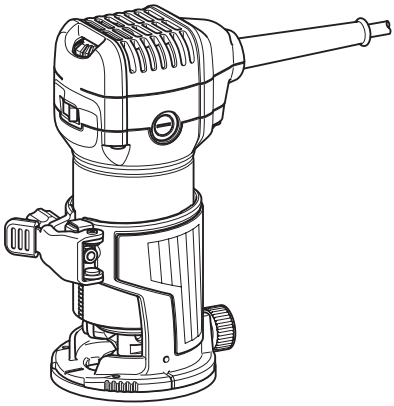
EN	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL	11
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	18
PL	Frezarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI	26
RO	Maşină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCŢIUNI	34
DE	Einhandfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG	42
HU	Szélezőgép	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV	50
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU	58
CS	Jednoruční frézka	NÁVOD K OBSLUZE	66

RT0700C



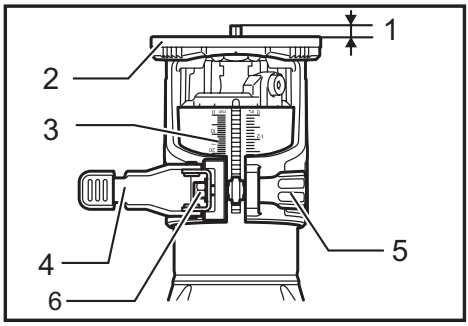


Fig.1

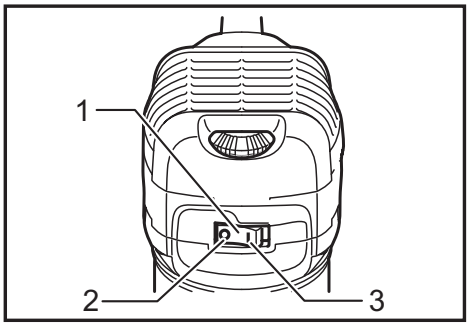


Fig.2

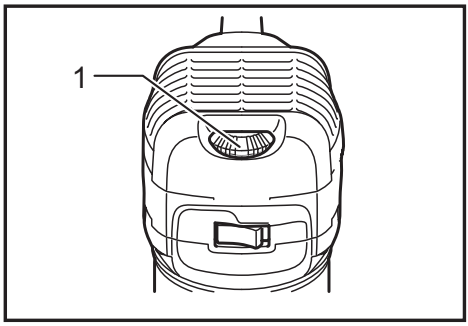


Fig.3

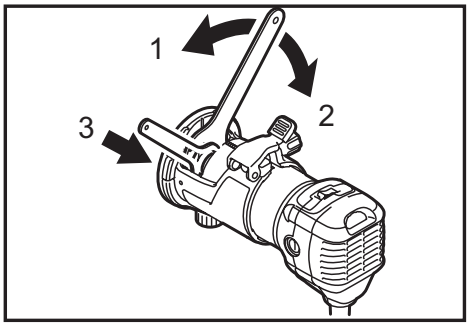


Fig.4

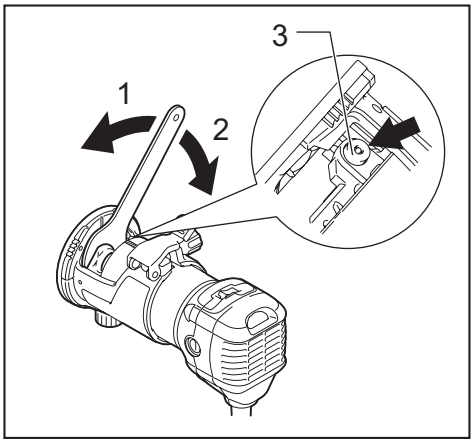


Fig.5

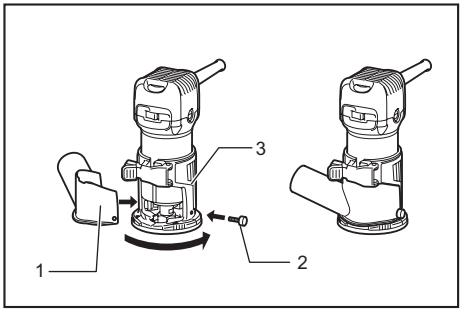


Fig.6

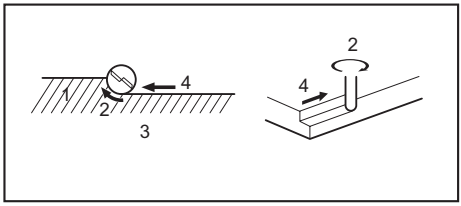


Fig.7

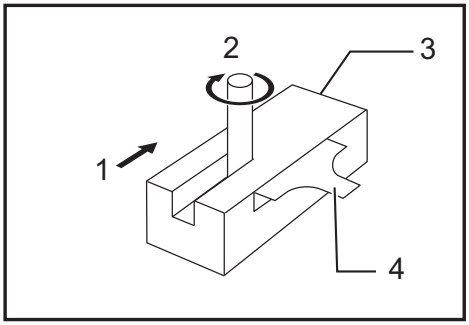


Fig.8

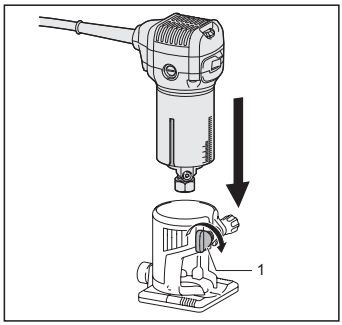


Fig.9

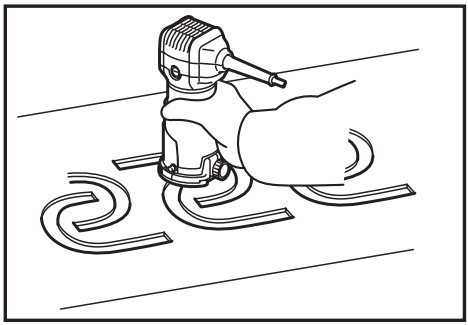


Fig.10

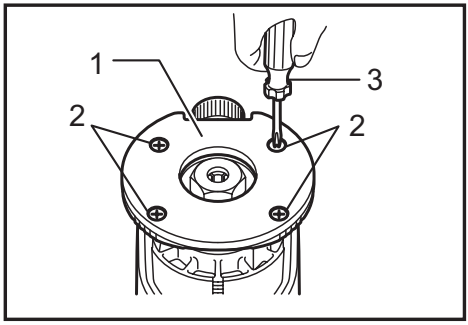


Fig.11

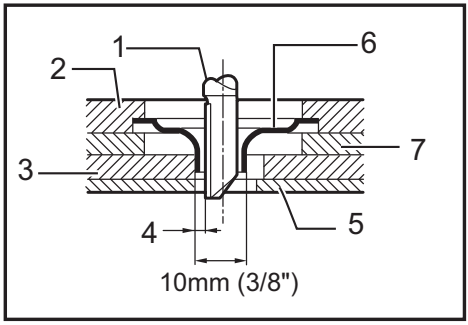


Fig.12

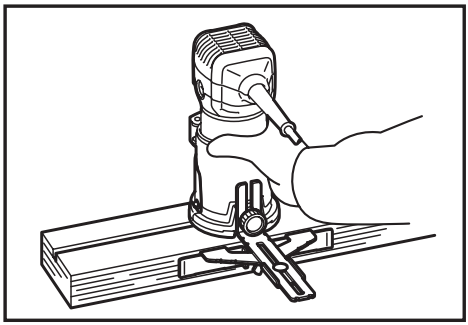


Fig.13

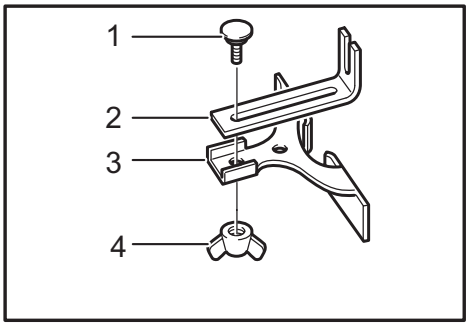


Fig.14

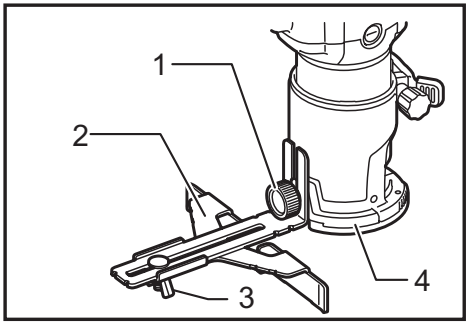


Fig.15

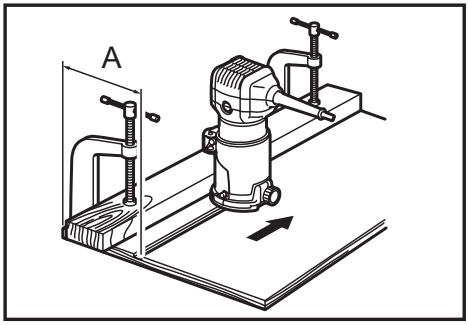


Fig.16

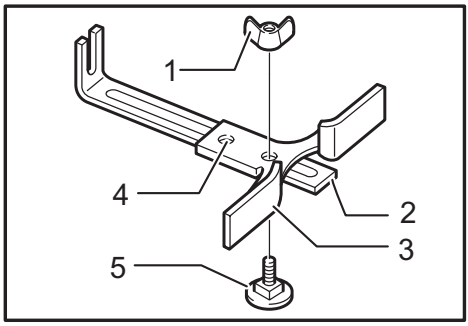


Fig.17

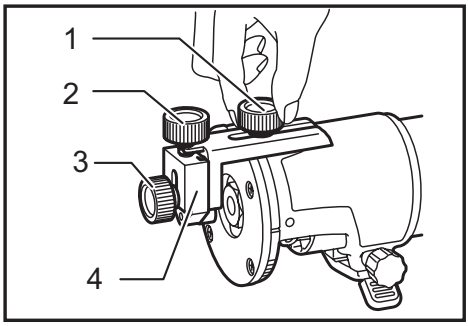


Fig.21

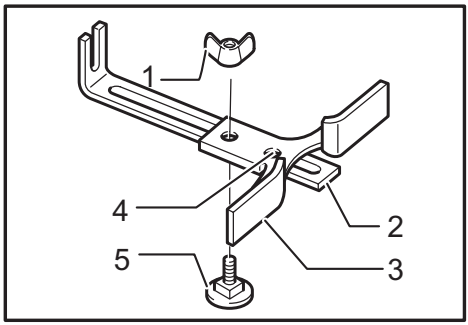


Fig.18

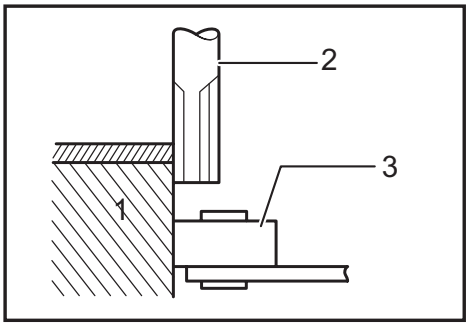


Fig.22

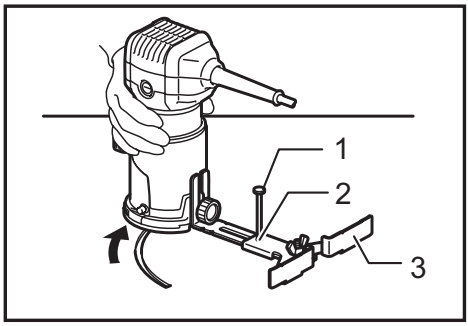


Fig.19

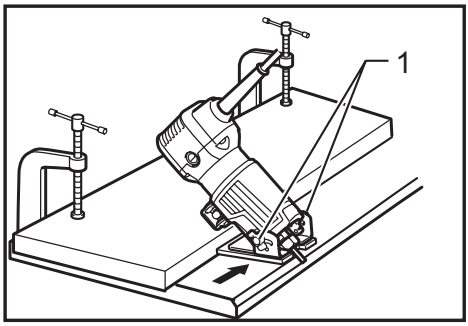


Fig.23

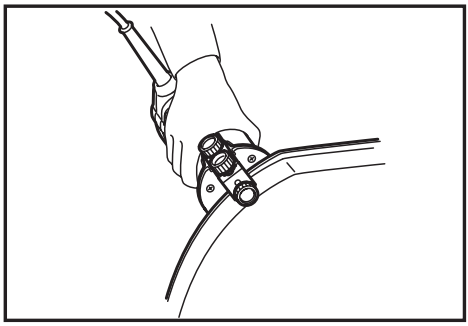


Fig.20

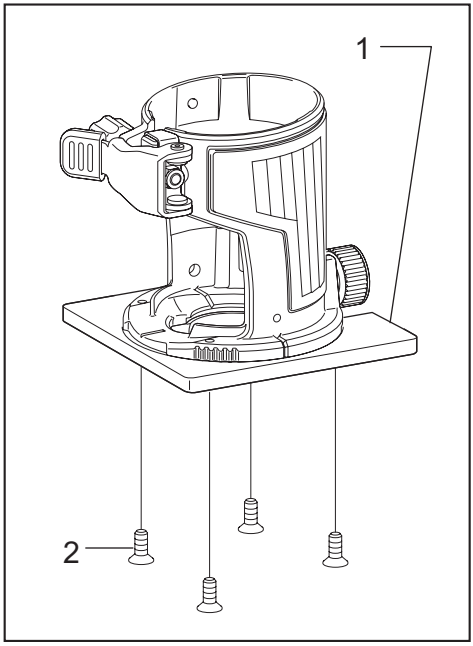


Fig.24

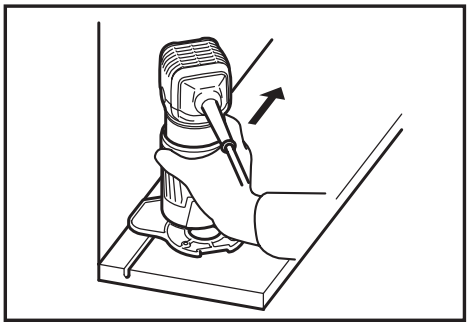


Fig.25

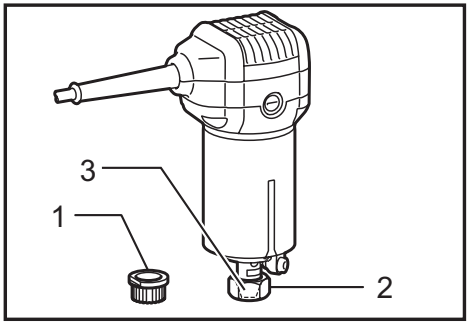


Fig.26

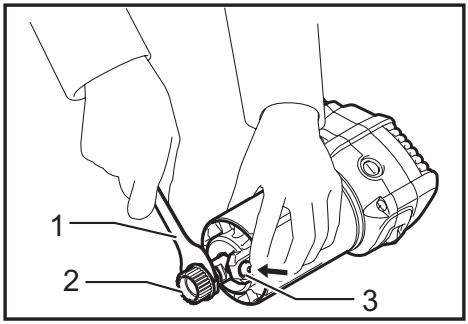


Fig.27

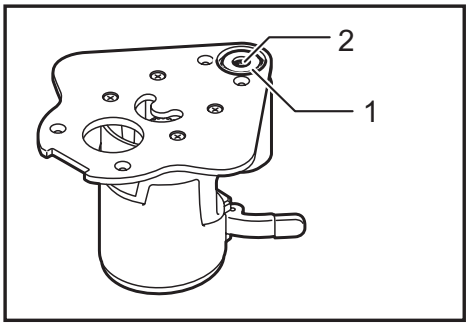


Fig.28

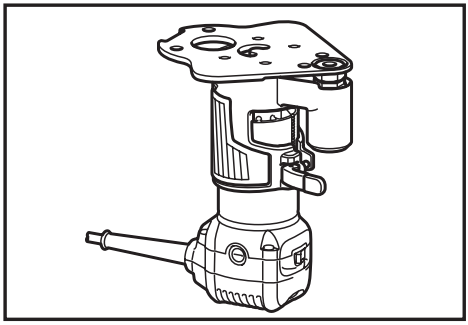


Fig.29

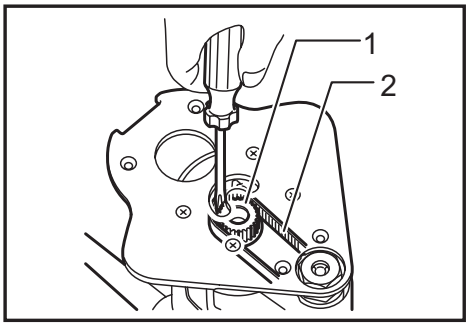


Fig.30

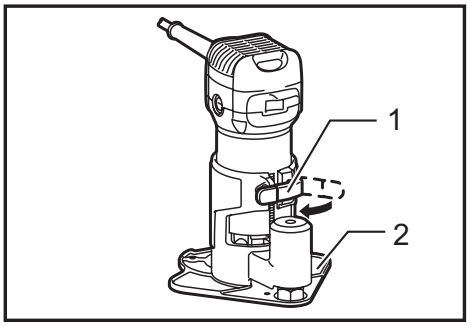


Fig.31

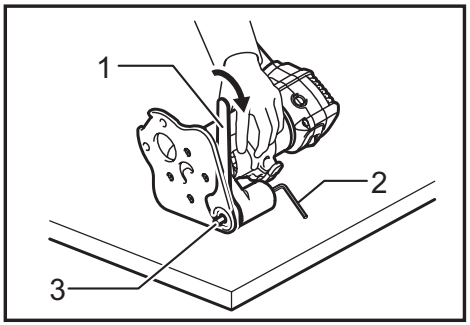


Fig.32

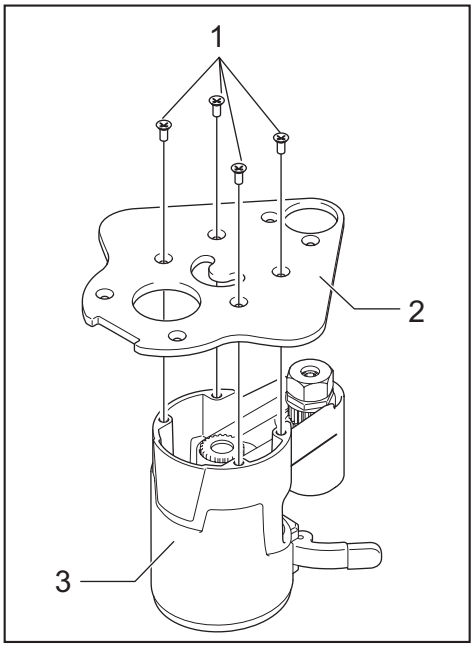


Fig.33

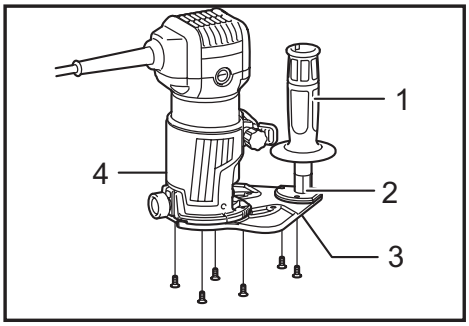


Fig.34

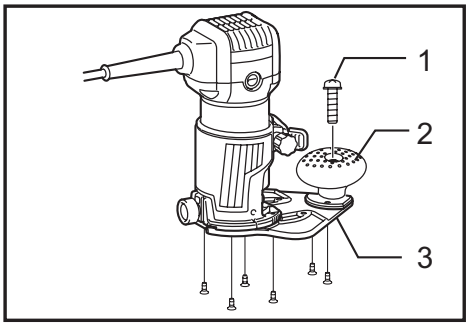


Fig.35

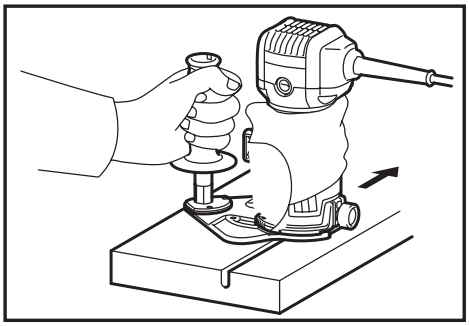


Fig.36

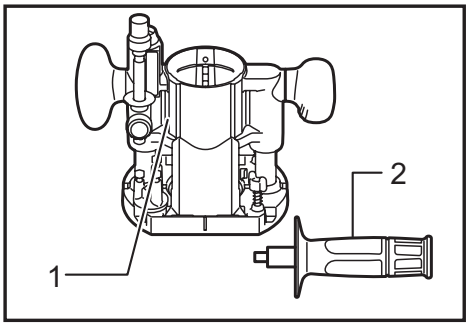


Fig.37

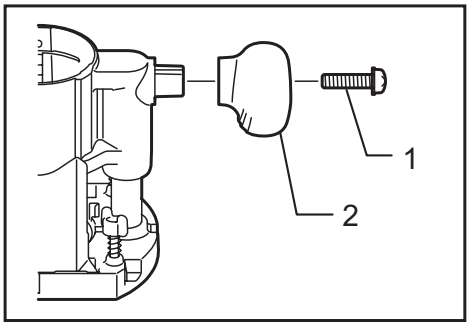


Fig.38

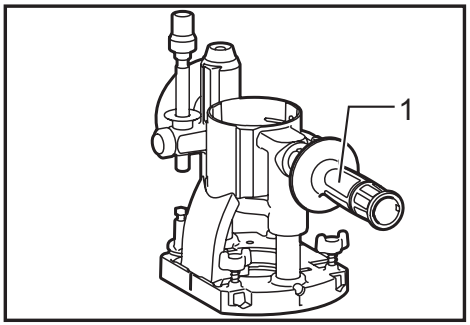


Fig.39

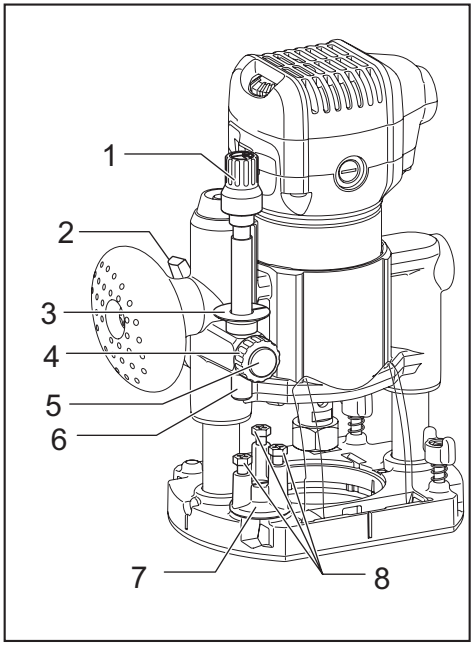


Fig.40

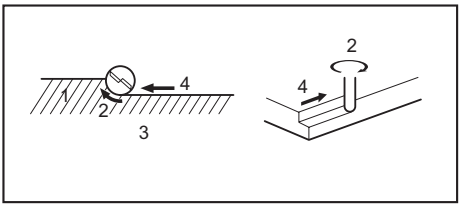


Fig.41

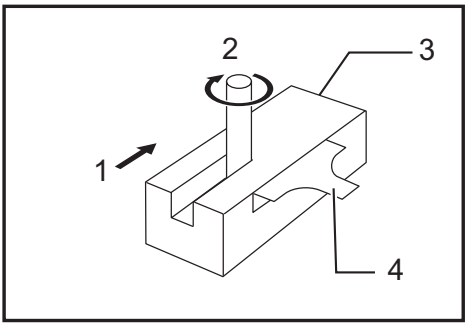


Fig.42

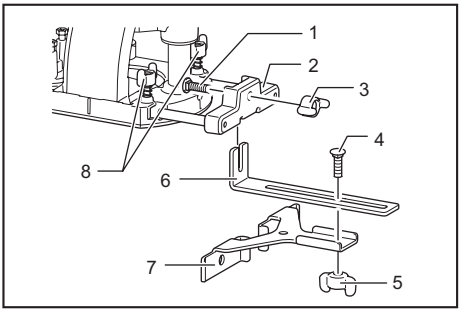


Fig.43

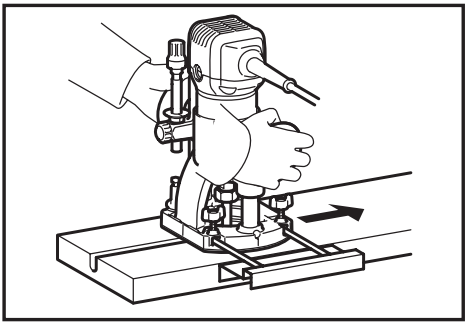


Fig.44

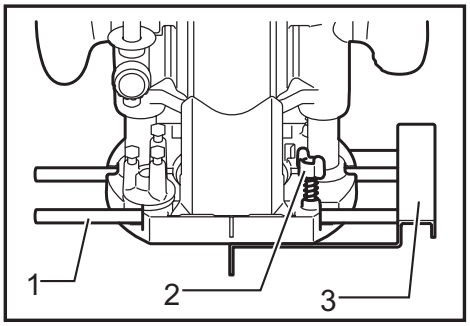


Fig.45

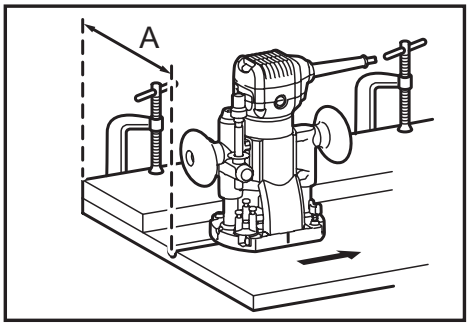


Fig.46

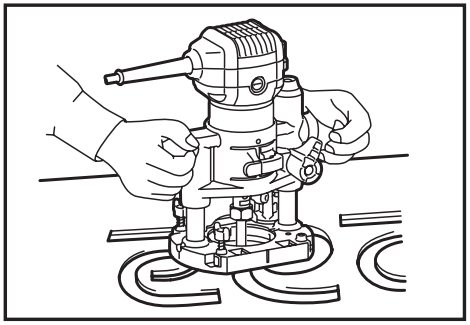


Fig.47

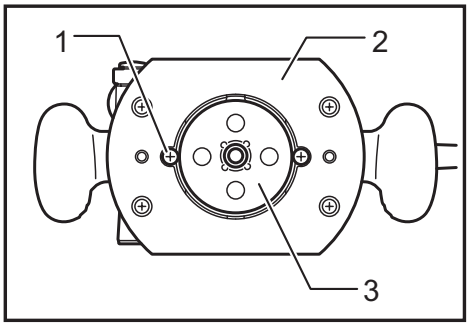


Fig.48

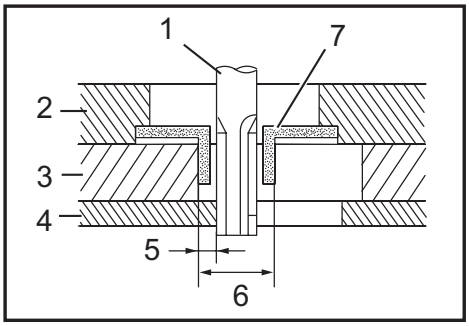


Fig.49

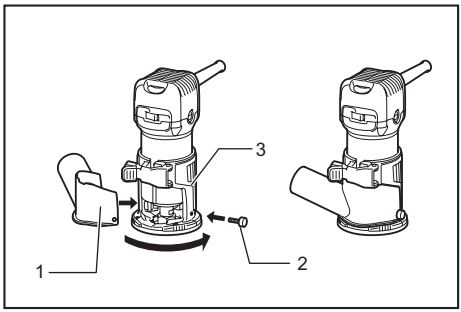


Fig.50

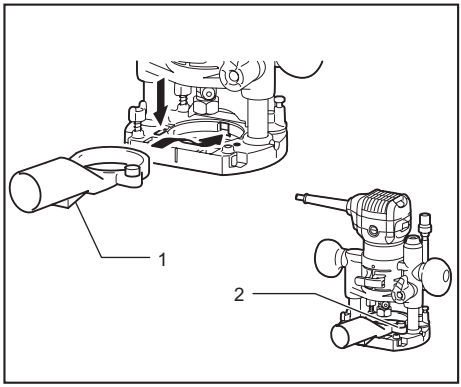


Fig.51

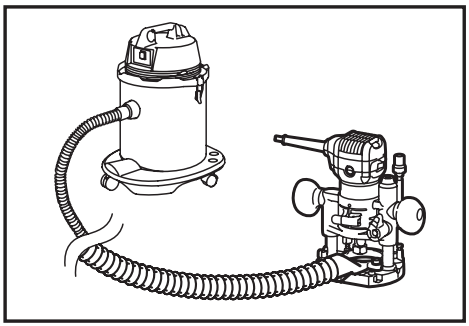


Fig.52

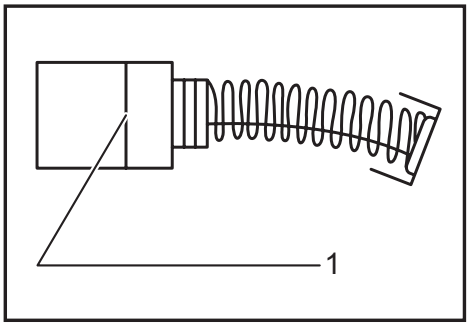


Fig.53

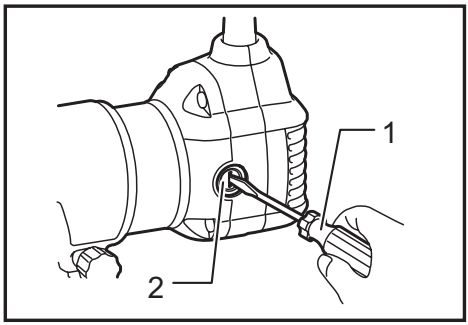


Fig.54

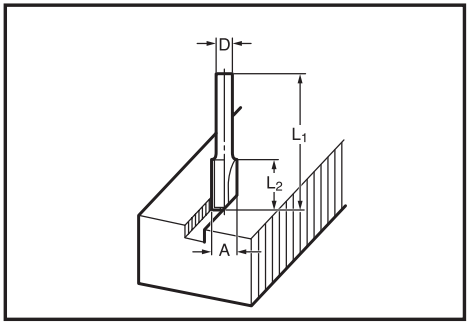


Fig.55

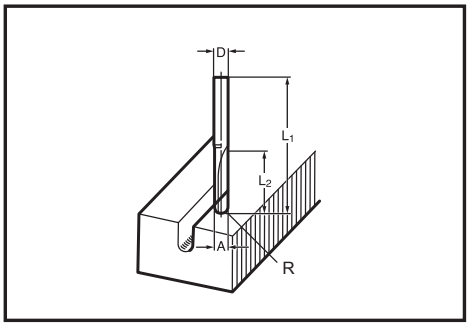


Fig.56

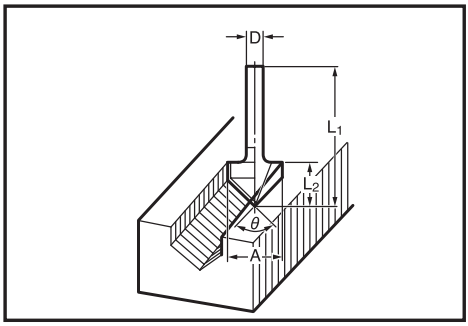


Fig.57

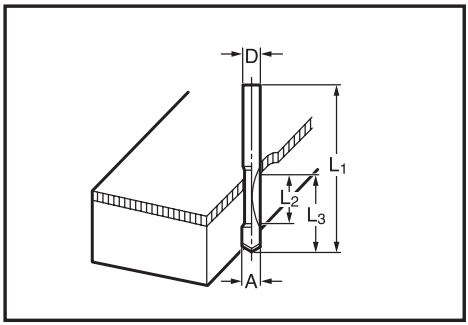


Fig.58

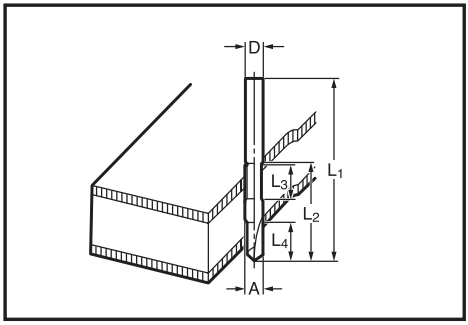


Fig.59

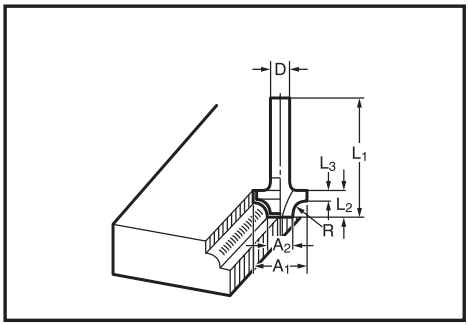


Fig.60

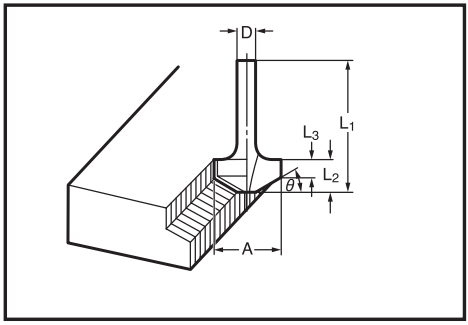


Fig.61

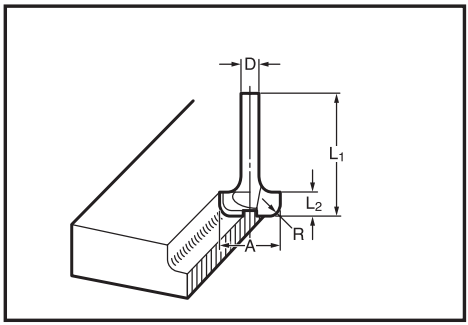


Fig.62

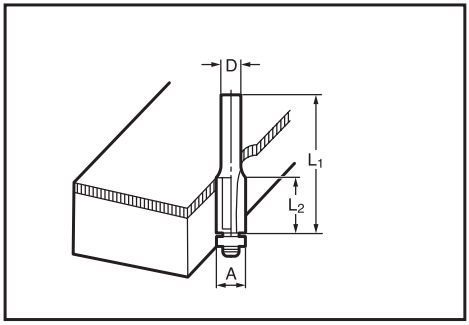


Fig.63

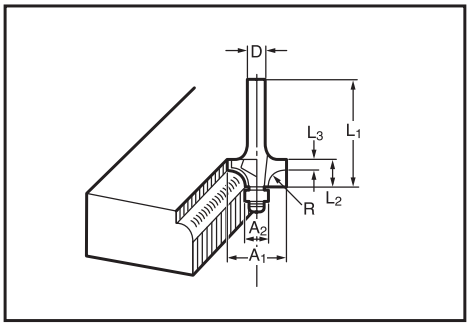


Fig.64

Fig.65

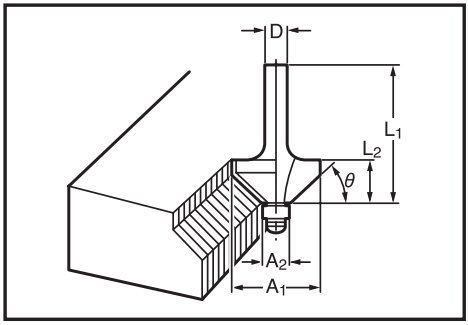


Fig.66

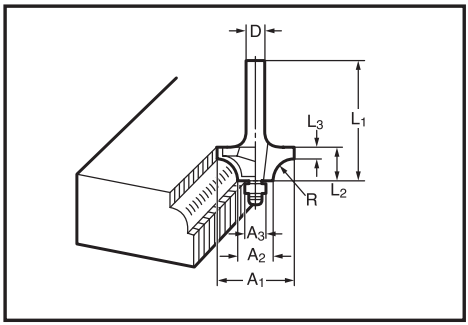


Fig.67

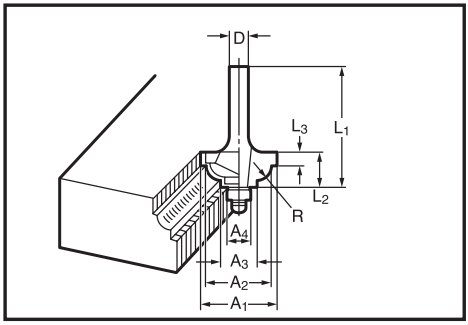
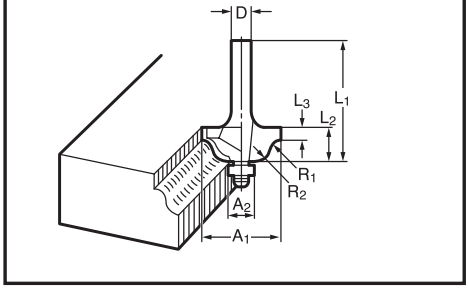


Fig.68



SPECIFICATIONS

Model	RT0700C
Collet chuck capacity	6 mm, 8 mm, 1/4" or 3/8"
No load speed (min^{-1})	10,000 - 30,000
Overall length	200 mm
Net weight	1.8 kg
Safety class	⧈/II

• Due to our continuing programme 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

Intended use
The tool is intended for flush trimming and profiling of wood, plastic and similar materials.

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

Noise
The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:
Sound pressure level (L_{pA}) : 82 dB (A)
Sound power level (L_{WA}) : 93 dB (A)
Uncertainty (K) : 3 dB (A)

Wear ear protection

Vibration
The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:
Work mode : rotation without load
Vibration emission (a_h) : 2.5 m/s^2 or less
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2
Work mode : cutting grooves in MDF
Vibration emission (a_h) : 3.5 m/s^2
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

NOTE: 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.

NOTE: 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.

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

EC Declaration of Conformity

For European countries only

The EC declaration of conformity is included as Annex A to this instruction manual.

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.

TRIMMER SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the cutter may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and shock the operator.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by your hand or against the body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Wear hearing protection during extended period of operation.**
4. **Handle the bits very carefully.**
5. **Check the bit carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged bit immediately.**
6. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Keep hands away from rotating parts.**
9. **Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
10. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.**
11. **Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.**
12. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
13. **Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**

14. **Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
15. **Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the tool base.**
16. **Use bits of the correct shank diameter suitable for the speed of the tool.**
17. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
18. **Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

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

FUNCTIONAL DESCRIPTION

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

Adjusting bit protrusion

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

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

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

Switch action

► **Fig.2:** **1.** Switch **2.** OFF (O) side **3.** ON (I) side

⚠*CAUTION:*
- Before plugging in the tool, always check to see that the tool is switched off.

To start the tool, press the "ON (I)" side of the switch. To stop the tool, press the "OFF (O)" side of the switch.

Electronic function

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

Constant speed control

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

Soft start

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

Speed adjusting dial

► **Fig.3:** **1.** Speed adjusting dial

The tool speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 6. Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 6. And lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.
This allows the ideal speed to be selected for optimum material processing, i.e. the speed can be correctly adjusted to suit the material and bit diameter.
Refer to the table for the relationship between the number settings on the dial and the approximate tool speed.

Number	min^{-1}
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

⚠*CAUTION:*
- If the tool is operated continuously at low speeds for a long time, the motor will get overloaded, resulting in tool malfunction.
- The speed adjusting dial can be turned only as far as 6 and back to 1. Do not force it past 6 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

ASSEMBLY

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

Installing or removing trimmer bit

► **Fig.4:** **1.** Tighten **2.** Loosen **3.** Hold

► **Fig.5:** **1.** Tighten **2.** Loosen **3.** Shaft lock

⚠*CAUTION:*
- Do not tighten the collet nut without inserting a bit, or the collet cone will break.
- Use only the wrenches provided with the tool.

Insert the bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the two wrenches or by pressing the shaft lock and using the provided wrench.
To remove the bit, follow the installation procedure in reverse.

OPERATION

For the trimmer base

► **Fig.6:** **1.** Dust nozzle **2.** Thumb screw **3.** Trimmer base

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

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

► **Fig.7:** **1.** Workpiece **2.** Bit revolving direction **3.** View from the top of the tool **4.** Feed direction

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

► **Fig.8:** **1.** Feed direction **2.** Bit revolving direction **3.** Workpiece **4.** Straight guide

> ***⚠CAUTION:***
> • Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 3 mm at a pass when cutting grooves. When you wish to cut grooves more than 3 mm deep, make several passes with progressively deeper bit settings.

Trimmer base (resin) (optional accessory)

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

► **Fig.9:** **1.** Thumb nut

Place the tool onto the trimmer base (resin) and tighten the thumb nut at the desired protrusion of the bit.
For the operation procedures, refer to the operation for the trimmer base.

Templet guide (optional accessory)

► **Fig.10**

The templet guide provides a sleeve through which the bit passes, allowing use of the trimmer with templet patterns. Loosen the screws and remove the base protector. Place the templet guide on the base and replace the base protector. Then secure the base protector by tightening the screws.

► **Fig.11:** **1.** Base protector **2.** Screws **3.** Screwdriver

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

► **Fig.12:** **1.** Straight bit **2.** Base **3.** Templet **4.** Distance (X) **5.** Workpiece **6.** Templet guide 10 **7.** Base protector

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

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

Straight guide (optional accessory)

► **Fig.13**

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

► **Fig.14:** **1.** Bolt **2.** Guide plate **3.** Straight guide **4.** Wing nut

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

► **Fig.15:** **1.** Clamp screw (A) **2.** Straight guide **3.** Wing nut **4.** Base

Attach the straight guide with the clamp screw (A). Loosen the wing nut on the straight guide and adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nut securely.
When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.
If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the trimmer base. Feed the tool in the direction of the arrow.

► **Fig.16**

Circular work

► **Fig.17:** **1.** Wing nut **2.** Guide plate **3.** Straight guide **4.** Center hole **5.** Bolt

Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in the figures.
Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the center of circle and the center of bit) are as follows:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm
For cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius.
For cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

► **Fig.18:** **1.** Wing nut **2.** Guide plate **3.** Straight guide **4.** Center hole **5.** Bolt

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

► **Fig.19:** **1.** Nail **2.** Center hole **3.** Straight guide

Align the center hole in the straight guide with the center of the circle to be cut. Drive a nail less than 6 mm in diameter into the center hole to secure the straight guide. Pivot the tool around the nail in clockwise direction.

Trimmer guide (optional accessory)

► **Fig.20**

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

► **Fig.21:** **1.** Clamp screw (A) **2.** Adjusting screw **3.** Clamp screw (B) **4.** Trimmer guide

Install the trimmer guide on the tool base with the clamp screw (A). Loosen the clamp screw (B) and adjust the distance between the bit and the trimmer guide by turning the adjusting screw (1 mm per turn). At the desired distance, tighten the clamp screw (B) to secure the trimmer guide in place.

► **Fig.22:** **1.** Workpiece **2.** Bit **3.** Guide roller

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

Tilt base (optional accessory)

Tilt base (optional accessory) is convenient for chamfering.

► **Fig.23:** **1.** Clamping screws

Place the tool onto the tilt base and close the locking lever at the desired protrusion of the bit. For desired angle, tighten the clamping screws on its sides.
Firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the tilt base. Feed the tool in the direction of the arrow.

Base protector removed from the tilt base (optional accessory)

Mounting the base protector which has been removed from the tilt base on the trimmer base allows the change of the trimmer base from the round base to a square base.
For another application, remove the base protector from the tilt base by loosening and removing four screws.

► **Fig.24:** **1.** Base protector **2.** Screw

And then mount the base protector on the trimmer base.

Offset base (optional accessory)

► **Fig.25**

(1) Offset base (optional accessory) is convenient for work in a tight area such as a corner.

► **Fig.26:** **1.** Pulley **2.** Collet nut **3.** Collet cone

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

► **Fig.27:** **1.** Wrench **2.** Pulley **3.** Shaft lock

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

► **Fig.28:** **1.** Collet nut **2.** Collet cone

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

► **Fig.29**

Mount the tool on the offset base

► **Fig.30:** **1.** Pulley **2.** Belt

Put an end of the belt over the pulley using a screwdriver and make sure that its entire belt width fits over the pulley completely.

► **Fig.31:** **1.** Locking lever **2.** Offset base

Secure it with a locking lever on the offset base.

► **Fig.32:** **1.** Wrench **2.** Hex wrench **3.** Bit

To install the bit, fall the tool with the offset base on its side. Insert the hex wrench into the hole in the offset base.
With the hex wrench held in that position, insert the bit into the collet cone on the shaft of the offset base from the opposite side and tighten the collet nut firmly with a wrench.
To remove the bit at replacement, follow the installation procedure in reverse.

(2) Offset base (optional accessory) can also be used with a trimmer base and a grip attachment (optional accessory) for more stability.

► **Fig.33:** **1.** Screws **2.** Offset base plate **3.** Upper section of the offset base

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

► **Fig.34:** **1.** Bar type grip (optional accessory) **2.** Grip attachment (optional accessory) **3.** Offset base plate **4.** Trimmer base assembly (optional accessory)

Mount the trimmer base with four screws and the grip attachment (optional accessory) with two screws on the offset base plate.
Screw a bar type grip (optional accessory) onto the grip attachment.

► **Fig.35:** **1.** Screw **2.** Knob type grip **3.** Offset base plate

In another way of use, the knob type grip which is removed from a plunge base (optional accessory) can be installed on the grip attachment. To install the knob type grip, place it on the grip attachment and secure it with a screw.

► **Fig.36**

When using as a router only with a plunge base (optional accessory)

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

► **Fig.37:** **1.** Plunge base **2.** Grip

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

► **Fig.38:** **1.** Screw **2.** Knob

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

► **Fig.39:** **1.** Bar type grip (optional accessory)

And then screw the bar type grip on the base.

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

► **Fig.40:** **1.** Adjusting knob **2.** Lock lever **3.** Depth pointer **4.** Stopper pole setting nut **5.** Fast-feed button **6.** Stopper pole **7.** Stopper block **8.** Adjusting bolt

Place the tool on a flat surface. Loosen the lock lever and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body.
Turn the stopper pole setting nut counterclockwise. Lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation. The depth of cut is indicated on the scale by the depth pointer.
While pressing the fast-feed button, raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. Minute depth adjustments can be obtained by turning the adjusting knob (1 mm per turn).
By turning the stopper pole setting nut clockwise, you can fasten the stopper pole firmly.
Now, your predetermined depth of cut can be obtained by loosening the lock lever and then lowering the tool body until the stopper pole makes contact with the adjusting hex bolt of the stopper block.
Always firmly hold the tool by both grip during operation. Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Lower the tool body and move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.
When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction.

► **Fig.41:** **1.** Workpiece **2.** Bit revolving direction **3.** View from the top of the tool **4.** Feed direction

NOTE:

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

► **Fig.42:** **1.** Feed direction **2.** Bit revolving direction **3.** Workpiece **4.** Straight guide

Straight guide when using as a router (needed to use with guide holder (optional accessory))

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

► **Fig.43:** **1.** Bolt **2.** Guide holder **3.** Wing nut **4.** Bolt **5.** Wing nut **6.** Guide plate **7.** Straight guide **8.** Wing bolts

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

Straight guide (optional accessory)

► **Fig.44**

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

► **Fig.45:** **1.** Guide bar **2.** Wing bolt **3.** Straight guide

To install the straight guide, insert the guide bars into the holes in the plunge base. Adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing bolts to secure the straight guide in place.
When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.

► **Fig.46**

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

Templet guide (optional accessory)

► **Fig.47**

The templet guide provides a sleeve through which the bit passes, allowing use of the tool with templet patterns.
To install the templet guide, loosen the screws on the tool base, insert the templet guide and then tighten the screws.

► **Fig.48:** **1.** Screw **2.** Base **3.** Templet

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

► **Fig.49:** **1.** Bit **2.** Base **3.** Templet **4.** Workpiece **5.** Distance (X) **6.** Outside diameter of the templet guide **7.** Templet guide

NOTE:

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

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

Dust nozzle sets

For the trimmer base

► **Fig.50:** **1.** Dust nozzle **2.** Thumb screw **3.** Trimmer base

For the plunge base (optional accessory)

► **Fig.51:** **1.** Dust nozzle **2.** Thumb screw

Use the dust nozzle for dust extraction. Install the dust nozzle on the tool base using the thumb screw so that protrusion on the dust nozzle fit to the notch in the tool base.
Then connect a vacuum cleaner to the dust nozzle.
► **Fig.52**

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.

Replacing carbon brushes

► **Fig.53:** **1.** Limit mark

Remove and check the carbon brushes regularly. Replace when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes.
► **Fig.54:** **1.** Screwdriver **2.** Brush holder cap

Use a screwdriver to remove the brush holder caps. Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps.
To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

OPTIONAL ACCESSORIES

⚠CAUTION:

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

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

- Straight & groove forming bits
- Edge forming bits
- Laminate trimming bits
- Straight guide assembly
- Trimmer guide assembly
- Trimmer base assembly
- Trimmer base assembly (resin)
- Tilt base assembly
- Plunge base assembly
- Offset base assembly
- Templet guide
- Collet cone 6 mm
- Collet cone 6.35 mm (1/4")
- Collet cone 8 mm
- Collet cone 9.53 mm (3/8")
- Wrench 13
- Wrench 22

Trimmer bits

Straight bit

► **Fig.55**

mm

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

"U"Grooving bit

► **Fig.56**

mm

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

"V"Grooving bit

► **Fig.57**

mm

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Drill point flush trimming bit

► **Fig.58**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Drill point double flush trimming bit

► **Fig.59**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Corner rounding bit

► **Fig.60**

mm

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

Chamfering bit

► **Fig.61**

mm

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

Cove beading bit

► **Fig.62**

mm

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

Ball bearing flush trimming bit

► **Fig.63**

mm

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

Ball bearing corner rounding bit

► **Fig.64**

mm

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

Ball bearing chamfering bit

► **Fig.65**

mm

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

Ball bearing beading bit

► **Fig.66**

mm

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

Ball bearing cove beading bit

► **Fig.67**

mm

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

Ball bearing roman ogee bit

► **Fig.68**

mm

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5
6	26	8	42	12	4.5	3	6

NOTE:

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

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RT0700C
Потужність цангового патрона	6 мм, 8 мм, 1/4" або 3/8"
Швидкість холостого ходу (хв.$^{-1}$)	10000 - 30000
Загальна довжина	200 мм
Чиста вага	1,8 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

Призначення
Інструмент призначено для відрізання бокових поздовжніх звисів та фасонної обробки деревини, пластмаси та подібних матеріалів.

Джерело живлення
Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в табличці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом і, отже, може підключатися до розеток без клеми заземлення.

Шум
Рівень шуму за шкалою A у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:
Рівень звукового тиску (L_{pA}): 82 дБ (A)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 93 дБ (A)
Похибка (K): 3 дБ (A)

Користуйтеся засобами захисту слуху

Вібрація
Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначена згідно з EN60745:
Режим роботи: обертання без навантаження
Вібрація (a_h): 2,5 м/с^2 або менше
Похибка (K): 1,5 м/с^2
Режим роботи: різання пазів в МДФ
Вібрація (a_h): 3,5 м/с^2
Похибка (K): 1,5 м/с^2

ПРИМІТКА: Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.

ПРИМІТКА: Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: 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).

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Тільки для країн Європи

Декларацію про відповідність стандартам ЄС наведено в Додатку A до цієї інструкції з експлуатації.

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.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З ТРИМЕРОМ

1. **Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні, тому що різак може зачепити власний шнур.** Розрізання струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин електроприладу та до ураження оператора електричним струмом.
2. **За допомогою скоб або якогось іншого дієвого способу слід обперти та закріпити деталь на стійкій платформі.** Утримування деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.

3. **Під час тривалої роботи слід одягати засоби для захисту органів слуху.**
4. **Дуже обережно поводьтесь з голівками.**
5. **Перед початком роботи слід ретельно перевірити полотно на наявність тріщин або пошкодження. Слід негайно замінити тріснуті або пошкоджені голівки.**
6. **Слід уникати різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.**
7. **Міцно тримайте інструмент.**
8. **Не торкайтесь руками частин, що обертаються.**
9. **Перевірте, щоб голівка не торкалася деталі перед увімкненням.**
10. **Перед початком різання деталі, запустіть інструмент та дайте попрацювати йому деякий час. Перевірте чи не коливає або не виляє вона, що вказує на неправильне встановлення голівки.**
11. **Слід уважно стежити за напрямком обертання голівки та напрямком подачі.**
12. **Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.**
13. **Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки голівка не зупиниться повністю, та лише тоді знімайте її з деталі.**
14. **Не торкайтесь полотна або деталі одразу після різання, воно може бути дуже гарячим та призвести до опіку шкіри.**
15. **Не слід вимазувати основу інструменту через недбайливість розчинником, бензином або мастилом і т.і. Вони можуть призвести до тріщин основи інструменту.**
16. **Використовуйте голівки тільки з відповідним діаметром хвостовика, що відповідає швидкості інструмента.**
17. **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 .**
18. **Завжди використовуйте пилозахисну маску/ респіратор що відповідають області застосування та матеріалу, що ви обробляєте.**

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: **НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що трапляється 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 виступу наконечника

► **Рис.1:** **1.** Виступ наконечника **2.** Основа інструмента **3.** Масштаб **4.** Важіль блокування **5.** Гвинт регулювання **6.** Шестигранна гайка

Для регулювання виступу наконечника послабте важіль блокування та пересуньте основу інструмента уверх або вниз, повертаючи гвинт регулювання. Після регулювання міцно затягніть важіль блокування, для того щоб закріпити основу інструмента.

ПРИМІТКА:

- Якщо інструмент не закріплений навіть при затягнутому важелі блокування, затягніть спочатку шестигранну гайку, а потім важіль блокування.

Дія вимикача

► **Рис.2:** **1.** Перемикач **2.** Сторона ВИМК. (O) **3.** Сторона УВІМК. (I)

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як включити інструмент до сіті, слід перевірити, щоб інструмент був вимкнений.

Для того, щоб запустити інструмент, натисніть на сторону "I (ВМК.)" важеля перемикача. Для того, щоб зупинити інструмент, натисніть на сторону "O (ВИМК.)" важеля перемикача.

Електронні функції

Інструмент обладнаний електронними функціями є простим в експлуатації завдяки наступним функціям.

Постійний контроль швидкості

Електронне управління швидкістю для забезпечення постійної швидкості. Дає можливість отримати чисту обробку, тому ще швидкість обертання підтримується на постійному рівні, навіть під навантаженням.

М'який пуск

Функція м'якого запуску мінімізує ривок під час пуску та забезпечує плавний запуск інструмента.

Коліщатко регулювання швидкості

► **Рис.3:** **1.** Коліщатко регулювання швидкості

Загальну швидкість інструменту можна змінити, повернувши диск регулювання на відповідний номер налаштування від 1 до 6.
Швидкість підвищується при повертанні диска у напрямку номера 6. Швидкість зменшується при повертанні диска у напрямку номера 1.
Це дозволяє обрати оптимальну для обробки матеріалу швидкість, тобто швидкість можна вірно відрегулювати відповідно до матеріалу і діаметра голівки. Відношення між номером налаштування на диску та приблизною швидкістю обертання дивіться у наведеній нижче таблиці.

Номер	хв$^{-1}$
1	10000
2	12000
3	17000
4	22000
5	27000
6	30000

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Якщо інструмент протягом тривалого часу безперервно експлуатується на низький швидкості, мотор перевантажується, що призводить до порушень в роботі інструмента.
- Диск регулювання швидкості можна повертати тільки від 1 до 6 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межу 1 або 6, бо це може зламати функцію регулювання.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Встановлення або зняття наконечника фрезера

► **Рис.4:** **1.** Затягнути **2.** Послабити **3.** Тримач

► **Рис.5:** **1.** Затягнути **2.** Послабити **3.** Фіксатор

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Неможня затягувати гайку манжети без вставленого наконечника, інакше конус манжети може зламатись.
- Слід завжди використовувати тільки ключі, що поставляються разом із інструментом.

Уставте наконечник повністю у конус манжети та надійно затягніть гайку манжети двома гайковими ключами або натисніть замок валу та застосуйте гайковий ключ, що входить до комплекту постачання. Для того, щоб зняти наконечник, виконайте процедуру його встановлення у зворотному порядку.

ЗАСТОСУВАННЯ

Для основи фрезера

► **Рис.6:** **1.** Штуцер для пилу **2.** Гвинт з накатаною головкою **3.** Основа фрезера

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

- Перед використанням інструмента із основою фрезера на основу фрезера слід завжди встановлювати наконечник для пилу.

Встановіть основу на деталь, що різатиметься таким чином, щоб голівка її не торкалась. Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки блок набере повної швидкості. Пересуньте інструмент вперед по поверхні деталі, утримуючи його основу навзнаки, просуваючись плавно, доки не завершиться різання. Під час зняття фасок, поверхня деталі повинна бути встановлена зліва від голівки у напрямку подачі.

► **Рис.7:** **1.** Деталь **2.** Напрям обертання голівки **3.** Від зверху інструмента **4.** Напрям подачі

ПРИМІТКА:

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

► **Рис.8:** **1.** Напрям подачі **2.** Напрям обертання голівки **3.** Деталь **4.** Пряма лінійка

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Оскільки надмірне різання може призвести до перевантаження мотора або утруднити контроль інструмента, глибина різання не повинна перевищувати 3 мм за один прохід під час прорізання пазів. Якщо потрібно зробити проріз на глибину більше ніж 3 мм, то слід зробити декілька проходів, послідовно збільшуючи глибину.

Пластмасова підставка для фрезера (додатковий аксесуар)

Ви можете використовувати пластмасову підставку для фрезера як допоміжне обладнання (див. малюнок).

► **Рис.9:** **1.** Гайка з накаткою

Помістіть фрезер на пластмасову підставку та затягніть гайку з накаткою, забезпечивши потрібний виступ біти.
Відомості про порядок експлуатації див. в інструкціях до підставки для фрезера.

Шаблонна напрямна (додаткова приналежність)

► **Рис.10**

Шаблонна напрямна має гільзу, через яку проходить наконечник, що дозволяє використовувати фрезер із шаблонами.
Послабте гвинти та зніміть протектор основи.
Встановіть шаблонну напрямну на основу та встановіть протектор основи на місце. Потім закріпіть протектор основи. затягнувши гвинти.

► **Рис.11:** **1.** Протектор основи **2.** Гвинти **3.** Викрутка

Закріпіть шаблон на деталі. Встановіть інструмент на шаблон та пересувайте інструмент з шаблонною напрямною уздовж шаблона.

► **Рис.12:** **1.** Пряма голівка **2.** Станина **3.** Шаблон **4.** Відстань (X) **5.** Деталь **6.** Шаблонна напрямна 10 **7.** Протектор основи

ПРИМІТКА:

- Розмір прорізаної деталі дещо відрізнятиметься від розміру шаблона. Забезпечте відстань (X) між наконечником фрезера та зовнішнім краєм шаблонної напрямної. Відстань (X) можна розрахувати за допомогою наступного рівняння:

Відстань (X) = (зовнішній діаметр шаблонної напрямної - діаметр наконечника фрезера) / 2

Пряма напрямна (додаткова приналежність)

► **Рис.13**

Пряма напрямна ефективно використовується для прямих прорізів під час фальцювання або нарізання канавок.

► **Рис.14:** **1.** Болт **2.** Напрямна планка **3.** Пряма лінійка **4.** Смушкова гайка

Приєднайте напрямну планку до прямої напрямної за допомогою болта та смушкової гайки.

► **Рис.15:** **1.** Затискний гвинт (A) **2.** Пряма лінійка **3.** Смушкова гайка **4.** Станина

Приєднайте пряму напрямну за допомогою затискного гвинта (A). Рослабтк смушкову гайку на прямій напрямній та відрегулюйте відстань між наконечником та прямою напрямною. На необхідній відстані слід надійно затягнути гайку.
Під час різання слід пересувати інструмент так, щоб пряма напрямна була урівень з деталлю.

Якщо відстань (A) між стороною деталі та положенням для різання дуже велика для прямої напрямної, або якщо сторона деталі не є прямою, пряму напрямну використовувати неможна. В такому випадку слід міцно притиснути пряму дошку до деталі та використати її як напрямну відносно основи фрезера. Деталі в інструмент слід подавати у напрямку, що вказаний стрілкою.

► **Рис.16**

Робота колами

► **Рис.17:** **1.** Смушкова гайка **2.** Напрямна планка **3.** Пряма лінійка **4.** Центральний отвір **5.** Болт

Роботу колами можна виконувати, якщо зібрати пряму напрямну та напрямну планку, як вказано на малюнках.
Мін. та макс. радіус кіл (відстань віж центра кола до центра наконечника) є такими:
Мін.: 70 мм
Макс. 221 мм
Для різання кіл радіусом від 70 до 121 мм.
Для різання кіл радіусом від 121 до 221 мм.

► **Рис.18:** **1.** Смушкова гайка **2.** Напрямна планка **3.** Пряма лінійка **4.** Центральний отвір **5.** Болт

ПРИМІТКА:

- Кола радіусом від 172 до 186 мм за допомогою цієї напрямної різати неможна.

► **Рис.19:** **1.** Цвях **2.** Центральний отвір **3.** Пряма лінійка

Сумістіть центральний отвір на прямій напрямній із центром кола, що різатиметься. Вставте в отвір цвях діаметром не менш 6 мм для фіксації прямої напрямної. Поверніть інструмент на цвяху по годинниковій стрілці.

Напрямна фрезера (додаткове приладдя)

► **Рис.20**

Обробка, різання по кривій меблевої фанери та ін., можуть легко виконуватись за допомогою напрямної тримера. Ролик напрямної іде по кривій та забезпечує чисте різання.

► **Рис.21:** **1.** Затискний гвинт (A) **2.** Гвинт регулювання **3.** Затискний гвинт (B) **4.** Напрямна тримера

Встановіть напрямну фрезера на основу інструмента за допомогою затискного гвинта (A). Послабте затискний гвинт (B) та відрегулюйте відстань між наконечником та напрямною фрезера, повернувши гвинт регулювання (1 мм за поворот). На необхідній відстані слід затягнути затискний гвинт (B) та закріпити в положенні напрямну фрезера.

► **Рис.22:** **1.** Деталь **2.** Свердло **3.** Напрямний ролик

Під час різання слід пересувати інструмент так, щоб із ролик напрямної йшов по стороні деталі.

Похила основа (додаткове приладдя)

Похилу основу (додаткове приладдя) зручно використовувати для фальцювання.
► **Рис.23:** **1.** Затискні гвинти

Уставте інструмент у похилу основу і закрийте важіль блокування таким чином, щоб забезпечити необхідний виступ наконечника. Щоб відрегулювати необхідний кут нахилу, затягніть затискні гвинти з обох боків інструмента.
Міцно притисніть пряму дошку до деталі та використовуйте її як напрямну відносно похилої основи. Інструмент слід подавати у напрямку, вказаному стрілкою.

Протектор основи, знятий з похилої основи (додаткове приладдя)

Установлення протектора основи, що був знятий з похилої основи, дозволяє змінити основу фрезера з круглої на квадратну.
Для іншого використання зніміть протектор основи з похилої основи, викрутивши чотири гвинти.
► **Рис.24:** **1.** Протектор основи **2.** Гвинт

Потім закріпіть протектор основи на основі фрезера.

Основа зі зсувом (додаткове приладдя)

► **Рис.25**

(1) Основу зі зсувом (додаткове приладдя) зручно використовувати для робіт у вузьких місцях, наприклад, у кутах.

► **Рис.26:** **1.** Блок **2.** Гайка цанги **3.** Конус цанги

Перед установленням інструмента на основу зі зсувом, зніміть гайку манжети та конус манжети, послабивши гайку манжети.
► **Рис.27:** **1.** Ключ **2.** Блок **3.** Фіксатор

Установіть шків на інструмент, натиснувши на замок валу та міцно затягнувши шків за допомогою гайкового ключа.
► **Рис.28:** **1.** Гайка цанги **2.** Конус цанги

Помістіть конус манжети та затягніть гайку манжети на основі зі зсувом, як показано на малюнку.
► **Рис.29**

Установіть інструмент на основу зі зсувом.
► **Рис.30:** **1.** Блок **2.** Ремінь

Одягніть ремінь на шків за допомогою викрутки та переконайтеся, що ширина ременя повністю підходить для шківа.
► **Рис.31:** **1.** Важіль блокування **2.** Основа зі зсувом

Закріпіть його на основі зі зсувом за допомогою важеля блокування.
► **Рис.32:** **1.** Ключ **2.** Шестигранний ключ **3.** Свердло

Для встановлення наконечника покладіть інструмент з основою зі зсувом набік. Уставте шестигранний гайковий ключ в отвір основи зі зсувом.
Тримаючи гайковий ключ у такому положенні, вставте наконечник у конус манжети на валу основи зі зсувом з протилежного боку та міцно затягніть гайку манжети за допомогою гайкового ключа.
Для того щоб зняти наконечник для його заміни, виконайте процедуру його встановлення у зворотному порядку.

(2) Для кращої стійкості основу зі зсувом (додаткове приладдя) можна використовувати разом з основою фрезера та кріпленням для рукоятки (додаткове приладдя).

► **Рис.33:** **1.** Гвинти **2.** Підошва основи зі зсувом **3.** Верхня частина основи зі зсувом

Послабте гвинти та зніміть верхню частину з основи зі зсувом. Відкладіть верхню частину основи зі зсувом.
► **Рис.34:** **1.** Стрижнева рукоятка (додаткове приладдя) **2.** Кріплення для рукоятки (додаткове приладдя) **3.** Підошва основи зі зсувом **4.** Вузол основи фрезера (додаткове приладдя)

Закріпіть основу фрезера за допомогою чотирьох гвинтів та кріплення для рукоятки (додаткове приладдя) за допомогою двох гвинтів на підошві основи зі зсувом.
Пригвинтіть стрижневу рукоятку (додаткове приладдя) до кріплення для рукоятки.
► **Рис.35:** **1.** Гвинт **2.** Шароподібна рукоятка **3.** Підошва основи зі зсувом

У кріплення для рукоятки також можна встановити шароподібну рукоятку, що була знята з основи заглиблення (додаткове приладдя). Щоб установити шароподібну рукоятку, помістіть її на кріплення для рукоятки і закріпіть гвинтом.
► **Рис.36**

При використанні інструмента у якості фрезера з основою заглиблення (додаткове приладдя)

> ⚠***ОБЕРЕЖНО:***
> • При використанні інструмента у якості фрезера тримайте його міцно обома руками.

► **Рис.37:** **1.** Основа заглиблення **2.** Затиск

Для використання інструмента у якості фрезера встановіть його на основу заглиблення (додаткове приладдя), повністю опустивши.
Залежно від роботи можна використовувати шароподібну або стрижневу рукоятки (додаткове приладдя).
► **Рис.38:** **1.** Гвинт **2.** Ручка

Для використання стрижневої рукоятки (додаткове приладдя) викрутіть гвинт та зніміть шароподібну рукоятку.
► **Рис.39:** **1.** Стрижнева рукоятка (додаткове приладдя)

Потім пригвинтіть стрижневу рукоятку до основи.

Налаштування глибини заглиблення при використанні основи заглиблення (додаткове приладдя)

► **Рис.40:** **1.** Ручка регулювання **2.** Стопорний важіль **3.** Покажчик глибини **4.** Гайка налаштування штанги стопора **5.** Кнопка швидкої подачі **6.** Штанга стопора **7.** Блок стопора **8.** Болт регулювання

Встановіть інструмент на пласку поверхню.
Послабте важіль блокування та опустіть корпус інструменту так, щоб голівка злегка торкалась пласкої поверхні. Затягніть важіль блокування, щоб зафіксувати корпус інструменту.
Поверніть гайку налаштування штанги стопора проти годинникової стрілки. Опустіть штангу стопора, щоб вона торкалась болта регулювання.
Сумістіть покажчик глибини із поділкою "0". Глибина різання вказується на шкалі покажчиком глибини.
Натискаючи кнопку швидкої подачі, підніміть штангу стопора, доки не буде отримано необхідну глибину різання. Хвилинні регулювання глибини можна виконати шляхом повертання ручки регулювання (1 мм за поворот).
Повертаючи гайку налаштування штанги стопора за годинниковою стрілкою, можна міцно закріпити штангу стопора.
Тепер визначену глибину різання можна отримати, послабивши важіль блокування, а потім опустивши корпус інструменту таким чином, щоб він торкався болта регулювання з шестигранною головкою з блока стопора.
Під час роботи завжди міцно тримайте інструмент за обидві рукоятки.
Встановіть основу на деталь, що різатиметься таким чином, щоб голівка її не торкалась. Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки блок набере повної швидкості. Опустіть корпус інструмента та пересувайте інструмент вперед по деталі, тримаючи основу інструмента урівень та пересуваючись поступово, доки різання не буде завершене.
Під час зняття фасок, поверхня деталі повинна бути встановлена зліва від голівки у напрямку подачі.

► **Рис.41:** **1.** Деталь **2.** Напрям обертання голівки **3.** Від зверху інструмента **4.** Напрям подачі

ПРИМІТКА:

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

► **Рис.42:** **1.** Напрям подачі **2.** Напрям обертання голівки **3.** Деталь **4.** Пряма лінійка

Застосування прямої напрямної під час використання інструмента в якості фрезера (необхідно використовувати з держаком напрямної (додаткове приладдя))

Пряма напрямна ефективно використовується для прямих прорізів під час фальцювання або нарізання канавок.

► **Рис.43:** **1.** Болт **2.** Держак напрямної **3.** Смушкова гайка **4.** Болт **5.** Смушкова гайка **6.** Напрямна планка **7.** Пряма лінійка **8.** Смушкові болти

Установіть пряму напрямну на держак напрямної (додаткове приладдя) та зафіксуйте за допомогою смушкової гайки.
Уставте держак напрямної в отвори на основі заглиблення та затягніть смушкові болти. Послабте смушкову гайку, щоб налаштувати відстань між наконечником та прямою напрямною. На необхідній відстані затягніть смушкову гайку, для того щоб закріпити пряму напрямну.

Пряма напрямна (додаткова приналежність)

► **Рис.44**

Пряма напрямна ефективно використовується для прямих прорізів під час фальцювання або нарізання канавок.

► **Рис.45:** **1.** Шина **2.** Смушковий болт **3.** Пряма лінійка

Для встановлення прямої напрямної вставте штирі напрямної в отвори основи заглиблення. Відрегулюйте відстань між наконечником та прямою напрямною. На необхідній відстані слід затягнути смушкові болти, для того щоб закріпити пряму напрямну.
Під час різання слід пересувати інструмент так, щоб пряма напрямна була урівень з деталлю.

► **Рис.46**

Якщо відстань (A) між стороною деталі та положенням для різання дуже велика для прямої напрямної, або якщо сторона деталі не є прямою, пряму напрямну використовувати неможна. В такому випадку слід міцно притиснути пряму дошку до деталі та використати її як напрямну відносно основи фрезера. Деталі в інструмент слід подавати у напрямку, що вказаний стрілкою.

Шаблонна напрямна (додаткова приналежність)

► **Рис.47**

Шаблонна напрямна має гільзу, через яку проходить голівка, що дозволяє використовувати інструмент із шаблонами.
Для встановлення шаблонної напрямної слід послабити гвинти на основі інструмента, вставити шаблонну напрямну, а потім затягнути гвинти.

► **Рис.48:** **1.** Гвинт **2.** Станина **3.** Шаблон

Закріпіть шаблон на деталі. Встановіть інструмент на шаблон та пересувайте інструмент з шаблонною напрямною уздовж шаблона.

► **Рис.49:** **1.** Свердло **2.** Станина **3.** Шаблон **4.** Деталь **5.** Відстань (X) **6.** Зовнішній діаметр напрямної шаблона **7.** Напрямна шаблону

ПРИМІТКА:

- Розмір прорізаної деталі дещо відрізнятиметься від розміру шаблона. Забезпечте відстань (X) між голівкою та зовнішнім краєм шаблонної напрямної. Відстань (X) можна розрахувати за допомогою наступного рівняння:

Відстань (X) = (зовнішній діаметр шаблонної напрямної - діаметр голівки) / 2

Комплекти наконечників для пилу

Для основи фрезера

► **Рис.50:** **1.** Штуцер для пилу **2.** Гвинт з накатаною головкою **3.** Основа фрезера

Для основи заглиблення (додаткове приладдя)

► **Рис.51:** **1.** Штуцер для пилу **2.** Гвинт з накатаною головкою

Використовуйте наконечники для пилу для пиловидалення. Встановіть наконечник для пилу на основу інструменту за допомогою гвинта з накатаною головкою таким чином, щоб виступ на наконечнику для пилу ввійшов без зазору у виїмку на основі інструменту. Потім підключіть пилосос до наконечнику для пилу.
► **Рис.52**

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.

Заміна вугільних щіток

► **Рис.53:** **1.** Обмежувальна відмітка

Регулярно знімайте та перевіряйте вугільні щітки. Замінюйте їх, коли знос сягає граничної відмітки. Вугільні щітки повинні бути чистими та вільно рухатись у щіткотримачах. Одночасно треба замінювати обидві вугільні щітки. Використовуйте лише однакові вугільні щітки.

► **Рис.54:** **1.** Викрутка **2.** Ковпачок щіткотримача

Для виймання ковпачків щіткотримачів користуйтесь викруткою. Видаліть зношені вугільні щітки, вставте нові та закріпіть ковпачки щіткотримачів.
Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

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

- Голівки для прямого різання та для пазів
- Голівки для прорізання країв
- Голівки для обробки ламінату
- Вузол прямої напрямної
- Вузол напрямної фрезера
- Вузол основи фрезера
- Вузол основи фрезера (пластмасовий)
- Вузол похилої основи
- Вузол основи заглиблення
- Вузол основи зі зсувом
- Напрямна шаблону
- Конус манжети 6 мм
- Конус манжети 6,35 мм (1/4")
- Конус манжети 8 мм
- Конус манжети 9,53 мм (3/8")
- Ключ 13
- Ключ 22

Наконечники фрезера

Пряма голівка

► **Рис.55**

мм

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

Голівка для U-образного паза

► **Рис.56**

мм

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Голівка для V-образного паза

► **Рис.57**

мм

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Голівка типа свердла для обробки бокових звісів

► **Рис.58**

мм

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Голівка типа свердла для подвійної обробки бокових звісів

► **Рис.59**

мм

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Голівка для закруглення кутів

► **Рис.60**

мм

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

Голівка для фальцювання

► **Рис.61**

мм

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

Голівка для зенковки із викружкою

► **Рис.62**

мм

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

Голівка для обробки бокових звісів із кульковим підшипником

► **Рис.63**

мм

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

Голівка для закруглення кутів із кульковим підшипником

► **Рис.64**

мм

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

Голівка для фальцювання із кульковим підшипником

► **Рис.65**

мм

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

Голівка для зенковки із кульковим підшипником

► **Рис.66**

мм

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

Голівка для зенковки із викружкою із кульковим підшипником

► **Рис.67**

мм

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

S-образна голівка із кульковим підшипником

► **Рис.68**

мм

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

ПРИМІТКА:

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

SPECYFIAKCJE

Model	RT0700C
Zaciskowy uchwyt wiertarski	6 mm, 8 mm, 1/4" lub 3/8"
Prędkość bez obciążenia (min^{-1})	10 000 - 30 000
Długość całkowita	200 mm
Ciężar netto	1,8 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

Przeznaczenie
Narzędzie przeznaczone jest do wyrównywania i profilowania cięcia drewna, tworzyw sztucznych i materiałów żelaznych.

Zasilanie
Elektronarzędzie może być podłączane jedynie do zasilania o takim samym napięciu jakie określa tabliczka znamionowa i może być uruchamiane wyłącznie przy zasilaniu jednofazowym prądem zmiennym. Przewody są podwójnie izolowane zgodnie z Normami Europejskimi i dlatego mogą być podłączone do gniazdek bez przewodu uziemiającego.

Hałas
Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 82 dB (A)
Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 93 dB (A)
Niepewność (K): 3 dB (A)

Należy stosować ochraniacze na uszy

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

Tryb pracy: Obroty bez obciążenia
Emisja drgań (a_h): 2,5 m/s^2 lub mniej
Niepewność (K): 1,5 m/s^2
Tryb pracy: Wycinanie rowków w płycie MDF
Emisja drgań (a_h): 3,5 m/s^2
Niepewność (K): 1,5 m/s^2

WSKAZÓWKA: Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać do porównywania narzędzi.

WSKAZÓWKA: 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.

⚠OSTRZEŻENIE: 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).

Deklaracja zgodności WE

Dotyczy tylko krajów europejskich

Deklaracja zgodności WE jest dołączona jako załącznik A do niniejszej instrukcji obsługi.

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.

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZYCINACZA

1. **Trzymać narzędzie za izolowane uchwyty, ponieważ przecinacz może się stykać z własnym przewodem zasilającym.** Przecięcie przewodu elektrycznego pod napięciem może spowodować, że odsłonięte elementy metalowe elektronarzędzia znajdą się pod napięciem i porażą operatora prądem elektrycznym.
2. **Należy używać zacisków lub innych praktycznych sposobów mocowania obrabianego przedmiotu do stabilnej podstawy i jego podparcia.** Przytrzymywanie obrabianego przedmiotu ręką lub opieranie go o ciało nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty panowania.

3. **Podczas dłuższej pracy zawsze stosuj zabezpieczenia słuchu.**
4. **Z wiertłami obchodź się bardzo ostrożnie.**
5. **Przed przystąpieniem do pracy sprawdzić dokładnie wiertło pod kątem ewentualnych pęknięć lub uszkodzeń. Popękane lub uszkodzone wiertło należy niezwłocznie wymienić.**
6. **Należy unikać cięcia gwoździ. Przed przystąpieniem do pracy sprawdź obrabiany element i usuń z niego wszystkie gwoździe.**
7. **Trzymać narzędzie w sposób niezawodny.**
8. **Trzymać ręce z dala od części obrotowych.**
9. **Przed włączeniem urządzenia upewnić się, czy wiertło nie dotyka obrabianego elementu.**
10. **Przed przystąpieniem do obróbki danego elementu pozwolić, aby narzędzie obracało się przez chwilę bez obciążenia. Zwracaj uwagę na ewentualne drgania lub bicie osiowe, które mogą wskazywać na nieprawidłowe zamocowanie wiertła.**
11. **Zwróć uwagę na prawidłowy kierunek obrotów wiertła i przesuwu.**
12. **Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.**
13. **Przed wyjęciem wiertła należy wyłączyć narzędzie i odczekać aż wiertło całkowicie się zatrzyma.**
14. **Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać wiertła. Może ono bowiem być bardzo gorące, co grozi poparzeniem skóry.**
15. **Nie zabrudź podstawy narzędzia rozpuszczalnikiem benzyną, olejem itp. Substancje te mogą spowodować pęknięcia podstawy.**
16. **Stosować wiertła o średnicy chwytu dostosowanej do prędkości narzędzia.**
17. **Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.**
18. **Powinno się zawsze zakładać maskę lub respirator właściwy dla danego materiału bądź zastosowania.**

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

PRZESTROGA:

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

Regulacja występu końcówki

► **Rys.1:** **1.** Występ końcówki **2.** Podstawa narzędzia **3.** Podziałka **4.** Dźwignia blokady **5.** Śruba regulacyjna **6.** Nakrętka sześciokątna

Aby wyregulować występ wiertła, poluzować dźwignię blokującą i przesunąć podstawę narzędzia odpowiednio w górę lub w dół, obracając śrubę regulacyjną. Po wyregulowaniu pozycji dokręcić mocno dźwignię blokującą, aby zablokować podstawę narzędzia.

WSKAZÓWKA:

- Jeżeli narzędzie nie jest zabezpieczone, w przypadku dokręcenia dźwigni blokującej, dokręcić nakrętkę sześciokątną, a następnie ponownie dokręcić dźwignię blokującą.

Włączanie

► **Rys.2:** **1.** Wyłącznik **2.** Strona OFF (O) **3.** Strona ON (I)

PRZESTROGA:

- Przed podłączeniem narzędzia do zasilania, należy zawsze sprawdzić, czy jest ono wyłączone.

Aby uruchomić narzędzie, naciśnij przełącznik po stronie "ON (I)" Aby wyłączyć narzędzie, naciśnij przełącznik po stronie "OFF (O)"

Funkcja elektroniczna

Narzędzia wyposażone w funkcję elektroniczną są łatwe w obsłudze ze względu na następujące cechy:

Kontrola stałej prędkości

Elektroniczna kontrola prędkości zapewnia stałą prędkość. Można uzyskać bardzo dokładne wykończenie powierzchni, ponieważ prędkość obrotowa jest utrzymywana na stałym poziomie, nawet pod obciążeniem.

Funkcja łagodnego uruchamiania

Funkcja ta minimalizuje wstrząs powstający podczas normalnego uruchamiania, dzięki czemu rozruch narzędzia jest płynny.

Pokrętło regulacji prędkości

► **Rys.3:** **1.** Pokrętło regulacji prędkości

Prędkość obrotów można zmienić przy pomocy pokrętła regulującego, które można ustawić na numer od 1 do 6. Większą prędkość uzyskuje się obracając pokrętło w kierunku pozycji 6, a mniejszą - obracając pokrętło w kierunku pozycji 1. Umożliwia to wybór idealnej prędkości dla danego materiału tzn. można wybrać prędkość odpowiednią do obróbki danego materiału i średnicy wiertła. Zależność prędkości od pozycji ustawionej na pokrętle podano w tabeli.

Cyfra	min^{-1}
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

PRZESTROGA:

- Jeżeli narzędzie będzie używane nieprzerwanie przez dłuższy okres czasu przy małych prędkościach, wówczas dojdzie do przeciążenia silnika i awarii samego narzędzia.
- Pokrętło regulacji prędkości można maksymalnie obrócić do pozycji 6 i z powrotem do pozycji 1. Nie wolno próbować obrócić go na siłę poza pozycję 6 lub 1, gdyż funkcja regulacji prędkości może przestać działać.

MONTAŻ

PRZESTROGA:

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

Montaż lub demontaż końcówki przycinacza

► **Rys.4:** **1.** Dokręcić **2.** Odkręcanie **3.** Trzymaj

► **Rys.5:** **1.** Dokręcić **2.** Odkręcanie **3.** Blokada wału

PRZESTROGA:

- Nie dokręcaj nakrętki zaciskowej bez wsuniętej końcówki, w przeciwnym wypadku stożek zaciskowy złamie się.
- Zawsze używaj w tym celu kluczy dostarczonych wraz z narzędziem.

Wsunąć całe wiertło w stożek zaciskowy i dokręcić nakrętkę zaciskową dwoma kluczami lub naciskając blokadę wałka użyć dostarczonego wraz z narzędziem klucza.
Aby wyciągnąć końcówkę, należy wykonać procedurę mocowania w odwrotnej kolejności.

DZIAŁANIE

Do podstawy przecinacza

► **Rys.6:** **1.** Dysza odpylania **2.** Śruba skrzydełkowa **3.** Podstawa przecinacza

OSTRZEŻENIE:

- Przed użyciem narzędzia wraz z podstawą przecinacza, należy zawsze zamontować na niej dyszę przeciwpyłową.

Ustaw podstawę narzędzia na elemencie do cięcia w taki sposób, aby końcówka nie stykała się z nim. Następnie włącz narzędzie i odczekaj, aż końcówka uzyska pełną prędkość. Teraz wystarczy po prostu przesuwać narzędzie do przodu po powierzchni przecinanego elementu, utrzymując je w poziomie i prowadzając równomiernie, aż do zakończenia operacji cięcia. Podczas cięcia krawędzi powierzchnia obrabianego elementu powinna się znajdować po lewej stronie wiertła w kierunku przesuwu.

► **Rys.7:** **1.** Obrabiany element **2.** Kierunek obrotów końcówki **3.** Widok z góry narzędzia **4.** Kierunek posuwu

WSKAZÓWKA:

- Zbyt szybkie przesuwanie narzędzia do przodu może powodować słabą jakość obróbki lub uszkodzić wiertło lub silnik. Zbyt wolne przesuwanie narzędzia do przodu może powodować spalenie i zniszczyć cięcie. Odpowiednia prędkość przesuwu zależy od rozmiaru wiertła, rodzaju obrabianego elementu i głębokości cięcia. Przed rozpoczęciem cięcia na bieżącym elemencie, zaleca się wykonanie próbnego cięcia na kawałku odciętego drewna. W ten sposób zobaczysz dokładnie, jak będzie wyglądać cięcia i możesz sprawdzić wymiary.
- Podczas używania stopy, prowadnicy prostej lub prowadnicy przycinacza pamiętaj o ich zainstalowaniu po prawej stronie w kierunku przesuwu. W ten sposób prowadnica będzie wyrównana z bokiem obrabianego elementu.

► **Rys.8:** **1.** Kierunek posuwu **2.** Kierunek obrotów końcówki **3.** Obrabiany element **4.** Prowadnica prosta

PRZESTROGA:

- Ponieważ nadmierna eksploatacja może spowodować przeciążenie silnika, głębokość cięcia nie powinna przekraczać 3 mm przy jednym przejściu. Jeżeli głębokość cięcia ma przekraczać 3 mm, wykonaj kilka przejść.

Stopa frezarki (z tworzywa żywicznego) (akcesorium opcjonalne)

W charakterze opcjonalnego akcesorium można zastosować stopę frezarki (z tworzywa żywicznego), tak jak przedstawiono to na rysunku.

► **Rys.9:** **1.** Nakrętka motylkowa

Umieścić narzędzie na stopie frezarki (z tworzywa żywicznego) i dokręcić nakrętkę motylkową w wybranym występie końcówki.
Procedury obsługi można znaleźć w sekcji dotyczącej obsługi stopy frezarki.

Prowadnica wzoru (wyposażenie dodatkowe)

► **Rys.10**

Prowadnica wzoru to tuleja, przez którą przechodzi końcówka - umożliwia to używanie przycinacza ze wzornikami.
Poluźnij śruby i zdejmij osłonę podstawy. Umieść w podstawie prowadnicę wzornika i zamontuj ponownie osłonę podstawy. Zablokuj osłonę podstawy, dokręcając w tym celu śruby.

► **Rys.11:** **1.** Osłona podstawy **2.** Wkręty **3.** Śrubokręt

Mocno dociśnij wzornik do obrabianego elementu. Umieść narzędzie na wzorniku i przesuń je tak, aby prowadnica wzoru ślizgała się wzdłuż boku wzornika.

► **Rys.12:** **1.** Końcówki proste **2.** Podstawa **3.** Wzór **4.** Odległość (X) **5.** Obrabiany element **6.** Prowadnica wzoru 10 **7.** Osłona podstawy

WSKAZÓWKA:

- Obrabiany element zostanie przycięty do rozmiaru lekko różniącego się od wzornika. Odlicz odległość (X) pomiędzy końcówką a zewnętrzną częścią prowadnicy wzoru. Odległość (X) tę można obliczyć przy pomocy następującego równania:

Odległość (X) = (średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru - średnica końcówki) / 2

Prowadnica prosta (wyposażenie dodatkowe)

► **Rys.13**

Prowadnica prosta jest bardzo przydatna podczas cięć prostych z ukosowaniem lub żłobieniem.

► **Rys.14:** **1.** Śruba **2.** Płytka prowadząca **3.** Prowadnica prosta **4.** Nakrętka motylkowa

Przymocuj płytkę prowadzącą do prowadnicy prostej przy pomocy śruby i nakrętki motylkowej.

► **Rys.15:** **1.** Śruba zaciskowa (A) **2.** Prowadnica prosta **3.** Nakrętka motylkowa **4.** Podstawa

Przymocuj prowadnicę prostą przy pomocy śruby zaciskowej (A). Odkręć nakrętkę motylkową na prowadnicy prostej i wyreguluj odległość pomiędzy końcówką a prowadnicą prostą. Po ustawieniu żądanej odległości dokręć solidnie nakrętkę motylkową.
Podczas cięcia przesuwaj narzędzie tak, aby prowadnica stykała się z bokiem obrabianego materiału.
Jeżeli odległość (A) pomiędzy bokiem obrabianego materiału a pozycją cięcia jest zbyt szeroka dla prowadnicy prostej lub bok obrabianego materiału nie jest prosty, nie można używać prowadnicy. W takim przypadku należy przycisnąć prostą deskę do obrabianego elementu i użyć jej jako prowadnicy. Przesuwać narzędzie w kierunku strzałki.

► **Rys.16**

Wycinanie okręgów

► **Rys.17:** **1.** Nakrętka motylkowa **2.** Płytka prowadząca **3.** Prowadnica prosta **4.** Otwór środkowy **5.** Śruba

Wycinanie okręgów jest możliwe, jeżeli zamontujesz prowadnicę prostą i płytę prowadzącą tak, jak pokazano na ilustracji.
Minimalne i maksymalne wartości promienia wycinanych okręgów (odległość pomiędzy środkiem okręgu a środkiem końcówki) są następujące:
Min.: 70 mm
Maks.: 221 mm
W przypadku wycinania okręgów o promieniu od 70 mm do 121 mm
W przypadku wycinania okręgów o promieniu od 121 mm do 221 mm

► **Rys.18:** **1.** Nakrętka motylkowa **2.** Płytka prowadząca **3.** Prowadnica prosta **4.** Otwór środkowy **5.** Śruba

WSKAZÓWKA:

- Okręgów o promieniu od 172 mm do 186 mm nie można wycinać przy pomocy tej prowadnicy.

► **Rys.19:** **1.** Gwóźdź **2.** Otwór środkowy **3.** Prowadnica prosta

Wyrównaj otwór środkowy w prowadnicy prostej ze środkiem okręgu, który ma być wycięty. Wkręć do otworu środkowego gwóźdź o średnicy poniżej 6 mm, aby zablokować prowadnicę prostą. Obróć narzędzie wokół gwoździa w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Prowadnica przecinacza (wyposażenie dodatkowe)

► **Rys.20**

Przycinanie i cięcia zakrzywione mebli itp. można łatwo wykonać przy pomocy prowadnicy przycinacza. Rolka prowadząca objeżdża krzywiznę i zapewnia precyzję cięcia.

► **Rys.21:** **1.** Śruba zaciskowa (A) **2.** Śruba regulacyjna **3.** Śruba zaciskowa (B) **4.** Prowadnica przycinacza

Zamontuj prowadnicę przycinacza w podstawie urządzenia przy pomocy śruby zaciskowej (A). Odkręć śrubę zaciskową (B) i wyreguluj odległość pomiędzy końcówką a prowadnicą przycinacza, obracając śrubę regulującą (jeden obrót odpowiada 1 mm). Po uzyskaniu żądanej odległości dokręć śrubę zaciskową (B), aby zablokować prowadnicę przycinacza na miejscu.

► **Rys.22:** **1.** Obrabiany element **2.** Wiertło **3.** Rolka prowadząca

Podczas cięcia przesuwaj narzędzie tak, aby rolka prowadząca stykała się z bokiem obrabianego materiału.

Podstawa przechylna (wyposażenie dodatkowe)

Podstawa przechylna (wyposażenie dodatkowe) przeznaczona jest do fazowania.

► **Rys.23:** **1.** Śruby zaciskowe

Umieścić narzędzie w podstawie przechylnej, a następnie zamknąć dźwignię blokującą na wymaganej wysokości występu wiertła. W celu uzyskania wymaganego kąta dokręcić śruby mocujące znajdujące się po bokach podstawy.
Przycisnąć prostą deskę do obrabianego elementu i użyć jej jako prowadnicy podstawy przechylnej.
Przesuwać narzędzie w kierunku strzałki.

Osłona zdemontowana z podstawy przechylnej (wyposażenie dodatkowe)

Zamontowanie osłony zdemontowanej z podstawy przechylnej do podstawy przecinacza umożliwia wymianę podstawy okrągłej przecinacza na podstawę kwadratową.
W celu zastosowania innego rozwiązania należy zdemontować osłonę z podstawy przechylnej poprzez poluzowanie i wyjęcie czterech śrub.
► **Rys.24:** **1.** Osłona podstawy **2.** Wkręt

Następnie należy zamontować osłonę na podstawie przecinacza.

Podstawa dystansowa (wyposażenie dodatkowe)

► **Rys.25**

(1) Podstawa dystansowa (wyposażenie dodatkowe) jest przeznaczona do pracy w ciasnych miejscach, takich jak narożniki.

► **Rys.26:** **1.** Krążek **2.** Nakrętka zaciskowa **3.** Stożek zaciskowy

Przed zamontowaniem narzędzia na podstawie dystansowej należy zdjąć nakrętkę zaciskową oraz stożek zaciskowy poprzez poluzowanie nakrętki zaciskowej.
► **Rys.27:** **1.** Klucz **2.** Krążek **3.** Blokada wału

Zamontować koło pasowe na narzędziu poprzez naciśnięcie blokady wałka i mocne dokręcenie koła za pomocą klucza.
► **Rys.28:** **1.** Nakrętka zaciskowa **2.** Stożek zaciskowy

Umieścić stożek zaciskowy i nakrętkę zaciskową na podstawie dystansowej, zgodnie z rysunkiem.
► **Rys.29**

Zamontować narzędzie na podstawie dystansowej.
► **Rys.30:** **1.** Krążek **2.** Pas

Umieścić pasek na kole pasowym za pomocą wkrętaka i upewnić się, że szerokość paska jest całkowicie dopasowana do koła.
► **Rys.31:** **1.** Dźwignia blokady **2.** Podstawa dystansowa

Zabezpieczyć go za pomocą dźwigni blokującej na podstawie dystansowej.
► **Rys.32:** **1.** Klucz **2.** Klucz sześciokątny **3.** Wiertło

W celu zamontowania wiertła położyć narzędzie wraz z podstawą dystansową na boku. Wsunąć klucz imbusowy w otwór w podstawie dystansowej.
Przy wsuniętym kluczu imbusowym wsunąć z przeciwnej strony wiertło w stożek zaciskowy na wałku podstawy dystansowej i mocno dokręcić stożek za pomocą klucza.
Aby wyciągnąć wiertło, należy wykonać procedurę montażu w odwrotnej kolejności.

(2) Podstawę dystansową (wyposażenie dodatkowe) można stosować wraz z podstawą przecinacza i elementem montażowym uchwytu (wyposażenie dodatkowe) w celu uzyskania lepszej stabilności narzędzia.

► **Rys.33:** **1.** Wkręty **2.** Płytka podstawy dystansowej **3.** Górna część podstawy dystansowej

Poluzować śruby, a następnie wyjąć górną część z podstawy dystansowej. Odłożyć na bok górną część podstawy dystansowej.

► **Rys.34:** **1.** Uchwyt drążkowy (wyposażenie dodatkowe) **2.** Element montażowy uchwytu (wyposażenie dodatkowe) **3.** Płytka podstawy dystansowej **4.** Podstawa przecinacza (wyposażenie dodatkowe)

Zamontować na podstawie dystansowej podstawę przecinacza za pomocą czterech śrub oraz element montażowy uchwytu za pomocą dwóch śrub.
Dokręcić uchwyt drążkowy (wyposażenie dodatkowe) do elementu montażowego uchwytu.
► **Rys.35:** **1.** Wkręt **2.** Uchwyt gałkowy **3.** Płytka podstawy dystansowej

Istnieje również możliwość montażu w elemencie montażowym uchwytu gałkowego zdemontowanego z podstawy mocującej (wyposażenie dodatkowe). W celu zamontowania uchwytu gałkowego w elemencie montażowym należy go dokręcić za pomocą śruby.
► **Rys.36**

W przypadku użycia narzędzia jako frezarki, należy zawsze stosować podstawę mocującą (wyposażenie dodatkowe).

PRZESTROGA:

- W przypadku korzystania z narzędzia jako frezarki, należy mocno trzymać narzędzie obydwoma rękami.

► **Rys.37:** **1.** Podstawa mocująca **2.** Uchwyt

W celu użycia narzędzia jako frezarki, należy zamontować je poprzez dociśnięcie z dużą siłą na podstawie mocującej (wyposażenie dodatkowe).
W zależności od celu wykorzystania narzędzia istnieje możliwość montażu uchwytu gałkowego lub drążkowego (wyposażenie dodatkowe).
► **Rys.38:** **1.** Wkręt **2.** Gałka

W celu użycia uchwytu drążkowego (wyposażenie dodatkowe) należy poluzować śrubę i wyjąć uchwyt gałkowy.
► **Rys.39:** **1.** Uchwyt drążkowy (wyposażenie dodatkowe)

Następnie należy dokręcić uchwyt drążkowy do podstawy.

Wyregulować głębokość cięcia podczas korzystania z podstawy mocującej (wyposażenie dodatkowe).

► **Rys.40:** **1.** Pokrętło regulacyjne **2.** Dźwignia blokady **3.** Wskaźnik głębokości **4.** Nakrętka ustalająca pręta ogranicznika **5.** Przycisk szybkiego posuwu **6.** Pręt ogranicznika **7.** Klocek oporowy **8.** Śruba regulacyjna

Umieść narzędzie na płaskiej powierzchni. Poluzuj dźwignię blokady i obniż korpus narzędzia tak, aby wiertło dotykało płaskiej powierzchni. Dokręć dźwignię blokady, aby zablokować korpus narzędzia.
Obróć nakrętkę ustalającą pręta ogranicznika w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara. Teraz obniż pręt ogranicznika tak, aby zetknął się ze śrubą regulującą. Wyrównaj wskaźnik głębokości z pozycją "0" na podziałce. Głębokość cięcia wskazywana jest przez wskaźnik na podziałce.

Podczas podnoszenia przycisku szybkiego przesuwu podnoś pręt ogranicznika aż do osiągnięcia żądanej głębokości cięcia. Precyzyjne regulacje głębokości osiągnąć można poprzez obracanie pręta ogranicznika (jeden obrót odpowiada 1 mm)
Obracając nakrętkę ustalającą pręta ogranicznika w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara możesz zablokować pręt ogranicznika.
Teraz możesz osiągnąć żądaną głębokość poprzez poluzowanie dźwigni blokady, a następnie poprzez obniżanie korpusu, aż do jego zetknięcia z śrubą regulującą ogranicznika.
Podczas pracy z narzędziem należy zawsze trzymać je mocno za oba uchwyty.
Ustaw podstawę narzędzia na elemencie do cięcia w taki sposób, aby wiertło nie stykało się z nim. Następnie włącz narzędzie i odczekaj, aż wiertło uzyska pełną prędkość. Obniż korpus narzędzia i przesuń narzędzie w przód nad powierzchnią obrabianego elementu tak, aby podstawa narzędzia była wyrównana i posuwaj je równo do przodu aż do zakończenia cięcia.
Podczas cięcia krawędzi powierzchnia obrabianego elementu powinna się znajdować po lewej stronie wiertła w kierunku przesuwu.

► **Rys.41:** **1.** Obrabiany element **2.** Kierunek obrotów końcówki **3.** Widok z góry narzędzia **4.** Kierunek posuwu

WSKAZÓWKA:

- Zbyt szybkie przesuwanie narzędzia do przodu może powodować słabą jakość obróbki lub uszkodzić wiertło lub silnik. Zbyt wolne przesuwanie narzędzia do przodu może powodować spalenie i zniszczyć cięcie. Odpowiednia prędkość przesuwu zależy od rozmiaru wiertła, rodzaju obrabianego elementu i głębokości cięcia. Przed rozpoczęciem cięcia na bieżącym elemencie, zaleca się wykonanie próbnego cięcia na kawałku odciętego drewna. W ten sposób zobaczysz dokładnie, jak będzie wyglądać cięcia i możesz sprawdzić wymiary.
- Podczas używania prowadnicy prostej pamiętaj o jej zainstalowaniu po prawej stronie w kierunku przesuwu. W ten sposób prowadnica będzie wyrównana z bokiem obrabianego elementu.

► **Rys.42:** **1.** Kierunek posuwu **2.** Kierunek obrotów końcówki **3.** Obrabiany element **4.** Prowadnica prosta

Prowadnica prosta do stosowania podczas korzystania z narzędzia jako frezarki (należy ją używać wraz z uchwytem prowadnicy – wyposażenie dodatkowe).

Prowadnica prosta jest bardzo przydatna podczas cięć prostych z ukosowaniem lub żłobieniem.

► **Rys.43:** **1.** Śruba **2.** Uchwyt prowadnicy **3.** Nakrętka motylkowa **4.** Śruba **5.** Nakrętka motylkowa **6.** Płytka prowadząca **7.** Prowadnica prosta **8.** Śruby motylkowe

Zamontować prowadnicę prostą w uchwycie prowadnicy (wyposażenie dodatkowe) za pomocą nakrętki motylkowej.

Wsunąć uchwyt prowadnicy w otwory w podstawie mocującej, a następnie dokręcić śruby motylkowe.
W celu wyregulowania odległości pomiędzy wiertłem a prowadnicą prostą należy poluzować nakrętkę motylkową. Po uzyskaniu żądanej odległości dokręcić nakrętkę motylkową, aby zablokować prowadnicę na miejscu.

Prowadnica prosta (wyposażenie dodatkowe)

► **Rys.44**

Prowadnica prosta jest bardzo przydatna podczas cięć prostych z ukosowaniem lub żłobieniem.

► **Rys.45:** **1.** Prowadnica **2.** Śruba motylkowa **3.** Prowadnica prosta

Aby zamontować prowadnicę prostą, wsunąć pręty w otwory w podstawie mocującej. Wyregulować odległość pomiędzy wiertłem a prowadnicą prostą. Po uzyskaniu żądanej odległości dokręcić śruby motylkowe, aby zablokować prowadnicę na miejscu.
Podczas cięcia przesuwaj narzędzie tak, aby prowadnica stykała się z bokiem obrabianego materiału.

► **Rys.46**

Jeżeli odległość (A) pomiędzy bokiem obrabianego materiału a pozycją cięcia jest zbyt szeroka dla prowadnicy prostej lub bok obrabianego materiału nie jest prosty, nie można używać prowadnicy. W takim przypadku należy przycisnąć prostą deskę do obrabianego elementu i użyć jej jako prowadnicy. Przesuwać narzędzie w kierunku strzałki.

Prowadnica wzoru (wyposażenie dodatkowe)

► **Rys.47**

Prowadnica wzoru to tuleja, przez którą przechodzi wiertło - umożliwia to używanie narzędzia ze wzornikami.
Aby zainstalować prowadnicę wzoru, odkręć śruby w podstawie narzędzia, wsuń prowadnicę wzoru i dokręć śruby.

► **Rys.48:** **1.** Wkręt **2.** Podstawa **3.** Wzór

Mocno dociśnij wzornik do obrabianego elementu. Umieść narzędzie na wzorniku i przesuń je tak, aby prowadnica wzoru ślizgała się wzdłuż boku wzornika.

► **Rys.49:** **1.** Wiertło **2.** Podstawa **3.** Wzór **4.** Obrabiany element **5.** Odległość (X) **6.** Średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru **7.** Prowadnica wzoru

WSKAZÓWKA:

- Obrabiany element zostanie przycięty do rozmiaru lekko różniącego się od wzornika. Odlicz odległość (X) pomiędzy wiertłem a zewnętrzną częścią prowadnicy wzoru. Odległość (X) tę można obliczyć przy pomocy następującego równania:

Odległość (X) = (średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru - średnica wiertła) / 2

Zestawy dyszy przeciwpyłowej

Do podstawy przecinacza

► **Rys.50: 1.** Dysza odpylania **2.** Śruba skrzydełkowa **3.** Podstawa przecinacza

Do podstawy mocującej (wyposażenie dodatkowe)

► **Rys.51: 1.** Dysza odpylania **2.** Śruba skrzydełkowa

Dysza przeciwpyłowa służy do usuwania pyłu. Zainstalować dyszę przeciwpyłową w podstawie narzędzia przy pomocy śruby skrzydełkowej, aby występ na dyszy wpasował się w nacięcie w podstawie. Następnie należy podłączyć odkurzacz do dyszy odpylania.

► **Rys.52**

KONSERWACJA

PRZESTROGA:

- 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.

Wymiana szczotek węglowych

► **Rys.53: 1.** Znak ograniczenia

Systematycznie wyjmować i sprawdzać szczotki węglowe. Wymieniać je, gdy ich zużycie sięga znaku granicznego. Szczotki powinny być czyste i łatwo wchodzić w uchwyty. Należy wymieniać obydwie szczotki jednocześnie. Stosować wyłącznie identyczne szczotki węglowe.

► **Rys.54: 1.** Śrubokręt **2.** Pokrywka uchwytu szczotki

Do wyjęcia pokrywek uchwytów szczotek używać śrubokrętu. Wyjąć zużyte szczotki węglowe, włożyć nowe i zabezpieczyć pokrywkami uchwytów szczotek.

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

AKCESORIA OPCJONALNE

PRZESTROGA:

- 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.

- Końcówki proste i do żłobienia rowków
- Końcówki do krawędzi
- Końcówkido przycinania laminatu
- Prowadnica prosta
- Prowadnica przycinacza
- Podstawa przecinacza
- Zespół stopy frezarki (z tworzywa żywicznego)
- Podstawa przechylna
- Podstawa mocująca
- Podstawa dystansowa
- Prowadnica wzoru
- Stożek zaciskowy 6 mm
- Stożek zaciskowy 6,35 mm (1/4")
- Stożek zaciskowy 8 mm
- Stożek zaciskowy 9,53 mm (3/8")
- Klucz 13
- Klucz 22

Końcówki przycinacza

Końcówki proste

► **Rys.55**

mm

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

Końcówki do żłobienia w kształt "U"

► **Rys.56**

mm

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Końcówki do żłobienia w kształt "V"

► **Rys.57**

mm

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Końcówki wyrównane z końcówką przycinającą

► **Rys.58**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Wiertło wyrównane podw. z końcówką przycinającą

► **Rys.59**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Końcówka zaokąglająca narożniki

► **Rys.60**

mm

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

Końcówka do ukosowania

► **Rys.61**

mm

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

Końcówka do profiowania wklęsłości

► **Rys.62**

mm

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

Łożysko kulkowe do końcówki przycinającej

► **Rys.63**

mm

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

Łożysko kulkowe do końcówki zaokrąglającej narożniki

► **Rys.64**

mm

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

Łożysko kulkowe do końcówki ukosującej

► **Rys.65**

mm

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

Łożysko kulkowe do końcówki profilującej

► **Rys.66**

mm

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

Łożysko kulkowe do końcówki profilującej wklęsłości

► **Rys.67**

mm

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

Łożysko kulkowe do końcówk do esownicy

► **Rys.68**

mm

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

WSKAZÓWKA:

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

SPECIFICAŢII

Model	RT0700C
Capacitatea mandrinei cu bucşă elastică	6 mm, 8 mm, 1/4" sau 3/8"
Turaţia în gol (min^{-1})	10.000 - 30.000
Lungime totală	200 mm
Greutate netă	1,8 kg
Clasa de siguranţă	⧈/II

• Datorită programului nostru continuu de cercetare şi dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
• Specificaţiile pot varia în funcţie de ţară.
• Greutatea este specificată confom procedurii EPTA-01/2003

Destinaţia de utilizare
Maşina este destinată decupării plane şi profilării lemnului, plasticului şi materialelor similare.

Sursă de alimentare
Maşina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuţa de identificare a maşinii. Având dublă izolaţie, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

Zgomot
Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:
Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 82 dB (A)
Nivel de putere acustică (L_{WA}): 93 dB (A)
Marjă de eroare (K): 3 dB (A)

Purtaţi mijloace de protecţie a auzului

Vibraţii
Valoarea totală a vibraţiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:
Mod de funcţionare: rotaţie în gol
Emisie de vibraţii (a_h): 2,5 m/s^2 sau mai puţin
Marjă de eroare (K): 1,5 m/s^2
Mod de funcţionare: tăiere nuturi în MDF
Emisie de vibraţii (a_h): 3,5 m/s^2
Marjă de eroare (K): 1,5 m/s^2

NOTĂ: Nivelul de vibraţii declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard şi poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.

NOTĂ: Nivelul de vibraţii declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠***AVERTIZARE:*** Nivelul de vibraţii în timpul utilizării reale a uneltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcţie de modul în care unealta este utilizată.

⚠***AVERTIZARE:*** Asiguraţi-vă că identificaţi măsurile de siguranţă pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiţii reale de utilizare (luând în considerare toate părţile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcţionat în gol, pe lângă timpul de declanşare).

Declaraţie de conformitate CE

Numai pentru ţările europene

Declaraţia de conformitate CE este inclusă ca Anexa A în acest manual de instrucţiuni.

Avertismente generale de siguranţă pentru unelte electrice

⚠**AVERTIZARE Citiţi toate avertizările de siguranţă şi toate instrucţiunile.** Nerespectarea acestor avertizări şi instrucţiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul şi/sau rănirea gravă.

Păstraţi toate avertismentele şi instrucţiunile pentru consultări ulterioare.

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANŢA ÎN UTILIZARE A FIERĂSTRĂULUI PENTRU DECUPAT

1. **Ţineţi maşina electrică de suprafeţele de prindere izolate, deoarece cuţitul poate intra în contact cu propriul cablu.** Tăierea unui cablu aflat sub tensiune va transmite curent electric componentelor din metal expuse ale maşinii electrice va electrocuta operatorul.
2. **Folosiţi bride sau altă metodă practică de a fixa şi sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă.**Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate şi poate conduce la pierderea controlului.
3. **Purtaţi mijloace de protecţie a auzului în cazul unor perioade lungi de utilizare.**
4. **Manipulaţi sculele cu deosebită atenţie.**
5. **Verificaţi atent scula cu privire la fisuri sau deteriorări înainte de folosire. Înlocuiţi imediat o sculă fisurată sau deteriorată.**
6. **Evitaţi tăierea cuielor. Inspectaţi piesa de prelucrat şi eliminaţi toate cuiele din aceasta înainte de începerea lucrării.**
7. **Ţineţi bine maşina.**
8. **Nu atingeţi piesele în mişcare.**

9. **Asiguraţi-vă că scula nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.**
10. **Înainte de utilizarea maşinii pe piesa propriu-zisă, lăsaţi-o să funcţioneze în gol pentru un timp. Încercaţi să identificaţi orice vibraţie sau oscilaţie care ar putea indica o instalare inadecvată a sculei.**
11. **Aveţi grijă la sensul de rotaţie al sculei şi direcţia de avans.**
12. **Nu lăsaţi maşina în funcţiune. Folosiţi maşina numai când o ţineţi cu mâinile.**
13. **Opriţi întotdeauna maşina şi aşteptaţi ca scula să se oprească complet înainte de a scoate scula din piesa prelucrată.**
14. **Nu atingeţi scula imediat după executarea lucrării; aceasta poate fi extrem de fierbinte şi poate provoca arsuri ale pielii.**
15. **Nu mânjiţi neglijent talpa maşinii cu diluant, benzină, ulei sau alte substanţe similare. Acestea pot provoca fisuri în talpa maşinii.**
16. **Folosiţi scule cu diametru corect de tijă, adecvate pentru turaţia maşinii.**
17. **Unele materiale conţin substanţe chimice care pot fi toxice. Aveţi grijă să nu inhalaţi praful şi evitaţi contactul cu pielea. Respectaţi instrucţiunile de siguranţă ale furnizorului.**
18. **Folosiţi întotdeauna masca de protecţie contra prafului adecvată pentru materialul şi aplicaţia la care lucraţi.**

PĂSTRAŢI ACESTE INSTRUCŢIUNI.

⚠*AVERTIZARE:* NU permiteţi comodităţii şi familiarizării cu produsul (obţinute 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 instrucţiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCŢIONALĂ

⚠*ATENŢIE:*

- Asiguraţi-vă că aţi oprit maşina şi că aţi debranşat-o de la reţea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcţionare.

Reglarea proeminenţei sculei

► **Fig.1:** **1.** Proeminenţa sculei **2.** Talpa maşinii **3.** Scală **4.** Pârghie de blocare **5.** Şurub de reglare **6.** Piuliţă hexagonală

Pentru a regla proeminenţa sculei, slăbiţi pârghia de blocare şi mutaţi talpa maşinii în sus sau în jos, în modul dorit, rotind şurubul de reglare. După reglare, strângeţi ferm pârghia de blocare pentru a fixa talpa maşinii.

NOTĂ:

- Dacă maşina nu este fixată chiar dacă aţi strâns pârghia de blocare, strângeţi piuliţa hexagonală şi apoi strângeţi pârghia de blocare.

Acţionarea întrerupătorului

► **Fig.2:** **1.** Comutator **2.** Poziţia OFF (Oprit) (O) **3.** Poziţia ON (Pornit) (I)

⚠*ATENŢIE:*

- Înainte de a conecta maşina, verificaţi întotdeauna dacă maşina este oprită.

Pentru a porni maşina, apăsaţi comutatorul în poziţia "ON (I)" (pornit). Pentru a oprit maşina, apăsaţi comutatorul în poziţia "OFF (O)" (oprit).

Funcţie electronică

Maşinile echipate cu funcţie electronică sunt uşor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

Reglare constantă a vitezei

Reglare electronică a vitezei pentru obţinerea unei viteze constante. Permite obţinerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotaţie este menţinută constantă în condiţii de sarcină.

Pornire lină

Funcţia de pornire lină minimizează şocul de pornire şi permite o pornire lină a maşinii.

Rondelă de reglare a vitezei

► **Fig.3:** **1.** Rondelă de reglare a vitezei

Viteza maşinii poate fi schimbată prin rotirea rondelei de reglare a vitezei la un anumit număr între 1 şi 6.
Vitezele mai mari se obţin prin rotirea rondelei în direcţia numărului 6. Vitezele mai mici se obţin prin rotirea rondelei în direcţia numărului 1.
Aceasta permite selectarea vitezei ideale pentru prelucrarea optimă a materialului, adică viteza poate fi adaptată corect la material şi diametrul frezei.
Consultaţi tabelul de mai jos pentru relaţia dintre numerele de reglare de pe rondelă şi viteza aproximativă a maşinii.

Număr	min^{-1}
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	30.000

ATENŢIE:
- Dacă maşina este operată continuu la viteze mici timp îndelungat, motorul va fi suprasolicitat şi maşina se va defecta.
- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziţia 6 şi înapoi la poziţia 1. Nu forţaţi rondela peste poziţiile 6 sau 1, deoarece funcţia de reglare a vitezei se poate defecta.

MONTARE

ATENŢIE:
- Asiguraţi-vă că aţi oprit maşina şi că aţi deconectat-o de la reţea înainte de a efectua vreo intervenţie asupra maşinii.

Instalarea sau scoaterea sculei de frezat

► **Fig.4:** **1.** Strângere **2.** Deşurubaţi **3.** Ţineţi

► **Fig.5:** **1.** Strângere **2.** Deşurubaţi **3.** Pârghie de blocare a axului

ATENŢIE:
- Nu strângeţi piuliţa de strângere fără a introduce o sculă, deoarece piuliţa de strângere se va rupe.
- Folosiţi numai cheile livrate cu maşina.

Introduceţi freza până la capăt în conul elastic de strângere şi strângeţi ferm piuliţa de strângere cu cele două chei sau apăsând pârghia de blocare a axului utilizând cheia furnizată.
Pentru a demonta scula, executaţi în ordine inversă operaţiile de montare.

FUNCŢIONARE

Pentru talpa maşinii de frezat

► **Fig.6:** **1.** Duză de praf **2.** Şurub fluture **3.** Talpa maşinii de frezat

AVERTIZARE:
- Înainte de utilizarea uneltei cu talpa maşinii de frezat, instalaţi întotdeauna duza de praf pe această talpă a maşinii de frezat.

Aşezaţi talpa maşinii pe piesa de prelucrat fără ca freza să intre în contact cu aceasta. Apoi porniţi maşina şi aşteptaţi ca freza să atingă viteza maximă. Deplasaţi maşina înainte pe suprafaţa piesei de prelucrat, menţinând talpa maşinii în poziţie orizontală şi avansând lin până la finalizarea tăierii. Când executaţi frezarea muchiilor, suprafaţa piesei de prelucrat trebuie să se afle în partea stângă a frezei, în direcţia de avans.

► **Fig.7:** **1.** Piesă de prelucrat **2.** Direcţie de rotire a sculei **3.** Vedere de sus a maşinii **4.** Direcţie de alimentare

NOTĂ:
- Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avarierea frezei sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea şi deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea frezei, tipul piesei de prelucrat şi adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriu-zise, se recomandă o tăiere de probă pe un deşeu de lemn. Veţi putea observa astfel exact aspectul tăieturii şi veţi putea verifica dimensiunile.
- Când folosiţi sabotul maşinii de frezat, ghidajul drept sau ghidajul pentru frezare, aveţi grijă să-l menţineţi pe partea dreaptă, în direcţia de avans. Aceasta vă va ajuta să menţineţi maşina aliniată cu latura piesei.

► **Fig.8:** **1.** Direcţie de alimentare **2.** Direcţie de rotire a sculei **3.** Piesă de prelucrat **4.** Ghidaj drept

ATENŢIE:
- Deoarece tăierea excesivă poate cauza suprasolicitarea motorului sau dificultăţi în controlarea maşinii, adâncimea de tăiere nu trebuie să depăşească 3 mm la o trecere, atunci când tăiaţi nuturi. Dacă doriţi să tăiaţi nuturi la o adâncime mai mare de 3 mm, executaţi mai multe treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere.

Talpă pentru maşina de frezat unimanuală (răşină) (accesoriu opţional)

Puteți utiliza talpa mașinii de frezat unimanuale (răşină) ca un accesoriu opțional, după cum se arată în imagine.

► **Fig.9:** **1.** Piuliță moletată

Așezați unealta pe talpa mașinii de frezat unimanuale (răşină) și strângeți piulița moletată până la proeminența dorită a frezei.
Consultați manualul de utilizare a tălpii mașinii de frezat unimanuale pentru procedurile de lucru.

Ghidaj şablon (accesoriu opţional)

► **Fig.10**

Ghidajul şablon dispune de un manşon prin care trece freza, care permite folosirea maşinii de frezat cu modele de şablon.
Deşurubaţi şuruburile şi demontaţi apărătoarea tălpii. Aşezaţi ghidajul şablon pe talpă şi reinstalaţi apărătoarea tălpii. Apoi fixaţi apărătoarea tălpii prin strângerea şuruburilor.

► **Fig.11:** **1.** Apărătoarea tălpii **2.** Şuruburi **3.** Şurubelniţă

Fixaţi şablonul pe piesa de prelucrat. Aşezaţi maşina pe şablon şi deplasaţi maşina glisând ghidajul şablon de-a lungul laturii şablonului.

► **Fig.12:** **1.** Freză dreaptă **2.** Talpă **3.** Şablon **4.** Distanţă (X) **5.** Piesă de prelucrat **6.** Ghidaj şablon 10 **7.** Apărătoarea tălpii

NOTĂ:

- Piesa va fi tăiată la o dimensiune puţin diferită de cea a şablonului. Lăsaţi o distanţă (X) între freza profilată şi exteriorul ghidajului şablon. Distanţa (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuaţie:

Distanţa (X) = (diametrul exterior al ghidajului şablon - diametrul frezei profilate) / 2

Ghidaj drept (accesoriu opţional)

► **Fig.13**

Ghidajul drept se foloseşte efectiv pentru tăieri drepte la şanfrenare sau nutuire.

► **Fig.14:** **1.** Bolţ **2.** Placă de ghidare **3.** Ghidaj drept **4.** Piuliţă-fluture

Ataşaţi placa de ghidare la ghidajul drept cu bolţul şi piuliţa-fluture.

► **Fig.15:** **1.** Şurub de strângere (A) **2.** Ghidaj drept **3.** Piuliţă-fluture **4.** Talpă

Ataşaţi ghidajul drept cu şurubul de strângere (A). Slăbiţi piuliţa-fluture de la ghidajul drept şi reglaţi distanţa dintre sculă şi ghidajul drept. La distanţa dorită, strângeţi ferm piuliţa-fluture.
Când frezaţi, deplasaţi maşina cu ghidajul drept lipit de faţa laterală a piesei de prelucrat.
Dacă distanţa (A) dintre faţa laterală a piesei de prelucrat şi poziţia de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept, sau dacă faţa laterală a piesei de prelucrat nu este dreaptă, nu puteţi folosi ghidajul drept. În acest caz, fixaţi strâns o placă dreaptă pe piesă şi folosiţi-o pe post de ghidaj pentru talpa maşinii de frezat. Avansaţi maşina în direcţia indicată de săgeată.

► **Fig.16**

Prelucrarea circulară

► **Fig.17:** **1.** Piuliţă-fluture **2.** Placă de ghidare **3.** Ghidaj drept **4.** Gaură de centrare **5.** Bolţ

Prelucrarea circulară poate fi realizată dacă asamblaţi ghidajul drept şi placa de ghidare după cum se vede în figuri.
Razele minime şi maxime ale cercurilor care pot fi tăiate (distanţa dintre centrul cercului şi centrul sculei) sunt următoarele:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm
Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 70 mm şi 121 mm.
Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 121 mm şi 221 mm.

► **Fig.18:** **1.** Piuliţă-fluture **2.** Placă de ghidare **3.** Ghidaj drept **4.** Gaură de centrare **5.** Bolţ

NOTĂ:

- Cercurile cu raze cuprinse între 172 mm şi 186 mm nu pot fi tăiate folosind acest ghidaj.

► **Fig.19:** **1.** Cui **2.** Gaură de centrare **3.** Ghidaj drept

Aliniaţi gaura de centrare din ghidajul drept cu centrul cercului care urmează a fi tăiat. Bateţi un cui cu diametru mai mic de 6 mm în gaura de centrare pentru a fixa ghidajul drept. Pivotaţi maşina în jurul cuiului în sens orar.

Ghidaj maşină de frezat (accesoriu opţional)

► **Fig.20**

Decuparea, tăierea curbelor în furnirurile pentru mobilier şi alte asemenea pot fi executate simplu cu ghidajul pentru decupare. Rola de ghidare urmăreşte curbura şi asigură o tăiere precisă.

► **Fig.21:** **1.** Şurub de strângere (A) **2.** Şurub de reglare **3.** Şurub de strângere (B) **4.** Ghidaj pentru decupare

Instalaţi ghidajul pentru frezare pe talpa maşinii cu şurubul de strângere (A). Slăbiţi şurubul de strângere (B) şi reglaţi distanţa dintre sculă şi ghidajul pentru frezare prin rotirea şurubului de reglare (1 mm per rotaţie). La distanţa dorită, strângeţi şurubul de strângere (B) pentru a fixa ghidajul pentru frezare în poziţie.

► **Fig.22:** **1.** Piesă de prelucrat **2.** Cap de înşurubat **3.** Rolă de ghidare

Când frezaţi, deplasaţi maşina cu rola de ghidare în contact cu faţa laterală a piesei de prelucrat.

Talpă de înclinare (accesoriu opţional)

Talpa de înclinare (accesoriu opţional) este convenabilă pentru şanfrenare.

► **Fig.23:** **1.** Şuruburi de strângere

Amplasaţi maşina pe talpa de înclinare şi închideţi pârghia de blocarea la proeminenţa dorită a frezei. Pentru unghiul dorit, strângeţi şuruburile de strângere de pe părţile laterale.
Fixaţi strâns o placă dreaptă pe piesa de prelucrat şi folosiţi-o pe post de ghidaj pentru talpa de înclinare. Avansaţi unealta în direcţia indicată de săgeată.

Apărătoare a tălpii demontată de la talpa de înclinare (accesoriu opţional)

Montarea apărătorii de talpă care a fost demontată de la talpa de înclinare pe talpa maşinii permite modificarea tălpii maşinii de frezat de la o talpă rotundă la o talpă pătrată.
Pentru alte aplicaţii, demontaţi apărătoarea tălpii de la talpa de înclinare slăbind şi îndepărtând cele patru şuruburi.

► **Fig.24:** **1.** Apărătoarea tălpii **2.** Şurub

Şi apoi montaţi apărătoarea tălpii pe talpa maşinii de frezat.

Talpă cotită (accesoriu opţional)

► **Fig.25**

(1) Talpa cotită (accesoriu opţional) este convenabilă pentru lucrul în zone strâmte, precum un colţ.

► **Fig.26:** **1.** Roată de curea **2.** Piuliţă de strângere **3.** Con elastic de strângere

Înainte de instalarea maşinii pe talpa cotită, îndepărtaţi piuliţa de strângere şi conul elastic prin slăbirea piuliţei de strângere.

► **Fig.27:** **1.** Cheie **2.** Roată de curea **3.** Pârghie de blocare a axului

Montaţi roata de transmisie pe maşină apăsând ştiftul de blocare şi strângând ferm roata de transmisie cu o cheie.

► **Fig.28:** **1.** Piuliţă de strângere **2.** Con elastic de strângere

Amplasaţi conul elastic şi înşurubaţi piuliţa de strângere pe talpa cotită în modul indicat în figură.

► **Fig.29**

Montaţi maşina pe talpa cotită

► **Fig.30:** **1.** Roată de curea **2.** Curea

Aşezaţi un capăt al curelei peste roata de transmisie utilizând o şurubelniţă şi asiguraţi-vă că întreaga lăţime a curelei se potriveşte perfect pe roata de transmisie.

► **Fig.31:** **1.** Pârghie de blocare **2.** Talpă cotită

Fixaţi-o cu pârghia de blocare pe talpa cotită.

► **Fig.32:** **1.** Cheie **2.** Cheie inbus **3.** Cap de înşurubat

Pentru a monta freza, aşezaţi maşina cu talpa cotită pe o parte. Introduceţi cheia hexagonală în orificiul din talpa cotită. Cu cheia cotită fixată în poziţia respectivă, introduceţi freza în conul elastic pe ştiftul tălpii cotite din partea opusă şi strângeţi ferm piuliţa de strângere cu o cheie. Pentru a demonta freza pentru înlocuire, executaţi în ordine inversă operaţiile de montare.

(2) Talpa cotită (accesoriu opţional) poate fi, de asemenea, utilizată cu o talpă de maşină de frezat şi un dispozitiv de ataşare mâner (accesoriu opţional) pentru mai multă stabilitate.

► **Fig.33:** **1.** Şuruburi **2.** Placă de talpă cotită **3.** Secţiunea superioară a tălpii cotite

Slăbiţi şuruburile şi demontaţi secţiunea superioară de la talpa cotită. Aşezaţi deoparte secţiunea superioară a tălpii cotite.

► **Fig.34:** **1.** Mâner tip bară (accesoriu opţional) **2.** Dispozitiv de ataşare mâner (accesoriu opţional) **3.** Placă de talpă cotită **4.** Ansamblu talpă maşină de frezat (accesoriu opţional)

Montaţi talpa maşinii de frezat cu cele patru şuruburi, iar dispozitivul de ataşare mâner (accesoriu opţional) cu cele două şuruburi pe placa tălpii cotite.
Înşurubaţi un mâner tip bară (accesoriu opţional) pe dispozitivul de ataşare mâner.

► **Fig.35:** **1.** Şurub **2.** Mâner tip buton **3.** Placă de talpă cotită

Într-un alt mod de utilizare, mânerul tip buton care este demontat de la o talpă de cuplare (accesoriu opţional) poate fi instalat pe dispozitivul de ataşare mâner. Pentru a monta mânerul tip buton, amplasaţi pe dispozitivul de ataşare mâner şi fixaţi-l cu un şurub.

► **Fig.36**

La utilizarea doar ca rindea, cu o talpă de cuplare (accesoriu opţional)

ATENŢIE:

- La utilizarea ca rindea, ţineţi ferm maşina cu ambele mâini.

► **Fig.37:** **1.** Talpă de cuplare **2.** Mâner de prindere

Pentru a utiliza maşina ca rindea, montaţi maşina pe o talpă de cuplare (accesoriu opţional) apăsând în jos până în capăt.
Puteţi utiliza fie un mâner tip buton, fie un mâner tip bară (accesoriu opţional), în funcţie de lucrarea desfăşurată.

► **Fig.38:** **1.** Şurub **2.** Buton rotativ

Pentru a utiliza mânerul tip bară (accesoriu opţional), slăbiţi şurubul şi demontaţi mânerul tip buton.

► **Fig.39:** **1.** Mâner tip bară (accesoriu opţional)

Apoi înşurubaţi mânerul tip bară pe talpă.

Reglarea adâncimii de tăiere la utilizarea tălpii de cuplare (accesoriu opţional)

► **Fig.40:** **1.** Buton rotativ de reglare **2.** Levier de blocare **3.** Indicator de adâncime **4.** Piuliţă de ajustare a tijei filetate opritoare **5.** Buton de alimentare rapidă **6.** Tijă filetată opritoare **7.** Bloc opritor **8.** Şurub de reglare

Amplasaţi maşina pe o suprafaţă plană. Slăbiţi pârghia de blocare şi coborâţi corpul maşinii până când freza atinge suprafaţa plană. Strângeţi pârghia de blocare pentru a bloca corpul maşinii.
Rotiţi piuliţa de ajustare a tijei filetate opritoare în sens anti-orar. Coborâţi tija filetată opritoare până când intră în contact cu şurubul de reglare. Aliniaţi indicatorul de adâncime cu gradaţia "0". Adâncimea de tăiere este indicată pe scală de indicatorul de adâncime.
Apăsând butonul de alimentare rapidă, ridicaţi tija filetată opritoare până când obţineţi adâncimea de tăiere dorită. Ajustările temporare ale adâncimii de tăiere pot fi realizate prin rotirea butonului rotativ (1 mm pe rotaţie).
Prin rotirea piuliţei de reglare a tijei filetate opritoare în sens orar, puteţi strânge ferm tija filetată opritoare. Acum, adâncimea de tăiere predeterminată poate fi obţinută prin slăbirea pârghiei de blocare şi coborârea corpului maşinii până când tija filetată opritoare intră în contact cu şurubul de reglare cu cap hexagonal de la blocul opritor.
Ţineţi întotdeauna maşina ferm de ambele mânere în timpul operării.
Aşezaţi talpa sculei pe piesa de prelucrat fără ca freza să intre în contact cu aceasta. Apoi porniţi maşina şi aşteptaţi ca freza să atingă viteza maximă. Coborâţi corpul sculei şi deplasaţi maşina înainte pe suprafaţa piesei de prelucrat, menţinând talpa sculei orizontală pe piesă şi avansând lin până la finalizarea tăierii.
Când executaţi frezarea muchiilor, suprafaţa piesei de prelucrat trebuie să se afle în partea stângă a frezei, în direcţia de avans.

► **Fig.41:** **1.** Piesă de prelucrat **2.** Direcţie de rotire a sculei **3.** Vedere de sus a maşinii **4.** Direcţie de alimentare

NOTĂ:

- Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avarierea frezei sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea şi deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea frezei, tipul piesei de prelucrat şi adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriu-zise, se recomandă o tăiere de probă pe un deşeu de lemn. Veţi putea observa astfel exact aspectul tăieturii şi veţi putea verifica dimensiunile.
- Când folosiţi ghidajul drept, aveţi grijă să-l instalaţi pe partea dreaptă, în direcţia de avans. Aceasta vă va ajuta să menţineţi maşina aliniată cu latura piesei.

► **Fig.42:** **1.** Direcţie de alimentare **2.** Direcţie de rotire a sculei **3.** Piesă de prelucrat **4.** Ghidaj drept

Ghidaj drept la utilizarea ca rindea (necesar pentru utilizare cu suportul de ghidare (accesoriu opţional))

Ghidajul drept se foloseşte efectiv pentru tăieri drepte la şanfrenare sau nutuire.

► **Fig.43:** **1.** Bolţ **2.** Suportul ghidajului **3.** Piuliţă-fluture **4.** Bolţ **5.** Piuliţă-fluture **6.** Placă de ghidare **7.** Ghidaj drept **8.** Bolţuri fluture

Montaţi ghidajul drept pe suportul de ghidare (accesoriu opţional) cu piuliţa-fluture.
Introduceţi suportul de ghidare în orificiile tălpii de cuplare şi strângeţi bolţurile fluture. Pentru a regla distanţa dintre freză şi ghidajul drept, slăbiţi piuliţa-fluture. La distanţa dorită, strângeţi piuliţa-fluture pentru a fixa ghidajul drept în poziţia respectivă.

Ghidaj drept (accesoriu opţional)

► **Fig.44**

Ghidajul drept se foloseşte efectiv pentru tăieri drepte la şanfrenare sau nutuire.

► **Fig.45:** **1.** Lamă de ghidare **2.** Şurub-fluture **3.** Ghidaj drept

Pentru a monta ghidajul drept, introduceţi barele de ghidare în orificiile din talpa de cuplare. Reglaţi distanţa dintre freză şi ghidajul drept. La distanţa dorită, strângeţi bolţurile fluture pentru a fixa ghidajul drept în poziţia respectivă.
Când frezaţi, deplasaţi maşina cu ghidajul drept lipit de faţa laterală a piesei de prelucrat.

► **Fig.46**

Dacă distanţa (A) dintre faţa laterală a piesei de prelucrat şi poziţia de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept, sau dacă faţa laterală a piesei de prelucrat nu este dreaptă, nu puteţi folosi ghidajul drept. În acest caz, Fixaţi strâns o placă dreaptă pe piesă şi folosiţi-o pe post de ghidaj pentru talpa maşinii de frezat vertical. Avansaţi maşina în direcţia indicată de săgeată.

Ghidaj şablon (accesoriu opţional)

► **Fig.47**

Ghidajul şablon dispune de un manşon prin care trece freza, care permite folosirea sculei cu modele de şablon.
Pentru a instala un ghidaj şablon, slăbiţi şuruburile de la talpa sculei, introduceţi ghidajul şablon şi apoi strângeţi şuruburile.

► **Fig.48:** **1.** Şurub **2.** Talpă **3.** Şablon

Fixaţi şablonul pe piesa de prelucrat. Aşezaţi maşina pe şablon şi deplasaţi maşina glisând ghidajul şablon de-a lungul laturii şablonului.

► **Fig.49:** **1.** Cap de înşurubat **2.** Talpă **3.** Şablon **4.** Piesă de prelucrat **5.** Distanţă (X) **6.** Diametrul exterior al ghidajului şablonului **7.** Ghidaj şablon

NOTĂ:

- Piesa va fi tăiată la o dimensiune puţin diferită de cea a şablonului. Lăsaţi o distanţă (X) între freză şi exteriorul ghidajului şablon. Distanţa (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuaţie:

Distanţa (X) = (diametrul exterior al ghidajului şablon - diametrul frezei) / 2

Seturi de duze de praf

Pentru talpa maşinii de frezat

► **Fig.50:** **1.** Duză de praf **2.** Şurub fluture **3.** Talpa maşinii de frezat

Pentru talpa de cuplare (accesoriu opţional)

► **Fig.51:** **1.** Duză de praf **2.** Şurub fluture

Utilizaţi duza de praf pentru extragerea prafului. Instalaţi duza de praf pe baza maşinii, utilizând şurubul randalinat, astfel încât proeminenţa de pe duza de praf să se potrivească în crestătura din baza maşinii.
Apoi conectaţi un aspirator la duza de praf.

► **Fig.52**

ÎNTREŢINERE

⚠ATENŢIE:

- Asiguraţi-vă că aţi oprit maşina şi că aţi debranşat-o de la reţea înainte de a efectua operaţiuni de verificare sau întreţinere.
- Nu utilizaţi niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanţe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Înlocuirea periilor de carbon

► **Fig.53:** **1.** Marcaj limită

Detaşaţi periile de carbon şi verificaţi-le în mod regulat. Schimbaţi-le atunci când s-au uzat până la marcajul limită. Periile de carbon trebuie să fie în permanenţă curate şi să alunece uşor în suport. Ambele perii de carbon trebuie să fie înlocuite simultan cu alte perii identice.

► **Fig.54:** **1.** Şurubelniţă **2.** Capacul suportului pentru perii

Folosiţi o şurubelniţă pentru a îndepărta capacul suportului periilor de carbon. Scoateţi periile de carbon uzate şi fixaţi capacul pentru periile de carbon.
Pentru a menţine siguranţa şi fiabilitatea maşinii, reparaţiile şi reglajele trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII OPŢIONALE

ATENŢIE:

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

Dacă aveţi nevoie de asistenţă sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresaţi-vă centrului local de service Makita.

- Freze profilate drepte şi pentru nuturi
- Freze profilate pentru muchii
- Freze pentru decuparea laminatelor
- Ansamblu ghidaj drept
- Ansamblu ghidaj pentru frezare
- Ansamblu talpă maşină de frezat
- Ansamblu talpă maşină de frezat unimanuală (rășină)
- Ansamblu talpă de înclinare
- Ansamblu talpă de cuplare
- Ansamblu talpă cotită
- Ghidaj şablon
- Con elastic de strângere 6 mm
- Con elastic de strângere 6,35 mm (1/4")
- Con elastic de strângere 8 mm
- Con elastic de strângere 9,53 mm (3/8")
- Cheie de 13
- Cheie de 22

Scule de frezat

Freză dreaptă

► **Fig.55**

mm

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

Freză pentru nuturi "U"

► **Fig.56**

mm

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Freză pentru nuturi "V"

► **Fig.57**

mm

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu

► **Fig.58**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu cu canal dublu

► **Fig.59**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Freză de rotunjit muchii

► **Fig.60**

mm

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

Teşitor

► **Fig.61**

mm

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

Freză de fălţuit convexă

► **Fig.62**

mm

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

Freză pentru decupare plană cu rulment

► **Fig.63**

mm

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

Freză de rotunjit muchii cu rulment

► **Fig.64**

mm

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

Teşitor cu rulment

► **Fig.65**

mm

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

Freză de fălţuit cu rulment

► **Fig.66**

mm

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

Freză de fălţuit convexă cu rulment

► **Fig.67**

mm

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

Freză profilată cu rulment

► **Fig.68**

mm

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

NOTĂ:

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

TECHNISCHE DATEN

Modell	RT0700C
Spannzangenfutterweite	6 mm, 8 mm, 1/4" oder 3/8"
Leerlaufdrehzahl (min^{-1})	10.000 - 30.000
Gesamtlänge	200 mm
Netto-Gewicht	1,8 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

Verwendungszweck
Das Werkzeug wurde für das Abkanten und Profilieren von Holz, Kunststoff und ähnlichen Materialien entwickelt.

Speisung
Das Werkzeug darf nur an eine entsprechende Quelle mit der gleichen Spannung angeschlossen werden, wie sie auf dem Typenschild aufgeführt wird, und es kann nur mit Einphasen-Wechselstrom arbeiten. Es besitzt in Übereinstimmung mit den europäischen Normen eine Zweifach-Isolierung, aufgrund dessen kann es aus Steckdosen ohne Erdungsleiter gespeist werden.

Geräusch
Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:
Schalldruckpegel (L_{pA}): 82 dB (A)
Schallleistungspegel (L_{WA}): 93 dB (A)
Abweichung (K): 3 dB (A)

Tragen Sie Gehörschutz

Schwingung
Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:
Arbeitsmodus: Rotation ohne Last
Schwingungsbelastung (a_h): 2,5 m/s^2 oder weniger
Abweichung (K): 1,5 m/s^2
Arbeitsmodus: Schneiden von Kerben in mitteldichte Faserplatten (MDF)
Schwingungsbelastung (a_h): 3,5 m/s^2
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

HINWEIS: Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen untereinander verwendet werden.

HINWEIS: 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.

⚠WARNUNG: 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).

EG-Konformitätserklärung

Nur für europäische Länder

Die EG-Konformitätserklärung ist als Anhang A in dieser Bedienungsanleitung enthalten.

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.

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS ARBEITEN MIT DEM TRIMMER

1. **Halten Sie das Werkzeug ausschließlich an den isolierten Griffflächen, da die Schneidmesser das Kabel des Werkzeugs berühren können.** 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 kann einen Stromschlag erleiden.
2. **Verwenden Sie Klemmen oder andere geeignete Mittel, um das Werkstück auf einer stabilen Unterlage zu sichern.** Wenn Sie das Werkstück von Hand halten oder gegen Ihren Körper pressen, kann dies zu Unstabilität und Kontrollverlust führen.

3. **Tragen Sie bei längeren Arbeiten einen Gehörschutz.**
4. **Behandeln Sie die Einsätze mit äußerster Sorgfalt.**
5. **Überprüfen Sie den Einsatz vor Gebrauch sorgfältig auf Risse oder Beschädigung. Wechseln Sie einen gerissenen oder beschädigten Einsatz unverzüglich aus.**
6. **Vermeiden Sie es, in Nägel zu schneiden. Untersuchen Sie das Werkstück auf Nägel, und entfernen Sie diese ggf. vor Arbeitsbeginn.**
7. **Halten Sie das Werkzeug fest in der Hand.**
8. **Nähern Sie die Hände nicht den sich drehenden Teilen.**
9. **Stellen Sie sicher, dass der Einsatz das Werkstück nicht berührt, bevor das Werkzeug eingeschaltet wurde.**
10. **Bevor Sie das Werkzeug auf das zu bearbeitende Werkstück ansetzen, lassen Sie es einige Zeit ohne Last laufen. Wenn Sie ein Vibrieren oder einen unruhigen Lauf feststellen, prüfen Sie, ob der Einsatz sachgemäß eingesetzt wurde.**
11. **Achten Sie auf die Einsatzdrehrichtung und die Vorschubrichtung.**
12. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.**
13. **Schalten Sie das Werkzeug immer aus und warten Sie auf den völligen Stillstand des Einsatzes, bevor Sie das Werkzeug aus dem Werkstück herausziehen.**
14. **Vermeiden Sie eine Berührung des Einsatzes unmittelbar nach der Bearbeitung, weil er dann noch sehr heiß ist und Hautverbrennungen verursachen kann.**
15. **Der Gleitschuh darf nicht mit Verdünner, Benzin, Öl oder ähnlichem in Berührung kommen. Sie können zu Bruchstellen im Gleitschuh führen.**
16. **Verwenden Sie Einsätze mit dem richtigen Schaftdurchmesser, die für die Drehzahl des Werkzeugs geeignet sind.**
17. **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.**
18. **Verwenden Sie bei der Arbeit stets eine für das Material geeignete Staubmaske bzw. ein Atemgerät.**

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

⚠VORSICHT:

- 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 des Einsatzvorsprungs

► **Abb.1:** **1.** Einsatzvorstand **2.** Gleitschuh **3.** Skala **4.** Entsperrungshebel **5.** Einstellschraube **6.** Sechskantmutter

Lösen Sie zur Einstellung des Einsatzvorsprungs den Verriegelungshebel und verstellen Sie den Gleitschuh durch Drehen der Einstellschraube je nach Bedarf nach oben oder unten. Ziehen Sie den Verriegelungshebel nach der Einstellung fest an, um den Gleitschuh zu sichern.

HINWEIS:

- Wenn das Werkzeug auch mit festgezogenem Verriegelungshebel nicht gesichert ist, ziehen Sie die Sechskantschraube und anschließen den Verriegelungshebel fest.

Einschalten

► **Abb.2:** **1.** Schalter **2.** Seite OFF (O) **3.** Seite ON (I)

⚠VORSICHT:

- Achten Sie vor dem Einstecken des Werkzeugs stets darauf, dass dieses ausgeschaltet ist.

Drücken Sie zum Starten des Werkzeugs die Seite "ON (I)" des Schalters. Drücken Sie zum Stoppen des Werkzeugs die Seite "O (OFF)" des Schalters.

Elektronische Funktion

Das Werkzeug verfügt über elektronische Funktionen und ist auf Grund der folgenden Merkmale einfach zu bedienen.

Regelung einer konstanten Geschwindigkeit

Die elektronische Geschwindigkeitsregelung erreicht eine konstante Geschwindigkeit. Dadurch wird auch bei Belastung eine saubere Schnittfläche erreicht.

Sanftstart

Durch die Sanftstart-Funktion wird die Erschütterung beim Start minimiert, sodass das Werkzeug sanft gestartet wird.

Geschwindigkeitstellrad

► **Abb.3:** **1.** Geschwindigkeitsstellrad

Die Drehzahl kann durch Drehen des Drehzahl-Stellrads auf eine der vorgegebenen Stellungen 1 bis 6 geändert werden. Sie erhöhen die Drehzahl, wenn Sie das Rad in Richtung der Zahl 6 drehen. Sie verringern die Drehzahl, wenn Sie das Rad in Richtung der Zahl 1 drehen.
Dies ermöglicht es, die optimale Drehzahl für die jeweilige Materialverarbeitung einzustellen, d.h. die Drehzahl kann an das Material und den Einsatzdurchmesser korrekt angepasst werden. In der folgenden Tabelle finden Sie die Angaben, welche Zahl am Stellrad welcher Drehzahl entspricht.

Nummer	min^{-1}
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	30.000

⚠*VORSICHT:*

- Wenn das Werkzeug längere Zeit dauerhaft bei niedriger Drehzahl betrieben wird, wird der Motor überlastet, und es treten Fehlfunktionen beim Werkzeug auf.
- Das Geschwindigkeitsstellrad lässt sich nur bis 6 und zurück auf 1 drehen. Wird es gewaltsam über 6 oder 1 hinaus gedreht, lässt sich die Geschwindigkeit möglicherweise nicht mehr einstellen.

MONTAGE

⚠*VORSICHT:*

- 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 Fräseinsatzes

► **Abb.4:** **1.** Anziehen **2.** Lösen **3.** Halten

► **Abb.5:** **1.** Anziehen **2.** Lösen **3.** Spindelarretierung

⚠*VORSICHT:*

- Ziehen Sie die Spannzangenmutter nicht ohne eingesetzten Einsatz an, da sonst der Spannkegel brechen kann.
- Verwenden Sie ausschließlich die mit dem Werkzeug gelieferten Gabelschlüssel.

Schieben Sie den Einsatz bis zum Anschlag in den Spannkegel und ziehen Sie die Spannzangenmutter mit den zwei Gabelschlüsseln fest an oder drücken Sie die Spindelarretierung unter Verwendung des mitgelieferten Schlüssels hinein.
Zum Entnehmen des Einsatzes befolgen Sie die Einbauprozedur rückwärts.

ARBEIT

Für Kantenfräseschuh

► **Abb.6:** **1.** Absaugstutzen **2.** Flügelschraube **3.** Kantenfräseschuh

⚠*WARNUNG:*

- Bringen Sie immer den Absaugstutzen an den Kantenfräseschuh an, bevor Sie das Werkzeug mit dem Kantenfräseschuh verwenden.

Setzen Sie den Gleitschuh auf das zu schneidende Werkstück auf, ohne dass der Einsatz mit ihm in Berührung kommt. Schalten Sie anschließend das Werkzeug ein und warten Sie, bis der Einsatz die volle Drehzahl erreicht hat. Schieben Sie das Werkzeug mit flach anliegendem Gleitschuh gleichmäßig über die Oberfläche des Werkstücks vor, bis der Schnitt vollendet ist.
Beim Schneiden von Kanten sollte die Werkstoffoberfläche sich in Vorschubrichtung links vom Einsatz befinden.

► **Abb.7:** **1.** Werkstück **2.** Einsatz-Drehrichtung **3.** Ansicht von oben auf das Werkzeug. **4.** Vorschubrichtung

HINWEIS:

- Wenn Sie das Werkzeug zu schnell vorschieben, wird der Schnitt schlecht, oder Einsatz und Motor werden beschädigt. Wenn Sie das Werkzeug zu langsam vorschieben, kann der Schnitt verbrennen oder beschädigt werden. Die richtige Vorschubgeschwindigkeit hängt von der Größe des Einsatzes, der Art des Werkstücks und der Schnitttiefe ab. Bevor Sie den Schnitt am Werkstück ausführen, ist es ratsam, einen Probeschnitt an einem Abfallstück zu machen. So erkennen sie genau, wie der Schnitt aussehen wird, und Sie können die Abmessungen überprüfen.
- Wenn Sie den Kantenfräseschuh, die die Führungsschiene oder die Zuschneideführung verwenden, bringen Sie sie in Vorschubrichtung auf der rechten Seite an. Dies hält sie eng an der Seite des Werkstücks.

► **Abb.8:** **1.** Vorschubrichtung **2.** Einsatz-Drehrichtung **3.** Werkstück **4.** Führungsschiene

⚠*VORSICHT:*

- Da ausgiebiges Schneiden den Motor überlasten und zu Schwierigkeiten bei der Werkzeugsteuerung führen kann, sollte die Schnitttiefe für Nute bei jedem Durchgang nicht mehr als 3 mm betragen. Wenn Sie Nute tiefer als 3 mm schneiden möchten, schneiden Sie in mehreren Durchgängen mit immer tieferer Einsatzeinstellung.

Fräskorb (Kunststoff) (Sonderzubehör)

Sie können den Fräskorb (Kunststoff) als Sonderzubehör verwenden, wie in der Abbildung gezeigt.

► **Abb.9:** **1.** Rändelmutter

Setzen Sie das Werkzeug auf den Fräskorb (Kunststoff), und ziehen Sie die Rändelmutter am gewünschten Vorsprung des Einsatzes an.
Angaben zu den Betriebsverfahren entnehmen Sie bitte dem Abschnitt „Betrieb“ des Fräskorbs.

Schablonenführung (optionales Zubehör)

► **Abb.10**

Die Schablonenführung bietet einen Kranz, durch welchen der Einsatz passt, was die Verwendung der Fräse mit Schablonenmustern ermöglicht.
Lösen Sie die Schrauben, und nehmen Sie Gleitschuhschutz ab. Legen Sie die Schablonenführung auf den Gleitschuh und bringen Sie den Gleitschuhschutz wieder an. Ziehen Sie dann die Schrauben zur Sicherung des Gleitschuhschutzes fest an.

► **Abb.11:** **1.** Gleitschuhschutz **2.** Schrauben **3.** Schraubendreher

Sichern Sie die Schablone am Werkstück. Legen Sie das Werkzeug auf die Schablone und bewegen Sie das Werkzeug, wobei die Schablonenführung an der Seite der Schablone entlang gleitet.

► **Abb.12:** **1.** Gerader Einsatz **2.** Fuß **3.** Schablone **4.** Abstand (X) **5.** Werkstück **6.** Schablonenführung 10 **7.** Gleitschuhschutz

HINWEIS:

- Das Werkstück wird auf eine leicht von der Schablone abweichende Größe geschnitten. Berücksichtigen Sie den Abstand (X) dem zwischen Fräseinsatz und dem Äußeren der Schablonenführung. Der Abstand (X) lässt sich wie folgt berechnen:

Abstand (X) = (Außendurchmesser der Schablonenführung - Fräseinsatzdurchmesser) / 2

Führungsschiene (optionales Zubehör)

► **Abb.13**

Die Führungsschiene wird effektiv beim Anfasen oder Nuten für Geradschnitte verwendet.

► **Abb.14:** **1.** Bolzen **2.** Führungsplatte **3.** Führungsschiene **4.** Flügelmutter

Bringen Sie die Führungsplatte an der Führungsschiene mit dem Bolzen und der Flügelmutter an.

► **Abb.15:** **1.** Klemmschraube (A) **2.** Führungsschiene **3.** Flügelmutter **4.** Fuß

Bringen Sie die Führungsschiene mit der Klemmschraube (A) an. Lösen Sie die Flügelmutter an der Führungsschiene und verstellen Sie den Abstand zwischen Einsatz und Führungsschiene. Ziehen Sie beim gewünschten Abstand dann die Flügelmutter an. Achten Sie beim Schneiden darauf, dass die Führungsschiene eng an der Seitenkante des Werkstücks anliegt.
Wenn der Abstand (A) zwischen der Seite des Werkstücks und der Schneideposition zu breit für die Führungsschiene ist, oder wenn die Seite des Werkstücks nicht gerade ist, kann die Führungsschiene nicht verwendet werden. In diesem Fall bringen Sie ein gerades Stück Pappe am Werkstück an und verwenden dieses als Führung für den Kantenfräseschuh. Schieben Sie das Werkzeug in Pfeilrichtung vor.

► **Abb.16**

Kreisarbeiten

► **Abb.17:** **1.** Flügelmutter **2.** Führungsplatte **3.** Führungsschiene **4.** Mittleres Loch **5.** Bolzen

Kreisarbeiten lassen sich durchführen, wenn Sie die Führungsschiene und die Führungsplatte wie in den Abbildungen gezeigt anbringen.
Min. und max. Radius der zu schneidenden Kreise (Abstand zwischen Kreismitte und Einsatzmitte) sind wie folgt:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm
Für das Schneiden von Kreisen mit einem Radius von 70 mm bis 121 mm.
Für das Schneiden von Kreisen mit einem Radius von 121 mm bis 221 mm.

► **Abb.18:** **1.** Flügelmutter **2.** Führungsplatte **3.** Führungsschiene **4.** Mittleres Loch **5.** Bolzen

HINWEIS:

- Kreise mit einem Radius von 172 mm bis 186 mm können mit dieser Führung nicht geschnitten werden.

► **Abb.19:** **1.** Nagel **2.** Mittleres Loch **3.** Führungsschiene

Richten Sie das mittlere Loch in der Führungsschiene mit der Mitte des zu schneidenden Kreises aus. Schlagen Sie einen Nagel mit weniger als 6 mm Durchmesser in das mittlere Loch, um die Führungsschiene zu sichern. Drehen Sie das Werkzeug im Uhrzeigersinn um den Nagel.

Zuschneideführung (Sonderzubehör)

► **Abb.20**

Zuschnitte, Kurvenschnitte in Furnieren für Möbel und Ähnliches können mit der Zuschneideführung leicht bewerkstelligt werden. Die Führungsrolle folgt der Kurve und sorgt für einen sauberen Schnitt.

► **Abb.21:** **1.** Klemmschraube (A) **2.** Einstellschraube **3.** Klemmschraube (B) **4.** Zuschneideführung

Bringen Sie die Zuschneideführung mit der Klemmschraube (A) am Gleitschuh an. Lösen Sie Klemmschraube (B) und stellen Sie den Abstand zwischen Einsatz und Zuschneideführung ein, indem Sie die Einstellschraube drehen (1 mm pro Umdrehung). Ziehen Sie am gewünschten Abstand die Klemmschraube (B) zur Sicherung der Zuschneiderführung an.

► **Abb.22:** **1.** Werkstück **2.** Einsatz **3.** Führungsrolle

Bewegen Sie beim Schneiden das Werkzeug mit der Führungsrolle eng an der Seitenkante des Werkstücks entlang.

Kippgleitschuh (Sonderzubehör)

Kippgleitschuh (Sonderzubehör) ist für das Anfasen praktisch.

► **Abb.23:** **1.** Klemmschrauben

Platzieren Sie das Werkzeug auf dem Kippgleitschuh und schließen Sie den Verriegelungshebel an dem gewünschten Vorsprung für den Einsatz. Ziehen Sie für den gewünschten Winkel die Klemmschrauben an den Seiten fest.
Bringen Sie ein gerades Brett am Werkstück an und verwenden Sie dieses als Führung für den Kippgleitschuh. Schieben Sie das Werkzeug in Pfeilrichtung vor.

Gleitschuhschutz entfernt von dem Kippgleitschuh (Sonderzubehör)

Die Montage des Gleitschuhschutzes, der von dem Kippgleitschuh am Kantenfräseschuh entfernt wurde, gestattet den Wechsel des Kantenfräseschuhs von dem runden zum eckigen Gleitschuh.
Entfernen Sie für eine andere Anwendung den Gleitschuhschutz von dem Kippgleitschuh, indem Sie vier Schrauben lösen und entfernen.
► **Abb.24:** **1.** Gleitschuhschutz **2.** Schraube

Montieren Sie anschließend den Gleitschuhschutz an den Kantenfräseschuh.

Offset-Gleitschuh (Sonderzubehör)

► **Abb.25**

(1) Offset-Gleitschuh (Sonderzubehör) ist für Arbeiten in einem engen Bereich wie beispielsweise in einer Ecke praktisch.

► **Abb.26:** **1.** Rolle **2.** Spannzangenmutter **3.** Spannkegel

Entfernen Sie vor der Installation des Werkzeugs auf dem Offset-Gleitschuh die Spannzangenmutter und den Spannkegel, indem Sie die Spannzangenmutter lösen.
► **Abb.27:** **1.** Schraubenschlüssel **2.** Rolle **3.** Spindelarretierung

Installieren Sie die Riemenscheibe auf dem Werkzeug, indem Sie die Spindelarretierung hineindrücken und die Riemenscheibe mit einem Schraubenschlüssel festziehen.
► **Abb.28:** **1.** Spannzangenmutter **2.** Spannkegel

Platzieren Sie die Spannzangenmutter und schrauben Sie die Spannzangenmutter auf den Offset-Gleitschuh, wie in der Abbildung dargestellt.
► **Abb.29**

Montieren des Werkzeugs auf dem Offset-Gleitschuh
► **Abb.30:** **1.** Rolle **2.** Riemen

Legen Sie ein Ende des Riemens mit einem Schraubendreher über die Riemenscheibe und stellen Sie sicher, dass die gesamte Riemenbreite vollständig über die Riemenscheibe passt.
► **Abb.31:** **1.** Entsperrungshebel **2.** Offset-Gleitschuh

Sichern Sie diesen mit einem Verriegelungshebel auf dem Offset-Gleitschuh.
► **Abb.32:** **1.** Schraubenschlüssel **2.** Sechskantschlüssel **3.** Einsatz

Zum Einsetzen des Bits drehen Sie das Werkzeug mit dem Offset-Gleitschuh auf die Seite. Setzen Sie den Schraubenschlüssel in das Loch in den Offset-Gleitschuh ein.
Setzen Sie mit dem Schraubenschlüssel in dieser Position den Einsatz in den Spannkegel am Schaft des Offset-Gleitschuhs von der gegenüberliegenden Seite ein und ziehen Sie die Spannzangenmutter mit einem Schraubenschlüssel fest.
Zum Entnehmen des Einsatzes für einen Austausch befolgen Sie die Vorgehensweise zum Einbauen in umgekehrter Reihenfolge.

(2) Der Offset-Gleitschuh (Sonderzubehör) kann für eine größere Stabilität auch mit einem Kantenfräseschuh und einer Griffbefestigung (Sonderzubehör) verwendet werden.

► **Abb.33:** **1.** Schrauben **2.** Offset-Gleitschuhplatte **3.** Oberer Bereich des Offset-Gleitschuhs

Lösen Sie die Schrauben und entfernen Sie den oberen Bereich vom Offset-Gleitschuh. Legen Sie den oberen Bereich des Offset-Gleitschuhs beiseite.
► **Abb.34:** **1.** Holmgriff (Sonderzubehör) **2.** Griffbefestigung (Sonderzubehör) **3.** Offset-Gleitschuhplatte **4.** Kantenfräseschuhsatz (Sonderzubehör)

Montieren Sie den Kantenfräseschuh mit vier Schrauben und die Griffbefestigung (Sonderzubehör) mit zwei Schrauben an der Offset-Gleitschuhplatte. Schrauben Sie den Holmgriff (Sonderzubehör) auf die Griffbefestigung.
► **Abb.35:** **1.** Schraube **2.** Knaufgriff **3.** Offset-Gleitschuhplatte

In einem anderen Anwendungsfall kann der Knaufgriff, der vom Eintauch-Gleitschuh (Sonderzubehör) entfernt wurde, an der Griffbefestigung installiert werden. Zum Installieren des Knaufgriffs platzieren Sie diesen an der Griffbefestigung und sichern Sie ihn mit einer Schraube.
► **Abb.36**

Bei Verwendung einer Oberfräse nur mit einem Eintauch-Gleitschuh (Sonderzubehör)

⚠VORSICHT:
- Halten Sie das Werkzeug bei Verwendung als Oberfräse mit beiden Händen gut fest.

► **Abb.37:** **1.** Eintauch-Gleitschuh **2.** Griff

Zur Verwendung des Werkzeugs als Oberfräse installieren Sie das Werkzeug auf dem Eintauch-Gleitschuh (Sonderzubehör), indem Sie diese ganz nach unten drücken. Es kann sowohl der Knaufgriff als auch der Holmgriff (Sonderzubehör) gemäß Ihrer Arbeiten verwendet werden.
► **Abb.38:** **1.** Schraube **2.** Knopf

Lösen Sie zur Verwendung des Holmgriffs (Sonderzubehör) die Schraube und entfernen Sie den Knaufgriff.
► **Abb.39:** **1.** Holmgriff (Sonderzubehör)

Schrauben Sie anschließend den Holmgriff an den Gleitschuh.

Einstellen der Schnitttiefe bei Verwendung eines Eintauch-Gleitschuhs (Sonderzubehör)

► **Abb.40:** **1.** Einstellknopf **2.** Blockierungshebel **3.** Tiefenzeiger **4.** Anschlagstangen-Einstellmutter **5.** Schnellvorschubtaste **6.** Anschlagstange **7.** Anschlagblock **8.** Einstellschraube

Legen Sie das Werkzeug auf eine flache Oberfläche. Lösen Sie die Arretierung und senken Sie den Werkzeugkörper, bis der Einsatz die Oberfläche berührt. Ziehen Sie die Arretierung an, um den Werkzeugkörper zu verriegeln. Drehen Sie die Einstellmutter der Anschlagstange gegen den Uhrzeigersinn. Senken Sie die Anschlagstange, bis sie die Einstellschraube berührt. Richten Sie den Tiefenzeiger auf die Einteilung "0" aus. Die Schnitttiefe wird durch den Tiefenzeiger auf der Skala angezeigt.

Heben Sie die Anschlagstange, bis die gewünschte Schnitttiefe erreicht wird, während Sie die Schnellvorschubtaste drücken. Exakte Tiefeneinstellungen lassen sich durch Drehen des Einstellknaufs erreichen (1 mm pro Umdrehung). Durch Drehen der Einstellmutter der Anschlagstange im Uhrzeigersinn können Sie die Anschlagstange sichern. Die voreingestellte Schnitttiefe kann nun durch Lösen der Arretierung und Absenken des Werkzeugkörpers, bis die Anschlagstange die Einstell-Sechskantschraube berührt, erreicht werden.
Halten Sie das Werkzeug während des Betriebs stets an beiden Händen fest.
Setzen Sie den Werkzeuggleitschuh auf das zu schneidende Werkstück auf, ohne dass der Einsatz mit ihm in Berührung kommt. Schalten Sie anschließend das Werkzeug ein und warten Sie, bis der Einsatz die volle Drehzahl erreicht hat. Senken Sie den Werkzeugkörper, und schieben Sie das Werkzeug flach und gleichmäßig über die Oberfläche des Werkstücks vor, bis der Schnitt vollendet ist.
Beim Schneiden von Kanten sollte die Werkstoffoberfläche sich in Vorschubrichtung links vom Einsatz befinden.

► **Abb.41:** **1.** Werkstück **2.** Einsatz-Drehrichtung **3.** Ansicht von oben auf das Werkzeug. **4.** Vorschubrichtung

HINWEIS:

- Wenn Sie das Werkzeug zu schnell vorschieben, wird der Schnitt schlecht, oder Einsatz und Motor werden beschädigt. Wenn Sie das Werkzeug zu langsam vorschieben, kann der Schnitt verbrennen oder beschädigt werden. Die richtige Vorschubgeschwindigkeit hängt von der Größe des Einsatzes, der Art des Werkstücks und der Schnitttiefe ab. Bevor Sie den Schnitt am Werkstück ausführen, ist es ratsam, einen Probeschnitt an einem Abfallstück zu machen. So erkennen sie genau, wie der Schnitt aussehen wird, und Sie können die Abmessungen überprüfen.
- Wenn Sie die Führungsschiene verwenden, bringen Sie sie in Vorschubrichtung auf der rechten Seite an. Dies hält sie eng an der Seite des Werkstücks.

► **Abb.42:** **1.** Vorschubrichtung **2.** Einsatz-Drehrichtung **3.** Werkstück **4.** Führungsschiene

Führungsschiene bei Verwendung einer Oberfräse (erforderlich bei Verwendung mit Führungshalter (Sonderzubehör))

Die Führungsschiene wird effektiv beim Anfasen oder Nuten für Geradschnitte verwendet.

► **Abb.43:** **1.** Bolzen **2.** Führungshalter **3.** Flügelmutter **4.** Bolzen **5.** Flügelmutter **6.** Führungsplatte **7.** Führungsschiene **8.** Flügelschrauben

Installieren Sie die Führungsschiene mit der Flügelschraube am Führungshalter (Sonderzubehör). Führen Sie den Führungshalter in die Löcher im Eintauch-Gleitschuh ein, und ziehen Sie die Flügelschrauben an. Zum Einstellen des Abstands zwischen dem Einsatz und der Führungsschiene lösen Sie die Flügelmutter. Ziehen Sie am gewünschten Abstand die Flügelmutter zur Sicherung der Führungsschiene fest.

Führungsschiene (optionales Zubehör)

► **Abb.44**

Die Führungsschiene wird effektiv beim Anfasen oder Nuten für Geradschnitte verwendet.

► **Abb.45:** **1.** Führungsschiene **2.** Flügelschraube **3.** Führungsschiene

Führen Sie zum Anbringen der Führungsschiene die Führungsstangen in die Löcher im Eintauch-Gleitschuh ein. Stellen Sie den Abstand zwischen Einsatz und Führungsschiene ein. Ziehen Sie am gewünschten Abstand die Flügelschrauben zur Sicherung der Führungsschiene fest.
Achten Sie beim Schneiden darauf, dass die Führungsschiene eng an der Seitenkante des Werkstücks anliegt.

► **Abb.46**

Wenn der Abstand (A) zwischen der Seite des Werkstücks und der Schneideposition zu breit für die Führungsschiene ist, oder wenn die Seite des Werkstücks nicht gerade ist, kann die Führungsschiene nicht verwendet werden. In diesem Fall bringen Sie ein gerades Stück Pappe am Werkstück an und verwenden dieses als Führung für den Gleitschuh der Oberfräse. Schieben Sie das Werkzeug in Pfeilrichtung vor.

Schablonenführung (optionales Zubehör)

► **Abb.47**

Die Schablonenführung bietet einen Kranz, durch welchen der Einsatz passt, was die Verwendung des Werkzeugs mit Schablonenmustern ermöglicht.
Lösen Sie zum Anbringen der Schablonenführung die Schrauben im Werkzeuggleitschuh, bringen Sie die Schablonenführung an, und ziehen Sie die Schrauben wieder an.

► **Abb.48:** **1.** Schraube **2.** Fuß **3.** Schablone

Sichern Sie die Schablone am Werkstück. Legen Sie das Werkzeug auf die Schablone und bewegen Sie das Werkzeug, wobei die Schablonenführung an der Seite der Schablone entlang gleitet.

► **Abb.49:** **1.** Einsatz **2.** Fuß **3.** Schablone **4.** Werkstück **5.** Abstand (X) **6.** Außendurchmesser der Schablonenführung **7.** Schablonenführung

HINWEIS:

- Das Werkstück wird auf eine leicht von der Schablone abweichende Größe geschnitten. Berücksichtigen Sie den Abstand (X) dem zwischen Einsatz und dem Äußeren der Schablonenführung. Der Abstand (X) lässt sich wie folgt berechnen:

Abstand (X) = (Außendurchmesser der Schablonenführung - Einsatzdurchmesser) / 2

Absaugstutzen-Kits

Für Kantenfräseschuh

► **Abb.50:** **1.** Absaugstutzen **2.** Flügelschraube **3.** Kantenfräseschuh

Für Eintauch-Gleitschuh (Sonderzubehör)

► **Abb.51:** **1.** Absaugstutzen **2.** Flügelschraube

Verwenden Sie den Absaugstutzen, um den Staub abzusaugen. Befestigen Sie den Absaugstutzen mit der Flügelschraube auf der Werkzeugbasis, sodass der Vorsprung am Absaugstutzen in die Nase in der Werkzeugbasis passt.
Schließen Sie dann einen Staubsauger an den Absaugstutzen an.

► **Abb.52**

WARTUNG

⚠VORSICHT:

- 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.

Kohlenwechsel

► **Abb.53:** **1.** Grenzmarke

Nehmen Sie die Kohlen regelmäßig heraus und wechseln Sie sie. Wenn sie bis zur Grenzmarke verbraucht sind, müssen sie ausgewechselt werden. Die Kohlen müssen sauber sein und locker in ihre Halter hineinfallen. Die beiden Kohlen müssen gleichzeitig ausgewechselt werden. Verwenden Sie ausschließlich gleiche Kohlen.

► **Abb.54:** **1.** Schraubendreher **2.** Kohlenhalterdeckel

Schrauben Sie mit einem Schraubenzieher den Kohlenhalterdeckel ab. Wechseln Sie die verschlissenen Kohlen, legen Sie neue ein und schrauben Sie den Deckel wieder auf.
Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen und alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

SONDERZUBEHÖR

⚠VORSICHT:

- 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.

- Gerade & Nuten formende Einsätze
- Kanten formende Einsätze
- Einsätze für Laminatzuschnitt
- Führungsschienensatz
- Zuschneiderführungssatz
- Kantenfräseschuhsatz
- Fräskorb (Kunststoff)
- Kippgleitschuhsatz
- Eintauch-Gleitschuhsatz
- Offset-Gleitschuhsatz
- Schablonenführung
- Spannkegel 6 mm
- Spannkegel 6,35 mm (1/4")
- Spannkegel 8 mm
- Spannkegel 9,53 mm (3/8")
- Schlüssel 13
- Schlüssel 22

Kantenfräseinsätze

Gerader Einsatz

► **Abb.55**

mm

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

Einsatz für "U"-Nut

► **Abb.56**

mm

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Einsatz für "V"-Nut

► **Abb.57**

mm

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Flachbohrfräser

► **Abb.58**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Doppelflachbohrfräser

► **Abb.59**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Viertelkreisfräser

► **Abb.60**

mm

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

Anfaseinsatz

► **Abb.61**

mm

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

Wölbungsbördeleinsatz

► **Abb.62**

mm

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

Kugellager-Flachzuschneider

► **Abb.63**

mm

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

Kugellager-Viertelkreisfräser

► **Abb.64**

mm

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

Kugellager-Anfaseinsatz

► **Abb.65**

mm

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

Kugellager-Bördeleinsatz

► **Abb.66**

mm

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

Kugellager-Wölbungsbördeleinsatz

► **Abb.67**

mm

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

Kugellager-Hohlkehleneinsatz

► **Abb.68**

mm

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

HINWEIS:

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

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	RT0700C
Patronos tokmány befogadóképessége	6 mm, 8 mm, 1/4" vagy 3/8"
Üresjárati sebeség (min^{-1})	10 000 - 30 000
Teljes hossz	200 mm
Tiszta tömeg	1,8 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

Rendeltetésszerű használat
A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok szintszélezésére használható.

Tápegység
A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

Zaj
A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745 szerint meghatározva:
Hangnyomásszint (L_{pA}): 82 dB (A)
Hangteljesítményszint (L_{WA}): 93 dB (A)
Tűrés (K): 3 dB (A)

Viseljen fülvédőt

Vibráció
A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:
Munka mód : forgás terheletlen állapotban
Rezgéskibocsátás (a_h): 2,5 m/s^2 vagy kevesebb
Tűrés (K): 1,5 m/s^2
Munka mód: horonyvágás MDF-ben
Rezgéskibocsátás (a_h): 3,5 m/s^2
Tűrés (K): 1,5 m/s^2

MEGJEGYZÉS: A rezgéskibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.

MEGJEGYZÉS: 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.

⚠FIGYELMEZTETÉS: 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).

EK Megfelelőségi nyilatkozat

Csak európai országokra vonatkozóan

Az EK-megfelelőségi nyilatkozat az útmutató „A" mellékletében található.

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.

A MARÓVAL KAPCSOLATOS BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. **A szerszámgépet a szigetelt markolási felületeinél fogva tartsa, mert a vágószerszám érintkezhet a tápkábellel.** A feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt.
2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse, és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** A munkadarab kézzel vagy a testtel való megtartása instabil lehet, ezért elveszítheti a kontrollt a munkadarab fölött.

3. **Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.**
4. **Kezelje nagyon óvatosan a vágószerszámokat.**
5. **Gondosan ellenőrizze a vágószerszámot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült vágószerszámot.**
6. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.**
7. **Tartsa a szerszámot szilárdan.**
8. **Ne nyúljon a forgó részekhez.**
9. **Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.**
10. **Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek roszszul felszerelt vágószerszámra utalhatnak.**
11. **Figyeljen oda a vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.**
12. **Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.**
13. **A vágószerszám eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.**
14. **Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.**
15. **Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám alaplemezét hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezének megrepedését okozhatják.**
16. **A szerszám sebességének megfelelő szárméretű vágószerszámot használjon.**
17. **Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.**
18. **Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálarcot használja.**

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 vágószerszám kiemelkedésének beállítása

► **Ábra1:** **1.** Vágószerszám kiemelkedése **2.** Szerszám talplemeze **3.** Skála **4.** Reteszelőkar **5.** Beállítócsavar **6.** Hatlapfejű anya

A vágószerszám kiemelkedésnek beállításához lazítsa meg a szorítókart, és mozgassa a szerszám alaplemezét szükség szerint felfelé vagy lefelé a beállítócsavar segítségével. A beállítás után húzza meg a szorítókart az alaplemez rögzítéséhez.

MEGJEGYZÉS:

- Ha a szerszám nincs rögzítve a szorítókar meghúzása ellenére, húzza meg a hatlapfejű anyát, majd húzza meg a szorítókart.

A kapcsoló használata

► **Ábra2:** **1.** Kapcsoló **2.** OFF (O) oldal **3.** ON (I) oldal

⚠*VIGYÁZAT:*

- A szerszám csatlakoztatása előtt az áramforráshoz mindig ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva.

A szerszám bekapcsolásához nyomja le a kapcsoló "ON (I)" oldalát. A szerszám kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló "OFF (O)" oldalát.

Elektronikus funkció

Az elektronikus funkciókkal ellátott szerszámokat könnyű működtetni a következő jellemzők miatt.

Állandó fordulatszám-szabályozás

Elektronikus sebességszabályozás az állandó fordulatszám elérése érdekében. Lehetővé válik a finommegmunkálás, mivel a fordulatszám még terhelés alatt is ugyanaz marad.

Lágyindítás

A lágyindítás minimalizálja az indítási löketet és simává teszi a szerszám indulását.

Sebességszabályozó tárcsa

► **Ábra3:** **1.** Sebességszabályozó tárcsa

A szerszám forgási sebessége a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával állítható az 1 és 6 közötti fokozatok között. Nagyobb lesz a sebesség, ha a tárcsát a 6 szám irányába forgatja. Kisebb lesz a sebesség, ha azt az 1 szám irányába forgatja.
Így lehetővé válik az ideális sebesség beállítása az optimális anyagmegmunkáláshoz, azaz beállítható az anyagnak és a marófej átmérőjének megfelelő sebesség.
Tájékozódjon az alábbi táblázatból a tárcsán beállított érték és a hozzávetőleges forgási sebesség kapcsolatáról.

Szám	min^{-1}
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

VIGYÁZAT:

- Ha szerszámot hosszú ideig folyamatosan kis sebességeken működteti, akkor a motor túlterhelődik, ami a szerszám hibás működését okozza.
- A sebességszabályozó tárcsa csak a 6 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 6 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

ÖSSZESZERELÉS

VIGYÁZAT:

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

A szélezőszerszám felhelyezése és eltávolítása

► **Ábra4:** **1.** Rögzíteni **2.** Lazítsa meg **3.** Tartsa

► **Ábra5:** **1.** Rögzíteni **2.** Lazítsa meg **3.** Tengelyretesz

VIGYÁZAT:

- Ne húzza meg a befogópatront ha nincs vágószerszám berakva, vagy a patron kúpos része eltörik.
- Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsokat használja.

Teljesen tolja be vágószerszámot a befogópatron kúpos részébe és húzza meg a befogópatront a két kulccsal, vagy a tengelyretesz megnyomásával és a mellékelt kulcs segítségével.
A vágószerszám eltávolításához kövesse a felhelyezési eljárást fordított sorrendben.

ÜZEMELTETÉS

A szélező talplemezhez

► **Ábra6:** **1.** Porkifúvó **2.** Szárnyascsavar **3.** Szélező talplemez

FIGYELMEZTETÉS:

- Mielőtt a szerszámot a szélező talplemezzel használná, mindig szerelje fel a porkifúvót a szélező talplemezre.

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a vágószerszám ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám eléri a teljes sebességet. Tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, egy síkban tartva az alaplemezt, és folyamatosan haladva előre a vágás befejezéséig.
Szélvágáskor a munkadarab felületének a vágószerszám bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.

► **Ábra7:** **1.** Munkadarab **2.** Vágószerszám forgási iránya **3.** A szerszám felső része felől nézve **4.** Előrehaladási irány

MEGJEGYZÉS:

- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől. A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a vágás valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.
- A szélezősaru, az egyenesvezető vagy a szélezővezető használatakor, ügyeljen rá, hogy azokat a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

► **Ábra8:** **1.** Előrehaladási irány **2.** Vágószerszám forgási iránya **3.** Munkadarab **4.** Egyenesvezető

VIGYÁZAT:

- Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, a vágási mélység nem lehet 3 mm-nél nagyobb egy menetben, hornyok vágásakor. Ha több, mint 3 mm-es mélységű hornyokat szeretne vágni, vágjon több menetben, fokozatosan növelve a vágószerszám mélységbeállítását.

Szélezőgép-talplemez (gyanta) (opcionális tartozék)

A szélezőgép-talplemezt (gyanta) opcionális kiegészítőként is használhatja az ábrán látható módon.

► **Ábra9:** **1.** Marokanya

Helyezze a szerszámot a szélezőgép-talplemezre (gyanta), és húzza meg a marokanyát a marófej kívánt kiemelkedésénél.
A műveletekhez tekintse meg a szélezőgép-talplemez működését.

Sablonvezető (opcionális kiegészítő)

► **Ábra10**

A sablonvezető egy olyan hüvely, amelyen a vágószerszám átmegy, lehetővé téve, hogy a szélezőt sablonmintázatokkal használja.
Lazítsa meg a csavarokat és távolítsa el az alaplemez védőborítását. Helyezze el a sablonvezetőt az alaplemezre és helyezze vissza az alaplemez védőborítását. Ezután rögzítse az alaplemez védőborítását a csavarok meghúzásával.

► **Ábra11:** **1.** Alaplemez védőborítása **2.** Csavarok **3.** Csavarhúzó

Rögzítse a sablont a munkadarabhoz. Tegye a szerszámot a sablonra és tolja előre a szerszámot, a sablonvezetőt a sablon oldala mentén csúsztatva.

► **Ábra12:** **1.** Egyenes vágószerszám **2.** Alaplemez **3.** Sablon **4.** Távolság (X) **5.** Munkadarab **6.** Sablonvezető, 10 **7.** Alaplemez védőborítása

MEGJEGYZÉS:

- A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a vágószerszám és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:

Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - vágószerszám átmérője) / 2

Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

► **Ábra13**

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

► **Ábra14:** **1.** Fejescsavar **2.** Vezetőlemez **3.** Egyenesvezető **4.** Szárnyasanya

Csatlakoztassa a vezetőlemezt az egyenesvezetőhöz a csavarral és a szárnyasanyával.

► **Ábra15:** **1.** Szorítócsavar (A) **2.** Egyenesvezető **3.** Szárnyasanya **4.** Alaplemez

Csatlakoztass az egyenesvezetőt a szorítócsavarral (A). Lazítsa meg a szárnyasanyát az egyenesvezetőn és állítsa be a távolságot a vágószerszám és az egyenesvezető között. A kívánt távolságban húzza meg a szárnyasanyát.
Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.
Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság (A) túl nagy az egyenesvezető használatához, vagy ha a munkadarab oldala nem egyenes, akkor az egyenesvezető nem használható. Ebben az esetben rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz és azt használja vezetőként a szélező talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

► **Ábra16**

Körkörös munka

► **Ábra17:** **1.** Szárnyasanya **2.** Vezetőlemez **3.** Egyenesvezető **4.** Középponti furat **5.** Fejescsavar

Körkörös munkát akkor végezhető, ha az egyenesvezetőt és a vezetőlemezt az ábrán látható módon szereli össze.
A minimális és maximális vágható kör sugarai (a távolság a kör középpontja és a vágószerszám középpontja között) a következők:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm
Körvonalak vágásához 70 mm és 121 mm közötti sugarakkal.
Körvonalak vágásához 121 mm és 221 mm közötti sugarakkal.

► **Ábra18:** **1.** Szárnyasanya **2.** Vezetőlemez **3.** Egyenesvezető **4.** Középponti furat **5.** Fejescsavar

MEGJEGYZÉS:

- Körök 172 mm és 186 mm közötti sugárral nem vághatók ezzel a vezetővel.

► **Ábra19:** **1.** Szeg **2.** Középponti furat **3.** Egyenesvezető

Igazítsa az egyenesvezető középponti furatát a vágni kívánt kör középpontjára. Üssön be egy kevesebb, mint 6 mm átmérőjű szeget a középponti furatba az egyenesvezető rögzítéséhez. Forgassa a szerszámot a szeg körül az óramutató járásának irányában.

Szélezővezető (opcionális kiegészítő)

► **Ábra20**

Szélezés, ívelt vágások könnyedén végezhetők bútorlapokon és hasonló munkadarabokon a szélezővezetővel. A vezetőgörgő végigmegy az ív mentén ezzel biztosítva a jó minőségű vágást.

► **Ábra21:** **1.** Szorítócsavar (A) **2.** Beállítócsavar **3.** Szorítócsavar (B) **4.** Szélezővezető

Szerelje fel a szélezővezetőt a szerszám alaplemezére a szorítócsavarral (A). Lazítsa meg a szorítócsavart (B) és állítsa be a távolságot a vágószerszám és a szélezővezető között a szabályozócsavar elfordításával (1 mm fordulatonként). A kívánt távolságnál húzza meg a szorítócsavart (B) a szélezővezető rögzítéséhez.

► **Ábra22:** **1.** Munkadarab **2.** Betét **3.** Vezetőgörgő

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy vezetőgörgő a munkadarab oldala mentén haladjon.

Döntött talp (opcionális kiegészítő)

A döntött talp (opcionális kiegészítő) kényelmes az éllemunkáláshoz.

► **Ábra23:** **1.** Szorítócsavarok

Helyezze a szerszámot a döntött talpra, és reteszelje a rögzítőkart a vágószerszám kívánt kiemelkedésénél. A kívánt szögben húzza meg oldalt a rögzítőcsavarokat. Rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz, és azt használja vezetőként a dönthető talplemeznél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Talpvédő eltávolítása a döntött talpról (opcionális kiegészítő)

A szélezőgép talpán lévő döntött talpról leszerelt talpvédő felszerelése lehetővé teszi, hogy a szélezőgép talpát kerek alakúról négyzet alakú talpra cserélje. Másik alkalmazáshoz szerelje le a talpvédőt a döntött talpról a négy csavar eltávolításával.

► **Ábra24:** **1.** Alaplemez védőborítása **2.** Csavar

Szerelje a talpvédőt a szélezőgép talpára.

Távtartó talp (opcionális kiegészítő)

► **Ábra25**

(1) A távtartó talp (opcionális kiegészítő) kényelmes szűk helyen, például sarokban történő munkavégzéshez.

► **Ábra26:** **1.** Henger **2.** Befogópatron anya **3.** Befogópatron kúp

Mielőtt felszereli a szerszámot a távtartó talpra, szerelje le a befogópatront és a befogópatron kúpot a befogópatron meglazításával.

► **Ábra27:** **1.** Kulcs **2.** Henger **3.** Tengelyretesz

Szerelje fel a tárcsát a szerszámra a tengelyretesz megnyomásával, és erősen húzza meg a tárcsát egy kulcs segítségével.

► **Ábra28:** **1.** Befogópatron anya **2.** Befogópatron kúp

Helyezze el a befogópatron kúpot, és csavarja a befogópatront a távtartó talpra az ábrán látható módon.

► **Ábra29**

Rögzítse a szerszámot a távtartó talpra

► **Ábra30:** **1.** Henger **2.** Szíj

Tegye a szíj egyik végét a tárcsára csavarhúzó segítségével, és ügyeljen arra, hogy a szíj teljes szélességével illeszkedjen a tárcsára.

► **Ábra31:** **1.** Reteszelőkar **2.** Távtartó talp

Rögzítse a távtartó talpra a szorítókarral.

► **Ábra32:** **1.** Kulcs **2.** Imbuszkulcs **3.** Betét

A maréfej felszereléséhez fordítsa a szerszámot a távtartó talppal együtt az oldalára. Helyezze az imbuszkulcsot a távtartó talpon található furatba.
Az imbuszkulcsot ebben a pozícióban tartva helyezze a maréfejet a befogópatron kúpjába a távtartó talpon lévő tengelyen az ellenkező oldalról, és húzza meg a befogópatront erősen egy csavarkulccsal.
A marószerszám csere esetén történő eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

(2) A távtartó talpat (opcionális kiegészítő) használhatja szélező talppal és fogantyúval (opcionális kiegészítő) is a még nagyobb stabilitásért.

► **Ábra33:** **1.** Csavarok **2.** Távtartó talplemez **3.** Távtartó talp felső része

Lazítsa meg a csavarokat, és szerelje ki a felső részt a távtartó talpáról. Tegye félre a távtartó talp felső részét.

► **Ábra34:** **1.** Hengeres markolat (opcionális kiegészítő) **2.** Markolat toldat (opcionális kiegészítő) **3.** Távtartó talplemez **4.** Szélező talplemez szerelvény (opcionális kiegészítő)

Rögzítse a szélező talpat négy csavarral, valamint a fogantyút (opcionális kiegészítő) két csavarral a távtartó talplemezén.

Csavarjon egy hengeres markolatot (opcionális kiegészítő) a fogantyúra.

► **Ábra35:** **1.** Csavar **2.** Markolatgomb **3.** Távtartó talplemez

Más módon történő használathoz a bemerülő talpról (opcionális kiegészítő) leszerelt markolatgombot fel lehet szerelni a fogantyúra. A felszereléshez helyezze a markolatgombot a fogantyúra, és rögzítse egy csavarral.

► **Ábra36**

Felsőmaróként történő használat esetén kizárólag bemerülő talppal (opcionális kiegészítő)

⚠VIGYÁZAT:

- Felsőmaróként történő használatkor tartsa a szerszámot biztosan mindkét kezével.

► **Ábra37:** **1.** Bemerülő talp **2.** Markolat

Felsőmaróként történő használat esetén szerelje a szerszámot a bemerülő talpra (opcionális kiegészítő) teljesen lenyomva azt.
Markolatgombot vagy hengeres markolatot (opcionális kiegészítő) is használhat a munkának megfelelően.

► **Ábra38:** **1.** Csavar **2.** Gomb

A hengeres markolat (opcionális kiegészítő) használatához lazítsa meg a csavart, és távolítsa el a markolatgombot.

► **Ábra39:** **1.** Hengeres markolat (opcionális kiegészítő)

Ezután csavarja a hengeres markolatot a talplemezre.

A vágás mélységének beállítása a bemerülő talp (opcionális kiegészítő) használata esetén

► **Ábra40:** **1.** Beállítógomb **2.** Zárretesz **3.** Mélységjelző **4.** Ütközőrúd beállító anya **5.** Gyors előrehaladás gomb **6.** Ütközőrúd **7.** Ütközőtömb **8.** Beállítócsavar

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a maréfej érintse a sík felületet. Húzza meg rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez.
Forgassa el az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásával ellentétesen. Engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a "0" beosztáshoz. A vágási mélységet a skálán a mélységjelző mutatja.
A gyors előrehaladás gombot lenyomva tartva emelje fel az ütközőrudat addig, amíg a kívánt vágási mélységet el nem éri. Pontos mélységbeállítás végezhető a beállítógomb elforgatásával (1 mm teljes menetenként).
Az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásának irányába elforgatva szilárdan rögzítheti az ütközőrudat. Most az előre meghatározott vágási mélységet úgy kapja, hogy meglazítja a rögzítőkart, majd leengedi a szerszám házát annyira, hogy az ütközőrúd érintse a beállítócsavart.
Működés közben mindig biztosan tartsa a szerszámot mindkét markolat segítségével.

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a marófej ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a marófej eléri a teljes sebességet. Engedje le a szerszám házát és tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, a szerszám talplemezét egy szintben tartva és folyamatosan haladva előre a vágás végéig. Szélvágáskor a munkadarab felületének a vágószerszám bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.

► **Ábra41:** **1.** Munkadarab **2.** Vágószerszám forgási iránya **3.** A szerszám felső része felől nézve **4.** Előrehaladási irány

MEGJEGYZÉS:

- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől. A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a vágás valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.
- Ha egyenesvezetőt használ, ügyeljen rá, hogy azt a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

► **Ábra42:** **1.** Előrehaladási irány **2.** Vágószerszám forgási iránya **3.** Munkadarab **4.** Egyenesvezető

Egyenesvezető felsőmaróként történő használat esetén (vezetőfogó használata szükséges (opcionális kiegészítő))

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

► **Ábra43:** **1.** Fejescsavar **2.** Vezetőfogó **3.** Szárnyasanya **4.** Fejescsavar **5.** Szárnyasanya **6.** Vezetőlemez **7.** Egyenesvezető **8.** Szárnyas csavarok

Szerelje az egyenesvezetőt a vezetőfogóra (opcionális kiegészítő) a szárnyascsavarral.
Illessze a vezetőfogót a bemerülő talpon található furatokba, és húzza meg a szárnyascsavarokat. A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyasanyát. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyasanyát az egyenesvezető rögzítéséhez.

Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

► **Ábra44**

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

► **Ábra45:** **1.** Vezetőrúd **2.** Szárnyascsavar **3.** Egyenesvezető

Az egyenesvezető felszereléséhez illessze a vezetőrudakat a bemerülő talpon található furatokba. Állítsa be a marófej és az egyenesvezető közötti távolságot. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyascsavarokat az egyenesvezető rögzítéséhez. Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

► **Ábra46**

Ha a munkadarab oldala és a vágási pozíció közötti távolság (A) túl nagy az egyenesvezető használatához, vagy ha a munkadarab oldala nem egyenes, akkor az egyenesvezető nem használható. Ebben az esetben rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz és azt használja vezetőként a felsőmaró talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Sablonvezető (opcionális kiegészítő)

► **Ábra47**

A sablonvezető egy olyan betét, amelyen a marófej átmegy, lehetővé téve sablonmintázatok kivágását a szerszámmal.
A sablonvezető felszereléséhez lazítsa meg a csavarokat a szerszám talplemezén, helyezze be a sablonvezetőt, majd húzza meg a csavarokat.

► **Ábra48:** **1.** Csavar **2.** Alaplemez **3.** Sablon

Rögzítse a sablont a munkadarabhoz. Tegye a szerszámot a sablonra és tolja előre a szerszámot, a sablonvezetőt a sablon oldala mentén csúsztatva.

► **Ábra49:** **1.** Betét **2.** Alaplemez **3.** Sablon **4.** Munkadarab **5.** Távolság (X) **6.** A sablonvezető külső átmérője **7.** Sablonvezető

MEGJEGYZÉS:

- A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a marófej és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:

Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - marófej átmérője) / 2

Porkifúvókészlet

A szélező talplemezhez

► **Ábra50:** **1.** Porkifúvó **2.** Szárnyascsavar **3.** Szélező talplemez

A bemerülő talplemezhez (opcionális kiegészítő)

► **Ábra51:** **1.** Porkifúvó **2.** Szárnyascsavar

Használja a porkifúvót a por elvezetéséhez. Szerelje fel a porkifúvót a szárnyascsavarral a szerszám alaplemezére úgy, hogy a porkifúvón található kiemelkedés illeszkedjen a szerszám alaplemezén található bevágásba.
Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

► **Ábra52**

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.

A szénkefék cseréje

► **Ábra53:** **1.** Határjelzés

A szénkeféket cserélje és ellenőrizze rendszeresen. Cserélje ki azokat amikor lekopnak egészen a határjelzésig. Tartsa tisztán a szénkeféket és biztosítsa hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkeféket.

► **Ábra54:** **1.** Csavarhúzó **2.** Kefetartó sapka

Csavarhúzó segítségével távolítsa el a kefetartó sapkákat. Vegye ki a kopott szénkeféket, tegye be az újakat és helyezze vissza a kefetartó sapkákat.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, 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.

- Egyenes és horonykiképző vágószerszámok
- Élkiképző vágószerszámok
- Szélező vágószerszámok rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető szerelvény
- Szélezővezető szerelvény
- Szélező talplemez szerelvény
- Szélezőgép-talplemez szerelvény (gyanta)
- Dönthető talplemez szerelvény
- Bemerülő talplemez szerelvény
- Távtartó talplemez szerelvény
- Sablonvezető
- Befogópatron kúp, 6 mm
- Befogópatron kúp, 6,35 mm (1/4")
- Befogópatron kúp, 8 mm
- Befogópatron kúp, 9,53 mm (3/8")
- Kulcs, 13
- Kulcs, 22

Szélező vágószerszámok

Egyenes vágószerszám

► **Ábra55**

mm

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

"U" vájatmaró vágószerszám

► **Ábra56**

mm

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

"V" vájatmaró vágószerszám

► **Ábra57**

mm

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Fúróhegyes szintszélező vágószerszám

► **Ábra58**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Fúróhegyes kettős szintszélező vágószerszám

► **Ábra59**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Sarokkerekítő vágószerszám

► **Ábra60**

mm

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

Éllemunkáló vágószerszám

► **Ábra61**

mm

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

Mélyperemező vágószerszám

► **Ábra62**

mm

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

Golyóscsapágyas szintszélező vágószerszám

► **Ábra63**

mm

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

Golyóscsapágyas sarokkerekítő vágószerszám

► **Ábra64**

mm

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

Golyóscsapágyas éllemunkáló vágószerszám

► **Ábra65**

mm

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

Golyóscsapágyas peremező vágószerszám

► **Ábra66**

mm

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

Golyóscsapágyas mélyperemező vágószerszám

► **Ábra67**

mm

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

Golyóscsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám

► **Ábra68**

mm

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

MEGJEGYZÉS:

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

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RT0700C
Kapacita objímky puzdra	6 mm, 8 mm, 1/4" alebo 3/8"
Otáčky naprázdno (min^{-1})	10000 - 30000
Celková dĺžka	200 mm
Hmotnosť netto	1,8 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

Určené použitie
Tento nástroj je určený na prúdové orezávanie a profilovanie dreva, plastu a železných materiálov.

Napájanie
Nástroj sa môže pripojiť len k odpovedajúcemu zdroju s napätím rovnakým, aké je uvedené na typovom štítku, a môže pracovať len s jednofázovým striedavým napätím. V súlade s európskymi normami má dvojitú izoláciu a može byť preto napájaný zo zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

Hluk
Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 82 dB (A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 93 dB (A)
Odchýlka (K): 3 dB (A)

Používajte chrániče sluchu

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

Pracovný režim : otáčanie bez zaťaženia
Emisie vibrácií (a_h): 2,5 m/s^2 alebo menej
Odchýlka (K): 1,5 m/s^2
Režim činnosti : rezanie drážok v MDF
Emisie vibrácií (a_h): 3,5 m/s^2
Odchýlka (K): 1,5 m/s^2

POZNÁMKA: Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.

POZNÁMKA: 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.

⚠VAROVANIE: 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).

Vyhlásenie o zhode ES

Len pre krajiny Európy

Vyhlásenie o zhode ES sa nachádza v prílohe A tohto návodu na obsluhu.

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.

BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY PRE KOSAČKU

1. **Elektrické náradie pri práci držte len za izolované úchopné povrchy, lebo rezné príslušenstvo sa môže dostať do kontaktu s vlastným káblom.** Prerezanie „živého“ vodiča spôsobí „vodivosť“ vystavených kovových častí elektrického náradia s možným dôsledkom zasiahnutia obsluhy elektrickým prúdom.
2. **Pomocou svoriek alebo iným praktickým spôsobom zaistite a podoprite obrobok k stabilnému povrchu.**Pri držaní obrobku rukou alebo pri jeho opretí oproti telu nebude stabilný a môžete nad ním stratiť kontrolu.

3. **Pri dlhšej prevádzke používajte chránič sluchu.**
4. **S vrtákmi zaobchádzajte so zvýšenou opatrnosťou.**
5. **Pred prácou dôkladne skontrolujte vrták, či neobsahuje praskliny alebo iné poškodenie. Okamžite vymeňte prasknutý alebo poškodený vrták.**
6. **Nerežte klince. Pred prácou skontrolujte, či na obrobku nie sú klince a prípadne ich odstráňte.**
7. **Držte nástroj pevne .**
8. **Nepribližujte ruky k otáčajúcim sa častiam.**
9. **Skôr, ako zapnete spínač, skontrolujte, či sa vrták nedotýka obrobku.**
10. **Predtým, ako použijete nástroj na konkrétnom obrobku, nechajte ho chvíľu bežať. Sledujte, či nedochádza k vibráciám alebo hádzaniu, ktoré by mohli naznačovať nesprávne namontovaný vrták.**
11. **Dávajte pozor na smer otáčania vrtáka a smer prívodu.**
12. **Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním,len keď ho držíte v rukách.**
13. **Predtým, ako vyberiete nástroj z obrobku, vypnite nástroj a vždy počkajte, kým sa vrták úplne nezastaví.**
14. **Nedotýkajte sa vrtáka hneď po úkone; môže byť extrémne horúci a môže popáliť vašu pokožku.**
15. **Neumažte základňu nástroja neúmyselne riedidlom, benzínom, olejom a pod. Môžu vzniknúť praskliny v základni nástroja.**
16. **Používajte hroty so správnym priemerom čapu, vhodné pre otáčky náradia.**
17. **Niektoré materiály obsahujú chemikálie, ktoré môžu byť jedovaté. Dávajte pozor, abyste ich nevdychovali alebo sa ich nedotýkali. Prečítajte si bezpečnostné materiálové listy dodávateľa.**
18. **Vždy používajte správnu protiprachovú masku/respirátor primerané pre konkrétny materiál a použitie.**

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 vysunutia ostria

► **Obr.1:** **1.** Vysunutie ostria **2.** Podložka prístroja **3.** Stupnica **4.** Závorníková páka **5.** Nastavovacia skrutka **6.** Šesťboká matica

Ak chcete nastaviť vysunutie ostria, uvoľnite poistnú páčku a posuňte základňu náradia podľa potreby nahor alebo nadol otáčaním nastavovacej skrutky. Po nastavení pevne utiahnite poistnú páčku, čím sa základňa náradia zaistí.

POZNÁMKA:

- Ak náradie nie je zaistené ani po utiahnutí poistnej páčky, utiahnite šesťhrannú maticu a následne utiahnite poistnú páčku.

Zapínanie

► **Obr.2:** **1.** Prepínač **2.** Strana OFF (VYP.) (O) **3.** Strana ON (ZAP.) (I)

⚠POZOR:

- Pred zapojením tohto nástroja vždy skontrolujte, či je nástroj vypnutý.

Nástroj zapnite stlačením tlačidla "ON (I)" na strane prepínacej páčky. Náradie vypnete stlačením tlačidla "OFF (O)" na strane prepínacej páčky.

Elektronická funkcia

Nástroje s elektronickou funkciou sa dajú jednoducho obsluhovať kvôli nasledovným vlastnostiam.

Riadenie nemennej rýchlosti

Riadenie elektronickej rýchlosti pre dosiahnutie konštantnej rýchlosti. Vhodné na dosiahnutie hladkého povrchu, pretože rýchlosť otáčania zostáva konštantnou aj v podmienkach zaťaženia.

Pozvoľný rozbeh

Funkcia pozvoľného rozbehu minimalizuje štartovací otras a umožňuje hladké spustenie nástroja.

Otočný ovládač rýchlosti

► **Obr.3:** **1.** Otočný ovládač rýchlosti

Rýchlosť náradia sa môže zmeniť otočením gombíka pre nastavenie otáčok na dané nastavené číslo v rozsahu od 1 do 6. Vyššie otáčky sa dosiahnu, keď sa gombík pre nastavenie otáčok otočí v smere čísla 6. Nižšie otáčky sa dosiahnu, keď sa gombík pre nastavenie otáčok otočí v smere čísla 1. Toto umožní výber ideálnych otáčok pre optimálne spracovanie materiálu, t. j. otáčky sa môžu správne nastaviť, aby došlo k prispôsobeniu materiálu a priemeru ostria. Vzťah medzi číslom nastaveným pomocou gombíka pre nastavenie otáčok a približnými otáčkami náradia nájdete v tabuľke.

Číslo	min^{-1}
1	10000
2	12000
3	17000
4	22000
5	27000
6	30000

POZOR:

- Ak je nástroj v nepretržitej prevádzke pri nízkych rýchlostiach po dlhý čas, motor bude preťažený, čoho výsledkom je nefunkčnosť nástroja.
- Nastavovacie počítadlo rýchlosti je možné otočiť len do 6 a potom naspäť do 1. Nepokúšajte sa prejsť za 6 alebo za 1, pretože nastavovacie počítadlo rýchlosti pravdepodobne už nebude fungovať.

MONTÁŽ

POZOR:

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

Montáž alebo demontáž ostria orezávača

► **Obr.4:** **1.** Utiahnuť **2.** Uvoľniť **3.** Podržať

► **Obr.5:** **1.** Utiahnuť **2.** Uvoľniť **3.** Posúvačový uzáver

POZOR:

- Neuťahujte puzdrovú maticu bez vloženia ostria, inak sa puzdrový kužeľ poškodí.
- Vždy používajte len kľúče, ktoré sa dodávajú k nástroju.

Ostrie zasuňte na doraz do puzdrového kužeľa a puzdrovú maticu bezpečne utiahnite pomocou dvoch kľúčov alebo stlačením poistnej tyčky pomocou dodávaného kľúča. Ostrie odstránite opačným postupom ako pri montáži.

PRÁCA

Pre základňu orezávača

► **Obr.6:** **1.** Otvor na prach **2.** Krídlová skrutka **3.** Základňa orezávača

VAROVANIE:

- Pred použitím tohto náradia v spojení so základňou orezávača, vždy na základňu orezávača nainštalujte nástavec na prach.

Položte nástroj na obrobok, ktorý sa má rezať, tak, aby sa ho ostrie nedotýkalo. Potom nástroj zapnite a počkajte, až kým ostrie nedosiahne plnú rýchlosť. Nástroj posúvajte vpred po povrchu obrobku, pričom základňu nástroja držte zarovno a plynulo postupujte až do konca rezu.

Keď budete rezať hranu, povrch obrobku musí byť na ľavej strane ostria v smere posuvu.

► **Obr.7:** **1.** Obrobok **2.** Smer otáčania ostria **3.** Pohľad z vrchu nástroja **4.** Smer posuvu

POZNÁMKA:

- Pohybovanie nástrojom dopredu príliš rýchlo môže zapríčiniť nízku kvalitu rezu alebo sa môže poškodiť ostrie alebo motor. Pohybovanie nástrojom dopredu príliš pomaly môže spáliť alebo zničiť rez. Správna miera posuvu závisí od rozmeru ostria, druhu obrobku a hĺbky rezu. Pred začatím rezania aktuálneho obrobku sa odporúča urobiť testovací rez na kúsku zvyšného kusu. Toto presne ukáže, ako bude rez vyzerať a umožní vám aj skontrolovať rozmery.
- Keď budete používať pätku orezávača, priame vodidlo alebo vodidlo orezávača, vždy ich musíte namontovať na pravú stranu v smere posuvu. Toto vám pomôže udržať ho v jednej rovine so stranou obrobku.

► **Obr.8:** **1.** Smer posuvu **2.** Smer otáčania ostria **3.** Obrobok **4.** Priame vodidlo

POZOR:

- Keďže nadmerné rezanie môže zapríčiniť preťaženie motora alebo ťažkosti pri ovládaní nástroja, hĺbka rezania by nemala byť viacej ako 3 mm pri prerezávaní, keď sa režú žliabky. Ak chcete vyrezať žliabky hlbšie ako 3 mm, urobte niekoľko prerezaní s postupne hlbšími nastaveniami ostria.

Základňa orezávača (gumová) (voliteľné príslušenstvo)

Základňu orezávača (gumovú) môžete použiť ako voliteľné príslušenstvo, ako je to zobrazené na obrázku.

► **Obr.9:** **1.** Vrúbkovaná matica

Umiestnite nástroj na základňu orezávača (gumovú) a utiahnite vrúbkovanú maticu na požadovanom výstupku bitu.

Postupy činnosti sú uvedené v časti o používaní základne orezávača.

Vodidlo vzorkovnice (voliteľný doplnok)

► **Obr.10**

Vodidlo vzorkovnice obsahuje objímku, cez ktorú ostrie prechádza, čím umožňuje použitie orezávača so vzorkovnicovými modelmi.

Uvoľnite skrutky a odstráňte protektor základne. Vodidlo vzorkovnice umiestnite na základňu a vymeňte protektor základne. Potom zaistite protektor základne utiahnutím skrutiek.

► **Obr.11:** **1.** Protektor základne **2.** Skrutky **3.** Skrutkovač

Zaistite vzorkovnicu na obrobku. Umiestnite nástroj na vzorkovnicu a pohybujte nástrojom s vodidlom vzorkovnice pozdĺž strany vzorkovnice.

► **Obr.12:** **1.** Rovné ostrie **2.** Základňa **3.** Vzorkovnica **4.** Vzdialenosť (X) **5.** Obrobok **6.** Vodidlo vzorkovnice 10 **7.** Protektor základne

POZNÁMKA:

- Bude vyrezaný obrobok s mierne odlišnou veľkosťou od vzorkovnice. Medzi ostrím frézy a vonkajšou stranou vodidla vzorkovnice nechajte vzdialenosť (X). Vzdialenosť (X) je možné vypočítať podľa nasledujúcej rovnice:

Vzdialenosť (X) = (vonkajší priemer vodidla vzorkovnice - priemer ostria frézy) / 2

Priame vodidlo (voliteľný doplnok)

► **Obr.13**

Priame vodidlo sa účinne využíva pre priame rezy pri skosení hrán a pri žliabkovaní.

► **Obr.14:** **1.** Skrutka s maticou **2.** Vodiaca doska **3.** Priame vodidlo **4.** Krídlová matica

Nasaďte vodiacu dosku na priame vodidlo pomocou maticovej skrutky a krídlovej matice.

► **Obr.15:** **1.** Upínacia skrutka (A) **2.** Priame vodidlo **3.** Krídlová matica **4.** Základňa

Nasaďte priame vodidlo pomocou upínacej skrutky (A). Uvoľnite krídlovú skrutku na priamom vodidle a nastavte vzdialenosť medzi ostrím a priamym vodidlom. V požadovanej vzdialenosti pevne utiahnite krídlovú maticu.
Počas rezania pohybujte s priamym vodidlom vyrovnane so stranou obrobku.
Ak je vzdialenosť (A) medzi stranou obrobku a rezacou polohou príliš veľká pre priame vodidlo, alebo ak strana obrobku nie je rovná, priame vodidlo sa nemôže použiť. V takomto prípade pevne upevnite rovnú dosku k obrobku a použite ju ako vodidlo oproti základni orezávača. Posuňte nástroj v smere šípky.

► **Obr.16**

Práca do kruhu

► **Obr.17:** **1.** Krídlová matica **2.** Vodiaca doska **3.** Priame vodidlo **4.** Stredný otvor **5.** Skrutka s maticou

Práca do kruhu sa dá vykonávať, ak zmontujte priame vodidlo a vodiacu dosku podľa vyobrazenia.
Min. a max. polomer vyrezávaných kruhov (vzdialenosť medzi stredom kruhu a stredom ostria) sú nasledovné:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm
Na vyrezávanie kruhov s polomerom 70 mm až 121 mm.
For cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

► **Obr.18:** **1.** Krídlová matica **2.** Vodiaca doska **3.** Priame vodidlo **4.** Stredný otvor **5.** Skrutka s maticou

POZNÁMKA:

- Pomocou tohto vodidla nie je možné vyrezávať kruhy s polomerom 172 mm až 186 mm.

► **Obr.19:** **1.** Klinec **2.** Stredný otvor **3.** Priame vodidlo

Zarovnajte stredný otvor v priamom vodidle so stredom vyrezávaného kruhu. Do stredného otvoru zatlčte klinec s priemerom menším ako 6 mm na zaistenie priameho vodidla. Preklopte nástroj okolo klinca v smere pohybu hodinových ručičiek.

Vodidlo orezávača (voliteľné príslušenstvo)

► **Obr.20**

Orezávanie, zakrivené rezy v dýhach nábytku a podobné je možné ľahko vykonať pomocou vodidla orezávača. Valec vodidla vedie zakrivenie a zabezpečuje dokonalý rez.

► **Obr.21:** **1.** Upínacia skrutka (A) **2.** Nastavovacia skrutka **3.** Upínacia skrutka (B) **4.** Vodidlo orezávača

Namontujte vodidlo orezávača na základňu nástroja pomocou upínacej skrutky (A). Uvoľnite upínaciu skrutku (B) a nastavte vzdialenosť medzi ostrím a vodidlom orezávača otočením nastavovacej skrutky (1 mm na otočku). V požadovanej vzdialenosti utiahnite upínaciu skrutku (B), čím zaistíte vodidlo orezávača na mieste.

► **Obr.22:** **1.** Obrobok **2.** Vrták **3.** Valec vodidla

Počas rezania pohybujte nástrojom s valcom vodidla pozdĺž strany obrobku.

Sklopná základňa (voliteľné príslušenstvo)

Sklopná základňa (voliteľné príslušenstvo) je vhodná na zošikmovanie.

► **Obr.23:** **1.** Nastavovacie skrutky

Náradie umiestnite na sklopnú základňu a poistnú páčku zatvorte na požadovanej hodnote prenikania ostria. Na dosiahnutie požadovaného uhla utiahnite zvieracie skrutky na stranách.
Pevne upevnite rovnú dosku k obrobku a použite ju ako vodiaci prvok vo vzťahu k sklopnej základni. Náradie posuňte v smere šípky.

Chránič základne zdemontovaný zo sklopnej základne (voliteľné príslušenstvo)

Namontovanie chrániča základne, ktorý bol odmontovaný zo sklopnej základne na základňu orezávača umožňuje zmenu základne orezávača z okrúhlej základne na štvorcovú.
V prípade inej aplikácie demontujte chránič základne zo sklopnej základne uvoľnením a odskrutkovaním štyroch skrutiek.

► **Obr.24:** **1.** Protektor základne **2.** Skrutka

Následne namontujte chránič základne na základňu orezávača.

Rohová základňa (voliteľné príslušenstvo)

► **Obr.25**

(1) Rohová základňa (voliteľné príslušenstvo) je vhodná na prácu v stiesnenom priestore, ako je roh.

► **Obr.26:** **1.** Kladka **2.** Puzdrová matica **3.** Puzdrový kužeľ

Pred nainštalovaním náradia na rohovú základňu demontujte puzdrovú maticu a puzdrový kužeľ uvoľnením puzdrovej matice.

► **Obr.27:** **1.** Francúzsky kľúč **2.** Kladka **3.** Posúvačový uzáver

Kladku nainštalujte na náradie stlačením poistnej tyčky a kladku pomocou kľúča pevne utiahnite.
► **Obr.28:** **1.** Puzdrová matica **2.** Puzdrový kužeľ

Na rohovú základňu podľa obrázka nasaďte puzdrový kužeľ a zaskrutkujte puzdrovú maticu.
► **Obr.29**

Náradie namontujte na rohovú základňu
► **Obr.30:** **1.** Kladka **2.** Remeň

Koniec remeňa nasaďte na kladku pomocou skrutkovača a skontrolujte, že šírka remeňa v rámci celej jeho dĺžky úplne dosadá na kladku.
► **Obr.31:** **1.** Závorníková páka **2.** Rohová základňa

Zaistite pomocou poistnej páčky na rohovej základni.
► **Obr.32:** **1.** Francúzsky kľúč **2.** Šesťhranný francúzsky kľúč **3.** Vrták

Ak chcete nainštalovať ostrie, stlačte náradie; rohová základňa je na boku. Do otvoru v rohovej základni zasuňte šesťhranný kľúč.
Šesťhranný kľúč ponechajte v tejto polohe, do puzdrového kužeľa na hriadeli rohovej základne zasuňte z opačnej strany ostrie a kľúčom pevne utiahnite puzdrovú maticu.
Ostrie počas výmeny vyberiete opačným postupom ako pri montáži.

(2) Rohová základňa (voliteľné príslušenstvo) sa môže taktiež používať v spojení so základňou orezávača a prípojkou držadla (voliteľné príslušenstvo) pre dosiahnutie väčšej stability.

► **Obr.33:** **1.** Skrutky **2.** Platňa rohovej základne **3.** Horná časť rohovej základne

Uvoľnite skrutky a hornú časť demontujte z rohovej základne. Hornú časť dajte bokom od rohovej základne.
► **Obr.34:** **1.** Držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo) **2.** Prípojka držadla (voliteľné príslušenstvo) **3.** Platňa rohovej základne **4.** Montážna zostava základne orezávača (voliteľné príslušenstvo)

Základňu orezávača namontujte pomocou štyroch skrutiek a prípojku držadla (voliteľné príslušenstvo) pomocou dvoch skrutiek na platňu rohovej základne.
Na prípojku držadla naskrutkujte držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo).
► **Obr.35:** **1.** Skrutka **2.** Držadlo gombíkového typu **3.** Platňa rohovej základne

Pri inom spôsobe používania môže byť držadlo gombíkového typu demontované zo zapichovcej základne (voliteľné príslušenstvo) nainštalované na prípojku držadla. Ak chcete držadlo gombíkového typu nainštalovať, umiestnite ho na prípojku držadla a zaistite ho skrutkou.
► **Obr.36**

Ak sa používa ako smerovač jedine so zapichovacou základňou (voliteľné príslušenstvo)

POZOR:
- Ak sa používa ako smerovač, náradie držte pevne oboma rukami.

► **Obr.37:** **1.** Zapichovacia základňa **2.** Svorka

Ak chcete náradie používať ako smerovač, nainštalujte náradie úplným zatlačením na zapichovaciu základňu (voliteľné príslušenstvo).
Podľa charakteru vašej práce môžete používať držadlo gombíkového typu alebo držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo).
► **Obr.38:** **1.** Skrutka **2.** Gombík

Ak chcete používať držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo), uvoľnite skrutku a demontujte držadlo gombíkového typu.
► **Obr.39:** **1.** Držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo)

Následne na základňu naskrutkujte držadlo tyčového typu.

Nastavenie hĺbky rezu pri používaní zapichovacej základne (voliteľné príslušenstvo)

► **Obr.40:** **1.** Nastavovací otočný gombík **2.** Blokovacia páčka **3.** Ukazovateľ hĺbky **4.** Uťahovacia matka nastavovacej matice **5.** Tlačidlo rýchleho posuvu **6.** Uzatváracia tyčka **7.** Blok zarážky **8.** Nastavovacia skrutka

Umiestnite náradie na rovný povrch. Uvoľnite uzamykaciu páčku a znížte hlavnú časť náradia, až kým sa ostrie tesne nedotýka rovného povrchu. Utiahnite uzamykaciu páčku, aby sa zablokovala hlavná časť náradia.
Otočte nastavovaciu maticu stĺpika zarážky proti smeru hodinových ručičiek. Znížte stĺpik zarážky, a to až kým sa nebude dotýkať nastavovacej skrutky. Nastavte ukazovateľ hĺbky na stupeň „0“. Hĺbka rezu je označená na mierke ukazovateľom hĺbky.
Kým stláčate tlačidlo rýchleho posuvu, zodvihnite stĺpik zarážky, až kým nedosiahnete požadovanú hĺbku rezu.
Nastavenia malých hĺbok sa môžu dosiahnuť otočením nastavovacieho otočného gombíka (1 mm na jedno otočenie).
Otáčaním nastavovacej matice stĺpika zarážky v smere hodinových ručičiek môžete utiahnuť stĺpik zarážky.
Teraz sa vaša vopred určená hĺbka rezu môže dosiahnuť uvoľnením uzamykacej páčky a znížením hlavnej časti náradia, a to až kým sa stĺpik zarážky nedostane do styku s nastavovacou skrutkou s hlavou so šesťuholníkovým vybraním na bloku zarážky.
Počas prevádzky náradie vždy pevne držte za obidve držadlá.
Položte nástroj na obrobok, ktorý sa má rezať, tak, aby sa ho ostrie nedotýkalo. Potom nástroj zapnite a počkajte, až kým ostrie nedosiahne plnú rýchlosť. Znížte telo nástroja a pohybujte nástrojom dopredu ponad povrch obrobku, držte základňu nástroja vyrovnanú a postupujte hladko, až kým rezanie nie je dokončené.
Keď budete rezať hranu, povrch obrobku musí byť na ľavej strane ostria v smere posuvu.
► **Obr.41:** **1.** Obrobok **2.** Smer otáčania ostria **3.** Pohľad z vrchu nástroja **4.** Smer posuvu

POZNÁMKA:

- Pohybovanie nástrojom dopredu príliš rýchlo môže zapríčiniť nízku kvalitu rezu alebo sa môže poškodiť ostrie alebo motor. Pohybovanie nástrojom dopredu príliš pomaly môže spáliť alebo zničiť rez. Správna miera posuvu závisí od rozmeru ostria, druhu obrobku a hĺbky rezu. Pred začatím rezania aktuálneho obrobku sa odporúča urobiť testovací rez na kúsku zvyšného kusu. Toto presne ukáže, ako bude rez vyzerať a umožní vám aj skontrolovať rozmery.
- Keď budete používať priame vodidlo, uistite sa, že ste ho nainštalovali na pravej strane v smere posuvu. Toto vám pomôže udržať ho v jednej rovine so stranou obrobku.

► **Obr.42:** **1.** Smer posuvu **2.** Smer otáčania ostria **3.** Obrobok **4.** Priame vodidlo

Priame vodidlo pri používaní vo funkcii smerovača (potrebné pri použití s držiakom vodidla (voliteľné príslušenstvo))

Priame vodidlo sa účinne využíva pre priame rezy pri skosení hrán a pri žliabkovaní.

► **Obr.43:** **1.** Skrutka s maticou **2.** Vodiaci držiak **3.** Krídlová matica **4.** Skrutka s maticou **5.** Krídlová matica **6.** Vodiaca doska **7.** Priame vodidlo **8.** Skrutky s krídlovou maticou

Nainštalujte priame vodidlo na držiak vodidla (voliteľné príslušenstvo) pomocou krídlovej matice.
Vložte držiak vodidla do otvorov na zapichovacej základni a utiahnite skrutky s krídlovou maticou. Ak chcete nastaviť vzdialenosť medzi ostrím a priamym vodidlom, uvoľnite krídlovú maticu. V požadovanej vzdialenosti utiahnite krídlovú maticu, aby ste zaistili priame vodidlo v tejto polohe.

Priame vodidlo (voliteľný doplnok)

► **Obr.44**

Priame vodidlo sa účinne využíva pre priame rezy pri skosení hrán a pri žliabkovaní.

► **Obr.45:** **1.** Vodiaca lišta **2.** Krídlová skrutka s maticou **3.** Priame vodidlo

Ak chcete nainštalovať priame vodidlo, vložte vodiace lišty do otvorov na zapichovacej základni. Nastavte vzdialenosť medzi ostrím a priamym vodidlom. V požadovanej vzdialenosti utiahnite skrutky s krídlovou maticou, aby ste zabezpečili priame vodidlo v tejto polohe. Počas rezania pohybujte s priamym vodidlom vyrovnane so stranou obrobku.

► **Obr.46**

Ak je vzdialenosť (A) medzi stranou obrobku a rezacou polohou príliš široká pre priame vodidlo, alebo ak je strana obrobku nie rovná, priame vodidlo sa nemôže použiť. V takomto prípade pevne spojte svorkou rovnú dosku s obrobkom a použite ju ako vodidlo oproti základni hornej frézy. Posuňte nástroj v smere šípky.

Vodidlo vzorkovnice (voliteľný doplnok)

► **Obr.47**

Vodidlo vzorkovnice poskytuje objímku, cez ktorú ostrie prechádza, čím umožňuje použitie nástroja so vzorkovnicovými modelmi.
Ak chcete nainštalovať vodidlo vzorkovnice, uvoľnite skrutky na základni nástroja, vložte vodidlo vzorkovnice a potom skrutky utiahnite.

► **Obr.48:** **1.** Skrutka **2.** Základňa **3.** Vzorkovnica

Zaistite vzorkovnicu na obrobku. Umiestnite nástroj na vzorkovnicu a pohybujte nástrojom s vodidlom vzorkovnice pozdĺž strany vzorkovnice.

► **Obr.49:** **1.** Vrták **2.** Základňa **3.** Vzorkovnica **4.** Obrobok **5.** Vzdialenosť (X) **6.** Vonkajší priemer vodidla vzorkovnice **7.** Vodidlo vzorkovnice

POZNÁMKA:

- Bude vyrezaný obrobok s mierne odlišnou veľkosťou od vzorkovnice. Vytvorte vzdialenosť (X) medzi ostrím a vonkajšou stranou vodidla vzorkovnice. Vzdialenosť (X) je možné vypočítať podľa nasledujúcej rovnice:

Vzdialenosť (X) = (vonkajší priemer vodidla vzorkovnice - priemer ostria) / 2

Súpravy nástavcov na prach

Pre základňu orezávača

► **Obr.50:** **1.** Otvor na prach **2.** Krídlová skrutka **3.** Základňa orezávača

Pre zapichovaciu základňu (voliteľné príslušenstvo)

► **Obr.51:** **1.** Otvor na prach **2.** Krídlová skrutka

Nástavec na prach používajte a odsávanie prachu.
Nástavec na prach nainštalujte na základňu náradia pomocou krídlovej skrutky tak, aby výčnelok na nástavci na prach zapadol do drážky na základni náradia.
Potom k nástavcu na prach pripojte vysávač.

► **Obr.52**

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.

Výmena uhlíkov

► **Obr.53: 1.** Medzná značka

Uhlíky pravidelne vyberajte a kontrolujte. Ak sú opotrebované až po medznú značku, vymeňte ich. Uhlíky musia byť čisté a musia voľne zapadať do svojich držiakov. Oba uhlíky treba vymieňať súčasne. Používajte výhradne rovnaké uhlíky.

► **Obr.54: 1.** Skrutkovač **2.** Veko držiaka uhlíka

Pomocou šraubováka odskrutkujte veká uhlíkov. Vyjmite opotrebované uhlíky, vložte nové a zaskrutkujte veká naspäť.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOĽAHLIVOSTI výrobkov musia byť opravy 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.

- Rovné a žliabkované formujúce ostria
- Hrany formujúce ostria
- Laminátové orezávacie ostria
- Montáž priameho vodidla
- Montáž vodidla orezávača
- Montážna zostava základne orezávača
- Montážna zostava základne orezávača (gumového)
- Montážna zostava sklopnej základne
- Montážna zostava zapichovacej základne
- Montážna zostava rohovej základne
- Vodidlo vzorkovnice
- Puzdrový kužeľ 6 mm
- Puzdrový kužeľ 6,35 mm (1/4")
- Puzdrový kužeľ 8 mm
- Puzdrový kužeľ 9,53 mm (3/8")
- Kľúč 13
- Maticový kľúč 22

Ostria orezávača

Rovné ostrie

► **Obr.55**

mm

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

Ostrie žliabkované v tvare "U"

► **Obr.56**

mm

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Ostrie žliabkované v tvare "V"

► **Obr.57**

mm

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Orezávacie ostrie s prúdovým hrotom vrtáka

► **Obr.58**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Orezávacie ostrie s dvojprúdovým hrotom vrtáka

► **Obr.59**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Ostrie na zaobľovanie rohu

► **Obr.60**

mm

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

Zošikmujúce ostrie

► **Obr.61**

mm

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

Ostrie na obrubovanie rohovej lišty

► **Obr.62**

mm

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

Prúdové orezávacie ostrie na obrubovanie guličkového ložiska

► **Obr.63**

mm

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

Ostrie na zaobľovanie rohu guľôčkového ložiska

► **Obr.64**

mm

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

Zošikmujúce ostrie na guličkové ložisko

► **Obr.65**

mm

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

Obrubovacie ostrie na guličkové ložisko

► **Obr.66**

mm

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

Ostrie na obrubovanie rohovej lišty guličkového ložiska

► **Obr.67**

mm

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

Ostrie na rímsky lomený oblúk guličkového ložiska

► **Obr.68**

mm

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

POZNÁMKA:

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

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RT0700C
Rozměr upínacího pouzdra	6 mm, 8 mm, 1/4" nebo 3/8"
Otáčky naprázdno (min^{-1})	10 000 - 30 000
Celková délka	200 mm
Hmotnost netto	1,8 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

Určení nástroje
Nástroj je určen k ořezávání a profilování dřeva, plastů a podobných materiálů.

Napájení
Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

Hlučnost
Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:
Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 82 dB (A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 93 dB (A)
Nejistota (K): 3 dB (A)

Používejte ochranu sluchu

Vibrace
Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:
Pracovní režim: otáčení bez zátěže
Emise vibrací (a_h): 2,5 m/s^2 nebo méně
Nejistota (K): 1,5 m/s^2
Pracovní režim: frézování drážek do MDF
Emise vibrací (a_h): 3,5 m/s^2
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

POZNÁMKA: Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změřena v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.

POZNÁMKA: 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.

⚠VAROVÁNÍ: 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).

Prohlášení ES o shodě

Pouze pro evropské země

Prohlášení ES o shodě je obsaženo v Příloze A tohoto návodu k obsluze.

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.

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K JEDNORUČNÍ FRÉZCE

1. **Nářadí držte za izolované části držadel, neboť řezný nástroj může přijít do kontaktu s vlastním napájecím kabelem.** Zasažení vodiče pod napětím může přenést proud do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz elektrickým proudem.
2. **K zajištění a podepření obrobku na stabilní podložce použijte svorky či jiný praktický způsob uchycení.**Budete-li obrobek držet rukama nebo zapřený vlastním tělem, bude nestabilní a může zapříčinit ztrátu kontroly.
3. **Při delším používání noste ochranu sluchu.**

4. **S pracovními nástroji manipulujte velice opatrně.**
5. **Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte pracovní nástroj, zda nevykazuje známky trhlin nebo poškození. Popraskaný nebo poškozený nástroj je nutno okamžitě vyměnit.**
6. **Neřežte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky.**
7. **Držte nástroj pevně.**
8. **Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.**
9. **Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se pracovní nástroj nedotýká dílu.**
10. **Před použitím nástroje na skutečném dílu jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný pracovní nástroj.**
11. **Dávejte pozor na směr otáčení pracovního nástroje a směr přívodu materiálu.**
12. **Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.**
13. **Před vytažením nástroje z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se pracovní nástroj úplně nezastaví.**
14. **Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte pracovního nástroje; může dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.**
15. **Dávejte pozor, abyste základnu nástroje neznečistili ředidlem, benzínem, olejem nebo podobným materiálem. Tyto látky mohou způsobit trhliny v základně nástroje.**
16. **Používejte pracovní nástroje se správným průměrem dříku, jež odpovídají otáčkám nářadí.**
17. **Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.**
18. **Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.**

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

⚠*UPOZORNĚNÍ:*

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

Nastavení přečnívání nástroje

► **Obr.1:** **1.** Vyčnívání nástroje **2.** Základna nástroje **3.** Stupnice **4.** Pojistná páčka **5.** Stavěcí šroub **6.** Šestihranná matice

Chcete-li upravit přečnívání pracovního nástroje, povolte blokovací páčku a otáčením stavěcího šroubu základnu nářadí podle potřeby přesuňte nahoru nebo dolů. Po nastavení základnu nářadí pevně dotáhněte blokovací páčkou.

POZNÁMKA:

- Jestliže se nářadí ani dotažením blokovací páčky nezajistí, dotáhněte šestihrannou matici a pak znovu přitáhněte blokovací páčku.

Zapínání

► **Obr.2:** **1.** Spínač **2.** Strana VYP (O) **3.** Strana ZAP (I)

⚠*UPOZORNĚNÍ:*

- Před připojením nástroje k elektrické síti vždy zkontrolujte, zda je nástroj vypnutý.

Nástroj se spouští stisknutím strany ZAP („I") spínače. Chcete-li nástroj zastavit, stiskněte stranu VYP („O") spínače.

Elektronická funkce

Následující funkce a vlastnosti elektronického nástroje umožňují jeho snadné provozování.

Nastavení konstantní rychlosti

Elektronický regulátor rychlosti pro dosažení konstantní rychlosti. Pomocí této funkce lze získat hladký povrch, protože se rychlost otáčení udržuje na konstantní hodnotě i při zatížení.

Měkké spuštění

Funkce měkkého spuštění omezuje na minimum ráz při spuštění a umožňuje hladké spuštění nástroje.

Otočný volič rychlosti

► **Obr.3:** **1.** Otočný volič otáček

Otáčky nástroje lze měnit přesunutím otočného voliče rychlosti na příslušný stupeň od 1 do 6.
Vyšší otáčky nastavíte otočením voliče ve směru čísla 6 a nižších otáček otočením ve směru č. 1.
Tato funkce umožňuje volbu ideálních otáček k optimálnímu zpracování materiálu, kdy mohou být otáčky správně uzpůsobeny materiálu a průměru pracovního nástroje.
Informace o vztahu mezi nastavením čísla na voliči a přibližným počtem otáček pracovního nástroje naleznete v tabulce.

Počet	min^{-1}
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

⚠UPOZORNĚNÍ:

- Je-li nástroj provozován dlouhou dobu nepřetržitě při nízkých rychlostech, dojde k přetížení motoru a následně k selhání nástroje.
- Otočným voličem rychlosti lze otáčet pouze do polohy 6 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohu 6 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

MONTÁŽ

⚠UPOZORNĚNÍ:

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

Instalace a demontáž pracovního nástroje

► **Obr.4:** **1.** Utáhnout **2.** Povolit **3.** Přidržte

► **Obr.5:** **1.** Utáhnout **2.** Povolit **3.** Zámek hřídele

⚠UPOZORNĚNÍ:

- Nedotahujte matici upínacího pouzdra bez vloženého pracovního nástroje. V opačném případě dojde ke zlomení kužele upínacího pouzdra.
- Používejte pouze klíče dodané spolu s nástrojem.

Pracovní nástroj zcela zasuňte do kužele upínacího pouzdra a matici upínacího pouzdra pevně dotáhněte dvěma klíči nebo stiskněte aretační tlačítko a použijte dodaný klíč.
Při demontáži pracovního nástroje použijte opačný postup montáže.

PRÁCE

Pro základnu frézky

► **Obr.6:** **1.** Prachová hubice **2.** Křídlový šroub **3.** Základna frézky

⚠VAROVÁNÍ:

- Před použitím nářadí se základnou frézky namontujte na základnu frézky vždy prachovou hubici.

Ustavte základnu nástroje na zpracovávaný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Posunujte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje rovně a pomalu nástrojem posunujte až do ukončení řezu.
Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.

► **Obr.7:** **1.** Zpracovávaný díl **2.** Směr otáčení nástroje **3.** Pohled na nástroj shora **4.** Směr přívodu

POZNÁMKA:

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posunování nástroje může dojít k popálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru pracovního nástroje, druhu zpracovávaného materiálu a hloubce řezu. Před zahájením řezání konkrétního dílu se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.
- Při použití patky, přímého vodítka nebo vodítka ořezávání dbejte, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

► **Obr.8:** **1.** Směr přívodu **2.** Směr otáčení nástroje **3.** Zpracovávaný díl **4.** Přímé vodítko

⚠UPOZORNĚNÍ:

- Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržením nástroje pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek přesáhnout 3 mm. Chcete-li řezat drážky s hloubkou překračující 3 mm, použijte několik průchodů a postupně zvětšujte hloubku řezu.

Základna frézky (plast) (volitelné příslušenství)

Základnu frézky (plast) můžete také použít jako volitelné příslušenství, jak je vidět na obrázku.

► **Obr.9:** **1.** Matice pro utahování prsty

Vložte nástroj do základny frézky (plast) a utáhněte matici na požadovanou vzdálenost výstupku bitu. Provozní postupy naleznete v návodu k provozu základny frézky.

Vodicí šablona (volitelné příslušenství)

► **Obr.10**

Vodicí šablona představuje pouzdro, kterým prochází pracovní nástroj. Umožňuje použití nástroje v kombinaci se šablonami. Povolte šrouby a demontujte chránič základny. Položte vodicí šablonu na základnu a namontujte chránič základny zpět. Poté upněte chránič základny utažením šroubů.

► **Obr.11:** **1.** Chránič základny **2.** Šrouby **3.** Šroubovák

Uchyťte šablonu k dílu. Umístěte nástroj na šablonu a přesunujte nástroj tak, aby se vodítko šablony posunovalo podél boku šablony.

► **Obr.12:** **1.** Přímý nástroj **2.** Základna **3.** Šablona **4.** Vzdálenost (X) **5.** Zpracovávaný díl **6.** Vodicí šablona 10 **7.** Chránič základny

POZNÁMKA:

- Díl bude uřezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablonou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi frézovacím nástrojem a vnější stranou vodítka šablony. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:

Vzdálenost (X) = (vnější průměr vodítka šablony - průměr frézovacího nástroje) / 2

Přímé vodítko (volitelné příslušenství)

► **Obr.13**

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování.

► **Obr.14:** **1.** Šroub **2.** Vodicí lišta **3.** Přímé vodítko **4.** Křídlová matice

Uchyťte vodicí lištu k přímému vodítku pomocí šroubu a křídlové matice.

► **Obr.15:** **1.** Upínací šroub (A) **2.** Přímé vodítko **3.** Křídlová matice **4.** Základna

Upevněte přímé vodítko upínacím šroubem (A). Povolte křídlovou matici na přímém vodítku a upravte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem. Jakmile je dosaženo požadované vzdálenosti, dotáhněte pevně křídlovou matici.
Při řezání posunujte nástroj s přímým vodítkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu.
Je-li vzdálenost (A) mezi bokem dílu a polohou řezání příliš velká pro použití přímého vodítka, nebo pokud není bok dílu rovný, nelze použít přímé vodítko. V takovém případě pevně uchyťte k dílu rovnou desku a použijte ji jako vodítko oproti základně frézky. Nástroj posunujte ve směru šipky.

► **Obr.16**

Kruhové řezání

► **Obr.17:** **1.** Křídlová matice **2.** Vodicí lišta **3.** Přímé vodítko **4.** Středový otvor **5.** Šroub

Kruhové řezání lze provádět, pokud namontujete přímé vodítko a vodicí lištu jak je ilustrováno na obrázcích.
Nejmenší a největší poloměr řezaných kruhů (vzdálenost mezi středem kruhu a středem pracovního nástroje) je následující:
Min.: 70 mm
Max.: 221 mm
Řezání kruhů o poloměru v rozmezí od 70 mm do 121 mm.
Řezání kruhů o poloměru v rozmezí od 121 mm do 221 mm.

► **Obr.18:** **1.** Křídlová matice **2.** Vodicí lišta **3.** Přímé vodítko **4.** Středový otvor **5.** Šroub

POZNÁMKA:

- Pomocí tohoto vodítka nelze řezat kruhy s poloměrem od 172 mm do 186 mm.

► **Obr.19:** **1.** Hřebík **2.** Středový otvor **3.** Přímé vodítko

Vyrovnejte středový otvor v přímém vodítku se středem vyřezávaného kruhu. Uchyťte přímé vodítko zatlučením hřebíku o průměru menším než 6 mm do středového otvoru. Otáčejte nástrojem okolo hřebíku ve směru hodinových ručiček.

Vodítko ořezávání (volitelné příslušenství)

► **Obr.20**

Ořezávání, zakřivené řezy v nábytkových dýhách a podobných materiálech, lze snadno provádět pomocí vodítka ořezávání. Váleček vodítka projíždí po křivce a zajišťuje jemný řez.

► **Obr.21:** **1.** Upínací šroub (A) **2.** Stavěcí šroub **3.** Upínací šroub (B) **4.** Vodítko ořezávání

Nainstalujte na základnu nástroje vodítko ořezávání a uchyťte jej upínacím šroubem (A). Povolte upínací šroub (B) a otáčením stavěcího šroubu upravujte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a vodítkem ořezávání (1 mm na otáčku). Jakmile je dosaženo požadované vzdálenosti, zajistěte vodítko ořezávání na místě dotažením upínacího šroubu (B).

► **Obr.22:** **1.** Zpracovávaný díl **2.** Vrták **3.** Vodicí váleček

Při řezání posunujte nástroj tak, aby se vodicí váleček posunoval po boku dílu.

Naklápěcí základna (volitelné příslušenství)

Naklápěcí základna (volitelné příslušenství) najde uplatnění při úkosových řezech.

► **Obr.23:** **1.** Upínací šrouby

Nářadí položte na naklápěcí základnu a blokovací páčku zajistěte v požadované výšce přečnívání pracovního nástroje. V požadovaném úhlu dotáhněte upínací šrouby po stranách.
K obrobku pevně přichyťte rovnou desku a použijte ji jako vodítko naklápěcí základny. Nářadí posouvejte ve směru šipky.

Chránič základny sejmutý z naklápěcí základny (volitelné příslušenství)

Namontování chrániče základny sejmutého z naklápěcí základny na základnu frézky umožní změnit základnu frézky z okrouhlého na hranatý tvar.
Při vykonávání jiných prací můžete chránič základny po povolení a vyjmutí čtyř šroubů z naklápěcí základny sejmout.

► **Obr.24:** **1.** Chránič základny **2.** Šroub

Chránič základny pak namontujte na základnu frézky.

Přesazená základna (volitelné příslušenství)

► **Obr.25**

(1) Přesazená základna (volitelné příslušenství) se hodí pro práce v těsných místech, například v rozích.

► **Obr.26:** **1.** Řemenice **2.** Matice upínacího pouzdra **3.** Kužel upínacího pouzdra

Před nainstalováním nářadí na přesazenou základnu povolte a sejměte matici upínacího pouzdra a kužel upínacího pouzdra.

► **Obr.27:** **1.** Klíč **2.** Řemenice **3.** Zámek hřídele

Po stisknutí aretace hřídele nasaďte na nářadí řemenici a pevně ji dotáhněte klíčem.

► **Obr.28:** **1.** Matice upínacího pouzdra **2.** Kužel upínacího pouzdra

Na přesazenou základnu nasaďte podle obrázku kužel upínacího pouzdra a našroubujte matici upínacího pouzdra.
► **Obr.29**

Na přesazenou základnu namontujte zařízení
► **Obr.30:** **1.** Řemenice **2.** Opasek

Šroubovákem navlékněte konec řemene na řemenici a ujistěte se, zda řemen do řemenice řádně dosedl v celé šířce.
► **Obr.31:** **1.** Pojistná páčka **2.** Přesazená základna

Nářadí zajistěte blokovací páčkou přesazené základny.
► **Obr.32:** **1.** Klíč **2.** Imbusový klíč **3.** Vrták

Před nasazením pracovního nástroje nářadí položte na bok, abyste měli k přesazené základně přístup. Do otvoru v přesazené základně zasuňte imbusový klíč. S imbusovým klíčem přidržovaným v této poloze zasuňte z protilehlé strany do upínacího pouzdra na hřídeli v přesazené základně pracovní nástroj a matici upínacího pouzdra pevně dotáhněte klíčem. Vyjmutí pracovního nástroje za účelem výměny provedete opačným postupem.

(2) Přesazenou základnu (volitelné příslušenství) lze k zajištění větší stability také použít se základnou frézky a úchytem držadla (volitelné příslušenství).

► **Obr.33:** **1.** Šrouby **2.** Deska přesazené základny **3.** Horní část přesazené základny

Povolte šrouby a z přesazené základny sejměte horní část. Horní část přesazené základny položte stranou.
► **Obr.34:** **1.** Držadlo rukojeťového typu (volitelné příslušenství) **2.** Úchyt držadla (volitelné příslušenství) **3.** Deska přesazené základny **4.** Sestava základny frézky (volitelné příslušenství)

Na desku přesazené základny namontujte čtyřmi šrouby základnu frézky a dvěma šrouby také úchyt držadla (volitelné příslušenství).
Na úchyt držadla našroubujte držadlo rukojeťového typu (volitelné příslušenství).
► **Obr.35:** **1.** Šroub **2.** Držadlo knoflíkového typu **3.** Deska přesazené základny

Při jiném způsobu využití můžete na úchyt držadla namontovat držadlo knoflíkového typu odmontované ze zapichovací základny (volitelné příslušenství). Jestliže chcete namontovat držadlo knoflíkového typu, umístěte jej na úchyt držadla a zajistěte šroubem.
► **Obr.36**

Použití zařízení jako horní frézky pouze se zapichovací základnou (volitelné příslušenství)

⚠UPOZORNĚNÍ:

- Při použití nářadí jako horní frézky držte zařízení pevně oběma rukama.

► **Obr.37:** **1.** Zapichovací základna **2.** Rukojeť

Jestliže chcete nářadí využít jako horní frézku, nainstalujte jej na zapichovací základnu (volitelné příslušenství) zatlačením zcela dolů.
Podle typu vykonávané práce můžete použít držadlo knoflíkového nebo rukojeťového typu (volitelné příslušenství).
► **Obr.38:** **1.** Šroub **2.** Knoflík

Chcete-li použít držadlo rukojeťového typu (volitelné příslušenství), povolte šroub a sejměte držadlo knoflíkového typu.
► **Obr.39:** **1.** Držadlo rukojeťového typu (volitelné příslušenství)

Potom na základnu namontujte držadlo rukojeťového typu.

Nastavení hloubky řezu při použití zapichovací základny (volitelné příslušenství)

► **Obr.40:** **1.** Regulační knoflík **2.** Blokovací páčka **3.** Ukazatel hloubky **4.** Stavěcí matice sloupku zarážky **5.** Tlačítko rychlého přísunu **6.** Sloupek s dorazem **7.** Blok zarážky **8.** Stavěcí šroub

Nástroj položte na rovnou plochu. Povolte blokovací páčku a spusťte tělo nástroje dolů, až se pracovní nástroj dotkne rovné plochy. Dotažením blokovací páčky zajistěte tělo nástroje.
Směrem doleva povolte nastavovací matici dorazové tyče. Dorazovou tyč spusťte dolů, až se dotkne nastavovacího šroubu. Ukazatel hloubky vyrovnejte na stupnici s pozicí „0“. Ukazatel hloubky naznačuje na stupnici hloubku řezu. Stiskněte tlačítko rychlého posunu a zvedněte dorazovou tyč tak, abyste docílili požadovanou hloubku řezu. Jemnější nastavení hloubky lze provést otáčením nastavovacího knoflíku (1 mm na otáčku).
Otočením nastavovací matice dorazové tyče doprava dorazovou tyč pevně zajistěte.
Nyní si můžete přednastavit hloubku řezu: povolte blokovací páčku a spusťte tělo nástroje dolů, až se dorazová tyč dotkne nastavovacího šroubu bloku zarážky. Při práci nářadí vždy pevně držte oběma rukama za držadla. Ustavte základnu nástroje na zpracovávaný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Spusťte dolů tělo nástroje a posunujte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje vyrovnanou a pomalu nástrojem posunujte až do ukončení řezu.
Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.
► **Obr.41:** **1.** Zpracovávaný díl **2.** Směr otáčení nástroje **3.** Pohled na nástroj shora **4.** Směr přívodu

POZNÁMKA:

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posunování nástroje může dojít k popálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru pracovního nástroje, druhu zpracovávaného materiálu a hloubce řezu. Před zahájením řezání konkrétního dílu se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.
- Při použití přímého vodítka, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

► **Obr.42:** **1.** Směr přívodu **2.** Směr otáčení nástroje **3.** Zpracovávaný díl **4.** Přímé vodítko

Využití přímého vodítka při použití zařízení jako horní frézky (je třeba použít držák vodítka [volitelné příslušenství])

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování.

► **Obr.43:** **1.** Šroub **2.** Držák vodítka **3.** Křídlová matice **4.** Šroub **5.** Křídlová matice **6.** Vodicí lišta **7.** Přímé vodítko **8.** Křídlové šrouby

Přímé vodítko přichyťte na držák vodítka (volitelné příslušenství) křídlovou maticí.
Držák vodítka vložte do otvorů zapichovací základny a dotáhněte křídlové šrouby. Jestliže chcete upravit vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem, povolte křídlovou matici. Přímé vodítko zajistěte v požadované vzdálenosti na místě dotažením křídlové matice.

Přímé vodítko (volitelné příslušenství)

► **Obr.44**

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování.

► **Obr.45:** **1.** Vodicí tyč **2.** Křídlový šroub **3.** Přímé vodítko

Při instalaci přímého vodítka vložte do otvorů zapichovací základny vodicí tyče. Seřiďte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem. Přímé vodítko zajistěte v požadované vzdálenosti na místě dotažením křídlových šroubů.
Při řezání posunujte nástroj s přímým vodítkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu.

► **Obr.46**

Je-li vzdálenost (A) mezi bokem dílu a polohou řezání příliš velká pro použití přímého vodítka, nebo pokud není bok dílu rovný, nelze použít přímé vodítko. V takovém případě pevně uchyťte k dílu rovnou desku a použijte ji jako vodítko oproti základně frézky. Nástroj posunujte ve směru šipky.

Vodicí šablona (volitelné příslušenství)

► **Obr.47**

Vodicí šablona představuje pouzdro, kterým prochází pracovní nástroj. Umožňuje použití nástroje v kombinaci se šablonami.
Při instalaci vodicí šablony povolte šrouby na základně nástroje, vložte vodicí šablonu a poté šrouby opět dotáhněte.

► **Obr.48:** **1.** Šroub **2.** Základna **3.** Šablona

Uchyťte šablonu k dílu. Umístěte nástroj na šablonu a přesunujte nástroj tak, aby se vodítko šablony posunovalo podél boku šablony.

► **Obr.49:** **1.** Vrták **2.** Základna **3.** Šablona **4.** Zpracovávaný díl **5.** Vzdálenost (X) **6.** Vnější průměr vodicí šablony **7.** Vodicí šablona

POZNÁMKA:
- Díl bude uřezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablonou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi pracovním nástrojem a vnější stranou vodítka šablony. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:

Vzdálenost (X) = (vnější průměr vodítka šablony - poloměr pracovního nástroje) / 2

Sestava prachové hubice

Pro základnu frézky

► **Obr.50:** **1.** Prachová hubice **2.** Křídlový šroub **3.** Základna frézky

Pro zapichovací základnu (volitelné příslušenství)

► **Obr.51:** **1.** Prachová hubice **2.** Křídlový šroub

Prachovou hubici využijete k odsávání prachu.
Prachovou hubici upevněte na základnu nářadí šroubem s vroubkovanou hlavou tak, aby výčnělek hubice dosedl do drážky v základně nářadí.
Potom k hubici připojte vysavač.

► **Obr.52**

ÚDRŽBA

⚠UPOZORNĚNÍ:
- 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.

Výměna uhlíků

► **Obr.53:** **1.** Mezní značka

Uhlíky pravidelně vyjímejte a kontrolujte. Jsou-li opotřebené až po mezní značku, vyměňte je. Uhlíky musí být čisté a musí volně zapadat do svých držáků. Oba uhlíky je třeba vyměňovat současně. Používejte výhradně stejné uhlíky.

► **Obr.54:** **1.** Šroubovák **2.** Víčko držáku uhlíku

Pomocí šroubováku odšroubujte víčka uhlíků. Vyjměte opotřebené uhlíky, vložte nové a zašroubujte víčka nazpět.
Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠UPOZORNĚNÍ:

- 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.

- Přímé a drážkovací pracovní nástroje
- Nástroje pro formování hran
- Řezací nástroje na laminát
- Sestava přímého vodítka
- Sestava vodítka ořezávání
- Sestava základny frézky
- Sestava základny frézky (plast)
- Sestava naklápěcí základny
- Sestava zapichovací základny
- Sestava přesazené základny
- Vodicí šablona
- Kužel upínacího pouzdra 6 mm
- Kužel upínacího pouzdra 6,35 mm (1/4")
- Kužel upínacího pouzdra, 8 mm
- Kužel upínacího pouzdra, 9,53 mm (3/8")
- Klíč 13
- Klíč 22

Frézovací nástroje

Přímý nástroj

► **Obr.55**

mm

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

Nástroj pro drážkování „U"

► **Obr.56**

mm

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Nástroj pro drážkování „V"

► **Obr.57**

mm

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Lemovací nástroj s vrtacím hrotem

► **Obr.58**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	6	60	18	28
6	6				
6E	1/4"				

Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem

► **Obr.59**

mm

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	6	70	40	12	14
6	6					
6E	1/4"					

Nástroj na zaoblování rohů

► **Obr.60**

mm

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

Úkosovací nástroj

► **Obr.61**

mm

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

Obrubovací nástroj na lišty

► **Obr.62**

mm

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

Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem

► **Obr.63**

mm

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

Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem

► **Obr.64**

mm

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

Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem

► **Obr.65**

mm

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

Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem

► **Obr.66**

mm

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

Obrubovací nástroj na lišty s kuličkovým ložiskem

► **Obr.67**

mm

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

Profilovací nástroj Roman Ogee s kuličkovým ložiskem

► **Obr.68**

mm

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

POZNÁMKA:

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

Makita Europe N.V. Jan-Baptist Vinkstraat 2,
3070 Kortenberg, Belgium

Makita Corporation 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi 446-8502 Japan

885025B976
EN, UK, PL, RO,
DE, HU, SK, CS
20190311

www.makita.com