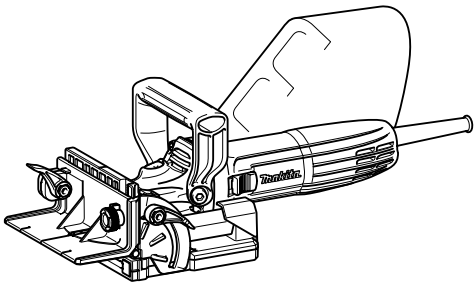
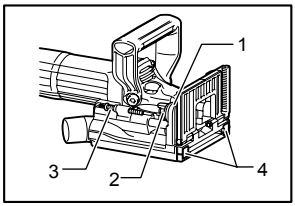
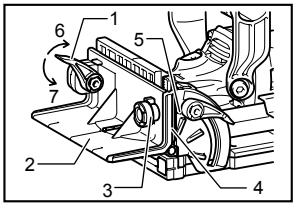
GB	**Plate Joiner**	**INSTRUCTION MANUAL**
UA	**Шпонковий фрезер**	**ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ**
PL	**Frezarka do Rowków**	**INSTRUKCJA OBSŁUGI**
RO	**Maşină de frezat nuturi**	**MANUAL DE INSTRUCȚIUNI**
DE	**Nutfräse**	**BEDIENUNGSANLEITUNG**
HU	**Lapostiplimaró**	**HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV**
SK	**Spojovač dosiek**	**NÁVOD NA OBSLUHU**
CZ	**Štěrbinová fréza**	**NÁVOD K OBSLUZE**

PJ7000

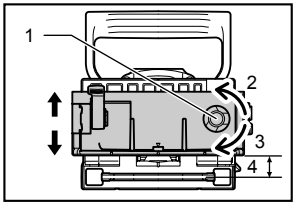




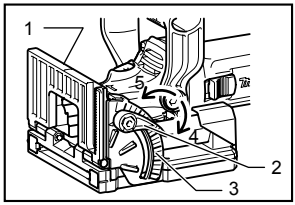
1 012682



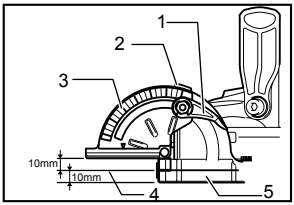
2 012254



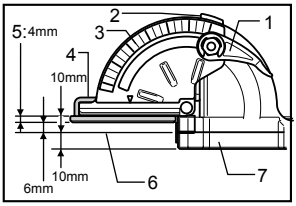
3 012255



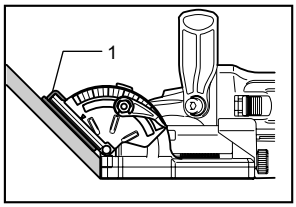
4 012256



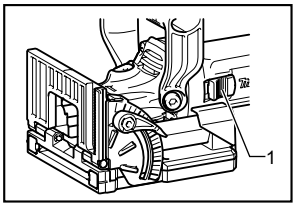
5 012257



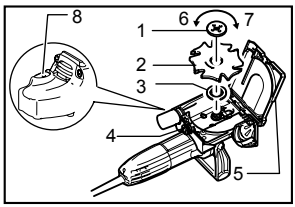
6 012258



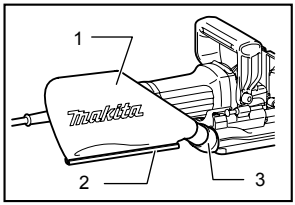
7 012259



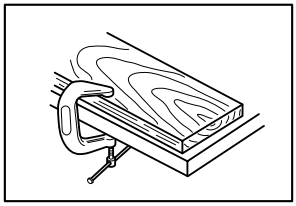
8 012271



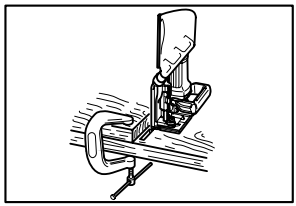
9 012267



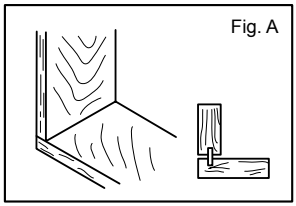
10 012252



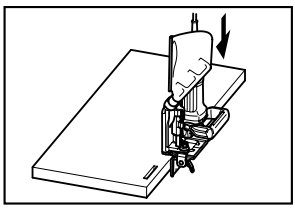
11 004589



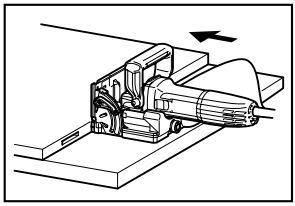
12 012274



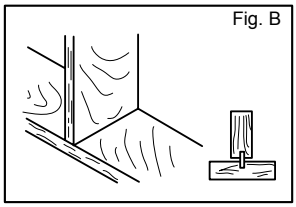
13 004584



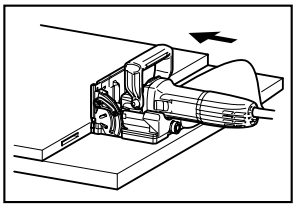
14 012261



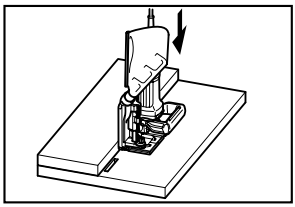
15 012263



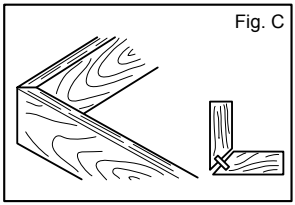
16 004585



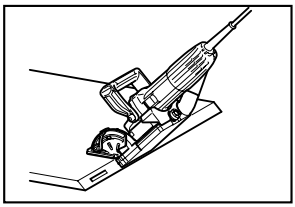
17 012263



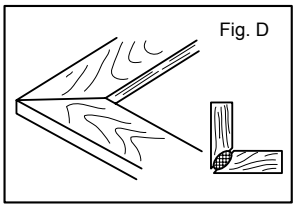
18 012262



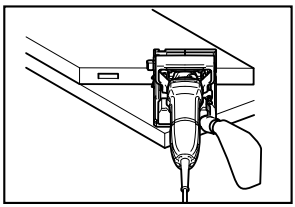
19 004586



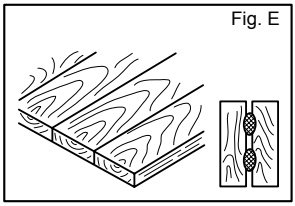
20 012264



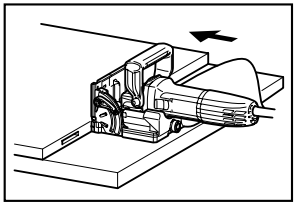
21 004587



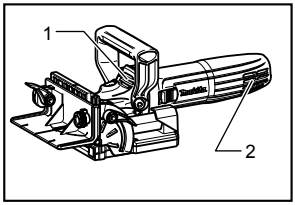
22 012265



23 004588



24 012263



25 012272

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Pointer
1-2. Stopper
1-3. Adjusting screw
1-4. Rubber spike
2-1. Lock lever
2-2. Angle guide
2-3. Knob
2-4. Scale
2-5. Pointer
2-6. Tighten
2-7. Loosen
3-1. Knob
3-2. Down
3-3. Up
3-4. Center of blade thickness
4-1. Fence
4-2. Lock lever
4-3. Angle scale
4-4. Tighten
4-5. Loosen
5-1. Lock lever
5-2. Pointer
5-3. Angle scale
5-4. Center of blade thickness
5-5. Blade cover
6-1. Lock lever
6-2. Pointer
6-3. Angle scale
6-4. Set plate
6-5. Thickness of set plate
6-6. Center of blade thickness
6-7. Blade cover
7-1. Set plate
8-1. Slide switch
9-1. Lock nut
9-2. Plate joiner blade
9-3. Inner flange
9-4. Clamp screw
9-5. Blade cover
9-6. Loosen
9-7. Tighten
9-8. Shaft lock
10-1. Dust bag
10-2. Fastener
10-3. Dust nozzle
25-1. Exhaust vent
25-2. Inhalation vent

SPECIFICATIONS

Model		PJ7000
Type of blade		Plate joiner
Max. grooving depth	Plate joiner blade	20 mm
No load speed (min^{-1})		11,000
Overall length		302 mm
Net weight		2.5 kg
Safety class		⧈/II

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

ENE013-1

Intended use

The tool is intended for cutting crescent shaped slots for the placement of flat wooden dowels or biscuit by a plunging action.

ENF002-2

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.

ENG905-1

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{pA}) : 86 dB (A)
Sound power level (L_{WA}) : 97 dB (A)
Uncertainty (K) : 3 dB (A)

Wear ear protection

ENG900-1

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

Work mode : cutting grooves in MDF
Vibration emission (a_h) : 2.5 m/s^2 or less
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value 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 emission value depending on the ways in which the tool is used.
- 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).

ENH101-15

For European countries only

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine:
Plate Joiner
Model No./ Type: PJ7000
are of series production and
Conforms to the following European Directives:
2006/42/EC
And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:
EN60745
The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

⚠ **WARNING Read all safety warnings and all instructions.** Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB020-4

PLATE JOINER SAFETY WARNINGS

1. **Blades must be rated for at least the speed marked on the tool.** Blades running over rated speed can fly apart and cause injury.
2. **Always use the guard.** The guard protects the operator from broken blade fragments and unintentional contact with the blade.
3. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the blade 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.
4. **Use only the blades specified for this tool.**
5. **Never operate the tool with the blade locked in exposed position or without the blade cover secured properly in place.**
6. **Make sure that the blade slides smoothly before operation.**
7. **Check the blades carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged blades immediately.**
8. **Make sure that the flange fits in the arbor hole when installing the blade.**
9. **Inspect for and remove all nails or foreign matter from the workpieces before operation.**
10. **Always place the workpieces on a stable workbench.**
11. **Secure the workpieces firmly with clamp or vise.**
12. **NEVER wear gloves during operation.**
13. **Hold the tool firmly with both hands.**
14. **Keep your hands and body away from the grooving area.**
15. **Run the tool for a while without the blade pointing toward anybody. Watch for vibration or wobbling that could indicate poor installation or a poorly balanced blade.**
16. **Never reach your hands underneath the workpieces while the blade is rotating.**
17. **Do not leave the tool running unattended.**
18. **Always be sure that the tool is switched off and unplugged before making any adjustments or replacing the blade.**
19. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
20. **Do not use blunt or damaged blades.**
21. **Do not use the tool with damaged guards.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠WARNING:

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

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

Adjusting the depth of groove

Fig.1

6 grooving depths can be preset according to the size of biscuit to be used.

Refer to the table below for the correspondence between the sizes marked on the stopper and the biscuit size. Fine adjustments to the grooving depth can be made by turning the adjusting screw after loosening the hex nut. This may become necessary after the blade has been resharpened a few times.

Size on stopper	0	10	20	S	D	MAX
Biscuit size	0	10	20	—	—	—
Depth of groove	8 mm	10 mm	12.3mm	13 mm	14.7mm	20 mm*

* With the rubber spikes removed.

012681

Angle guide

The angle guide height can be moved up and down to adjust the position of the blade in relation to the top of the workpiece.

Fig.2

To adjust the angle guide height, loosen the lock lever down and rotate the knob until the pointer points to the desired scale graduation marked on the angle guide.

Fig.3

Then tighten the lock lever up to secure the angle guide. The scale on the angle guide indicates the distance from the top of the workpiece to the center of the blade thickness.

The angle guide is removable from the fence according to the need of your work. To remove the angle guide, loosen the lock lever and turn the knob clockwise until it comes out of the upper end of the fence.

Fence

NOTE:

- Remove the angle guide according to the need of your work when using the tool with the angle of the fence adjusted to other than 0 ˚ . When you need to use the angle guide under the above condition, be sure to adjust the depth of groove to get a proper depth.

Fig.4

Fig.5

The angle of the fence can be adjusted between 0° and 90° (positive stops at 0°, 45° and 90°). To adjust the angle, loosen the lock lever and tilt the fence until the pointer points to the desired graduation on the angle scale. Then tighten the lock lever to secure the fence.

When the fence is set at 90°, both the distance from the center of the blade thickness to the fence and the distance from the center of the blade thickness to the bottom of the blade cover are 10 mm.

Set plate

Fig.6

Fig.7

Use the set plate as shown in the figures when cutting slots in thin workpieces.

Switch action

Fig.8

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the slide switch actuates properly and returns to the "OFF" position when the rear of the slide switch is depressed.
- Switch can be locked in "ON" position for ease of operator comfort during extended use. Apply caution when locking tool in "ON" position and maintain firm grasp on tool.

To start the tool, slide the slide switch toward the "I (ON)" position. For continuous operation, press the front of the slide switch to lock it.

To stop the tool, press the rear of the slide switch, then slide it toward the "O (OFF)" position.

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Removing or installing the blade

Fig.9

⚠CAUTION:

- When installing the plate joiner blade, mount the inner flange with the side marked "22" facing toward you.

To remove the blade, loosen the clamp screw and open the blade cover. Push the shaft lock and loosen the lock nut using the lock nut wrench. To install the blade, first mount the inner flange.

Then mount the blade and the lock nut. Securely tighten the lock nut using the lock nut wrench. Close the blade cover and tighten the clamp screw to secure the blade cover.

⚠CAUTION:

- Use only Makita lock nut wrench provided to remove or install the blade.
- Always check the depth of groove after replacing the blade. Reajust it if necessary.

Dust bag

Fig.10

To attach the dust bag, fit it onto the dust nozzle. If the dust bag becomes an obstacle to your work, turn the dust nozzle to change the dust bag position.

When the dust bag is about half full, switch off and unplug the tool. Remove the dust bag from the tool and pull the bag's fastener out. Empty the dust bag by tapping it lightly to remove as much of the dust as possible.

NOTE:

- If you connect a Makita vacuum cleaner to your plate joiner, more efficient and cleaner operations can be performed.

OPERATION

How to make joints

⚠WARNING:

- Always clamp the workpiece to the workbench before each operation.

Fig.11

Fig.12

Corner Joint (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

T-Butt Joint (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Miter Joint (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Frame Joint (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Edge-To-Edge Joint (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

To make joints, proceed as follows:

1. Fit the two workpieces together as they will appear in the finished joint position.
2. Mark the center of the intended biscuit grooves on the workpiece using a pencil.

NOTE:

- The center of grooves should be at least 50 mm from the outer edge of the workpieces.
- Allow 100 mm - 150 mm between grooves in multiple biscuit application.

3. **For Corner Joint and T-Butt Joint only**
   Clamp the vertical workpiece to the workbench.
   For Miter Joint only
   Clamp one workpiece to the workbench with the mitered edge facing up.
   For Frame Joint and Edge-To-Edge Joint only
   Clamp one workpiece to the workbench.
4. Set the depth of groove according to the size of biscuit to be used. Refer to the table in the "Adjusting the depth of groove" section.
5. Adjust the angle guide height so that the blade is centered in the board thickness.
6. Align the center mark on the base with the pencil line on the workpiece.
7. Switch on the tool and gently push it forward to extend the blade into the workpiece.
8. Gently return the tool to the original position after the adjusting screw reaches the stopper.
9. **For Corner Joint and T-Butt Joint only**
   Clamp the horizontal workpiece to the workbench.
   For Miter Joint only
   Clamp the other workpiece to the workbench with the mitered edge facing up.
   For Frame Joint and Edge-To-Edge Joint only
   Clamp the other workpiece to the workbench.
10. **For Corner Joint only**
    Place the tool on the workpiece so that the blade is facing down.
    For T-Butt Joint only
    Remove the angle guide from the tool. Place the tool on the workpiece so that the blade is facing down.
11. Repeat the steps 6 - 8 to groove in the horizontal or the other workpiece.

If you do not need to center the blade in the board thickness, proceed as follows:

For Corner Joint, Miter Joint, Frame Joint and Edge-To-Edge Joint only

- Remove the angle guide from the tool. Set the fence at 90° for Corner Joint, Frame Joint and Edge-To-Edge Joint or at 45° for Miter Joint.

- Follow steps 1 - 11 excluding steps 5 and 10 described above.

For T-Butt Joint only

- Fit the two workpieces together as they will appear in the finished joint position.
- Lay the vertical workpiece on the horizontal one. Clamp both workpieces to the workbench.
- Remove the angle guide from the tool.
- Follow the steps 2, 4, 6, 7, 8 and 11 described above.

MAINTENANCE

⚠CAUTION:

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

Fig.25

The tool and its air vents have to be kept clean. Regularly clean the tool's air vents or whenever the vents start to become obstructed.

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

OPTIONAL ACCESSORIES

⚠CAUTION:

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

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

- Angle guide
- Dust bag
- Set plate 4
- Lock nut wrench 20
- Plate joiner blades

NOTE:

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

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Покажчик
1-2. Стопор
1-3. Гвинт регулювання
1-4. Гумова подушка
2-1. Стопорний важіль
2-2. Кутова напрямна
2-3. Ручка
2-4. Масштаб
2-5. Покажчик
2-6. Затягнути
2-7. Послабити
3-1. Ручка
3-2. Вниз
3-3. Вверх
3-4. Центр товщини леза
4-1. Огорожа
4-2. Стопорний важіль
4-3. Кутова шкала
4-4. Затягнути
4-5. Послабити
5-1. Стопорний важіль
5-2. Покажчик
5-3. Кутова шкала
5-4. Центр товщини леза
5-5. Кришка диску
6-1. Стопорний важіль
6-2. Покажчик
6-3. Кутова шкала
6-4. Наборна пластина
6-5. Товщина установочної плити
6-6. Центр товщини леза
6-7. Кришка диску
7-1. Наборна пластина
8-1. Повзунковий перемикач
9-1. Контргайка
9-2. Лезо шпонкового фрезера
9-3. Внутрішній фланець
9-4. Затискний гвинт
9-5. Кришка диску
9-6. Послабити
9-7. Затягнути
9-8. Фіксатор
10-1. Мішок для пилу
10-2. Кріплення
10-3. Штуцер для пилу
25-1. Повітровідвід
25-2. Вдихальний клапан

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		PJ7000
Тип леза		Шпонковий фрезер
Макс. глибина паза	Лезо шпонкового фрезера	20 мм
Швидкість без навантаження ($хв^{-1}$)		11000
Загальна довжина		302 мм
Чиста вага		2,5 кг
Клас безпеки		⧈/II

- Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE013-1

Призначення

Інструмент призначено для виконання серпоподібних прорізів для встановлення пласких дерев'яних шпонок або стикових накладок занурюванням.

ENF002-2

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела живлення, що має напругу, зазначену в табличці 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 дроту заземлення.

ENG905-1

Шум

Рівень шуму за шкалою A у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 86 дБ (A)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 97 дБ (A)
Похибка (K) : 3 дБ (A)

Користуйтеся засобами захисту слуху

ENG900-1

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: різання пазів в МДФ
Вібрація (a_h) : 2,5 м/с^2 або менше
Похибка (K): 1,5 м/с^2

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам

використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-15

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:
Шпонковий фрезер
№ моделі/ тип: PJ7000
є серійним виробництвом та
Відповідає таким Європейським Директивам:
2006/42/EC
Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:
EN60745
Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англія

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ **УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції.** Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GEB020-4

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З ЛАМЕЛЬНИМ ФРЕЗЕРОМ

1. **Диски повинні мати номінальні характеристики швидкості, що зазначені на ярлику інструмента.** Якщо диски будуть обертатися зі швидкістю більше номінальної, вони можуть відлетіти та завдати травми.
2. **Завжди слід використовувати захисний кожух.** Кожух захищає оператора від уламків диску та випадкового контакту с диском.
3. **Під час роботи тримайте електроінструмент за ізольовані поверхні держака, тому що диск може зачепити власний шнур.** Розрізання струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин електроінструмента та до ураження оператора електричним струмом.
4. **Дозволяється застосовувати тільки диски, зазначені для цього інструменту.**
5. **Ніколи не користуйтеся інструментом, якщо диск зафіксовано у відкритому положенні або якщо кожух диска не закріплено в робочому положенні.**
6. **Перед початком роботи слід перевірити, щоб диск плавно пересувався.**
7. **Перед початком роботи слід ретельно перевірити полотна на наявність тріщин або пошкодження. Слід негайно замінити тріснуті або пошкоджені диски.**
8. **Під час встановлення диску фланець повинен входити в шпиндельний отвір.**
9. **Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи або сторонні предмети з деталі.**
10. **Завжди розміщуйте деталі на стійкому верстаті.**
11. **Слід надійно закріпляти деталі за допомогою затискного пристрою або лещат.**
12. **НІКОЛИ не одягайте рукавиць під час роботи.**
13. **Міцно тримай інструмент обома руками.**
14. **Тримайте руки та тіло на відстані від зони різання.**
15. **Увімкніть інструмент та дайте йому попрацювати деякий час, слід стежити, щоб лезо не було спрямовано на людей. Перевірте чи не коливає або не виляє він, що вказує на неправильне встановлення або балансування полотна.**
16. **Під час обертання диску забороняється простягати руки нижче деталей.**

17. **Не слід залишати інструмент працювати без догляду.**
18. **Перед регулюванням або заміною диску, завжди перевіряйте, щоб інструмент було вимкнено та відключено від мережі.**
19. **Деякі матеріали мають у своєму складі токсичні хімічні речовини. Будьте уважні, щоб запобігти вдихання пилу та контактів зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу .**
20. **Не слід застосовувати тупі або пошкоджені диски.**
21. **Не слід користуватися інструментом із ушкодженими захисними кожухами.**

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠УВАГА:

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що приходить при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою. НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Регулювання глибини паза

Fig.1

Можна попередньо задати 6 значень глибини паза залежно від розмірів заготовки, що буде використовуватися.

Дані про відповідність розмірів, вказаних на стопорі, розмірові заготовки див. у таблиці нижче. Точне регулювання глибини паза можна виконати, повернувши гвинт регулювання після послаблення шестигранної гайки. Це може знадобитись після того, як лезо було заточене декілька разів.

Розмір на стопорі	0	10	20	S	D	МАКС.
Розмір заготівки	0	10	20	—	—	—
Глибина паза	8 мм	10 мм	12,3мм	13 мм	14,7мм	20 мм*

* Зі знятими гумовими подушками.

012681

Кутова напрямна

Кутову напрямну можна пересувати вверх та вниз для регулювання положення леза відносно верха деталі.

Fig.2

Для регулювання висоти кутової напрямної слід послабити важіль блокування, опустивши його, та повернути ручку таким чином, щоб покажчик вказував на необхідне значення на шкалі на кутовій напрямній.

Fig.3

Потім слід затягнути важіль блокування для закріплення кутової напрямної.

Шкала кутової напрямної вказує відстань від верха деталі до центра товщини леза.

Кутову напрямну можна зняти з огорожі відповідно до робочих потреб. Щоб зняти кутову напрямну, послабте важіль блокування і повертайте ручку за годинниковою стрілкою, поки вона не вийде з верхнього краю огорожі.

Огорожа

ПРИМІТКА:

- Знімайте кутову напрямну відповідно до робочих потреб при використанні інструмента, коли кут огорожі виставлений не на 0˚. Якщо потрібно використовувати кутову напрямну за вищезазначених умов, відрегулюйте глибину паза, щоб отримати потрібну глибину.

Fig.4

Fig.5

Кут огорожі можна налаштувати від 0° до 90° (упори-обмежувачі на 0°, 45° та 90°). Для регулювання кута слід послабити важіль блокування та наклонити огорожу, доки покажчик не вказуватиме на необхідне значення на кутовій шкалі. Потім затягніть важіль блокування, щоб закріпити огорожу.

Коли огорожа встановлена на 90°, то відстань від центра товщини леза до огорожі, а також відстань від центра товщини леза до низу кришки леза становить 10 мм.

Наборна пластина

Fig.6

Fig.7

Під час прорізання пазів в тонких деталях використовуйте установочну плиту, як показано на малюнку.

Дія вимикача

Fig.8

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як увімкнути інструмент в сіть, слід завжди перевіряти, щоб повзунок працював належним чином та повертався у положення "ВИМК.", коли натискається задня частина повзункового перемикача.
- Перемикач може бути заблокований в увімкненому положенні для зручності оператора протягом тривалого використання. Блокуючи інструмент в увімкненому положенні слід бути обережним і міцно тримати інструмент.

Для того, щоб запустити інструмент, слід пересунути повзунковий перемикач в положення "I (ВМК.)". Для безперервної роботи слід натиснути на передню частину повзункового перемикача, щоб його заблокувати.

Для зупинення інструмента слід натиснути на задню частину повзункового перемикача у напрямку положення "O (ВИМК.)".

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як зайнятись комплектуванням інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Зняття або встановлення леза

Fig.9

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Під час встановлення леза шпонкового фрезера слід встановити внутрішній фланець стороною, що помічена “22”, до себе.

Для зняття леза слід послабити затискний гвинт та відкрити кришку леза. Натисніть замок вала та послабте контргайку за допомогою ключа для контргайки. Для встановлення леза слід спочатку встановити внутрішній фланець.

Потім слід встановити лезо та контргайку. Надійно затягніть контргайку за допомогою ключа для контргайки. Закрийте кришку леза та затягніть затискний гвинт для того, щоб її закріпити.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Для встановлення або зняття лез слід використовувати тільки ключ для контргайок виробництва компанії Makita, що додається.
- Слід завжди перевіряти глибину паза після заміни леза. Якщо необхідно, виконайте повторне регулювання.

Мішок для пилу

Fig.10

Для того, щоб закріпити мішок для пилу, його слід надіти на штуцер для пилу. Якщо мішок для пилу стає перешкодою під час роботи, то слід повернути штуцер для пили, щоб змінити положення мішка для пилу.

Коли мішок для пилу заповнюється приблизно на половину, інструмент слід вимкнути та відключити від сіті. Зніміть мішок для пилу з інструмента та витягніть його кріплення. Спорожніть мішок для пилу злегка постукавши його для того, щоб з нього вийшла максимальна кількість пилу.

ПРИМІТКА:

- Якщо ви підключите до свого фрезера пилосос Makita, операції чистки стануть більш ефективними.

ЗАСТОСУВАННЯ

Як виконувати з'єднання

⚠УВАГА:

- Перед кожною операцією закріплюйте деталь на верстаті.

Fig.11

Fig.12

Кутове з'єднання (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

З'єднання впритул (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

З'єднання під 45 градусів (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Рамкове з'єднання (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

З'єднання в стик (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

Для цього необхідно виконати наступні дії:

1. Притуліть деталі одну до одної так же, як вони виглядають у завершеному положенні.
2. Центр потрібних пазів на заготовці слід помітити олівцем.

ПРИМІТКА:

- Відстань від центра пазів до зовнішнього краю деталей повинна становити не менше 50 мм.
- У разі обробки багатьох заготовок відстань між пазами повинна становити 100–150 мм.

3. **Тільки для кутового з'єднання та з'єднання впритул**
   Затисніть вертикальну деталь на верстаті.
   Тільки для з'єднання під 45 градусів
   Затисніть деталь на верстаті скошеним кінцем догори.
   Тільки для рамкового з'єднання та з'єднання впритул
   Затисніть одну деталь на верстаті.
4. Задайте глибину паза відповідно до розміру заготовки, яка буде використовуватися. Див. таблицю у розділі “Регулювання глибини паза”.
5. Відрегулюйте кутову напрямну таким чином, щоб лезо було по центру товщини дошки.
6. Сумістіть мітку центра на основі із проведеною олівцем лінією на деталі.
7. Увімкніть інструмент та обережно просуньте його вперед, щоб розподілити лезо по деталі.
8. Обережно поверніть інструмент в початкове положення після того, як гвинт регулювання досягне стопора.
9. **Тільки для кутового з'єднання та з'єднання впритул**
   Затисніть горизонтальну деталь на верстаті.
   Тільки для з'єднання під 45 градусів
   Затисніть іншу деталь на верстаті скошеним кінцем догори.
   Тільки для рамкового з'єднання та з'єднання впритул
   Затисніть іншу деталь на верстаті.
10. **Тільки для кутового з'єднання**
    Розташуйте інструмент на деталі таким чином, щоб лезо було направлене вниз.
    Тільки для з'єднання впритул
    Зніміть кутову напрямну з інструмента. Розташуйте інструмент на деталі таким чином, щоб лезо було направлене вниз.
11. Повторіть кроки 6-8 для прорізання пазів у горизонтальній або в іншій деталі.

Якщо лезо не потрібно виставляти по центру товщини дошки, то слід виконати наступні дії:

Тільки для кутового з'єднання, з'єднання під кутом у 45 градусів, рамкового з'єднання та з'єднання впритул

- Зніміть кутову напрямну з інструмента. Виставте огорожу на 90° для кутового з'єднання, рамкового з'єднання та з'єднання впритул, або на 45° для з'єднання під з'єднання.
- Виконайте описані вище кроки 1-11 за винятком кроків 5 та 10.

Тільки для з'єднання впритул

- Притуліть деталі одну до одної так же, як вони виглядають у завершеному положенні.
- Покладіть вертикальну деталь на горизонтальну. Затисніть обидві деталі на верстаті.
- Зніміть кутову напрямну з інструмента.
- Виконайте кроки 2, 4, 6, 7, 8 та 11, як описано вище.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Fig.25

Інструмент та його вентиляційні отвори слід тримати в чистоті. Треба регулярно чистити вентиляційні отвори інструмента, або коли вони забиваються.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

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

- Кутова напрямна
- Мішок для пилу
- Установочна плита 4
- Ключ для контргайки 20
- Леза шпонкового фрезера

ПРИМІТКА:

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

POLSKI (Oryginalna instrukcja)

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Wskaźnik
1-2. Ogranicznik
1-3. Śruba regulacyjna
1-4. Gumowy kolec
2-1. Dźwignia blokady
2-2. Prowadnica kątowa
2-3. Gałka
2-4. Podziałka
2-5. Wskaźnik
2-6. Dokręcić
2-7. Odkręcanie
3-1. Gałka
3-2. W dół
3-3. Do góry
3-4. Środek grubości ostrza
4-1. Prowadnica
4-2. Dźwignia blokady
4-3. Podziałka kąta
4-4. Dokręcić
4-5. Odkręcanie
5-1. Dźwignia blokady
5-2. Wskaźnik
5-3. Podziałka kąta
5-4. Środek grubości ostrza
5-5. Osłona ostrza
6-1. Dźwignia blokady
6-2. Wskaźnik
6-3. Podziałka kąta
6-4. Płytka blokady
6-5. Grubość płytki blokady
6-6. Środek grubości ostrza
6-7. Osłona ostrza
7-1. Płytka blokady
8-1. Przełącznik suwakowy
9-1. Nakrętka zabezpieczająca
9-2. Ostrze frezarki do rowków
9-3. Kołnierz wewnętrzny
9-4. Śruba zaciskowa
9-5. Osłona ostrza
9-6. Odkręcanie
9-7. Dokręcić
9-8. Blokada wału
10-1. Worek na pył
10-2. Łącznik
10-3. Dysza odpylania
25-1. Wylot powietrza
25-2. Wlot powietrza

SPECYFIAKCJE

Model		PJ7000
Typ ostrza		Frezarka do rowków
Maks. głębokość nacinania rowka	Ostrze frezarki do rowków	20 mm
Prędkość bez obciążenia (min^{-1})		11 000
Długość całkowita		302 mm
Ciężar netto		2,5 kg
Klasa bezpieczeństwa		⧈/II

- W związku ze stale prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.
- Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.
- Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

ENE013-1

Przeznaczenie

Narzędzie przeznaczone jest do cięcia szczelin profilowanych do wprowadzania kołków drewnianych lub do cięć wgłębnych.

ENF002-2

Zasilanie

Narzędzie wolno podłączać tylko do źródeł zasilania o napięciu zgodnym z napięciem podanym na tabliczce znamionowej. Można je zasilać wyłącznie jednofazowym prądem przemiennym. Jest ono podwójnie izolowane, dlatego też można je zasilać z gniazda bez uziemienia.

ENG905-1

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 86 dB (A)
Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 97 dB (A)
Niepewność (K): 3 dB (A)

Należy stosować ochraniacze na uszy

ENG900-1

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: Wycinanie rowków w płycie MDF
Emisja drgań (a_h): 2,5 m/s^2 lub mniej
Niepewność (K) : 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać do porównywania narzędzi.
- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

⚠OSTRZEŻENIE:

- Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.
- W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy

określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-15

Dotyczy tylko krajów europejskich

Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:
Frezarka do Rowków
Model nr/ Typ: PJ7000
jest produkowane seryjnie oraz

Jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:

2006/42/EC

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europę, którym jest:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Dyrektor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠ **OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje.** Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażeń prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.

GEB020-4

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZNEJ EKSPLOATACJI FREZARKI DO ROWKÓW

1. **Tarcze muszą obracać się z prędkość zgodną z zaleceniami na etykiecie ostrzegawczej narzędzia.** Tarcze obracające się z prędkości większą niż znamionowa mogą pęknąć i rozpaść się na kawałki, powodując obrażenia.
2. **Zawsze używaj osłony.**Osłona chroni operatora przed wykruszonymi odłamkami ściernicy i przypadkowym kontaktem z tarczą.
3. **Ponieważ elektronarzędzie może zetknąć się z swoim własnym przewodem elektrycznym, należy trzymać je tylko za izolowane uchwyty.** Przecięcie przewodu elektrycznego pod napięciem powoduje, że również odsłonięte elementy metalowe narzędzia znajdą się pod napięciem, grożąc porażeniem operatora prądem elektrycznym.
4. **Używać wyłącznie taczy przeznaczonych do tego urządzenia.**
5. **Nigdy nie używać narzędzia z zablokowaną tarczą lub bez pokrywy tarczy zamontowanej w prawidłowej pozycji.**
6. **Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że tarcza sprawnie się obraca.**
7. **Przed przystąpieniem do pracy sprawdzić dokładnie tarczę pod kątem ewentualnych pęknięć lub uszkodzeń. Popękaną lub uszkodzoną tarczę niezwłocznie wymienić.**
8. **Podczas montowania tarczy upewnij się, że kołnierz pasuje do otworu.**
9. **Przed przystąpieniem do pracy skontrolować obrabiany element pod kątem ewentualnie występujących w nim gwoździ lub innych obcych materiałów, które należy usunąć.**
10. **Obrabiany element należy zawsze umieszczać na stabilnym stole roboczym.**
11. **Zablokuj element zaciskiem lub podobnym przyrządem.**
12. **Podczas pracy NIGDY nie noś rękawic.**
13. **Narzędzie należy trzymać oburącz.**
14. **Nie wolno zbliżać rąk ani ciała do strefy nacinania rowków.**
15. **Uruchom narzędzie na chwilę tak, aby tarcza nie była skierowana na żadną osobę. Zwracaj uwagę na ewentualne drgania lub bicie osiowe, które mogą wskazywać na nieprawidłowe zamocowanie lub niedokładne wyważenie tarczy.**
16. **Nigdy nie sięgaj dłoniami pod obrabiany element, gdy tarcza się obraca.**
17. **Nie pozostawiaj włączonego narzędzia bez nadzoru.**

18. **Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy urządzeniu zawsze upewnij się, czy urządzenie jest wyłączone i odłączone od zasilania.**
19. **Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.**
20. **Nie wolno używać tępych lub uszkodzonych tarcz.**
21. **Nie używać narzędzia z uszkodzonymi osłonami.**

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE.

⚠OSTRZEŻENIE:

NIE WOLNO pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE narzędzia lub niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji obsługi może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

OPIS DZIAŁANIA

⚠UWAGA:

- Przed rozpoczęciem regulacji i sprawdzania działania elektronarzędzia, należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Regulacja głębokości rowka

Rys.1

Istnieje możliwość ustawienia 6 głębokości nacinania rowka w zależności od rozmiaru użytego elementu.

W poniższej tabeli przedstawione zostały zależności pomiędzy wartościami zaznaczonych na ograniczniku a rozmiarami elementów. Regulacja precyzyjna głębokości nacinania rowka polega na obracaniu śruby regulującej po poluzowaniu nakrętki sześciokątnej. Regulacja taka może się okazać konieczna po kilkukrotnym naostrzeniu ostrza.

Rozmiar na ograniczniku	0	10	20	S	D	MAX
Rozmiar elementu stolarskiego	0	10	20	—	—	—
Głębokość rowka	8 mm	10 mm	12,3mm	13 mm	14,7mm	20 mm*

* Z wymontowanymi gumowymi kolcami.

012681

Prowadnica kątowa

Prowadnicę kątową można przesuwać w górę i w dół, aby wyregulować pozycję ostrza względem górnej części elementu.

Rys.2

Aby wyregulować wysokość prowadnicy kątowej, należy poluzować dźwignię blokującą i obracać gałkę, dopóki wskaźnik nie będzie wskazywać żądanej wartości podziałki na prowadnicy.

Rys.3

Następnie należy dokręcić dźwignię blokującą, aby zablokować prowadnicę kątową.

Podziałka na prowadnicy kątowej wskazuje odległość od górnej części elementu do środka grubości ostrza.

Istnieje możliwość zdemontowania prowadnicy kątowej z prowadnic zgodnie z wykonywanymi pracami. W celu zdemontowania prowadnicy kątowej należy poluzować dźwignię blokującą i obrócić gałkę w prawo, do momentu aż wysunie się z górnego końca prowadnicy.

Prowadnica

UWAGA:

- Podczas korzystania z narzędzia z kątem prowadnicy ustawionym na inną wartość niż 0 ˚ istnieje możliwość zdemontowania prowadnicy kątowej, o ile wykonywane prace tego wymagają. W przypadku konieczności użycia prowadnicy kątowej w powyższych warunkach, należy koniecznie wyregulować głębokość rowka w celu otrzymania prawidłowej głębokości.

Rys.4

Rys.5

Kąt prowadnicy można wyregulować od 0° do 90° (ograniczniki kąta przy 0°, 45° i 90°). Aby wyregulować kąt, poluzuj dźwignię blokującą i przechylaj prowadnicę, dopóki wskaźnik nie będzie wskazywać żądanej kreski na skali kąta. Następnie zakręć mocno dźwignię blokującą, aby zamocować prowadnicę.

Gdy prowadnica ustawiona jest pod kątem 90°, zarówno odległość od środka grubości ostrza do prowadnicy, jak i odległość środka grubości ostrza do dołu ostrza wynosi 10 mm.

Płytka blokady

Rys.6

Rys.7

Podczas wycinania wlotów w cienkich elementach używaj płytki blokady w taki sposób, jak pokazano na rysunku.

Włączanie

Rys.8

⚠UWAGA:

- Przed włączeniem narzędzia należy koniecznie sprawdzić, czy przełącznik suwakowy działa prawidłowo i po naciśnięciu jego tylnej części powraca do położenia "OFF" (wyłączone).
- W celu ułatwienia obsługi i dla wygody operatora podczas długotrwałej pracy z użyciem narzędzia, wyłącznik można zablokować w pozycji „ON" (WŁĄCZONY). Podczas pracy z blokadą wyłącznika w pozycji „ON" (WŁĄCZONY) należy zachować ostrożność i pewnie trzymać narzędzie.

W celu uruchomienia narzędzia wystarczy przesunąć przełącznik suwakowy w kierunku położenia "I (ON)" (włączone). Pracę ciągłą można uzyskać po naciśnięciu i zablokowaniu przedniej części przełącznika suwakowego.

Aby wyłączyć narzędzie, wystarczy nacisnąć tylną część przełącznika suwakowego, a następnie przesunąć go do położenia "O (OFF)".

MONTAŻ

⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na elektronarzędziu należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Demontaż lub montaż ostrza

Rys.9

⚠UWAGA:

- Podczas montażu ostrza frezarki do rowków należy zamontować kołnierz wewnętrzny oznakowany na boku liczbą „22" skierowaną ku operatorowi.

Aby wyjąć ostrze, poluzuj śrubę zaciskową i otwórz osłonę tarczy. Wciśnij blokadę wałka i odkręć nakrętkę zabezpieczającą przy pomocy odpowiedniego klucza. Aby zamontować ostrze, najpierw zamontuj kołnierz wewnętrzny.

Następnie zamontuj ostrze, a na koniec nakrętkę zabezpieczającą. Dokręść solidnie nakrętkę zabezpieczającą przy pomocy odpowiedniego klucza. Zamknij osłonę ostrza i dokręć śrubę zaciskową, aby zablokować osłonę.

⚠UWAGA:

- Do usuwania lub zakładania ostrzy używaj wyłącznie dołączonego klucza firmy Makita.
- Po każdorazowej wymianie ostrza należy pamiętać o sprawdzeniu głębokości rowka. W razie potrzeby, wyregulować.

Worek na pył

Rys.10

Worek mocuje się na dyszy odpylania. Jeżeli worek na pył przeszkadza ci podczas pracy, obróć dyszę odpylania, aby zmienić pozycję worka.

Kiedy worek zapełni się w przybliżeniu w połowie,wyłącz urządzenie i odłącz je od zasilania. Zdejmij worek na pył z narzędzia i wyciągnij łącznik. Opróżnij worek na pył, lekko w niego stukając, aby usunąć jak największą ilość pyłu.

UWAGA:

- Bardziej wydajną i czystą pracę można osiągnąć podłączając do frezarki do rowków odkurzacz marki Makita.

DZIAŁANIE

Jak wykonywać połączenia

⚠OSTRZEŻENIE:

- Przed rozpoczęciem pracy z narzędziem należy zawsze wsunąć element w imadło na stole i zacisnąć go.

Rys.11

Rys.12

Łączenie narożników (Fig. A)

Rys.13

Rys.14

Rys.15

Łączenie teowego (Fig. B)

Rys.16

Rys.17

Rys.18

Łączenie ukośne (Fig. C)

Rys.19

Rys.20

Łączenie ram (Fig. D)

Rys.21

Rys.22

Łączenie od krawędzi do krawędzi (Fig. E)

Rys.23

Rys.24

Aby wykonać połączenia, postępuj zgodnie z poniższymi zaleceniami:

1. Dopasuj do siebie oba elementy w takiej pozycji, w jakiej mają zostać połączone docelowo.
2. Zaznaczyć ołówkiem środki rowków w elemencie przeznaczonego do nacinania.

UWAGA:

- Środki rowków powinien znajdować się w odległości przynajmniej 50 mm od zewnętrznej krawędzi elementu.
- W przypadku większej ilości nacięć w jednym elemencie należy pomiędzy rowkami zostawiać odstępy wynoszące 100-150 mm.

3. **Tylko w przypadku łączenia narożników i łączenia teowego**
   Wsuń pionowy element w imadło na stole i zaciśnij go.
   Tylko w przypadku łączenia ukośnego
   Wsuń jeden element w imadło na stole tak, aby krawędź skośna skierowana była ku górze.
   Tylko w przypadku łączenia ram i łączenia od krawędzi do krawędzi
   Wsuń jeden element w imadło na stole i zaciśnij go.
4. Ustawić głębokość rowka w zależności od rozmiaru użytego elementu. Patrz tabela w punkcie „Regulacja głębokości rowka”.
5. Wyreguluj wysokość prowadnicy kątowej tak, aby ostrze znajdowało się po środku grubości płyty.
6. Wyrównaj zaznaczenie środka podstawy z linią narysowaną ołówkiem na elemencie.
7. Włącz narzędzie i delikatnie popchnij je do przodu, aby ostrze zetknęło się z elementem.
8. Gdy śruba regulująca dotrze do ogranicznika, delikatnie przywróć narzędzie do początkowej pozycji.
9. **Tylko w przypadku łączenia narożników i łączenia teowego**
   Wsuń poziomy element w imadło na stole i zaciśnij go.
   Tylko w przypadku łączenia ukośnego
   Wsuń drugi element w imadło na stole tak, aby krawędź skośna skierowana była ku górze.
   Tylko w przypadku łączenia ram i łączenia od krawędzi do krawędzi
   Wsuń drugi element w imadło na stole i zaciśnij go.
10. **Tylko w przypadku łączenia narożników**
    Ustaw narzędzie na elemencie tak, aby ostrze skierowane było w dół.
    Tylko w przypadku łączenia teowego
    Wyjmij z narzędzia prowadnicę kątową. Ustaw narzędzie na elemencie tak, aby ostrze skierowane było w dół.
11. Powtórzyć kroki 6-8, aby wykonać nacięcie rowka w elemencie poziomym lub w drugim elemencie.

Jeżeli nie musisz wycentrować ostrza na grubości płyty, wykonaj następujące czynności:

Tylko w przypadku łączenia narożników, łączenia ukośnego, łączenia ram i łączenia od krawędzi do krawędzi

- Wyjmij z narzędzia prowadnicę kątową. Ustaw prowadnicę pod kątem 90° w przypadku łączenia narożników, ram i od krawędzi do krawędzi lub pod kątem 45° w przypadku łączenia ukośnego.
- Wykonaj czynności opisane powyżej w punktach od 1 do 11, za wyjątkiem punktów 5 i 10.

Tylko w przypadku łączenia teowego

- Dopasuj do siebie oba elementy w takiej pozycji, w jakiej mają zostać połączone docelowo.
- Ułóż element pionowy na elemencie poziomym. Wsuń oba elementy w imadło na stole i zaciśnij je.
- Wyjmij z narzędzia prowadnicę kątową.
- Wykonaj czynności opisane powyżej w punktach 2, 4, 6, 7, 8 i 11.

KONSERWACJA

⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.
- Nie wolno używać benzyny, benzenu, rozpuszczalnika, alkoholu itp. Substancje takie mogą spowodować odbarwienia, odkształcenia lub pęknięcia.

Rys.25

Narzędzie i jego otwory wentylacyjne powinny być utrzymywane w czystości. Otwory wentylacyjne należy czyścić w regularnych odstępach czasu i za każdym razem, gdy są przytkane.

Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy, wymiana szczotek węglowych oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

AKCESORIA OPCJONALNE

⚠UWAGA:

- Zaleca się stosowanie wymienionych akcesoriów i dodatków razem z elektronarzędziem Makita opisanym w niniejszej instrukcji. Stosowanie jakichkolwiek innych akcesoriów i dodatków może stanowić ryzyko uszkodzenia ciała. Stosować akcesoria i dodatki w celach wyłącznie zgodnych z ich przeznaczeniem.

W razie potrzeby, wszelkiej pomocy i szczegółowych informacji na temat niniejszych akcesoriów udzielą Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Prowadnica kątowa
- Worek na pył
- Płytka blokady 4
- Klucz do nakrętek zabezpieczających 20
- Ostrza frezarki do rowków

UWAGA:

- Niektóre pozycje znajdujące się na liście mogą być dołączone do pakietu narzędziowego jako akcesoria standardowe. Mogą to być różne pozycje, w zależności od kraju.

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Indicator
1-2. Opritor
1-3. Şurub de reglare
1-4. Piron din cauciuc
2-1. Levier de blocare
2-2. Ghidaj unghiular
2-3. Buton rotativ
2-4. Scală
2-5. Indicator
2-6. Strângere
2-7. Deşurubați
3-1. Buton rotativ
3-2. Jos
3-3. Sus
3-4. Grosimea la centrul pânzei
4-1. Opritor
4-2. Levier de blocare
4-3. Scală unghiulară
4-4. Strângere
4-5. Deşurubați
5-1. Levier de blocare
5-2. Indicator
5-3. Scală unghiulară
5-4. Grosimea la centrul pânzei
5-5. Apărătoarea pânzei
6-1. Levier de blocare
6-2. Indicator
6-3. Scală unghiulară
6-4. Placă de fixare
6-5. Grosimea plăcii de fixare
6-6. Grosimea la centrul pânzei
6-7. Apărătoarea pânzei
7-1. Placă de fixare
8-1. Comutator glisant
9-1. Contrapiuliță
9-2. Pânză pentru maşina de frezat nuturi
9-3. Flanşă interioară
9-4. Şurub de strângere
9-5. Apărătoarea pânzei
9-6. Deşurubați
9-7. Strângere
9-8. Pârghie de blocare a axului
10-1. Sac de praf
10-2. Închizătoare
10-3. Duză de praf
25-1. Fantă de evacuare
25-2. Fantă de aspirație

SPECIFICAȚII

Model		PJ7000
Tipul pânzei		Maşină de frezat nuturi
Adâncime max. de rindeluire	Pânză pentru maşina de frezat nuturi	20 mm
Turație în gol (min^{-1})		11.000
Lungime totală		302 mm
Greutate netă		2,5 kg
Clasa de siguranță		⧈/II

• Datorită programului nostru continuu de cercetare şi dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.

• Specificațiile pot varia în funcție de țară.

• Greutatea este specificată confom procedurii EPTA-01/2003

ENE013-1

Destinația de utilizare

Maşina este destinată tăierii fantelor semicirculare pentru amplasarea diblurilor plate de lemn sau a federelor printr-o acțiune de plonjare.

ENF002-2

Sursă de alimentare

Unealta trebuie conectată doar la o sursă de alimentare cu aceeaşi tensiune precum cea indicată pe plăcuța indicatoare a caracteristicilor tehnice şi poate fi operată doar de la o sursă de curent alternativ cu o singură fază. Acestea au o izolație dublă şi, drept urmare, pot fi utilizate de la prize fără împământare.

ENG905-1

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 86 dB (A)
Nivel de putere acustică (L_{WA}): 97 dB (A)
Marjă de eroare (K): 3 dB (A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

ENG900-1

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:

Mod de funcționare: tăiere nuturi în MDF
Emisie de vibrații (a_h): 2,5 m/s^2 sau mai puțin
Marjă de eroare (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard şi poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a uneltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.
- 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 declanşare).

ENH101-15

Numai pentru țările europene

Declarație de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):

Destinația utilajului:
Maşină de frezat nuturi
Modelul nr. / Tipul: PJ7000
este în producție de serie şi
Este în conformitate cu următoarele directive europene:
2006/42/EC
Şi este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:
EN60745
Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

⚠ **AVERTIZARE Citiți toate avertizările de siguranță şi toate instrucțiunile.** Nerespectarea acestor avertizări şi instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul şi/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele şi instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEB020-4

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA PENTRU MAŞINA DE RINDELUIT PLĂCI

1. **Pânzele trebuie folosite la viteza marcată pe maşină.** Pânzele utilizate la viteze prea mari se pot desprinde şi pot cauza răniri.
2. **Folosiți întotdeauna apărătoarea.** Apărătoarea protejează utilizatorul împotriva fragmentelor de pânză şi a contactului accidental cu pânza.
3. **Țineți maşina electrică de suprafețele de prindere izolate, deoarece pânza poate intra în contact cu propriul fir.** Tăierea unui fir sub tensiune va pune sub tensiune şi componentele metalice expuse ale maşinii electrice, existând pericolul ca operatorul să se electrocuteze.
4. **Folosiți numai pânzele specificate pentru această maşină.**
5. **Nu folosiți niciodată maşina cu pânza blocată în poziție expusă sau fără ca apărătoarea pânzei să fie fixată corespunzător.**
6. **Asigurați-vă că pânza glisează uşor înainte de utilizare.**
7. **Verificați atent cuțitele cu privire la fisuri sau deteriorări înainte de folosire. Înlocuiți imediat cuțitele fisurate sau deteriorate.**
8. **Asigurați-vă că flanşa se angrenează în gaura arborelui când instalați pânza.**
9. **Inspectați piesele de prelucrat şi eliminați toate cuiele sau materiile străine din acestea înainte de începerea lucrării.**
10. **Aşezați întotdeauna piesele de prelucrat pe un banc de lucru stabil.**
11. **Fixați ferm piesele de prelucrat cu o bridă sau o menghină.**
12. **Nu purtați NICIODATĂ mănuşi în timpul operației.**
13. **Țineți maşina ferm cu ambele mâini.**
14. **Feriți mâinile şi corpul de zona de rindeluire.**
15. **Lăsați maşina să funcționeze un timp fără a îndrepta pânza spre nicio persoană. Încercați să identificați orice vibrație sau oscilație care ar putea indica o instalare inadecvată sau o pânză neechilibrată.**
16. **Nu introduceți niciodată mâinile sub piesele prelucrate în timp ce pânza se rotește.**
17. **Nu lăsați maşina să funcționeze nesupravegheată.**
18. **Asigurați-vă întotdeauna că maşina este oprită şi deconectată înainte de a executa orice reglaje sau de a înlocui pânza.**
19. **Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful şi evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului.**
20. **Nu folosiți pânze uzate sau deteriorate.**
21. **Nu folosiți maşina cu apărătoare deteriorate.**

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.

⚠AVERTISMENT:

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

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați debranşat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Reglarea adâncimii canelurii

Fig.1

Pot fi presetate 6 adâncimi de rindeluire, corespunzător dimensiunii federului care va fi utilizat.

Consultați tabelul de mai jos pentru corespondența dintre dimensiunile marcate pe opritor şi dimensiunea federului. Pot fi efectuate reglări fine ale adâncimii de rindeluire rotind şurubul de reglare după slăbirea piuliței hexagonale. Acest lucru poate fi necesar după ce pânza a fost reascuțită de câteva ori.

Dimensiunea opritorului	0	10	20	S	D	MAX
Dimensiunea federului	0	10	20	—	—	—
Adâncimea canelurii	8 mm	10 mm	12,3mm	13 mm	14,7mm	20 mm*

* Cu piroanele din cauciuc demontate.

012681

Ghidaj unghiular

Înălțimea ghidajului unghiular poate fi deplasată în sus şi în jos pentru a regla poziția pânzei în raport cu faşa superioară a piesei de prelucrat.

Fig.2

Pentru a regla înălțimea ghidajului unghiular, slăbiți pârghia de blocare în jos şi rotiți butonul rotativ până când indicatorul indică gradația de scală dorită pe ghidajul unghiular.

Fig.3

Apoi, strângeți pârghia de blocare în sus pentru a fixa ghidajul unghiular.

Scala de pe ghidajul unghiular indică distanța dintre fața superioară a piesei de prelucrat şi centrul pânzei.

Ghidajul unghiular poate fi detaşat de opritor, în funcție de lucrarea de efectuat. Pentru a detaşa ghidajul unghiular, slăbiți pârghia de blocare şi rotiți butonul rotativ în sensul acelor de ceasornic până la ieşirea din capătul superior al opritorului.

Opritor

NOTĂ:

- Detaşați ghidajul unghiular în funcție de lucrarea de efectuat atunci când utilizați maşina cu unghiul opritorului reglat la o altă poziție decât 0˚. Când trebuie să utilizați ghidajul unghiular sub nivelul menționat mai sus, asigurați-vă că reglați adâncimea de rindeluire pentru a obține o adâncime corespunzătoare.

Fig.4

Fig.5

Unghiul opritorului poate fi reglat între 0° şi 90° (opritoare fixe la 0°, 45° şi 90°). Pentru a regla unghiul, slăbiți pârghia de blocare şi înclinați opritorul până când indicatorul indică gradația dorită pe scala unghiulară. Apoi strângeți pârghia de blocare pentru a fixa opritorul.

Când opritorul este reglat la 90°, atât distanța de la centrul grosimii pânzei la opritor, cât şi distanța de la centrul grosimii pânzei la baza apărătorii pânzei sunt de 10 mm.

Placă de fixare

Fig.6

Fig.7

Folosiți placa de fixare după cum se vede în figuri atunci când tăiați nuturi în piese subțiri.

Acționarea întrerupătorului

Fig.8

⚠ATENȚIE:

- Înainte de a conecta maşina, verificați întotdeauna dacă comutatorul glisant funcționează corect şi revine în poziția "OFF" (oprit) atunci când se apasă partea din spate a comutatorului glisant.
- Comutatorul poate fi blocat în poziția "ON" (pornit) pentru confortul utilizatorului în timpul utilizării prelungite. Fiți atenți când blocați maşina în poziția "ON" (pornit) şi mențineți o priză fermă la maşină.

Pentru a porni maşina, deplasați comutatorul glisant către poziția "I (ON)" (pornit). Pentru funcționare continuă, apăsați partea din față a comutatorului glisant pentru a-l bloca.

Pentru a opri maşina, apăsați partea din spate a comutatorului glisant, apoi deplasați-l către poziția "O (OFF)" (oprit).

MONTARE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra maşinii.

Demontarea sau montarea pânzei

Fig.9

⚠ATENȚIE:

- La montarea pânzei pentru maşina de frezat nuturi, montați flanşa interioară cu partea marcată cu “22” spre dumneavoastră.

Pentru a demonta pânza, slăbiți şurubul de strângere şi deschideți apărătoarea pânzei. Apăsați pârghia de blocare a axului şi slăbiți contrapiulița folosind cheia pentru contrapiulițe. Pentru a instala pânza, montați întâi flanşa interioară.

Apoi montați pânza şi contrapiulița. Strângeți ferm contrapiulița folosind cheia pentru contrapiulițe. Închideați apărătoarea pânzei şi strângeți şurubul de strângere pentru a fixa apărătoarea pânzei.

⚠ATENȚIE:

- Folosiți numai cheia pentru contrapiulițe Makita livrată la demontarea sau montarea pânzei.
- Verificați întotdeauna adâncimea canelurii după înlocuirea pânzei. Reglați din nou, dacă este necesar.

Sac de praf

Fig.10

Pentru a ataşa sacul de praf, montați-l pe duza de praf. Dacă sacul de praf vă obstrucționează în timpul lucrului, rotiți duza de praf pentru a schimba poziția sacului de praf.

Când sacul de praf s-a umplut până la circa jumătate din capacitate, opriți şi deconectați maşina. Demontați sacul de praf de pe maşină şi extrageți dispozitivul de fixare a sacului. Goliți sacul de praf aplicându-i lovituri uşoare pentru a elimina cât mai mult praf posibil.

NOTĂ:

- Conectând un aspirator Makita la maşina dumneavoastră de frezat nuturi puteți efectua operații mai eficiente şi mai curate.

FUNCȚIONARE

Modul de executare a îmbinărilor

⚠AVERTISMENT:

- Fixați întotdeauna piesa de prelucrat pe bancul de lucru înainte de fiecare operație.

Fig.11

Fig.12

Îmbinare în colț la 90° (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

Îmbinare în T (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Îmbinare în colț la 45° (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Îmbinare ramă (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Îmbinare pe lungime (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

Pentru executarea îmbinărilor, procedați după cum urmează:

1. Potriviți două piese împreună aşa cum vor arăta ele îmbinate în poziția finală.
2. Marcați centrul canelurilor de feder dorite pe piesa de lucru utilizând un creion.

NOTĂ:

- Centrul canelurilor trebuie să fie la cel puțin 50 mm față de marginea exterioară a pieselor de lucru.
- Lăsați un spațiu de 100 mm - 150 mm între caneluri pentru aplicații multiple cu feder.

3. **Numai pentru îmbinare în colț la 90° şi îmbinare în T**
   Fixați piesa verticală la bancul de lucru.
   Numai pentru îmbinare în colț la 45°
   Fixați o piesă la bancul de lucru cu muchia tăiată la 45° orientată în sus.
   Numai pentru îmbinare ramă şi îmbinare pe lungime
   Fixați o piesă la bancul de lucru.
4. Stabiliți adâncimea canelurii în funcție de dimensiunea federului care va fi utilizat. Consultați tabelul din secțiunea “Reglarea adâncimii canelurii”.
5. Reglați înălțimea ghidajului unghiular astfel încât pânza să fie centrată la grosimea plăcii.
6. Aliniați marcajul central de pe talpă cu linia marcată cu creionul pe piesă.
7. Porniți maşina şi împingeți-o lent înainte pentru ca pânza să pătrundă în piesa de prelucrat.
8. Readuceți încet maşina în poziția inițială după ce şurubul de reglare a ajuns la opritor.
9. **Numai pentru îmbinare în colț la 90° şi îmbinare în T**
   Fixați piesa orizontală la bancul de lucru.
   Numai pentru îmbinare în colț la 45°
   Fixați cealaltă piesă la bancul de lucru cu muchia tăiată la 45° orientată în sus.
   Numai pentru îmbinare ramă şi îmbinare pe lungime
   Fixați cealaltă piesă la bancul de lucru.

10. **Numai pentru îmbinare în colț la 90°**
    Aşezați maşina pe piesa de prelucrat astfel încât pânza să fie îndreptată în jos.
    Numai pentru îmbinare în T
    Demontați ghidajul unghiular de pe maşină. Aşezați maşina pe piesa de prelucrat astfel încât pânza să fie îndreptată în jos.
11. Repetați paşii 6 - 8 pentru a rindelui pe orizontală sau o altă piesă de prelucrat.

Dacă nu este necesar să centrați pânza la grosimea plăcii, procedați după cum urmează:

Doar pentru îmbinare în colț la 90°, îmbinare în colț la 45°, îmbinare ramă şi îmbinare pe lungime

- Demontați ghidajul unghiular de pe maşină. Reglați opritorul la 90° pentru îmbinare în colț la 90°, îmbinare ramă şi îmbinare pe lungime sau la 45° pentru îmbinare în colț la 45°.
- Urmați paşii 1 - 11 excluzând paşii 5 şi 10 descrişi mai sus.

Numai pentru îmbinare în T

- Potriviți două piese împreună aşa cum vor arăta ele îmbinate în poziția finală.
- Aşezați piesa verticală pe piesa orizontală. Fixați ambele piese la bancul de lucru.
- Demontați ghidajul unghiular de pe maşină.
- Urmați paşii 2, 4, 6, 7, 8 şi 11 descrişi mai sus.

ÎNTREȚINERE

⚠ATENȚIE:

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

Fig.25

Maşina şi fantele sale de ventilație trebuie păstrate curate. Curățați fantele de ventilație ale maşinii în mod regulat sau ori de câte ori devin îmbâcsite.

Pentru a menține SIGURANȚA şi FIABILITATEA maşinii, reparațiile, schimbarea şi verificarea periilor de carbon, precum şi orice alte operațiuni de întreținere sau reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

CCESORII OPȚIONALE

⚠ATENȚIE:

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

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

- Ghidaj unghiular
- Sac de praf
- Placă de fixare 4
- Cheie pentru contrapiuliță 20
- Pânze pentru maşina de frezat nuturi

NOTĂ:

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

Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Zeiger
1-2. Anschlag
1-3. Einstellschraube
1-4. Gummispitze
2-1. Blockierungshebel
2-2. Winkelführung
2-3. Knopf
2-4. Skala
2-5. Zeiger
2-6. Anziehen
2-7. Lösen
3-1. Knopf
3-2. Unten
3-3. Oben
3-4. Mitte der Blattstärke
4-1. Anschlag
4-2. Blockierungshebel
4-3. Winkelskala
4-4. Anziehen
4-5. Lösen
5-1. Blockierungshebel
5-2. Zeiger
5-3. Winkelskala
5-4. Mitte der Blattstärke
5-5. Sägeblattabdeckung
6-1. Blockierungshebel
6-2. Zeiger
6-3. Winkelskala
6-4. Feststellplatte
6-5. Dicke der Feststellplatte
6-6. Mitte der Blattstärke
6-7. Sägeblattabdeckung
7-1. Feststellplatte
8-1. Schiebeschalter
9-1. Sicherungsmutter
9-2. Nutfräsenblatt
9-3. Innenflansch
9-4. Klemmschraube
9-5. Sägeblattabdeckung
9-6. Lösen
9-7. Anziehen
9-8. Spindelarretierung
10-1. Staubbeutel
10-2. Verschluss
10-3. Absaugstutzen
25-1. Auslassöffnung
25-2. Einlassöffnung

TECHNISCHE DATEN

Modell		PJ7000
Messerart		Nutfräse
Max. Nuttiefe	Nutfräsenblatt	20 mm
Leerlaufdrehzahl (min^{-1})		11.000
Gesamtlänge		302 mm
Netto-Gewicht		2,5 kg
Sicherheitsklasse		⧈/II

- Aufgrund der laufenden Forschung und Entwicklung unterliegen die hier aufgeführten technischen Daten Veränderungen ohne Hinweis.
- Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.
- Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

ENE013-1

Verwendungszweck

Das Werkzeug wurde für das Schneiden von halbmondförmigen Schlitzen für flache Holzdübel oder Lamellos durch Tauchschnitt entwickelt.

ENF002-2

Stromversorgung

Das Werkzeug darf ausschließlich an Einphasen-Wechselstrom mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung angeschlossen werden. Das Werkzeug verfügt über ein doppelt isoliertes Gehäuse und kann daher auch an einer Stromversorgung ohne Schutzkontakt betrieben werden.

ENG905-1

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}) : 86 dB (A)
Schallleistungspegel (L_{WA}) : 97 dB (A)
Abweichung (K) : 3 dB (A)

Tragen Sie Gehörschutz

ENG900-1

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Schneiden von Kerben in mitteldichte Faserplatten (MDF)
Schwingungsbelastung (a_h): 2,5 m/s^2 oder weniger
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen untereinander verwendet werden.
- Die deklarierte Schwingungsbelastung kann auch in einer vorläufigen Bewertung der Gefährdung verwendet werden.

⚠WARNUNG:

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.

- Stellen Sie sicher, dass Schutzmaßnahmen für den Bediener getroffen werden, die auf den unter den tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu erwartenden Belastungen beruhen (beziehen Sie alle Bestandteile des Arbeitsablaufs ein, also zusätzlich zu den Arbeitszeiten auch Zeiten, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder ohne Last läuft).

ENH101-15

Nur für europäische Länder

EG-Konformitätserklärung

Wir, Makita Corporation als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass die folgenden Geräte der Marke Makita:

Bezeichnung des Geräts:
Nutfräse
Modelnr./ -typ: PJ7000
in Serie gefertigt werden und
Den folgenden EG-Richtlininen entspricht:
2006/42/EC
Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:
EN60745
Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Direktor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

⚠ **WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen und -anweisungen sorgfältig durch.** Werden die Warnungen und Anweisungen ignoriert, besteht die Gefahr eines Stromschlags, Brands und/oder schweren Verletzungen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur späteren Referenz gut auf.

GEB020-4

SICHERHEITSHINWEISE ZUM ZIMMERMANNSHOBEL

1. **Die Blätter müssen mindestens für die auf dem Werkzeug angegebene Drehzahl ausgelegt sein.** Drehen sich Blätter schneller als mit Nenndrehzahl, können diese wegfliegen und zu Verletzungen führen.
2. **Verwenden Sie immer die Schutzhaube.** Die Schutzhaube schützt den Bediener vor Bruchstücken und zufälligem Kontakt mit der Scheibe.
3. **Halten Sie das Werkzeug ausschließlich an den isolierten Griffflächen, da das Blatt das Kabel des Werkzeugs berühren kann.** Bei Kontakt der Schneidmesser mit einem stromführenden Kabel wird der Strom an die Metallteile des Elektrowerkzeugs und dadurch an den Bediener weitergeleitet, und der Bediener erleidet einen Stromschlag.
4. **Verwenden Sie nur die für dieses Werkzeug vorgeschriebenen Blätter.**
5. **Betreiben Sie das Werkzeug nie, wenn das Blatt hervorstehend gesichert ist oder ohne eine sicher angebrachte Blattabdeckung.**
6. **Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme, ob sich das Blatt reibungslos bewegen lässt.**
7. **Überprüfen Sie die Blätter vor dem Betrieb sorgfältig auf Risse oder sonstige Beschädigungen. Wechseln Sie gesprungene oder beschädigte Blätter unverzüglich aus.**
8. **Vergewissern Sie sich, dass beim Anbringen des Blattes der Flansch im Spindelloch sitzt.**
9. **Untersuchen Sie das Werkstück auf Nägel und Fremdstoffe, und entfernen Sie diese ggf. vor Arbeitsbeginn.**
10. **Legen Sie die Werkstücke stets auf eine stabile Werkbank.**
11. **Sichern Sie das Werkstück mit einer Klemme oder einem Schraubstock.**
12. **Tragen Sie KEINE Handschuhe während des Betriebs.**
13. **Halten Sie das Werkzeug mit beiden Händen fest.**
14. **Halten Sie Hände und Körper vom Nutbereich fern.**
15. **Lassen Sie das Werkzeug einige Zeit laufen, ohne dass das Blatt auf jemanden gerichtet ist. Achten Sie auf Vibrationen und Schlagen. Beides gibt Aufschluss über ein schlecht ausgewuchtetes Blatt oder kann auf einen nicht fachgerechten Einbau deuten.**
16. **Greifen Sie nie unter das Werkstück, während sich das Blatt dreht.**
17. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeabsichtigt laufen.**

18. **Schalten Sie das Werkzeug stets aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie Einstellungen am Werkzeug durchführen oder das Blatt austauschen.**
19. **Manche Materialien enthalten Chemikalien, die giftig sein können. Geben Sie Acht, dass Sie diese nicht einatmen oder berühren. Lesen Sie die Material-Sicherheitsblätter des Lieferers.**
20. **Verwenden Sie keine stumpfen oder beschädigten Blätter.**
21. **Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn die Schutzvorrichtungen beschädigt sind.**

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

⚠WARNUNG:

Lassen Sie sich NIE durch Bequemlichkeit oder (aus fortwährendem Gebrauch gewonnener) Vertrautheit mit dem Werkzeug dazu verleiten, die Sicherheitsregeln für das Werkzeug zu missachten. Bei MISSBRÄUCHLICHER Verwendung des Werkzeugs oder Missachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise kann es zu schweren Verletzungen kommen.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

⚠ACHTUNG:

- Überzeugen Sie sich immer vor dem Einstellen des Werkzeugs oder der Kontrolle seiner Funktion, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Einstellen der Nuttiefe

Abb.1

6 Nuttiefen können entsprechend der Größe der zu verwendeten Flachdübel voreingestellt werden.

In der folgenden Tabelle finden Sie das Verhältnis zwischen den Größen auf dem Anschlag und der Flachdübelgröße. Feineinstellungen der Nuttiefe erfolgen durch Drehen der Einstellschraube nach Lösen der Sechskantmutter. Dies kann nötig werden, wenn das Blatt einige Male geschärft wurde.

Größe auf Anschlag	0	10	20	S	D	MAX
Flachdübelgröße	0	10	20	—	—	—
Nuttiefe	8 mm	10 mm	12,3mm	13 mm	14,7mm	20 mm*

* Mit entfernten Gummispitzen.

012681

Winkelführung

Die Winkelführung lässt sich zur Einstellung der Blattposition in Bezug zur Werkstückoberfläche nach oben und unten bewegen.

Abb.2

Zum Einstellen der Höhe der Winkelführung lösen Sie den Arretierhebel und drehen den Knauf, bis der Zeiger auf die gewünschte Skaleneinteilung auf der Winkelführung zeigt.

Abb.3

Ziehen Sie dann den Arretierhebel zur Sicherung der Winkelführung an.

Die Skala auf der Winkelführung zeigt den Abstand von der Werkstückoberfläche zur Mitte der Blattstärke an.

Die Winkelführung kann von dem Anschlag entfernt werden, sollte dies für Ihre Arbeit nötig sein. Zum Entfernen der Winkelführung lösen Sie den Arretierhebel und drehen Sie den Knauf im Uhrzeigersinn, bis er aus dem oberen Ende des Anschlags herauskommt.

Anschlag

ANMERKUNG:

- Entfernen Sie die Winkelführung, falls Ihre Arbeit dies erfordert und wenn Sie das Werkzeug mit dem Winkelanschlag in einem Winkel ungleich 0 ˚ verwenden. Stellen Sie sicher, wenn Sie die Winkelführung unter den oben genannten Bedingungen verwenden, die Tiefe der Nut ordnungsgemäß anzupassen.

Abb.4

Abb.5

Der Winkel des Anschlags lässt sich zwischen 0° und 90° einstellen (Feststopper bei 0°, 45° und 90°). Um den Winkel einzustellen, lösen Sie den Entsperrungshebel und neigen den Anschlag, bis der Zeiger auf die gewünschte Skaleneinteilung auf der Winkelführung zeigt. Ziehen Sie dann den Entsperrungshebel zur Sicherung des Anschlags an.

Wenn der Anschlag auf 90° eingestellt wird, beträgt sowohl der Abstand von der Mitte der Blattstärke zum Anschlag als auch der Abstand von der Mitte der Blattstärke zur Unterseite des Werkzeugs 10 mm.

Feststellplatte

Abb.6

Abb.7

Verwenden Sie zum Schneiden dünner Werkstücke die in den Abbildungen gezeigte Feststellplatte.

Einschalten

Abb.8

⚠ACHTUNG:

- Stellen Sie vor dem Anschließen des Werkzeugs an das Stromnetz sicher, dass sich der Schiebeschalter korrekt bedienen lässt und in Stellung "OFF" (AUS) zurückkehrt, sobald das hintere Ende des Schiebeschalters nach unten gedrückt wird.
- Der Schalter lässt sich in Stellung "ON" arretieren, um die Bedienung bei längerem Gebrauch zu vereinfachen. Seien Sie vorsichtig, wenn das Werkzeug auf "ON" fest eingestellt ist, und halten Sie es gut fest.

Um das Werkzeug einzuschalten, schieben Sie den Schiebeschalter in Stellung "I (ON)". Für fortlaufenden Betrieb drücken Sie das vordere Ende des Schiebeschalters, um ihn zu arretieren.

Zum Ausschalten des Werkzeugs drücken Sie das hintere Ende des Schiebeschalters und schieben diesen dann in Stellung "O (OFF)".

MONTAGE

⚠ACHTUNG:

- Ehe Sie am Werkzeug irgendwelche Arbeiten beginnen, überzeugen Sie sich immer vorher, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Montage und Demontage des Blattes

Abb.9

⚠ACHTUNG:

- Bei der Montage des Blattes der Nutfräse bringen Sie den Innenflansch mit der mit „22“ markierten Seite in Ihre Richtung zeigend an.

Um das Blatt zu entfernen, lösen Sie die Klemmschraube und öffnen die Blattabdeckung.

Drücken Sie die Spindelarretierung und lösen Sie die Sicherungsmutter mit dem Sicherungsmutterschlüssel.

Um das Blatt anzubringen, montieren Sie zuerst den Innenflansch.

Bringen Sie dann das Blatt und die Sicherungsmutter an. Ziehen Sie die Sicherungsmutter mit dem Sicherungsmutterschlüssel fest an. Schließen Sie die Blattabdeckung und ziehen Sie die Klemmschraube zur Sicherung der Blattabdeckung an.

⚠ACHTUNG:

- Verwenden Sie nur den Sicherungsmutterschlüssel von Makita zum Demontieren oder Montieren des Blattes.
- Prüfen Sie nach Austauschen des Blattes immer die Nuttiefe. Nehmen Sie bei Bedarf eine Nachjustierung vor.

Staubbeutel

Abb.10

Zum Anbringen wird der Staubbeutel auf den Absaugstutzen geschoben. Wenn der Staubbeutel Sie bei der Arbeit behindert, drehen Sie den Absaugstutzen, um die Position des Staubbeutels zu ändern.

Wenn der Staubbeutel etwa halb voll ist, schalten Sie das Werkzeug aus und ziehen Sie den Stecker. Entfernen Sie den Staubbeutel vom Werkzeug und ziehen Sie die Befestigung des Beutels ab. Leeren Sie den Staubbeutel durch leichtes Klopfen so gründlich wie möglich.

ANMERKUNG:

- Wenn Sie einen Makita-Staubsauger an die Flachdübelfräse anschließen, können Sie effizienter und sauberer arbeiten.

ARBEIT

Herstellen von Verbindungen

⚠WARNUNG:

- Klemmen Sie das Werkstück stets vor jedem Arbeitsgang auf der Werkbank fest.

Abb.11

Abb.12

Eckverbindung (Fig. A)

Abb.13

Abb.14

Abb.15

T-Stoßverbindung (Fig. B)

Abb.16

Abb.17

Abb.18

Gehrungsverbindung (Fig. C)

Abb.19

Abb.20

Rahmenverbindung (Fig. D)

Abb.21

Abb.22

Stoßverbindung (Fig. E)

Abb.23

Abb.24

Verbindungen stellen Sie wie folgt her:

1. Fügen Sie die beiden Werkstücke so zusammen, wie sie letztlich verbunden werden sollen.
2. Markieren Sie die Mitte des gewünschten Flachdübelschlitzes am Werkstück mit einem Bleistift.

ANMERKUNG:

- Die Mitte des Schlitzes sollte mindestens 50 mm von der Außenkante des Werkstücks entfernt liegen.
- Lassen Sie 100 mm bis 150 mm Abstand zwischen den Schlitzen, wenn Sie mehrere Flachdübel einsetzen.

3. **Nur für Eckverbindung und T-Stoßverbindung**
   Klemmen Sie das vertikale Werkstück auf die Werkbank.
   Nur für Gehrungsverbindung
   Klemmen Sie ein Werkstück mit der Gehrungskante nach oben auf die Werkbank.
   Nur für Rahmenverbindung und Stoßverbindung
   Klemmen Sie ein Werkstück auf die Werkbank.
4. Stellen Sie die Nuttiefe entsprechend der Größe der zu verwendeten Flachdübel ein. Weitere Informationen finden Sie in der Tabelle in Abschnitt „Einstellen der Nuttiefe“.
5. Stellen Sie die Höhe der Winkelführung so ein, dass das Blatt in der Brettstärke zentriert ist.
6. Richten Sie die Mittenmarkierung des Fußes auf Ihre Bleistiftlinie am Werkstück aus.
7. Schalten Sie das Werkzeug ein und drücken Sie es vorsichtig nach vorn, um das Blatt in das Werkstück zu senken.
8. Ziehen Sie das Werkzeug vorsichtig in die Ausgangsposition zurück, nachdem die Einstellschraube den Anschlag erreicht hat.
9. **Nur für Eckverbindung und T-Stoßverbindung**
   Klemmen Sie das horizontale Werkstück auf die Werkbank.
   Nur für Gehrungsverbindung
   Klemmen Sie das andere Werkstück mit der Gehrungskante nach oben auf die Werkbank.
   Nur für Rahmenverbindung und Stoßverbindung
   Klemmen Sie das andere Werkstück auf die Werkbank.
10. **Nur für Eckverbindung**
    Setzen Sie das Werkzeug so auf dem Werkstück an, dass das Blatt nach unten zeigt.
    Nur für T-Stoßverbindung
    Entfernen Sie die Winkelführung vom Werkzeug. Setzen Sie das Werkzeug so auf dem Werkstück an, dass das Blatt nach unten zeigt.
11. Wiederholen Sie Schritt 6 bis 8, um Schlitze in der Horizontalen des anderen Werkstücks zu schneiden.

Wenn es nicht nötig ist, das Blatt in der Mitte der Brettstärke zu zentrieren, gehen Sie wie folgt vor:

Nur für Eckverbindung, Gehrungsverbindung, Rahmenverbindung und Stoßverbindung

- Entfernen Sie die Winkelführung vom Werkzeug. Stellen Sie den Anschlag für Eckverbindung, Rahmenverbindung und Stoßverbindung auf 90° ein bzw. auf 45° für Gehrungsverbindung.
- Befolgen Sie Schritt 1 - 11 außer Schritt 5 und 10, wie oben beschrieben.

Nur für T-Stoßverbindung

- Fügen Sie die beiden Werkstücke so zusammen, wie sie letztlich verbunden werden sollen.
- Legen Sie das vertikale Werkstück auf das horizontale. Klemmen Sie beide Werkstücke auf die Werkbank.
- Entfernen Sie die Winkelführung vom Werkzeug.
- Befolgen Sie Schritt 2, 4, 6, 7, 8 und 11, wie oben beschrieben.

WARTUNG

⚠ACHTUNG:

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.
- Verwenden Sie zum Reinigen niemals Kraftstoffe, Benzin, Verdünnern, Alkohol oder ähnliches. Dies kann zu Verfärbungen, Verformungen oder Rissen führen.

Abb.25

Halten Sie die Maschine und ihre Ventilationsöffnungen stets sauber. Reinigen Sie die Ventilationsöffnungen der Maschine regelmäßig oder im Anfangsstadium einer Verstopfung.

Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen, die Kontrolle und der Wechsel der Kohlen sowie alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

SONDERZUBEHÖR

⚠ACHTUNG:

- Für Ihr Werkzeug Makita, das in dieser Anleitung beschrieben ist, empfehlen wir folgende Zubehörteile und Aufsätze zu verwenden. Bei der Verwendung anderer Zubehörteile oder Aufsätze kann die Verletzungsgefahr für Personen drohen. Die Zubehörteile und Aufsätze dürfen nur für ihre festgelegten Zwecke verwendet werden.

Wenn Sie nähere Informationen bezüglich dieses Zubehörs benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche Servicestelle der Firma Makita.

- Winkelführung
- Staubbeutel
- Feststellplatte 4
- Sicherungsmutterschlüssel 20
- Nutfräsenblätter

ANMERKUNG:

- Einige der in der Liste aufgeführten Elemente sind dem Werkzeugpaket als Standardzubehör beigefügt. Diese können in den einzelnen Ländern voneinander abweichen.

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Mutató
1-2. Ütköző
1-3. Beállítócsavar
1-4. Gumiszegecs
2-1. Zárretesz
2-2. Könyökös vezető
2-3. Gomb
2-4. Skála
2-5. Mutató
2-6. Rögzíteni
2-7. Lazítsa meg
3-1. Gomb
3-2. Lefelé
3-3. Felfelé
3-4. A fűrészlap szélességének középpontja
4-1. Vezetőlemez
4-2. Zárretesz
4-3. Szög skála
4-4. Rögzíteni
4-5. Lazítsa meg
5-1. Zárretesz
5-2. Mutató
5-3. Szög skála
5-4. A fűrészlap szélességének középpontja
5-5. Fűrészlapvédő
6-1. Zárretesz
6-2. Mutató
6-3. Szög skála
6-4. Beállítólemez
6-5. Beállítólemez vastagsága
6-6. A fűrészlap szélességének középpontja
6-7. Fűrészlapvédő
7-1. Beállítólemez
8-1. Csúszókapcsoló
9-1. Rögzítőanya
9-2. Lapostiplimaró fűrészlap
9-3. Belső illesztőperem
9-4. Szorítócsavar
9-5. Fűrészlapvédő
9-6. Lazítsa meg
9-7. Rögzíteni
9-8. Tengelyretesz
10-1. Porzsák
10-2. Szorító
10-3. Porkifúvó
25-1. Elszívó nyílás
25-2. Beszívó nyílás

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		PJ7000
Fűrészlap típusa		Lapostiplimaró
Max. hornyolási mélység	Lapostiplimaró fűrészlap	20 mm
Üresjárati fordulatszám (min^{-1})		11 000
Teljes hossz		302 mm
Tiszta tömeg		2,5 kg
Biztonsági osztály		⧈/II

• Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.

• A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.

• Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

ENE013-1

Rendeltetésszerű használat

A szerszám félhold alakú vájatok készítésére használható, lapos facsapok vagy pogácsák elhelyezése céljából, leszúrásos módszerrel.

ENF002-2

Tápfeszültség

A szerszámot kizárólag olyan egyfázisú, váltóáramú hálózatra szabad kötni, amelynek feszültsége megegyezik az adattábláján szereplő feszültséggel. A szerszám kettős szigetelésű, ezért földelővezeték nélküli aljzatról is működtethető.

ENG905-1

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}) : 86 dB (A)
Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 97 dB (A)
Tűrés (K) : 3 dB (A)

Viseljen fülvédőt

ENG900-1

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:

Munka mód: horonyvágás MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_h) : 2,5 m/s^2 vagy kevesebb
Tűrés (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- A rezgéskibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgéskibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott

munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-15

Csak európai országokra vonatkozóan

EK Megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:
Lapostiplimaró
Típus sz./ Típus: PJ7000
sorozatgyártásban készül és
Megfelel a következő Európai direktíváknak:
2006/42/EC
És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:
EN60745
A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőnknél található:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Igazgató
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

GEA010-1

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ **FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást.** Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

GEB020-4

A LAPOSTIPLIMARÓRA VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. **A fűrészlapok legalább a szerszámon javasolt névleges sebességgel kell rendelkezzenek.** A névleges fordulatszámuk fölötti értéken működtetett fűrészlapok szétrepülhetnek és sérüléseket okozhatnak.
2. **Mindig használja a védőburkolatot.** A védőburkolat megvédi a kezelőt az összetört fűrészlap darabjaitól és a fűrészlappal való véletlen érintkezéstől.
3. **A szerszámot a szigetelt fogófelületeinél fogva tartsa, mert a fűrészlap érintkezhet a tápkábellel.** A feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülhetnek, és áramütés érheti a kezelőt.
4. **Csak a szerszámhoz engedélyezett fűrészlapokat használja.**
5. **Soha ne működtesse a szerszámot szabadon álló fűrészlappal vagy nem megfelelően rögzített fűrészlapvédővel.**
6. **A használat előtt ellenőrizze, hogy a fűrészlap simán csúszik.**
7. **Gondosan ellenőrizze a késeket a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült késeket.**
8. **A fűrészlap felszerelésekor ügyeljen rá, hogy az illesztőperem illeszkedjen a tengelyfuratba.**
9. **A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és távolítsa el belőle az összes szeget vagy idegen tárgyat.**
10. **A munkadarabokat mindig helyezze egy stabil munkapadra.**
11. **Rögzítse a munkadarabokat egy befogóval vagy satuval.**
12. **SOHA NE viseljen kesztyűt a használat során.**
13. **Szilárdan tartsa a szerszámot mindkét kezével.**
14. **Tartsa távol a kezeit és a testét a hornyolás területétől.**
15. **Működtesse kis ideig a szerszámot úgy, hogy a fűrészlapot nem irányítja senkire. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vagy rosszul kiegyensúlyozott fűrészlapra utalhatnak.**
16. **Soha ne nyújtsa a kezeit a munkadarabok alá ha a fűrészlap forog.**
17. **Ne hagyja a működő szerszámot felügyelet nélkül.**
18. **Minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva van mielőtt bármilyen beállítást végez a szerszámon vagy kicseréli a fűrészlapot.**

19. **Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.**
20. **Ne használjon életlen vagy sérült fűrészlapokat.**
21. **Ne használja a szerszámot sérült fűrészlapvédőkkel.**

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

NE HAGYJA, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. A HELYTELEN HASZNÁLAT és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

A hornyolási mélység beállítása

Fig.1

Hat hornyolási mélység állítható be a használni kívánt pogácsák méretének megfelelően.

Tájékozódjon a táblázatból az ütközőn jelölt méretek és a pogácsák mérete közötti összefüggésről. A hornyolási mélység finombeállítása a szabályozócsavar elforgatásával végezhető el, a hatlapfejű anya meglazítása után. Erre akkor lehet szükség, ha a fűrészlap néhányszor újra lett élezve.

Méret az ütközőn	0	10	20	S	D	MAX
Pogácsa mérete	0	10	20	—	—	—
Hornyolási mélység	8 mm	10 mm	12,3mm	13 mm	14,7mm	20 mm*

* Eltávolított gumiszegecsekkel.

012681

Könyökös vezető

A könyökös vezető magassága felfelé és lefelé mozgatható, a fűrészlap munkadarab tetejéhez viszonyított helyzetének módosításához.

Fig.2

A könyökös vezető magasságának beállításához lazítsa meg a rögzítőkart és forgassa a gombot addig, amíg a mutató a kívánt beosztásra mutat könyökös vezető skáláján.

Fig.3

Ezután húzza fel a rögzítőkart a könyökös vezető rögzítéséhez.

A könyökös vezetőn található skála jelzi a távolságot a munkadarab tetejétől a fűrészlap vastagságának közepéig.

A könyökös vezető szükség szerint eltávolítható a vezetőlemezről. A könyökös vezető eltávolításához lazítsa meg a rögzítőkart és fordítsa el a gombot az óramutató járásával megegyező irányba, amíg az kiemelkedik a vezetőlemez felső végéből.

Vezetőlemez

MEGJEGYZÉS:

- Távolítsa el a könyökös vezetőt szükség szerint, ha a szerszámot úgy használja, hogy védőlemez szöge nem 0 ˚ -ra van beállítva. Ha a fenti körülmények közt kell használnia a könyökös vezetőt, állítsa be a hornyolási mélységet a megfelelő mélység eléréséhez.

Fig.4

Fig.5

A vezetőlemez szöge 0° és 90° között változtatható (kényszerütközőkkel 0°-nál, 45°-nál és 90°-nál). A szög beállításához lazítsa meg a rögzítőkart és döntse meg a vezetőlemezt addig, amíg a mutató a kívánt beosztásra nem mutat a szög skálán. Ezután húzza meg a rögzítőkart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Amikor a vezetőlemez 90°-ra van állítva, mind a fűrészlap vastagságának középpontjától a vezetőlemezig, mind a fűrészlap vastagságának középpontjától a fűrészlapvédő aljáig mért távolság 10 mm.

Beállítólemez

Fig.6

Fig.7

Használja a beállítólemezt az ábrán látható módon amikor hornyokat vág vékony munkadarabokba.

A kapcsoló használata

Fig.8

⚠VIGYÁZAT:

- A szerszám csatlakoztatása előtt az áramforráshoz mindig ellenőrizze, hogy a csúszókapcsoló megfelelően működik és visszatér az "OFF" állásba amikor a csúszókapcsoló hátulsó részét lenyomja.
- Huzamosabb használatkor a kapcsoló az "ON" pozícióban elreteszelhető a kezelő munkáját megkönnyítendő. Legyen nagyon körültekintő, amikor a szerszámot elreteszeli az "ON" pozícióban és szilárdan tartsa a szerszámot.

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolót az "I (ON)" pozíció irányába. A folyamatos működéshez reteszelje a csúszókapcsolót úgy, hogy lenyomja az elülső részét.

A szerszám kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló hátsó részét, majd csúsztassa az "O (OFF)" pozíció irányába.

ÖSSZESZERELÉS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkálatot végezne rajta.

A fűrészlap eltávolítása és felszerelése

Fig.9

⚠VIGYÁZAT:

- A lapostiplimaró felszerelésekor helyezze fel a belső illesztőperemet úgy, hogy a „22"-es jelölésű oldala Ön felé nézzen.

A fűrészlap eltávolításához lazítsa meg a szorítócsavart és nyissa fel a fűrészlapvédőt. Nyomja be a tengelyreteszt és lazítsa meg a rögzítőanyát a rögzítőanya kulcs segítségével. A fűrészlap felszereléséhez először helyezze fel s belső illesztőperemet.

Ezután helyezze fel a fűrészlapot és a rögzítőanyát. Húzza meg a rögzítőanyát a rögzítőanya kulcs segítségével. Zárja le a fűrészlapvédőt és húzza meg szorítócsavart a fűrészlapvédő rögzítéséhez.

⚠VIGYÁZAT:

- A fűrészlap eltávolításához és felszereléséhez csak a mellékelt Makita rögzítőanya kulcsot használja.
- Mindig ellenőrizze a hornyolási mélységet a fűrészlap cseréje után. Ha szükséges állítsa be újra.

Porzsák

Fig.10

A porzsák csatlakoztatásához illessze azt a porkifúvóra. Ha a porzsák akadályozza a munkát, fordítsa el a porkifúvót a porzsák helyzetének megváltoztatásához.

Amikor a porzsák nagyjából félig megtelt, kapcsolja ki és áramtalanítsa a szerszámot. Távolítsa el a porzsákot a szerszámról és húzza meg a zsák rögzítőjét. Ürítse ki a porzsákot, közben ütögesse azt, hogy a lehető legtöbb port tudja eltávolítani.

MEGJEGYZÉS:

- Ha Makita porszívót csatlakoztat a lapostiplimaróhoz, akkor hatékonyabb és tisztább megmunkálást tud végezni.

ÜZEMELTETÉS

Ereszték készítése

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- Szorítsa a munkadarabot a munkapadhoz minden használat előtt.

Fig.11

Fig.12

Sarokkötés (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

T-kötés (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Ferde összeeresztés (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Keretillesztés (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Peremillesztés (Fig.E)

Fig.23

Fig.24

Eresztékek készítéséhez járjon el a következő módon:

1. Illessze össze a két munkadarabot a végső illesztési helyzetnek megfelelően.
2. Jelölje meg a pogácsahornyok középpontját a munkadarabon egy ceruzával.

MEGJEGYZÉS:

- A hornyok középpontjainak legalább 50 mm-re kell lenniük a munkadarabok külső széleitől.
- Hagyjon 100 mm–150 mm közötti távolságot a hornyok között több pogácsahely készítésekor.

3. **Csak a sarokkötés és a T-kötés esetében**
   Szorítsa a függőleges munkadarabot a munkapadhoz.
   Csak a ferde összeeresztés esetében
   Szorítsa az egyik munkadarabot a munkapadhoz a ferde élével felfelé.
   Csak a keretillesztés és a peremillesztés esetében
   Szorítsa az egyik munkadarabot a munkapadhoz.
4. Állítsa a hornyolási mélységet a használni kívánt pogácsák méretének megfelelően. Lásd a „A hornyolási mélység beállítása” című részt.
5. Állítsa be a könyökös vezető magasságát úgy, hogy a fűrészlap középen van a munkadarab széleitől számítva.
6. Igazítsa az alaplemezen található középjelzést a munkadarabon ceruzával megjelölt vonalhoz.
7. Kapcsolja be a szerszámot és óvatosan tolja azt előre, hogy a fűrészlap behatoljon a munkadarabba.
8. Óvatosan húzza vissza a szerszámot az eredeti helyzetébe miután a beállítócsavar elérte az ütközőt.
9. **Csak a sarokkötés és a T-kötés esetében**
   Szorítsa a vízszintes munkadarabot a munkapadhoz.
   Csak a ferde összeeresztés esetében
   Szorítsa a másik munkadarabot a munkapadhoz, a ferde élével felfelé.
   Csak a keretillesztés és a peremillesztés esetében
   Szorítsa a másik munkadarabot a munkapadhoz.
10. **Csak a sarokkötés esetében**
    Helyezze a szerszámot a munkadarabra úgy, hogy a fűrészlap lefelé nézzen.
    Csak a T-kötés esetében
    Távolítsa el a könyökös vezetőt a szerszámról. Helyezze a szerszámot a munkadarabra úgy, hogy a fűrészlap lefelé nézzen.
11. Ismételje meg a 6–8 lépéseket a hornyok kivágásához a vízszintesen vagy a másik munkadarabban.

Ha nincs szükség a fűrészlap középpontba állítására a deszka széleihez képest, akkor járjon el a következő módon:

Csak a sarokkötés, a ferde összeeresztés és a peremillesztés esetében

- Távolítsa el a könyökös vezetőt a szerszámról. Állítsa a vezetőlemezt 90°-ba a sarokkötés, keretillesztés és peremillesztés esetében, vagy 45°-ba a ferde összeeresztés esetén.
- Kövesse a fent leírt 1 - 11 lépéseket, az 5 és 10 lépéseket kivéve.

Csak a T-kötés esetében

- Illessze össze a két munkadarabot a végső illesztési helyzetnek megfelelően.
- Fektesse a függőleges munkadarabot a vízszintes munkadarabra. Szorítsa mindkét munkadarabot a munkapadhoz.
- Távolítsa el a könyökös vezetőt a szerszámról.
- Kövesse a fent leírt 2, 4, 6, 7, 8 és 11 lépéseket.

KARBANTARTÁS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, higítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

Fig.25

A szerszámot és szellőzőnyílásait tisztán kell tartani. Rendszeresen tisztítsa meg a szerszám szellőzőnyílásait és akkor is ha kezdenek eltömődni.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkefék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

⚠VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámához. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Könyökös vezető
- Porzsák
- Beállítólemez, 4
- Rögzítőanya kulcs, 20
- A lapostiplimaró fűrészlapjai

MEGJEGYZÉS:

- A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országonként eltérőek lehetnek.

SLOVENSKÝ (Pôvodné pokyny)

Vysvetlenie všeobecného zobrazenia

1-1. Ukazovateľ
1-2. Zarážka
1-3. Nastavovacia skrutka
1-4. Gumený klin
2-1. Blokovacia páčka
2-2. Uhlové vodidlo
2-3. Gombík
2-4. Stupnica
2-5. Ukazovateľ
2-6. Utiahnuť
2-7. Uvoľniť
3-1. Gombík
3-2. Dole
3-3. Hore
3-4. Stred hrúbky ostria
4-1. Ochranné zariadenie
4-2. Blokovacia páčka
4-3. Uhlová mierka
4-4. Utiahnuť
4-5. Uvoľniť
5-1. Blokovacia páčka
5-2. Ukazovateľ
5-3. Uhlová mierka
5-4. Stred hrúbky ostria
5-5. Kryt čepele
6-1. Blokovacia páčka
6-2. Ukazovateľ
6-3. Uhlová mierka
6-4. Nastavovacia doska
6-5. Hrúbka nastavovacej dosky
6-6. Stred hrúbky ostria
6-7. Kryt čepele
7-1. Nastavovacia doska
8-1. Posuvný prepínač
9-1. Uzamykacia matica
9-2. Ostrie spojovača dosiek
9-3. Vnútorná obruba
9-4. Upínania skrutka
9-5. Kryt čepele
9-6. Uvoľniť
9-7. Utiahnuť
9-8. Posúvačový uzáver
10-1. Vrecko na prach
10-2. Upínadlo
10-3. Otvor na prach
25-1. Odsávací prieduch
25-2. Nasávací prieduch

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model		PJ7000
Typ ostria		Spojovač dosiek
Maximálna hĺbka drážkovania	Ostrie spojovača dosiek	20 mm
Otáčky naprázdno (min^{-1})		11000
Celková dĺžka		302 mm
Hmotnosť netto		2,5 kg
Trieda bezpečnosti		⧈/II

• Vzhľadom k neustálemu výskumu a vývoju tu uvedené technické údaje podliehajú zmenám bez upozornenia.

• Technické údaje sa možu pre rozne krajiny líšiť.

• Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE013-1

Určené použitie

Tento nástroj je určený na rezanie polkruhových otvorov pre umiestnenie plochých drevených vodiacich kolíkov alebo tablety prepichovaním.

ENF002-2

Napájanie

Náradie by malo byť pripojené jedine k prívodu elektrickej energie s hodnotou napätia rovnakou, ako je uvedená na štítku s názvom zariadenia, pričom náradie môže byť napájané jedine jednofázovým striedavým prúdom. Je vybavené dvojitou izoláciou a preto sa môže používať pri zapojení do zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

ENG905-1

Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}) : 86 dB (A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}) : 97 dB (A)
Odchýlka (K) : 3 dB (A)

Používajte chrániče sluchu

ENG900-1

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určená podľa normy EN60745:

Režim činnosti : rezanie drážok v MDF
Emisie vibrácií (a_h) : 2,5 m/s^2 alebo menej
Odchýlka (K) : 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.
- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií sa môže použiť aj na predbežné posúdenie vystavenia ich účinkom.

⚠VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v závislosti na spôsoboch používania náradia.
- Nezabudnite označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych

podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zaťaženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-15

Len pre európske krajiny

Vyhlásenie o zhode so smernicami Európskeho spoločenstva

Naša spoločnosť Makita, ako zodpovedný výrobca prehlasuje, že nasledujúce zariadenie(a) značky Makita:

Označenie zariadenia:
Spojovač dosiek
Číslo modelu/ Typ: PJ7000
je z výrobnej série a

Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:

2006/42/EC

A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:

EN60745

Technická dokumentácia sa nachádza u nášho autorizovaného zástupcu v Európe, ktorým je spoločnosť:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglicko

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Riaditeľ
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONSKO

GEA010-1

Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

⚠ **UPOZORNENIE Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie.** Nedodržiavanie pokynov a inštrukcií môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar alebo vážne zranenie.

Všetky pokyny a inštrukcie si odložte pre prípad potreby v budúcnosti.

GEB020-4

BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY PRE DRÁŽKOVACIU FRÉZKU

1. **Ostria musia mať menovité otáčky aspoň také, ako je to vyznačené na náradí.** Ostria pracujúce pri vyšších ako menovitých otáčkach môžu odletieť a spôsobiť poranenie.
2. **Vždy používajte kryt.** Kryt chráni obsluhujúceho pracovníka od odlomených úlomkov ostria a zabraňuje neúmyselnému kontaktu s ostrím.
3. **Elektrické náradie pri práci držte len za izolované úchopné povrchy, lebo ostrie sa môže dostať do kontaktu s vlastným káblom.** Preseknutie „živého“ vodiča môže spôsobiť vystavenie kovových časti elektrického nástroja „živému“ prúdu a spôsobiť tak obsluhe zasiahnutie elektrickým prúdom.
4. **Používajte len ostria určené pre tento nástroj.**
5. **Nikdy nepoužívajte nástroj s ostrím uzamknutím v nechránenej polohe alebo bez krytu ostria bezpečne zaisteným na mieste.**
6. **Pred prácou skontrolujte, či sa ostria posúvajú plynulo.**
7. **Pred prácou dôkladne skontrolujte ostria, či neobsahujú praskliny alebo iné poškodenie. Okamžite vymeňte prasknuté alebo poškodené ostria.**
8. **Pri montáži ostria skontrolujte, či príruba dosadá na otvor hriadeľa.**
9. **Pred prácou skontrolujte, či na obrobkoch nie sú klince či iné cudzie materiály a prípadne ich odstráňte.**
10. **Obrobky vždy pokladajte na stabilný pracovný stôl.**
11. **Obrobky pevne zaistite svorkou alebo do zveráka.**
12. **Pri práci NIKDY nepoužívajte rukavice.**
13. **Držte nástroj pevne oboma rukami.**
14. **Ruky a telo udržiavajte mimo oblasti drážkovania.**
15. **Nechajte nástroj chvíľu bežať, pričom ostrím nemierte na žiadnu osobu. Sledujte, či nedochádza k vibráciám alebo hádzaniu, ktoré by mohlo naznačovať nesprávnu montáž alebo nesprávne vyvážené ostrie.**
16. **Nikdy nesiahajte rukami pod obrobky, kým sa ostrie otáča.**
17. **Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru.**
18. **Pred vykonávaním akýchkoľvek úprav alebo výmenou ostria vždy skontrolujte, či je nástroj vypnutý a odpojený.**
19. **Niektoré materiály obsahujú chemikálie, ktoré môžu byť jedovaté. Dávajte pozor, abyste ich nevdychovali alebo sa ich nedotýkali. Prečítajte si bezpečnostné materiálové listy dodávateľa.**
20. **Nepoužívajte otupené alebo poškodené ostria.**
21. **Nepoužívajte nástroj s poškodenými krytmi.**

TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

⚠VAROVANIE:

NIKDY nepripustite, aby pohodlie a dobrá znalosť výrobku (získané opakovaným používaním) nahradili presné dodržiavanie bezpečnostných pravidiel pre náradie. NESPRÁVNE POUŽÍVANIE alebo nedodržiavanie bezpečnostných pokynov uvedených v tomto návode na obsluhu môže spôsobiť vážne poranenia osôb.

POPIS FUNKCIE

⚠POZOR:

- Pred nastavovaním nástroja alebo kontrolou jeho funkcie sa vždy presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Nastavenie hĺbky drážky

Fig.1

V závislosti na rozmeroch použitej tablety možno prednastaviť 6 hĺbok drážkovania.

Pozrite doleuvedenú tabuľku, kde nájdete vzťah medzi veľkosťami označenými na zarážke a veľkosťou tablety. Jemné úpravy hĺbky drážkovania vykonáte otáčaním nastavovacej skrutky po uvoľnení šesťhrannej matice. To môže byť potrebné po niekoľkonásobnom ostrení ostria.

Veľkosť na zarážke	0	10	20	S	D	MAX
Veľkosť tablety	0	10	20	—	—	—
Hĺbka drážky	8 mm	10 mm	12,3mm	13 mm	14,7mm	20 mm*

* S odstránenými gumenými klinmi.

012681

Uhlové vodidlo

Výšku uhlového vodidla možno zvýšiť a znížiť na nastavenie polohy ostria voči hornej časti obrobku.

Fig.2

Ak chcete nastaviť výšku uhlového vodidla uvoľnite uzamykaciu páčku nadol a otáčajte gombíkom, kým ukazovateľ neukazuje k požadovanej mierke stupňovania na uhlovom vodidle.

Fig.3

Potom utiahnite uzamykaciu páčku nahor a uhlové vodidlo sa zaistí.

Mierka na uhlovom vodidle označuje vzdialenosť od hornej časti obrobku po stred hrúbky ostria.

Uhlové vodidlo môžete z ochranného zariadenia demontovať v závislosti na potrebách pre vašu prácu. Ak chcete demontovať uhlové vodidlo, uvoľnite poistnú páčku a otočte gombíkom v smere hodinových ručičiek, dokiaľ nevyjde z horného okraja ochranného zariadenia.

Ochranné zariadenie

POZNÁMKA:

- Uhlové vodidlo demontujte podľa potreby na vykonanie vašej práce, a to pri používaní náradia s uhlom ochranného zariadenia nastavenom na inej hodnote ako 0 ˚ . Ak potrebujete použiť uhlové vodidle v rámci hore uvedenej podmienky, nastavte hĺbku drážky tak, aby ste dosiahli správnu hĺbku.

Fig.4

Fig.5

Uhol ochranného zariadenia možno nastaviť medzi 0° až 90° (nepohyblivé narážky na 0°, 45° a 90°). Ak chcete nastaviť uhol, uvoľnite uzamykaciu páčku a nakláňajte ochranné zariadenie, kým ukazovateľ neukazuje na požadované stupňovanie na uhlovej mierke. Potom utiahnite uzamykaciu páčku, čím sa ochranné zariadenie zaistí.

Keď je ochranné zariadenie nastavené v polohe 90°, vzdialenosť od stredu hrúbky ostria po ochranné zariadenie aj vzdialenosť od stredu hrúbky ostria po dolnú časť krytu ostria je 10 mm.

Nastavovacia doska

Fig.6

Fig.7

Použite nastavovaciu dosku podľa vyobrazenia na obrázkoch pri rezaní otvorov v tenkých obrobkoch.

Zapínanie

Fig.8

⚠POZOR:

- Pred zapojením tohto nástroja tiež vždy skontrolujte, či posuvný prepínač funguje správne a vráti sa do pozície "OFF" po zatlačení zadnej strany posuvného vypínača.
- Operátor môže počas dlhšieho používania zablokovať prepínač v polohe "ON", čo mu uľahčí prácu. Pri blokovaní nástroja v polohe "ON" buďte opatrní a nástroj pevne držte.

Nástroj spustíte posunutím vypínača do polohy "I (ON)". Nepretržitý chod dosiahnete stlačením prednej strany posuvného prepínača a jeho zablokovaním.

Nástroj zastavíte stlačením zadnej strany posuvného prepínača a jeho následným posunutím do polohy "O (OFF)".

MONTÁŽ

⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji robiť akékoľvek práce, vždy sa predtým presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Demontáž alebo montáž ostria

Fig.9

⚠POZOR:

- Pri montáži ostria spojovača dosiek namontujte vnútornú prírubu so stranou označenou „22“ smerom k vám.

Keď chcete odstrániť ostrie, uvoľnite upínaciu skrutku a otvorte kryt ostria. Stlačte posúvačový uzáver a uvoľnite uzamykaciu maticu pomocou kľúča na matice. Ak chcete namontovať ostrie, najskôr namontujte vnútornú prírubu.

Potom namontujte ostrie a uzamykaciu maticu. Uzamykaciu maticu pevne utiahnite pomocou maticového kľúča. Zatvorte kryt ostria a utiahnite upínaciu skrutku na zaistenie krytu ostria.

⚠POZOR:

- Pri demontáži alebo montáži ostria používajte len maticový kľúč Makita.
- Po výmene ostria vždy skontrolujte drážku. V prípade potreby upravte.

Vrecko na prach

Fig.10

Vrecko na prach umiestnite do prachového otvoru. Ak vám bude vrecko na prach pri práci zavadzať, otočením prachovej trysku zmeňte jeho polohu.

Ak je vrecko na prach do polovice plné, vypnite nástroj a vytiahnite ho zo zdroja napätia. Odstráňte vrecko na prach z nástroja a vytiahnite upínadlo vrecka. Vrecko na prach vyprázdnite jemným vyklepaním, aby sa odstránilo čo najviac prachu.

POZNÁMKA:

- Ak k spojovaču dosiek pripojíte vysávač Makita, dosiahnete účinnejšiu a čistejšiu prevádzku.

PRÁCA

Ako vytvárať spoje

⚠VAROVANIE:

- Pred činnosťou vždy obrobok upnite k pracovnému stolu.

Fig.11

Fig.12

Rohový spoj (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

Spoj T (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Úkosný spoj (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Spoj rámu (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Spoj okrajmi (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

Pri vytváraní spojov postupujte nasledovne:

1. Priložte dva obrobky k sebe do finálnej požadovanej spojenej polohy.
2. Ceruzkou označte stred plánovaných drážok pre tablety na obrobku.

POZNÁMKA:

- Stred drážok by mal byť minimálne 50 mm od vonkajšieho okraja obrobkov.
- Pri použití viacerých tabliet nechajte medzi drážkami medzeru 100 mm - 150 mm.

3. **Len pre rohový spoj a spoj T**
   Zopnite zvislý obrobok k pracovnému stolu.
   Len pre úkosový spoj
   Zopnite jeden obrobok k pracovnému stolu s úkosnou hranou smerujúcou nahor.
   Len pre spoj rámu a spoj okrajmi
   Zopnite jeden obrobok k pracovnému stolu.
4. Nastavte hĺbku drážky podľa veľkosti použitej tablety. Pozrite si tabuľku v časti „Nastavenie hĺbky drážky“.
5. Nastavte výšku uhlového vodidla tak, aby ostrie bolo v strede hrúbky dosky.
6. Zarovnajte stredovú značku na základni s ceruzkovou čiarou na obrobku.
7. Zapnite nástroj a jemne ho tlačte dopredu, aby sa ostrie vnorilo do obrobku.
8. Keď nastavovacia skrutka dosiahne zarážku, opatrne vráťte nástroj do pôvodnej polohy.
9. **Len pre rohový spoj a spoj T**
   Zopnite vodorovný obrobok k pracovnému stolu.
   Len pre úkosový spoj
   Zopnite druhý obrobok k pracovnému stolu s úkosnou hranou smerujúcou nahor.
   Len pre spoj rámu a spoj okrajmi
   Zopnite druhý obrobok k pracovnému stolu.
10. **Len pre rohový spoj**
    Položke nástroj na obrobok tak, aby ostrie smerovalo nadol.
    Len pre spoj T
    Odstráňte uhlové vodidlo z nástroja. Položke nástroj na obrobok tak, aby ostrie smerovalo nadol.
11. Podľa krokov 6 - 8 vyrežte drážky vo vodorovnom alebo druhom obrobku.

Ak potrebujete vycentrovať ostrie v hrúbke dosky, postupujte nasledovne:

Len pre rohový spoj, úkosový spoj, spoj rámu a spoj okrajmi

- Odstráňte uhlové vodidlo z nástroja. Nastavte ochranné zariadenie v uhle 90° pre rohový spoj, spoj rámu a spoj okrajmi, alebo v uhle 45° pre úkosový spoj.
- Postupujte podľa krokov 1 - 11 s vynechaním krokov 5 a 10 uvedených vyššie.

Len pre spoj T

- Priložte dva obrobky k sebe do finálnej požadovanej spojenej polohy.
- Položte zvislý obrobok na vodorovný. Zopnite oba obrobky k pracovnému stolu.
- Odstráňte uhlové vodidlo z nástroja.
- Postupujte podľa krokov 2, 4, 6, 7, 8 a 11 uvedených vyššie.

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete robiť kontrolu alebo údržbu nástroja, vždy se presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.
- Nepoužívajte benzín, riedidlo, alkohol ani nič podobné. Mohlo by to spôsobiť zmenu farby, deformácie alebo praskliny.

Fig.25

Nástroj a jeho prieduchy sa musia udržiavať čisté. Vzduchové prieduchy nástroja čistite pravidelne alebo vždy, keď je prieduch trochu upchatý.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOĽAHLIVOSTI výrobku musia byť opravy, kontrola a výmena uhlíkov a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO

⚠POZOR:

- Pre váš nástroj Makita, opísaný v tomto návode, doporučujeme používať toto príslušenstvo a nástavce. Pri použití iného príslušenstva či nástavcov môže hroziť nebezpečenstvo zranenia osôb. Príslušenstvo a nástavce sa možu používať len na účely pre ne stanovené.

Ak potrebujete bližšie informácie týkajúce sa tohoto príslušenstva, obráťte sa na vaše miestne servisné stredisko firmy Makita.

- Uhlové vodidlo
- Vrecko na prach
- Nastavovacia doska 4
- Maticový kľúč 20
- Ostria spojovača dosiek

POZNÁMKA:

- Niektoré položky zo zoznamu môžu byť súčasťou balenia náradia vo forme štandardného príslušenstva. Rozsah týchto položiek môže byť v každej krajine odlišný.

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Ukazatel
1-2. Doraz
1-3. Stavěcí šroub
1-4. Pryžové patky
2-1. Blokovací páčka
2-2. Úhlový doraz
2-3. Knoflík
2-4. Stupnice
2-5. Ukazatel
2-6. Utáhnout
2-7. Povolit
3-1. Knoflík
3-2. Dolů
3-3. Nahoru
3-4. Střed tloušťky kotouče
4-1. Pravítko
4-2. Blokovací páčka
4-3. Úhlová stupnice
4-4. Utáhnout
4-5. Povolit
5-1. Blokovací páčka
5-2. Ukazatel
5-3. Úhlová stupnice
5-4. Střed tloušťky kotouče
5-5. Kryt kotouče
6-1. Blokovací páčka
6-2. Ukazatel
6-3. Úhlová stupnice
6-4. Montážní deska
6-5. Tloušťka montážní desky
6-6. Střed tloušťky kotouče
6-7. Kryt kotouče
7-1. Montážní deska
8-1. Posuvný spínač
9-1. Pojistná matice
9-2. Kotouč štěrbinové frézky
9-3. Vnitřní příruba
9-4. Upínací šroub
9-5. Kryt kotouče
9-6. Povolit
9-7. Utáhnout
9-8. Zámek hřídele
10-1. Vak na prach
10-2. Upevňovací prvek
10-3. Prachová hubice
25-1. Výfukový otvor
25-2. Sací otvor

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model		PJ7000
Typ kotouče		Štěrbinová fréza
Max. hloubka drážky	Kotouč štěrbinové frézky	20 mm
Otáčky bez zatížení (min^{-1})		11 000
Celková délka		302 mm
Hmotnost netto		2,5 kg
Třída bezpečnosti		⧈/II

• Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.

• Technické údaje se mohou pro různé země lišit.

• Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE013-1

Určení nástroje

Nástroj je určen k řezání polokruhových drážek pro montáž plochých dřevěných spojovacích kolíků nebo lamel.

ENF002-2

Napájení

Zařízení je třeba připojit pouze k napájení se stejným napětím, jaké je uvedeno na výrobním štítku a může být provozováno pouze v jednofázovém napájecím okruhu se střídavým napětím. Nářadí je vybaveno dvojitou izolací a může být tedy připojeno i k zásuvkám bez zemnicího vodiče.

ENG905-1

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 86 dB (A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 97 dB (A)
Nejistota (K): 3 dB (A)

Používejte ochranu sluchu

ENG900-1

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

Pracovní režim: frézování drážek do MDF
Emise vibrací (a_h): 2,5 m/s^2 nebo méně
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změřena v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.
- Deklarovanou hodnotu emisí vibrací lze rovněž využít k předběžnému posouzení vystavení jejich vlivu.

⚠VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.
- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu

všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-15

Pouze pro země Evropy

Prohlášení ES o shodě

Společnost Makita Corporation jako odpovědný výrobce prohlašuje, že následující zařízení Makita:

Popis zařízení:
Štěrbinová fréza
Č. modelu/ typ: PJ7000
vychází ze sériové výroby
A vyhovuje následujícím evropským směrnicím:
2006/42/EC
Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:
EN60745
Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Ředitel
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

⚠ **UPOZORNĚNÍ Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny.** Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

GEB020-4

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K LAMELOVACÍ FRÉZCE

1. **Kotouče musí být určeny minimálně pro otáčky vyznačené na nářadí.** Kotouče běžící ve vyšších než jmenovitých otáčkách se mohou roztrhnout a způsobit zranění.
2. **Vždy používejte kryt.** Kryt chrání obsluhu před odletujícími úlomky kotouče a nechtěnému kontaktu s kotoučem.
3. **Nářadí držte za izolované části držadel, neboť, kotouč může přijít do kontaktu s vlastním napájecím kabelem.** Narušení vodiče pod napětím může přenést proud do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz elektrickým proudem.
4. **Používejte pouze kotouče určené pro tento nástroj.**
5. **Nikdy neprovozujte nástroj s kotoučem uzamčeným v nechráněné poloze nebo bez řádně nainstalovaného krytu kotouče.**
6. **Před zahájením provozu se přesvědčte, zda se kotouč hladce pohybuje.**
7. **Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte kotouče, zda nevykazují známky trhlin nebo poškození. Popraskané nebo poškozené kotouče je nutno okamžitě vyměnit.**
8. **Při instalaci kotouče dbejte, aby příruba zapadla do otvoru hřídele.**
9. **Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky a cizí materiály.**
10. **Díly vždy umisťujte na stabilní pracovní stůl.**
11. **Díly uchyťte pevně svorkou nebo svěrákem.**
12. **Během provozu NIKDY nepoužívejte rukavice.**
13. **Držte nástroj pevně oběma rukama.**
14. **Při řezání drážek držte ruce a tělo mimo pracovní oblast.**
15. **Nechejte nástroj chvíli běžet bez toho, abyste kotouč směřovali na jakoukoliv osobu. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný nebo nedostatečně vyvážený kotouč.**
16. **Nikdy nesahejte rukama pod díly, pokud se otáčí kotouč.**
17. **Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru.**
18. **Před seřizováním nástroje nebo výměnou kotouče se vždy předtím přesvědčte, že je vypnutý a odpojený od zdroje napájení.**
19. **Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.**
20. **Nepoužívejte tupé nebo poškozené kotouče.**
21. **Nepoužívejte nástroj s poškozenými kryty.**

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

⚠VAROVÁNÍ:

NEDOVOLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě opakovaného používání) vedly k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro tento výrobek. NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ nebo nedodržení bezpečnostních pravidel uvedených v tomto návodu k obsluze může způsobit vážné zranění.

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Nastavení hloubky drážky

Fig.1

Podle velikosti použité lamely lze přednastavit 6 hloubek drážky.

Vztah mezi velikostmi vyznačenými na dorazu a velikostí lamely naleznete v níže uvedené tabulce. Jemné nastavení hloubky drážky provedete otáčením stavěcího šroubu po povolení šestihranné matice. Toto seřízení může být nutné po několika přebroušeních kotouče.

Velikost na dorazu	0	10	20	S	D	MAX
Velikost lamely	0	10	20	—	—	—
Hloubka drážky	8 mm	10 mm	12,3mm	13 mm	14,7mm	20 mm*

* S vyjmutými pryžovými patkami

012681

Úhlový doraz

Výšku úhlového dorazu lze přesouvat nahoru a dolů a upravovat tak polohu kotouče vzhledem k horní ploše obrobku.

Fig.2

Chcete-li seřídit výšku úhlového dorazu, povolte blokovací páčku směrem dolů a otáčejte knoflíkem, až se ukazatel přesune na požadovaný dílek stupnice umístěné na úhlovém dorazu.

Fig.3

Potom úhlový doraz dotažením blokovací páčky zajistěte.

Stupnice na úhlovém dorazu signalizuje vzdálenost od horního povrchu dílu ke středu tloušťky kotouče.

Vyžaduje-li to vykonávaná práce, můžete úhlový doraz z pravítka sejmout. Jestliže chcete úhlový doraz sejmout, povolte blokovací páčku a otáčejte knoflíkem směrem vpravo, až jej z horního konce pravítka vyšroubujete.

Pravítko

POZNÁMKA:

- Při použití nářadí s úhlem pravítka nastaveným na jinou hodnotu než 0 ˚ sejměte úhlový doraz, pokud to prováděná práce vyžaduje. Bude-li za výše uvedených podmínek potřeba úhlový doraz použít, zajistěte nastavení hloubky drážky tak, abyste získali správnou hodnotu.

Fig.4

Fig.5

Úhel pravítka lze nastavovat mezi 0° a 90° (pozitivní zarážky jsou k dispozici pod úhly 0°, 45° a 90°).

Chcete-li úhel upravit, povolte blokovací páčku a sklápějte pravítko, dokud se ukazatel nepřesune na požadované dílek na úhlové stupnici. Poté utažením blokovací páčky pravítko zajistěte.

Při nastavení pravítka na úhel 90° je vzdálenost mezi středem tloušťky kotouče a pravítkem a dále vzdálenost mezi středem tloušťky kotouče a spodní stranou krytu kotouče 10 mm.

Montážní deska

Fig.6

Fig.7

Při řezání drážek v tenkých dílech použijte montážní desku, jak je ilustrováno na obrázcích.

Zapínání

Fig.8

⚠POZOR:

- Před připojením nástroje k elektrické síti vždy zkontrolujte, zda posuvný spínač funguje správně a zda se po stisknutí zadní části posuvného spínače vrací do vypnuté polohy.
- Spínač lze zablokovat v poloze zapnuto. Pracovníkovi se tak usnadňuje práce prováděná po delší dobu. Zajistíte-li nástroj v poloze zapnuto, postupujte se zvýšenou opatrností a neustále nástroj pevně držte.

Nástroj se spouští přesunutím posuvného spínače do polohy zapnuto „I". Požadujete-li nepřetržitou funkci, stisknutím přední části posuvného spínače jej zajistěte. Pokud chcete nástroj zastavit, stiskněte zadní část posuvného spínače a přesuňte jej do polohy vypnuto „O".

MONTÁŽ

⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji provádět jakékoliv práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Demontáž a instalace kotouče

Fig.9

⚠POZOR:

- Při instalaci kotouče štěrbinové frézky namontujte vnitřní přírubu stranou označenou „22“ směrem k sobě.

Při demontáži kotouče povolte upínací šroub a otevřete kryt kotouče. Stiskněte zámek hřídele a klíčem na pojistné matice povolte pojistnou matici. Při instalaci kotouče nejdříve namontujte vnitřní přírubu.

Poté namontujte kotouče a pojistnou matici. Klíčem na pojistné matice pevně dotáhněte pojistnou matici. Uzavřete kryt kotouče a dotažením upínacího šroubu zabezpečte kryt kotouče.

⚠POZOR:

- Při demontáži a instalaci kotouče používejte pouze dodaný klíč na pojistné matice Makita.
- Po výměně kotouče vždy zkontrolujte hloubku drážky. V případě potřeby ji seřiďte.

Vak na prach

Fig.10

Vak na prach se umisťuje na prachovou hubici. Pokud vám vak na prach během práce překáží, otočením prachové hubice změňte jeho polohu.

Je-li vak na prach přibližně z poloviny plný, zastavte nástroj a odpojte jej od elektrické sítě. Demontujte z nástroje vak na prach a vysuňte ven upevňovací prvek. Při vysypávání na vak mírně klepejte, aby se odstranilo co nejvíce materiálu.

POZNÁMKA:

- Pokud k štěrbinové fréze připojíte odsavač prachu Makita, lze provádět účinnější a čistší práci.

PRÁCE

Provádění spojů

⚠VAROVÁNÍ:

- Před každou operací obrobek vždy řádně upněte k pracovnímu stolu.

Fig.11

Fig.12

Rohový spoj (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

Tupý spoj T (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Pokosový spoj (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Rámový spoj (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Spoj hrana na hranu (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

Při provádění spojů postupujte následovně:

1. Umístěte dva díly do polohy, ve které se budou nacházet po dokončení spoje.
2. Tužkou si na obrobku vyznačte střed zamýšlených lamelových drážek.

POZNÁMKA:

- Střed drážek by se měl nacházet alespoň 50 mm od vnějšího okraje obrobku.
- Při použití několika lamel, ponechejte mezi jednotlivými drážkami 100–150mm mezery.

3. **Pouze u rohového spoje a tupého spoje T**
   Upněte svislý díl k pracovnímu stolu.
   Pouze u pokosového spoje
   Uchyťte jeden díl k pracovnímu stolu tak, aby byla seříznutá hrana otočena nahoru.
   Pouze u rámového spoje a tupého spoje hrana na hranu
   Upněte jeden díl k pracovnímu stolu.
4. Podle velikosti použité lamely nastavte hloubku drážky. Viz tabulka v části „Nastavení hloubky drážky“.
5. Nastavte výšku úhlového dorazu tak, aby byl kotouč umístěn ve středu tloušťky desky.
6. Vyrovnejte středovou rysku na základně s čárou narýsovanou tužkou na dílu.
7. Uveďte nástroj do chodu, potlačte jej pozvolna dopředu a zařežte kotoučem do dílu.
8. Jakmile stavěcí šroub dosáhne zarážky, zlehka vraťte nástroj do původní polohy.
9. **Pouze u rohového spoje a tupého spoje T**
   Upněte vodorovný díl k pracovnímu stolu.
   Pouze u pokosového spoje
   Uchyťte druhý díl k pracovnímu stolu tak, aby byla seříznutá hrana otočena nahoru.
   Pouze u rámového spoje a tupého spoje hrana na hranu
   Upněte k pracovnímu stolu druhý díl.
10. **Pouze u rohového spoje**
    Položte nástroj na díl tak, aby byl kotouč otočen směrem dolů.
    Pouze u tupého spoje T
    Demontujte z nástroje úhlový doraz. Položte nástroj na díl tak, aby byl kotouč otočen směrem dolů.
11. Opakováním kroků 6–8 vyřežte drážky ve vodorovném či protějším dílu.

Pokud nepotřebujete kotouč umístit do středu tloušťky desky, postupujte následovně:

Pouze u rohového spoje, pokosového spoje, rámového spoje a spoje hrana na hranu

- Demontujte z nástroje úhlový doraz. V případě rohového spoje, rámového spoje a spoje hrana na hranu nastavte pravítko na úhel 90°. U pokosového spoje pravítko nastavte na úhel 45°.
- Proveďte kroky 1 až 11 výše kromě kroků 5 a 10.

Pouze u tupého spoje T

- Umístěte dva díly do polohy, ve které se budou nacházet po dokončení spoje.
- Položte svislý díl na vodorovný díl. Upněte oba díly k pracovnímu stolu.
- Demontujte z nástroje úhlový doraz.
- Proveďte kroky 2, 4, 6, 7, 8 a 11 popsané výše.

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzín, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Fig.25

Nástroj a větrací otvory je nutno udržovat v čistotě. Větrací otvory nástroje čistěte pravidelně nebo kdykoliv dojde k jejich zablokování.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy, kontrola a výměna uhlíků a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsaný v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Úhlový doraz
- Vak na prach
- Montážní deska 4
- Klíč na pojistné matice 20
- Kotouče štěrbinové frézky

POZNÁMKA:

- Některé položky seznamu mohou být k zařízení přibaleny jako standardní příslušenství. Přibalené příslušenství se může v různých zemích lišit.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885075B971

www.makita.com