деталі та глибини різання.

Перед тим як починати різання робочої деталі, рекомендовано зробити пробний розріз на шматку з відходів. Це дасть можливість подивитись, як саме виглядатиме розріз, а також дозволить перевірити розміри.

ПРИМІТКА: Під час використання прямої напрямної або напрямної тримера обов'язково встановлюйте її з правого боку в напрямку подачі. Це допоможе тримати її врівень з боковою поверхнею деталі.

► **Рис.10:** 1. Напрямок подачі 2. Напрямок обертання наконечника 3. Робоча деталь 4. Пряма напрямна

Пряма напрямна

Пряму напрямну корисно використовувати для прямих прорізів під час зняття фасок або нарізання пазів.

► **Рис.11**

Для встановлення прямої напрямної слід вставити стрижні напрямної в отвори в основі інструмента. Відрегулюйте відстань між наконечником та прямою напрямною. На потрібній відстані затягніть крильчаті болти, щоб закріпити пряму напрямну на місці. Під час різання рухайте інструмент таким чином, щоб пряма напрямна перебувала врівень із поверхнею деталі.

► **Рис.12:** 1. Стрижень напрямної 2. Затискний гвинт 3. Пряма напрямна

Якщо відстань (А) між боковою поверхнею робочої деталі та положенням різання завелика для прямої напрямної або бокова поверхня деталі не пряма, пряму напрямну використовувати не можна. У такому разі щільно притисніть пряму дошку до деталі та використовуйте її як напрямну відносно основи фрезера. Інструмент слід подавати в напрямку, вказаному стрілкою.

► **Рис.13**

Комплект штуцера для пилу (залежно від країни)

Використовуйте штуцер для пилу для пиловидання. Встановіть штуцер для пилу на основу інструмента за допомогою гвинта з накатаною головкою таким чином, щоб виступ на штуцері для пилу ввійшов без зазору у виїмку на основі інструмента. Потім підключіть пиლოსос до штуцера для пилу.

► **Рис.14:** 1. Штуцер для пилу 2. Гвинт із накатаною головкою

► **Рис.15**

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО: Перед тим як проводити огляд або технічне обслуговування інструмента, переконайтеся, що його вимкнено і від'єднано від мережі.

УВАГА: Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації або появи тріщин.

Для забезпечення БЕЗПЕКИ та НАДІЙНОСТІ продукції, її ремонт, а також роботи з обслуговування або регулювання повинні виконуватись уповноваженими або заводськими сервісними центрами Makita із використанням запчастин виробництва компанії Makita.

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠ОБЕРЕЖНО: Це додаткове та допоміжне обладнання рекомендовано використовувати з інструментом Makita, зазначеним у цій інструкції з експлуатації. Використання будь-якого іншого додаткового та допоміжного обладнання може становити небезпеку травмування. Використовуйте додаткове та допоміжне обладнання лише за призначенням.

У разі необхідності отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого сервісного центру Makita.

- Наконечники для прямого різання та для пазів
- Наконечники для прорізання країв
- Наконечники для обрізання ламінації

ПРИМІТКА: Деякі елементи списку можуть входити до комплекту інструмента як стандартне приладдя. Вони можуть відрізнятися залежно від країни.

Наконечники фрезера

Прямий наконечник

► Рис.16

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4 дюйма			
8	8	60	25
6			
1/4 дюйма	6	50	18
6			
1/4 дюйма	6	50	18
6			

Наконечник для вирізання U-подібних пазів

► Рис.17

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Наконечник для вирізання V-подібних пазів

► Рис.18

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2	θ
1/4 дюйма	20	50	15	90°

Наконечник типа свердла для обрізання країв

► Рис.19

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Наконечник типа свердла для подвійного обрізання країв

► Рис.20

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Наконечник для закруглення кутів

► Рис.21

Одиниці вимірювання: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Наконечник для зняття фасок

► Рис.22

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Наконечник для скруглення країв із викружкою

► Рис.23

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Наконечник для обрізання країв із кульковим підшипником

► Рис.24

Одиниці вимірювання: мм

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4 дюйма			

Наконечник для закруглення кутів із кульковим підшипником

► Рис.25

Одиниці вимірювання: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4 дюйма	21	8	40	10	3,5	6

Наконечник для зняття фасок із кульковим підшипником

► Рис.26

Одиниці вимірювання: мм

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4 дюйма					
6	20	8	41	11	60°

Наконечник для скруглення країв із кульковим підшипником

► Рис.27

Одиниці вимірювання: мм

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Наконечник для скруглення країв із викружкою із кульковим підшипником

► Рис.28

Одиниці вимірювання: мм

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Наконечник S-подібної форми з кульковим підшипником

► Рис.29

Одиниці вимірювання: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	M3601
Размер цангового патрона	6 мм, 1/4 дюйма и/или 8 мм
Вертикальный ход	0 - 35 мм
Число оборотов без нагрузки	27 000 мин ⁻¹
Общая высота	218 мм
Масса нетто	2,7 кг
Класс безопасности	II/III

- 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 EPTA 01/2014

Назначение

Данный инструмент предназначен для зачистки заподлицо и профилирования дерева, пластмассы и подобных материалов.

Источник питания

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

Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN62841-2-17:
 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), определенное в соответствии с EN62841-2-17:
 Рабочий режим: резка пазов в МДФ
 Распространение вибрации (a_h): 7,9 м/с²
 Погрешность (K): 1,6 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.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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 передаваться 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 холостую. 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 РАБОТЫ

▲ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой или проверкой функций инструмента обязательно убедитесь, что он выключен и его вилка вынута из розетки.

Регулировка глубины реза

1. Установите инструмент на плоскую поверхность. Ослабьте винт крепления стопорной опоры.
► **Рис.1:** 1. Стопорная опора 2. Винт
2. Ослабьте стопорный рычаг и опустите корпус инструмента так, чтобы фреза коснулась поверхности. Затяните стопорный рычаг, чтобы зафиксировать корпус инструмента.
► **Рис.2:** 1. Стопорный рычаг 2. Винт
3. Опустите стопорную опору так, чтобы она коснулась регулировочного шестигранного болта. Совместите указатель глубиномера с отметкой "0" на шкале.
► **Рис.3:** 1. Указатель глубиномера 2. Винт 3. Стопорная опора 4. Регулировочный шестигранный болт 5. Стопорный блок
4. Поднимайте стопорную опору, пока не будет достигнута необходимая глубина резки. Глубина резки указывается на шкале (с градацией в 1 мм) указателем глубиномера. Затем затяните винт для крепления стопорной опоры.
5. Предопределенной глубины резки можно добиться, ослабив стопорный рычаг и опустив корпус инструмента, чтобы стопорная опора касалась регулировочного шестигранного болта.

▲ВНИМАНИЕ: Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 15 мм (9/16 дюйма) за один проход при резке пазов фрезой диаметром 8 мм (5/16 дюйма).

▲ВНИМАНИЕ: При резке пазов фрезой диаметром 20 мм (13/16 дюйма) глубина резки не должна превышать 5 мм (3/16 дюйма) за один проход.

▲ВНИМАНИЕ: Если вы хотите вырезать пазы глубиной более 15 мм (9/16 дюйма) с помощью фрезы диаметром 8 мм (5/16 дюйма) или глубиной более 5 мм (3/16 дюйма) с помощью фрезы диаметром 20 мм (13/16 дюйма), делайте несколько проходов, постепенно увеличивая глубину фрезы.

Стопорный блок

Стопорный блок оснащен тремя регулировочными шестигранными болтами, один оборот соответствует подъему или опусканию на 0,8 мм (примерно 1/32 дюйма). С помощью этих регулировочных шестигранных болтов можно легко настроить три разные глубины резания без изменения положения стопорной опоры.

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

1. Отрегулируйте нижний шестигранный болт на максимальную глубину резки, руководствуясь разделом "Регулировка глубины резки".
2. Отрегулируйте остальные два шестигранных болта на меньшую глубину резки. Различия по высоте этих шестигранных болтов соответствуют различной глубине резки.
3. Поверните шестигранный болт для регулировки глубины. Стопорный блок также очень удобен для выполнения тройного прохода с последовательным увеличением глубины погружения фрезы при вырезании глубоких пазов.

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании фрезы общей длиной 60 мм (2-3/8 дюйма) или больше, или имеющей длину грани 35 мм (1-3/8 дюйма) или больше, глубину резки регулировать упомянутым выше способом нельзя. Чтобы отрегулировать, выполните следующее:

1. Ослабьте стопорный рычаг и осторожно отрегулируйте выступ фрезы под основанием инструмента на необходимую глубину резки, поднимая или опуская корпус инструмента.
2. Затем затяните стопорный рычаг для фиксации корпуса инструмента на данной глубине резки. Держите корпус инструмента заблокированным в таком положении при эксплуатации.

Так как фреза всегда выступает из основания инструмента, соблюдайте осторожность при работе с инструментом.

Регулировка стопорного рычага

Положение блокировки стопорного рычага регулируется. 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.

► **Рис.5:** 1. Стопорный рычаг 2. Винт

Действие выключателя

▲ВНИМАНИЕ: Перед включением инструмента в розетку обязательно убедитесь, что триггерный переключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение "ВЫКЛ", если его отпустить.

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

► **Рис.6:** 1. Триггерный переключатель

СБОРКА

⚠ВНИМАНИЕ: Перед проведением каких-либо работ с инструментом обязательно проверьте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Установка или снятие фрезы

Вставьте фрезу до конца в цанговый конус и крепко затяните цанговую гайку с помощью двух ключей. Используйте цанговый конус, соответствующий размеру используемой фрезы.

► **Рис.7**

Чтобы снять фрезу, выполните действия по установке в обратной последовательности.

⚠ВНИМАНИЕ: Надежно устанавливайте фрезу. Всегда пользуйтесь только ключом, поставляемым вместе с инструментом. Незатянутая или перетянутая фреза может быть опасна.

⚠ВНИМАНИЕ: Не затягивайте цанговую гайку, не вставив фрезу. Это может привести к поломке цангового конуса.

Замена цангового конуса

В зависимости от страны

ПРИМЕЧАНИЕ: Размер цангового конуса должен соответствовать размеру используемой насадки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не затягивайте цанговую гайку без установленного сверла – в противном случае возможна поломка цангового конуса.

► **Рис.8:** 1. Цанговый конус 2. Цанговая гайка 3. Бита

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 распиливаемую деталь так, чтобы фреза не касалась детали. Затем включите инструмент и дождитесь, пока фреза 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 резки кромки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от фрезы в направлении подачи.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить фрезу или двигатель. Слишком медленное перемещение инструмента вперед может привести к сжиганию и порче выреза. Надлежащая скорость подачи будет зависеть от размера фрезы, 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.

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании прямой направляющей или кромкообрезной 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 фрезы 3. Обрабатываемая деталь 4. Прямая направляющая

Прямая направляющая

Прямая направляющая эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов.

► **Рис.11**

Чтобы установить прямую направляющую, вставьте стержни направляющей в отверстия в основании инструмента. Отрегулируйте расстояние между фрезой и прямой направляющей. Установив необходимое расстояние, затяните барашковые болты для закрепления прямой направляющей. При резке перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

► **Рис.12:** 1. Стержень направляющей 2. Зажимной винт 3. Прямая направляющая

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 на обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания триммера. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

► **Рис.13**

Набор пылесборного патрубка (в зависимости от страны)

Используйте пылесборный патрубок для удаления пыли. При помощи барашкового винта установите пылесборный патрубок на основание инструмента так, чтобы выступ на патрубке вошел в паз в основании. Затем подсоедините пылесос к пылесборному патрубку.

► **Рис.14:** 1. Пылесборный патрубок 2. Винт с накатанной головкой

► **Рис.15**

ОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ВНИМАНИЕ: Перед проверкой или проведением техобслуживания убедитесь, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Запрещается использовать бензин, растворители, спирт и другие подобные жидкости. Это может привести к обесцвечиванию, деформации и трещинам.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ оборудования ремонт, любое другое техобслуживание или регулировку необходимо производить в уполномоченных сервис-центрах Makita или сервис-центрах предприятия с использованием только сменных частей производства Makita.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

⚠ВНИМАНИЕ: Данные принадлежности или приспособления рекомендуются для использования с инструментом Makita, указанным в настоящем руководстве. Использование других принадлежностей или приспособлений может привести к получению травмы. Используйте принадлежность или приспособление только по указанному назначению.

Если вам необходимо содействие в получении дополнительной информации по этим принадлежностям, свяжитесь с вашим сервис-центром Makita.

- Фрезы для прямых и криволинейных пазов
- Фрезы для образования кромок
- Фрезы для резки многослойных кромок

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

Фрезы

Прямая фреза

► Рис.16

Единица: мм

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4 дюйма			
8	8	60	25
6			
1/4 дюйма	8	50	18
6			
1/4 дюйма	6	50	18
6			

U-образная фреза

► Рис.17

Единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

V-образная фреза

► Рис.18

Единица: мм

D	A	L1	L2	θ
1/4 дюйма	20	50	15	90°

Фреза для зачистки точек сверления

► Рис.19

Единица: мм

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Фреза для двойной зачистки кромок точек сверления

► Рис.20

Единица: мм

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Фреза для закругления углов

► Рис.21

Единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Фреза для снятия фасок

► Рис.22

Единица: мм

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Фреза для выкружки

► Рис.23

Единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Подшипниковая фреза для зачистки кромок

► Рис.24

Единица: мм

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4 дюйма			

Подшипниковая фреза для закругления углов

► Рис.25

Единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4 дюйма	21	8	40	10	3,5	6

Подшипниковая фреза для снятия фасок

► Рис.26

Единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4 дюйма					
6	20	8	41	11	60°

Подшипниковая фреза для забортовки

► Рис.27

Единица: мм

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Подшипниковая фреза для выкружки

► Рис.28

Единица: мм

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Подшипниковая фреза для S-образного профиля

► Рис.29

Единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

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



885486C968
EN, SL, SQ, BG,
HR, MK, SR, RO,
UK, RU
20210510