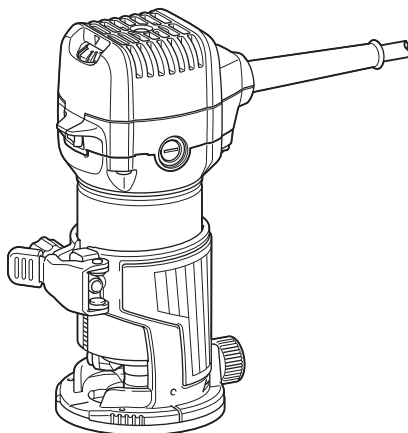




EN	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL	12
SL	Rezkalnik	NAVODILA ZA UPORABO	20
SQ	Makina buzëprerëse	MANUALI I PËRDORIMIT	29
BG	Тример	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	38
HR	Škare	PRIRUČNIK S UPUTAMA	48
MK	Фреза	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	57
SR	Тример	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	67
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	77
UK	Тример	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	86
RU	Триммер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	96

RT0702C



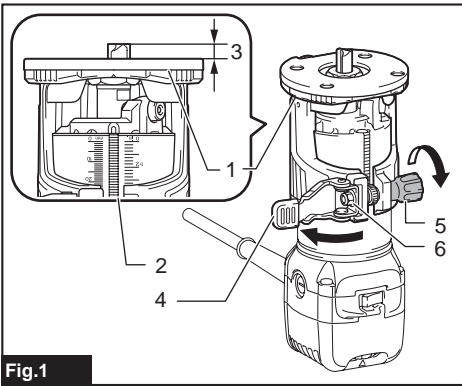


Fig.1

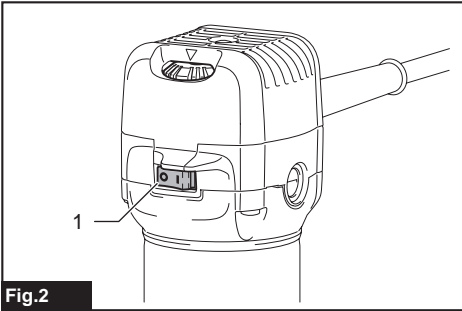


Fig.2

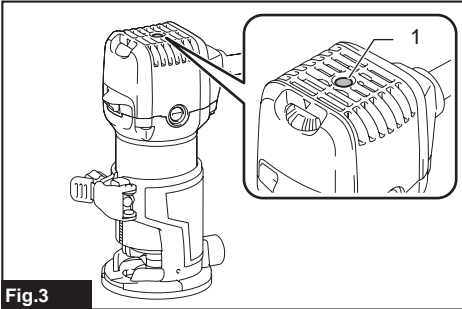


Fig.3

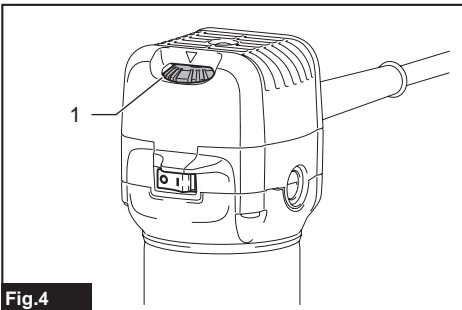


Fig.4

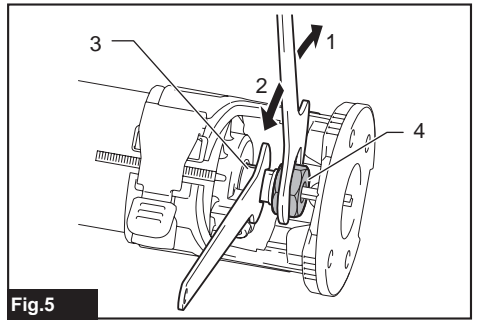


Fig.5

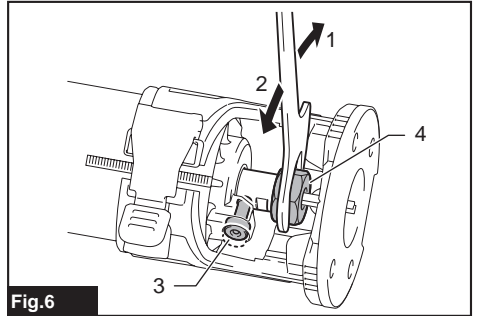


Fig.6

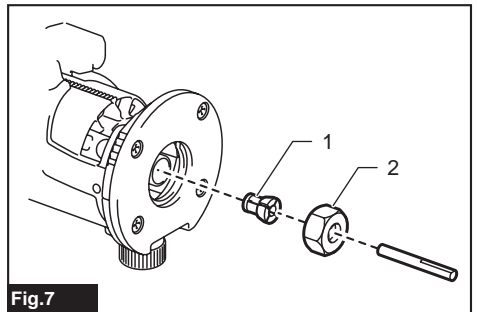


Fig.7

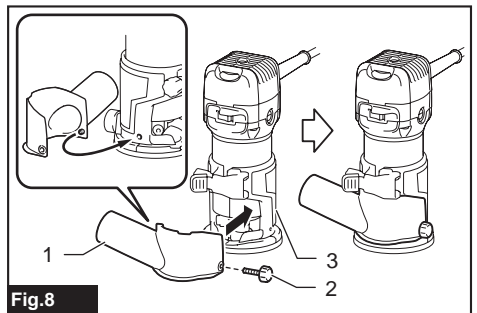


Fig.8

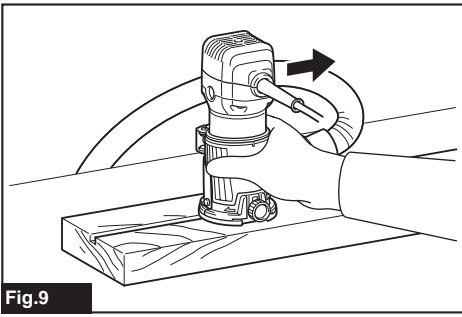


Fig.9

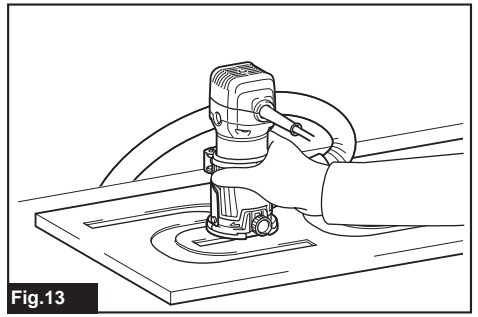


Fig.13

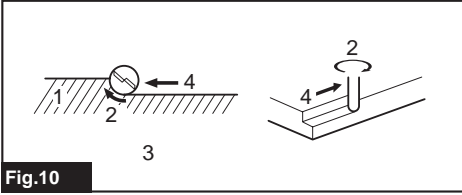


Fig.10

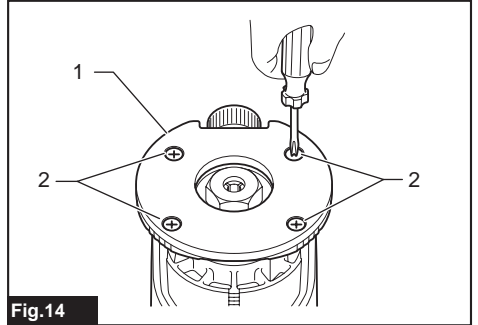


Fig.14

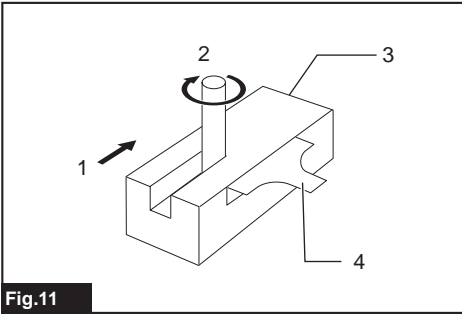


Fig.11

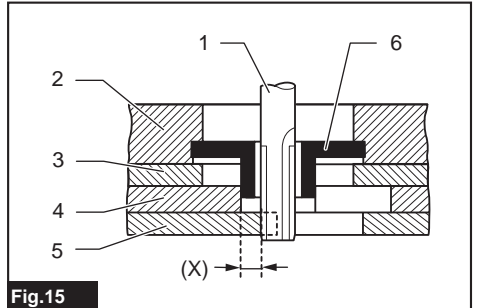


Fig.15

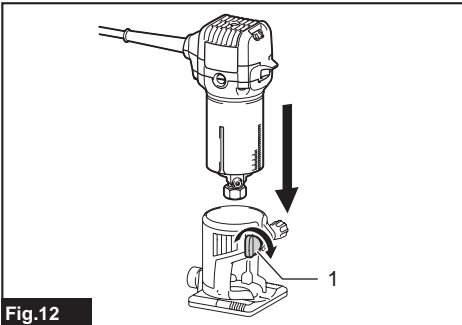


Fig.12

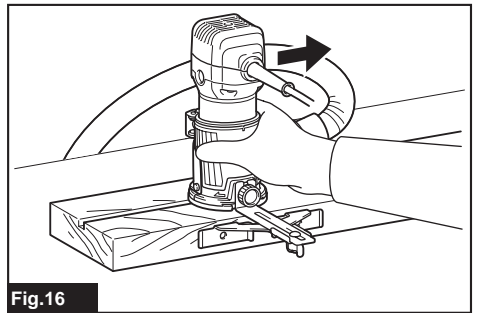
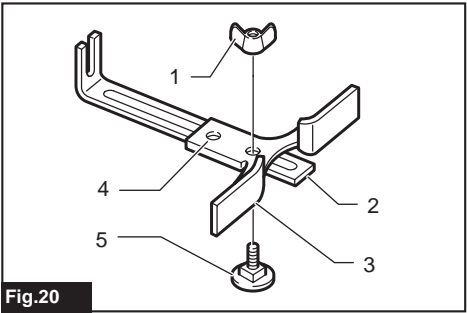
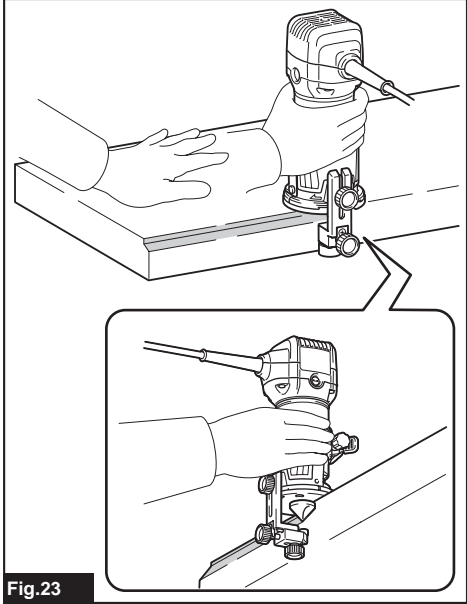
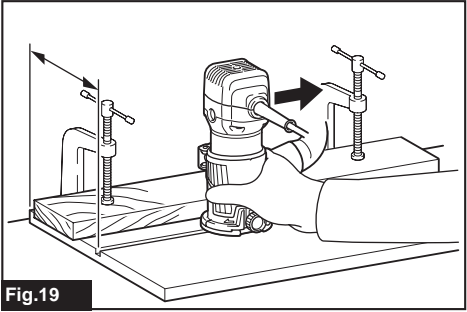
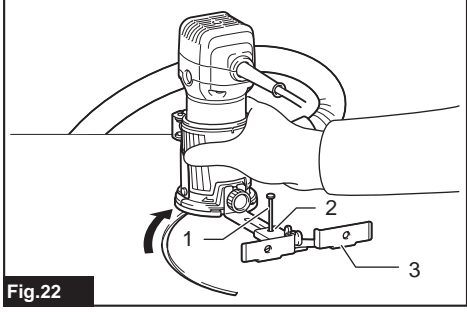
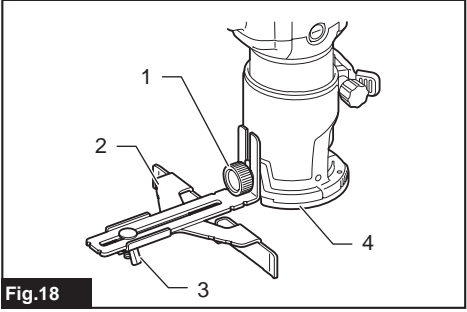
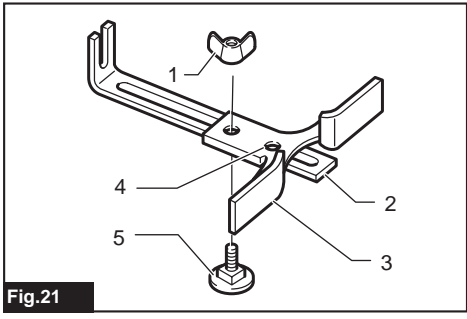
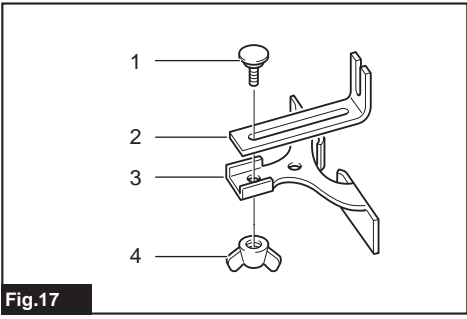
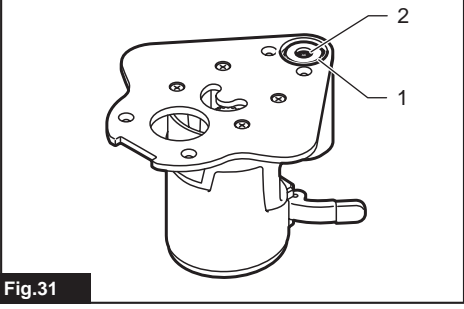
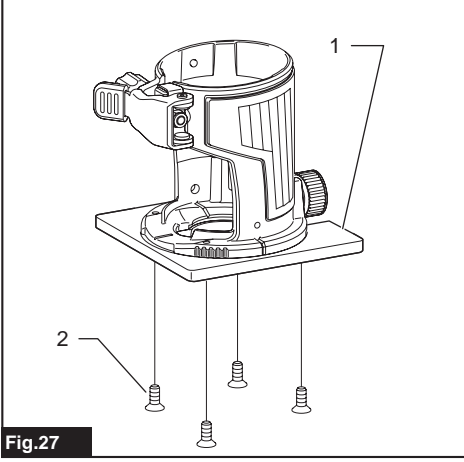
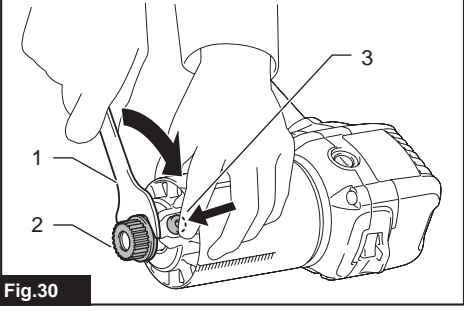
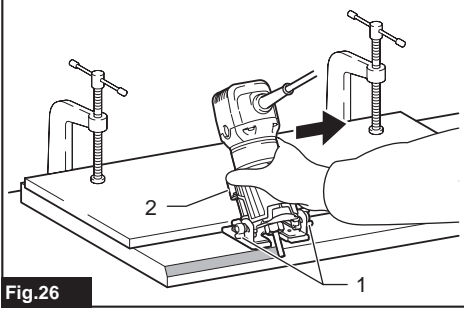
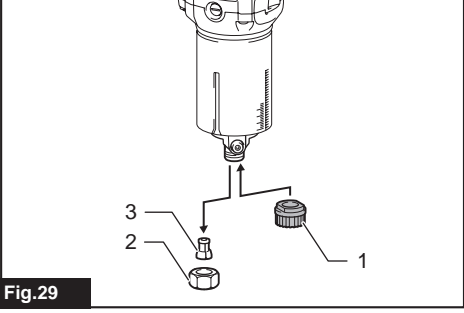
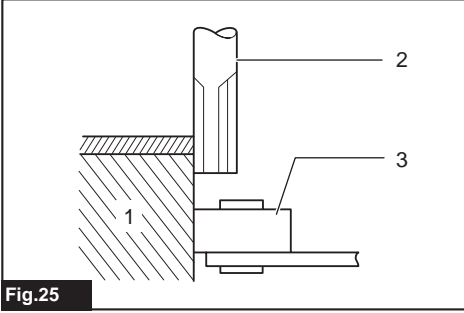
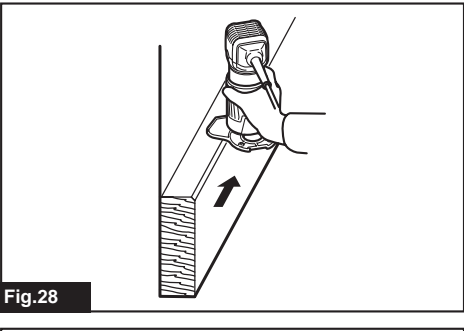
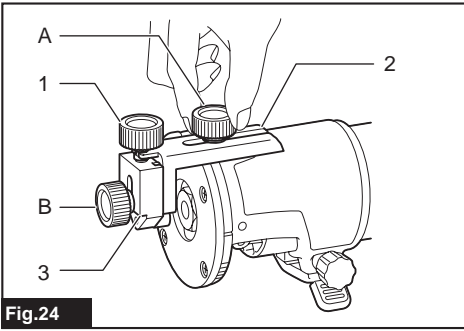
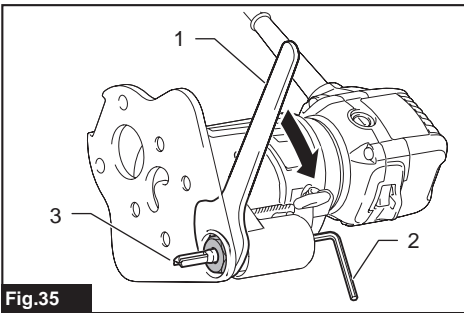
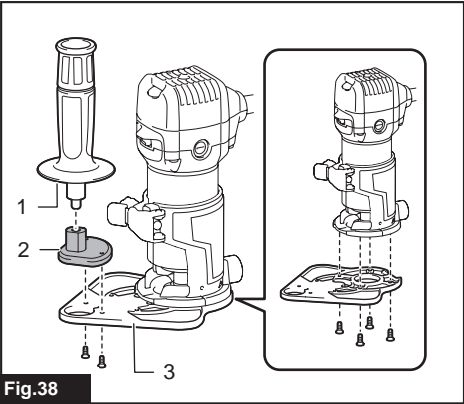
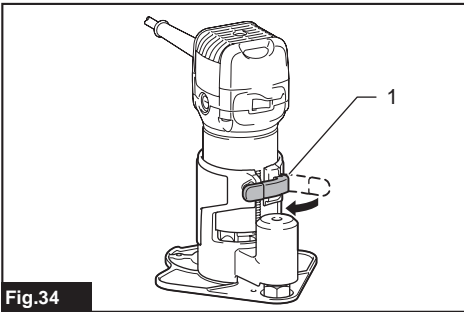
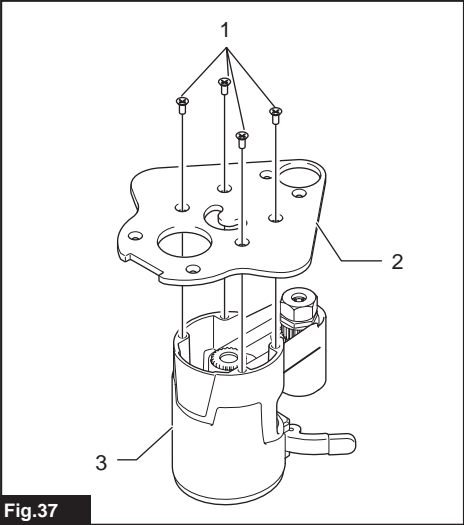
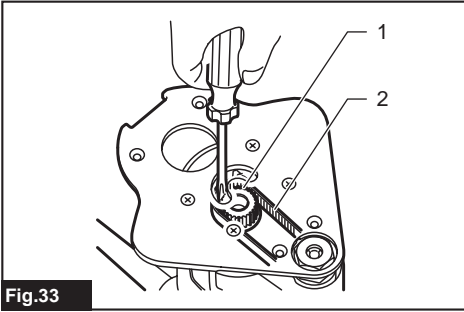
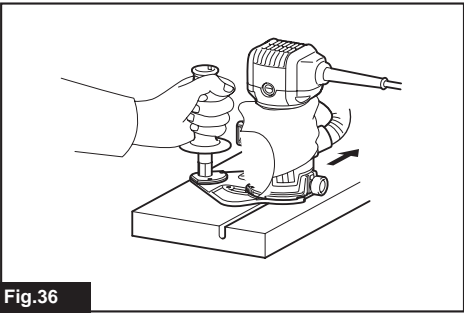
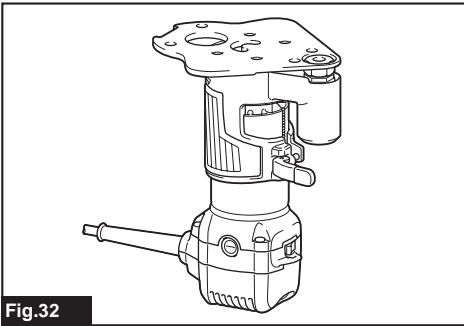
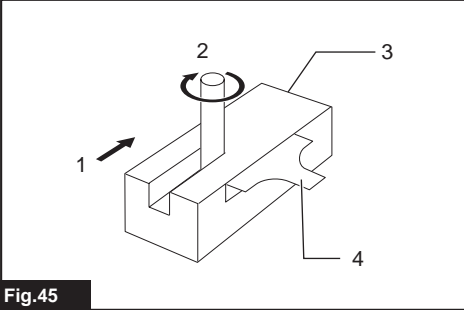
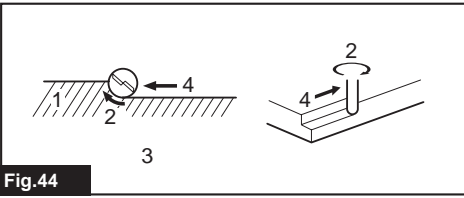
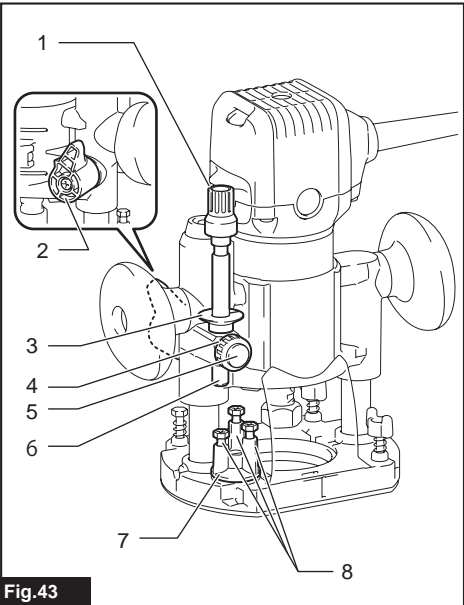
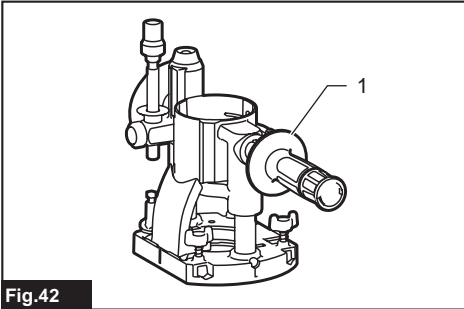
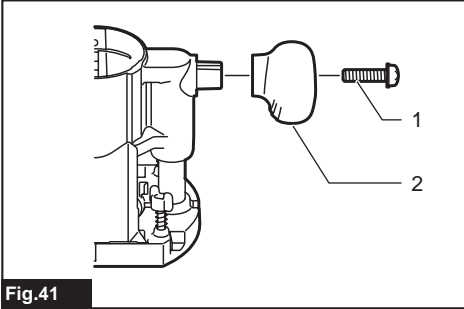
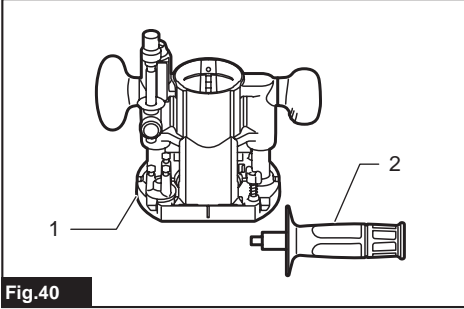
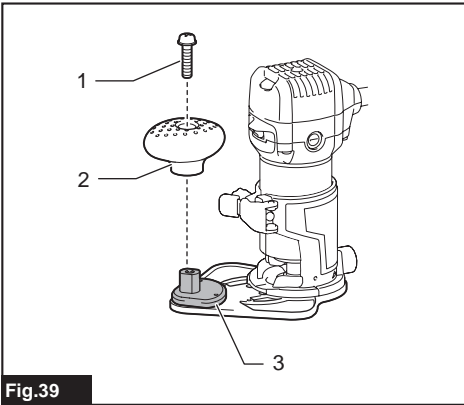


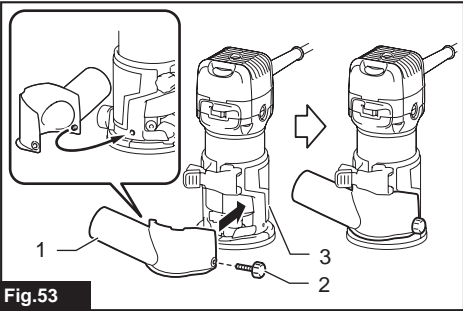
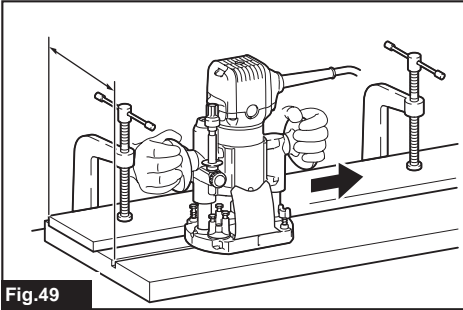
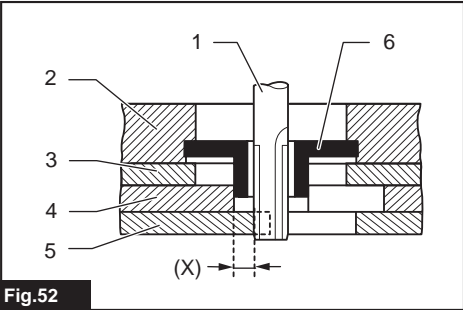
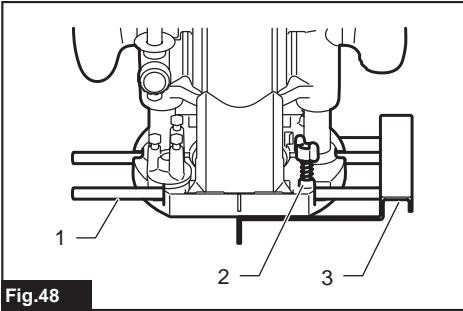
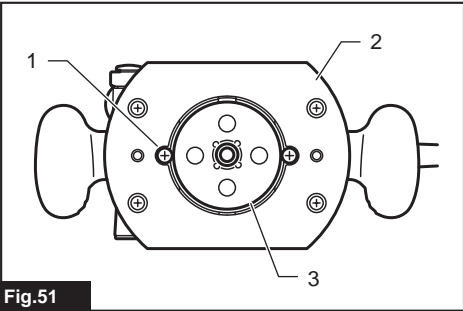
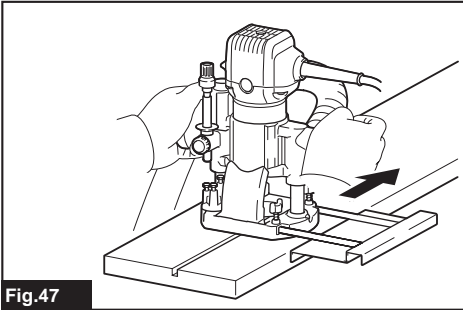
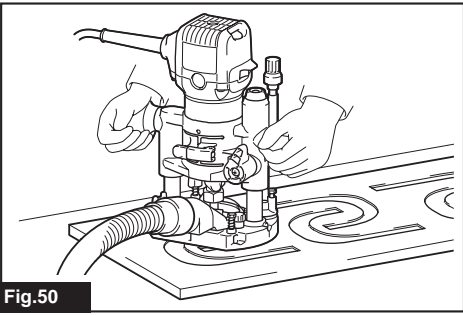
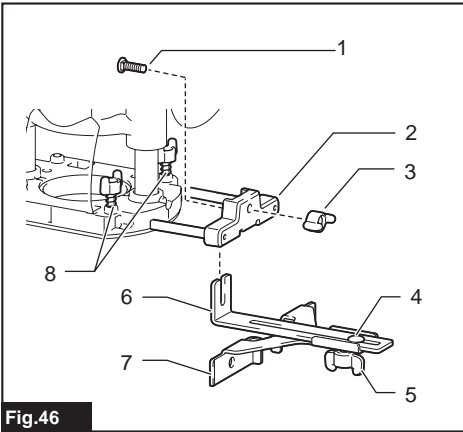
Fig.16

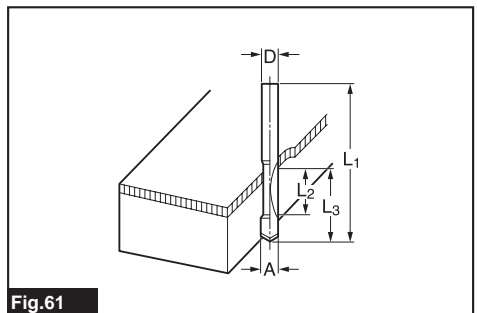
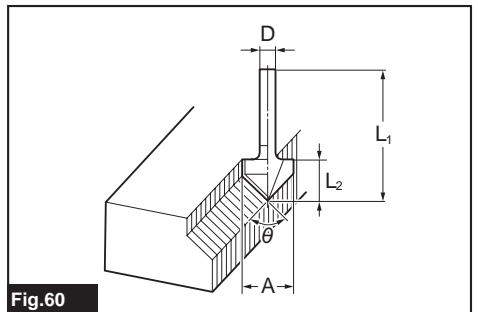
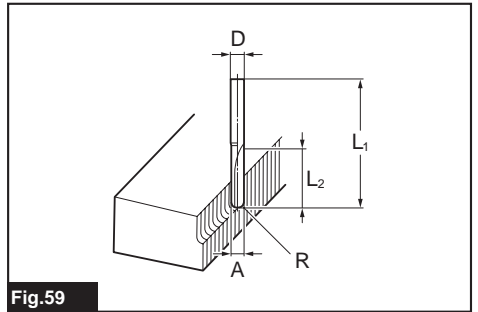
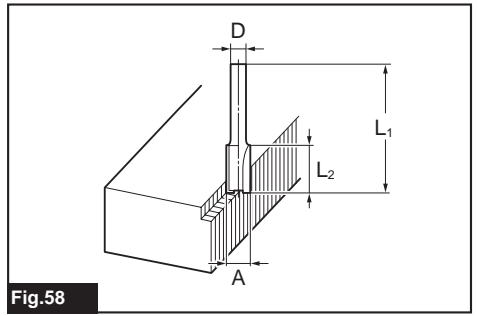
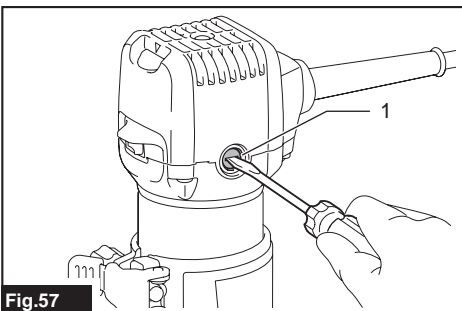
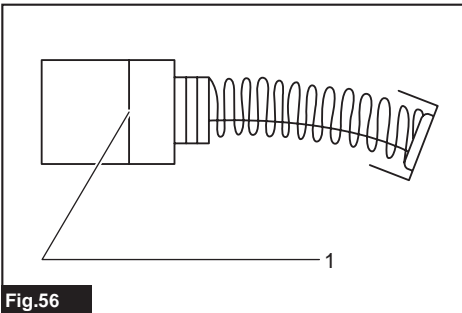
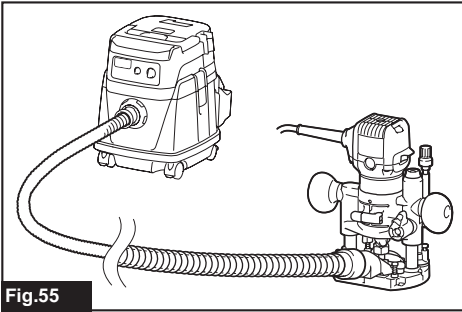
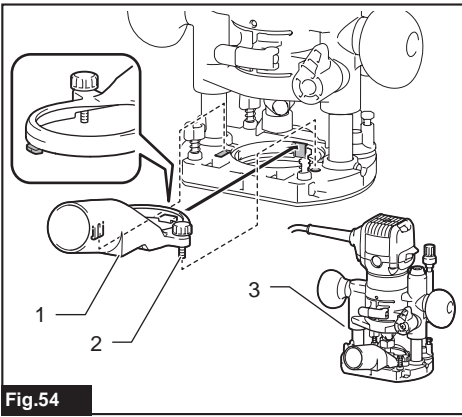


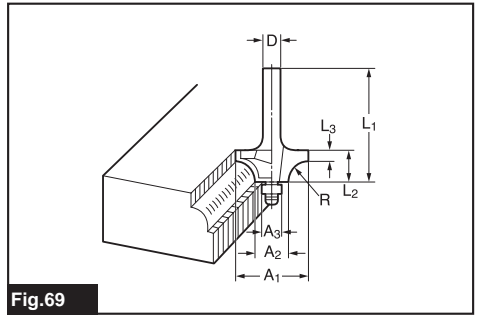
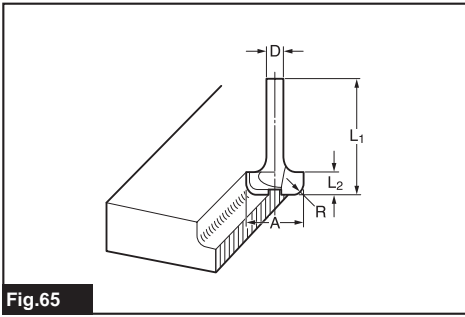
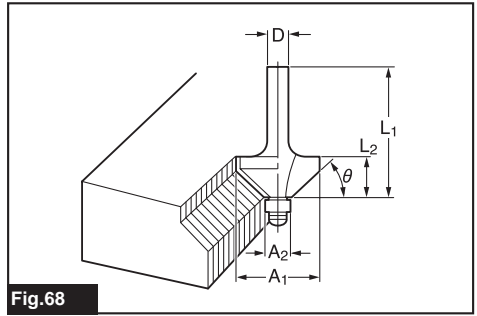
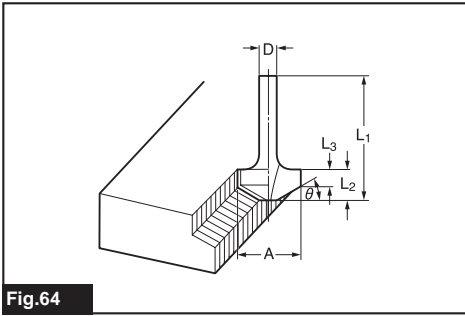
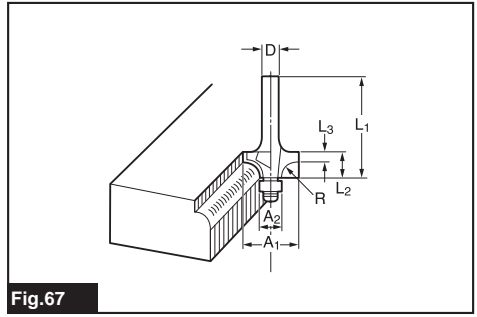
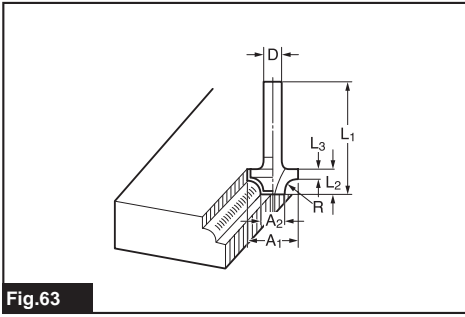
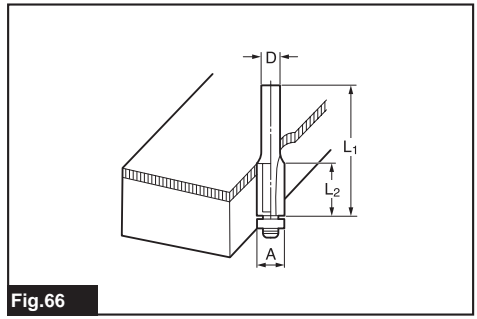
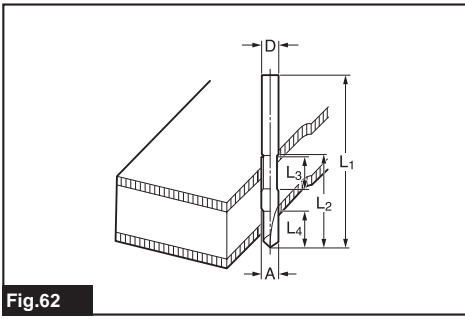


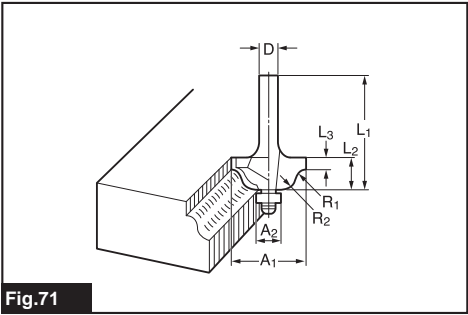
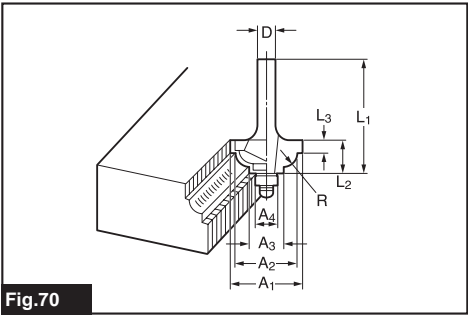












SPECIFICATIONS

Model:	RT0702C
Collet chuck capacity	6 mm, 8 mm, or 1/4"
No load speed	10,000 - 34,000 min ⁻¹
Overall height	210 mm
Net weight	1.8 - 2.8 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.
- The weight may differ depending on the attachment(s). The lightest and heaviest combination, according to EPTA-Procedure 01/2014, are shown in the table.

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}): 82 dB(A)

Sound power level (L_{WA}): 93 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: rotation without load

Vibration emission (a_h): 2.5 m/s² or less

Uncertainty (K): 1.5 m/s²

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

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

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

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

EC Declaration of Conformity

For European countries only

The EC declaration of conformity is included as 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.

Trimmer 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 trimmer bit shank must match the designed collet chuck.**
4. **Only use a trimmer 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 trimmer bits very carefully.**
7. **Check the trimmer 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.**
10. **Keep hands away from rotating parts.**
11. **Make sure the trimmer 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 trimmer 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 trimmer bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**
16. **Do not touch the trimmer bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
17. **Do not smear the base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the 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.**
20. **Place the tool on stable area.** Otherwise falling accident may occur and cause an injury.

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 trimmer bit protrusion

To adjust the bit protrusion, open the locking lever and move the base up or down as desired by turning the adjusting screw. After adjusting, close the locking lever firmly to secure the base.

► Fig.1: 1. Base 2. Scale 3. Bit protrusion 4. Locking lever 5. Adjusting screw 6. Hex nut

NOTE: When the tool is not secured even if the locking lever is closed, tighten the hex nut and then close the locking lever.

Switch action

▲CAUTION: Before plugging in the tool, always be sure that the tool is switched off.

To start the tool, press the I side of the switch. To stop the tool, press the O side of the switch.

► Fig.2: 1. Switch

Electronic function

The tool is equipped with the electronic functions for easy operation.

Indication lamp

► Fig.3: 1. Indication lamp

The indication lamp lights up green when the tool is plugged. If the indication lamp does not light up, the mains cord or the controller may be defective. The indication lamp is lit but the tool does not start even if the tool is switched on, the carbon brushes may be worn out, or the controller, the motor or the ON/OFF switch may be defective.

Unintentional restart proof

The tool does not start with the I side of the switch pressed even when the tool is plugged. At this time, the indication lamp blinks in red and shows the unintentional restart proof device is on function. To cancel the unintentional restart proof, press the O side of the switch.

Soft start feature

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

Constant speed control

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

Speed adjusting dial

⚠ WARNING: Do not use the speed adjusting dial during operation. The trimmer bit can be touched by the operator because of reaction force. This may result in personal injury.

⚠ CAUTION: If the tool is operated continuously at low speeds for a long time, the motor will get overloaded, resulting in tool malfunction.

⚠ CAUTION: The speed adjusting dial can be turned only as far as 6 and back to 1. Do not force it past 6 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

The tool speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 6.

► Fig.4: 1. Speed adjusting dial

Higher speed is obtained when the speed adjusting dial is turned in the direction of number 6. And lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1. This allows the ideal speed to be selected for optimum material processing, i.e. the speed can be correctly adjusted to suit the material and bit diameter.

Refer to the table for the relationship between the number settings on the dial and the approximate tool speed.

Number	min ⁻¹
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	34,000

ASSEMBLY

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

Installing or removing trimmer bit

⚠ CAUTION: Do not tighten the collet nut without inserting a trimmer bit, or the collet cone will break.

⚠ CAUTION: Use only the wrenches provided with the tool.

There are two ways to install the trimmer bit. Perform either way.

With two wrenches

Insert the trimmer bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with one wrench while holding the neck with the other wrench.

► Fig.5: 1. Tighten 2. Loosen 3. Neck 4. Collet nut

With one wrench

Insert the trimmer bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the wrench while pressing the shaft lock.

► Fig.6: 1. Tighten 2. Loosen 3. Shaft lock 4. Collet nut

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

Changing the collet cone

⚠ CAUTION: Use the correct size collet cone for the trimmer bit which you intended to use.

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

1. Loosen the collet nut and remove.
2. Replace the installed collet cone with desired collet cone.
3. Reinstall collet nut.

► Fig.7: 1. Collet cone 2. Collet nut

OPERATION

⚠ CAUTION: Always hold the tool firmly with one hand on housing. Do not touch the metal part.

For the base

⚠ WARNING: Before using the tool with the base, always install the dust nozzle on the base.

► Fig.8: 1. Dust nozzle 2. Thumb screw 3. Base

1. Set the base on the workpiece to be cut without the trimmer bit making any contact.
 2. Turn the tool on and wait until the trimmer bit attains full speed.
 3. Move the tool forward over the workpiece surface, keeping the base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.
- Fig.9

When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the trimmer bit in the feed direction.

► Fig.10: 1. Workpiece 2. Bit revolving direction
3. View from the top of the tool 4. Feed direction

When using the straight guide or the trimmer guide, be sure to keep it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece.

► Fig.11: 1. Feed direction 2. Bit revolving direction
3. Workpiece 4. Straight guide

NOTE: Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the trimmer bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.

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 3 mm at a pass when cutting grooves. When you wish to cut grooves more than 3 mm deep, make several passes with progressively deeper bit settings.

Base (resin)

Optional accessory

You can use the base (resin) as an optional accessory as shown in the figure.

► **Fig.12:** 1. Clamping screw

Place the tool onto the base (resin) and tighten the clamping screw at the desired protrusion of the trimmer bit.

For the operation procedures, refer to the operation for the base.

Templet guide

Optional accessory

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

► **Fig.13**

1. Loosen the screws and remove the base protector.

► **Fig.14:** 1. Base protector 2. Screws

2. Place the templet guide on the base, and place the base protector again. Then secure the base protector by tightening the screws.

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

► **Fig.15:** 1. Trimmer bit 2. Base 3. Base protector 4. Templet 5. Workpiece 6. Templet guide

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

Distance (X) = (outside diameter of the templet guide - trimmer bit diameter) / 2

Straight guide

Optional accessory

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

► **Fig.16**

1. Attach the guide plate to the straight guide with the bolt and the wing nut.

► **Fig.17:** 1. Bolt 2. Guide plate 3. Straight guide 4. Wing nut

2. Attach the straight guide assembly with the clamping screw.

► **Fig.18:** 1. Clamping screw 2. Straight guide 3. Wing nut 4. Base

3. Loosen the wing nut on the straight guide assembly and adjust the distance between the trimmer bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nut securely.

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

If the distance 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.19**

Circular work

Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in the figures. Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the center of circle and the center of trimmer bit) are as follows:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

For cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius

► **Fig.20:** 1. Wing nut 2. Guide plate 3. Straight guide 4. Center hole 5. Bolt

For cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius

► **Fig.21:** 1. Wing nut 2. Guide plate 3. Straight guide 4. Center hole 5. Bolt

NOTE: Circles between 172 mm and 186 mm in radius cannot be cut using this guide.

1. Align the center hole in the straight guide with the center of the circle to be cut.

► **Fig.22:** 1. Nail 2. Center hole 3. Straight guide

2. Drive a nail less than 6 mm in diameter into the center hole to secure the straight guide.

3. Pivot the tool around the nail in clockwise direction.

Trimmer guide

Optional accessory

Trimming, curved cuts in veneers for furniture and the like can be done easily with the trimmer guide. The guide roller rides the curve and assures a fine cut.

► **Fig.23**

1. Install the trimmer guide and guide holder on the base with the clamping screw (A).

2. Loosen the clamping screw (B) and adjust the distance between the trimmer bit and the trimmer guide by turning the adjusting screw (1 mm per turn). At the desired distance, tighten the clamping screw (B) to secure the trimmer guide in place.

► **Fig.24:** 1. Adjusting screw 2. Guide holder
3. Trimmer guide

3. When cutting, move the tool with the guide roller riding the side of the workpiece.

► **Fig.25:** 1. Workpiece 2. Trimmer bit 3. Guide roller

Tilt base

Optional accessory

The tilt base is used for trimming the edge of laminate sheet or similar materials.

The tilt base is convenient for chamfering.

1. Place the tool onto the tilt base, loosen the clamping screws, and tilt the tool at the desired angle.

2. Close the locking lever at the desired protrusion of the trimmer bit, and tighten the clamping screws at the desired angle.

3. Firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the tilt base. Feed the tool in the direction of the arrow.

► **Fig.26:** 1. Clamping screws 2. Locking lever

Using the tilt base protector with the base

The tilt base protector (square) removed from the tilt base can be mounted on the base. The shape of the base protector can be changed from round to square.

1. Remove the tilt base protector from the tilt base by loosening and removing the four screws.

2. Mount the tilt base protector on the base.

► **Fig.27:** 1. Tilt base protector 2. Screw

Offset base

Optional accessory

The offset base is used for trimming the edge of laminate sheet or similar materials.

The offset base is convenient for work in a tight area.

► **Fig.28**

Using the tool with the offset base

1. Before installing the tool on the offset base, remove the collet nut and collet cone by loosening the collet nut.

► **Fig.29:** 1. Pulley 2. Collet nut 3. Collet cone

2. Install the pulley on the tool by pressing the shaft lock and firmly tightening the pulley with a wrench.

► **Fig.30:** 1. Wrench 2. Pulley 3. Shaft lock

3. Place the collet cone and screw the collet nut on the offset base as shown in the figure.

► **Fig.31:** 1. Collet nut 2. Collet cone

4. Mount the offset base on the tool.

► **Fig.32**

5. Hook the belt over the pulley using a screwdriver and make sure that its entire belt width fits over the pulley completely.

► **Fig.33:** 1. Pulley 2. Belt

6. Close the locking lever.

► **Fig.34:** 1. Locking lever

7. Install the trimmer bit as follows.

Lay down the tool with the offset base. Insert the hex wrench into the hole in the offset base.

With the hex wrench held in the position as shown in the figure, insert the trimmer bit into the collet cone on the shaft of the offset base from the opposite side and tighten the collet nut firmly with a wrench.

► **Fig.35:** 1. Wrench 2. Hex wrench 3. Trimmer bit

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

Using the base with the offset base plate and grip attachment

The offset base can also be used with a base and a grip attachment (optional accessory) for more stability.

► **Fig.36**

1. Loosen the screws and remove the upper section from the offset base. Put aside the upper section of the offset base.

► **Fig.37:** 1. Screws 2. Offset base plate 3. Upper section of the offset base

2. Mount the offset base plate with four screws and the grip attachment with two screws on the offset base plate. Screw a bar type grip (optional accessory) onto the grip attachment. In another way of use, the knob type grip which is removed from a plunge base (optional accessory) can be installed on the grip attachment. To install the knob type grip, place it on the grip attachment and secure it with a screw.

With bar type grip

► **Fig.38:** 1. Bar type grip 2. Grip attachment 3. Offset base plate

With knob type grip

► **Fig.39:** 1. Screw 2. Knob type grip 3. Grip attachment

Using the tool with the plunge base

Optional accessory

CAUTION: When using as a router, hold the tool firmly with both hands.

1. To use the tool as a router, install the tool on a plunge base (optional accessory) by pressing it down fully. Either knob type grip or bar type grip (optional accessory) can be used according to your work.

► **Fig.40:** 1. Plunge base 2. Bar type grip

2. To use the bar type grip (optional accessory), loosen the screw and remove the knob type grip.

► **Fig.41:** 1. Screw 2. Knob type grip

3. Screw the bar type grip on the base.

► **Fig.42:** 1. Bar type grip

Adjusting the depth of cut when using the plunge base (optional accessory)

CAUTION: Always hold the tool firmly by both grips during operation.

► **Fig.43:** 1. Adjusting knob 2. Lock lever 3. Depth pointer 4. Stopper pole setting nut 5. Fast-feed button 6. Stopper pole 7. Stopper block 8. Adjusting hex bolt

1. Place the tool on a flat surface. Loosen the lock lever and lower the tool body until the trimmer bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body.
2. Turn the stopper pole setting nut counterclockwise. Lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting hex bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation. The depth of cut is indicated on the scale by the depth pointer.
3. While pressing the fast-feed button, raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. Minute depth adjustments can be obtained by turning the adjusting knob (1 mm per turn).
4. By turning the stopper pole setting nut clockwise, you can fasten the stopper pole firmly.
5. Now, your predetermined depth of cut can be obtained by loosening the lock lever and then lowering the tool body until the stopper pole makes contact with the adjusting bolt of the stopper block.
6. Set the base on the workpiece to be cut without the trimmer bit making any contact.
7. Turn the tool on and wait until the trimmer bit attains full speed.
8. Lower the tool body and move the tool forward over the workpiece surface, keeping the 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 trimmer bit in the feed direction.

► **Fig.44:** 1. Workpiece 2. Bit revolving direction 3. View from the top of the tool 4. Feed direction

When using the straight guide or the trimmer guide, be sure to keep it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece.

► **Fig.45:** 1. Feed direction 2. Bit revolving direction 3. Workpiece 4. Straight guide

NOTE: Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the trimmer bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.

Straight guide for guide holder

Optional accessory

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

► **Fig.46:** 1. Bolt 2. Guide holder 3. Wing nut (A) 4. Bolt 5. Wing nut (B) 6. Guide plate 7. Straight guide 8. Wing bolts

1. Install the straight guide assembly on the guide holder (optional accessory) with the bolt and wing nut (A).
2. Insert the guide holder into the holes in the plunge base and tighten the wing bolts.
3. To adjust the distance between the trimmer bit and the straight guide, loosen the wing nut (B). At the desired distance, tighten the wing nut (B) to secure the straight guide in place.

Straight guide

Optional accessory

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

► **Fig.47**

1. Insert the guide bars into the holes in the plunge base.
► **Fig.48:** 1. Guide bar 2. Wing nut 3. Straight guide
2. Adjust the distance between the trimmer bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nuts to secure the straight guide in place.
3. When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.

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

► **Fig.49**

Templet guide

Optional accessory

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

► **Fig.50**

1. Loosen the screws on the tool base, insert the templet guide and then tighten the screws.
► **Fig.51:** 1. Screw 2. Base 3. Templet guide
2. Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet.
► **Fig.52:** 1. Trimmer bit 2. Base 3. Base protector 4. Templet 5. Workpiece 6. Templet guide

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

$$\text{Distance (X)} = (\text{outside diameter of the templet guide} - \text{trimmer bit diameter}) / 2$$

Dust nozzle sets

Use the dust nozzle for dust extraction.

For the base

Install the dust nozzle on the tool base using the thumb screw.

► **Fig.53:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw 3. Base

For the plunge base

Optional accessory

1. Install the dust nozzle on the plunge base using the thumb screw so that protrusion on the dust nozzle fit to the notch in the plunge base.

► **Fig.54:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw 3. Plunge base

2. Connect a vacuum cleaner to the dust nozzle.

► **Fig.55**

MAINTENANCE

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

NOTICE: Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

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

Replacing carbon brushes

► **Fig.56:** 1. Limit mark

Check the carbon brushes regularly. Replace them when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes.

1. Use a screwdriver to remove the brush holder caps.

2. Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps.

► **Fig.57:** 1. Brush holder cap

OPTIONAL ACCESSORIES

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

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

- Straight & groove forming bits
- Edge forming bits
- Laminate trimming bits
- Straight guide assembly
- Trimmer guide assembly
- Base assembly (resin)
- Tilt base assembly
- Plunge base assembly
- Offset base assembly
- Templet guide
- Collet cone
- Wrench
- Dust nozzle
- Guide rail
- Guide rail adapter set
- Straight guide with micro adjustment
- Side grip
- Grip attachment

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

Trimmer bits

Straight bit

► **Fig.58**

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

Unit:mm

U-grooving bit

► **Fig.59**

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Unit:mm

V-grooving bit**► Fig.60**

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Unit:mm

Drill point flush trimming bit**► Fig.61**

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

Unit:mm

Drill point double flush trimming bit**► Fig.62**

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Unit:mm

Corner rounding bit**► Fig.63**

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Unit:mm

Chamfering bit**► Fig.64**

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

Unit:mm

Cove beading bit**► Fig.65**

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

Unit:mm

Ball bearing flush trimming bit**► Fig.66**

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

Unit:mm

Ball bearing corner rounding bit**► Fig.67**

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

Unit:mm

Ball bearing chamfering bit**► Fig.68**

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

Unit:mm

Ball bearing beading bit**► Fig.69**

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

Unit:mm

Ball bearing cove beading bit**► Fig.70**

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

Unit:mm

Ball bearing roman ogee bit**► Fig.71**

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

Unit:mm

TEHNIČNI PODATKI

Model:	RT0702C
Collet chuck capacity	6 mm, 8 mm, or 1/4"
Hitrost brez obremenitve	10.000 - 34.000 min ⁻¹
Skupna višina	210 mm
Neto teža	1,8 - 2,8 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 se lahko razlikuje glede na priključke. Najlažja in najtežja kombinacija v skladu s postopkom EPTA 01/2014 sta prikazani v preglednici.

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}): 82 dB (A)

Raven zvočne moči (L_{WA}): 93 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: Upravljevec 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: vrtenje brez obremenitve

Emisije vibracij (a_{h1}): 2,5 m/s² ali manj

Odstopanje (K): 1,5 m/s²

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

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

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

⚠ OPOZORILO: Upravljevec 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).

Izjava o skladnosti ES

Samo za evropske države

Izjava ES o skladnosti je vključena v dodatku A, ki je priložen tem navodilom 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 za rezkalnik

1. Držite električno orodje na izoliranih držalnih površinah, saj lahko pride rezalnik v stik z lastnim kablom. Ob stiku z vodniki pod napetostjo dobijo nape-tost vsi neizolirani kovinski deli električnega orodja, zaradi česar lahko uporabnik utrpi električni udar.
2. Uporabljajte sponke ali druge praktične načine za pritrditev in podporo obdelovanca na stabilno podlago. Če držite obdelovanca z roko ali ga naslanjate na telo, je nestabilen in lahko povzroči izgubo nadzora.
3. Nastavek rezkalnika se mora prilagoditi zasnovani vpenjalni glavi.
4. Uporabljajte le nastavek rezkalnika, ki je ocenjen za vsaj enako največjo hitrost, ki je označena na orodju.
5. Med daljšo uporabo uporabljajte zaščito za sluh.
6. Z nastavki rezkalnika ravnajte zelo previdno.
7. Pred uporabo skrbno preverite nastavek rezkalnika 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. Trdno držite orodje.
10. Ne približujte rok vrtečim se delom.
11. Preden vklopite stikalo, se prepričajte, da se nastavek rezkalnika ne dotika obdelovanca.
12. Pred začetkom dela na obdelovancu pustite orodje delovati nekaj časa v prostem teku. Bodite pozorni na vibracije ali razrahljanost, ki lahko kaže na nepravilno nameščen nastavek.
13. Bodite pozorni na smer vrtenja nastavka rezkalnika 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 rezkalnika popolnoma ustavi, preden ga odstranite iz obdelovanca.
16. Takoj po končani obdelavi se ne dotikajte nastavka rezkalnika; ta je lahko zelo vroč in lahko povzroči opekline kože.

17. Drsnika ne mažite brezbrizno z razredčilom, bencinom, oljem ali podobnimi sredstvi. To lahko povzroči razpoke v drsniku.
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 uporabljajte ustrezno protiprašno masko/respirator za načrtovani material in uporabo.
20. Orodje položite na stabilno mesto. V nasprotnem primeru lahko orodje pade in povzroči poškodbe.

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 nastavitve orodja se prepričajte, da je orodje izklopljeno in izključeno z električnega omrežja.

Prilagoditev izbočenega dela nastavka

Za prilagoditev izbočenega dela nastavka odprite zaklepno ročico in po želji premaknite osnovno ploščo orodja gor ali dol, tako da zavrtite prilagoditveni vijak. Po prilagoditvi trdno zaprite zaklepno ročico, da pritrdite osnovno ploščo orodja.

- **Sl.1:** 1. Drsnik 2. Merilo 3. Izbočeni del nastavka
4. Zaklepna ročica 5. Prilagoditveni vijak
6. Šestroba matica

OPOMBA: Če orodje ni trdno pritrjeno, tudi če je zaklepna ročica zaprta, zategnite šestrobo matico, nato pa zaprite zaklepno ročico.

Delovanje stikala

⚠ POZOR: Preden priključite orodje, se vedno prepričajte, da je orodje izklopljeno.

Za vklop orodja premaknite vklopno/izklopno stikalo v položaj I. Za izklop orodja premaknite vklopno/izklopno stikalo v položaj O.

- **Sl.2:** 1. Stikalo

Elektronska funkcija

Orodje je opremljeno z elektronskimi funkcijami za enostavno delovanje.

Kontrolna lučka

► **SI.3:** 1. Kontrolna lučka

Zelena kontrolna lučka se vklopi, ko orodje priključite na električno omrežje. Če se kontrolna lučka ne vklopi, sta lahko okvarjena napajalni kabel ali elektronsko vezje. Če kontrolna lučka sveti in je stikalo v položaju za vklop, vendar se orodje ne zažene, sta karbonski krtački izrabljeni ali pa je prišlo do okvare motorja oziroma vklopno-izklopnega stikala.

Zaščita pred nenamernim vklopom

Orodje se ne vklopi s stikalo v položaju I, tudi ko je orodje priključeno na električno omrežje. V takšnem primeru kontrolna lučka utripa rdeče in sporoča, da se je zagnala funkcija za zaščito pred nenamernim vklopom.

Za izklop funkcije za zaščito pred nenamernim vklopom pritisnite stikalo v položaj O.

Funkcija mehkega zagona

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

Nadzor stalne hitrosti

Elektronski nadzor hitrosti za stalno število vrtljajev. Možnost fine končne obdelave, ker hitrost ostane nespremenjena kljub povečani obremenitvi med delom.

Gumb za izbiro hitrosti

⚠ OPOZORILO: Gumba za izbiro hitrosti ne uporabljajte med delovanjem. Uporabnik se lahko zaradi reakcijske sile dotakne nastavka rezkalnika. To lahko povzroči telesne poškodbe.

⚠ POZOR: Če stroj dalj časa neprekinjeno deluje z nizkim številom vrtljajev, pride do čezmerne obremenitve motorja in morebitne okvare stroja.

⚠ POZOR: Gumb za izbiro hitrosti lahko obrnete samo do 6 in nazaj do 1. Ne vrtite je na silo prek položajev 6 ali 1, ker lahko pride do okvare funkcije nastavljanja hitrosti.

Hitrost orodja lahko spreminjate, tako da obračate gumb za izbiro hitrosti na določeno številko od 1 do 6.

► **SI.4:** 1. Gumb za izbiro hitrosti

Višjo hitrost dosežete, kadar gumb za izbiro hitrosti obrnete v smeri številke 6. Nižjo hitrost pa dobite, če ga obrnete v smeri številke 1.

To omogoča izbiro idealne hitrosti za optimalno obdelavo materiala, torej lahko hitrost pravilno nastavite, da ustreza materialu in premeru nastavka. Glejte tabelo za razmerje med nastavitvijo vrednosti na gumbu in približno hitrostjo orodja.

Številka	min ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	34.000

MONTAŽA

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

Namestitev ali odstranitev nastavka rezkalnika

⚠ POZOR: Ne zategnite vpenjalne matice brez vstavljenega nastavka rezkalnika, sicer se bo vpenjalni stožec zlomil.

⚠ POZOR: Uporabljajte le ključe, priložene orodju.

Nastavek rezkalnika lahko namestite na dva načina. Uporabite lahko katerega koli.

Z dvema ključema

Vstavite nastavek rezkalnika do konca v vpenjalni stožec in zategnite vpenjalno matico z enim ključem, medtem ko z drugim ključem držite vrat.

► **SI.5:** 1. Zategnite 2. Odvijte 3. Vrat 4. Vpenjalna matica

Z enim ključem

Vstavite nastavek rezkalnika do konca v vpenjalni stožec in zategnite vpenjalno matico z enim ključem, medtem ko tiščite na zaporo vretena.

► **SI.6:** 1. Zategnite 2. Odvijte 3. Zapora vretena 4. Vpenjalna matica

Za odstranjevanje nastavka rezkalnika izvedite postopek namestitve v obratnem vrstnem redu.

Menjava vpenjalnega stožca

⚠ POZOR: Za nastavek rezkalnika, ki ga želite uporabiti, izberite vpenjalni stožec prave velikosti.

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

1. Odvijte vpenjalno matico in jo odstranite.
 2. Zamenjajte nameščen vpenjalni stožec z želenim vpenjalnim stožcem.
 3. Ponovno namestite vpenjalno matico.
- **SI.7:** 1. Vpenjalni stožec 2. Vpenjalna matica

UPRAVLJANJE

⚠ POZOR: Orodje vedno trdno držite z eno roko na ohišju. Ne dotikajte se kovinskega dela.

Za osnovno ploščo

⚠ OPOZORILO: Preden uporabite orodje z osnovno ploščo, vedno namestite sesalni nastavek na osnovno ploščo.

► **SI.8:** 1. Sesalni nastavek 2. Krilati vijak 3. Osnovna plošča

1. Postavite drsnik na obdelovanec tako, da se nastavek rezkalnika ne dotika obdelovanca.
2. Vklonite orodje in počakajte, da nastavek rezkalnika doseže polno število vrtljajev.
3. Orodje premaknite naprej po površini obdelovanca, pri tem pa mora drsnik plosko nalegati, dokler rez ni dokončan.

► **SI.9**

Robove posnemajte tako, da se površina obdelovanca, gledano v smeri pomika, nahaja levo od nastavka rezkalnika.

► **SI.10:** 1. Obdelovanec 2. Smer vrtenja nastavka 3. Pogled orodja od zgoraj 4. Smer pomika

Če delate z vzporednim prislonom ali vodilom za prirezovanje, ga namestite na desno stran, gledano v smeri pomika. S tem je zagotovljen tesen stik med pripomočkom in stranskim robom obdelovanca.

► **SI.11:** 1. Smer pomika 2. Smer vrtenja nastavka 3. Obdelovanec 4. Ravno vodilo

OPOMBA: Prehitro potiskanje orodja lahko poslabša natančnost reza ali povzroči poškodbo nastavka rezkalnika ali okvaro motorja. Če stroj potiskate prepočasno, lahko rez povzroči nastanek ožganih mest ali poškodb v obdelovancu. Ustrezna hitrost pomika je odvisna od velikosti nastavka, materiala obdelovanca in globine reza. Pred začetkom rezkanja je priporočljivo narediti poskusni rez na vzorčnem, odpadnem kosu materiala, ki ga obdelujete. Na ta način je najlažje oceniti učinek rezkanja in preveriti mere obdelave.

⚠ POZOR: Dolgotrajno rezkanje lahko preobremeni motor in povzroči težave z vodenjem orodja, zato pri izdelavi utorov pazite, da nastavljena globina reza ne bo večja od 3 mm na delovni korak. Če želite rezati utore z globino več kot 3 mm, zarezite večkrat s postopnim večanjem nastavitve globine nastavka.

Osnovna plošča (smola)

Dodatna oprema

Osnovno ploščo (smola) lahko uporabljate kot dodatno opremo, kot je prikazano na sliki.

► **SI.12:** 1. Vpenjalni vijak

Orodje namestite na osnovno ploščo (smola) in privijte vpenjalni vijak na zeleni izboklini nastavka rezkalnika. Za postopke upravljanja glejte navodila za uporabo osnovne plošče.

Vodilo za šablone

Dodatna oprema

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

► **SI.13**

1. Odvijte vijake in odstranite ščitnik drsnika.
► **SI.14:** 1. Ščitnik drsnika 2. Vijaki
2. Namestite vodilo za šablone na drsnik in znova namestite drsnik. Nato pritrdite ščitnik drsnika tako, da zategnete vijake.
3. Pritrdite šablono na obdelovanca. Položite orodje na šablono in ga pomikajte tako, da vodilo za šablone drsi vzdolž bočne strani šablone.
► **SI.15:** 1. Nastavek rezkalnika 2. Drsnik 3. Ščitnik drsnika 4. Šablona 5. Obdelovanec 6. Vodilo za šablono

OPOMBA: Rez v obdelovancu nekoliko odstopa od velikosti šablone. Upoštevajte odmik (X) med nastavkom rezkalnika in zunanjo steno vodila za šablono. Odmik (X) se izračuna po spodnji enačbi:

odmik (X) = (zunanji premer vodila za šablono – premer nastavka rezkalnika)/2

Vzporedni prislon

Dodatna oprema

Ravno vodilo je učinkovit pripomoček za posnemanje robov ali izdelavo vzdolžnih rezov.

► **SI.16**

1. Priključite vodilno ploščo na vzporedni prislon z vijakom in krilno matico.
► **SI.17:** 1. Vijak 2. Vodilna ploščica 3. Vzporedni prislon 4. Krilna matica
2. Pritrdite sklop ravnega vodila z vpenjalnim vijakom.
► **SI.18:** 1. Vpenjalni vijak 2. Vzporedni prislon 3. Krilna matica 4. Drsnik
3. Odvijte krilno matico na sklopu ravnega vodila in prilagodite razdaljo med nastavkom rezkalnika in ravnim vodilom. Pri zeleni razdalji trdno zategnite krilno matico.
4. Med rezanjem premikajte orodje z vzporednim prislonom poravnano s stranico obdelovanca.

Če je razmik med stranico obdelovanca in položajem rezanja preširok za ravno vodilo ali če stranica obdelovanca ni ravna, ravnega vodila ni mogoče uporabiti. V tem primeru lahko kot pripomoček za vodenje drsnika rezkalnika uporabite ravno desko, ki jo namestite na obdelovanec. Orodje pomikajte v smeri puščice.

► **SI.19**

Krožno rezkanje

Krožno rezkanje se lahko izvaja, če sestavite ravno vodilo in vodilno ploščo, kot je prikazano na slikah. Najmanjši in največji polmer krogov, ki jih boste rezali (razdalja med sredino kroga in sredino nastavka rezkalnika), so naslednji:
najmanj: 70 mm
največ: 221 mm

Za rezanje krogov s polmerom med 70 mm in 121 mm

► **SI.20:** 1. Krilna matica 2. Vodilna plošča 3. Ravno vodilo 4. Sredinska luknja 5. Vijak

Za rezanje krogov s polmerom med 121 mm in 221 mm

► **SI.21:** 1. Krilna matica 2. Vodilna plošča 3. Ravno vodilo 4. Sredinska luknja 5. Vijak

OPOMBA: Krogov s polmerom med 172 mm in 186 mm ni mogoče rezati z uporabo tega vodila.

1. Poravnajte sredinsko luknjo v ravnem vodilu s sredino kroga, ki ga boste rezali.
► **SI.22:** 1. Žebelj 2. Sredinska luknja 3. Ravno vodilo
2. Zabijte žebelj s premerom manj kot 6 mm v sredinsko luknjo, da pritrdite ravno vodilo.
3. Zavrtite orodje okrog žebelja v smeri urnega kazalca.

Vodilo za prirezovanje

Dodatna oprema

Prirezovanje, ukrivljeni rezi v furnir pohištva in podobno so z vodilom za prirezovanje enostavno izvedljivi. Kolesček vodila sledi krivulji in zagotavlja natančen rez.
► **SI.23**

1. Z vpenjalnim vijakom (A) namestite vodilo za prirezovanje in držalo vodila na drsnik.
2. Odvijte vpenjalni vijak (B) in prilagodite razdaljo med nastavkom rezkalnika in vodilom za prirezovanje, tako da zavrtite prilagoditveni vijak (1 mm na obrat). Ko je želeni razmik nastavljen, zategnite vpenjalni vijak (B), da pritrdite vodilo za prirezovanje.
► **SI.24:** 1. Prilagoditveni vijak 2. Držalo vodila 3. Vodilo za prirezovanje
3. Med rezanjem premikajte orodje s kolesčkom vodila poravnano s stranico obdelovanca.
► **SI.25:** 1. Obdelovanec 2. Nastavek rezkalnika 3. Kolesček vodila

Nagibna osnovna plošča

Dodatna oprema

Nagibna osnovna plošča je namenjena za prirezovanje robov laminiranih plošč ali podobnih materialov. Nagibna osnovna plošča je primerna za posnemanje robov.

1. Orodje postavite na nagibno osnovno ploščo, razrahljajte vpenjalne vijake in nagnite orodje na želeni kot.
2. Zaprite zaklepno ročico pri želeni izboklini nastavka rezkalnika in zategnite vpenjalne vijake pri zelenem kotu.
3. Trdno vpnite kos ravne deske na obdelovanec in ga uporabite kot vodilo ob nagibni osnovni plošči. Orodje pomikajte v smeri puščice.
► **SI.26:** 1. Vpenjalni vijaki 2. Zaklepna ročica

Uporaba ščitnika nagibne osnovne plošče z osnovno ploščo

Ščitnik nagibne osnovne plošče (kvadraten), ki ga odstranite s nagibne osnovne plošče, lahko nataknete na osnovno ploščo. Obliko ščitnika osnovne plošče lahko spremenite iz okrogle v kvadratno.

1. Odstranite ščitnik nagibne osnovne plošče z nagibne osnovne plošče, tako da odvijete in odstranite štiri vijake.
2. Nataknete ščitnik nagibne osnovne plošče na osnovno ploščo.
► **SI.27:** 1. Ščitnik nagibne osnovne plošče 2. Vijak

Odmična osnovna plošča

Dodatna oprema

Odmična osnovna plošča je namenjena za prirezovanje robov laminiranih plošč ali podobnih materialov. Odmična osnovna plošča je priročna za delo v tesnih območjih.

► **SI.28**

Uporaba orodja z odmično osnovno ploščo

1. Preden namestite orodje na odmično osnovno ploščo, odstranite vpenjalno matico in vpenjalni stožec, tako da odvijete vpenjalno matico.
► **SI.29:** 1. Jermenica 2. Vpenjalna matica 3. Vpenjalni stožec
2. Na orodje namestite jermenico, tako da trdno pritisnete zaporo vretena in trdno zategnete jermenico s ključem.
► **SI.30:** 1. Ključ 2. Jermenica 3. Zapora vretena
3. Namestite vpenjalni stožec in privijte vpenjalno matico na odmično osnovno ploščo, kot je prikazano na sliki.
► **SI.31:** 1. Vpenjalna matica 2. Vpenjalni stožec
4. Nataknete odmično osnovno ploščo na orodje.
► **SI.32**
5. Jermen zataknete prek jermenice z uporabo izvijača in se prepričajte, ali se celotna širina jermena prilega na jermenico.
► **SI.33:** 1. Jermenica 2. Jermen
6. Zaprite zaklepno ročico.
► **SI.34:** 1. Zaklepna ročica
7. Namestite nastavek rezkalnika z naslednjimi koraki. Orodje odložite z odmično osnovno ploščo. Vstavite inbus ključ v luknjo v odmično osnovno ploščo. Z inbus ključem v tem položaju, kot je prikazano na sliki, vstavite nastavek rezkalnika v vpenjalni stožec na vretenu odmične osnovne plošče z nasprotni strani in s ključem trdno zategnite vpenjalno matico.
► **SI.35:** 1. Ključ 2. Inbusni ključ 3. Nastavek rezkalnika
8. Za odstranjevanje nastavka rezkalnika izvedite postopek namestitve v obratnem vrstnem redu.

Uporaba osnovne plošče z odmično osnovno ploščo in priključkom ročaja

Odmično osnovno ploščo lahko uporabite tudi z osnovno ploščo in priključkom ročaja (izbirna dodatna oprema) za boljše stabilnost.

► **SI.36**

1. Odvijte vijake in odstranite zgornji del z odmične osnovne plošče. Zgornji del odmične osnovne plošče odložite na stran.

► **SI.37:** 1. Vijaka 2. Odmična osnovna plošča
3. Zgornji del odmične osnovne plošče

2. Namestite odmično osnovno ploščo rezkalnika s štirimi vijaki in priključkom ročaja z dvema vijakoma na odmično osnovno ploščo. Privijte palični ročaj (izbirni pripomoček) na priključek ročaja. Pri drugačni uporabi lahko gumbni ročaj, ki ga odstranite iz pogrezne osnovne plošče (izbirni pripomoček), namestite na priključek ročaja. Za namestitev gumbnega ročaja le-tega nastavite na priključek ročaja in ga pritrdite z vijakom.

S paličnim ročajem

► **SI.38:** 1. Palični ročaj 2. Priključek ročaja
3. Odmična osnovna plošča

Z gumbnim ročajem

► **SI.39:** 1. Vijak 2. Gumbni ročaj 3. Priključek ročaja

Uporaba orodja s pogrezno osnovno ploščo

Dodatna oprema

▲ POZOR: Kadar uporabljate kot usmerjevalnik trdno držite orodje z obema rokama.

1. Za uporabo orodja kot usmerjevalnik namestite orodje na pogrezno osnovno ploščo (izbirni pripomoček), tako da ga potisnete do konca navzdol. Glede na vaše delo lahko uporabite gumbni ročaj ali palični ročaj (izbirni pripomoček).

► **SI.40:** 1. Pogrezna osnovna plošča 2. Palični ročaj

2. Za uporabo paličnega ročaja (izbirni pripomoček) odvijte vijak in odstranite gumbni ročaj.

► **SI.41:** 1. Vijak 2. Gumbni ročaj

3. Na osnovno ploščo privijte palični ročaj.

► **SI.42:** 1. Palični ročaj

Prilagajanje globine reza pri uporabi pogrezne osnovne plošče (izbirni pripomoček)

▲ POZOR: Med upravljanjem vedno trdno držite orodje za oba ročaja.

► **SI.43:** 1. Nastavitveni gumb 2. Zaklepna ročica
3. Kazalec globine 4. Nastavitvena matica droga ustavljala 5. Gumb za hitro podajanje 6. Droga ustavljala 7. Omejevalnik 8. Nastavitveni šestrobi sornik

1. Orodje položite na ravno podlago. Sprostite zaklepno ročico in spustite ohišje orodja, da se nastavek rezkalnika dotakne ravne podlage. Privijte zaklepno ročico, ki preprečuje premikanje orodja.

2. Obrnite nastavitveno matico ustavljalnega droga v nasprotni smeri urinega kazalca. Spustite drog ustavljala do te mere, da se dotika nastavitvenega šestrobega sornika. Poravnajte kazalec globine na oznako „0“. Globino reza označuje kazalec globine na skali.

3. Medtem ko pritisnete gumb za hitro podajanje, dvignite ustavljalni drog, da dosežete želeno globino. Prilagoditev minimalne globine lahko dosežete z vrtenjem nastavitvenega gumba (1 mm na obrat).

4. Z vrtenjem nastavitvene matice droga ustavljala v smeri urinega kazalca, lahko trdno pritrdite ustavljalni drog.

5. Zdjaj lahko dosežete prednastavljeno globino reza, tako da popustite zaklepno ročico in spustite ohišje orodja, da se ustavljalni drog dotakne nastavitvenega šestrobega vijaka omejevalnika.

6. Postavite drsnik na obdelovanec tako, da se nastavek rezkalnika ne dotika obdelovanca.

7. Vklonite orodje in počakajte, da nastavek rezkalnika doseže polno število vrtiljev.

8. Spustite ohišje stroja, nato pa orodje plosko in enakomerno potiskajte naprej po površini obdelovanca, dokler rez ni dokončan.

Robove posnemajte tako, da se površina obdelovanca, gledano v smeri pomika, nahaja levo od nastavka rezkalnika.

► **SI.44:** 1. Obdelovanec 2. Smer vrtenja nastavka
3. Pogled orodja od zgoraj 4. Smer pomika

Če delate z ravnim vodilom ali vodilom za prirezovanje, ga namestite na desno stran, gledano v smeri pomika. S tem je zagotovljen tesen stik med pripomočkom in stranskim robom obdelovanca.

► **SI.45:** 1. Smer pomika 2. Smer vrtenja nastavka
3. Obdelovanec 4. Ravno vodilo

OPOMBA: Prehitro potiskanje orodja lahko poslabša natančnost reza ali povzroči poškodbo nastavka rezkalnika ali okvaro motorja. Če stroj potiskate prepočasi, lahko rez povzroči nastanek ožganih mest ali poškodb v obdelovancu. Ustrezna hitrost pomika je odvisna od velikosti nastavka, materiala obdelovanca in globine reza. Pred začetkom rezkanja je priporočljivo narediti poskusni rez na vzorčnem, odpadnem kosu materiala, ki ga obdelujete. Na ta način je najlažje oceniti učinek rezkanja in preveriti mere obdelave.

Ravno vodilo za držalo vodila

Dodatna oprema

Ravno vodilo je učinkovit pripomoček za posnemanje robov ali izdelavo vzdolžnih rezov.

► **SI.46:** 1. Vijak 2. Držalo vodila 3. Krilna matica (A)
4. Vijak 5. Krilna matica (B) 6. Vodilna plošča
7. Ravno vodilo 8. Krilni vijaki

1. Namestite sklop ravnega vodila na držalo vodila (izbirni pripomoček) z vijakom in krilno matico (A).

2. Držalo vodila vstavite v luknje v pogrezni osnovni plošči in privijte krilne vijake.

3. Za prilagoditev razmika med nastavkom rezkalnika in ravnim vodilom odvijte krilno matico (B). Ko je želeni razmik nastavljen, zategnite krilno matico (B), da pritrdite ravno vodilo.

Ravno vodilo

Dodatna oprema

Ravno vodilo je učinkovit pripomoček za posnemanje robov ali izdelavo vzdolžnih rezov.

► SI.47

1. Vstavite meče v luknje v pogrezni osnovni plošči.
► **SI.48:** 1. Meč 2. Krilna matica 3. Vzporedni prislon
2. Prilagodite razmik med nastavkom rezkalnika in ravnim vodilom. Ko je želeni razmik nastavljen, zategnite krilne matice, da pritrdite ravno vodilo.
3. Med rezanjem premikajte orodje z vzporednim prislonom poravnano s stranico obdelovanca.

Če je razmik med stranico obdelovanca in položajem rezanja preširok za ravno vodilo ali če stranica obdelovanca ni ravna, ravnega vodila ni mogoče uporabiti. V tem primeru lahko kot pripomoček za vodenje drsnika nadrezkarja uporabite kos ravne deske, ki jo namestite na obdelovanec. Orodje pomikajte v smeri puščice.

► SI.49

Vodilo za šablone

Dodatna oprema

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

► SI.50

1. Razrahljajte vijake na osnovni plošči orodja, vstavite vodilo za šablone in ponovno zategnite vijake.
► **SI.51:** 1. Vijak 2. Osnovna plošča 3. Vodilo za šablone
2. Pritrdite šablono na obdelovanca. Položite orodje na šablono in ga pomikajte tako, da vodilo za šablone drsi vzdolž bočne strani šablone.
► **SI.52:** 1. Nastavek rezkalnika 2. Drsnik 3. Ščitnik drsnika 4. Šablona 5. Obdelovanec 6. Vodilo za šablone

OPOMBA: Rez v obdelovancu nekoliko odstopa od velikosti šablone. Upoštevajte odmik (X) med nastavkom rezkalnika in zunanostjo vodila za šablone. Odmik (X) se izračuna po spodnji enačbi:

odmik (X) = (zunanji premer vodila za šablone – premer nastavka rezkalnika)/2

Kompleti sesalnih nastavkov

Uporabite sesalni nastavek za odsesavanje prahu.

Za osnovno ploščo

Namestite sesalni nastavek na osnovno ploščo orodja orodje s krilatim vijakom.

- **SI.53:** 1. Sesalni nastavek 2. Krilat vijak
3. Osnovna plošča

Za pogrezno osnovno ploščo

Dodatna oprema

1. Namestite sesalni nastavek na pogrezno osnovno ploščo s krilatim vijakom, tako da se izboklina na sesalnem nastavku prilega z zarezo v pogrezni osnovni plošči.

- **SI.54:** 1. Sesalni nastavek 2. Krilat vijak
3. Pogrezna osnovna plošča

2. Nato na sesalni nastavek priključite sesalnik za prah.

► SI.55

VZDRŽEVANJE

⚠ POZOR: 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 razbura 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.

Menjava karbonskih krtačk

- **SI.56:** 1. Mejna označba

Karbonski krtački preverjajte redno. Ko sta obrabljena do mejne označbe, ju zamenjajte. Karbonski krtački morata biti čisti, da lahko neovirano zdrsneti v držali. Zamenjajte obe karbonski krtački naenkrat. Uporabljajte le enaki karbonski krtački.

1. Z izvijačem odstranite pokrova držal krtačk.
2. Izvlecite izrabljeni karbonski krtački, namestite novi in privijte oba pokrova držal krtačk.

- **SI.57:** 1. Pokrov držala krtačk

DODATNA OPREMA

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

Za več informacij o dodatni opremi se obrnite na najbližji pooblaščen servis za orodja Makita.

- Nastavki za plosko posnemanje in oblikovanje utorov
- Nastavki za oblikovanje robov
- Nastavki za prizrezovanje laminata
- Sklop ravnega vodila

- Sklop vodila rezkalnika
- Sklop osnovne plošče (smola)
- Sklop nagibne osnovne plošče
- Sklop pogrezne osnovne plošče
- Sklop odmične osnovne plošče
- Vodilo za šablone
- Vpenjalni stožec
- Ključ
- Sesalni nastavek
- Vodilo
- Komplet adapterja vodila
- Ravno vodilo z mikro prilagoditvijo
- Stranski ročaj
- Priključek ročaja

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

Nastavki rezkalnika

Ploski nastavek

► SI.58

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

Enota: mm

Nastavek za oblikovanje „U“ utorov

► SI.59

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4 palca				

Enota: mm

Nastavek za oblikovanje „V“ utorov

► SI.60

D	A	L1	L2	θ
1/4 palca	20	50	15	90°

Enota: mm

Nastavek za poravnano prirezovanje v točki vrtnja

► SI.61

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4 palca				

Enota: mm

Nastavek za dvojno poravnano prirezovanje v točki vrtnja

► SI.62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4 palca					

Enota: mm

Nastavek za zaobljanje kotov

► SI.63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4 palca						
6	20	8	45	10	4	4
1/4 palca						

Enota: mm

Nastavek za posnemanje robov

► SI.64

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

Enota: mm

Nastavek za izrezovanje vdolbin

► SI.65

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

Enota: mm

Nastavek s krogličnim ležajem za poravnano prirezovanje

► SI.66

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

Enota: mm

Nastavek s krogličnim ležajem za zaobljanje kotov

► SI.67

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 palca	21	8	40	10	3,5	6

Enota: mm

Nastavek s krogličnim ležajem za posnemanje robov**► SI.68**

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

Enota: mm

Nastavek s krogličnim ležajem za izrezovanje**► SI.69**

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

Enota: mm

Nastavek s krogličnim ležajem za izrezovanje vdolbin**► SI.70**

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

Enota: mm

Nastavek s krogličnim ležajem za valovite oblike v rimskem slogu**► SI.71**

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

Enota: mm

SPECIFIKIMET

Modeli:	RT0702C
Kapaciteti i mandrinos pincetë dhe i mbajtëses	6 mm, 8 mm ose 1/4"
Shpejtësia pa ngarkesë	10 000 - 34 000 min ⁻¹
Lartësia e përgjithshme	210 mm
Pesha neto	1,8 - 2,8 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 mund të ndryshojë në varësi të aksesorit(ëve). Kombinimi më i lehtë dhe më i rëndë, sipas Procedurës EPTA 01/2014, tregohet në tabelë.

Përdorimi i synuar

Vegla është prodhuar për t'u përdorur 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 energji 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}) : 82 dB (A)
 Niveli i fuqisë së zhurmës (L_{WA}) : 93 dB (A)
 Pasiguria (K): 3 dB (A)

SHËNIM: Vlerat e deklaruara 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 deklaruara 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 deklaruara 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: rrotullim pa ngarkesë
 Emetimi i dridhjeve (a_h) : 2,5 m/s² ose më pak
 Pasiguria (K): 1,5 m/s²

SHËNIM: Vlerat e deklaruara 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 deklaruara 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 deklaruara 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).

Deklarata e konformitetit me KE-në

Vetëm për shtetet evropiane

Deklarata e konformitetit me KE-në përfshihet si Shtojca 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 paralajmërimet i referohet veglës elektrike që përdoret e lidhur në prizë (me kordon) ose veglës së përdorur me bateri (pa kordon).

Paralajmërimet e sigurisë për makinën buzëprerëse

1. Mbajeni veglën elektrike të sipërfaqet kapëse të izoluar të kapjes sepse prerësi mund të prekë kordonin e tij. Prerja e një teli me rrymë mund të elektrizojë pjesët metalike të ekspozuara të veglës elektrike dhe mund t'i japë punëtorit goditje elektrike.
2. Përdorni morsa ose ndonjë mënyrë tjetër praktike për ta siguruar dhe për ta mbështetur materialin e punës në një platformë të qëndrueshme. Mbajta e materialit me dorë ose përkundrejt trupit tuaj e lë atë të paqëndrueshëm dhe mund të shkaktojë humbje të kontrollit.
3. Boshti i puntos së makinës buzëprerëse duhet të përputhet me mandrinën pincetë të projektuar.
4. Përdorni vetëm një punto makine buzëprerëse që ka vlerësim të paktën sa shpejtësia maksimale në vegël.
5. Mbani mbrojtëse për dëgjimin gjatë periudhave të tejjgatura të përdorimit.
6. Mbajini puntot e makinës buzëprerëse me shumë kujdes.
7. Kontrolloni puntën e makinës buzëprerëse 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.
10. Mbajini duart larg pjesëve rrotulluese.
11. Sigurohuni që puntotja e makinës buzëprerëse të mos e prekë materialin e punës përpara se të ndizet çelësi.
12. Përpara se të përdorni veglën mbi një material aktual, lëreni të punojë për ca kohë. Bëni kujdes nga dridhjet ose lëkundjet që mund të tregojnë se puntotja nuk është vendosur siç duhet.

13. Bëni kujdes nga drejtimi i rrotullimit të puntos së makinës buzëprerëse dhe nga drejtimi i shtyrjes.
14. Mos e lini veglën të ndezur. Përdoren veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.
15. Gjithmonë fikeni veglën dhe prisni që puntotja e makinës buzëprerëse të ndalojë plotësisht përpara se ta hiqni veglën nga materiali i punës.
16. Mos e prekni puntën e makinës buzëprerëse menjëherë pas punës; mund të jetë shumë e nxehtë dhe mund t'ju djegë lëkurën.
17. Mos e lyeni me pakujdesi bazën me hollues, benzinë, vaj ose të tjera si këto. Ato mund të shkaktojnë krisje të bazës.
18. Disa materiale përbajnë kimikate që mund të jenë toksike. Kini kujdes që të parandaloni thithjen e pluhurave dhe kontaktin me lëkurën. Ndihni 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.
20. Vendoseni veglën në zonë të qëndrueshme. Përndryshe mund të ndodhë aksident nga rrëzimi dhe të shkaktojë lëndime.

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 pjesës së dalë të puntos së makinës buzëprerëse

Për të rregulluar pjesën e dalë të puntos, hapni levën e bllokimit dhe lëvizni bazën lart ose poshtë sipas dëshirës duke rrotulluar vidën rregulluese. Pasi ta keni rregulluar, mbyllni levën e bllokimit fort për të siguruar bazën.

► Fig.1: 1. Baza 2. Shkalla 3. Dalja e puntos 4. Leva e bllokimit 5. Vida rregulluese 6. Dadoja hegzagonale

SHËNIM: Kur vegla nuk është e siguruar, edhe nëse leva e bllokimit është e mbyllur, shtrëngoni dadon hegzagonale dhe më pas mbyllni levën e bllokimit.

Veprimi i ndërrimit

▲KUJDES: Përpara se të lidhni veglën me korrentin, sigurohuni gjithmonë që vegla të jetë fikur.

Për të ndezur veglën, shtypni anën I të çelësit. Për të ndaluar veglën, shtypni anën O të çelësit.

► **Fig.2:** 1. Çelësi

Funksioni elektronik

Vegla është e pajisur me funksione elektronike për përdorim të lehtë.

Llamba e treguesit

► **Fig.3:** 1. Llamba e treguesit

Llamba e treguesit ndizet me ngjyrë të gjelbër kur pajisja vihet në prizë. Nëse llamba e treguesit nuk ndizet, kabloja kryesore ose kontrolluesi mund të ketë defekt. Kur llamba e treguesit është ndezur, por vetë pajisja nuk niset edhe pse ajo është ndezur, karbonçinat mund të jenë konsumuar ose kontrolluesi, motori ose çelësi i ndezjes/fikjes mund të ketë defekt.

Mbrojtja ndaj rindezjes aksidentale

Vegla nuk ndizet me anën I të çelësit të shtypur, as kur vegla është në prizë.

Në këtë moment, llamba e treguesit pulson në ngjyrë të kuqe dhe tregon se pajisja mbrojtëse ndaj rindezjes aksidentale është aktivizuar.

Për ta anuluar mbrojtjen ndaj rindezjes aksidentale, shtypni anën O të çelësit.

Tipari i ndezjes së ngadaltë

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

Kontrolli i shpejtësisë konstante

Kontrolli elektronik i shpejtësisë për të përfutur një shpejtësi konstante.

E mundur për të marrë rezultate të mira, sepse shpejtësia e rrotullimit mbahet konstante, madje edhe në kushte kur vegla është e ngarkuar.

Disku i rregullimit të shpejtësisë

▲PARALAJMËRIM: Mos e përdorni diskun e rregullimit të shpejtësisë gjatë punës. Puntotja e makinës buzëprerëse mund të preket nga operatori për shkak të forcës së kundërveprimit. Kjo mund të rezultojë në lëndim personal.

▲KUJDES: Nëse vegla përdoret vazhdimisht me shpejtësi të vogël për një kohë të gjatë, motori do të mbingarkohet, duke shkaktuar keqfunksionimin e veglës.

▲KUJDES: Disku rregullues i shpejtësisë mund të kthehet vetëm deri në 6 dhe sërish në 1. Mos ushtroni forcë pas 6 ose 1, ose funksioni i rregullimit të shpejtësisë mund të mos funksionojë më.

Shpejtësia e veglës mund të ndryshohet duke kthyer diskun e rregullimit të shpejtësisë në një numër të caktuar nga 1 në 6.

► **Fig.4:** 1. Disku i rregullimit të shpejtësisë

Shpejtësia më e madhe arrihet kur disku rregullues i shpejtësisë rrotullohet në drejtim të numrit 6. Dhe shpejtësia më e ulët arrihet kur rrotullohet në drejtim të numrit 1.

Kjo lejon që të përzgjidhet shpejtësia ideale për procesin optimal të materialit, pra, shpejtësia mund të rregullohet siç duhet për t'iu përshtatur materialit dhe diametrit të puntos.

Referojuni tabelës për lidhjen midis përcaktimit të numrit në disk dhe shpejtësisë së përafërt të veglës.

Numri	min ¹
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	34 000

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 makinës buzëprerëse

▲KUJDES: Mos e shtrëngoni dadon e mandrinos pa futur puntën e makinës buzëprerëse përndryshe koni i mandrinos do të thyhet.

▲KUJDES: Gjithmonë përdorni çelësat që ofrohen bashkë me veglën.

Ka dy mënyra për të instaluar puntën e makinës buzëprerëse. Kryeni cilëndo.

Me dy çelësa

Futni puntën e makinës buzëprerëse deri në fund në konin e mandrinos dhe shtrëngojeni fort dadon e mandrinos me njërin çelës ndërsa mbani qafën me çelësin tjetër.

► **Fig.5:** 1. Shtrëngimi 2. Lirimi 3. Qafa 4. Dadoja e mandrinës pincetë

Me një çelës

Futni puntën e makinës buzëprerëse deri në fund në konin e mandrinos dhe shtrëngojeni fort dadon e mandrinos me çelës ndërsa shtypni bllokuesin e boshtit.

► **Fig.6:** 1. Shtrëngimi 2. Lirimi 3. Bllokuesi i boshtit 4. Dadoja e mandrinës pincetë

Për ta hequr puntën e makinës buzëprerëse, ndiqni procedurën e anasjelltë të instalimit.

Ndërrimi i konit të mandrinës pincetë

▲KUJDES: Përdorni konin e mandrinës me përmasat e sakta për puntën e makinës buzëprerëse që dëshironit të përdorni.

▲KUJDES: Mos e shtrëngoni dadon e mandrinës pa instaluar puntën e makinës buzëprerëse, përndryshe koni i mandrinës mund të thyhet.

1. Lironi dadon e mandrinës dhe hiqeni.
2. Ndërroni konin e mandrinës pincetë të instaluar me konin e dëshiruar të mandrinës pincetë.
3. Riinstalononi dadon e mandrinës pincetë.
► **Fig.7:** 1. Koni i mandrinës pincetë 2. Dadoja e mandrinës pincetë

PËRDORIMI

▲KUJDES: Gjithmonë mbajeni fort veglën me njërën dorë në trupin e saj. Mos e prekni pjesën metalike.

Për bazën

▲PARALAJMËRIM: Përpara se të përdorni veglën me bazën, gjithmonë instaloni hundëzën e pluhurit në bazë.

- **Fig.8:** 1. Hundëza e pluhurit 2. Vida me veshë 3. Baza

1. Vendoseni bazën mbi materialin që do të pritet pa bërë asnjë kontakt me puntën e makinës buzëprerëse.
2. Ndizni veglën dhe prisni derisa puntaja e makinës buzëprerëse të marrë shpejtësinë e plotë.
3. Lëvizeni veglën përpara mbi sipërfaqen e materialit, duke e mbajtur bazën rrafsh dhe duke përparuar lehtë derisa të përfundoni prerjen.
► **Fig.9**

Kur bëni prerjen e skajeve sipërfaqja e materialit të punës duhet të jetë në të majtë të puntës së makinës buzëprerëse në drejtim të furnizimit.

- **Fig.10:** 1. Materiali i punës 2. Drejtimi i rrotullimit të puntës 3. Pamje nga lart e veglës 4. Drejtimi i furnizimit

Kur përdorni udhëzuesin e drejtë ose udhëzuesin e makinës buzëprerëse, sigurohuni që ta mbani në të djathtë të drejtimit të furnizimit. Kjo do të ndihmojë ta mbajë ngjitur me anën e materialit të punës.

- **Fig.11:** 1. Drejtimi i furnizimit 2. Drejtimi i rrotullimit të puntës 3. Materiali i punës 4. Udhëzuesi i drejtë

SHËNIM: Lëvizja e veglës përpara me shpejtësi mund të shkaktojë prerje me cilësi të dobët ose dëmtim të puntës së makinës buzëprerëse ose motorit. Lëvizja e veglës përpara me ngadalë mund të dëgjë ose dëmtojë prerjen. Niveli i duhur i furnizimit do të varet nga përmasat e puntës, 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.

▲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 3 mm për çdo kalim gjatë prerjes së kanaleve. Nëse dëshironi të prisni kanale me thellësi mbi 3 mm, bëni disa duar me parametra gradualë më të thellë të puntës.

Baza (rezinë)

Aksesorë opsionalë

Ju mund ta përdorni bazën (rezinë) si aksesor opsional, siç përgohet në figurë.

- **Fig.12:** 1. Vida kapëse

Vendoseni veglën në bazë (rezinë) dhe shtrëngoni vidën kapëse në pjesën e dalë të dëshiruar të puntës së makinës buzëprerëse.

Për procedurat e përdorimit, referojuini përdorimit për bazën.

Udhëzuesi i pllakës mbështetëse

Aksesorë opsionalë

Udhëzuesi i pllakës mbështetëse siguron një bokull në të cilën kalon puntaja e makinës buzëprerëse, duke lejuar përdorimin e makinës buzëprerëse me modelet e pllakës mbështetëse.

- **Fig.13**

1. Lironi vidat dhe hiqni mbrojtësen e bazës.

- **Fig.14:** 1. Mbrojtësja e bazës 2. Vidat

2. Vendosni udhëzuesin e pllakës mbështetëse mbi bazë dhe vendosni përsëri mbrojtësen e bazës. Më pas sigurojeni mbrojtësen e bazës duke shtrënguar vidat.

3. Sigurojeni pllakën mbështetëse në materialin e punës. Vendosni veglën në pllakën mbështetëse dhe lëvizeni me anë të udhëzuesit të pllakës mbështetëse duke e rëshqitur në anë të pllakës mbështetëse.

- **Fig.15:** 1. Puntaja e makinës buzëprerëse 2. Baza 3. Mbrojtësja e bazës 4. Pllakëza mbështetëse 5. Materiali i punës 6. Udhëzuesi i pllakës mbështetëse

SHËNIM: Materiali i punës mund të pritet në një përmasë pak më ndryshe nga pllaka mbështetëse. Lejoni distancën (X) ndërmjet puntës së makinës buzëprerëse dhe pjesës së jashtme të udhëzuesit të pllakës mbështetëse. Distanca (X) mund të llogaritet sipas ekuacionit të mëposhtëm:

Distanca (X) = (diametri i jashtëm i udhëzuesit të pllakës mbështetëse – diametrin e puntës së makinës buzëprerëse) / 2

Udhëzuesi i drejtë

Aksesorë opsionalë

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

► Fig.16

1. Instaloni pllakën e udhëzuesit me udhëzuesin e drejtë me anë të një buloni dhe dadoja flutur.

► **Fig.17:** 1. Buloni 2. Pllaka udhëzuese 3. Udhëzuesi i drejtë 4. Dadoja flutur

2. Bashkoni grupin e udhëzuesit të drejtë me vidën kapëse.

► **Fig.18:** 1. Vida e mbërthimit 2. Udhëzuesi i drejtë 3. Dadoja flutur 4. Baza

3. Lironi dadon flutur mbi grupin e udhëzuesit të drejtë dhe rregulloni distancën ndërmjet puntos së makinës buzëprerëse dhe udhëzuesit të drejtë. Kur të arrini distancën e dëshiruar, shtrëngojeni mirë dadon flutur.

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

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

► Fig.19

Punime në formë qarkore

Punimet në formë qarkore mund të arrihen nëse montoni udhëzuesin e drejtë dhe pllakën e udhëzuesit siç tregohet në figura.

Rrezja minimale dhe maksimale e rrrathëve që do të priten (distanca ndërmjet qendrës së rrethit dhe qendrës së puntos të makinës buzëprerëse) janë si më poshtë:

Min: 70 mm

Maks: 221 mm

Për të prerë rrrathë me rreze nga 70 mm deri në 121 mm

► **Fig.20:** 1. Dadoja flutur 2. Pllaka udhëzuese 3. Udhëzuesi i drejtë 4. Vrima qendrore 5. Buloni

Për të prerë rrrathë me rreze nga 121 mm deri në 221 mm

► **Fig.21:** 1. Dadoja flutur 2. Pllaka udhëzuese 3. Udhëzuesi i drejtë 4. Vrima qendrore 5. Buloni

SHËNIM: Rrrathët me rreze nga 172 mm deri në 186 mm nuk mund të priten me anë të këtij udhëzuesi.

1. Bashkërenditni vrimën në qendër të udhëzuesit të drejtë me qendrën e rrethit që do të pritet.

► **Fig.22:** 1. Gozhda 2. Vrime qendrore 3. Udhëzuesi i drejtë

2. Ngulni një gozhdë me diametër më të vogël se 6 mm në vrimën në qendër për të siguruar udhëzuesin e drejtë.

3. Rrotulloni veglën rreth gozhdës në drejtim orar.

Udhëzuesi i makinës buzëprerëse

Aksesorë opsionalë

Prerja e buzëve, prerjet e lakuara në rimeso për mobilet dhe prerje të ngjashme mund të bëhen me lehtësi me udhëzuesin e makinës buzëprerëse. Harku i udhëzuesit përshkon lakoren dhe siguron një prerje të përsosur.

► Fig.23

1. Instaloni udhëzuesin e makinës buzëprerëse dhe mbajtësen e udhëzuesit në bazë me vidën shtrënguese (A).

2. Lironi vidën shtrënguese (B) dhe rregulloni distancën ndërmjet puntos së makinës buzëprerëse dhe udhëzuesit të makinës buzëprerëse duke rrotulluar vidën rregulluese (1 mm për rrotullim). Në distancën e dëshiruar shtrëngoni vidën shtrënguese (B) për të siguruar siç duhet udhëzuesin e makinës buzëprerëse.

► **Fig.24:** 1. Vida rregulluese 2. Mbajtësja e udhëzuesit 3. Udhëzuesi i makinës buzëprerëse

3. Gjatë prerjes lëvizeni veglën me harkun e udhëzuesit në anë të materialit të punës.

► **Fig.25:** 1. Materiali i punës 2. Puntaja e makinës buzëprerëse 3. Harku i udhëzuesit

Baza e anuar

Aksesorë opsionalë

Baza e anuar përdoret për prerjen e konturit të fletëve të laminuara ose materialeve të ngjashme. Baza e anuar është e përshtatshme për prerje me kanal.

1. Vendoseni veglën në bazën e anuar, lironi vidat kapëse dhe anojeni veglën në këndin e dëshiruar.

2. Mbylleni levën bllokuese në të dalën e dëshiruar të puntos së makinës buzëprerëse dhe shtrëngoni vidat kapëse në këndin e dëshiruar.

3. Shtrëngoni fort me vida një dërrasë të drejtë mbi materialin e punës dhe përdoreni si udhëzues kundrejt bazës së anuar. Drejtojeni veglën në drejtim të shigjetës.

► **Fig.26:** 1. Vidat kapëse 2. Leva e bllokimit

Përdorimi i mbrojtësit të bazës së anuar me bazën

Mbrojtësi i bazës së anuar (katror) i hequr nga baza e anuar mund të montohet në bazë. Forma e mbrojtësit të bazës mund të ndryshohet nga rumbullake në katrore.

1. Hiqni mbrojtësin e bazës së anuar nga baza e anuar duke liruar dhe hequr katër vidat.

2. Montoni mbrojtësin e bazës së anuar në bazë.

► **Fig.27:** 1. Mbrojtësi i bazës së anuar 2. Vida

Baza e kompensimit

Aksesorë opsionalë

Baza e kompensimit përdoret për prerjen e konturit të fletëve të laminuara ose materialeve të ngjashme. Baza e kompensimit është e përshtatshme për punë në zona të ngushta.

► **Fig.28**

Përdorimi i veglës me bazën e kompensimit

1. Përpara se të instaloni veglën në bazën e kompensimit, hiqni dadon unazë dhe konin e mbledhjes duke lirrur dadon unazë.

► **Fig.29:** 1. Pulexha 2. Dadoja e mandrinës pincetë 3. Koni i mandrinës pincetë

2. Instaloni pulexhën në vegël duke shtypur bllokimin e boshtit dhe duke e shtrënguar pulexhën fort me një çelës.

► **Fig.30:** 1. Çelësi fiso 2. Pulexha 3. Bllokuesi i boshtit

3. Vendosni konin e mandrinës pincetë dhe shtrëngoni dadon e mandrinës pincetë në bazën e kompensimit siç tregohet në figurë.

► **Fig.31:** 1. Dadoja e mandrinës pincetë 2. Koni i mandrinës pincetë

4. Montrojeni bazën e kompensimit në vegël.

► **Fig.32**

5. Kapeni rripin mbi pulexhë me anë të një kaçavide dhe sigurohuni që e gjithë gjerësia e rripit të përputhet mirë mbi pulexhë.

► **Fig.33:** 1. Pulexha 2. Rripi

6. Mbyllni levën e bllokimit.

► **Fig.34:** 1. Leva e bllokimit

7. Instaloni puntën e makinës buzëprerëse si më poshtë.

Vendosni veglën me bazën e kompensimit. Futeni çelësin heksagonal në vrimë në bazën e kompensimit.

Me çelësin heksagonal të mbajtur në pozicionin siç tregohet në figurë, futni puntën e makinës buzëprerëse në konin e mandrinës në boshtin e bazës së kompensimit nga ana e kundërt dhe shtrëngoni fort me çelës dadon e mandrinës.

► **Fig.35:** 1. Çelësi fiso 2. Çelësi fiso heksagonal 3. Puntaja e makinës buzëprerëse

8. Për ta hequr puntën e makinës buzëprerëse, ndiqni procedurën e anasjelltë të instalimit.

Përdorimi i bazës me pllakën e bazës së kompensimit dhe aksesorin kapës

Baza e kompensimit mund të përdoret edhe me bazën dhe një aksesor kapës (aksesor opsional) për më shumë qëndrueshmëri.

► **Fig.36**

1. Lironi vidat dhe hiqni pjesën e sipërme të bazës së kompensimit. Pjesën e sipërme të bazës së kompensimit vendoseni mënjana.

► **Fig.37:** 1. Vidat 2. Pllaka e bazës së kompensimit 3. Seksioni i sipërm i bazës së kompensimit

2. Pllakën e bazës së kompensimit montojeni me katër vida dhe aksesorin kapës me dy vida në pllakën e bazës së kompensimit. Vidhosni një mbajtëse në formë shufre (aksesor opsional) në shtojcën e mbajtëses. Në një mënyrë tjetër përdorimi, mbajtësja në formë doreze që hiqet nga baza e zhytjes (aksesor opsional) mund të instalohet në shtojcën e mbajtëses. Për të instaluar mbajtësen në formë doreze vendoseni në shtojcën e mbajtëses dhe sigurojeni me një vidë.

Me mbajtësen në formë shufre

► **Fig.38:** 1. Mbajtësja në formë shufre 2. Aksesori i mbajtëses 3. Pllaka e bazës së kompensimit

Me mbajtësen në formë doreze

► **Fig.39:** 1. Vida 2. Mbajtësja në formë doreze 3. Aksesori i mbajtëses

Përdorimi i veglës me bazën e zhytjes

Aksesorë opsionalë

▲KUJDES: Kur përdorni një udhëzues, mbajeni veglën fort me të dyja duart.

1. Për ta përdorur veglën si udhëzues, instalojeni veglën mbi bazën e zhytjes (aksesor opsional) duke e shtypur poshtë plotësisht. Mund të përdoren si mbajtësja në formë doreze dhe mbajtësja në formë shufre (aksesor opsional) në varësi të punës suaj.

► **Fig.40:** 1. Baza e zhytjes 2. Mbajtësja në formë shufre

2. Për të përdorur mbajtësen në formë shufre (aksesor opsional) lironi vidat dhe hiqni mbajtësen në formë doreze.

► **Fig.41:** 1. Vida 2. Mbajtësja në formë doreze

3. Vidhosni mbajtësen në formë shufre në bazë.

► **Fig.42:** 1. Mbajtësja në formë shufre

Rregullimi i thellësisë së prerjes gjatë përdorimit të bazës së zhytjes (aksesor opsional)

▲KUJDES: Gjithmonë mbajeni veglën fort me të dyja mbajtëset gjatë përdorimit.

► **Fig.43:** 1. Çelësi i rregullimit 2. Leva e bllokimit 3. Treguesi i thellësisë 4. Dadoja vendosëse e mbështetëses së pajisjes fiksuese 5. Butoni i furnizimit të shpejtë 6. Pajisja fiksuese 7. Bllokuesi i pajisjes fiksuese 8. Buloni heksagonal rregullues

1. Vendosni veglën në një sipërfaqe të sheshtë. Lironi levën e bllokimit dhe ulni trupin e veglës derisa puntaja e makinës buzëprerëse të prekë pak sipërfaqen e sheshtë. Shtrëngoni levën e bllokimit për të bllokuar trupin e veglës.

2. Rrotulloni dadën e vendosjes së mbështetëses së pajisjes fiksuese në drejtim kundër orar. Ulhi mbështetësen e pajisjes fiksuese derisa të bjerë në kontakt me bulonin heksagonal të rregullimit. Bashkërenditni shigjetën e thellësisë me gradimin "0". Thellësia e prerjes tregohet në shkallë me anë të shigjetës së thellësisë.

3. Ndërkohë që shtypni butonin e furnizimit të shpejtë, ngrini mbështetësin e pajisjes fiksuese derisa të përftoni thellësinë e dëshiruar të prerjes. Rregullime të vogla të thellësisë mund të përftohën duke rrotulluar dorezën e rregullimit (1 mm për rrotullim).

4. Duke rrotulluar dadon e vendosjes së mbështetësit të pajisjes fiksuese mund ta shtrëngoni fort mbështetësin e pajisjes fiksuese.

5. Tani thellësia e paracaktuar e prerjes mund të përftohet duke liruuar levën e bllokimit dhe më pas duke ulur trupin e veglës derisa mbështetësi i pajisjes fiksuese të bjerë në kontakt me bulonin e rregullimit të bllokuesit të pajisjes fiksuese.
6. Vendoseni bazën mbi materialin që do të pritët pa bërë asnjë kontakt me punton e makinës buzëprerëse.
7. Ndizni veglën dhe prisni derisa puntaja e makinës buzëprerëse të marrë shpejtësinë e plotë.
8. Ulni trupin e veglës dhe lëvizni veglën përpara mbi sipërfaqen e materialit të punës duke e mbajtur bazën e 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 makinës buzëprerëse në drejtim të furnizimit.

► **Fig.44:** 1. Materiali i punës 2. Drejtimi i rrotullimit të puntos 3. Pamje nga lart e veglës 4. Drejtimi i furnizimit

Kur përdorni udhëzuesin e drejtë ose udhëzuesin e makinës buzëprerëse, sigurohuni që ta mbani në të djathtë të drejtimit të furnizimit. Kjo do të ndihmojë ta mbajë rrafsh me anën e materialit të punës.

► **Fig.45:** 1. Drejtimi i furnizimit 2. Drejtimi i rrotullimit të puntos 3. Materiali i punës 4. Udhëzuesi i drejtë

SHËNIM: Lëvizja e veglës përpara me shpejtësi mund të shkaktojë prerje me cilësi të dobët ose dëmzim të puntos së makinës buzëprerëse ose motorit. Lëvizja e veglës përpara me ngadalë mund të djegë ose dëmtojë prerjen. Niveli i duhur i furnizimit do të varet nga përmasat e puntos, lloji i materialit të punës dhe thellësia e prerjes. Përpara se të nisni prerjen në materialin e punës, është e këshillueshme që të bëni një prerje për provë në material 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.

Udhëzuesi i drejtë për mbajtësen e udhëzuesit

Aksesorë opsionalë

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

► **Fig.46:** 1. Buloni 2. Mbajtësja e udhëzuesit 3. Dadoja flutur (A) 4. Buloni 5. Dadoja flutur (B) 6. Pllaka udhëzuese 7. Udhëzuesi i drejtë 8. Bulonat flutur

1. Instaloni grupin e udhëzuesit të drejtë në mbajtësen e udhëzuesit (aksesor opsional) me dadon dhe bulonin flutur (A).
2. Futni mbajtësin e udhëzuesit në vrimat e bazës së zhytjes dhe shtrëngojeni me bulona flutur.
3. Për të rregulluar distancën ndërmjet puntos së makinës buzëprerëse dhe udhëzuesit të drejtë, lironi dadon flutur (B). Në distancën e dëshiruar shtrëngoni dadon flutur (B) për ta siguruar udhëzuesin e drejtë në vend.

Udhëzuesi i drejtë

Aksesorë opsionalë

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

► **Fig.47**

1. Futni shufrat e udhëzuesit në vrimat e bazës së zhytjes.

► **Fig.48:** 1. Shufra udhëzuese 2. Dadoja flutur 3. Udhëzuesi i drejtë

2. Rregulloni distancën ndërmjet puntos së makinës buzëprerëse dhe udhëzuesit të drejtë. Në distancën e dëshiruar shtrëngoni dadot flutur për ta siguruar udhëzuesin e drejtë në vend.

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

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

► **Fig.49**

Udhëzuesi i pllakës mbështetëse

Aksesorë opsionalë

Udhëzuesi i pllakës mbështetëse siguron një bokull në të cilën kalon puntaja e makinës buzëprerëse, duke lejuar përdorimin e makinës buzëprerëse me modelet e pllakës mbështetëse.

► **Fig.50**

1. Lironi vidat në bazën e veglës, futni udhëzuesin e pllakës mbështetëse e më pas shtrëngoni vidat.

► **Fig.51:** 1. Vida 2. Baza 3. Udhëzuesi i pllakës mbështetëse

2. Siguroni pllakën mbështetëse në materialin e punës. Vendoseni veglën në pllakën mbështetëse dhe lëvizni me anë të udhëzuesit të pllakës mbështetëse duke e rëshqitur në anë të pllakës mbështetëse.

► **Fig.52:** 1. Puntaja e makinës buzëprerëse 2. Baza 3. Mbrojtësja e bazës 4. Pllakëza mbështetëse 5. Materiali i punës 6. Udhëzuesi i pllakës mbështetëse

SHËNIM: Materiali i punës mund të pritët në një përmasë pak më ndryshe nga pllaka mbështetëse. Lejoni distancën (X) ndërmjet puntos së makinës buzëprerëse dhe pjesës së jashtme të udhëzuesit të pllakës mbështetëse. Distanca (X) mund të llogaritet sipas ekuacionit të mëposhtëm:

Distanca (X) = (diametri i jashtëm i udhëzuesit të pllakës mbështetëse – diametrin e puntos së makinës buzëprerëse) / 2

Grupi i hundëzës së pluhurit

Hundëzën e pluhurit përdoreni për shkarkimin e pluhurit.

Për bazën

Vendosni hundëzën e pluhurit në bazën e veglës duke përdorur vidën me veshë.

- **Fig.53:** 1. Hundëza e pluhurit 2. Vida me veshë
3. Baza

Për bazën e zhytjes

Aksesorë opsionale

1. Instalojeni hundëzën e pluhurit në bazën e zhytjes me anë të vidës me veshë në mënyrë që pjesa e dalë e hundëzës së pluhurit të përshtatet me dhëmbëzën në bazën zhytjes.

- **Fig.54:** 1. Hundëza e pluhurit 2. Vida me veshë
3. Baza e zhytjes

2. Lidhni një fshesë me korrent me hundëzën e pluhurit.

- **Fig.55**

MIRËMBAJTJA

▲KUJDES: 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, alkool dhe të ngjashme. Mund të shkaktoni çngjyrosje, deformime ose krisje.

Për të ruajtur SIGURINË dhe QËNDRUESHMËRINË, riparimet dhe çdo mirëmbajtje apo rregullim tjetër duhen kryer nga qendrat e autorizuara të shërbimit ose të shërbimit të fabrikës të Makita-s, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

Zëvendësimi i karbonçinave

- **Fig.56:** 1. Shenja e kufizimit

Kontrollojini rregullisht karbonçinat.

Zëvendësojini ato kur të konsumohen deri në shenjë e kufizimit. Mbajini karbonçinat të pastra dhe që të hyjnë lirish në mbajtëset e tyre. Të dyja karbonçinat duhen zëvendësuar në të njëjtën kohë. Përdorni vetëm karbonçina identike.

1. Përdorni kaçavidë për të hequr kapakët e mbajtëseve të furçave.

2. Hiqni karbonçinat e konsumuara, futni të rejtat dhe siguron kapakët e mbajtëseve të karbonçinave.

- **Fig.57:** 1. Kapaku i karbonçinës

AKSESORË OPSIONALE

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

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

- Puncto të drejta dhe për formimin e kanaleve
- Puncto për formimin e skajeve
- Punctot për prerje të fetëzuara
- Grupi i udhëzuesit të drejtë
- Grupi i udhëzuesit të makinës buzëprerëse
- Grupi i bazës (rezinë)
- Grupi i bazës së anuar
- Grupi i bazës së zhytjes
- Grupi i bazës së kompensimit
- Udhëzuesi i pllakës mbështetëse
- Koni i mandrinës pincetë
- Çelësi fiso
- Hundëza e pluhurit
- Shina udhëzuese
- Grupi i përshtatësit të shinës udhëzuese
- Udhëzuesi i drejtë me mikrorregullim
- Mbajtësja anësore
- Aksesorë i mbajtëses

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

Punctot e makinës buzëprerëse

Puncto e drejtë

- **Fig.58**

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

Njësia: mm

Puncto për kanale në formë "U"-je

- **Fig.59**

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Njësia: mm

Punto për kanale në formë "V"-je**► Fig.60**

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Njësia: mm

Punto shpimi buzëprerëse**► Fig.61**

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

Njësia: mm

Punto shpimi buzëprerëse dyshe**► Fig.62**

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Njësia: mm

Punto për rrumbullakosjen e cepave**► Fig.63**

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Njësia: mm

Punto për kanale**► Fig.64**

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

Njësia: mm

Punto për harkime në formë rruaze**► Fig.65**

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

Njësia: mm

Punto buzëprerëse me kushinetë me sferë**► Fig.66**

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

Njësia: mm

Punto harkuese cepash me kushinetë me sferë**► Fig.67**

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

Njësia: mm

Punto për prerjen e këndeve me kushinetë me sferë**► Fig.68**

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

Njësia: mm

Punto harkuese me kushinete me sferë**► Fig.69**

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

Njësia: mm

Punto harkuese me kënd të brendshëm me kushinetë me sferë**► Fig.70**

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

Njësia: mm

Punto në formë S-je me kushinetë me sferë**► Fig.71**

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

Njësia: mm

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел:	RT0702C
Обхват на цанговия патронник	6 мм, 8 мм или 1/4"
Обороти на празен ход	10 000 – 34 000 мин ⁻¹
Габаритна височина	210 мм
Нето тегло	1,8 – 2,8 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.
- Теглото може да бъде различно в зависимост от приставката(ите). Най-леката и най-тежката комбинация в съответствие с процедурата на EPTA 01/2014 са показани в таблицата.

Предназначение

Инструментът е предназначен за изрязване на канали и профилиране на дърво, пластмаси 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 А, определено съгласно EN62841-2-17:

Ниво на звуково налягане (L_{РА}): 82 dB(A)

Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 93 dB (A)

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

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

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

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Използвайте предпазни средства за слуха.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на шума при работа с електрически 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: въртене без натоварване

Ниво на вибрациите (a_w): 2,5 м/с² или по-малко

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

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

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

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на вибрациите при работа с електрически 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).

ЕО декларация за съответствие

Само за европейските страни

ЕО декларацията за съответствие е включена като 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 тримера

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 крайника за тример трябва да съответства на съответния цангов патронник.
4. Използвайте само крайник за тример, 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 крайниците на тримера.
7. Преди да пристъпите към работа, проверете внимателно за пукнатини или увреждания по крайника на тримера. Ако има пукнатини или повреди, незабавно сменете крайника.
8. Избягвайте да режете гвоздеи. Проверете за гвоздеи и отстранете всички такива от детайла, преди да започнете работа.
9. Дръжте инструмента здраво.
10. Дръжте ръцете си далеч от въртящите се части.
11. Преди да включите инструмента, се уверете, че крайникът на тримера 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 крайникът не е правилно поставен.
13. Внимавайте за посоката на въртене на крайника на тримера 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 крайникът на тримера да спре да се движи напълно, преди да го извадите от обработвания детайл.
16. Не докосвайте крайника на тримера непосредствено след обработка, защото може да е много горещ и да изгори кожата ви.
17. Внимавайте при намазване на основата с разредител, бензин, масло или др. подобни. Те могат да предизвикат напукване на основата.
18. Някои материали съдържат химикали, които е възможно да са токсични. Вземете предпазни мерки, за да предотвратите вдишването на прах и контакта 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.
20. Поставяйте инструмента върху стабилна повърхност. В противен случай може да падне и това да доведе до нараняване.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ позволявайте комфорта от познването 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 издадеността на найкрайника на тримера

За да регулирате дължина на подаване на найкрайника, отворете блокиращия лост и придвижете основата нагоре или надолу до желаното място, като въртите регулиращия винт. След като регулирате, затворете здраво блокиращия лост, за да фиксирате основата.

► **Фиг.1:** 1. Основа 2. Скала 3. Издаденост на найкрайника 4. Блокиращ лост 5. Регулиращ винт 6. Шестостенна гайка

ЗАБЕЛЕЖКА: Когато инструментът не е фиксиран дори ако блокиращия лост е затворен, стегнете шестостенната гайка и след това затворете блокиращия лост.

Действие на ключа

⚠ВНИМАНИЕ: Преди включване на инструмента към мрежата винаги проверявайте дали инструментът е изключен.

За да включите инструмента, натиснете страната на ключа с обозначение „I“. За да изключите инструмента, натиснете страната на ключа с обозначение „O“.

► **Фиг.2:** 1. Превключвател

Електронна функция

За лесно управление инструментът е оборудван с електронни функции.

Светлинен индикатор

► **Фиг.3:** 1. Светлинен индикатор

Светлинният индикатор светва в зелено, когато инструментът се включи в контакта. Ако светлинният индикатор не светне, захранващият кабел или контролерът може да са повредени. Светлинният индикатор свети, но инструментът не заработва дори ако е включен, въглеродните четки може да са износени или контролерът, моторът или превключвателят за вкл./изкл. може да са повредени.

Защита против неволно повторно пускане

Инструментът не се стартира, когато натиснете превключващият ключ в положение „I“, дори ако инструментът е включен в контакта.

В този момент светлинният индикатор мига в червено, което показва, че е задействана защитата против неволно повторен пуск.

За да отмените защитата против неволно повторно пускане, натиснете страната на ключа с обозначение „O“.

Функция за плавно пускане

Функцията за плавно пускане намалява до минимум тласъка при пускане и прави стартирането на инструмента по-плавно.

Управление за постоянна скорост

Електронно управление на скоростта за постигане на постоянна скорост.

Възможно е получаване на фина повърхност, тъй като скоростта на въртене се поддържа постоянна дори в условия на натоварване.

Пръстен за регулиране на оборотите

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не използвайте пръстена за регулиране на оборотите по време на работа. Найкрайникът за тример може да бъде докоснат от оператора поради силата на реакцията. Това може да доведе до нараняване.

⚠ВНИМАНИЕ: Ако работите продължително време на ниски обороти, двигателят ще се претовари, а това ще доведе до нарушаване на работата на инструмента.

⚠ВНИМАНИЕ: Пръстенът за регулиране на оборотите може да се върти само до 6 и обратно до 1. Не го насилвайте след 6 или 1, за да не повредите функцията за регулиране на оборотите.

Скоростта на инструмента може да се регулира, като се завърти пръстенът за регулиране на оборотите към числата от 1 до 6.

► **Фиг.4:** 1. Пръстен за регулиране на оборотите

Оборотите се увеличават, когато пръстенът за регулиране на оборотите се върти по посока на числото 6. Оборотите се понижават, когато регулаторът се върти по посока на числото 1.

Това позволява избирането на идеалните обороти за оптимална обработка на материала, т.е. оборотите могат да се регулират така, че да са подходящи за материала и диаметъра на найкрайника.

В таблицата по-долу можете да видите отношението между цифровите настройки на пръстена за регулиране и приблизителните обороти на инструмента.

Число	мин ⁻¹
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	34 000

СГЛОБЯВАНЕ

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

Монтаж или демонтаж на крайника на тримера

⚠ВНИМАНИЕ: Не затягайте гайката на патронника, без да сте поставили крайник за тримера, защото конусът на патронника ще се счупи.

⚠ВНИМАНИЕ: Използвайте само ключовете, предоставени в комплекта на инструмента.

Има два начина за монтиране на крайник за тример. Изпълнете по един от тях.

С два ключа

Поставете крайника за тример докрай в конуса на патронника и затегнете здраво гайката на патронника с единия ключ, като същевременно държите шийката с другия ключ.

- **Фиг.5:** 1. Затягане 2. Разхлабване 3. Шийка 4. Гайка на патронника

С един ключ

Поставете крайника за тример докрай в конуса на патронника и затегнете здраво гайката на патронника с ключа, като същевременно притискате палеца за блокиране на вала.

- **Фиг.6:** 1. Затягане 2. Разхлабване 3. Палец за блокиране на вала 4. Гайка на патронника

За да отстраните крайника за тример, следвайте процедурата за поставянето му в обратен ред.

Смяна на конуса на патронника

⚠ВНИМАНИЕ: Използвайте подходящия за крайника за тример, с който ще работите, размер на конуса на патронника.

⚠ВНИМАНИЕ: Не затягайте гайката на патронника, без да сте поставили крайника за тример, тъй като конусът на патронника може да се счупи.

1. Развийте гайката на патронника и я отстранете.
2. Сменете монтирания конус на патронника с желаня конус на патронника.
3. Поставете отново гайката с патронника.

- **Фиг.7:** 1. Конус на патронника 2. Гайка на патронника

Експлоатация

⚠ВНИМАНИЕ: Дръжте винаги инструмента здраво с ръка върху корпуса. Не докосвайте металната част.

За основата

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Преди да използвате инструмента с основата, винаги монтирайте крайника за събиране на прах.

- **Фиг.8:** 1. Крайник за събиране на прах
2. Винт с глава за навиване на ръка
3. Основа

1. Допрете основата до обработвания детайл, без крайникът за тример да влиза в контакт с него.
2. Включете инструмента и изчакайте крайникът на тримера да достигне пълни обороти.
3. Движете инструмента напред по повърхността на обработвания детайл, като поддържате основата равна и напредвате плавно, докато рязането приключи.

► **Фиг.9**

При фрезование на ръбове повърхността на детайла трябва да е разположена отляво на крайника на тримера по посока на подаването.

- **Фиг.10:** 1. Работен детайл 2. Посока на въртене на крайника 3. Изглед отгоре на инструмента 4. Посока на подаване

Ако използвате прав водач или водач на 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.11:** 1. Посока на подаване 2. Посока на въртене на крайника 3. Работен детайл 4. Прав водач

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако движите инструмента твърде бързо напред, качеството на обработка може да се влоши, а крайникът на тримера или двигателят да се повредят. Твърде бавното движение на инструмента може да доведе до следи от изгаряне и влошаване на качеството на обработка. Правилната скорост на подаване зависи от размера на режещия аксесоар, типа на детайла и дълбочината на фрезование. Преди да започнете обработката на действителния детайл, е препоръчително да направите пробно фрезование върху отпадно парче от материала. Така ще добиете представа как ще изглежда фрезването и ще можете да проверите размерите.

⚠ВНИМАНИЕ: Тъй като твърде дълбокото фрезование може да претовари двигателя или да затрудни контрола върху инструмента, дълбочината на фрезование не трябва да превишава 3 мм за един преход при изработване на жлеbove. Ако искате да режете жлеbove на дълбочина над 3 мм, минете няколко пъти, като постепенно увеличавате дълбочината.

Основа (гумена)

Допълнителни аксесоари

Можете да използвате основата (гумена) като допълнителна принадлежност, както е показано на фигурата.

► **Фиг.12:** 1. Притискащ винт

Поставете инструмента върху основата (гумена) и затегнете притискащия винт, така че да се получи желаната дължина на подаване на найкрайника за тример от инструмента.

За процедурите за работа вижте операциите в раздела „За основата“.

Водач на шаблона

Допълнителни аксесоари

Водачът на шаблона има втулка, през която преминава найкрайникът на тримера, което позволява използване на тримера за шаблонно фрезозане на детайли.

► **Фиг.13**

1. Разхлабете винтовете и свалете предпазителя на основата.

► **Фиг.14:** 1. Предпазител на основата 2. Винтове

2. Поставете водача за шаблонно фрезозане върху основата и върнете предпазителя на основата отново на мястото му. След това закрепете предпазителя на основата чрез затягане на винтовете.

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

► **Фиг.15:** 1. Найкрайник за тример 2. Основа
3. Предпазител на основата 4. Шаблон
5. Работен детайл 6. Водач на шаблона

ЗАБЕЛЕЖКА: Детайлът ще бъде изрязан с размери, които незначително се различават от тези на шаблона. Предвидете разстоянието (X) между найкрайника на тримера и външната страна на водача на шаблона. Разстоянието (X) може да бъде изчислено чрез следната формула:

Разстояние (X) = (външен диаметър на водача на шаблона – диаметър на найкрайника на тримера)/2

Прав водач

Допълнителни аксесоари

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

► **Фиг.16**

1. Прикрепете водещата планка към правия водач с болта и крилчатата гайка.

► **Фиг.17:** 1. Болт 2. Водеща планка 3. Прав водач
4. Крилчатата гайка

2. Поставете модула на правия водач с помощта на притискащия винт.

► **Фиг.18:** 1. Притискащ винт 2. Прав водач
3. Крилчатата гайка 4. Основа

3. Разхлабете крилчатата гайка на модула на правия водач и регулирайте разстоянието между найкрайника за тример и правия водач. Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете здраво крилчатата гайка.

4. При фрезозане придвижвайте инструмента така, че правият водач да е наравно със страничната повърхност на детайла.

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

► **Фиг.19**

Кръгова работа

Кръговата работа може да се изпълни, ако сглобите правия водач и водещата планка, както е показано на фигурите.

Минимални и максимални радиуси на кръговете, които ще бъдат изрязвани (разстоянието между центъра на окръжността и центъра на найкрайника за тример) са както следва:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

За рязане на окръжности с радиус между 70 мм и 121 мм

► **Фиг.20:** 1. Крилчатата гайка 2. Водеща планка
3. Прав водач 4. Центриращ отвор
5. Болт

За рязане на окръжности с радиус между 121 мм и 221 мм

► **Фиг.21:** 1. Крилчатата гайка 2. Водеща планка
3. Прав водач 4. Центриращ отвор
5. Болт

ЗАБЕЛЕЖКА: Окръжности с радиус между 172 мм и 186 мм не може да се изрязват с този водач.

1. Подравнете централния отвор на правия водач с централния отвор на окръжността, която ще се изрязва.

► **Фиг.22:** 1. Пирон 2. Центриращ отвор 3. Прав водач

2. Поставете пирон с диаметър под 6 мм в централния отвор, за да закрепите паралелния водач.

3. Прекарайте инструмента около пилона в посока на часовниковата стрелка.

Водач на тример

Допълнителни аксесоари

Изрязването, изготвянето на заоблени разрези във фурнир и подобни материали, може да се извършва лесно с водача на тримера. Водещата ролка насочва рязане по крива и осигурява гладък срез.

► **Фиг.23**

1. Монтирайте водача на тримера и държача на водача към основата с помощта на притискащия винт (А).

2. Разхлабете притискателния винт (B) и регулирайте разстоянието между найкрайника на тримера и водача на тримера, като завъртите регулиращия винт (1 мм на оборот). Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете притискателния винт (B), за да застопорите водача на тримера в мястото му.
► **Фиг.24:** 1. Регулиращ винт 2. Държач на водача 3. Водач на тример

3. При рязане придвижвайте инструмента така, че водещата ролка да се движи по страната на детайла.

► **Фиг.25:** 1. Работен детайл 2. Найкрайник за тример 3. Водеща ролка

Основа за фрезозане под наклон

Допълнителни аксесоари

Основата за фрезозане под наклон се използва за изрязване на ръбовете на ламинирани плоскости или подобни материали.

Основата за фрезозане под наклон е удобна за снемане на фаска.

1. Поставете инструмента върху основата за фрезозане под наклон, разхлабете притискащите винтове и наклонете инструмента в желания ъгъл.

2. Затворете блокиращия лост в желаната дължина на подаване на найкрайника за тример от инструмента и стегнете притискащите винтове в желания ъгъл.

3. Захванете здраво права дъска към работния детайл и я използвайте като водач на основата за фрезозане под наклон. Движете инструмента по посока на стрелката.

► **Фиг.26:** 1. Притискащи винтове 2. Блокиращ лост

Използване на протектора на основата за фрезозане под наклон с основата

Протекторът на основата за фрезозане под наклон (квадратен), отстранен от основата за фрезозане под наклон, може да бъде монтиран на основата. Формата на протектора на основата за фрезозане под наклон може да бъде променена от кръгла на квадратна.

1. Отстранете протектора на основата за фрезозане под наклон от нея, като развиете и извадите четирите винта.

2. Монтирайте протектора на основата за фрезозане под наклон на основата.

► **Фиг.27:** 1. Протектор на основата за фрезозане под наклон 2. Винт

Основа за изместено фрезозане

Допълнителни аксесоари

Основата за изместено фрезозане се използва за изрязване на ръбовете на ламинирани плоскости или подобни материали.

Основата за изместено фрезозане е удобна за работа в тесни пространства.

► **Фиг.28**

Използване на инструмента с основа за изместено фрезозане

1. Преди монтиране на инструмента върху основата за изместено фрезозане отстранете гайката и конуса на патронника чрез развиване на гайката на патронника.

► **Фиг.29:** 1. Шайба 2. Гайка на патронника 3. Конус на патронника

2. Поставете шайбата на инструмента, като натиснете палеца за блокиране на вала, и здраво стегнете шайбата с ключ.

► **Фиг.30:** 1. Гаечен ключ 2. Шайба 3. Палец за блокиране на вала

3. Поставете конуса на патронника и навийте гайката на патронника на основата за изместено фрезозане, както е показано на фигурата.

► **Фиг.31:** 1. Гайка на патронника 2. Конус на патронника

4. Монтирайте основата за изместено фрезозане към инструмента.

► **Фиг.32**

5. Закачете ремъка около шайбата, като използвате отвертка и се уверете, че ремъкът лежи изцяло в шайбата с цялата ширина.

► **Фиг.33:** 1. Шайба 2. Ремък

6. Затворете блокиращия лост.

► **Фиг.34:** 1. Блокиращ лост

7. Монтирайте найкрайника за тример по следния начин.

Поставете инструмента с основата за изместено фрезозане легнал. Вкарайте шестстенния ключ в отвора на основата за изместено фрезозане.

С шестстенния ключ, оставен на място, както е показано на фигурата, вкарайте найкрайника за тример в конуса на патронника на вала на основата за изместено фрезозане от противоположната страна и затегнете здраво гайката на патронника с гаечен ключ.

► **Фиг.35:** 1. Гаечен ключ 2. Шестстенен ключ 3. Найкрайник за тример

8. За да отстраните найкрайника за тример, следвайте процедурата за поставянето му в обратен ред.

Използване на основата с плочата на основата за изместено фрезозане и приставка за захващане

Основата за изместено фрезозане може да се използва с основа и приставка за захващане (допълнителна принадлежност) за по-голяма стабилност.

► **Фиг.36**

1. Развийте винтовете и отстранете горната част от основата за изместено фрезозане. Оставете настрани горната част на основата за изместено фрезозане.

► **Фиг.37:** 1. Винтове 2. Плоча на основата за изместено фрезозане 3. Горна част на основата за изместено фрезозане

2. Монтирайте плочата на основата за изместено фрезозане с четири винта и приставката за захващане с два винта към плочата на основата за изместено фрезозане. Навийте дръжка (допълнителна принадлежност) на приставката за захващане. При друг начин на употреба кръглата ръкохватка, която се отстранява от основата за връзване (допълнителна принадлежност), може да се монтира на приставката за захващане. За да монтирате кръглата ръкохватка, поставете я върху приставката за захващане и я застопорете с винт.

С дръжка

- **Фиг.38:** 1. Дръжка 2. Приставка за дръжка
3. Плоча на основата за изместено фрезозане

С кръгла ръкохватка

- **Фиг.39:** 1. Винт 2. Кръгла ръкохватка
3. Приставка за дръжка

Използване на инструмента с основата за връзване

Допълнителни аксесоари

▲ ВНИМАНИЕ: Дръжете инструмента здраво с двете си ръце, когато го използвате като фреза.

1. За да използвате инструмента като фреза, го монтирайте на основата за връзване (допълнителна принадлежност), като го натиснете докрай надолу. В зависимост от задачата ви можете да използвате дръжката или кръглата ръкохватка (допълнителна принадлежност).

- **Фиг.40:** 1. Основа за връзване 2. Дръжка

2. За да използвате дръжката (допълнителна принадлежност), развийте винта и отстранете кръглата ръкохватка.

- **Фиг.41:** 1. Винт 2. Кръгла ръкохватка

3. Навийте дръжката на основата.

- **Фиг.42:** 1. Дръжка

Регулиране на дълбочината на фрезозане, когато се използва основата за връзване (допълнителна принадлежност)

▲ ВНИМАНИЕ: По време на работа винаги дръжете инструмента здраво за двете дръжки.

- **Фиг.43:** 1. Регулатор 2. Блокиращ лост
3. Указател на дълбочина 4. Гайка за настройване на ограничителя за дълбочина 5. Бутон за бързо подаване
6. Ограничител за дълбочина 7. Блок с ограничител 8. Регулиращ шестограмен болт

1. Поставете инструмента върху равна повърхност. Освободете блокиращия лост и спуснете надолу тялото на инструмента, докато найкрайникът за тример докосне равната повърхност. Затегнете блокиращия лост, за да застопорите тялото на инструмента.

2. Завъртете гайката за настройване на ограничителя за дълбочина обратно на часовниковата стрелка. След това свалете надолу ограничителя за дълбочина, докато докосне регулиращия шестограмен болт. Подравнете показалеца за дълбочина с делението „0“. Дълбочината на фрезозане се показва на скалата от показалеца за дълбочина.

3. Като държите натиснат бутона за бързо подаване, повдигнете ограничителя за дълбочина, докато достигнете желаната дълбочина на фрезозане. Малки корекции на дълбочината могат да се извършват със завъртане на регулатора (1 мм на оборот).

4. Чрез завъртане на гайката за настройване на ограничителя за дълбочина можете да затегнете здраво ограничителя за дълбочина.

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

6. Допрете основата до обработвания детайл, без найкрайникът да влиза в контакт с него.

7. Включете инструмента и изчакайте найкрайникът за тример да достигне пълни обороти.

8. Спуснете надолу тялото на инструмента и го движете напред по повърхността на детайла, като се стараете основата да не се отлепа от него и подавайте плавно, докато не приключите с фрезозането.

При фрезозане на ръбове повърхността на детайла трябва да е разположена отляво на найкрайника за тример по посока на подаването.

- **Фиг.44:** 1. Работен детайл 2. Посока на въртене на найкрайника 3. Изглед отгоре на инструмента 4. Посока на подаване

Ако използвате правия водач или водача на 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.45:** 1. Посока на подаване 2. Посока на въртене на найкрайника 3. Работен детайл 4. Прав водач

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако движите инструмента твърде бързо напред, качеството на обработка може да се влоши, а найкрайникът за тример 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 тример, типа на детайла и дълбочината на фрезозане. Преди да започнете обработката на действителния детайл, е препоръчително да направите пробно фрезозане върху отпадно парче от материала. Така ще добиете представа как ще изглежда фрезозането и ще можете да проверите размерите.

Прав водач за държач на водача

Допълнителни аксесоари

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

► **Фиг.46:** 1. Болт 2. Държач на водача 3. Крилчатата гайка (А) 4. Болт 5. Крилчатата гайка (В) 6. Водеща планка 7. Прав водач 8. Болтове с крилчатата глава

1. Монтирайте модула на правия водач върху държача на водача (допълнителна принадлежност) с болта и крилчатата гайка (А).

2. Вкарайте държача на водача в отворите на основата за връзване и стегнете болтовете с крилчатата глава.

3. За да регулирате разстоянието между крайника за тример и правия водач, разхлабете крилчатата гайка (В). Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете крилчатата гайка (В), за да застопорите правия водач.

Прав водач

Допълнителни аксесоари

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

► **Фиг.47**

1. Вкарайте водещите шини в отвора в основата за връзване.

► **Фиг.48:** 1. Водеща шина 2. Крилчатата гайка 3. Прав водач

2. Регулирайте разстоянието между крайника за тример и правия водач. Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете крилчатите гайки, за да застопорите правия водач.

3. При фрезозане придвижвайте инструмента така, че правият водач да е наравно със страничната повърхност на детайла.

Ако разстоянието между страничната повърхност на обработвания детайл и позицията на рязане е твърде голямо за правия водач или ако страничната повърхност на обработвания детайл не е равна, използването на прав водач е невъзможно. В такъв случай захванете здраво права дъска към работния детайл и я използвайте като водач за основата на фрезата. Движете инструмента по посока на стрелката.

► **Фиг.49**

Шаблонен водач

Допълнителни аксесоари

Водачът на шаблона има втулка, през която преминава крайникът на тримера, което позволява използване на тримера за шаблонно фрезозане на детайли.

► **Фиг.50**

1. Разхлабете винтовете в основата на инструмента, вмъкнете водача на шаблона, след което затегнете винтовете.

► **Фиг.51:** 1. Винт 2. Основа 3. Шаблонен водач

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

► **Фиг.52:** 1. Крайник за тример 2. Основа 3. Предпазител на основата 4. Шаблон 5. Работен детайл 6. Водач на шаблона

ЗАБЕЛЕЖКА: Детайлът ще бъде изрязан с размери, които незначително се различават от тези на шаблона. Предвидете разстоянието (X) между крайника на тримера и външната страна на водача на шаблона. Разстоянието (X) може да бъде изчислено чрез следната формула:

Разстояние (X) = (външен диаметър на водача на шаблона – диаметър на крайника на тримера)/2

Комплекти крайници за събиране на прах

Използвайте крайника за събиране на праха.

За основата

Монтирайте крайника за събиране на прах на основата на инструмента, като използвате винта с глава за навиване на ръка.

► **Фиг.53:** 1. Крайник за събиране на праха 2. Винт с глава за навиване на ръка 3. Основа

За основата за връзване

Допълнителни аксесоари

1. Монтирайте крайника за събиране на праха към основата за връзване, като използвате винта с глава за навиване на ръка, така че изпъкналата част на крайника за събиране на прах да влезе в жлеба в основата за връзване.

► **Фиг.54:** 1. Крайник за събиране на праха 2. Винт с глава за навиване на ръка 3. Основа за връзване

2. Свържете прахосмукачка към крайника за събиране на прах.

► **Фиг.55**

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 сервис или фабрични сервисни центрове на Makita, като винаги трябва да използвате резервни части от Makita.

Смяна на графитните четки

► Фиг.56: 1. Ограничителен знак

Проверявайте редовно графитните четки. Сменяйте ги, когато се износят до ограничителния знак. Поддържайте графитните четки чисти и да се движат свободно в държачите. Двете графитни четки трябва да се сменят едновременно. Използвайте само идентични графитни четки.

1. С помощта на отвертка развийте капачките на четкодържачите.

2. Извадете износените графитни четки, сложете новите и завийте капачките на четкодържачите.

► Фиг.57: 1. Капачка на четкодържач

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 за тример с прав режещ ръб и накрайник за тример за изрязване на канали
- Накрайник за тример за профилиране на ръбове
- Накрайник за тример за подрязване на ламинат
- Прав водач, комплект
- Водач на тримера, комплект
- Основа (гумена), комплект
- Основа за фрезозане под наклон, комплект
- Основа за връзване, комплект
- Основа за изместено фрезозане, комплект
- Шаблонен водач
- Конус на патронника
- Гаечен ключ
- Накрайник за събиране на праха
- Направляваща релса
- Комплект адаптер на направляваща релса
- Прав водач с микрорегулиране
- Странична дръжка
- Приставка за дръжка

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 на тример

Прав накрайник

► Фиг.58

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

Мерна единица: мм

U-образен канал

► Фиг.59

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Мерна единица: мм

V-образен канал

► Фиг.60

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Мерна единица: мм

Накрайник за подрязване с пробивач връх

► Фиг.61

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6				
1/4"	6	60	18	28

Мерна единица: мм

Накрайник за двойно подрязване с пробивач връх

► Фиг.62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6					
1/4"	6	70	40	12	14

Мерна единица: мм

Накрайник за заобляне на ръбове

► Фиг.63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Мерна единица: мм

Накрайник за скосяване на ръбове

► Фиг.64

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

Мерна единица: мм

Накрайник за заобляне към вътрешността

► Фиг.65

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

Мерна единица: мм

Накрайник за подрязване със сачмен лагер

► Фиг.66

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

Мерна единица: мм

Накрайник за заобляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.67

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

Мерна единица: мм

Накрайник за скосяване на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.68

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

Мерна единица: мм

Накрайник за закръгляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.69

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

Мерна единица: мм

Накрайник за заобляне на ръбове навътре със сачмен лагер

► Фиг.70

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

Мерна единица: мм

Накрайник за римски профил със сачмен лагер

► Фиг.71

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

Мерна единица: мм

SPECIFIKACIJE

Model:	RT0702C
Kapacitet držača brzostezne glave	6 mm, 8 mm, ili 1/4"
Brzina bez opterećenja	10.000 - 34.000 min ⁻¹
Ukupna visina	210 mm
Neto težina	1,8 - 2,8 kg
Sigurnosna klasa	II/II

- Zahvaljujući našem stalnom programu razvoja i istraživanja, navedene specifikacije podložne su promjenama bez obavijesti.
- Specifikacije mogu biti različite ovisno o zemlji.
- Težina se može razlikovati ovisno o dodacima. Najlakša i najteža kombinacija, sukladno s postupkom EPTA 01/2014, prikazane su u nastavku.

Namjena

Alat je namijenjen za dotjerivanje 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}) : 82 dB (A)
 Razina snage zvuka (L_{WA}) : 93 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: okretanje bez opterećenja
 Emisija vibracija (a_h) : 2,5 m/s² ili manje
 Neodređenost (K): 1,5 m/s²

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

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

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

Izjava o sukladnosti EZ

Samo za države članice Europske unije

Izjava o sukladnosti EZ u privitku je Priloga 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).

Sigurnosne napomene za škare

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. **Ušica nastavka škara mora odgovarati napravljenom držaču čahure.**
4. **Upotrebljavajte isključivo nastavak škara čija je brzina najmanje jednaka maksimalnoj brzini označenoj na alatu.**
5. **Nosite zaštitu za uši tijekom dužeg rada.**
6. **Nastavcima škara rukujte vrlo pažljivo.**
7. **Prije rada pažljivo provjerite ima li pukotina ili oštećenja na nastavku škara. Odmah zamijenite oštećeni ili napuknuti nastavak.**
8. **Izbjegavajte rezanje čavala. Prije rada provjerite i uklonite sve čavle iz izratka.**
9. **Čvrsto držite alat.**
10. **Držite ruke podalje od dijelova koji se okreću.**
11. **Prije uključivanja prekiдача pazite da nastavak škara ne dodiruje izradak.**
12. **Prije nego što upotrijebite alat na samom izratku, pustite ga da radi neko vrijeme. Pazite na vibraciju ili ljuljanje koji bi mogli ukazati da je nastavak nepropisno instaliran.**
13. **Pazite na smjer vrtnje i smjer postavljanja nastavka škara.**
14. **Ne ostavljajte alat da radi. Alatom radite isključivo držeći ga u ruci.**
15. **Uvijek isključite alat i pričekajte da se nastavak škara potpuno zaustavi prije no što ga uklonite iz izratka.**
16. **Ne dodirujte nastavak škara odmah nakon rada; može biti izuzetno vruć i mogao bi vam opeći kožu.**

17. **Na osnovnu ploču nemojte nemarno nanositi razrjeđivač, benzin, naftu i slična sredstva. Oni mogu izazvati pukotine na osnovnoj ploči.**
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 koristite ispravnu masku za prašinu/respirator sukladno materijalu s kojim radite i vrsti primjene.**
20. **Alat postavite na stabilno mjesto. U protivnom bi mogao pasti i uzrokovati ozljede.**

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.

Podešavanje izbočenja nastavka škara

Da biste podesili izbočenje nastavka, otvorite polugu za zaključavanje i pomaknite osnovu po želji prema gore ili dolje okretanjem vijka za podešavanje. Nakon podešavanja zatvorite ručicu za blokadu da biste učvrstili osnovu alata.

- **SI.1:** 1. Osnovna ploča 2. Skala 3. Izbočenje nastavka 4. Ručica za blokadu 5. Vijak za prilagodbu 6. Šesterokutna matica

NAPOMENA: Kada alat nije pričvršćen čak i kad je ručica za blokadu zatvorena, zategnite šesterokutnu maticu i zatim zategnite polugu za zaključavanje.

Uključivanje i isključivanje

⚠ OPREZ: Prije priključivanja alata na električnu mrežu uvijek provjerite je li isključen.

Alat pokrenite tako da pritisnete stranu prekiдача I. Alat zaustavite tako da pritisnete stranu prekiдача O.

- **SI.2:** 1. Skloпка

Elektroničke funkcije

Alat je opremljen elektroničkim funkcijama za lakši rad.

Indikacijska svjetiljka

► **SI.3:** 1. Indikacijska svjetiljka

Indikacijska svjetiljka svijetli zeleno kad je alat uključen. Ako se indikacijska svjetiljka ne uključi, kabel za napajanje ili upravljač mogu biti u kvaru. Indikacijska svjetiljka svijetli, ali se alat ne pokreće iako je uključen, što znači da su ugljene četkice ili upravljač istrošeni, odnosno da su motor ili uključno/isključna sklopka u kvaru.

Zaštita od nehotičnog pokretanja

Alat se ne pokreće kad je pritisnuta strana I prekidača, čak i kad je alat priključen u struju.

U ovom trenutku indikacijska svjetiljka treperi crveno i pokazuje da radi uređaj za sprječavanje nehotičnog pokretanja.

Zaštitu od nehotičnog pokretanja isključite tako da pritisnete stranu prekidača O.

Značajka mekog pokretanja (soft-start)

Meki start smanjuje početni šok i omogućuje glatko pokretanje alata.

Konstantna kontrola brzine

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

Regulator brzine

▲ UPOZORENJE: Tijekom rada nemojte upotrebljavati regulator brzine. Rukovatelj može dodirnuti nastavak škara zbog sile reakcije. To može prouzročiti ozljede.

▲ OPREZ: Ako alat kontinuirano radi pri niskim brzinama dugo vremena, motor će postati preopterećen, što će dovesti do kvara alata.

▲ OPREZ: Regulator brzine može se okretati najviše do broja 6 i natrag na broj 1. Nemojte ga prisilno okretati na više od 6 ili manje od 1 jer funkcija prilagodbe brzine možda neće ispravno raditi.

Brzina alata može se promijeniti okretanjem regulatora brzine na zadanu brojčanu postavku od 1 do 6.

► **SI.4:** 1. Regulator brzine

Veća brzina postiže se okretanjem regulatora brzine u smjeru broja 6. Manja se brzina postiže okretanjem u smjeru broja 1.

To omogućuje da se odabere idealna brzina za optimalnu obradu materijala, odnosno brzina se može ispravno podesiti da odgovara materijalu i promjeru nastavka.

U tablici potražite odnos između postavki brojeva na regulatoru brzine i približne brzine alata.

Broj	min ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	34.000

MONTAŽA

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

Montaža i demontaža nastavka škara

▲ OPREZ: Nemojte zatezati maticu čahure prije nego što umetnete nastavak škara jer će se stezna čahura za zatezanje slomiti.

▲ OPREZ: Koristite isključivo ključeve isporučene s alatom.

Dva su načina za postavljanje nastavka škara. Možete primijeniti bilo koji od njih.

S dva ključa

Umetnite nastavak škara do kraja u steznu čahuru i pomoću jednog ključa čvrsto zategnite maticu čahure dok drugim ključem držite vrat.

► **SI.5:** 1. Zatezanje 2. Otpuštanje 3. Vrat 4. Matica čahure

S jednim ključem

Umetnite nastavak škara do kraja u steznu čahuru i pomoću ključa čvrsto zategnite maticu čahure dok pritišćete blokadu vretena.

► **SI.6:** 1. Zatezanje 2. Otpuštanje 3. Blokada vretena 4. Matica čahure

Nastavak škara skinite tako da postupak postavljanja obrnutim redoslijedom.

Zamjena stezne čahure

▲ OPREZ: Upotrijebite pravilnu veličinu stezne čahure za nastavak škara koji namjeravate koristiti.

▲ OPREZ: Nemojte zatezati maticu čahure prije nego što postavite nastavak škara jer će se stezna čahura za zatezanje slomiti.

1. Otpustite maticu čahure i uklonite ga.
 2. Postavljenu steznu čahuru zamijenite željenom steznom čahuricom.
 3. Ponovno postavite steznu čahuru.
- **SI.7:** 1. Stezna čahura 2. Matica čahure

RAD

⚠ OPREZ: Alat uvijek držite čvrsto s jednom rukom na kućištu. Ne dirajte metalni dio.

Za osnovu

⚠ UPOZORENJE: Prije upotrebe alata s osnovom, mlaznicu za prašinu uvijek postavite na osnovu.

► **SI.8:** 1. Mlaznica za prašinu 2. Plosnati vijak 3. Osnovna ploča

1. Osnovnu ploču postavite na izradak tako da ga nastavak škara ne dodiruje.
2. Zatim uključite alat i pričekajte da nastavak škara postigne puni broj okretaja.
3. Pomičite alat prema naprijed po površini izratka održavajući osnovnu ploču uspravnom i lagano nastavite dok ne završite s rezom.

► **SI.9**

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

► **SI.10:** 1. Izradak 2. Smjer okretanja nastavka 3. Prikaz s vrha alata 4. Smjer postavljanja

Kada koristite ravnu vodilicu ili vodilicu škara, obavezno je držite na desnoj strani u smjeru postavljanja. To će vam pomoći da ga zadržite u ravnini s izratkom.

► **SI.11:** 1. Smjer postavljanja 2. Smjer okretanja nastavka 3. Izradak 4. Ravna vodilica

NAPOMENA: Prebrzo pomicanje alata prema naprijed može prouzročiti lošu kvalitetu reza odnosno oštećenje nastavka škara ili motora. Presporo pomicanje alata može spaliti i pokvariti rez. Pravilna brzina ovisi o veličini nastavka, vrsti izratka i dubini reza. Prije početka rezanja stvarnog izratka poželjno je da napravite probni rez na komadu starog drva. To će točno pokazati kako će rez izgledati i omogućiti vam da provjerite dimenzije.

⚠ OPREZ: Budući da prekomjerno rezanje može prouzročiti pregrijavanje motora ili teškoće u kontroliranju alata, dubina reza ne bi trebala biti veća od 3 mm kada režete žljebove. Ako želite rezati žljebove dublje od 3 mm, prođite nekoliko puta preko izratka s postupno dubljim postavkama nastavka.

Osnova (od sintetičke smole)

Dotadni pribor

Osnovu (od sintetičke smole) možete upotrebljavati kao dodatnu opremu kao što je prikazano na slici.

► **SI.12:** 1. Stezni vijak

Stavite alat na osnovu (od sintetičke smole) i zategnite stezni vijak na željenoj izbočini nastavka škara.

Radne postupke potražite u odjeljku o radu s osnovom.

Vodilica šablone

Dotadni pribor

Šablona se sastoji od tuljca kroz koji prolazi nastavak škara što omogućuje korištenje škara s uzorcima šablone.

► **SI.13**

1. Otpustite vijke i uklonite štitnik osnove.
- **SI.14:** 1. Štitnik osnove 2. Vijci
2. Na osnovnu ploču postavite vodilicu šablone i zamijenite štitnik osnove. Zatim učvrstite štitnik osnove zatezanjem vijaka.
3. Pričvrstite šablону na izradak. Postavite alat na šablону i pomičite ga zajedno s vodicom šablone koja klizi duž šablone.
- **SI.15:** 1. Nastavak škara 2. Osnovna ploča 3. Štitnik osnove 4. Šablona 5. Izradak 6. Vodilica šablone

NAPOMENA: Izradak će biti malo drugačije veličine nego šablona. Dodajte razmak (X) između nastavka škara i vanjske strane šablone. Razmak (X) može se izračunati pomoću sljedeće jednadžbe:

Razmak (X) = (vanjski promjer šablone - promjer nastavka škara) / 2

Ravna vodilica

Dotadni pribor

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

► **SI.16**

1. Pričvrstite ploču vodilice na ravnu vodilicu pomoću vijka i krilne matice.
- **SI.17:** 1. Vijak 2. Ploča vodilice 3. Ravna vodilica 4. Krilna matica
2. Pričvrstite sklop ravne vodilice s pomoću steznog vijka.
- **SI.18:** 1. Stezni vijak 2. Ravna vodilica 3. Krilna matica 4. Osnovna ploča
3. Otpustite krilnu maticu na sklopu ravne vodilice i prilagodite razmak između nastavka škara i ravne vodilice. Na željenom razmaku čvrsto zategnite krilnu maticu.
4. Pri rezanju pomičite alat s ravnom vodicom u ravnini s bočnom stranom izratka.

Ako je udaljenost između bočne strane izratka i položaja za rezanja preširoka za ravnu vodilicu ili ako bočna strana izratka nije ravna ne može se koristiti ravna vodilica. U tom slučaju čvrsto zategnite ravnu ploču na izradak i koristite je kao vodilicu za osnovu škara. Izratke postavljajte na alat u smjeru strelice.

► **SI.19**

Kružni rad

Kružni rad postiže se sastavljanjem ravne vodilice i ploče vodilice kako je prikazano na slikama. Minimalni i maksimalni promjer krugova koji će se rezati (razmak između središta kruga i središta nastavka škara) iznose:
Min.: 70 mm
Maks.: 221 mm

Za krugove reza između 70 mm i 121 mm u promjeru

► **SI.20:** 1. Krilna matica 2. Ploča vodilice 3. Ravna vodilica 4. Središnji otvor 5. Vijak

Za krugove reza između 121 mm i 221 mm u promjeru

► **SI.21:** 1. Krilna matica 2. Ploča vodilice 3. Ravna vodilica 4. Središnji otvor 5. Vijak

NAPOMENA: Krugovi između 172 mm i 186 mm u promjeru ne mogu se rezati koristeći ovu vodilicu.

1. Poravnajte središnji otvor ravne vodilice sa središtem kruga koji će se rezati.

► **SI.22:** 1. Čavao 2. Središnji otvor 3. Ravna vodilica

2. Zabijte čavao promjera manje od 6 mm u središnji otvor da biste učvrstili ravnu vodilicu.

3. Okrećite alat oko čavla u smjeru kazaljke na satu.

Vodilica škara

Dodatni pribor

Rezanje, zakrivljeni rezovi u furniru za namještaj i slično lako se mogu napraviti pomoću vodilice škara. Vodeći valjak naliježe na krivulje i osigurava fini rez.

► **SI.23**

1. Postavite vodilicu škara i držač vodilice na osnovnu ploču s pomoću steznog vijka (A).

2. Otpustite stezni vijak (B) i podesite razmak između nastavka i vodilice škara okretanjem vijka za podešavanje (1 mm po okretaju). Na željenom razmaku zategnite stezni vijak (B) da biste učvrstili vodilicu škara na mjestu.

► **SI.24:** 1. Vijak za prilagodavanje 2. Držač vodilice 3. Vodilica škara

3. Pri rezanju pomičite alat s vodećim valjkom koji naliježe na bočnu stranu izratka.

► **SI.25:** 1. Izradak 2. Nastavak škara 3. Vodeći valjak

Nagibna osnove

Dodatni pribor

Nagibna osnova namijenjena je za rezanje rubova laminiranih ploča ili sličnih materijala. Nagibna osnova prikladna je za koso rezanje.

1. Stavite alat na nagibnu osnovu, otpustite stezne vijke i nagnite alat pod željenim kutom.

2. Zatvorite ručicu za blokadu na željenoj izbočini nastavka škara o stezne vijke pritegnite pod željenim kutom.

3. Čvrsto pritegnite ravnu ploču na izradak i upotrijebite je kao vodilicu za nagibnu osnovu. Izratke postavljajte na alat u smjeru strelice.

► **SI.26:** 1. Stezni vijci 2. Ručica za blokadu

Upotreba štitnika nagibne osnove s osnovom

Štitnik nagibne osnove (četvrtasta) skinut s nagibne osnove može se postaviti na osnovu. Oblik štitnika osnove može se promijeniti iz okruglog u četvrtasti.

1. Skinite štitnik nagibne osnove s nagibne osnove tako da otpustite i skinete četiri vijaka.

2. Postavite štitnik nagibne osnove na osnovu.

► **SI.27:** 1. Štitnik nagibne osnove 2. Vijak

Ofsetna osnova

Dodatni pribor

Ofsetna osnova namijenjena je za rezanje rubova laminiranih ploča ili sličnih materijala.

Ofsetna osnova prikladna je za radove u skućenim prostorima.

► **SI.28**

Upotreba alata s ofsetnom osnovom

1. Prije postavljanja alata na ofsetnu osnovu, uklonite maticu čahure i stezne čahure otpuštanjem matice čahure.

► **SI.29:** 1. Remenica 2. Matica čahure 3. Stezna čahura

2. Postavite remenicu na alat tako da pritisnete blokadu vretena i čvrsto ključem zategnete remenicu.

► **SI.30:** 1. Ključ 2. Remenica 3. Blokada vretena

3. Stavite steznu čahuru i pričvrstite maticu čahure na ofsetnu osnovu kako je prikazano na slici.

► **SI.31:** 1. Matica čahure 2. Stezna čahura

4. Postavite ofsetnu osnovu na alat.

► **SI.32**

5. Zakačite remen preko remenice uz pomoć odvijanja i provjerite da cijela širina remena pristaje potpuno preko remenice.

► **SI.33:** 1. Remenica 2. Remen

6. Zatvorite ručicu za blokadu.

► **SI.34:** 1. Ručica za blokadu

7. Nastavak škara postavite na sljedeći način.

Položite alat s ofsetnom osnovom. Umetnite imbus ključ u otvor u ofsetnoj osnovi.

Imbus ključ držite u tom položaju prikazanom na slici, umetnite nastavak škara u steznu čahuru na osovini ofsetne osnove sa suprotne strane i čvrsto ključem zategnite maticu čahure.

► **SI.35:** 1. Ključ 2. Imbus ključ 3. Nastavak škara

8. Nastavak škara skinite tako da postupak postavljanja obrnutim redoslijedom.

Upotreba osnove s pločom ofsetne osnove i dodatkom drškom

Ofsetna osnova također se može upotrebljavati s osnovom škara i dodatkom drške (dodatna oprema) za veću stabilnost.

► **SI.36**

1. Olabavite vijke i uklonite gornji dio ofsetne osnove. Stavite sa strane gornji dio ofsetne osnove.

► **SI.37:** 1. Vijci 2. Ploča ofsetne osnove 3. Gornji dio ofsetne osnove

2. Postavite ofsetnu osnovu ploče s četiri vijka i dodatak drške s dva vijka na ofsetnu osnovu ploče. Pričvrstite vrstu drške s vodilicom (dodatna oprema) na dodatak drške. Za drugi način uporabe vrsta drške s ručicom koja je uklonjena s osnove za uranjanje (dodatna oprema) može se postaviti na dodatak drške. Da biste postavili vrstu drške s ručicom, stavite je na dodatak drške i pričvrstite je vijkom.

S drškom s vodilicom

► **SI.38:** 1. Drška s vodilicom 2. Dodatak drške 3. Ploča ofsetne osnove

S drškom s ručicom

► **SI.39:** 1. Vijak 2. Drška s ručicom 3. Dodatak drške

Upotreba alata s osnovom za uranjanje

Dodatni pribor

▲ OPREZ: Tijekom uporabe kao usmjerivača čvrsto držite alat s obje ruke.

1. Da biste se koristili alatom kao usmjerivačem, postavite alat na osnovu za uranjanje (dodatna oprema) tako da ga pritisnete do kraja. Ovisno o vašem radu, može se koristiti vrstom drške s ručicom ili vrstom drške s vodilicom (dodatna oprema).

► **SI.40:** 1. Osnova za uranjanje 2. Drška s vodilicom

2. Da biste se koristili vrstom drške s vodilicom (dodatna oprema), olabavite vijak i uklonite vrstu drške s ručicom.

► **SI.41:** 1. Vijak 2. Drška s ručicom

3. Pričvrstite dršku s vodilicom na osnovu.

► **SI.42:** 1. Drška s vodilicom

Podešavanje dubine reza prilikom uporabe osnove za uranjanje (dodatna oprema)

▲ OPREZ: Alat tijekom rada uvijek čvrsto držite s obje ruke.

► **SI.43:** 1. Ručica za prilagodbu 2. Ručica za blokadu 3. Pokazivač dubine 4. Matica za podešavanje graničnog stupa 5. Gumb za brzo dodavanje izradaka 6. Granični stup 7. Graničnik 8. Šesterokutni vijak za podešavanje

1. Postavite alat na ravnu površinu. Otpustite ručicu za blokadu i spustite tijelo alata tako da nastavak škara dodirne ravnu površinu. Zategnite ručicu za blokadu tijela alata.

2. Okrenite maticu za podešavanje graničnog stupa u smjeru suprotnom kazaljci na satu. Spuštajte granični stup sve dok ne dodirne šesterokutni vijak za podešavanje. Poravnajte pokazivač dubine sa stupnjem „0”. Dubinu reza označava pokazivač dubine na ljestvici.

3. Dok pritičete gumb za brzo dodavanje izradaka, podignite granični stup do željene dubine reza. Precizna prilagodba dubina može se dobiti okretanjem kvake za podešavanje (1 mm po okretu).

4. Okretanjem matice za podešavanje graničnog stupa u smjeru kazaljke na satu možete učvrstiti granični stup.

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

6. Osnovnu ploču postavite na izradak tako da ga nastavak škara ne dodiruje.

7. Zatim uključite alat i pričekajte da nastavak škara postigne puni broj okretaja.

8. Spustite trup alata i pomaknite ga naprijed preko površine izratka, držeći ga u ravnini s osnovom, lagano pomičući izradak sve dok se rezanje ne završi.

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

► **SI.44:** 1. Izradak 2. Smjer okretanja nastavka 3. Prikaz s vrha alata 4. Smjer postavljanja

Kada koristite ravnu vodilicu ili vodilicu škara, obavezno je držite na desnoj strani u smjeru postavljanja. Na taj će način ostati u ravnini sa stranom izratka.

► **SI.45:** 1. Smjer postavljanja 2. Smjer okretanja nastavka 3. Izradak 4. Ravna vodilica

NAPOMENA: Prebrzo pomicanje alata prema naprijed može prouzročiti lošu kvalitetu reza odnosno oštećenje nastavka škara ili motora. Presporo pomicanje alata može spaliti i pokvariti rez. Pravilna brzina ovisi o veličini nastavka, vrsti izratka i dubini reza. Prije početka rezanja stvarnog izratka poželjno je da napravite probni rez na komadu starog drvca. To će točno pokazati kako će rez izgledati i omogućiti vam da provjerite dimenzije.

Ravna vodilica za držač vodilice

Dodatni pribor

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

► **SI.46:** 1. Vijak 2. Držač vodilice 3. Krilna matica (A) 4. Vijak 5. Krilna matica (B) 6. Ploča vodilice 7. Ravna vodilica 8. Krilni vijci

1. Postavite sklopa ravne vodilice na držač vodilice (dodatna oprema) s vijkom i krilnom maticom (A).

2. Umetnite držač vodilice u rupe u osnovi za uranjanje i zategnite krilne vijke.

3. Olabavite krilnu maticu (B) da biste podesili udaljenost između nastavka škara i ravne vodilice. Na željenoj udaljenosti, pritegnite krilnu maticu (B) da biste ravnu vodilicu učvrstili na mjestu.

Ravna vodilica

Dodatni pribor

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

► **SI.47**

1. Umetnite vodilice u rupe na osnovi za uranjanje.

► **SI.48:** 1. Vodilica 2. Krilna matica 3. Ravna vodilica

2. Prilagodite udaljenost između nastavka škara i ravne vodilice. Na željenoj udaljenosti, pritegnite krilne matice da biste ravnu vodilicu učvrstili na mjestu.

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

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

► **SI.49**

Šablona

Dodatni pribor

Šablona se sastoji od tuljca kroz koji prolazi nastavak škara što omogućuje korištenje škara s uzorcima šablone.

► **SI.50**

1. Olabavite vijke na osnovi alata, umetnite vodilicu šablone, a zatim pritegnite vijke.

► **SI.51:** 1. Vijak 2. Osnovna ploča 3. Šablona

2. Pričvrstite šablonu na izradak. Postavite alat na šablonu i pomičite ga zajedno s vodilicom šablone koja klizi duž šablone.

► **SI.52:** 1. Nastavak škara 2. Osnovna ploča
3. Štitnik osnove 4. Šablona 5. Izradak
6. Vodilica šablone

NAPOMENA: Izradak će biti malo drugačije veličine nego šablona. Dodajte razmak (X) između nastavka škara i vanjske strane šablone. Razmak (X) može se izračunati pomoću sljedeće jednačbe:

Razmak (X) = (vanjski promjer šablone - promjer nastavka škara) / 2

Kompleti mlaznice za prašinu

Koristite mlaznicu za prašinu za usisavanje prašine.

Za osnovu

Pomoću plosnatog vijka postavite mlaznicu za prašinu na alat.

► **SI.53:** 1. Mlaznica za prašinu 2. Plosnati vijak
3. Osnovna ploča

Za osnovu za uranjanje

Dodatni pribor

1. Postavite mlaznicu za prašinu na osnovu za uranjanje s pomoću plosnatog vijka tako da izbočenje na mlaznici za prašinu odgovara utoru u bazi alata.

► **SI.54:** 1. Mlaznica za prašinu 2. Plosnati vijak
3. Osnova za uranjanje

2. Spojite usisivač prašine na mlaznicu za prašinu.

► **SI.55**

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.

Zamjena ugljenih četkica

► **SI.56:** 1. Granična oznaka

Redovno provjeravajte ugljene četkice. Zamijenite ih kada istrošenost stigne do granične oznake. Vodite računa da su ugljene četkice čiste i da mogu skliznuti u držače. Objе ugljene četkice treba zamijeniti istovremeno. Koristite samo identične ugljene četkice.

1. Koristite odvijač da biste uklonili poklopce ugljenih četkica.

2. Izvadite istrošene ugljene četkice, umetnite nove i pričvrstite poklopce držača četkice.

► **SI.57:** 1. Poklopac držača četkice

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 utore
- Nastavci za oblikovanje rubova
- Nastavci za podrezivanje laminata
- Set za sastavljanje ravne vodilice
- Set za sastavljanje vodilice škara
- Set za sastavljanje osnove (od sintetičke smole)
- Set za sastavljanje nagibne osnove
- Set za sastavljanje osnove za uranjanje
- Set za sastavljanje ofsetne osnove
- Šablona
- Stezna čahura
- Ključ
- Mlaznica za prašinu
- Vodilica
- Komplet prilagodnika šine vodilice
- Ravna vodilica s mikro podešavanjem
- Bočna ručka
- Dodatak drške

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

Nastavci škara

Ravni nastavak

► SI.58

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

Jedinica: mm

Nastavak za žlijeb u obliku slova U

► SI.59

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Jedinica: mm

Nastavak za žlijeb u obliku slova V

► SI.60

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Jedinica: mm

Nastavak za podrezivanje u ravni točke bušenja

► SI.61

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

Jedinica: mm

Nastavak za podrezivanje dvostruko poravnat u ravni točke bušenja

► SI.62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Jedinica: mm

Nastavak za zaokruživanje kutova

► SI.63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Jedinica: mm

Nastavak za koso rezanje

► SI.64

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

Jedinica: mm

Nastavak za izvlačenje usjeka

► SI.65

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

Jedinica: mm

Nastavak s kugličnim ležajem za podrezivanje u ravni

► SI.66

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

Jedinica: mm

Nastavak s kugličnim ležajem za zaokruživanje kutova

► SI.67

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

Jedinica: mm

Nastavak s kugličnim ležajem za koso rezanje

► SI.68

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

Jedinica: mm

Nastavak s kugličnim ležajem za izvlačenje**► SI.69**

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

Jedinica: mm

Nastavak s kugličnim ležajem za izvlačenje usjeka**► SI.70**

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

Jedinica: mm

Nastavak s kugličnim ležajem za rimski vijenac**► SI.71**

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

Jedinica: mm

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел:	RT0702C
Капацитет на клинот на прицврстувачот	6 мм, 8 мм или 1/4"
Брзина без оптоварување	10.000 - 34.000 мин. ⁻¹
Вкупна висина	210 мм
Нето тежина	1,8 - 2,8 кг
Класа на безбедност	II

- Поради нашата континуирана програма за истражување и развој, спецификациите тука подлежат на промена без најава.
- Спецификациите може да се разликуваат од држава до држава.
- Техината може да се разликува во зависност од додаточите. Најлесната и најтешката комбинација, согласно процедурата на ЕПТА 01/2014 (Европската асоцијација за електрични алати), се прикажани во табелата.

Наменета употреба

Алатот е наменет за рамно стрижење и за профилирање 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}): 82 dB (A)

Ниво на јачина на звукот (L_{WA}): 93 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: ротирање без оптоварување
Ширење вибрации (a_{h1}): 2,5 m/s^2 или помалку
Отстапување (K): 1,5 m/s^2

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).

Декларација за сообразност од ЕУ

Само за земјите во Европа

Декларацијата за сообразност од ЕУ е вклучена во Додаток А од упатствата за корисникот.

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 фрезата

1. Држете го електричниот алат само за изолираниот 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 заврстите 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 главата на фрезата мора да се совпаѓа со дизајнираниот клин на прицврстувачот.
4. Користете само глава на фреза што е проценета за барем еднаква со максималната брзина означена на алатот.
5. Носете заштита за уши кога работите подолго време.
6. Ракувајте многу внимателно со главите на фрезата.
7. Пред работата, внимателно проверете дали на главата на фрезата 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.
10. Не допирајте ги вртливите делови.
11. Внимавајте главата на фрезата да не го допира материјалот пред да се вклучи прекинувачот.
12. Пред да го користите алатот врз работниот материјал, оставете го да поработи малку напрасно. Гледајте дали избира или се клати, што може да значи дека има неправилно монтирана глава.

13. Внимавајте на правецот на ротирање на главата од фрезата 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 главата на фрезата целосно да спре пред да го тргнете алатот од материјалот.
16. Не допирајте ја главата на фрезата веднаш по работата, може да е многу жешка и да ви ја изгори кожата.
17. Не замачкувајте ја основата со разредувач, бензин, нафта или слично. Тие може да предизвикаат напукнување на основата.
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 што го користите и за одредената примена.
20. Ставете го алатот на стабилна површина. Во спротивно, може да дојде до несреќа од паѓање и да предизвика повреда.

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

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

ОПИС НА ФУНКЦИТЕ

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

Нагудување на издаденоста на главата на фрезата

За да ја нагодите испакнатоста на бургијата, олабавете го лостот за блокирање и поместете ја основата на алатот нагоре или надолу по желба со вртење на шрафот за нагудување. Откако ќе завршите со нагудување, цврсто затворете го лостот за блокирање за да ја прицврстите основата.
► Сл.1: 1. Основа 2. Скала 3. Издаденост на главата 4. Лост за блокирање 5. Шраф за нагудување 6. Шестаголна навртка

НАПОМЕНА: Ако алатот не е прицврстен, иако лостот за блокирање е затворен, стегнете ја шестаголната навртка и потоа, затворете го лостот за блокирање.

Вклучување

⚠ ВНИМАНИЕ: Пред да го вклучите алатот во штекер, секогаш проверете дали алатот е исклучен.

За да го стартувате алатот, притиснете ја страната на прекинувачот „I“. За да го запрете алатот, притиснете ја страната на прекинувачот „O“.

► **Сл.2:** 1. Прекинувач

Електронска функција

За полесно работење, алатот е опремен со електронски функции.

Индикаторска ламбичка

► **Сл.3:** 1. Индикаторска ламбичка

Индикаторската ламбичка свети зелено кога алатот е приклучен во струја. Ако индикаторската ламбичка не свети, главниот кабел или контролерот може да се неисправни. Индикаторската ламбичка е вклучена, но алатот не стартува иако е вклучен, карбонските четки може да се избавени или контролорот, моторот или прекинувачот ON/OFF можеби се неисправни.

Заштита од ненамерно рестартирање

Алатот не може да се стартува кога страната I на прекинувачот е притисната, дури и кога алатот е приклучен.

Во тој момент, индикаторската ламбичка трепка црвено и покажува дека заштитата од ненамерно рестартирање е активна.

За да ја деактивирате заштитата од ненамерно рестартирање, притиснете ја страната O на прекинувачот.

Одлика за меко започнување

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

Контрола на постојана брзина

Електронско контролирање на брзината за постигнување постојана брзина.

Може да се изврши фина обработка, бидејќи брзината на вртење се одржува константна дури и при преоптовареност.

Бројченик за нагодување на брзината

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Не користете го бројченикот за нагодување на брзината за време на работа. Операторот може да ја допре главата на фрезата поради силата на реакција. Ова може да резултира со телесна повреда.

⚠ ВНИМАНИЕ: Ако со алатот се ракува континуирано при ниски брзини подолго време, моторот ќе се прегрее и може да резултира со дефект на уредот.

⚠ ВНИМАНИЕ: Бројченикот за нагодување на брзината може да се сврти само до бројот 6 и назад до бројот 1. Не форсирајте го надвор од броевите 6 и 1, во спротивно функцијата за нагодување на брзината може да престане да работи.

Брзината на алатот може да се измени со вртење на бројченикот за нагодување на брзината на дадениот број од 1 до 6.

► **Сл.4:** 1. Бројченик за нагодување на брзината

Повисока брзина се постигнува кога бројченикот за нагодување на брзината е свртен во насока на бројот 6. Пониска брзина се постигнува кога тој е свртен во насока на бројот 1.

Ова дозволува да се избере идеалната брзина за оптимално обработување на материјалот, т.е. брзината може да биде правилно прилагодена на материјалот и на дијаметарот на бургијата. Погледнете ја табелата за односот помеѓу поставките за бројот на бројченикот и приближната брзина на алатот.

Број	мин. ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	34.000

СОСТАВУВАЊЕ

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

Монтирање или вадење глава на фреза

⚠ ВНИМАНИЕ: Не стегнувајте ја навртката на грлото без да вметнете глава на фреза, во спротивно, конусот на прицврстувачот ќе се скрши.

⚠ ВНИМАНИЕ: Користете ги само клучевите испорачани со алатот.

Постојат два начини за монтирање на главата на фрезата. Изведете го кој било начин.

Со два клуча

Вметнете ја главата на фрезата докрај во конусот на прицврстувачот и стегнете ја навртката на прицврстувачот со едниот клуч додека го држите грлото со другиот клуч.

► **Сл.5:** 1. Стегнување 2. Олабавување 3. Грло 4. Навртка на прицврстувачот

Со еден клуч

Вметнете ја главата на фрезата докрај во конусот на прицврстувачот и стегнете ја навртката на прицврстувачот со клучот додека ја притискате блокадата на оската.

► **Сл.6:** 1. Стегнување 2. Олабавување 3. Блокада на оската 4. Навртка на прицврстувачот

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

Менување на конусот на прицврстувачот

⚠ ВНИМАНИЕ: Користете ја соодветната големина на конусот на прицврстувачот за главата на фрезата што сте планирале да ја користите.

⚠ ВНИМАНИЕ: Не стегнувајте ја навртката на прицврстувачот без да вметнете глава на фреза, во спротивно, конусот на прицврстувачот може да се скрши.

1. Олабавете ја навртката на прицврстувачот и извадете ја.

2. Заменете го монтираниот конус на прицврстувачот со саканиот конус на прицврстувачот.

3. Повторно монтирајте ја навртката на прицврстувачот.

► **Сл.7:** 1. Конус на прицврстувачот 2. Навртка на прицврстувачот

РАБОТЕЊЕ

⚠ ВНИМАНИЕ: Алатот секогаш држете го цврсто со едната рака на кукиштето. Не допирајте го металниот дел.

За основата

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Пред употреба на алатот со основата, секогаш монтирајте ја смукалката за прав на основата.

► **Сл.8:** 1. Смукалка за прав 2. Рачен шраф 3. Основа

1. Поставете ја основата врз материјалот што ќе го сечете, така што главата на фрезата нема да го допира.

2. Вклучете го алатот и почекајте додека главата на фрезата не достигне целосна брзина.

3. Движете го алатот напред преку површината на материјалот, држејќи ја основата рамно и напредувајќи полека додека не заврши сечењето.

► **Сл.9**

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

► **Сл.10:** 1. Работен материјал 2. Правец на вртење на главата 3. Приказ на алатот од горе 4. Правец на принесување на материјалот

Кога го користите држачот на правец или насочувачот на фрезата, задолжително нека бидат на десната страна во правецот на принесување на материјалот. Така ќе бидат израмнети со страната на материјалот.

► **Сл.11:** 1. Правец на принесување на материјалот 2. Правец на вртење на главата 3. Работен материјал 4. Држач на правец

НАПОМЕНА: Ако го движите алатот премногу брзо напред, засекот ќе биде со слаб квалитет или може да се оштетат главата или моторот на фрезата. Ако пополека го движите алатот напред, може да се изгори и уништи засекот. Правилната брзина на принесување на материјалот ќе зависи од големината на главата, 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.

⚠ ВНИМАНИЕ: Бидејќи прекумерното сечење може да предизвика преоптоварување на моторот или тешкотии во контролирањето на алатот, кога сечете жлебови, длабочината на засекот не треба да биде поголема од 3 мм на поминување. Кога сакате да сечете жлебови подлабоки од 3 мм, направете неколку поминувања со прогресивно подебели глави.

Основа (смола)

Опционален прибор

Може да ја користите основата (смола) како опционален додаток како што е прикажано на сликата.

► **Сл.12:** 1. Шраф за стегање

Поставете го алатот на основата (смола) и затегнете го шрафот за стегање во саканиот издаден дел на главата на фрезата.

За работните постапки, погледнете во работата за основата.

Насочувач на шаблон

Опционален прибор

Насочувачот на шаблон има муф низ кој минува главата на фрезата, дозволувајќи користење на фрезата со шеми на шаблони.

► **Сл.13**

1. Олабавете ги завртките и извадете го штитникот на основата.

► **Сл.14:** 1. Штитник на основата 2. Завртки

2. Ставете го насочувачот на шаблон на основата и повторно ставете го штитникот на основата. Потоа прицврстете го штитникот на основата стегнувајќи ги завртките.

3. Прицврстете го шаблонот на материјалот. Ставете го алатот на шаблонот и движете го алатот, така што насочувачот на шаблон ќе се лизга долж страната на шаблонот.

► **Сл.15:** 1. Глава на фреза 2. Основа 3. Штитник на основата 4. Шаблон 5. Работен материјал 6. Насочувач на шаблон

НАПОМЕНА: Работниот материјал ќе се исече со различна големина од онаа на шаблонот. Земете го предвид растојанието (X) помеѓу главата на фрезата и надворешноста на насочувачот на шаблон. Растојанието (X) може да се пресметува според следнава равенка:

Растојание (X) = (надворешен обем на насочувачот на шаблон – обем на главата на фрезата) / 2

Држач на правец

Опционален прибор

Држачот на правец ефикасно се користи за прави засеци кога се прават закосувања или жлебови.

► **Сл.16**

1. Прикачете ја плочата за насочување на држачот на правец со завртката и навртка-пеперутка.
► **Сл.17:** 1. Завртка 2. Плоча за насочување 3. Држач на правец 4. Навртка-пеперутка

2. Прикачете го склопот на држачот на правец со клематата завртка.

► **Сл.18:** 1. Стезна завртка 2. Држач на правец 3. Навртка-пеперутка 4. Основа

3. Олабавете ја навртката-пеперутка на склопот на рамниот насочувач и нагодете го растојанието помеѓу главата на фрезата и држачот на правец. На саканото растојание, добро стегнете ја навртката-пеперутка.

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

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

► **Сл.19**

Работна операција со кружно движење

Работна операција со кружно движење може да се изведе ако ги склопите држачот на правец и насочната плоча како што е покажано на сликите. Минималниот и максималниот радиус на круговите што треба да се пресечат (растојанието помеѓу центарот на кругот и центарот на главата на фреза) се следниве:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

За сечење кругови со радиус од 70 мм до 121 мм

► **Сл.20:** 1. Навртка-пеперутка 2. Плоча за насочување 3. Држач на правец 4. Средишен отвор 5. Завртка

За сечење кругови со радиус од 121 мм до 221 мм

► **Сл.21:** 1. Навртка-пеперутка 2. Плоча за насочување 3. Држач на правец 4. Средишен отвор 5. Завртка

НАПОМЕНА: Кругови со радиус од 172 мм до 186 мм не може да се сечат со користење на овој насочувач.

1. Порамнете го средишниот отвор на држачот на правец со центарот на кругот што треба да се исече.

► **Сл.22:** 1. Шајка 2. Средишен отвор 3. Држач на правец

2. Вметнете шајка со дијаметар до 6 мм во средишниот отвор за да го прицврстите држачот на правец.

3. Вртете го алатот околу шајката во насока надесно.

Насочувач на фреза

Опционален прибор

Насочувачот на фрезата помага за лесно потсекување, сечење на криви линии во фурнири за мебел и сл. Валјакот на насочувачот врти по кривата и обезбедува прецизен засек.

► **Сл.23**

1. Монтирајте го насочувачот на фрезата на основата со помош на шрафот за стегање (А).

2. Олабавете ја стезната завртка (В) и нагодете го растојанието помеѓу главата и насочувачот на фрезата со вртење на нагодувачката завртка (1 мм на едно завртување). На саканото растојание, стегнете ја стезната завртка (В) за да го прицврстите насочувачот на фрезата на место.

► **Сл.24:** 1. Нагодувачка завртка 2. Држач на насочувач 3. Насочувач на фреза

3. Кога сечете, движете го алатот со валјакот на насочувачот израмнет со страната на материјалот.

► **Сл.25:** 1. Работен материјал 2. Глава на фреза 3. Валјак на насочувачот

Основа за навалување

Опционален прибор

Основата за навалување се користи за стрижење на работ од ламинатен лим или слични материјали. Основата за навалување е погодна за закосување.

1. Поставете го алатот на основата за навалување, олабавете ги стезните шрафови и навалете го алатот на саканиот агол.

2. Затворете го лостот за блокирање во саканиот издаден дел на главата на фрезата и затегнете ги стезните шрафови на саканиот агол.

3. Цврсто стегнете права плоча на работниот материјал и користете ја како насочувач на основата за навалување. Принесувајте материјал во алатот во правец на стрелката.

► **Сл.26:** 1. Шрафови за стегање 2. Лост за блокирање

Користење на заштитникот на основата за навалување со основата

Заштитникот на основата за навалување (квадратен) што е изваден од основата за навалување може да се монтира на основата. Обликот на заштитникот на основата може да се менува од кружен во квадратен.

1. Извадете го заштитникот на основата од основата за навалување со олабавување и вадење на четириите шрафа.
2. Монтирајте го заштитникот на основата за навалување на основата.
► **Сл.27:** 1. Заштитник на основата за навалување
2. Шрафа

Основа за поместување

Опционален прибор

Основата за поместување се користи за стрижење на работ од ламинатен лим или слични материјали. Основата за поместување е погодна за работење во тесни места.

► **Сл.28**

Користење на алатот со основата за поместување

1. Пред да го монтирате алатот на основата за поместување, извадете ги прицврстувачот и конусот на прицврстувачот со олабавување на навртката на прицврстувачот.
► **Сл.29:** 1. Макара 2. Навртка на прицврстувачот
3. Конус на прицврстувачот
2. Монтирајте ја макарата на алатот со притискање на блокадата на оската и цврсто стегнување на макарата со клуч.
► **Сл.30:** 1. Клуч 2. Макара 3. Блокада на оската
3. Поставете го конусот на прицврстувачот и стегнете ја навртката на прицврстувачот на основата за поместување како што е покажано на сликата.
► **Сл.31:** 1. Навртка на прицврстувачот 2. Конус на прицврстувачот
4. Монтирајте ја основата за поместување на алатот.
► **Сл.32**
5. Закачете ременот преку макарата со помош на шрафцигер и осигурете целата должина на ременот да минува преку макарата.
► **Сл.33:** 1. Макара 2. Ремен
6. Затворете го лостот за блокирање.
► **Сл.34:** 1. Лост за блокирање
7. Монтирајте ја главата на фреза на следниов начин. Спуштете го алатот со основата за поместување. Вметнете го имбус-клучот во дупчето во основата за поместување.
Додека го држите имбус-клучот во позицијата како што е прикажано на сликата, вметнете ја главата на фрезата во конусот на прицврстувачот на основата за поместување од спротивната страна и цврсто стегнете ја навртката на прицврстувачот со клуч.
► **Сл.35:** 1. Клуч 2. Имбу-клуч 3. Глава на фреза

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

Користење на основата со основната плоча за поместување и додатокот на дршката

Основата за поместување исто така може да се користи и со основа и додаток на дршка (додаток по избор) за подобра стабилност.

► **Сл.36**

1. Олабавете ги шрафовите и извадете го горниот дел од основата за поместување. Оставете го настрана горниот дел од основата за поместување.
► **Сл.37:** 1. Шрафови 2. Основна плоча за поместување 3. Горен дел од основата за поместување
2. Монтирајте ја основната плоча за поместување со четири шрафа и додатокот на дршката со два шрафа на основната плоча за поместување. Завертете ја дршката во вид на шипка (додаток по избор) на додатокот на дршката. За поинаков начин на употреба, дршката во вид на рачка, која била извадена од спуштачката основа (додаток по избор), може да се монтира на додатокот на дршката. За да ја монтирате дршката во вид на рачка, поставете ја на додатокот на дршката и прицврстете ја со завртка.

Со дршка во вид на шипка

► **Сл.38:** 1. Дршка во вид на шипка 2. Додаток на дршката 3. Основна плоча за поместување

Со дршка во вид на копче

► **Сл.39:** 1. Шраф 2. Дршка во вид на рачка
3. Додаток на дршката

Користење на алатот со спуштачката основа

Опционален прибор

⚠ ВНИМАНИЕ: Кога го користите алатот како рутер, држете го цврсто со двете раце.

1. За да го користите алатот како рутер, монтирајте го алатот на спуштачката основа (додаток по избор) целосно притискајќи ја надолу. Во согласност со вашата работа, може да се користи или дршката во вид на рачка или дршката во вид на шипка (додаток по избор).
► **Сл.40:** 1. Спуштачка основа 2. Дршка во вид на шипка
2. За користење на дршката во вид на шипка (додаток по избор), олабавете го шрафот и извадете ја дршката во вид на рачка.
► **Сл.41:** 1. Шраф 2. Дршка во вид на рачка
3. Зашрафете ја дршката во вид на шипка на основата.
► **Сл.42:** 1. Дршка во вид на шипка

Прилагодување на дебелината на сечење кога се користи спуштачката основа (додаток по избор)

⚠ ВНИМАНИЕ: За време на работата, секогаш цврсто држете го алатот за двете дршки.

- **Сл.43:** 1. Копче за нагодување 2. Лост за блокирање 3. Показател на длабочина 4. Навртка за поставување на шипката на сопирачката 5. Копче за брз пристап 6. Шипка на сопирачката 7. Блокирач 8. Шестаголна завртка за нагодување

1. Ставете го алатот на рамна површина.

Олабавете го лостот за блокирање и спуштете го телото на алатот додека главата на фрезата не допре рамна површина. Стегнете го лостот за блокирање за да го блокирате телото на алатот.

2. Свртете ја навртката за поставување на шипката за сопирање во насока обратна од движењето на стрелките на часовникот. Спуштете ја шипката за сопирање додека не направи контакт со шестаголната навртката за нагодување. Израмнете го показателот на длабочината со градацијата „0“. Длабочината на пресекот е наведена на скалата до показателот на длабочината.

3. Кога го притискате копчето за брзо напојување, дигнете ја шипката за сопирање додека не се постигне саканата длабочина на пресекот. Брзи прилагодувања на длабочината може да се направат со вртење на копчето за прилагодување (1 мм на завртување).

4. Ако ја свртите навртката за поставување на шипката за сопирање во насока на движењето на стрелките на часовникот, можете да ја прицврстите силно шипката за сопирање.

5. Предодредената длабочина на пресекот може да се постигне ако се разлабави лостот за блокирање и се спушти телото на алатот, додека шипката за сопирање не дојде во контакт со завртката за нагодување на блокот за стопирање.

6. Поставете ја основата врз материјалот што ќе го сечете, така што главата на фрезата нема да го допира.

7. Вклучете го алатот и почекајте додека главата на фрезата не достигне целосна брзина.

8. Спуштете го телото на алатот и движете го алатот напред преку површината на работниот материјал, држејќи ја основата рамно и напредувајќи полаку додека не заврши сечењето.

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

- **Сл.44:** 1. Работен материјал 2. Правец на вртење на главата 3. Приказ на алатот од горе 4. Правец на принесување на материјалот

Кога го користите држачот на правец или насочувачот на фрезата, задолжително нека бидат на десната страна во правецот на принесување на материјалот. Така ќе бидат израмнети со страната на работниот материјал.

- **Сл.45:** 1. Правец на принесување на материјалот 2. Правец на вртење на главата 3. Работен материјал 4. Држач на правец

НАПОМЕНА: Ако го движите алатот премногу брзо напред, засекот ќе биде со слаб квалитет или може да се оштетат главата на фрезата или моторот. Ако пополека го движите алатот напред, може да се изгори и уништи засекот. Правилната брзина на принесување на материјалот ќе зависи од големината на главата, 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.

Рамен насочувач за држач на насочувач

Опционален прибор

Држачот на правец ефикасно се користи за прави засеци кога се прават закосувања или жлебови.

- **Сл.46:** 1. Завртка 2. Рамен насочувач 3. Навртка-пеперутка (А) 4. Завртка 5. Навртка-пеперутка (В) 6. Плоча за насочување 7. Држач на правец 8. Завртки-пеперутки

1. Монтирајте го склопот на држачот на правец на држачот на насочувачот (додаток по избор) со завртката и навртката-пеперутка (А).

2. Вметнете го држачот на насочувачот во дупките во спуштачката основа и стегнете ги завртките-пеперутки.

3. За да го нагодите растојанието помеѓу главата на фреза и држачот на правец, олабавете ја навртката-пеперутка (В). На саканото растојание, стегнете ја навртката-пеперутка (В) за да го прицврстите држачот на правец на место.

Држач на правец

Опционален прибор

Држачот на правец ефикасно се користи за прави засеци кога се прават закосувања или жлебови.

- **Сл.47**

1. Вметнете ги насочувачките шипки во отворите на спуштачката основа.

- **Сл.48:** 1. Насочувачка шипка 2. Навртка-пеперутка 3. Држач на правец

2. Нагодете го растојанието помеѓу главата на фрезата и држачот на правец. На саканото растојание, стегнете ги навртките-пеперутки за да го прицврстите држачот на правец на место.

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

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

- **Сл.49**

Насочувач на шаблон

Опционален прибор

Насочувачот на шаблон има муф низ кој минува главата на фрезата, дозволувајќи користење на фрезата со шеми на шаблони.

► **Сл.50**

1. Разлабавете ги шрафовите на основата, вметнете го на насочувачот на шаблонот и потоа зацврстете ги шрафовите.

► **Сл.51:** 1. Шраф 2. Основа 3. Насочувач на шаблон

2. Прицврстете го шаблонот на материјалот. Ставете го алатот на шаблонот и движете го алатот, така што насочувачот на шаблон ќе се лизга долж страната на шаблонот.

► **Сл.52:** 1. Глава на фреза 2. Основа 3. Штитник на основата 4. Шаблон 5. Работен материјал 6. Насочувач на шаблон

НАПОМЕНА: Работниот материјал ќе се исече со различна големина од онаа на шаблонот. Земете го предвид растојанието (X) помеѓу главата на фрезата и надворешноста на насочувачот на шаблон. Растојанието (X) може да се пресметува според следнава равенка:

Растојание (X) = (надворешен обем на насочувачот на шаблон – обем на главата на фрезата) / 2

Комплекти на смукалката за прав

Користете ја смукалката за прав за извлекување прав.

За основата

Монтирајте ја смукалката за прав на основата на алатот со помош на рачниот шраф.

► **Сл.53:** 1. Смукалка за прав 2. Рачен шраф 3. Основа

За спуштачката основа

Опционален прибор

1. Монтирајте ја смукалката за прав на спуштачката основа со рачниот шраф така што испакнувањето на смукалката за прав ќе одговара на засекот на спуштачката основа.

► **Сл.54:** 1. Смукалка за прав 2. Рачен шраф 3. Спуштачка основа

2. Поврзете правосмукалка со смукалката за прав.

► **Сл.55**

ОДРЖУВАЊЕ

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

ЗАБЕЛЕШКА: За чистење, не користете нафта, бензин, разредувач, алкохол или слично. Тие средства ја вадат бојата и може да предизвикаат деформации или пукнатини.

За да се одржи БЕЗБЕДНОСТА и СИГУРНОСТА на производот, поправките, одржувањата или дотерувањата треба да се вршат во овластени сервисни или фабрички центри на Makita, секогаш со резервни делови од Makita.

Замена на карбонските четкички

► **Сл.56:** 1. Гранична ознака

Редовно проверувајте ги карбонските четкички. Заменете ги кога ќе се истрошат до граничната ознака. Одржувајте ги карбонските четкички чисти за да влегуваат во држачите непречено. Двете карбонски четкички треба да се заменат истовремено. Користете само идентични карбонски четкички.

1. Извадете ги капачињата на држачите на четкичките со одвртка.

2. Извадете ги истрошените карбонски четкички, вметнете ги новите и стегнете ги капачињата на држачите на четкичките.

► **Сл.57:** 1. Држач на четкичка

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
- Склоп на држачот на правец
- Склоп на насочувачот на фрезата
- Склоп на основата (смола)
- Склоп на основата за навалување
- Склоп на спуштачката основа
- Склоп на основа за поместување
- Насочувач на шаблон
- Конус на прицврстувачот
- Клуч
- Смукалка за прав
- Шина-водилка

- Комплет адаптер за шината-водилка
- Држач на правец со микро нагодување
- Страничен држач
- Додаток на дршката

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

Глави на фреза

Права глава

► Сл.58

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

Единица:мм

Глава за жлебување U

► Сл.59

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Единица:мм

Глава за жлебување V

► Сл.60

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Единица:мм

Глава за поткастрување со порамнување

► Сл.61

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

Единица:мм

Глава за поткастрување со двојно порамнување

► Сл.62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Единица:мм

Глава за заоблување агли

► Сл.63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Единица:мм

Глава за правење закосувања

► Сл.64

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

Единица:мм

Глава за кружно сечење сводови

► Сл.65

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

Единица:мм

Глава за поткастрување со порамнување со топчесто лежиште

► Сл.66

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

Единица:мм

Глава за заоблување на агли со топчесто лежиште

► Сл.67

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

Единица:мм

Глава за закосување со топчесто лежиште

► Сл.68

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

Единица:мм

Глава за кружно сечење со топчесто лежиште**► Сл.69**

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

Единица:мм

Глава за сводови со кружно сечење со топчесто лежиште**► Сл.70**

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

Единица:мм

Глава за повеќеслојни сводови со топчесто лежиште**► Сл.71**

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

Единица:мм

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел:	RT0702C
Капацитет стезне чауре	6 мм, 8 мм или 1/4"
Брзина без оптерећења	10.000 – 34.000 мин ⁻¹
Укупна висина	210 мм
Нето тежина	1,8 – 2,8 кг
Заштитна класа	II

- Због нашег непрестаног истраживања и развоја задржавамо право измена наведених спецификација без претходне најаве.
- Спецификације могу да се разликују у различитим земљама.
- Тежина може да се разликује у зависности од наставака. Најлакша и најтежа комбинација, према процедури ЕПТА 01/2014, приказане су у табели.

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}): 82 dB (A)

Ниво звучне снаге (L_{WA}): 93 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: ротирање без оптерећења
Вредност емисије вибрација ($a_{h\alpha}$): 2,5 м/с² или мања
Несигурност (K): 1,5 м/с²

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

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

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

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

ЕЗ декларација о усаглашености

Само за европске земље

ЕЗ декларација о усаглашености део је Додатка А у овом приручнику са упутствима.

БЕЗБЕДНОСНА УПОЗОРЕЊА

Општа безбедносна упозорења за електричне алате

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

Сачувајте сва упозорења и упутства за будуће потребе.

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

Безбедносна упозорења за тример

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 за опсецање мора да одговара пројектованој стезној чаури.
4. Користите само наставка за опсецање 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 наставцима за опсецање.
7. Пре рада проверите да ли је наставка за опсецање напукао или је оштећен. Одмах замените напрасли или оштећени наставка.
8. Избегавајте сечење ексера. Прегледајте да ли у предмету обраде има ексера и уклоните их пре рада.
9. Чврсто држите алат.
10. Држите руке даље од ротирајућих делова.
11. Проверите да ли наставка за опсецање додирује предмет обраде пре укључивања прекидача.
12. Пре примене алата на стварном предмету обраде, пустите га да ради извесно време. Погледајте да ли наставка за опсецање вибрира или подрхтава како бисте проверили да ли је правилно постављен.
13. Водите рачуна о смеру ротирања наставка за опсецање 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 алат и сачекајте да се наставак за опсецање потпуно заустави.
16. Не додирујте наставак за опсецање одмах после рада, јер може да буде веома врућ и можете да се опечете.
17. Немојте немарно да размазујете разређивач, бензин, уље или сличне супстанце на постоље. У супротном, могу се јавити пукотине на постољу.
18. Неки материјали садрже хемикалије које могу да буду отровне. Будите опрезни да не би дошло до удисања прашине или контакта са кожом. Следите безбедносне податке добављача материјала.
19. Увек користите одговарајућу маску за прашину / респиратор за материјал и примену на којима радите.
20. Поставите алат на стабилно подручје. У супротном, може да дође до пада и повреда.

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 истурености наставка за опсецање

За подешавање истурености наставка, отворите полуку за закључавање и померите постоље горе или доле по жељи тако што ћете окренути завртањ за подешавање. Након подешавања, чврсто затворите полуку за закључавање да бисте причврстили постоље.

- **Слика1:** 1. Постоље 2. Скала 3. Истуреност наставка 4. Полуку за закључавање 5. Завртањ за подешавање 6. Шестоугаона навртка

НАПОМЕНА: У случају да алат није причвршћен чак и ако је полуку за закључавање затворена, притегните шестоугаону навртку, а затим затворите полуку за закључавање.

Функционисање прекидача

▲ ПАЗЊА: Пре укључивања алата у утичницу, сваки пут проверите да ли је алат искључен.

Да бисте покренули алат, притисните прекидач у положај „I“. Да бисте зауставили алат, притисните прекидач у положај „O“.

► **Слика2:** 1. Прекидач

Електронска функција

Алат је опремљен електронским функцијама за једноставно управљање.

Индикаторска лампица

► **Слика3:** 1. Индикаторска лампица

Индикаторска лампица светли зелено када је алат прикључен на напајање. Ако индикаторска лампица не светли, кабл за напајање или контролер су можда неисправни. Индикаторска лампица светли, али алат не ради чак и када се укључи, графитне четкице су можда истрошене, односно контролер, мотор или прекидач за укључивање/искључивање можда нису исправни.

Прекид ненамерног поновног покретања

Алат се неће покренути када је прекидач притиснут у положај „I“ чак и када се прикључи на напајање. У том тренутку, индикаторска лампица ће треперити црвено и показиваће да је уређај за прекид ненамерног поновног покретања активиран. За отказивање прекида ненамерног поновног покретања, притисните прекидач у положај „O“.

Функција лаганог старта

Функција лаганог старта ублажава шок при покретању и омогућава лако покретање алата.

Регулатор константне брзине

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

Бројчаник за подешавање брзине

▲ УПОЗОРЕЊЕ: Немојте да користите бројчаник за подешавање брзине током рада. Руковалац може да додирне наставка за опсецање због силе реакције. Ово може да доведе до телесне повреде.

▲ ПАЗЊА: Ако се алат стално користи на мањим брзинама током дужег периода, мотор ће се преоптеретити, што ће довести до квара.

▲ ПАЗЊА: Бројчаник за подешавање брзине се може окренути само до 6 и назад до 1. Немојте на силу да покушавате да га окренете даље од 6 или 1 пошто функција за подешавање брзине може престати да ради.

Брзина се може променити окретањем бројчаника за подешавање брзине на дати број од 1 до 6.

► **Слика4:** 1. Бројчаник за подешавање брзине

Већа брзина се постиже када се бројчаник за подешавање брзине окрене у правцу броја 6. А ниже брзине се постижу када се он окрене у правцу броја 1.

Ово омогућава избор идеалне брзине за оптималну обраду материјала, тј. брзина може исправно да се прилагоди материјалу и пречнику наставка. Погледајте табелу ради односа између бројева на бројчанику и приближне брзине алата.

Број	мин ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	34.000

СКЛАПАЊЕ

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

Постављање или уклањање наставка за опсецање

▲ ПАЗЊА: Немојте да затезете навртку стезне чауре док не убаците наставка за опсецање, јер ће то довести до ломљења конуса стезне чауре.

▲ ПАЗЊА: Користите само кључеве које сте добили уз алат.

Постоје два начина за постављање наставка за опсецање. Извршите један од начина.

Помоћу два кључа

Убаците наставка за опсецање у конус стезне чауре до краја и чврсто затегните навртку стезне чауре помоћу једног кључа док држите врат другим кључем.

► **Слика5:** 1. Затезање 2. Отпуштање 3. Врат 4. Навртка стезне чауре

Помоћу једног кључа

Убаците наставка за опсецање у конус стезне чауре до краја и чврсто затегните навртку стезне чауре помоћу кључа док притискате браву осовине.

► **Слика6:** 1. Затезање 2. Отпуштање 3. Брава осовине 4. Навртка стезне чауре

Да бисте уклонили наставка за опсецање, примените овај поступак обрнутим редоследом.

Замена конуса стезне чауре

ПАЖЊА: Користите исправну величину конуса стезне чауре за наставак за опсецање који намеравате да користите.

ПАЖЊА: Немојте да затежете навртку стезне чауре док не поставите наставак за опсецање, јер то може да доведе до ломљења конуса стезне чауре.

1. Отпустите навртку стезне чауре и уклоните је.
2. Замените постављени конус стезне чауре жељеним конусом стезне чауре.
3. Поново поставите навртку стезне чауре.
► **Слика7:** 1. Конус стезне чауре 2. Навртка стезне чауре

РАД

ПАЖЊА: Увек чврсто држите алат са једном руком на кућишту. Немојте да додирујете метални део.

За постоље

УПОЗОРЕЊЕ: Пре коришћења алата са постољем, увек поставите млазницу за прашину на постоље.

- **Слика8:** 1. Млазница за прашину 2. Крилни завртањ 3. Постоље

1. Поставите постоље на предмет обраде који треба да сечете, а да при том наставак за опсецање не додирује предмет обраде.
2. Укључите алат, а затим сачекајте да наставак за опсецање достигне пуну брзину.
3. Померајте алат равномерно напред преко површине предмета обраде, при чему постоље мора да буде поравнато, док не довршите сечење.
► **Слика9**

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

- **Слика10:** 1. Предмет обраде 2. Смер окретања наставка 3. Поглед са врха алата 4. Правац продора наставка

При коришћену равне вођице или вођице за опсецање, водите рачуна о томе да буде на правој страни у смеру пуњења. То ће вам помоћи да је држите у равни са бочном страном предмета обраде.

- **Слика11:** 1. Правац продора наставка 2. Смер окретања наставка 3. Предмет обраде 4. Равна вођица

НАПОМЕНА: Превише брзо померање алата унапред може да доведе до лошег квалитета резања или оштећења наставка за опсецање или мотора. Превише споро померање алата унапред може да опрљи и упрља рез. Права брзина обраде зависи од величине наставка, врсте радне површине и дубине реза. Пре започињања резања на стварном предмету обраде, препоручује се да извршите пробно резање на парчету отпадног дрвета. То ће вам тачно показати како ће изгледати резања површина и омогућиће вам да проверите димензије.

ПАЖЊА: С обзиром на то да прекомерно сечење може да доведе до преоптерећења мотора или до потешкоћа у контролисању алата, дубина реза не треба да буде већа од 3 мм у једном пролазу, приликом сечења жлебова. Када желите да сечете жлебове дубље од 3 мм, направите неколико пролаза са све дубљим подешавањем наставка.

Постоље (од смоле)

Опциони додатни прибор

Можете да користите постоље (од смоле) као опциони додатни прибор, као што је приказано на слици.

- **Слика12:** 1. Завртањ за причвршћивање

Поставите алат на постоље (од смоле) и притегните завртањ за причвршћивање на жељену истуреност наставка за опсецање. Радне поступке потражите у упутству за рад постоља.

Вођица шаблона

Опциони додатни прибор

Вођица шаблона обезбеђује усек кроз који пролази наставак за опсецање, омогућавајући коришћење тримера са шаблонским мотивима.

- **Слика13**

1. Олабавите завртње и скините штитник постоља.

- **Слика14:** 1. Штитник постоља 2. Шrafoви

2. Поставите вођицу шаблона на постоље и поново поставите штитник постоља. Затим причврстите штитник постоља притезањем завртања.

3. Фиксирајте шаблон за предмет обраде.

Поставите алат на шаблон и померајте га по шаблонској вођици водећи га дуж шаблона.

- **Слика15:** 1. Наставак за опсецање 2. Постоље 3. Штитник постоља 4. Шаблон 5. Предмет обраде 6. Вођица шаблона

НАПОМЕНА: Димензије исеченог предмета обраде биће нешто другачије од шаблона. Омогућите растојање (X) између наставка за опсецање и спољне ивице вођице шаблона. Растојање (X) може да се израчуна помоћу следеће једначине:

Растојање (X) = (спољашњи пречник шаблонске вођице - пречник наставка за опсецање) / 2

Равна вођица

Опциони додатни прибор

Равна вођица се ефикасно користи за равно резање приликом зарубљивања ивица или прављења хлебова.

► Слика16

1. Причврстите плочу за вођење за равну вођицу помоћу завртња и лептир навртке.

► **Слика17:** 1. Завртњак 2. Плоча за вођење 3. Равна вођица 4. Лептир навртка

2. Причврстите склоп равне вођице помоћу завртња за причвршћивање.

► **Слика18:** 1. Завртњак за причвршћивање 2. Равна вођица 3. Лептир навртка 4. Постоље

3. Отпустите лептир навртку на склопу равне вођице и подесите растојање између наставка за опсецање и равне вођице. На жељеном растојању чврсто затегните лептир навртку.

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

Ако је удаљеност 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 постоље за опсецање. Померајте алат у смеру стрелице.

► Слика19

Кружно резање

Кружно резање може да се обавља ако намонтирате равну вођицу и плочу за вођење, као што је приказано на сликама.

Мин. и макс. полупречници кругова који се режу (растојање између центра круга и центра наставка за опсецање) су следећи:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

За резање кругова полупречника између 70 мм и 121 мм

► **Слика20:** 1. Лептир навртка 2. Плоча за вођење 3. Равна вођица 4. Средишњи отвор 5. Завртњак

За резање кругова полупречника између 121 мм и 221 мм

► **Слика21:** 1. Лептир навртка 2. Плоча за вођење 3. Равна вођица 4. Средишњи отвор 5. Завртњак

НАПОМЕНА: Кругови полупречника између 172 мм и 186 мм не могу да се режу помоћу ове вођице.

1. Поравнајте средишњи отвор у равnoj вођици са центром круга који се реже.

► **Слика22:** 1. Ексер 2. Средишњи отвор 3. Равна вођица

2. Убаците ексер пречника мањег од 6 мм у средишњи отвор да бисте причврстили равну вођицу.

3. Окрећите алат око ексера у смеру казaljке на сату.

Вођица за опсецање

Опциони додатни прибор

Опсецање, криволинијско сечење облога за намештај и слично могу лако да се ураде помоћу вођице за опсецање. Точкић за вођење прати кривину и обезбеђује фино сечење.

► Слика23

1. Поставите вођицу за опсецање и држач вођице на постоље помоћу завртња за причвршћивање (А).

2. Олабавите завртњак за причвршћивање (В) и подесите растојање између наставка за опсецање и вођице за опсецање окретањем завртња за подешавање (1 мм по окрету). Кад постигнете жељено растојање, затегните завртњак за причвршћивање (В) да бисте причврстили вођицу за опсецање.

► **Слика24:** 1. Завртњак за подешавање 2. Држач вођице 3. Вођица за опсецање

3. Приликом сечења померајте алат тако да вођица за опсецање иде дуж бочне ивице предмета обраде.

► **Слика25:** 1. Предмет обраде 2. Наставак за опсецање 3. Точкић за вођење

Постоље за нагињање

Опциони додатни прибор

Постоље за нагињање је намењено за опсецање ивица подлошка од ламината и сличних материјала. Постоље за нагињање је pogodно за зарубљивање ивица.

1. Поставите алат на постоље за нагињање, отпустите завртње за причвршћивање и нагните алат под жељеним углом.

2. Затворите полугу за закључавање на жељеној истурености наставка за опсецање и затегните завртње за причвршћивање под жељеним углом.

3. Добро причврстите равну плочу на предмет обраде и користите је као вођицу у односу на постоље за нагињање. Померајте алат у смеру стрелице.

► **Слика26:** 1. Завртњи за причвршћивање 2. Полуга за закључавање

Коришћење штитника постоља за нагињање са постољем

Када се штитник постоља за нагињање (четвртасти) уклони са постоља за нагињање, може да се монтира на постоље. Облик штитника постоља може да се промени из округлог у четвртасти.

1. Уклоните штитник постоља за нагињање са постоља за нагињање тако што ћете олабавити и уклонити четири завртња.
 2. Монтирајте штитник постоља за нагињање на постоље.
- **Слика27:** 1. Штитник постоља за нагињање
2. Завртањ

Постоље за држање одстојања

Опциони додатни прибор

Постоље за држање одстојања је намењено за опсецање ивица подлошка од ламината и сличних материјала. Постоље за држање одстојања је погодно за рад у тесним подручјима.

► **Слика28**

Коришћење алата са постољем за држање одстојања

1. Пре постављања алата на постоље за држање одстојања, уклоните навртку стезне чауре и конус стезне чауре тако што ћете отпустити навртку стезне чауре.

► **Слика29:** 1. Котур 2. Навртка стезне чауре
3. Конус стезне чауре

2. Поставите котур на алат тако што ћете чврсто притиснути браву осовине и затегнути котур уз помоћ кључа.

► **Слика30:** 1. Кључ 2. Котур 3. Брава осовине

3. Поставите конус стезне чауре и завијте навртку стезне чауре на постоље за држање одстојања као што је приказано на слици.

► **Слика31:** 1. Навртка стезне чауре 2. Конус стезне чауре

4. Монтирајте постоље за држање одстојања на алат.

► **Слика32**

5. Закачите каиш преко котура помоћу одвијача и уверите се да се цела дужина каиша у потпуности уклапа преко котура.

► **Слика33:** 1. Котур 2. Каиш

6. Затворите полуку за закључавање.

► **Слика34:** 1. Полука за закључавање

7. Поставите наставка за опсецање на следећи начин.

Спустите алат са постољем за држање одстојања. Убаците имбус кључ у отвор на постољу за држање одстојања.

Док држите имбус кључ у положају као што је приказано на слици, убаците наставка за опсецање у конус стезне чауре на осовини постоља за држање одстојања са супротне стране и чврсто затегните навртку стезне чауре помоћу кључа.

► **Слика35:** 1. Кључ 2. Имбус кључ 3. Наставак за опсецање

8. Да бисте уклонили наставка за опсецање, примените овај поступак обрнутим редоследом.

Коришћење постоља са плочом постоља за држање одстојања и наставка за рукохват

Постоље за држање одстојања може да се користи и са постољем и наставаком за рукохват (опциони додатни прибор) ради веће стабилности.

► **Слика36**

1. Олабавите завртње и уклоните горњи део са постоља за држање одстојања. Ставите са стране горњи део постоља за држање одстојања.

► **Слика37:** 1. Завртњи 2. Плоча постоља за држање одстојања 3. Горњи део постоља за држање одстојања

2. Монтирајте плочу постоља за држање одстојања помоћу четири завртња, а наставка за рукохват помоћу два завртња на плочу постоља за држање одстојања. Завијте рукохват у облику полуке (опциони додатни прибор) на наставка за рукохват. За други начин коришћења, рукохват у облику дугмета који је уклоњен са убодног постоља (опциони додатни прибор) може да се постави на наставка за рукохват. Да бисте поставили рукохват у облику дугмета, поставите га на наставка за рукохват и причврстите га завртњем.

Са рукохватом у облику полуке

► **Слика38:** 1. Рукохват у облику полуке
2. Наставак за рукохват 3. Плоча постоља за држање одстојања

Са рукохватом у облику дугмета

► **Слика39:** 1. Завртањ 2. Рукохват у облику дугмета 3. Наставак за рукохват

Коришћење алата са убодним постољем

Опциони додатни прибор

ПАЖЊА: Када користите глодалицу, чврсто држите алат обема рукама.

1. Да бисте користили алат као глодалицу, поставите алат на убодно постоље (опциони додатни прибор) тако што ћете га у потпуности притиснути надоле. Рукохват у облику дугмета и рукохват у облику полуке (опциони додатни прибор) могу да се користе у складу са послом који треба да обавите.

► **Слика40:** 1. Убодно постоље 2. Рукохват у облику полуке

2. Да бисте користили рукохват у облику полуке (опциони додатни прибор), олабавите завртањ и уклоните рукохват у облику дугмета.

► **Слика41:** 1. Завртањ 2. Рукохват у облику дугмета

3. Завијте рукохват у облику полуке на постоље.

► **Слика42:** 1. Рукохват у облику полуке

Подешавање дубине реза приликом коришћења уводног постоља (опциони додатни прибор)

ПАЖЊА: Током рада увек чврсто држите алат помоћу оба рукохвата.

- **Слика43:** 1. Дугме за подешавање 2. Полука закључавања 3. Индикатор дубине 4. Навртка за подешавање крака граничника 5. Дугме за брзо пуњење 6. Крак граничника 7. Блок граничника 8. Имбус завртањ за подешавање

1. Поставите алат на равну површину. Отпустите полуку закључавања и спуштајте тело алата док наставак за опсецање не додирне равну површину. Затегните полуку закључавања да бисте закључали тело алата.
2. Окрените навртку за подешавање крака граничника улево. Спуштајте крак граничника док не додирне имбус завртањ за подешавање. Поравнајте индикатор дубине са ознаком „0“. Дубина реза приказана је на скали помоћу индикатора дубине.
3. Док притискате дугме за брзо пуњење, подигните крак граничника док не добијете жељену дубину реза. Финије подешавање дубине можете да извршите окретањем дугмета за подешавање (1 мм по окрету).
4. Када окренете навртку за подешавање крака граничника удесно, можете чврсто да затегнете крак граничника.
5. Сада можете да добијете унапред дефинисану дубину реза ослобађањем полуке закључавања и спуштањем тела алата док крак граничника не додирне завртањ за подешавање блока граничника.
6. Поставите постоље на предмет обраде који треба да сечете, а да при том наставак за опсецање не додирује предмет обраде.
7. Укључите алат, а затим сачекајте да наставак за опсецање достигне пуну брзину.
8. Спустите тело алата и померите алат унапред преко површине предмета обраде, држећи постоље у равни и померајући га глатко унапред док резање не буде готово.

Када вршите обраду ивица, радна површина треба да буде са леве стране наставка за опсецање у правцу продора наставка.

- **Слика44:** 1. Предмет обраде 2. Смер окретања наставка 3. Приказ са врха алата 4. Правац продора наставка

При коришћењу равне вођице или вођице за опсецање, водите рачуна о томе да буде на правој страни у правцу продора наставка. То ће вам помоћи да је држите у равни са бочном страном предмета обраде.

- **Слика45:** 1. Правац продора наставка 2. Смер окретања наставка 3. Предмет обраде 4. Равна вођица

НАПОМЕНА: Превише брзо померање алата унапред може да доведе до лошег квалитета резања или оштећења наставка за опсецање или мотора. Превише споро померање алата унапред може да опрљи и упрља рез. Права брзина обраде зависи од величине наставка, врсте радне површине и дубине реза. Пре започињања резања на стварном предмету обраде, препоручује се да извршите пробно резање на парчету отпадног дрвета. То ће вам тачно показати како ће изгледати резања површина и омогућиће вам да проверите димензије.

Равна вођица за држач вођице

Опциони додатни прибор

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

- **Слика46:** 1. Завртањ 2. Држач вођице 3. Лептир навртка (А) 4. Завртањ 5. Лептир навртка (Б) 6. Плоча за вођење 7. Равна вођица 8. Лептир завртњи

1. Поставите склоп равне вођице на држач вођице (опциони додатни прибор) помоћу завртња и лептир навртке (А).
2. Поставите држач вођице у отворе на уводном постољу и затегните лептир завртње.
3. Да бисте подесили растојање између наставка за опсецање и равне вођице, олабавите лептир навртку (Б). Кад постигнете жељено растојање, затегните лептир навртку (В) да бисте причврстили равну вођицу на месту.

Равна вођица

Опциони додатни прибор

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

- **Слика47**

1. Убаците шину вођице у отворе на уводном постољу.

- **Слика48:** 1. Шина вођице 2. Лептир навртка 3. Равна вођица

2. Подесите удаљеност између наставка за опсецање и равне вођице. Кад постигнете жељено растојање, затегните лептир навртке да бисте причврстили равну вођицу на месту.

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

Ако је удаљеност 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 постоље глодалице. Померајте алат у смеру стрелице.

- **Слика49**

Вођица шаблона

Опциони додатни прибор

Вођица шаблона обезбеђује усек кроз који пролази наставак за опсецање, омогућавајући коришћење тримера са шаблонским мотивима.

► Слика50

1. Олабавите завртње на постољу алата, убаците вођицу шаблона, а затим притегните завртње.

► **Слика51:** 1. Завртањ 2. Постоље 3. Вођица шаблона

2. Фиксирајте шаблон за предмет обраде.

Поставите алат на шаблон и померајте га по шаблонској вођици водећи га дуж шаблона.

► **Слика52:** 1. Наставак за опсецање 2. Постоље 3. Штитник постоља 4. Шаблон

5. Предмет обраде 6. Вођица шаблона

НАПОМЕНА: Димензије исеченог предмета обраде биће нешто другачије од шаблона.

Омогућите растојање (X) између наставка за опсецање и спољне ивице вођице шаблона. Растојање (X) може да се израчуна помоћу следеће једначине:

Растојање (X) = (спољашњи пречник шаблонске вођице - пречник наставка за опсецање) / 2

Комплет млазнице за прашину

Користите млазницу за прашину за избацивање прашине.

За постоље

Поставите млазницу за прашину на постоље алата помоћу крилног завртња.

► **Слика53:** 1. Млазница за прашину 2. Крилни завртањ 3. Постоље

За убудно постоље

Опциони додатни прибор

1. Поставите млазницу за прашину на убудно постоље помоћу крилног завртња тако да истуреност на млазници за прашину одговара удубљењу на убудном постољу.

► **Слика54:** 1. Млазница за прашину 2. Крилни завртањ 3. Убудно постоље

2. Повежите усисивач са млазницом за прашину.

► **Слика55**

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.

Замена угљених четкица

► **Слика56:** 1. Граница истрошености

Редовно проверавајте угљене четкице. Замените их када се истроше до границе истрошености. Одржавајте угљене четкице да би биле чисте и да би ушле у лежишта. Обе угљене четкице треба заменити у исто време. Користите само идентичне угљене четкице.

1. Помоћу одвијача одвртните и скините поклопце држача четкица.

2. Извадите истрошене угљене четкице, ставите нове и затворите поклопце држача четкица.

► **Слика57:** 1. Поклопац држача четкице

ОПЦИОНИ ПРИБОР

ПАЖЊА: 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
- Склоп равне вођице
- Склоп вођице за опсецање
- Склоп постоља (од смоле)
- Склоп постоља за нагињање
- Склоп убудног постоља
- Склоп постоља за држање одстојања
- Вођица шаблона
- Конус стезне чауре
- Кључ
- Млазница за прашину
- Шина водилица

- Комплет адаптера за шину водилицу
- Равна вођица са микро подешавањем
- Бочни рукохват
- Наставак за рукохват

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 опсецање

Равни наставак

► Слика58

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

Јединица: мм

Наставак за жлебљење у облику „U“

► Слика59

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Јединица: мм

Наставак за жлебљење у облику „V“

► Слика60

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Јединица: мм

Наставак за копирање са оштрим врхом

► Слика61

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

Јединица: мм

Двоструки наставак за копирање са оштрим врхом

► Слика62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Јединица: мм

Наставак за заобљавање угла

► Слика63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Јединица: мм

Наставак за обарање ивица

► Слика64

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

Јединица: мм

Наставак за заобљавање ивица

► Слика65

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

Јединица: мм

Наставак за копирање са кугличним лежајем

► Слика66

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

Јединица: мм

Наставак за заобљавање угла са кугличним лежајем

► Слика67

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

Јединица: мм

Наставак за обарање ивица са кугличним лежајем

► Слика68

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

Јединица: мм

Наставак за заобљавање ивица са кугличним лежајем

► Слика69

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

Јединица: мм

Наставак за прављење профилисаних ивица са кугличним лежајем

► Слика70

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

Јединица: мм

Наставак за стилско профилисање ивица намештаја

► Слика71

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

Јединица: мм

SPECIFICAȚII

Model:	RT0702C
Capacitatea mandrinei cu con elastic	6 mm, 8 mm sau 1/4"
Turație în gol	10.000 - 34.000 min ⁻¹
Înălțime totală	210 mm
Greutate netă	1,8 - 2,8 kg
Clasa de siguranță	II/III

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, specificațiile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea poate diferi în funcție de accesoriu(ii). În tabel se prezintă combinația cea mai ușoară și cea mai grea, conform Procedurii EPTA 01/2014.

Destinația de utilizare

Mașina este destinată decupării plane și profilării lemnului, plasticului și materialelor similare.

Sursă de alimentare

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

Zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN62841-2-17:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 82 dB(A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 93 dB (A)

Marjă de eroare (K): 3 dB(A)

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

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

⚠️ AVERTIZARE: Purtați echipament de protecție pentru urechi.

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

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

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN62841-2-17:

Mod de lucru: rotație fără sarcină

Emisie de vibrații (a_h): 2,5 m/s² sau mai puțin

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

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

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

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

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

Declarație de conformitate CE

Numai pentru țările europene

Declarația de conformitate CE este inclusă ca Anexa A în 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 unimanuală

1. Țineți mașina electrică doar de suprafețele de prindere izolate, deoarece cuțitul poate intra în contact cu propriul fir. Tăierea unui fir sub tensiune poate pune sub tensiune și componentele metalice expuse ale mașinii electrice, existând pericolul ca operatorul să se electrocuteze.
2. Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă. Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
3. Tija sculei de frezat trebuie să se potrivească cu mandrina cu bușă prevăzută.
4. Utilizați doar o sculă de frezat 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 mașinile de frezat cu deosebită atenție.
7. Verificați atent mașina de frezat cu privire la fisuri sau la deteriorări înainte de folosire. Înlocuiți imediat o sculă fisurată sau deteriorată.
8. Evitați tăierea cuielei. Inspectați piesa de prelucrat și scoateți toate cuiele din aceasta înainte de începerea lucrării.
9. Țineți bine mașina.
10. Nu atingeți piesele în mișcare.
11. Asigurați-vă că scula de frezat 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 sculei de frezat 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 mașina de frezat să se oprească complet înainte de a scoate mașina din piesa prelucrată.
16. Nu atingeți scula de frezat imediat după executarea lucrării; aceasta poate fi extrem de fierbinte și poate provoca arsuri ale pielii.
17. Nu mânjiți neglijent talpa cu diluant, benzină, ulei sau alte substanțe asemănătoare. Acestea pot provoca fisuri în talpă.
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.
20. Amplasați mașina pe o suprafață stabilă. În caz contrar, se pot produce accidente prin cădere, care pot cauza vătămări corporale.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.

⚠️ 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 proeminenței mașinii de frezat

Pentru a regla proeminența sculei, deschideți pârghia de blocare și deplasați talpa în sus sau în jos, după cum doriți, prin rotirea șurubului de reglare. După reglare, închideți ferm pârghia de blocare pentru a fixa talpa.

- Fig. 1: 1. Talpă 2. Scală 3. Proeminența sculei
4. Pârghie de blocare 5. Șurub de reglare
6. Piuliță hexagonală

NOTĂ: Atunci când mașina nu este fixată nici după închiderea pârgchiei de blocare, strângeți piulița hexagonală și apoi închideți pârghia de blocare.

Acționarea întrerupătorului

⚠️ ATENȚIE: Înainte de a conecta mașina, asigurați-vă întotdeauna că mașina este oprită.

Pentru a porni mașina, apăsați comutatorul în poziția I. Pentru a opri mașina, apăsați comutatorul în poziția O.

- Fig. 2: 1. Comutator

Funcție electronică

Mașina este echipată cu funcții electronice pentru operare facilă.

Lampă indicatoare

► Fig.3: 1. Lampă indicatoare

Lampa indicatoare luminează cu verde atunci când mașina este conectată la rețea. Dacă lampa indicatoare nu se aprinde, cablul de alimentare sau controlerul ar putea fi defect. Dacă lampa indicatoare este aprinsă, dar mașina nu pornește chiar dacă este pornită, perile de cămbune ar putea fi consumate sau controlerul, motorul sau comutatorul PORNIT/OPRIT ar putea fi defecte.

Protecția împotriva repornirii accidentale

Mașina nu pornește atunci când este apăsat comutatorul în poziția I chiar dacă mașina este conectată la rețea. În acel moment, lampa indicatoare luminează intermitent cu roșu, indicând că dispozitivul împotriva repornirii accidentale este activat.

Pentru a anula protecția împotriva repornirii accidentale, apăsați comutatorul în poziția O.

Funcție de pornire lină

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

Control constant al vitezei

Control electronic al vitezei pentru obținerea unei viteze constante.

Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă chiar și în condiții de sarcină.

Disc rotativ pentru reglarea vitezei

AVERTIZARE: Nu utilizați discul rotativ pentru reglarea vitezei în timpul funcționării. Scula de frezat poate fi atinsă de operator din cauza forței de reacție. Acest lucru poate duce la vătămări corporale.

ATENȚIE: Dacă mașina este operată continuu la viteze mici timp îndelungat, motorul va fi supra-solicitat și mașina se va defecta.

ATENȚIE: Discul rotativ pentru reglarea vitezei poate fi rotit numai până la poziția 6 și înapoi la poziția 1. Nu îl forțați peste pozițiile 6 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

Viteza mașinii poate fi schimbată prin rotirea discului rotativ pentru reglarea vitezei la un anumit număr între 1 și 6.

► Fig.4: 1. Disc rotativ pentru reglarea vitezei

Vitezele mai mari se obțin prin rotirea discului rotativ în direcția numărului 6. Vitezele mai mici se obțin prin rotirea discului rotativ în direcția numărului 1.

Acest lucru permite selectarea vitezei ideale pentru prelucrarea optimă a materialului, adică viteza poate fi reglată corect pentru a se potrivi cu materialul și diametrul frezei. Consultați tabelul pentru relația dintre numerele de reglare de pe discul rotativ și viteza aproximativă a mașinii.

Număr	min ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	34.000

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 scoaterea sculei de frezat

ATENȚIE: Nu strângeți piulița cu con elastic fără a introduce o mașină de frezat, deoarece conul elastic de strângere se va rupe.

ATENȚIE: Folosiți numai cheile livrate cu mașina.

Există două moduri de a instala scula de frezat. Puteți aplica oricare dintre aceste două moduri.

Cu ajutorul a două chei

Introduceți scula de frezat până la capăt în conul elastic de strângere și strângeți ferm piulița cu con elastic cu ajutorul unei chei în timp ce țineți partea inferioară cu o altă cheie.

► Fig.5: 1. Strângere 2. Slăbire 3. Parte inferioară 4. Piuliță cu con elastic

Cu ajutorul unei chei

Introduceți scula de frezat până la capăt în conul elastic de strângere și strângeți ferm piulița cu con elastic cu ajutorul unei chei în timp ce apăsați pârghia de blocare a axului.

► Fig.6: 1. Strângere 2. Slăbire 3. Pârghie de blocare a axului 4. Piuliță cu con elastic

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

Schimbarea conului elastic de strângere

ATENȚIE: Folosiți un con elastic de strângere de dimensiuni adecvate pentru scula de frezat pe care intenționați să o utilizați.

ATENȚIE: Nu strângeți piulița cu con elastic fără a instala o sculă de frezat, deoarece conul elastic de strângere se poate rupe.

1. Slăbiți piulița cu con elastic și scoateți-o.
2. Înlocuiți conul elastic de strângere montat cu conul elastic de strângere dorit.

3. Remontați piulița cu con elastic.

► Fig.7: 1. Con elastic de strângere 2. Piuliță cu con elastic

OPERAREA

ATENȚIE: Țineți întotdeauna mașina ferm, cu o mână pe carcasă. Nu atingeți partea metalică.

Pentru talpă

AVERTIZARE: Înainte de a utiliza mașina cu talpă, asigurați-vă că instalați întotdeauna duza de praf pe talpă.

► **Fig.8:** 1. Duză de praf 2. Șurub cu cap striat 3. Talpă

1. Așezați talpa pe piesa de prelucrat fără ca scula de frezat să intre în contact cu aceasta.

2. Porniți mașina și așteptați ca scula de frezat să atingă viteza maximă.

3. Deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, ținând talpa aliniată și avansând lin până la finalizarea tăierii.

► **Fig.9**

Când executați frezarea muchiilor, suprafața piesei de prelucrat trebuie să se afle în partea stângă a sculei de frezat, în direcția de avans.

► **Fig.10:** 1. Piesă de prelucrat 2. Direcție de rotire a sculei 3. Vedere de sus a mașinii 4. Direcție de alimentare

Când utilizați ghidajul drept sau ghidajul pentru decupare, asigurați-vă că îl mențineți pe partea dreaptă în direcția de avans. Acest lucru va ajuta la menținerea ghidajului aliniat cu marginea piesei de prelucrat.

► **Fig.11:** 1. Direcție de alimentare 2. Direcție de rotire a sculei 3. Piesă de prelucrat 4. Ghidaj drept

NOTĂ: Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avarierea sculei de frezat sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea sculei, tipul piesei de prelucrat și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriu-zise, se recomandă o tăiere de probă pe un deșeu de lemn. Veți putea observa astfel exact aspectul tăieturii și veți putea verifica dimensiunile.

ATENȚIE: Deoarece tăierea excesivă poate cauza suprasolicitarea motorului sau dificultăți în controlarea mașinii, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 3 mm la o trecere atunci când tăiați nuturi. Dacă doriți să tăiați nuturi la o adâncime mai mare de 3 mm, executați mai multe treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere.

Talpă (rășină)

Accesorii opționale

Puteți utiliza talpa (rășină) ca accesoriu opțional, după cum se arată în imagine.

► **Fig.12:** 1. Șurub de strângere

Așezați mașina pe talpă (rășină) și strângeți șurubul de strângere până la proeminența dorită a sculei de frezat. Consultați manualul de utilizare a tălpilor pentru procedurile de lucru.

Ghidaj șablon

Accesorii opționale

Ghidajul șablon dispune de un manșon prin care trece scula de frezat, care permite folosirea mașinii de frezat cu modele de șablon.

► **Fig.13**

1. Deșurubați șuruburile și demontați apărătoarea tălpilor.

► **Fig.14:** 1. Apărătoare talpă 2. Șuruburi

2. Așezați ghidajul șablon pe talpă și reinstalați apărătoarea tălpilor. Apoi fixați apărătoarea tălpilor strângând șuruburile.

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

► **Fig.15:** 1. Sculă de frezat 2. Talpă 3. Apărătoare talpă 4. Șablon 5. Piesă de prelucrat 6. Ghidaj șablon

NOTĂ: Piesa va fi tăiată la o dimensiune puțin diferită de cea a șablonului. Lăsați o distanță (X) între scula de frezat și exteriorul ghidajului șablon. Distanța (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuație:

Distanța (X) = (diametrul exterior al ghidajului șablon - diametrul sculei de frezat) / 2

Ghidaj drept

Accesorii opționale

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

► **Fig.16**

1. Atașați placa de ghidare la ghidajul drept cu bolțul și piulița-fluture.

► **Fig.17:** 1. Șurub 2. Placă de ghidare 3. Ghidaj drept 4. Piuliță-fluture

2. Atașați ansamblul ghidajului drept utilizând șurubul de strângere.

► **Fig.18:** 1. Șurub de strângere 2. Ghidaj drept 3. Piuliță-fluture 4. Talpă

3. Slăbiți piulița-fluture de pe ansamblul ghidajului drept și reglați distanța dintre scula de frezat și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți ferm piulița-fluture.

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

Dacă distanța dintre marginea piesei de prelucrat și poziția de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept sau dacă marginea 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. Îndreptați mașina în direcția indicată de săgeată.

► **Fig.19**

Prelucrare circulară

Prelucrarea circulară poate fi realizată dacă asamblați ghidajul drept și placa de ghidare, astfel cum se arată în figură.

Razele minime și maxime ale cercurilor care urmează a fi tăiate (distanța dintre centrul cercului și centrul sculei de frezat) sunt următoarele:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 70 mm și 121 mm

- **Fig.20:** 1. Piuliță-flutute 2. Placă de ghidare
3. Ghidaj drept 4. Gaură de centrare 5. Bolț

Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 121 mm și 221 mm

- **Fig.21:** 1. Piuliță-flutute 2. Placă de ghidare
3. Ghidaj drept 4. Gaură de centrare 5. Bolț

NOTĂ: Cercurile cu raze cuprinse între 172 mm și 186 mm nu pot fi tăiate folosind acest ghidaj.

1. Aliniați gaura de centrare din ghidajul drept cu centrul cercului care urmează a fi tăiat.
► **Fig.22:** 1. Cui 2. Gaură de centrare 3. Ghidaj drept
2. Bateți un cui cu diametru mai mic de 6 mm în gaura de centrare pentru a fixa ghidajul drept.
3. Pivotați mașina în jurul cuiului în sens orar.

Ghidaj pentru decupare

Accesorii opționale

Decuparea, tăierea curbilor în furnirurile pentru mobilier și alte asemenea pot fi executate simplu cu ghidajul pentru decupare. Rola de ghidare urmărește curbura și asigură o tăiere precisă.

► **Fig.23**

1. Montați ghidajul pentru decupare și suportul ghidajului pe talpă cu șurubul de strângere (A).
2. Slăbiți șurubul de strângere (B) și reglați distanța dintre mașina de frezat și ghidajul mașinii de frezat unimanuale prin rotirea șurubului de reglare (1 mm per rotație). La distanța dorită, strângeți șurubul de strângere (B) pentru a fixa ghidajul mașinii de frezat unimanuale în poziția respectivă.
► **Fig.24:** 1. Șurub de reglare 2. Suportul ghidajului
3. Ghidaj mașină de frezat unimanuală
3. Când frezați, deplasați mașina cu rola de ghidare în contact cu fața laterală a piesei de prelucrat.
► **Fig.25:** 1. Piesă de prelucrat 2. Sculă de frezat
3. Rolă de ghidare

Talpă de înclinare

Accesorii opționale

Talpă de înclinare este utilizată pentru decuparea muchiei suprafețelor laminate sau a materialelor similare.

Talpă de înclinare este potrivită pentru șanfrinare.

1. Așezați mașina pe talpa de înclinare, slăbiți șuruburile de strângere, apoi înclinați mașina la unghiul dorit.
2. Închideți pârghia de blocare până la proeminența dorită a sculei de frezat și strângeți șuruburile de strângere până la unghiul dorit.
3. Fixați strâns o placă dreaptă pe piesa de prelucrat și folosiți-o pe post de ghidaj pentru talpa de înclinare. Îndreptați mașina în direcția indicată de săgeată.
► **Fig.26:** 1. Șuruburi de strângere 2. Pârghie de blocare

Utilizarea apărătoarei tălpii de înclinare cu talpa

Apărătoarea tălpii de înclinare (pătrată) scoasă din talpa de înclinare poate fi montată pe talpă. Forma apărătoarei tălpii poate fi schimbată de la rotund la pătrat.

1. Îndepărtați apărătoarea tălpii de înclinare din talpa de înclinare, slăbind și îndepărtând cele patru șuruburi.

2. Montați apărătoarea tălpii de înclinare pe talpă.

► **Fig.27:** 1. Apărătoarea tălpii de înclinare 2. Șurub

Talpă cotită

Accesorii opționale

Talpă cotită este utilizată pentru decuparea muchiei suprafețelor laminate sau a materialelor similare. Talpă cotită este potrivită pentru lucrul în zone strâmte.

► **Fig.28**

Utilizarea mașinii cu talpa cotită

1. Înainte de a monta mașina pe talpa cotită, scoateți piulița cu con elastic și conul elastic de strângere, slăbind piulița cu con elastic.

► **Fig.29:** 1. Roată de curea 2. Piuliță cu con elastic
3. Con elastic de strângere

2. Montați roata de curea pe mașină apăsând pârghia de blocare a axului și strângând ferm roata de curea cu cheia.

► **Fig.30:** 1. Cheie 2. Roată de curea 3. Pârghie de blocare a axului

3. Așezați conul elastic de strângere și strângeți piulița cu con elastic pe talpa cotită, după cum se arată în imagine.

► **Fig.31:** 1. Piuliță cu con elastic 2. Con elastic de strângere

4. Montați talpa cotită pe mașină.

► **Fig.32**

5. Prindeți cureaua peste roata de curea folosind o șurubelniță și asigurați-vă că întreaga lățime a curelei se potrivește complet pe roată.

► **Fig.33:** 1. Roată de curea 2. Curea

6. Închideți pârghia de blocare.

► **Fig.34:** 1. Pârghie de blocare

7. Instalați scula de frezat după cum urmează.

Așezați scula pe talpa cotită. Introduceți cheia imbus în orificiul din talpa cotită.

Cu cheia imbus poziționată conform figurii, introduceți mașina de frezat în conul elastic de strângere de pe axul tălpii cotite din partea opusă și strângeți ferm piulița cu con elastic cu o cheie.

► **Fig.35:** 1. Cheie 2. Cheie imbus 3. Sculă de frezat

8. Pentru a scoate scula de frezat, urmați procedura de montare în ordine inversă.

Utilizarea tălpii cu placa de talpă cotită și dispozitiv de atașare mâner

Talpă cotită poate fi, de asemenea, utilizată cu o talpă și un dispozitiv de atașare mâner (accesorii opționale) pentru mai multă stabilitate.

► **Fig.36**

1. Slăbiți șuruburile și scoateți secțiunea superioară de pe talpa cotită. Puneți deoparte secțiunea superioară a tălpii cotite.

► **Fig.37:** 1. Șuruburi 2. Placă de talpă cotită
3. Secțiunea superioară a tălpii cotite

2. Montați placa de talpă cotită cu patru șuruburi și dispozitivul de atașare mâner cu două șuruburi pe placa de talpă cotită. Montați un mâner tip lamă (accesoriu opțional) pe dispozitivul de atașare mâner. Într-un alt mod de utilizare, mânerul tip buton care este scos de pe o talpă de cuplare (accesoriu opțional) poate fi montat pe dispozitivul de atașare mâner. Pentru a monta mânerul tip buton, așezați-l pe dispozitivul de atașare mâner și fixați-l cu un șurub.

Cu mâner tip lamă

► **Fig.38:** 1. Mâner tip lamă 2. Dispozitiv de atașare mâner 3. Placă de talpă cotită

Cu mâner tip buton

► **Fig.39:** 1. Șurub 2. Mâner tip buton 3. Dispozitiv de atașare mâner

Utilizarea mașinii cu talpa de cuplare

Accesorii opționale

ATENȚIE: Atunci când folosiți mașina ca freză, țineți mașina ferm cu ambele mâini.

1. Pentru utilizarea mașinii ca freză, montați mașina pe o talpă de cuplare (accesoriu opțional) apăsând-o complet în jos. Mânerul tip buton sau mânerul tip lamă (accesoriu opțional) poate fi utilizat conform necesităților dumneavoastră de lucru.

► **Fig.40:** 1. Talpă de cuplare 2. Mâner tip lamă

2. Pentru a utiliza mânerul tip lamă (accesoriu opțional), slăbiți șurubul și scoateți mânerul tip buton.

► **Fig.41:** 1. Șurub 2. Mâner tip buton

3. Fixați mânerul tip lamă pe talpă.

► **Fig.42:** 1. Mâner tip lamă

Reglarea adâncimii de tăiere atunci când se utilizează talpa de cuplare (accesoriu opțional)

ATENȚIE: Țineți întotdeauna ferm mașina de ambele mâneri în timpul utilizării.

► **Fig.43:** 1. Buton de reglare 2. Pârghie de blocare 3. Indicator de adâncime 4. Piulița de fixare a țijeii filetate opritoare 5. Buton de alimentare rapidă 6. Tijă filetată opritoare 7. Bloc opritor 8. Șurub de reglare cu cap hexagonal

1. Amplasați mașina pe o suprafață plană. Slăbiți pârghia de blocare și coborâți corpul mașinii până când scula de frezat atinge ușor suprafața plană. Strângeți pârghia de blocare pentru a bloca corpul mașinii.

2. Rotiți piulița de fixare a țijeii filetate opritoare în sens antiorar. Coborâți tija filetată opritoare până când intră în contact cu șurubul de reglare cu cap hexagonal. Aliniați indicatorul de adâncime cu gradația „0”. Adâncimea de tăiere este indicată pe scală de indicator de adâncime.

3. În timp ce apăsați butonul de avans rapid, ridicați tija filetată opritoare până la obținerea adâncimii dorite de tăiere. Ajustările temporare ale adâncimii de tăiere pot fi realizate prin rotirea butonului de reglare (1 mm per rotire).

4. Prin rotirea piuliței de fixare a țijeii filetate opritoare în sens orar, puteți strânge ferm 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 al blocului opritor.

6. Așezați talpa pe piesa de prelucrat fără ca scula de frezat să intre în contact cu aceasta.

7. Porniți mașina și așteptați ca scula de frezat să atingă viteza maximă.

8. Coborâți corpul mașinii și deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând talpa 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 sculei de frezat, în direcția de avans.

► **Fig.44:** 1. Piesă de prelucrat 2. Direcție de rotire a sculei 3. Vedere de sus a mașinii 4. Direcție de alimentare

Când utilizați ghidajul drept sau ghidajul pentru decupare, asigurați-vă că îl mențineți pe partea dreaptă în direcția de avans. Acest lucru va ajuta la menținerea ghidajului aliniat cu marginea piesei de prelucrat.

► **Fig.45:** 1. Direcție de alimentare 2. Direcție de rotire a sculei 3. Piesă de prelucrat 4. Ghidaj drept

NOTĂ: Un avans prea rapid al mașinii poate avea ca efect o calitate slabă a frezării sau avarierea sculei de frezat sau a motorului. Un avans prea lent al mașinii poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea sculei, tipul piesei de prelucrat și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriu-zise, se recomandă o tăiere de probă pe un deșeu de lemn. Veți putea observa astfel exact aspectul tăieturii și veți putea verifica dimensiunile.

Ghidaj drept pentru suportul ghidajului

Accesorii opționale

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

► **Fig.46:** 1. Bolț 2. Suportul ghidajului 3. Piuliță-fluture (A) 4. Bolț 5. Piuliță-fluture (B) 6. Placă de ghidare 7. Ghidaj drept 8. Șuruburi-fluture

1. Montați ansamblul ghidaj drept pe suportul ghidajului (accesoriu opțional) cu ajutorul bolțului și a piuliței-fluture (A).

2. Introduceți suportul ghidajului în orificiile tălpii de cuplare și strângeți șuruburile-fluture.

3. Pentru a regla distanța dintre scula de frezat și ghidajul drept, slăbiți piulița-fluture (B). La distanța dorită, strângeți piulița-fluture (B) pentru a fixa ghidajul drept în poziția respectivă.

Ghidaj drept

Accesorii opționale

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

► Fig.47

1. Introduceți lamele de ghidare în orificiile tălpii de cuplare.

► Fig.48: 1. Lamă de ghidare 2. Piuliță-fluture
3. Ghidaj drept

2. Reglați distanța dintre scula de frezat și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți piulițele-fluture pentru a fixa ghidajul drept în poziția respectivă.

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

Dacă distanța dintre marginea piesei de prelucrat și poziția de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept sau dacă marginea 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 profilată. Îndreptați mașina în direcția indicată de săgeată.

► Fig.49

Ghidaj șablon

Accesorii opționale

Ghidajul șablon dispune de un manșon prin care trece scula de frezat, care permite folosirea mașinii de frezat cu modele de șablon.

► Fig.50

1. Slăbiți șuruburile de pe talpa mașinii, introduceți ghidajul șablon și apoi strângeți șuruburile.

► Fig.51: 1. Șurub 2. Talpă 3. Ghidaj șablon

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

► Fig.52: 1. Scula de frezat 2. Talpă 3. Apărătoare talpă 4. Șablon 5. Piesă de prelucrat
6. Ghidaj șablon

NOTĂ: Piesa va fi tăiată la o dimensiune puțin diferită de cea a șablonului. Lăsați o distanță (X) între scula de frezat și exteriorul ghidajului șablon. Distanța (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuație:

Distanța (X) = (diametrul exterior al ghidajului șablon - diametrul sculei de frezat) / 2

Set duze de praf

Utilizați duza de praf pentru extragerea prafului.

Pentru talpă

Instalați duza de praf pe talpa mașinii utilizând șurubul cu cap striat.

► Fig.53: 1. Duză de praf 2. Șurub cu cap striat
3. Talpă

Pentru talpa de cuplare

Accesorii opționale

1. Instalați duza de praf pe talpa de cuplare, utilizând șurubul cu cap striat, astfel încât proeminența de pe duza de praf să se potrivească în creștătura tălpii de cuplare.

► Fig.54: 1. Duză de praf 2. Șurub cu cap striat
3. Talpă de cuplare

2. Conectați un aspirator la duza de praf.

► Fig.55

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.

Înlocuirea periiilor de cărbune

► Fig.56: 1. Marcaj limită

Verificați periiile de cărbune în mod regulat. Înlocuiți-le atunci când s-au uzat până la marcajul limită. Periiile de cărbune trebuie să fie în permanență curate și să alunece cu ușurință în suport. Ambele perii de cărbune trebuie înlocuite simultan. Folosiți numai perii de cărbune identice.

1. Folosiți o șurubelniță pentru a demonta capacele suporturilor pentru perii.

2. Scoateți periiile de carbon uzate, introduceți periiile noi și fixați capacul pentru periiile de cărbune.

► Fig.57: 1. Capacul suportului pentru perii

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
- Ansamblu ghidaj drept
- Ansamblu ghidaj pentru frezare
- Ansamblu talpă (rășină)
- Ansamblu talpă de înclinare
- Ansamblu talpă de cuplare
- Ansamblu talpă cotită
- Ghidaj șablon
- Con elastic de strângere
- Cheie
- Duză de praf
- Șină de ghidare
- Set de adaptoare pentru șina de ghidare
- Ghidaj drept cu microreglare
- Mâner lateral
- Dispozitiv de atașare mâner

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

Scule de frezat

Freză dreaptă

► Fig.58

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

Unitate: mm

Sculă pentru nutuire U

► Fig.59

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Unitate: mm

Sculă pentru nutuire V

► Fig.60

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Unitate: mm

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu

► Fig.61

D	A	L1	L2	L3
8	6	60	20	35
6		60	18	28
1/4"	6	60	18	28
6				

Unitate: mm

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu cu canal dublu

► Fig.62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	6	80	95	20	25
6		70	40	12	14
1/4"	6	70	40	12	14
6					

Unitate: mm

Freză de rotunjit muchii

► Fig.63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Unitate: mm

Teșitor

► Fig.64

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

Unitate: mm

Freză de fălțuit convexă

► Fig.65

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

Unitate: mm

Freză pentru decupare plană cu rulment**► Fig.66**

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

Unitate: mm

Freză de rotunjit muchii cu rulment**► Fig.67**

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

Unitate: mm

Teșitor cu rulment**► Fig.68**

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

Unitate: mm

Freză de fălțuit cu rulment**► Fig.69**

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

Unitate: mm

Freză de fălțuit convexă cu rulment**► Fig.70**

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

Unitate: mm

Freză profilată cu rulment**► Fig.71**

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

Unitate: mm

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	RT0702C
Макс. діаметр цангового патрона	6 мм, 8 мм або 1/4"
Швидкість у режимі холостого ходу	10 000–34 000 хв ⁻¹
Загальна висота	210 мм
Маса нетто	1,8–2,8 кг
Клас безпеки	II

- Оскільки наша програма наукових досліджень і розробок триває безперервно, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Вага може відрізнятися залежно від допоміжного обладнання. Найлегші та найважчі комплекти, відповідно до стандарту ЕРТА (Європейська асоціація виробників електроінструменту) від січня 2014 року, представлено в таблиці.

Призначення

Інструмент призначено для обрізання країв і 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}): 82 дБ (А)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 93 дБ (А)
Похибка (К): 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: обертання без навантаження
Вібрація (a_h): 2,5 м/с² або менше
Похибка (К): 1,5 м/с²

ПРИМІТКА: Заявлене загальне значення вібрації було виміряно відповідно до стандартних методів тестування й може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.

ПРИМІТКА: Заявлене загальне значення вібрації може також використовуватися для попереднього оцінювання впливу.

▲ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи електроінструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації; особливо сильно на це впливає тип деталі, що оброблюється.

▲ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, як-от час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Тільки для країн Європи

Декларацію про відповідність стандартам ЄС наведено в Додатку А до 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 живленням від батареї (безпроводний електроінструмент).

Попередження про дотримання правил техніки безпеки під час роботи з тримером

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 затискні 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 тримера має підходити до наявного цангового патрона.
4. Використовуйте тільки наконечник тримера, 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 тримера дуже обережно.
7. Перед початком роботи ретельно перевірте наконечник тримера на наявність тріщин або пошкодження. Негайно замініть тріснуті або пошкоджені наконечники.
8. Уникайте різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте робочу деталь та в разі наявності цвяхів приборіть їх.

9. Тримайте інструмент міцно.
10. Не наближайте руки до деталей, що обертаються.
11. Не допускайте контакту наконечника тримера з робочою деталлю до увімкнення інструмента.
12. Перед початком різання деталі 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 тримера 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 тримера не зупиниться повністю, і лише тоді виймайте інструмент з деталі.
16. Не торкайтеся наконечника тримера відразу після обробки: він може бути дуже гарячим та спричинити опіки.
17. Не допускайте потрапляння на основу розчинника, бензину, оливи або подібних речовин через необережність. Вони можуть стати причиною появи тріщин на основі.
18. Деякі матеріали містять токсичні хімічні речовини. Будьте обережні, щоб не допустити вдихання пилу та його контакту зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки, передбачених виробником матеріалу.
19. Обов'язково використовуйте пилозахисну маску або респіратор відповідно до області застосування та матеріалу, який оброблюється.
20. Установіть інструмент на стійку поверхню. В іншому разі інструмент може впасти й завдати травми.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

▲ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: НІКОЛИ НЕ втрачайте пильності та не розслабляйтеся під час користування виробом (що можливо при частому користуванні); обов'язково строго дотримуйтеся відповідних правил безпеки. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил 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 виступу наконечника тримера

Для налаштування виступу наконечника відкрийте фіксувальну защіпку й перемістите, якщо потрібно, основу вгору або вниз, повертаючи гвинт регулювання. Після завершення регулювання міцно закрийте фіксувальну защіпку, щоб зафіксувати основу.

► **Рис. 1:** 1. Основа 2. Шкала 3. Виступ наконечника 4. Фіксувальна защіпка 5. Гвинт регулювання 6. Шестигранна гайка

ПРИМІТКА: Якщо інструмент не закріплено навіть після закривання фіксувальної защіпки, затягніть шестигранну гайку, а потім закрийте фіксувальну защіпку.

Дія вмикача

⚠ ОБЕРЕЖНО: Перед тим як підключити інструмент до мережі, необхідно переконатися, що його вимкнено.

Щоб запустити інструмент, натисніть на бік перемикача з позначкою I. Щоб зупинити інструмент, натисніть на бік перемикача з позначкою O.

► **Рис. 2:** 1. Перемикач

Електронні функції

Для полегшення роботи інструмент обладнано електронними функціями.

Індикаторна лампа

► **Рис. 3:** 1. Лампочка індикатора

Коли інструмент під'єднується до мережі, загоряється зелена індикаторна лампа. Якщо індикаторна лампа не загоряється, це може свідчити про несправність шнура живлення або контролера. Якщо індикаторна лампа горить, але інструмент не запускається, навіть якщо він увімкнений, це може свідчити про те, що графітові щітки зношені або контролер, мотор чи вмикач є несправним.

Захист від випадкового запуску

Інструмент не запуститься в разі натискання на бік перемикача з позначкою I, навіть якщо інструмент підключено до мережі електроживлення.

У цьому випадку індикаторна лампа блимає червоним кольором, указуючи на спрацьовування пристрою, що захищає від випадкового запуску.

Щоб вимкнути захист від випадкового запуску, натисніть на бік перемикача з позначкою O.

Функція плавного запуску

Функція плавного запуску мінімізує ривок під час запуску й забезпечує плавний запуск інструмента.

Контроль постійної частоти обертання

Пристрій електронного контролю частоти обертання для підтримки постійної частоти обертання. Дає можливість виконувати тонку обробку, адже частота обертання підтримується на постійному рівні навіть в умовах навантаженого стану.

Регулятор частоти обертання

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Не використовуйте регулятор частоти обертання під час роботи. Через силу протидії оператор може випадково торкнутися наконечника тримера. Це може призвести до травм.

⚠ ОБЕРЕЖНО: Якщо інструмент протягом тривалого часу експлуатується з низькою частотою обертання, двигун перевантажується, що призводить до порушень у роботі інструмента.

⚠ ОБЕРЕЖНО: Регулятор частоти обертання можна повертати тільки до цифри 6 і назад до 1. Не намагайтеся примусово повертати регулятор за межі значень 6 або 1, тому що це може призвести до відмови функції регулювання частоти обертання.

Частоту обертання інструмента можна змінювати, установлюючи регулятор частоти обертання на значення від 1 до 6.

► **Рис. 4:** 1. Регулятор частоти обертання

Щоб збільшити частоту обертання, повертайте регулятор частоти обертання в напрямку цифри 6. Щоб зменшити частоту обертання, повертайте регулятор у напрямку цифри 1.

Це дає змогу вибрати ідеальну частоту обертання для оптимальної обробки матеріалу, тобто правильну частоту обертання можна вибирати в залежності від матеріалу й діаметра наконечника. Відповідність цифрових значень на регуляторі й приблизної частоти обертання див. у таблиці.

Цифра	хв ⁻¹
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	34 000

ЗБОРКА

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

Установлення або зняття наконечника тримера

⚠ОБЕРЕЖНО: Не затягуйте гайку патрона без встановленого наконечника тримера, інакше конус патрона може зламатися.

⚠ОБЕРЕЖНО: Використовуйте тільки ключі, що входять до комплекту інструмента.

Встановити наконечник тримера можна двома способами. Скористайтеся будь-яким із них.

3 використанням двох гайкових ключів

Вставте наконечник тримера в конус патрона до кінця й за допомогою одного гайкового ключа добре затягніть гайку патрона, при цьому втримуючи шийку другим гайковим ключем.

► **Рис.5:** 1. Затягнути 2. Послабити 3. Шийка 4. Гайка патрона

3 використанням одного гайкового ключа

Вставте наконечник тримера в конус патрона до кінця й за допомогою гайкового ключа добре затягніть гайку патрона, при цьому натискаючи на замок вала.

► **Рис.6:** 1. Затягнути 2. Послабити 3. Замок вала 4. Гайка патрона

Щоб зняти наконечник тримера, виконайте процедуру встановлення у зворотному порядку.

Заміна конуса патрона

⚠ОБЕРЕЖНО: Розмір конуса патрона має відповідати наконечнику тримера, що використовуватиметься.

⚠ОБЕРЕЖНО: Не затягуйте гайку патрона без вставленого наконечника тримера, інакше конус патрона може зламатися.

1. Відкрутіть і зніміть гайку патрона.
2. Замініть установлений конус патрона на конус правильного розміру.
3. Установіть на місце гайку патрона.

► **Рис.7:** 1. Конус патрона 2. Гайка патрона

РОБОТА

⚠ОБЕРЕЖНО: Обов'язково міцно тримайте інструмент однією рукою за корпус. Не торкайтеся металевих деталей.

Для основи

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перед використанням інструмента з основою завжди встановлюйте на основу штуцер для пилу.

► **Рис.8:** 1. Штуцер для пилу 2. Гвинт із накатаною головкою 3. Основа

1. Установіть основу на деталь, яку потрібно різати, таким чином, щоб наконечник тримера її не торкався.
2. Увімкніть інструмент та зачекайте, поки наконечник тримера не набере повну швидкість.
3. Плавню просувайте інструмент уперед по робочій деталі, тримаючи основу врівень із поверхнею, до завершення різання.

► **Рис.9**

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

► **Рис.10:** 1. Робоча деталь 2. Напрямок обертання наконечника 3. Вид зверху інструмента 4. Напрямок подачі

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

► **Рис.11:** 1. Напрямок подачі 2. Напрямок обертання наконечника 3. Деталь 4. Пряма напрямна

ПРИМІТКА: Якщо пересувати інструмент вперед занадто швидко, це може призвести до низької якості обробки або пошкодження наконечника тримера чи двигуна. Якщо пересувати інструмент вперед занадто повільно, це може призвести до обпикання або спотворення прорізу. Правильна швидкість подачі залежить від розміру наконечника тримера, 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 проріз, а також перевірити розміри.

⚠ОБЕРЕЖНО: Оскільки надмірне різання може призвести до перевантаження двигуна або ускладнити керування інструментом, під час вирізання пазів глибина різання не повинна перевищувати 3 мм за один прохід. Якщо потрібно вирізати пази глибиною більше 3 мм, то слід зробити декілька проходів, послідовно збільшуючи настройку глибини наконечника.

Полімерна підставка

Додаткове приладдя

Полімерну підставку можна використовувати як допоміжне приладдя (див. рисунок).

► **Рис.12:** 1. Затискний гвинт

Помістіть інструмент на полімерну підставку й затягніть затискний гвинт так, щоб наконечник тримера виступав на потрібну довжину.

Способи використання підставки наведені в інструкції з її експлуатації.

Напрямна шаблона

Додаткове приладдя

Напрямна шаблона має гільзу, крізь яку проходить наконечник тримера, що дає змогу використовувати тримера із шаблонами.

► **Рис.13**

1. Відпустіть гвинти та зніміть протектор основи.

► **Рис.14:** 1. Протектор основи 2. Гвинти

2. Установіть напрямну шаблона на основу та встановіть протектор основи на місце. Потім закріпіть протектор основи, затягнувши гвинти.

3. Закріпіть шаблон на деталі. Установіть інструмент на шаблон та пересувайте інструмент із напрямною шаблона вздовж бокової поверхні шаблона.

► **Рис.15:** 1. Наконечник тримера 2. Основа 3. Протектор основи 4. Шаблон 5. Робоча деталь 6. Напрямна шаблона

ПРИМІТКА: Розмір прорізу на деталі дещо відрізняється від розміру шаблона. Зробіть поправку на відстань (X) між наконечником тримера та зовнішнім краєм напрямної шаблона. Відстань (X) можна розрахувати за такою формулою:

Відстань (X) = (зовнішній діаметр напрямної шаблона - діаметр наконечника тримера) / 2

Пряма напрямна

Додаткове приладдя

Пряму напрямну зручно використовувати для прямих прорізів під час зняття фасок або вирізання пазів.

► **Рис.16**

1. Приєднайте напрямну планку до прямої напрямної за допомогою болта та крильчатої гайки.

► **Рис.17:** 1. Болт 2. Напрямна планка 3. Пряма напрямна 4. Крильчата гайка

2. Прикріпіть вузол прямої напрямної за допомогою затискного гвинта.

► **Рис.18:** 1. Затискний гвинт 2. Пряма напрямна 3. Крильчата гайка 4. Основа

3. Відпустіть крильчасту гайку на вузлі прямої напрямної та відрегулюйте відстань між наконечником тримера та прямою напрямною. На потрібній відстані надійно затягніть крильчасту гайку.

4. Під час різання рухайте інструмент таким чином, щоб пряма напрямна перебувала врівень із поверхнею деталі.

Якщо відстань між боковою поверхнею деталі й положенням різання завелика для прямої напрямної або бокова поверхня деталі не пряма, пряму напрямну використовувати не можна. У такому разі щільно притисніть пряму планку до деталі й використовуйте її як напрямну відносно основи тримера. Інструмент слід подавати в напрямку, указаному стрілкою.

► **Рис.19**

Різнання по колу

Якщо змонтувати разом пряму напрямну й напрямну планку, як показано на рисунку, можна виконувати різання по колу.

Мінімальний і максимальний радіуси кіл, які можна вирізати (відстань від центра кола до центра наконечника тримера):

Мін.: 70 мм

Макс.: 221 мм

Для вирізання кіл із радіусом від 70 мм до 121 мм

► **Рис.20:** 1. Крильчата гайка 2. Напрямна планка 3. Пряма напрямна 4. Центральний отвір 5. Болт

Для вирізання кіл із радіусом від 121 мм до 221 мм

► **Рис.21:** 1. Крильчата гайка 2. Напрямна планка 3. Пряма напрямна 4. Центральний отвір 5. Болт

ПРИМІТКА: З використанням цієї напрямної кола радіусом від 172 мм до 186 мм вирізати не вийде.

1. Сумістіть центральний отвір на прямій напрямній із центром кола, яке потрібно вирізати.

► **Рис.22:** 1. Цвях 2. Центральний отвір 3. Пряма напрямна

2. Вставте в центральний отвір цвях діаметром до 6 мм, щоб зафіксувати пряму напрямну.

3. Поверніть інструмент навколо цвяха за годинниковою стрілкою.

Напрямна тримера

Додаткове приладдя

Обрізання, криволінійне різання меблевої фанери тощо легко виконувати за допомогою напрямної тримера. Напряمنى ролик іде по кривій та забезпечує чисте різання.

► **Рис.23**

1. Установіть напрямну тримера й тримач напрямної на основу за допомогою затискного гвинта (А).

2. Відпустіть затискний гвинт (В) та відрегулюйте відстань між наконечником та напрямною тримера, повернувши гвинт регулювання (1 мм за поворот). На потрібній відстані затягніть затискний гвинт (В) та закріпіть на місці напрямну тримера.

► **Рис.24:** 1. Гвинт регулювання 2. Тримач напрямної 3. Напрямна тримера

3. Під час різання рухайте інструмент так, щоб ролик напрямної йшов по боку робочої деталі.
► **Рис.25:** 1. Робоча деталь 2. Наконечник тримера 3. Напрямний ролик

Похила основа

Додаткове приладдя

Похила основа призначена для підрізання краю листа із шаруватого матеріалу або аналогічних матеріалів.

Похили основу зручно використовувати для зняття фасок.

1. Встановіть інструмент на похилу основу, ослабте затискні гвинти й нахиліть інструмент під потрібним кутом.
2. Витягніть наконечник тримера на потрібну відстань і закрийте фіксувальну защіпку, а потім затягніть затискні гвинти під потрібним кутом.
3. Міцно притисніть пряму планку до деталі й використовуйте її як напрямну відносно похилої основи. Інструмент слід подавати в напрямку, указаною стрілкою.
► **Рис.26:** 1. Затискні гвинти 2. Фіксувальна защіпка

Використання протектора похилої основи з основою

Квадратну пластину протектора похилої основи, зняту з похилої основи, можна встановити на основу. Форму протектора основи можна змінювати з круглої на квадратну.

1. Зніміть протектор похилої основи, викрутивши й вибравши чотири гвинти.
2. Прикріпіть протектор похилої основи до основи.
► **Рис.27:** 1. Протектор похилої основи 2. Гвинт

Основа зі зсувом

Додаткове приладдя

Основа зі зсувом призначена для підрізання краю листа із шаруватого матеріалу або аналогічних матеріалів.

Основу зі зсувом зручно використовувати для робіт у вузьких місцях.

► **Рис.28**

Використання інструмента з основою зі зсувом

1. Перш ніж встановлювати інструмент на основу зі зсувом, відкрутіть гайку патрона й зніміть її разом із конусом патрона.
► **Рис.29:** 1. Шків 2. Гайка патрона 3. Конус патрона
2. Установіть шків на інструмент, натиснувши на замок вала й добре затягнувши шків ключем.
► **Рис.30:** 1. Гайковий ключ 2. Шків 3. Замок вала
3. Установіть на основу зі зсувом конус патрона й нагвинтіть гайку патрона, як показано на рисунку.
► **Рис.31:** 1. Гайка патрона 2. Конус патрона

4. Установіть основу зі зсувом на інструмент.

► **Рис.32**

5. За допомогою викрутки надіньте ремінь на шків і переконайтеся, що він лягає на шків по всій ширині.

► **Рис.33:** 1. Шків 2. Ремінь

6. Закрийте фіксувальну защіпку.

► **Рис.34:** 1. Фіксувальна защіпка

7. Встановіть наконечник тримера, як зазначено нижче.

Покладіть на бік інструмент з основою зі зсувом.

Вставте шестигранний ключ в отвір основи зі зсувом.

Утримуючи шестигранний ключ у положенні, показано на рисунку, вставте наконечник тримера в конус патрона на валу основи зі зсувом з іншого боку й щільно затягніть гайку патрона гайковим ключем.

► **Рис.35:** 1. Гайковий ключ 2. Шестигранний ключ 3. Наконечник тримера

8. Щоб зняти наконечник тримера, виконайте процедуру встановлення у зворотному порядку.

Використання основи з пластиною основи зі зсувом і кріпленням для рукоятки

Для кращої стійкості основу зі зсувом можна використовувати разом з основою та кріпленням для рукоятки (додаткове приладдя).

► **Рис.36**

1. Викрутіть гвинти й зніміть верхню секцію з основи зі зсувом. Відкладіть верхню секцію основи зі зсувом десь поруч.

► **Рис.37:** 1. Гвинти 2. Пластина основи зі зсувом 3. Верхня секція основи зі зсувом

2. Закріпіть пластину основи зі зсувом чотирма гвинтами, а потім за допомогою двох гвинтів прикріпіть до пластини основи зі зсувом кріплення для рукоятки. Прикрутіть стрижневу рукоятку (додаткове приладдя) до кріплення для рукоятки. В іншому варіанті використання на кріплення для рукоятки можна встановити шароподібну рукоятку, яка знімається з основи заглиблення (додаткове приладдя). Щоб установити шароподібну рукоятку, помістіть її на кріплення для рукоятки й закріпіть гвинтом.

Зі стрижневою рукояткою

► **Рис.38:** 1. Стрижнева рукоятка 2. Кріплення для рукоятки 3. Пластина основи зі зсувом

Із шароподібною рукояткою

► **Рис.39:** 1. Гвинт 2. Шароподібна рукоятка 3. Кріплення для рукоятки

Використання інструмента з основою заглиблення

Додаткове приладдя

⚠ ОБЕРЕЖНО: У разі використання інструмента як фрезера міцно тримайте його обома руками.

- Щоб використовувати інструмент як фрезер, установіть його на основу заглиблення (додаткове приладдя), повністю вдавивши його. Залежно від завдання можна використовувати або шароподібну, або стрижневу рукоятку (додаткове приладдя).
► **Рис.40:** 1. Основа заглиблення 2. Стрижнева рукоятка
- Щоб використовувати стрижневу рукоятку (додаткове приладдя), викрутіть гвинт і зніміть шароподібну рукоятку.
► **Рис.41:** 1. Гвинт 2. Шароподібна рукоятка
- Вкрутіть стрижневу рукоятку в основу.
► **Рис.42:** 1. Стрижнева рукоятка

Регулювання глибини різання під час використання основи заглиблення (додаткове приладдя)

⚠ ОБЕРЕЖНО: Під час роботи завжди міцно тримайте інструмент за обидві рукоятки.

- **Рис.43:** 1. Ручка регулювання 2. Важіль блокування 3. Показчик глибини 4. Регульовальна гайка штанги стопора 5. Кнопка швидкої подачі 6. Штанга стопора 7. Блок стопора 8. Регулювальний болт із шестигранною головкою
- Установіть інструмент на плоску поверхню. Відпустіть важіль блокування й опустіть корпус інструмента таким чином, щоб наконечник тримера злегка торкався плоскої поверхні. Закрийте важіль блокування, щоб зафіксувати корпус інструмента.
 - Поверніть регульовальну гайку штанги стопора проти годинникової стрілки. Опустіть штангу стопора, щоб вона торкалася регульовального болта із шестигранною головкою. Сумістіть показчик глибини з поділкою «0». Глибина різання вказується на шкалі показником глибини.
 - Натискаючи кнопку швидкої подачі, піднімайте штангу стопора, доки не буде досягнута необхідна глибина різання. Точно відрегулювати глибину можна, обертаючи ручку регулювання (1 мм на оберт).
 - Обертаючи регульовальну гайку штанги стопора за годинниковою стрілкою, можна надійно закріпити штангу стопора.
 - Тепер заданої глибини різання можна досягти, послабивши важіль блокування й опустивши корпус інструмента, щоб штанга стопора торкнулася регульовального болта блока стопора.
 - Установіть основу на деталь, яку потрібно різати, таким чином, щоб наконечник тримера її не торкався.

- Увімкніть інструмент і зачекайте, доки наконечник тримера не досягне повної частоти обертання.
- Опустіть корпус інструмента й рухайте інструмент уперед по поверхні деталі, притискаючи основу до деталі та плавно просуваючи, доки різання не буде завершено.

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

- **Рис.44:** 1. Деталь 2. Напрямок обертання наконечника 3. Вид зверху інструмента 4. Напрямок подачі

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

- **Рис.45:** 1. Напрямок подачі 2. Напрямок обертання наконечника 3. Деталь 4. Пряма напрямна

ПРИМІТКА: Якщо пересувати інструмент вперед занадто швидко, це може призвести до низької якості обробки або пошкодження наконечника тримера чи двигуна. Якщо пересувати інструмент вперед занадто повільно, це може призвести до обпикання або спотворення прорізу. Правильна швидкість подачі залежить від розміру наконечника тримера, типу деталі та глибини різання. Перед тим як починати різання робочої деталі, рекомендовано зробити пробний розріз на шматку з відходів. Це дасть можливість побачити, як саме виглядатиме проріз, а також перевірити розміри.

Пряма напрямна для тримача напрямної

Додаткове приладдя

Пряму напрямну зручно використовувати для прямих прорізів під час зняття фасок або вирізання пазів.

- **Рис.46:** 1. Болт 2. Тримач напрямної 3. Крильчаста гайка (А) 4. Болт 5. Крильчаста гайка (В) 6. Напрямна планка 7. Пряма напрямна 8. Смушкові болти
- Установіть вузол прямої напрямної на тримач напрямної (додаткове приладдя), використовуючи болт і крильчасту гайку (А).
 - Вставте тримач напрямної в отвори основи заглиблення, а потім затягніть смушкові болти.
 - Щоб відрегулювати зазор між наконечником тримера й прямою напрямною, ослабте крильчасту гайку (В). Відрегулювавши зазор, затягніть крильчасту гайку (В), щоб зафіксувати пряму напрямну.

Пряма напрямна

Додаткове приладдя

Пряму напрямну зручно використовувати для прямої прорізів під час зняття фасок або вирізання пазів.

► Рис.47

1. Вставте шини в отвори основи заглиблення.

► **Рис.48:** 1. Шина 2. Крильчата гайка 3. Пряма напрямна

2. Відрегулюйте відстань між наконечником тримера й прямою напрямною. Відрегулювавши зазор, затягніть крильчасті гайки, щоб зафіксувати пряму напрямну.

3. Під час різання рухайте інструмент таким чином, щоб пряма напрямна перебувала врівень із поверхнею деталі.

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

► Рис.49

Напрямна шаблона

Додаткове приладдя

Напрямна шаблона має гільзу, крізь яку проходить наконечник тримера, що дає змогу використовувати тримера із шаблонами.

► Рис.50

1. Ослабте гвинти на основі інструмента, вставте напрямну шаблону, а потім затягніть гвинти.

► **Рис.51:** 1. Гвинт 2. Основа 3. Напрямна шаблона

2. Закріпіть шаблон на деталі. Установіть інструмент на шаблон та пересувайте інструмент із напрямною шаблона вздовж бокової поверхні шаблона.

► **Рис.52:** 1. Наконечник тримера 2. Основа 3. Протектор основи 4. Шаблон 5. Робоча деталь 6. Напрямна шаблона

ПРИМІТКА: Розмір прорізу на деталі дещо відрізняться від розміру шаблона. Зробіть поправку на відстань (X) між наконечником тримера та зовнішнім краєм напрямної шаблона. Відстань (X) можна розрахувати за такою формулою:

Відстань (X) = (зовнішній діаметр напрямної шаблона - діаметр наконечника тримера) / 2

Комплекти штуцера для пилу

Використовуйте штуцер для пилу для пилотирування.

Для основи

Установіть штуцер для пилу на основу інструмента, використовуючи гвинт із накатаною головкою.

► **Рис.53:** 1. Штуцер для пилу 2. Гвинт із накатаною головкою 3. Основа

Для основи заглиблення

Додаткове приладдя

1. Установіть штуцер для пилу на основу заглиблення за допомогою гвинта з накатаною головкою таким чином, щоб виступ на штуцері для пилу ввійшов без зазору у виїмку на основі заглиблення.

► **Рис.54:** 1. Штуцер для пилу 2. Гвинт із накатаною головкою 3. Основа заглиблення

2. Підключіть пилосос до штуцера для пилу.

► Рис.55

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.

Заміна вугільних щіток

► **Рис.56:** 1. Обмежувальна відмітка

Регулярно перевіряйте стан вугільних щіток. Замінійте їх, коли зношення сягає граничної відмітки. Вугільні щітки слід тримати чистими та незаблокованими, щоб вони могли заходити в тримачі. Обидві вугільні щітки слід замінити одночасно. Можна використовувати тільки ідентичні вугільні щітки.

1. Для виймання ковпачків щіткотримачів користуйтеся викруткою.

2. Зніміть зношені вугільні щітки, вставте нові та закріпіть ковпачки щіткотримачів.

► **Рис.57:** 1. Ковпачок щіткотримача

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 шаруватого матеріалу
- Вузол прямої напрямної
- Вузол напрямної тримера
- Вузол полімерної підставки
- Вузол похилої основи
- Вузол основи заглиблення
- Вузол основи зі зсувом
- Напрямна шаблону
- Конус патрона
- Гайковий ключ
- Штуцер для пилу
- Напрямна рейка
- Комплект адаптера напрямної рейки
- Пряма напрямна з мікрорегулюванням
- Бокова рукоятка
- Кріплення для рукоятки

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

Наконечники тримера

Прямий наконечник

► Рис.58

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

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для вирізання U-подібних пазів

► Рис.59

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4 дюйма				

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для вирізання V-подібних пазів

► Рис.60

D	A	L1	L2	θ
1/4 дюйма	20	50	15	90°

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник типа свердла для обрізання країв

► Рис.61

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6				
1/4 дюйма	6	60	18	28

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник типа свердла для подвійного обрізання країв

► Рис.62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6					
1/4 дюйма	6	70	40	12	14

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для закруглення кутів

► Рис.63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4 дюйма						
6	20	8	45	10	4	4
1/4 дюйма						

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для зняття фасок

► Рис.64

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

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для скруглення країв із викружкою

► Рис.65

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

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для обрізання країв із кульковим підшипником

► Рис.66

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4 дюйма			

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для закруглення кутів із кульковим підшипником

► Рис.67

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

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для зняття фасок із кульковим підшипником

► Рис.68

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

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для скруглення країв із кульковим підшипником

► Рис.69

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

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник для скруглення країв із викружкою із кульковим підшипником

► Рис.70

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

Одиниці вимірювання: мм

Наконечник S-подібної форми з кульковим підшипником

► Рис.71

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

Одиниці вимірювання: мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	RT0702C
Размер цангового патрона	6 мм, 8 мм или 1/4 дюйма
Число оборотов без нагрузки	10 000–34 000 мин ⁻¹
Общая высота	210 мм
Масса нетто	1,8–2,8 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 может отличаться в зависимости от дополнительного оборудования. В таблице представлены комбинации с наибольшей и наименьшей массой в соответствии с процедурой EPTA 01/2014.

Назначение

Данный инструмент предназначен для обрезки краев 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 ($L_{p(A)}$): 82 дБ (A)
 Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 93 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: вращение без нагрузки
 Распространение вибрации (a_n): 2,5 м/с² или менее
 Погрешность (K): 1,5 м/с²

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

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

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

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

Декларация о соответствии ЕС

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС включена в руководство по эксплуатации (Приложение А).

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 триммера

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 для триммера должен подходить к имеющемуся цанговому патрону.
4. Используйте только фрезу для триммера, которая рассчитана, как минимум, на максимальную указанную на инструменте рабочую частоту.
5. В случае длительной эксплуатации инструмента используйте средства защиты слуха.
6. Аккуратно обращайтесь с фрезой для триммера.
7. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите фрезу для триммера 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.
10. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
11. Перед включением выключателя убедитесь, что фреза для триммера не касается детали.
12. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте ему немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке фрезы.
13. Помните о направлении вращения фрезы для триммера 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 допускайте попадания на основание растворителя, бензина, масла или схожих веществ по неосторожности. Они могут стать причиной растрескивания основания.
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.
20. Установите инструмент на устойчивую поверхность. В противном случае инструмент может упасть и причинить травму.

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 выступа фрезы для триммера

Для настройки выступа фрезы откройте фиксирующую защелку и переместите, если нужно, основание вверх или вниз, поворачивая регулировочный винт. После завершения регулировки плотно закройте фиксирующую защелку, чтобы зафиксировать основание.

► **Рис.1:** 1. Основание 2. Шкала 3. Выступ фрезы 4. Фиксирующая защелка 5. Регулировочный винт 6. Шестигранная гайка

ПРИМЕЧАНИЕ: Если инструмент не закреплен даже после закрывания фиксирующей защелки, затяните шестигранную гайку, а затем закройте фиксирующую защелку.

Действие выключателя

▲ВНИМАНИЕ: Прежде чем вставить штекер инструмента в розетку, всегда проверяйте, что инструмент отключен.

Для запуска инструмента нажмите на сторону переключателя с меткой I. Для выключения инструмента нажмите на сторону переключателя с меткой O.

► **Рис.2:** 1. Переключатель

Электронная функция

Для простоты эксплуатации инструмент оснащен электронными функциями.

Индикаторная лампа

► **Рис.3:** 1. Индикаторная лампа

При подключении инструмента к сети питания загорается зеленая индикаторная лампа. Если индикаторная лампа не загорается, это свидетельствует о неисправности сетевого шнура или контроллера. Если индикаторная лампа горит, а инструмент не включается даже при нажатом выключателе, это свидетельствует либо об износе угольных щеток, либо о неисправности контроллера, электродвигателя или переключателя ВКЛ/ВЫКЛ.

Защита от случайного включения

Инструмент не запускается при нажатии на сторону переключателя с меткой I, даже если инструмент подключен к сети питания.

В это время индикаторная лампа будет мигать красным, указывая на то, что активировано устройство защиты от случайного включения.

Для отключения защиты от случайного включения нажмите на сторону переключателя с меткой O.

Функция плавного запуска

Функция плавного запуска уменьшает пусковой удар и обеспечивает плавность запуска инструмента.

Контроль постоянной скорости

Электронное управление скоростью инструмента для достижения постоянной скорости.

Позволяет выполнять тонкую отделку, так как скорость вращения поддерживается на постоянном уровне даже в условиях нагрузки.

Регулятор скорости

▲ОСТОРОЖНО: Не используйте регулятор скорости во время работы. Из-за силы противодействия оператор может случайно дотронуться до фрезы для триммера. Это может привести к травме.

▲ВНИМАНИЕ: Если инструментом пользоваться непрерывно на низкой скорости в течение продолжительного времени, двигатель будет перегружаться, что приведет к поломке инструмента.

▲ВНИМАНИЕ: Регулятор скорости можно поворачивать только до цифры 6 и обратно до 1. Не нужно принудительно поворачивать регулятор за пределы значений 6 или 1, так как это может привести к отказу функции регулирования скорости.

Скорость инструмента можно менять, устанавливая регулятор скорости на значение от 1 до 6.

► **Рис.4:** 1. Регулятор скорости

При повороте регулятора скорости в направлении цифры 6 скорость будет увеличиваться. Для понижения скорости поверните регулятор в направлении цифры 1.

Это позволяет выбрать идеальную скорость для оптимальной обработки материала, то есть правильную скорость можно выбирать в зависимости от материала и диаметра фрезы.

Соответствие цифровых значений на регуляторе и примерной скорости вращения инструмента указано в таблице.

Цифра	мин ⁻¹
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	34 000

СБОРКА

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

Установка или снятие фрезы для триммера

▲ВНИМАНИЕ: Не затягивайте цанговую гайку, не вставив фрезу для триммера, иначе цанговый конус сломается.

▲ВНИМАНИЕ: Пользуйтесь только ключами, поставляемыми вместе с инструментом.

Установить фрезу для триммера можно двумя способами. Воспользуйтесь любым из них.

С использованием двух гаечных ключей

Вставьте фрезу для триммера до конца в цанговый конус и с помощью одного гаечного ключа хорошо затяните цанговую гайку, при этом удерживая шейку вторым гаечным ключом.

- **Рис.5:** 1. Затянуть 2. Ослабить 3. Шейка
4. Цанговая гайка

С использованием одного гаечного ключа

Вставьте фрезу для триммера до конца в цанговый конус и с помощью гаечного ключа хорошо затяните цанговую гайку, при этом надавив на фиксатор вала.

- **Рис.6:** 1. Затянуть 2. Ослабить 3. Фиксатор вала
4. Цанговая гайка

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

Замена цангового конуса

▲ВНИМАНИЕ: Размер цангового конуса должен соответствовать размеру используемой фрезы для триммера.

▲ВНИМАНИЕ: Не затягивайте цанговую гайку, не установив фрезу для триммера, иначе цанговый конус может сломаться.

1. Открутите и снимите цанговую гайку.
2. Замените установленный цанговый конус на конус правильного размера.
3. Установите на место цанговую гайку.

- **Рис.7:** 1. Цанговый конус 2. Цанговая гайка

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

▲ВНИМАНИЕ: Всегда крепко держите инструмент, положив одну руку на корпус. Не касайтесь металлических деталей.

Для основания

▲ОСТОРОЖНО: Перед использованием инструмента на основании всегда устанавливайте на основание пылесборный патрубок.

- **Рис.8:** 1. Пылесборный патрубок 2. Барашковый винт 3. Основание

1. Установите основание на обрабатываемую деталь так, чтобы фреза для триммера не касалась детали.
2. Включите инструмент и дождитесь, пока фреза наберет полную скорость.
3. Затем перемещайте инструмент вперед по поверхности, прижимая основание к обрабатываемой детали и аккуратно двигая его вперед до завершения процесса резки.

► Рис.9

При осуществлении резки кромки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от фрезы в направлении подачи.

- **Рис.10:** 1. Обрабатываемая деталь
2. Направление вращения фрезы 3. Вид сверху инструмента 4. Направление подачи

При использовании прямой направляющей или кромкообразной направляющей обязательно располагайте ее справа по направлению подачи. Это поможет удерживать ее заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

- **Рис.11:** 1. Направление подачи 2. Направление вращения фрезы 3. Обрабатываемая деталь 4. Прямая направляющая

ПРИМЕЧАНИЕ: Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить фрезу для триммера 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.

▲ВНИМАНИЕ: Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 3 мм за один проход при резке пазов. Если вы хотите вырезать пазы глубиной более 3 мм, сделайте несколько проходов, постепенно увеличивая глубину погружения фрезы.

Полимерная подставка

Дополнительные принадлежности

В качестве дополнительной принадлежности можно использовать полимерную подставку (см. рисунок).

► **Рис.12:** 1. Зажимной винт

Установите инструмент на полимерную подставку и затяните зажимной винт так, чтобы фреза для триммера выступала на нужную длину.

Способы использования подставки приведены в инструкции по ее эксплуатации.

Профильная направляющая

Дополнительные принадлежности

Профильная направляющая оснащена втулкой, через которую проходит фреза, что позволяет использовать триммер с профильными шаблонами.

► **Рис.13**

1. Отверните винты и снимите защиту основания.

► **Рис.14:** 1. Защита основания 2. Винты

2. Установите профильную направляющую на основание и установите защиту на место. Затем затяните винты для фиксации защиты основания.

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

► **Рис.15:** 1. Фреза для триммера 2. Основание
3. Защита основания 4. Профиль
5. Обрабатываемая деталь
6. Профильная направляющая

ПРИМЕЧАНИЕ: Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (X) между фрезой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения:

Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр фрезы для триммера) / 2

Прямая направляющая

Дополнительные принадлежности

Прямую направляющую удобно использовать для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов.

► **Рис.16**

1. Соедините направляющую пластину с прямой направляющей при помощи болта с барашковой гайкой.

► **Рис.17:** 1. Болт 2. Направляющая пластина
3. Прямая направляющая 4. Барашковая гайка

2. Прикрепите узел прямой направляющей с помощью зажимного винта.

► **Рис.18:** 1. Зажимной винт 2. Прямая направляющая 3. Барашковая гайка 4. Основание

3. Ослабьте барашковую гайку на узле прямой направляющей и отрегулируйте расстояние между фрезой для триммера и прямой направляющей. Выбрав необходимое расстояние, надежно затяните барашковую гайку.

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

Если расстояние между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резы слишком большое для прямой направляющей или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, прямую направляющую использовать нельзя. В данном случае надежно закрепите прямую планку на обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания триммера. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

► **Рис.19**

Резка по кругу

Если смонтировать вместе прямую направляющую и направляющую пластину, как показано на рисунке, можно выполнять резку по кругу.

Минимальный и максимальный радиусы вырезаемых окружностей (расстояние между центром окружности и центром фрезы для триммера) следующие:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

Для вырезания окружностей с радиусом от 70 мм до 121 мм

► **Рис.20:** 1. Барашковая гайка 2. Направляющая пластина 3. Прямая направляющая
4. Центральное отверстие 5. Болт

Для вырезания окружностей с радиусом от 121 мм до 221 мм

► **Рис.21:** 1. Барашковая гайка 2. Направляющая пластина 3. Прямая направляющая
4. Центральное отверстие 5. Болт

ПРИМЕЧАНИЕ: С использованием этой направляющей окружности радиусом от 172 мм до 186 мм вырезать не получится.

1. Совместите центральное отверстие в прямой направляющей с центром вырезаемой окружности.

► **Рис.22:** 1. Гвоздь 2. Центральное отверстие
3. Прямая направляющая

2. Вставьте в центральное отверстие гвоздь диаметром до 6 мм, чтобы зафиксировать прямую направляющую.

3. Поворачивайте инструмент вокруг гвоздя по часовой стрелке.

Кромкообрезная направляющая

Дополнительные принадлежности

Резка кромок и изогнутых линий по облицовочным панелям мебели и прочие подобные работы можно выполнять с помощью кромкообрезной направляющей. Направляющий ролик перемещается по кривой и гарантирует аккуратную резку.

► **Рис.23**

1. Установите кромкообрезную направляющую и держатель направляющей на основание с помощью зажимного винта (А).

2. Ослабьте зажимной винт (В) и отрегулируйте зазор между фрезой для триммера и кромкообрезную направляющую, повернув регулировочный винт (1 мм на оборот). Отрегулировав необходимый зазор, затяните зажимной винт (В), чтобы зафиксировать кромкообрезную направляющую.

► **Рис.24:** 1. Регулировочный винт 2. Держатель направляющей 3. Кромкообрезная направляющая

3. При резке перемещайте инструмент так, чтобы направляющий ролик перемещался по боковой стороне обрабатываемой детали.

► **Рис.25:** 1. Обрабатываемая деталь 2. Фреза для триммера 3. Направляющий ролик

Основание для фрезерования под наклоном

Дополнительные принадлежности

Основание для фрезерования под наклоном используется для подрезания края листа из слоистого материала или аналогичных материалов.

Основание для фрезерования под наклоном удобно для снятия фаски.

1. Установите инструмент на основание для фрезерования под наклоном, ослабьте зажимные винты и наклоните инструмент под нужным углом.

2. Выдвиньте фрезу для триммера на нужное расстояние и закройте фиксирующую защелку, а затем затяните зажимные винты под нужным углом.

3. Надежно зажмите на обрабатываемой детали прямую планку и используйте ее в качестве направляющей для основания для фрезерования под наклоном. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

► **Рис.26:** 1. Зажимные винты 2. Фиксирующая защелка

Использование защиты основания для фрезерования под наклоном с основанием

Квадратную защитную пластину основания для фрезерования под наклоном, снятую с основания для фрезерования под наклоном, можно установить на основание. Форму защиты основания можно изменять с круглой на квадратную.

1. Снимите защиту основания для фрезерования под наклоном, выкрутив и вынув четыре винта.

2. Прикрепите защиту основания для фрезерования под наклоном к основанию.

► **Рис.27:** 1. Защита основания для фрезерования под наклоном 2. Винт

Основание для смещения фрезы

Дополнительные принадлежности

Основание для смещения фрезы используется для подрезания края листа из слоистого материала или аналогичных материалов.

Основание для смещения фрезы удобно для работы в ограниченном пространстве.

► **Рис.28**

Использование инструмента с основанием для смещения фрезы

1. Прежде чем устанавливать инструмент на основание для смещения фрезы, открутите цанговую гайку и снимите ее вместе с цанговым конусом.

► **Рис.29:** 1. Шкив 2. Цанговая гайка 3. Цанговый конус

2. Установите шкив на инструмент, нажав на фиксатор вала и хорошо затянув шкив ключом.

► **Рис.30:** 1. Гаечный ключ 2. Шкив 3. Фиксатор вала

3. Установите на основание для смещения фрезы цанговый конус и навинтите цанговую гайку, как показано на рисунке.

► **Рис.31:** 1. Цанговая гайка 2. Цанговый конус

4. Установите основание для смещения фрезы на инструмент.

► **Рис.32**

5. С помощью отвертки наденьте ремень на шкив и убедитесь, что он ложится на шкив по всей ширине.

► **Рис.33:** 1. Шкив 2. Ремень

6. Закройте фиксирующую защелку.

► **Рис.34:** 1. Фиксирующая защелка

7. Установите фрезу для триммера следующим образом.

Положите на бок инструмент с основанием для смещения фрезы. Вставьте шестигранный ключ в отверстие основания для смещения фрезы.

Удерживая шестигранный ключ в положении, показанном на рисунке, вставьте фрезу для триммера в цанговый конус на валу основания для смещения фрезы с другой стороны и плотно затяните цанговую гайку гаечным ключом.

► **Рис.35:** 1. Гаечный ключ 2. Шестигранный ключ 3. Фреза для триммера

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

Использование основания с пластиной основания для смещения фрезы и креплением рукоятки

Основание для смещения фрезы можно также использовать с основанием и креплением рукоятки (дополнительная принадлежность) для обеспечения большей устойчивости.

► Рис.36

1. Выкрутите винты и снимите верхнюю секцию с основания для смещения фрезы. Отложите в сторону верхнюю секцию основания для смещения фрезы.

► **Рис.37:** 1. Винты 2. Пластина основания для смещения фрезы 3. Верхняя секция основания для смещения фрезы

2. Закрепите пластину основания для смещения фрезы четырьмя винтами, а потом двумя винтами прикрепите к пластине основания для смещения фрезы крепление рукоятки. Прикрутите стержневую рукоятку (дополнительная принадлежность) к креплению рукоятки. При другом варианте использования на крепление рукоятки может быть установлена круглая рукоятка, которая снимается с основания для погружного фрезерования (дополнительная принадлежность). Чтобы установить круглую рукоятку, поместите ее на крепление рукоятки и закрепите винтом.

Со стержневой рукояткой

► **Рис.38:** 1. Стержневая рукоятка 2. Крепление рукоятки 3. Пластина основания для смещения фрезы

С круглой рукояткой

► **Рис.39:** 1. Винт 2. Круглая рукоятка 3. Крепление рукоятки

Работа с инструментом на основании для погружного фрезерования

Дополнительные принадлежности

▲ВНИМАНИЕ: При использовании инструмента в качестве фрезера крепко держите его обеими руками.

1. Чтобы использовать инструмент в качестве фрезера, установите его на основание для погружного фрезерования (дополнительная принадлежность), полностью вдавив его. В зависимости от задачи можно использовать либо круглую, либо стержневую рукоятку (дополнительная принадлежность).

► **Рис.40:** 1. Основание для погружного фрезерования 2. Стержневая рукоятка

2. Чтобы использовать стержневую рукоятку (дополнительная принадлежность), выкрутите винт и снимите круглую рукоятку.

► **Рис.41:** 1. Винт 2. Круглая рукоятка

3. Вкрутите стержневую рукоятку в основание.

► **Рис.42:** 1. Стержневая рукоятка

Регулировка глубины резки при использовании основания для погружного фрезерования (дополнительная принадлежность)

▲ВНИМАНИЕ: Во время работы всегда крепко держите инструмент за обе рукоятки.

► **Рис.43:** 1. Ручка регулировки 2. Стопорный рычаг 3. Указатель глубиномера 4. Регулировочная гайка стопорной опоры 5. Кнопка быстрой подачи 6. Стопорная опора 7. Стопорный блок 8. Регулировочный шестигранный болт

1. Установите инструмент на плоскую поверхность. Ослабьте стопорный рычаг и опустите корпус инструмента так, чтобы фреза для триммера коснулась поверхности. Затяните стопорный рычаг, чтобы зафиксировать корпус инструмента.

2. Поверните регулировочную гайку стопорной опоры против часовой стрелки. Опустите стопорную опору так, чтобы она коснулась регулировочного шестигранного болта. Совместите указатель глубиномера с отметкой "0" на шкале. Глубина резки указывается на шкале указателем глубиномера.

3. Нажимая на кнопку быстрой подачи, поднимайте стопорную опору, пока не будет достигнута необходимая глубина резки. Точно отрегулировать глубину можно, вращая ручку регулировки (1 мм на оборот).

4. Вращая регулировочную гайку стопорной опоры по часовой стрелке, можно надежно закрепить стопорную опору.

5. Теперь заданной глубины резки можно добиться, ослабив стопорный рычаг и опустив корпус инструмента, чтобы стопорная опора касалась регулировочного болта стопорного блока.

6. Установите основание на обрабатываемую деталь так, чтобы фреза для триммера не касалась детали.

7. Включите инструмент и дождитесь, пока фреза для триммера не начнет вращаться на полной скорости.

8. Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по поверхности обрабатываемой детали, прижимая основание к детали и плавно двигая его вперед до завершения процесса резки.

При резке кромки поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от фрезы для триммера в направлении подачи.

► **Рис.44:** 1. Обрабатываемая деталь 2. Направление вращения фрезы 3. Вид сверху инструмента 4. Направление подачи

При использовании прямой направляющей или кромкообрезной направляющей обязательно располагайте ее справа по направлению подачи. Это поможет удерживать их заподлицо с боковой стороны обрабатываемой детали.

► **Рис.45:** 1. Направление подачи 2. Направление вращения фрезы 3. Обрабатываемая деталь 4. Прямая направляющая

ПРИМЕЧАНИЕ: Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить фрезу для триммера 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.

Прямая направляющая для держателя направляющей

Дополнительные принадлежности

Прямую направляющую удобно использовать для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов.

► **Рис.46:** 1. Болт 2. Держатель направляющей 3. Барашковая гайка (А) 4. Болт 5. Барашковая гайка (В) 6. Направляющая пластина 7. Прямая направляющая 8. Барашковые болты

1. Установите узел прямой направляющей на держатель направляющей (дополнительная принадлежность), используя болт и барашковую гайку (А).

2. Вставьте держатель направляющей в отверстия основания для погружного фрезерования и затяните барашковые болты.

3. Чтобы отрегулировать зазор между фрезой для триммера и прямой направляющей, ослабьте барашковую гайку (В). Отрегулировав зазор, затяните барашковую гайку (В), чтобы зафиксировать прямую направляющую.

Прямая направляющая

Дополнительные принадлежности

Прямую направляющую удобно использовать для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов.

► **Рис.47**

1. Вставьте стержень направляющей в отверстие основания для погружного фрезерования.

► **Рис.48:** 1. Стержень направляющей 2. Барашковая гайка 3. Прямая направляющая

2. Отрегулируйте расстояние между фрезой для триммера и прямой направляющей. Установив необходимое расстояние, затяните барашковые гайки, чтобы зафиксировать прямую направляющую.

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

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

► **Рис.49**

Профильная направляющая

Дополнительные принадлежности

Профильная направляющая оснащена втулкой, через которую проходит фреза, что позволяет использовать триммер с профильными шаблонами.

► **Рис.50**

1. Ослабьте винты в основании инструмента, вставьте профильную направляющую и затяните винты.

► **Рис.51:** 1. Винт 2. Основание 3. Профильная направляющая

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

► **Рис.52:** 1. Фреза для триммера 2. Основание 3. Защита основания 4. Профиль 5. Обрабатываемая деталь 6. Профильная направляющая

ПРИМЕЧАНИЕ: Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (X) между фрезой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения:

Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр фрезы для триммера) / 2

Комплекты пылесборного патрубка

Используйте пылесборный патрубок для удаления пыли.

Для основания

Установите пылесборный патрубок на основание инструмента, используя барашковый винт.

► **Рис.53:** 1. Пылесборный патрубок 2. Барашковый винт 3. Основание

Для основания для погружного фрезерования

Дополнительные принадлежности

1. При помощи барашкового винта установите пылесборный патрубок на основание для погружного фрезерования так, чтобы выступ на патрубке вошел в паз в основании для погружного фрезерования.

► **Рис.54:** 1. Пылесборный патрубок 2. Барашковый винт 3. Основание для погружного фрезерования

2. Присоедините пылесос к пылесборному патрубку.

► **Рис.55**

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.

Замена угольных щеток

► **Рис.56:** 1. Ограничительная метка

Регулярно проверяйте угольные щетки. Замените, когда износ достигнет ограничительной метки. Угольные щетки всегда должны быть чистыми и свободно перемещаться в держателях. Заменяйте обе угольные щетки одновременно. Используйте только идентичные угольные щетки.

1. Используйте отвертку для снятия колпачков держателей щеток.
2. Извлеките изношенные угольные щетки, вставьте новые и закрутите колпачков держателей щеток.

► **Рис.57:** 1. Колпачок держателя щетки

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 прямой резки и вырезания пазов
- Фрезы для обработки кромок
- Фрезы для резки слоистых материалов
- Узел прямой направляющей
- Узел кромкообрезной направляющей
- Комплект полимерной подставки
- Комплект основания для фрезерования под наклоном
- Комплект основания для погружного фрезерования

- Комплект основания для смещения фрезы
- Профильная направляющая
- Цанговый конус
- Гаечный ключ
- Пылесборный патрубок
- Направляющий рельс
- Комплект адаптера для шины цепной пилы
- Прямая направляющая с микрорегулировкой
- Боковая ручка
- Крепление рукоятки

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

Фрезы для триммера

Прямая фреза

► **Рис.58**

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

Единица: мм

U-образная фреза

► **Рис.59**

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4 дюйма				

Единица: мм

V-образная фреза

► **Рис.60**

D	A	L1	L2	θ
1/4 дюйма	20	50	15	90°

Единица: мм

Фреза для обрезки кромок точек сверления заподлицо

► **Рис.61**

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6				
1/4 дюйма	6	60	18	28

Единица: мм

Фреза для двойной обрезки кромок точек сверления заподлицо

► Рис.62

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	95	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4 дюйма					

Единица: мм

Фреза для закругления углов

► Рис.63

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4 дюйма						
6	20	8	45	10	4	4
1/4 дюйма						

Единица: мм

Фреза для снятия фасок

► Рис.64

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

Единица: мм

Фреза для выкружки

► Рис.65

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

Единица: мм

Подшипниковая фреза для обрезки кромок заподлицо

► Рис.66

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4 дюйма			

Единица: мм

Подшипниковая фреза для закругления углов

► Рис.67

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

Единица: мм

Подшипниковая фреза для снятия фасок

► Рис.68

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

Единица: мм

Подшипниковая фреза для забортовки

► Рис.69

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

Единица: мм

Подшипниковая фреза для выкружки

► Рис.70

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

Единица: мм

Подшипниковая фреза для S-образного профиля

► Рис.71

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

Единица: мм

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

885908-968 EN, SL, SQ, BG, HR, MK, SR, RO, UK, RU 20210610
--