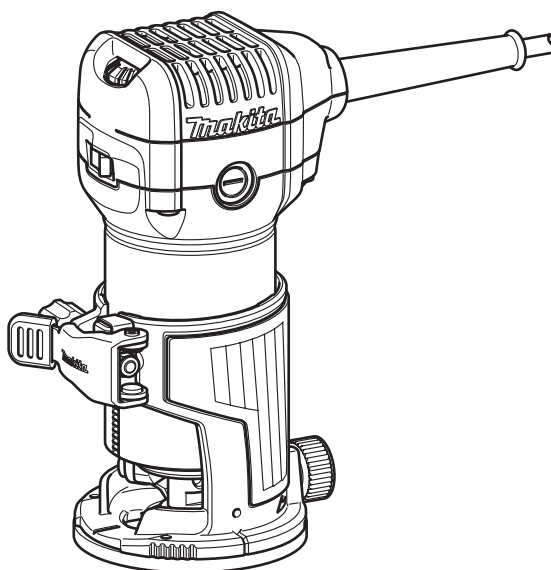
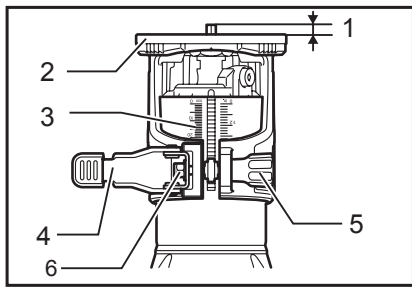




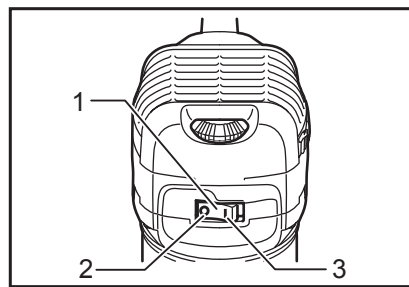
GB	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Einhandfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szélezőgép	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Jednoruční frézka	NÁVOD K OBSLUZE

RT0700C

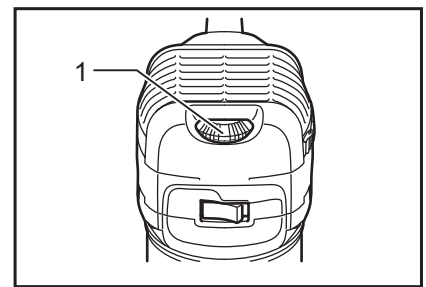




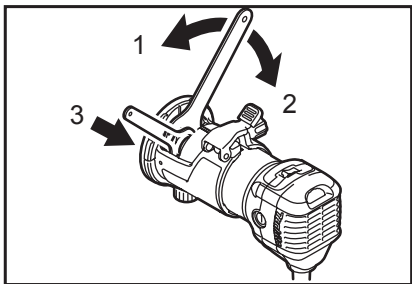
1 011834



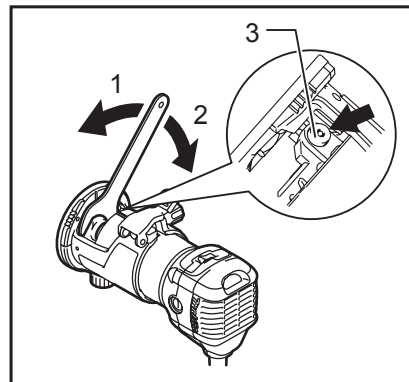
2 011836



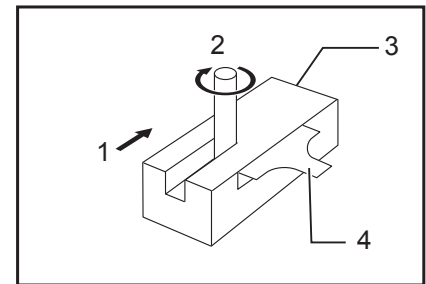
3 011835



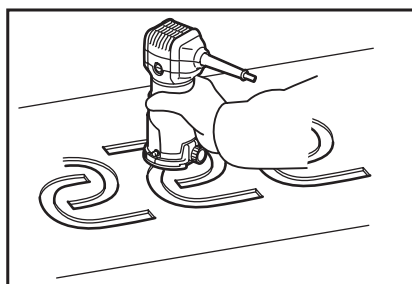
4 011837



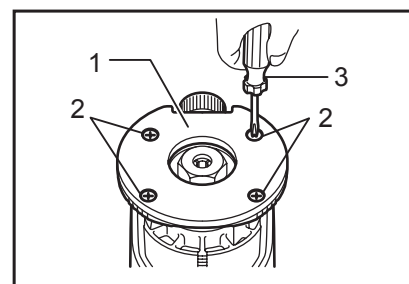
5 011887



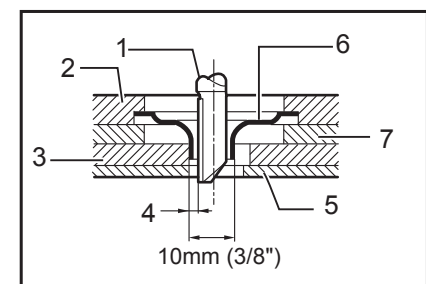
6 001985



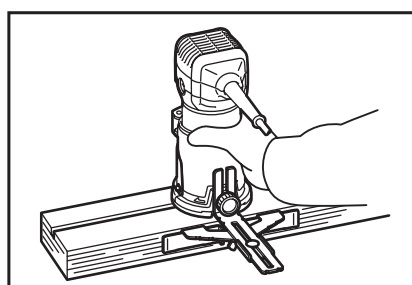
7 011838



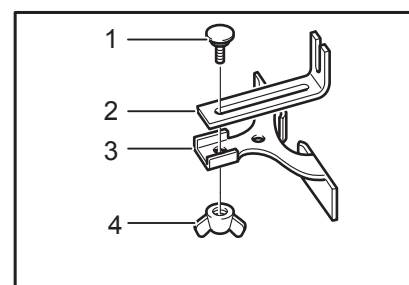
8 011839



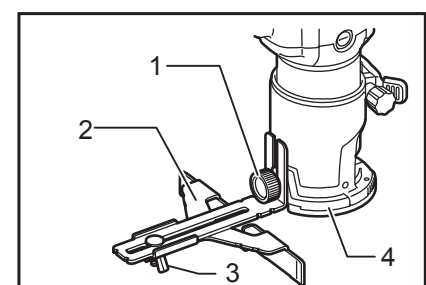
9 011882



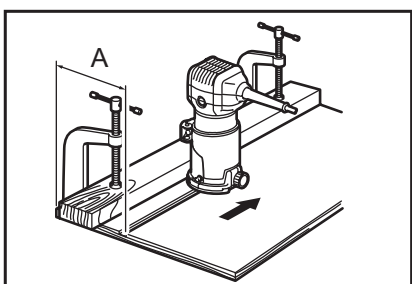
10 011840



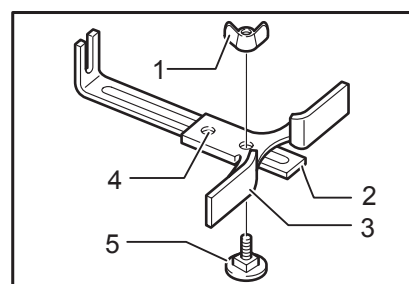
11 001990



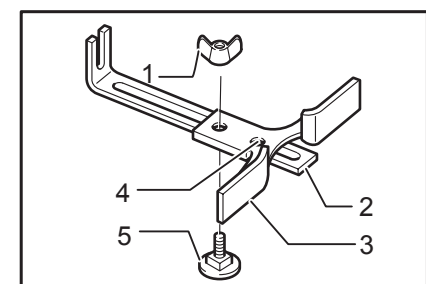
12 011841



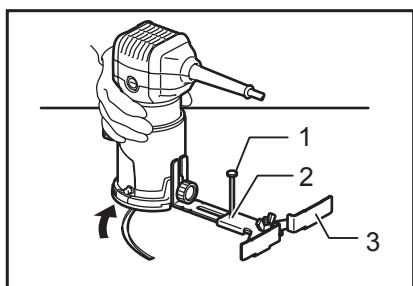
13 011842



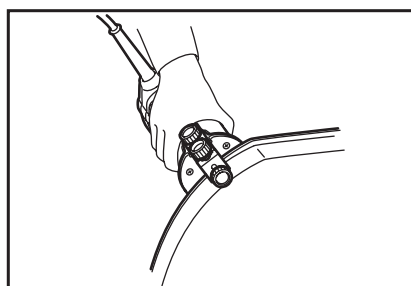
14 001993



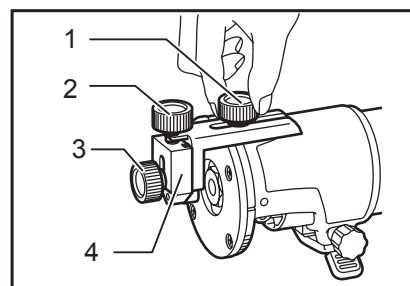
15 001994



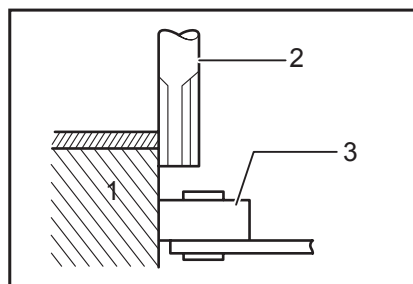
16 011843



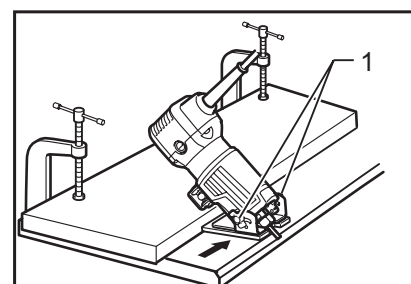
17 011844



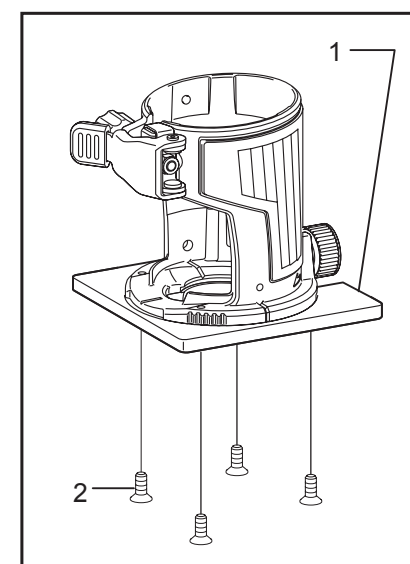
18 011845



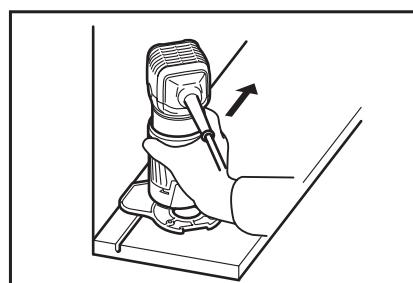
19 011998



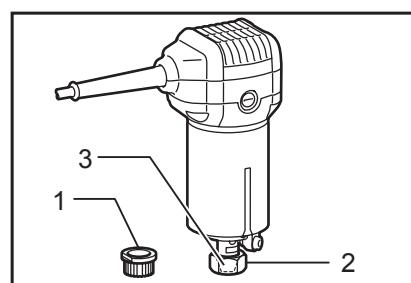
20 011993



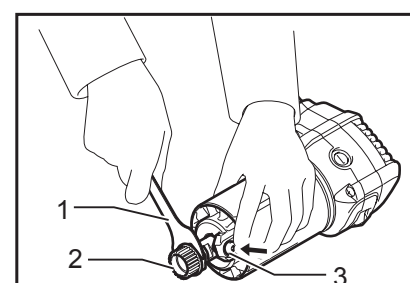
21 011994



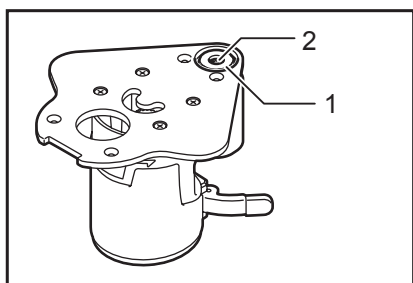
22 012085



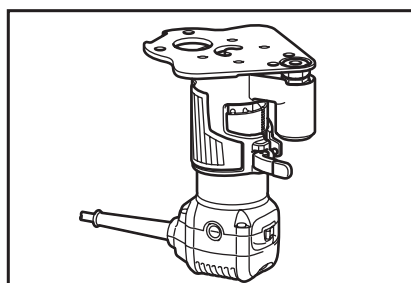
23 011858



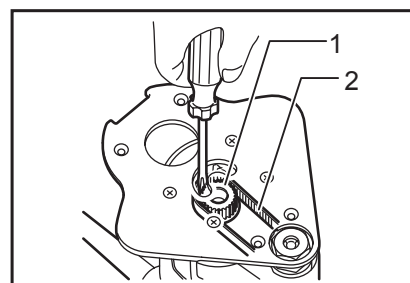
24 011985



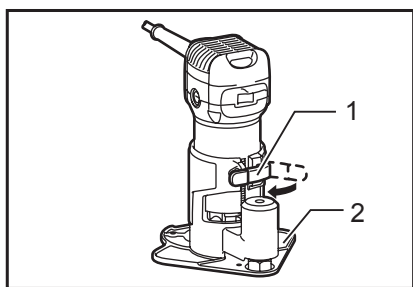
25 011859



26 011860

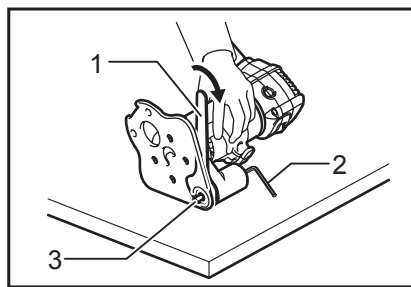


27 011861



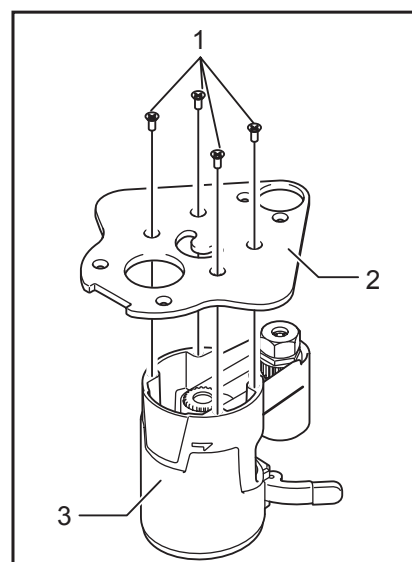
28

011862



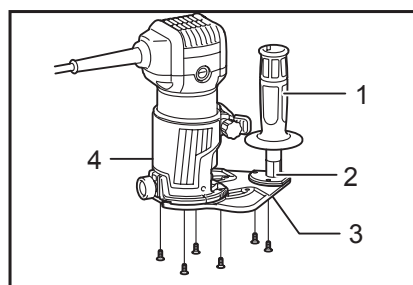
29

011992



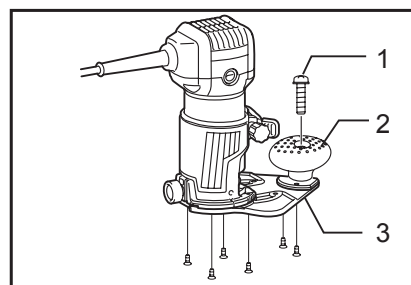
30

011934



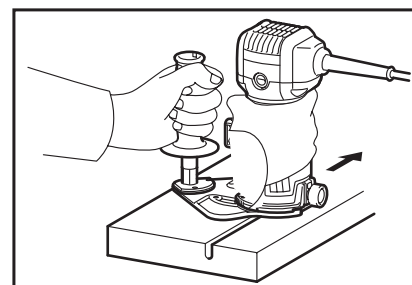
31

011935



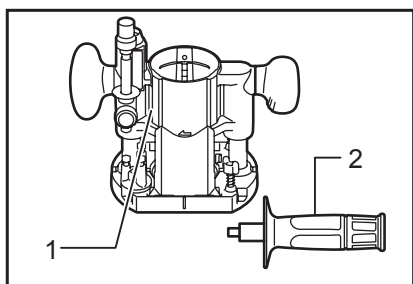
32

011984



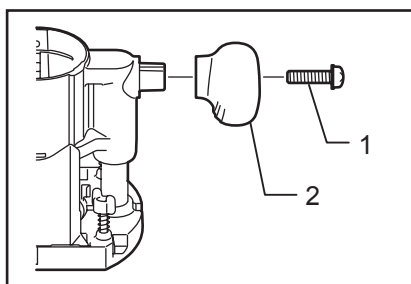
33

011986



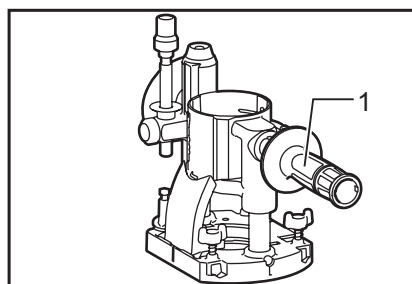
34

011855



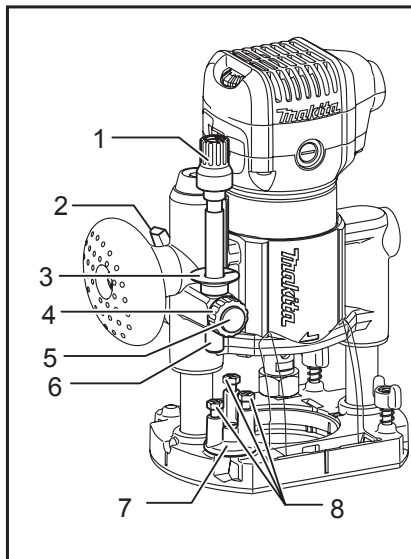
35

011856



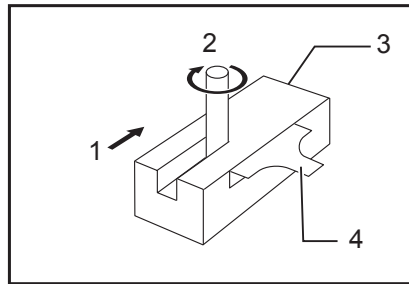
36

011857



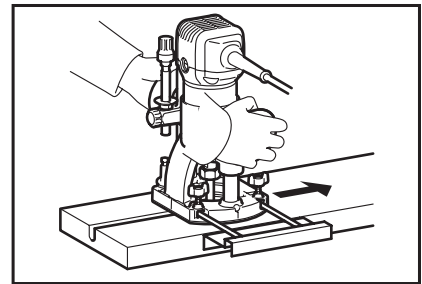
37

011983



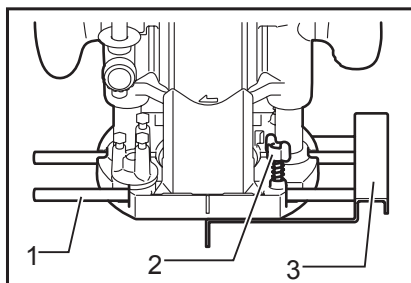
38

001985



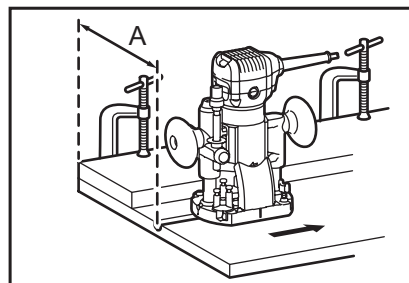
39

011848



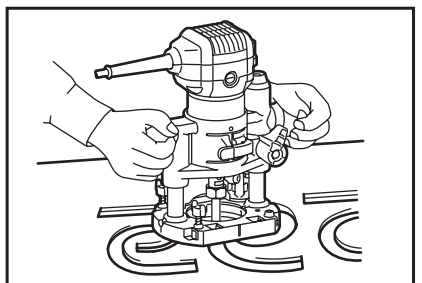
40

011849



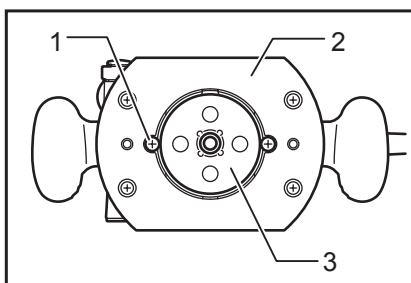
41

011850



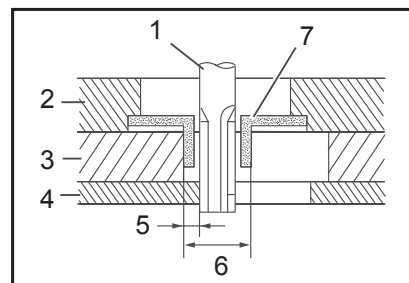
42

011851



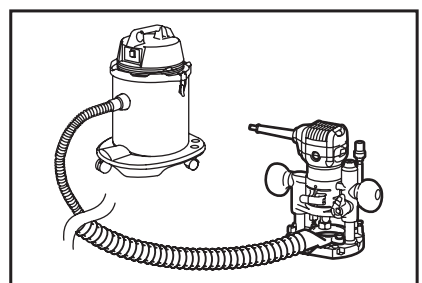
43

011852



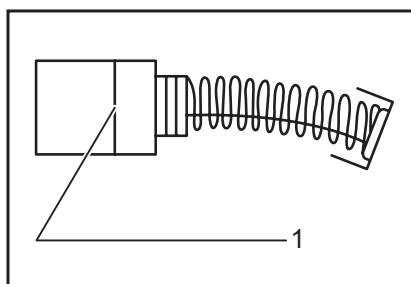
44

003695



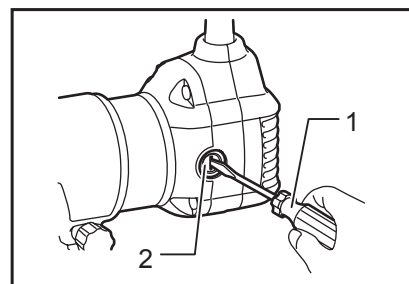
45

011854



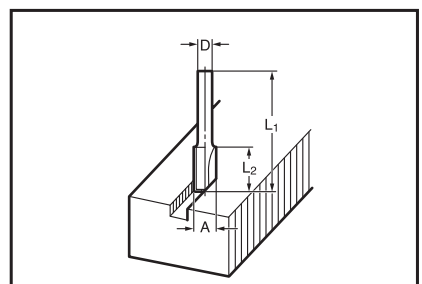
46

001145



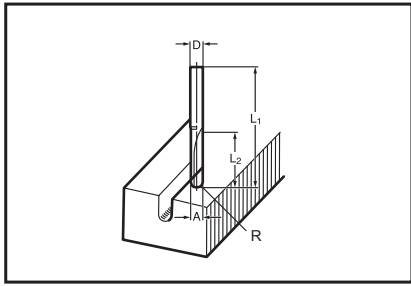
47

011846



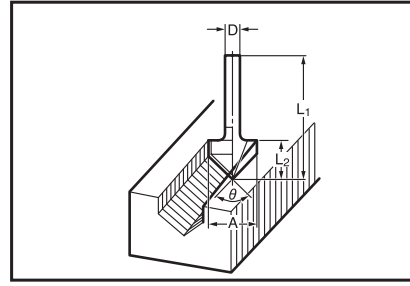
48

005116



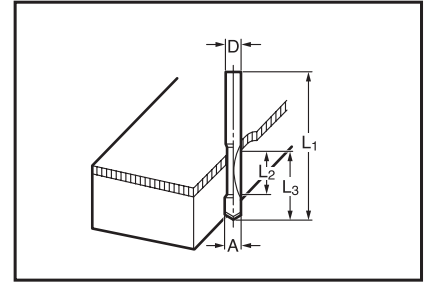
49

005117



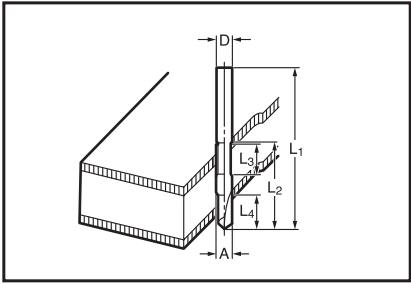
50

005118



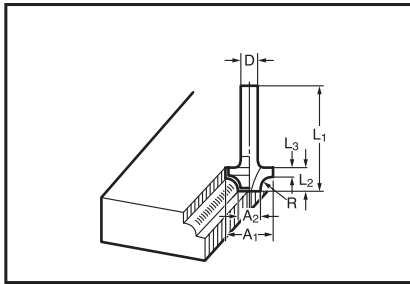
51

005120



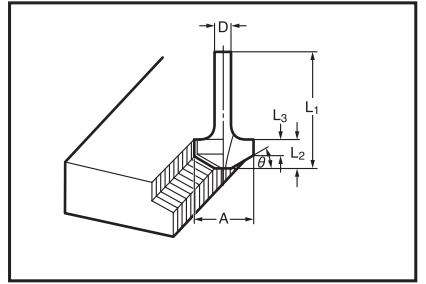
52

005121



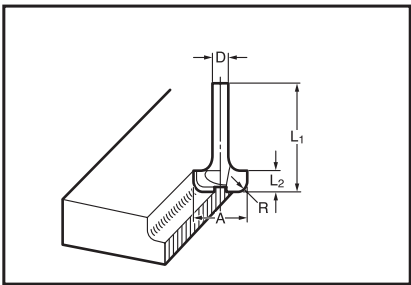
53

005125



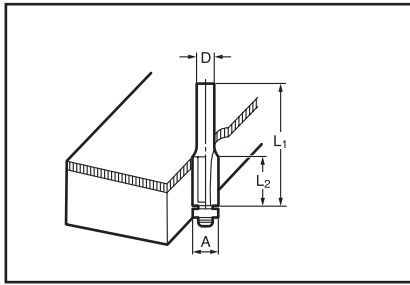
54

005126



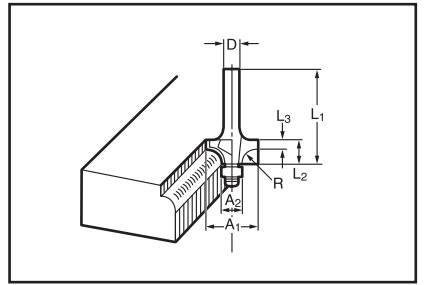
55

005129



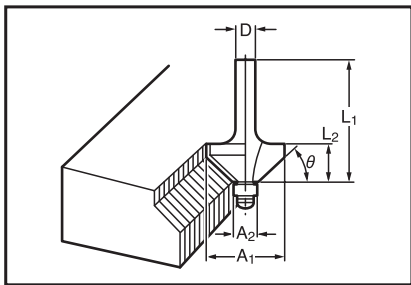
56

005130



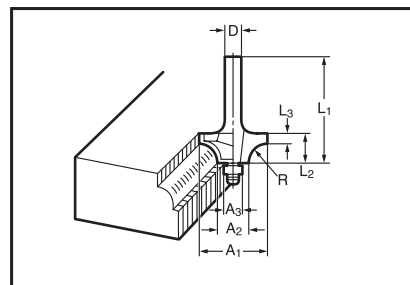
57

005131



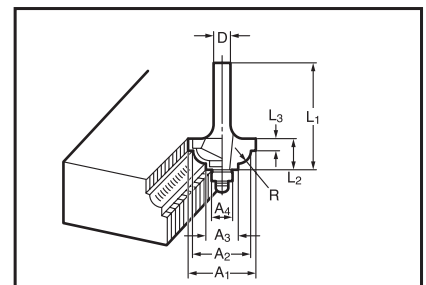
58

005132



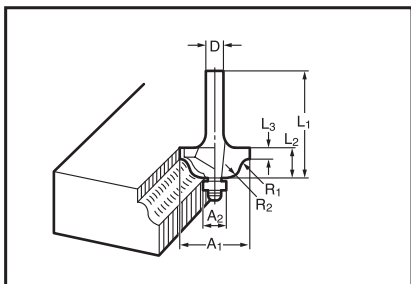
59

005133



60

005134



61

005135

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Vyčnívání nástroje	14-5. Šroub	31-4. Sestava základny frézky (volitelné příslušenství)
1-2. Základna nástroje	15-1. Křídlová matice	32-1. Šroub
1-3. Stupnice	15-2. Vodicí lišta	32-2. Držadlo knoflíkového typu
1-4. Pojistná páčka	15-3. Přímé vodítko	32-3. Deska přesazené základny
1-5. Stavěcí šroub	15-4. Středový otvor	34-1. Zapichovací základna
1-6. Šestihranná matice	15-5. Šroub	34-2. Rukojeť
2-1. Spínač	16-1. Hřebík	35-1. Šroub
2-2. Strana VYP (O)	16-2. Středový otvor	35-2. Knoflík
2-3. Strana ZAP (I)	16-3. Přímé vodítko	36-1. Držadlo rukojeťového typu (volitelné příslušenství)
3-1. Otočný volič otáček	18-1. Upínací šroub (A)	37-1. Regulační knoflík
4-1. Utáhnout	18-2. Stavěcí šroub	37-2. Blokovací páčka
4-2. Povolit	18-3. Upínací šroub (B)	37-3. Ukazatel hloubky
4-3. Přidržte	18-4. Vodítko ořezávání	37-4. Stavěcí matice sloupku zarážky
5-1. Utáhnout	19-1. Zpracováváný díl	37-5. Tlačítko rychlého přisunu
5-2. Povolit	19-2. Vrták	37-6. Sloupek s dorazem
5-3. Zámek hřídele	19-3. Vodicí váleček	37-7. Blok zarážky
6-1. Směr přívodu	20-1. Upínací šrouby	37-8. Nastavovací šroub
6-2. Směr otáčení nástroje	21-1. Chráníč základny	38-1. Směr přívodu
6-3. Zpracováváný díl	21-2. Šroub	38-2. Směr otáčení nástroje
6-4. Přímé vodítko	23-1. Řemenice	38-3. Zpracováváný díl
8-1. Chráníč základny	23-2. Matice upínacího pouzdra	38-4. Přímé vodítko
8-2. Šrouby	23-3. Kužel upínacího pouzdra	40-1. Vodicí tyč
8-3. Šroubovák	24-1. Klíč	40-2. Křídlový šroub
9-1. Přímý nástroj	24-2. Řemenice	40-3. Přímé vodítko
9-2. Základna	24-3. Zámek hřídele	43-1. Šroub
9-3. Šablona	25-1. Matice upínacího pouzdra	43-2. Základna
9-4. Vzdálenost (X)	25-2. Kužel upínacího pouzdra	43-3. Šablona
9-5. Zpracováváný díl	27-1. Řemenice	44-1. Vrták
9-6. Vodicí šablona 10	27-2. Opasek	44-2. Základna
9-7. Chráníč základny	28-1. Pojistná páčka	44-3. Šablona
11-1. Šroub	28-2. Přesazená základna	44-4. Zpracováváný díl
11-2. Vodicí lišta	29-1. Klíč	44-5. Vzdálenost (X)
11-3. Přímé vodítko	29-2. Imbusový klíč	44-6. Vnější průměr vodicí šablony
11-4. Křídlová matice	29-3. Vrták	44-7. Vodicí šablona
12-1. Upínací šroub (A)	30-1. Šrouby	46-1. Mezní značka
12-2. Přímé vodítko	30-2. Deska přesazené základny	47-1. Šroubovák
12-3. Křídlová matice	30-3. Horní část přesazené základny	47-2. Víčko držáku uhlíku
12-4. Základna	31-1. Držadlo rukojeťového typu (volitelné příslušenství)	
14-1. Křídlová matice	31-2. Úchyt držadla (volitelné příslušenství)	
14-2. Vodicí lišta	31-3. Deska přesazené základny	
14-3. Přímé vodítko		
14-4. Středový otvor		

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/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_n): 2,5 m/s² nebo méně
Nejistota (K): 1,5 m/s²

Pracovní režim: frézování drážek do MDF
Vibrační emise (a_n): 3,5 m/s²
Nejistota (K): 1,5 m/s²

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

VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.

- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

Pouze pro země Evropy

Prohlášení ES o shodě

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

popis zařízení:

Jednoruční frézka

č. modelu/ typ: RT0700C

vychází ze sériové výroby

a vyhovuje následujícím evropským směrnici:
2006/42/EC

Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:

EN60745

Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



000230

Tomoyasu Kato

ředitel

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN

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.

GEB019-4

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 způsobit 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 ruce.**
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

⚠POZOR:

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

Nastavení přečnickování nástroje

Fig.1

Chcete-li upravit přečnickování 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

Fig.2

⚠POZOR:

- 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

Fig.3

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

011932

⚠POZOR:

- 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

⚠POZOR:

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

Instalace a demontáž pracovního nástroje

Fig.4

Fig.5

⚠POZOR:

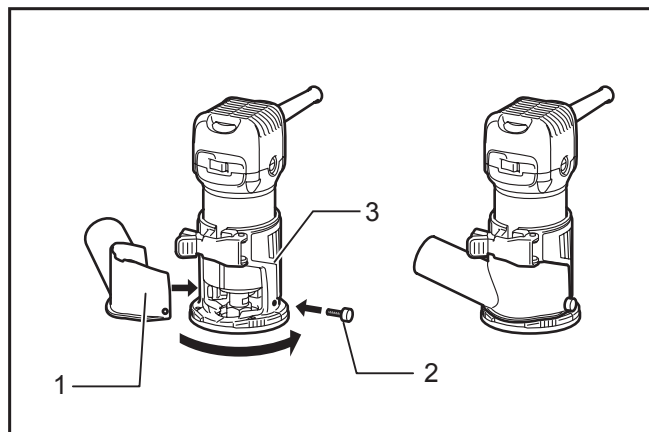
- Nedotahujte matici upínacího pouzdra bez vloženého pracovního nástroje. V opačném případě dojde ke zlomení kužele upínacího pouzdra.
- Používejte pouze klíče dodané spolu s nástrojem.

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



1. Prachová hubice
2. Křídlový šroub
3. Základna frézky

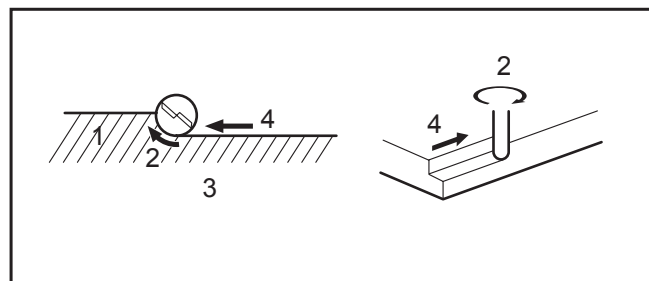
011989

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.



1. Zpracovávaný díl
2. Směr otáčení nástroje
3. Pohled na nástroj shora
4. Směr přívodu

001984

POZNÁMKA:

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posouvání 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.

Fig.6

POZOR:

- 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.

Vodící šablona (volitelné příslušenství)

Fig.7

Vodící šablona představuje pouzdro, kterým prochází pracovní nástroj. Umožňuje použití nástroje v kombinaci se šablonami.

Povolte šrouby a demontujte chránič základny. Položte vodící šablonu na základnu a namontujte chránič základny zpět. Poté upněte chránič základny utažením šroubů.

Fig.8

Uchytte šablonu k dílu. Umístěte nástroj na šablonu a přesunujte nástroj tak, aby se vodítko šablony posunovalo podél boku šablony.

Fig.9

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)

Fig.10

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování.

Fig.11

Uchytte vodící lištu k přímému vodítku pomocí šroubu a křídlové matice.

Fig.12

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 uchytte k dílu rovnou desku a použijte ji

jako vodítko oproti základně frézky. Nástroj posunujte ve směru šipky.

Fig.13

Kruhové řezání

Fig.14

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.

Fig.15

POZNÁMKA:

- Pomocí tohoto vodítka nelze řezat kruhy s poloměrem od 172 mm do 186 mm.

Fig.16

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)

Fig.17

Ořezávání, zakřivené řezy v nábytkových dýhách a podobných materiálech, lze snadno provádět pomocí vodítka ořezávání. Váleček vodítka projíždí po křivce a zajišťuje jemný řez.

Fig.18

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).

Fig.19

Při řezání posunujte nástroj tak, aby se vodící váleček posuoval po boku dílu.

Naklápěcí základna (volitelné příslušenství)

Naklápěcí základna (volitelné příslušenství) najde uplatnění při úkosových řezech.

Fig.20

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. Náradí posouvejte ve směru

šipky.

Chránič základny sejmутý z naklápěcí základny (volitelné příslušenství)

Namontování chrániče základny sejmутého 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.

Fig.21

Chránič základny pak namontujte na základnu frézky.

Přesazená základna (volitelné příslušenství)

Fig.22

- (1) Přesazená základna (volitelné příslušenství) se hodí pro práce v těsných místech, například v rozích.

Fig.23

Před nainstalováním náradí na přesazenou základnu povolte a sejměte matici upínacího pouzdra a kužel upínacího pouzdra.

Fig.24

Po stisknutí aretace hřídele nasadte na náradí řemenici a pevně ji dotáhněte klíčem.

Fig.25

Na přesazenou základnu nasadte podle obrázku kužel upínacího pouzdra a našroubujte matici upínacího pouzdra.

Fig.26

Na přesazenou základnu namontujte zařízení

Fig.27

Šroubovákem navlékněte konec řemene na řemenici a ujistěte se, zda řemen do řemenice řádně dosedl v celé šířce.

Fig.28

Nářadí zajistěte blokovací páčkou přesazené základny.

Fig.29

Před nasazením pracovního nástroje náradí 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).

Fig.30

Povolte šrouby a z přesazené základny sejměte horní část. Horní část přesazené základny položte stranou.

Fig.31

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).

Fig.32

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.

Fig.33

Použití zařízení jako horní frézky pouze se zapichovací základnou (volitelné příslušenství)

⚠ POZOR:

- Při použití nářadí jako horní frézky držte zařízení pevně oběma rukama.

Fig.34

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).

Fig.35

Chcete-li použít držadlo rukojeťového typu (volitelné příslušenství), povolte šroub a sejměte držadlo knoflíkového typu.

Fig.36

Potom na základnu namontujte držadlo rukojeťového typu.

Nastavení hloubky řezu při použití zapichovací základny (volitelné příslušenství)

Fig.37

Nástroj položte na rovnou plochu. Povolte blokovací páčku a spusťte tělo nástroje dolů, až se pracovní nástroj dotkne rovné plochy. Dotážením 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).

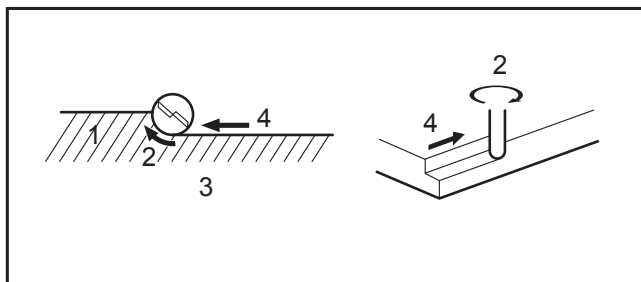
Otočením nastavovací matice dorazové tyče doprava dorazovou tyč pevně zajistěte.

Nyní si můžete přednastavit hloubku řezu: povolte blokovací páčku a spusťte tělo nástroje dolů, až se dorazová tyč dotkne nastavovacího šroubu bloku zářezky.

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.



1. Zpracovávaný díl
2. Směr otáčení nástroje
3. Pohled na nástroj shora
4. Směr přísunu

001984

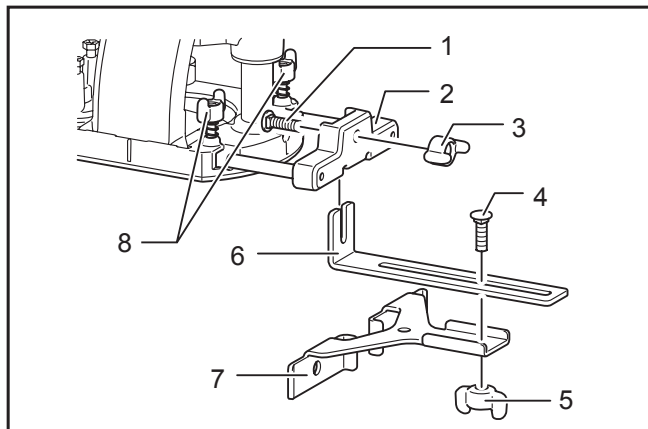
POZNÁMKA:

- 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.

Fig.38

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.



1. Šroub
2. Držák vodítka
3. Křídlová matice
4. Šroub
5. Křídlová matice
6. Vodicí lišta
7. Přímé vodítko
8. Křídlové šrouby

011988

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)

Fig.39

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování.

Fig.40

Při instalaci přímého vodítka vložte do otvorů zapichovací základny vodicí tyče. Seřídte 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.

Fig.41

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)

Fig.42

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.

Fig.43

Uchyťte šablonu k dílu. Umístěte nástroj na šablonu a přesunujte nástroj tak, aby se vodítko šablony posunovalo podél boku šablony.

Fig.44

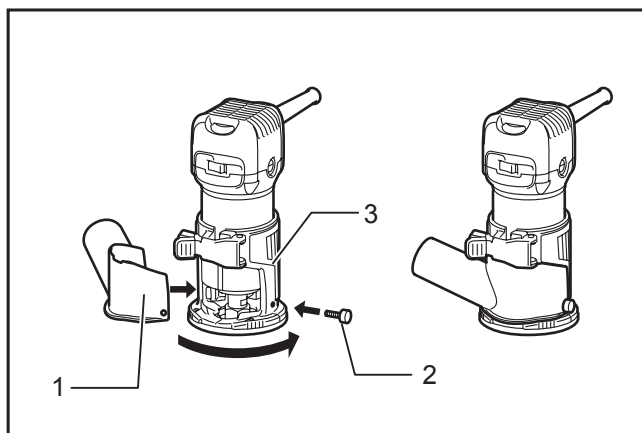
POZNÁMKA:

- 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

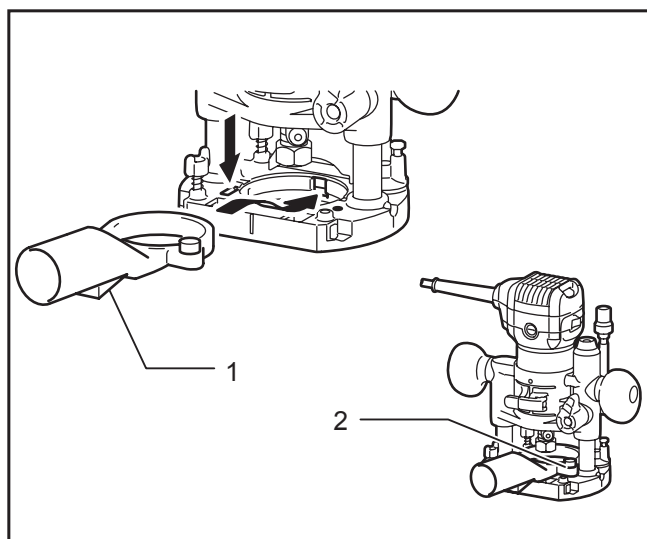
Sestava prachové hubice

Pro základnu frézky



1. Prachová hubice
2. Křídlový šroub
3. Základna frézky

011989



1. Prachová hubice

2. Křídlový šroub

011853

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.

Fig.45

ÚDRŽBA

POZOR:

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

Výměna uhlíků

Fig.46

Uhlíky pravidelně vyjímajte 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.

Fig.47

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

POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsany 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 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

Fig.48

	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"			

011929

Nástroj pro drážkování „U“

Fig.49

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

006486

Nástroj pro drážkování „V“

Fig.50

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

006454

Lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.51

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

011930

Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.52

	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"					

011931

Nástroj na zaoblování rohů

Fig.53

	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"						

006489

Úkosovací nástroj

Fig.54

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°

006462

Obrubovací nástroj na lišty

Fig.55

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

006464

Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.56

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

006465

Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem

Fig.57

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

006466

Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.58

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

006467

Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.59

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

006468

Obrubovací nástroj na lišty s kuličkovým ložiskem

Fig.60

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

006469

Profilovací nástroj Roman Ogee s kuličkovým ložiskem

Fig.61

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

006470

POZNÁMKA:

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

[illegible]

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885025-976

www.makita.com