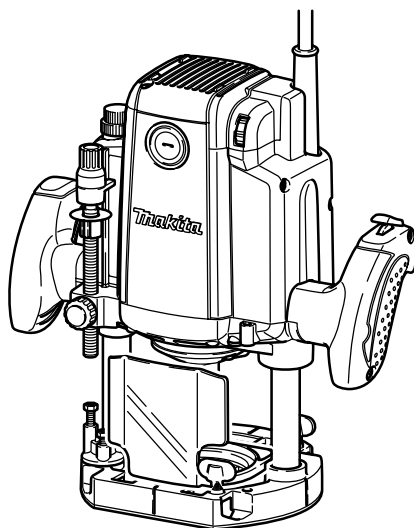
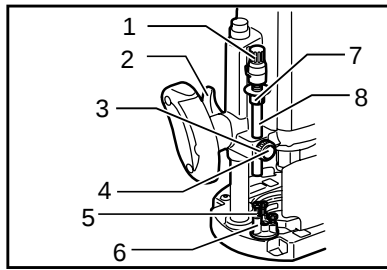




GB	Router	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka górnoprzecionowa	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Oberfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE

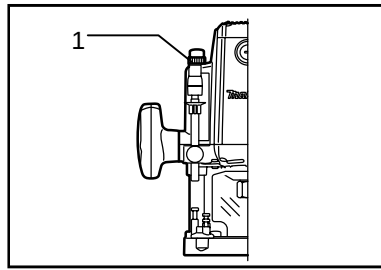
RP1800
RP1800F
RP1801
RP1801F
RP2300FC
RP2301FC





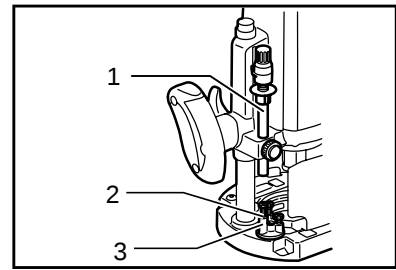
1

009857



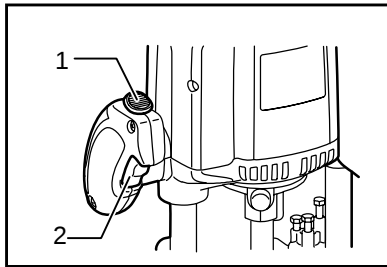
2

009855



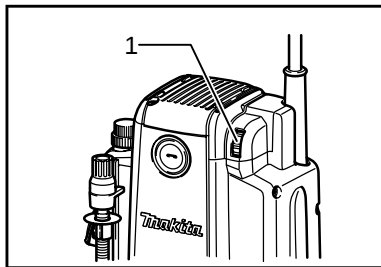
3

009858



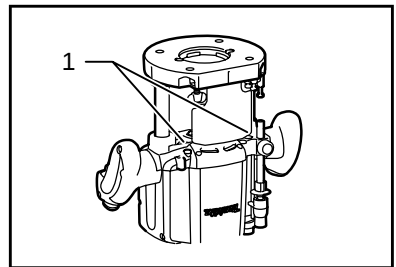
4

009864



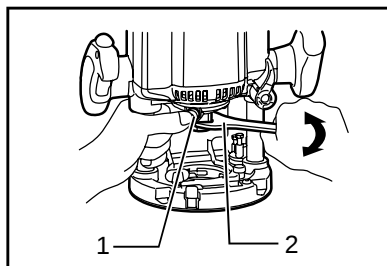
5

009865



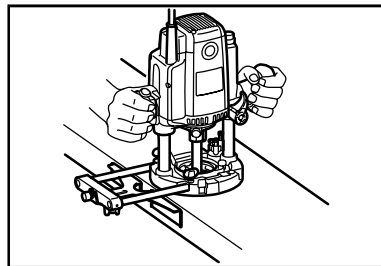
6

009866



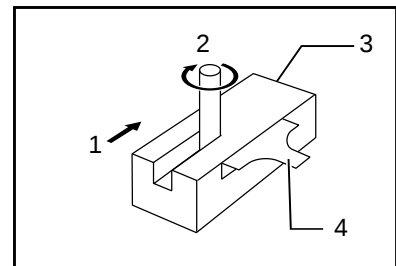
7

009854



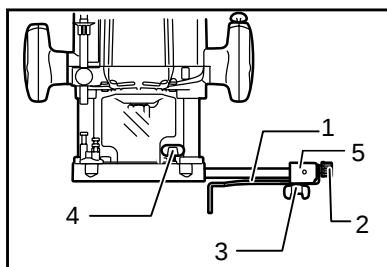
8

009860



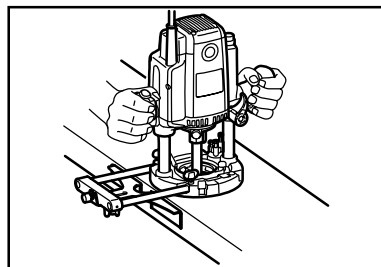
9

001985



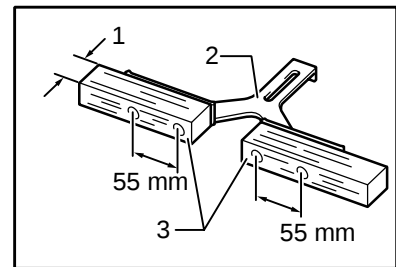
10

009859



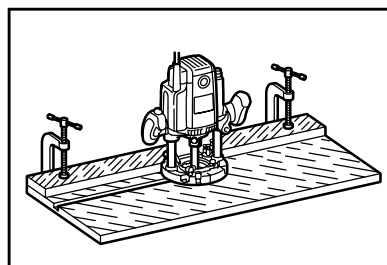
11

009860



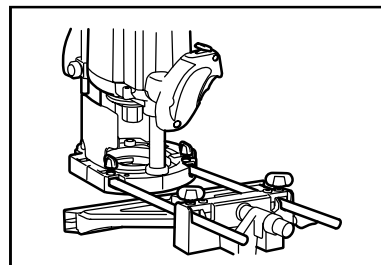
12

004931



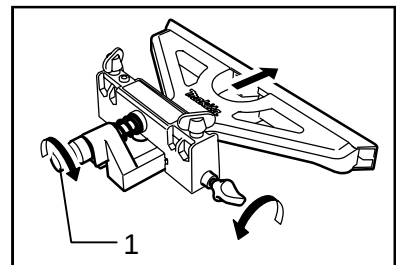
13

009861



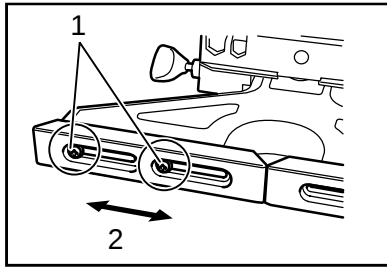
14

009874



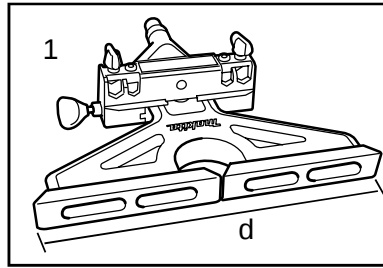
15

009873



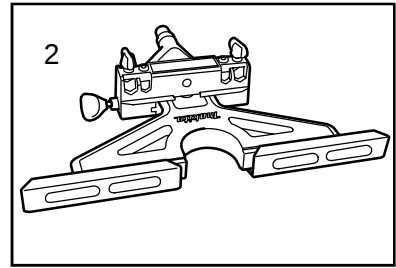
16

009872



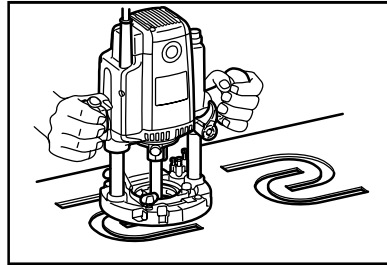
17

009871



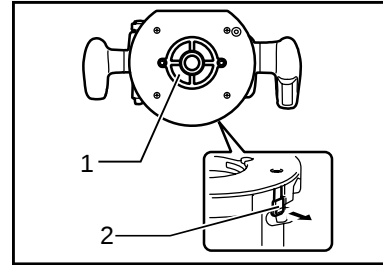
18

009870



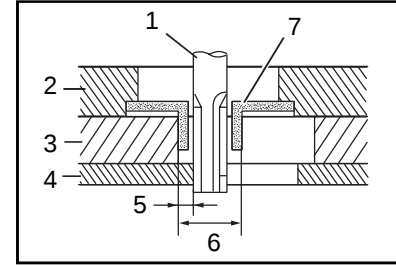
19

009862



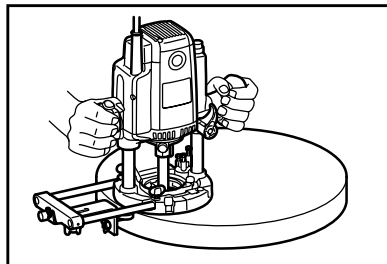
20

009863



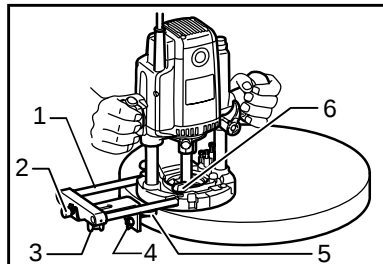
21

003695



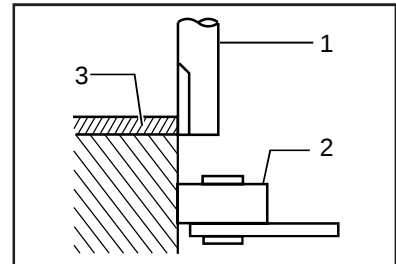
22

009867



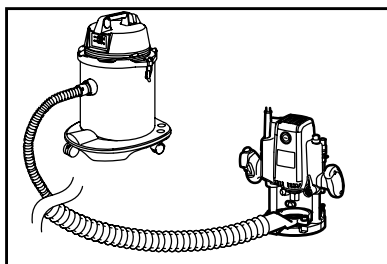
23

009868



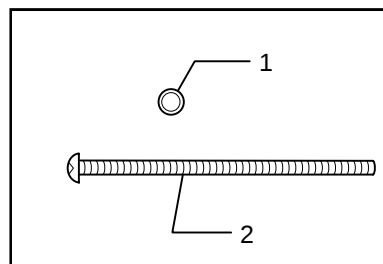
24

003701



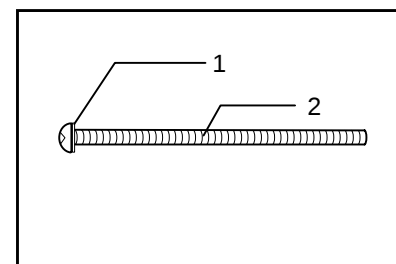
25

009877



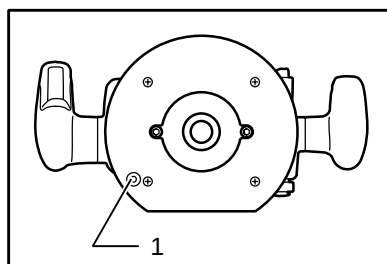
26

009934



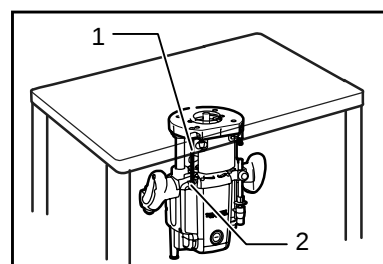
27

009935



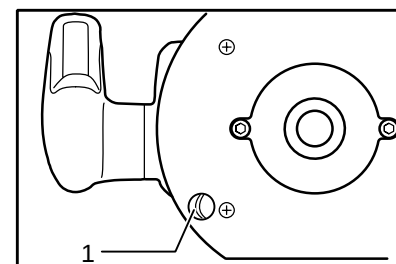
28

009929



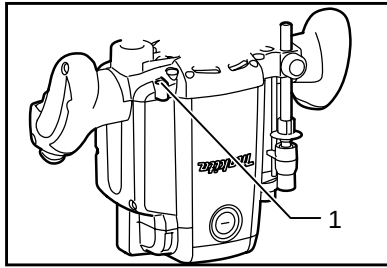
29

009930



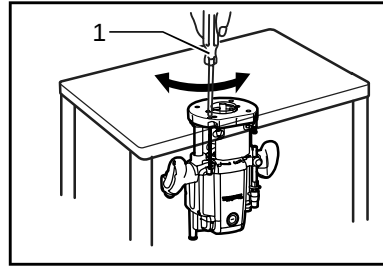
30

009932



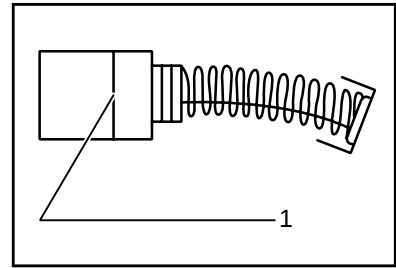
31

009933



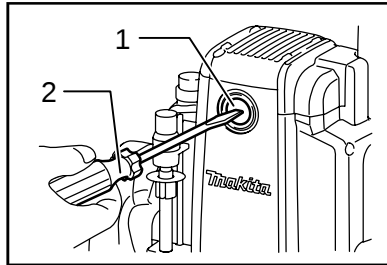
32

009931



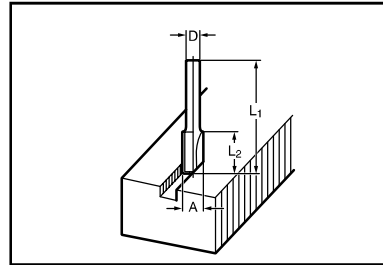
33

001145



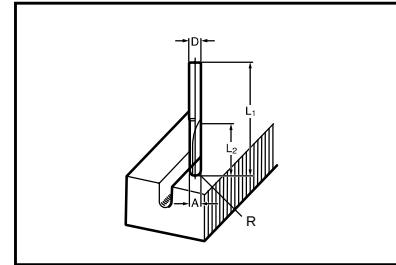
34

009869



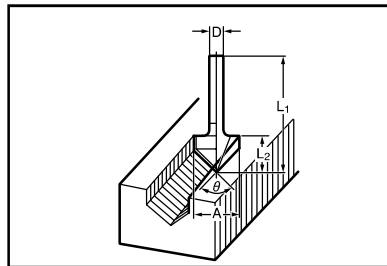
35

005116



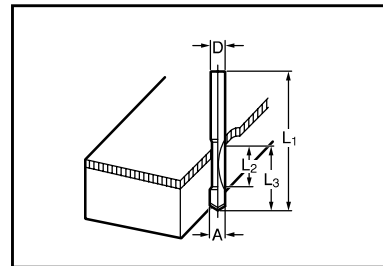
36

005117



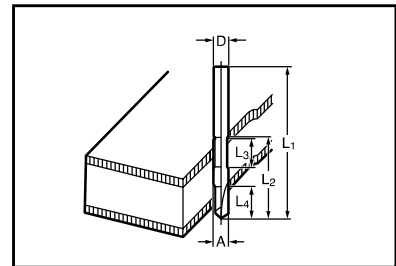
37

005118



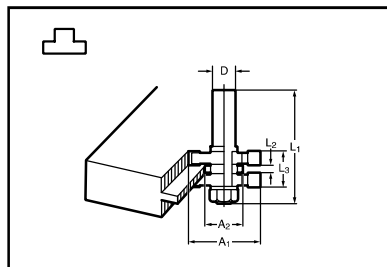
38

005120



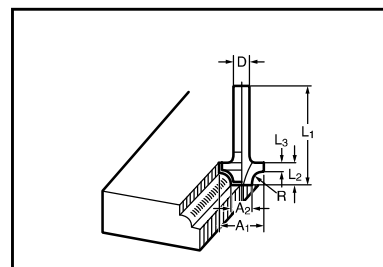
39

005121



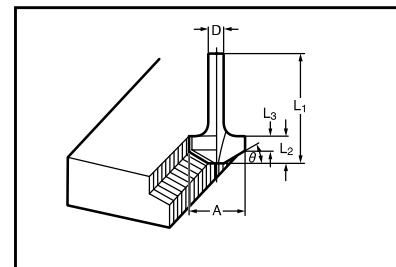
40

005123



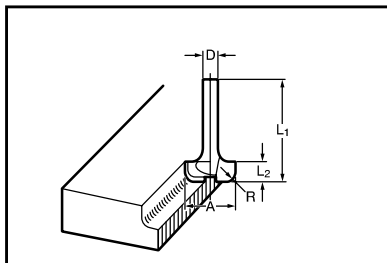
41

005125



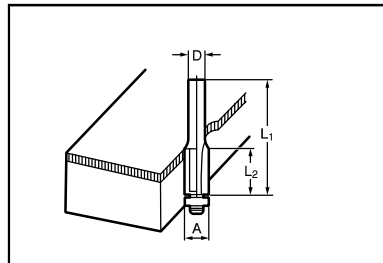
42

005126



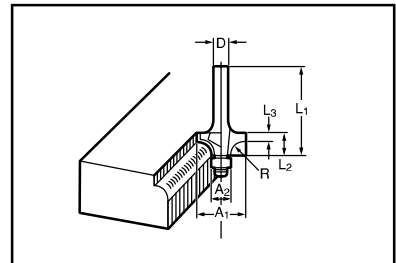
43

005129



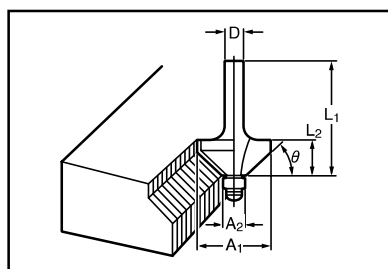
44

005130



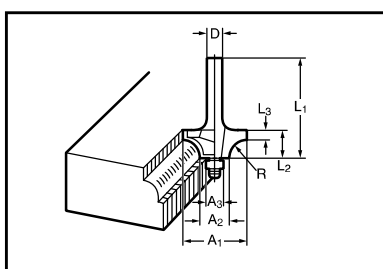
45

005131



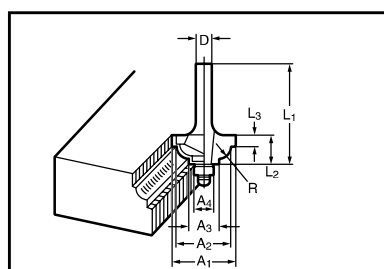
46

005132



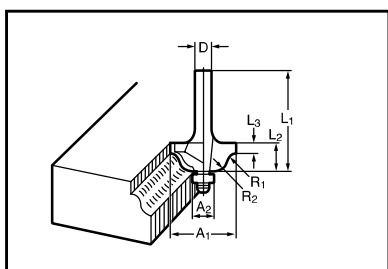
47

005133



48

005134



49

005135

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Regulační knoflík	10-2. Šroub jemného nastavení	23-1. Držák vodítka
1-2. Blokovací páčka	10-3. Upínací šroub (B)	23-2. Stavěcí šroub
1-3. Stavěcí matice sloupku zarážky	10-4. Upínací šroub (A)	23-3. Upínací šroub (B)
1-4. Tlačítko rychlého přesunu	10-5. Držák vodítka	23-4. Upínací šroub (C)
1-5. Nastavovací šroub	12-1. Více než 15 mm	23-5. Vodítko ořezávání
1-6. Blok zarážky	12-2. Přímé vodítko	23-6. Upínací šroub (A)
1-7. Ukazatel hloubky	12-3. Dřevo	24-1. Vrták
1-8. Sloupek s dorazem	15-1. Stavěcí šroub	24-2. Vodicí váleček
2-1. Nylonová matice	16-1. Šrouby	24-3. Zpracovávaný díl
3-1. Sloupek s dorazem	16-2. Pohyblivé	26-1. Plochá podložka 6
3-2. Stavěcí šroub	17-1. Při nastavení minimální šířky rozevření	26-2. Šroub M 6 x 135
3-3. Blok zarážky	18-1. Při nastavení maximální šířky rozevření	27-1. Plochá podložka 6
4-1. Blokovací tlačítko		27-2. Šroub M 6 x 135
4-2. Spoušť		28-1. Otvor
5-1. Otočný volič otáček	20-1. Vodicí šablona	29-1. Šroub M 6 x 135
6-1. Světlo	20-2. Pojistná deska	29-2. Závitová část v bloku motoru
7-1. Zámek hřídele	21-1. Vrták	30-1. Vnitřek otvoru pro šroub v základně nástroje
7-2. Klíč	21-2. Základna	31-1. Závitová část v bloku motoru
9-1. Směr přívodu	21-3. Šablona	32-1. Šroubovák
9-2. Směr otáčení nástroje	21-4. Zpracovávaný díl	33-1. Mezní značka
9-3. Zpracovávaný díl	21-5. Vzdálenost (X)	34-1. Víčko držáku uhlíku
9-4. Přímé vodítko	21-6. Vnější průměr vodicí šablony	34-2. Šroubovák
10-1. Přímé vodítko	21-7. Vodicí šablona	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RP1800/ RP1800F	RP1801/ RP1801F	RP2300FC	RP2301FC
Rozměr upínacího pouzdra	12 mm nebo 1/2"			
Výška zdvihu	0 - 70 mm			
Otáčky naprázdno (min ⁻¹)	22 000		9 000 - 22 000	
Celková délka	312 mm			
Hmotnost netto	6,0 kg		6,1 kg	
Třída bezpečnosti	II / II			

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

• Poznámka: 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.

ENE010-1

Pro Model RP1800,RP1800F,RP1801

ENG102-1

Pouze pro evropské země

Hluk

Typická A-vážená hladina hluku stanovená podle EN60745-2-17:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 86 dB(A)

Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 97 dB(A)

Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

ENG223-1

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená dle normy EN60745-2-17:

Pracovní režim: frézování drážek do MDF

Vibrační emise (a_h): 4.0 m/s²

Nejistota (K): 1.5 m/s²

Pro Model RP2300FC, RP2301FC

ENG102-1

Pouze pro evropské země

Hluk

Typická A-vážená hladina hluku stanovená podle EN60745-2-17:

Hladina akustického tlaku (L_{PA}): 87 dB(A)

Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 98 dB(A)

Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

ENG223-1

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená dle normy EN60745-2-17:

Pracovní režim: frézování drážek do MDF

Vibrační emise (a_h): 4.5 m/s²

Nejistota (K): 1.5 m/s²

ENH101-9

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ S NORMAMI EU

Model;

RP1800, RP1800F, RP1801, RP2300FC, RP2301FC

Prohlašujeme na naši vlastní odpovědnost, že tento výrobek je ve shodě s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty;

EN 60745, EN 55014, EN 61000 v souladu se směrnicemi Rady 2004/108/EC, 98/37/EC.

CE2008



000230

Tomoyasu Kato
ředitel

Odpovědný výrobce:

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho, Anjo, Aichi, JAPONSKO

Oprávněný zástupce v Evropě:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, VELKÁ BRITÁNIE

GEB018-1

Zvláštní bezpečnostní zásady

NEDOVOLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě předchozího použití) vedl k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro vrchní frézku. Budete-li tento nástroj používat nebezpečným nebo nesprávným způsobem, můžete utrpět vážné zranění.

1. Při práci, kdy vrtací nástroj může přijít do styku se skrytými elektrickými vodiči nebo s vlastní elektrickou šňůrou, držte jej za izolovaná uchopná místa. Při kontaktu se „živým“ vodičem se stanou nechráněné kovové součásti nástroje rovněž „živými“ a obsluha může být zasažena elektrickým proudem.

2. Uchytěte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem. Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, 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 oběma rukama.
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. Nezapomeňte, že je potřeba používat frézy se správným průměrem dříku, které jsou vhodné pro otáčky nástroje.
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:

NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ nebo nedodržování bezpečnostních zásad uvedených v tomto návodu může vést k vážnému zranění.

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

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

Nastavení hloubky řezu

Fig.1

Nástroj položte na rovnou plochu. Povolte blokovací páčku a spusťte tělo nástroje dolů, až se pracovní nástroj dotkne rovné plochy. Dotažením blokovací páčky zajistíte 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 požadované hloubky řezu. Jemnější nastavení hloubky lze provést otáčením nastavovacího knoflíku (1 mm na otáčku).

Otočením nastavovací matice dorazové tyče doprava dorazovou tyč pevně zajistíte.

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

Nylonová matice

Fig.2

Otáčením nylonové matice lze seřizovat horní limit těla nástroje.

⚠POZOR:

Nespouštějte nylonovou matici příliš nízko. Nástroj bude nebezpečně vyčnívat.

Blok zarážky

Fig.3

Blok zarážky je vybaven třemi nastavovacími šrouby umožňujícími zvyšování či snižování záběru o 0,8 mm na otáčku. Využitím těchto nastavovacích šroubů snadno získáte tři různé hloubky řezu bez nutnosti přenastavování dorazové tyče.

Nastavením nejnižšího šroubu podle postupu uvedeného v části „Nastavení hloubky řezu“ získáte nejhlubší řez. Nastavením dvou zbývajících šroubů získáte mělčí hloubky řezu. Rozdíl výšky šroubů se rovná rozdílům hloubky řezu.

Nastavování se provádí otáčením šroubů šroubovákem nebo klíčem. Blok zarážky je rovněž vhodný k provádění tří řezů s postupným prohlubováním záběru frézy při řezání hlubokých drážek.

⚠POZOR:

- Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržení nástroje pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek nástrojem o průměru 8 mm přesáhnout 15 mm.
- Při řezání drážek nástrojem o průměru 20 mm by hloubka řezu při jednom průchodu neměla překročit 5 mm.
- Při řezání drážek s velmi velkou hloubkou použijte dva nebo tři průchody a postupně zvětšujte hloubku řezu.

Zapínání

Fig.4

⚠POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.
- Dbejte, aby byl před aktivací spínače uvolněn zámek hřídele.

K zamezení náhodnému stisknutí spouště je zařízení vybaveno zajišťovacím tlačítkem.

Chcete-li nástroj uvést do chodu, stiskněte zajišťovací tlačítko a poté spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Pokud chcete pracovat nepřetržitě, stiskněte spoušť a poté zmáčkněte zajišťovací tlačítko ještě dále. Chcete-li nástroj zastavit, stiskněte spoušť; zajišťovací tlačítko se vrací automaticky. Poté spoušť uvolněte.

Po uvolnění spouště slouží odjišťovací funkce jako prevence stisknutí spouště.

⚠POZOR:

- Při vypínání nástroje jej pevně držte, aby byla překonána reakce.

Elektronická funkce

Platí jen pro modely RP2300FC, RP2301FC

Nastavení konstantní rychlosti

- Pomocí této funkce lze získat hladký povrch, protože rychlost otáčení se udržuje na konstantní hodnotě i při zatížení.
- Navíc, pokud zatížení nástroje překročí povolenou úroveň, dojde k omezení výkonu motoru, aby se motor chránil před přehříváním. Jakmile se zatížení vrátí na přijatelnou úroveň, pokračuje nástroj v běžném provozu.

Funkce měkkého spuštění

- Měkké spuštění potlačením počátečního rázu.

Otočný volič rychlosti

Platí jen pro modely RP2300FC, RP2301FC

Fig.5

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	9 000
2	11 000
3	14 000
4	17 000
5	20 000
6	22 000

009875

⚠ 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.

Rozsvícení světla

Platí jen pro modely RP1800F, RP1801F,

RP2300FC, RP2301FC

Fig.6

⚠ POZOR:

- Nedívejte přímo do světla nebo jeho zdroje.

Světlo zapnete stisknutím spouště. Světlo svítí po celou dobu stisknutí spouště. Po 10–15 sekundách od uvolnění spouště se vypne.

POZNÁMKA:

- K otření nečistot z čočky světla používejte suchý hadřík. Dávejte pozor, abyste čočku světla nepoškrábali, může se tím zmenšit jeho svítivost.

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.7

⚠ POZOR:

- Nainstalujte pevně pracovní nástroj. Vždy používejte pouze klíč dodaný spolu s nástrojem. Volný nebo příliš utažený pracovní nástroj může být nebezpečný.
- Vždy používejte upínací pouzdro, které odpovídá průměru dřívku pracovního nástroje.

- Nedotahujte matici upínacího pouzdra bez vloženého pracovního nástroje. Neinstalujte pracovní nástroje s malým dřívkem bez použití objímky upínacího pouzdra. Obojí by mohlo vést ke zlomení kužele upínacího pouzdra.
- Používejte pouze frézovací nástroje, jejichž maximální rychlost uvedená na nástroji nepřekračuje maximální rychlost frézky.

Vložte pracovní nástroj úplně do kužele upínacího pouzdra. Stisknutím zámku hřídele zajistíte hřídel proti pohybu a pomocí klíče pevně dotáhněte matici upínacího pouzdra. Při používání frézovacích nástrojů s menším průměrem dřívku nejdříve do kužele upínacího pouzdra vložte odpovídající objímku a poté nainstalujte pracovní nástroj tak, jak bylo popsáno výše.

Chcete-li pracovní nástroj demontovat, použijte obrácený postup instalace.

PRÁCE

⚠ POZOR:

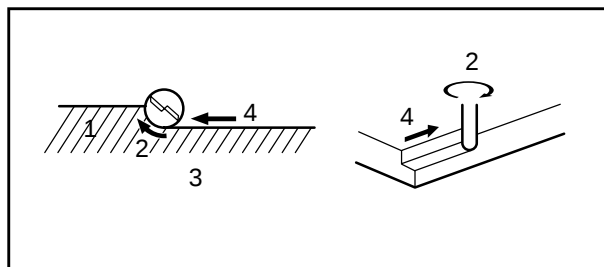
- Před zahájením provozu se vždy přesvědčte, zda se tělo nástroje automaticky zvedne na horní limit a zda pracovní nástroj při uvolnění blokovací páčky nevyčnívá ze základny nástroje.
- Před zahájením provozu vždy zkontrolujte, zda je řádně nainstalován vychylovač třísek.

Fig.8

Vždy používejte obě držadla a při práci nástroj pevně uchopte za obě držadla.

Ustavte základnu nástroje na zpracováváný 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. Zpracováváný 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 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.9

Přímé vodítko

Fig.10

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

Na držák vodítka namontujte upínacím šroubem (B) přímé vodítko. Držák vodítka zasuněte do otvorů v základně nástroje a dotáhněte upínací šroub (A). Chcete-li nastavit vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem, povolte upínací šroub (B) a otáčejte šroubem jemného nastavení (1,5 mm na otáčku). Přímé vodítko zajistěte v požadované vzdálenosti na místě dotažením upínacího šroubu (B).

Fig.11

Šířšího přímého vodítka požadovaných rozměrů lze dosáhnout pomocí otvorů ve vodítku, kterými se připevní doplňkové kusy dřeva.

Fig.12

Při použití pracovního nástroje o velkém průměru připevněte k přímému vodítku kousky dřeva o tloušťce překračující 15 mm, aby se zabránilo narážení pracovního nástroje do přímého vodítka.

Při řezání posunujte nástroj s přímým vodítkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu.

Pokud je vzdálenost mezi bokem zpracovávaného dílu a polohou řezu pro přímé vodítko příliš velká nebo jestliže není bok zpracovávaného dílu rovný, nebude možné přímé vodítko použít. V takovém případě ke zpracovávanému dílu pevně přichyťte rovnou desku a použijte ji jako vodítko základny frézky. Nástroj posunujte ve směru šípky.

Fig.13

Přímé vodítko s jemným nastavením (příslušenství)

Fig.14

S namontovanou horní frézou

Do vnějších drážek držáku vodítka zasuněte dvě tyče (tyč 10) a zajistěte je dotažením dvou upínacích šroubů (M 15 x 14 mm). Ujistěte se, zda je křídlatá matice (M 6 x 50 mm) zatažena dolů, pak nasuňte jednotku základny horní frézky na dvě tyče (tyč 10) a dotáhněte upínací šrouby základny.

Funkce jemného nastavení pro umístění frézy vzhledem k přímému vodítku

Fig.15

1. Povolte křídlatou matici (M 6 x 50 mm).
2. Nastavení polohy provedete otáčením křídlaté matice (M 10 x 52 mm) (jedna otáčka posune polohu o 1 mm).
3. Po dokončení nastavení zajistěte polohu dotažením křídlaté matice (M 6 x 50 mm).

Kolečkem se stupnicí lze otáčet samostatně a stupnici vyrovnat na nulu (0).

Změna šířky vodící patky

Změnu šířky vodící patky vlevo a vpravo provedete povolením šroubů označených kroužky. Po změně šířky zabezpečte polohu dotažením šroubů. Rozsah změny šířky vodící patky (d) je 280 až 350 mm.

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Vodící šablona (volitelné příslušenství)

Fig.19

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

Při instalaci vodící šablony zatáhněte za páčku pojistné desky a vložte vodící šablonu.

Fig.20

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

Fig.21

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:
$$\text{Vzdálenost (X)} = (\text{vnější průměr vodítka šablony} - \text{poloměr pracovního nástroje}) / 2$$

Vodítko ořezávání (volitelné příslušenství)

Fig.22

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

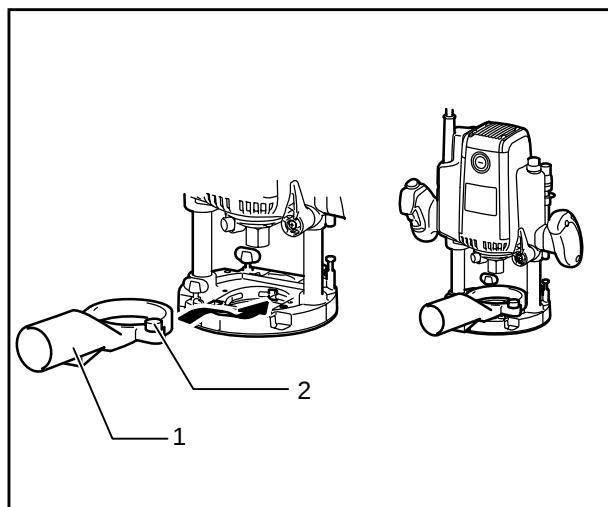
Na držák vodítka namontujte upínacím šroubem (B) vodítko ořezávání. Držák vodítka zasuňte do otvorů v základně nástroje a dotáhněte upínací šroub (A). Chcete-li nastavit vzdálenost mezi pracovním nástrojem a vodítkem ořezávání, povolte upínací šroub (B) a otáčejte šroubem jemného nastavení (1,5 mm na otáčku). Při nastavování vodícího válečku nahoru či dolů povolte upínací šroub (C). Po nastavení pevně dotáhněte všechny upínací šrouby.

Fig.23

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

Fig.24

Prachová hubice (příslušenství)



1. Prachová hubice

2. Upínací šroub

009878

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.25

Použití šroubu M 6 x 135 k nastavení hloubky řezu

Při používání nástroje s frézovacím stolem (dostupným na trhu) může obsluha tímto šroubem nastavovat po malých hodnotách hloubku řezu z pozice nad stolem.

Fig.26

1. Montáž šroubu a podložky na nástroj

- Na šroub navlékněte plochou podložku.
- Šroub zasuňte do otvoru pro šroub v základně nástroje a pak jej zašroubujte do závitové části bloku motoru.

Fig.27

Fig.28

Fig.29

Nyní do otvoru pro šroub v základně nástroje a na závitovou část v bloku motoru naneste trochu mazacího tuku či oleje.

Fig.30

Fig.31

2. Nastavení hloubky řezu

- Otáčením tohoto šroubu šroubovákem lze z pozice nad stolem nastavovat hloubku řezu po malých hodnotách. (1 mm na celou otáčku)
- Otáčením doprava se hloubka řezu zvětšuje a otáčením doleva se zmenšuje.

Fig.32

ÚDRŽBA

⚠ POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytážený ze zásuvky.

Výměna uhlíků

Fig.33

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.

Pomocí šroubováku odšroubujte víčka uhlíků. Vyjměte opotřebené uhlíky, vložte nové a zašroubujte víčka nazpět.

Fig.34

Po výměně uhlíků zapojte nástroj do sítě a spuštěním nástroje asi na deset minut bez zatížení nechte uhlíky zaběhnout. Potom zkontrolujte nástroj za chodu a po uvolnění spouště ověřte funkci elektromagnetické brzdy. Nepracuje-li elektromagnetická brzda správně, předejte nástroj k opravě místnímu servisnímu středisku firmy Makita.

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.

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
- Přímé vodítko
- Vodítko ořezávání
- Držák vodítka
- Vodící šablony
- Adaptér vodící šablony
- Pojistná matice
- Kužel upínacího pouzdra 12 mm, 1/2"
- Objímka upínacího pouzdra 6 mm, 8 mm, 10 mm
- Objímka upínacího pouzdra 3/8", 1/4"
- Klíč 24
- Sestava sací hlavice

Frézovací nástroje

Přímý nástroj

Fig.35

D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
1/4"			

006452

Nástroj pro drážkování „U“

Fig.36

D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

006453

Nástroj pro drážkování „V“

Fig.37

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

006454

Lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.38

D	A	L 1	L 2	L 3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

006456

Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.39

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
6	6	70	40	12	14

006457

Nástroj na spojování desek

Fig.40

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3
12	38	27	61	4	20

006459

Nástroj na zaoblování rohů

Fig.41

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

006460

Úkosovací nástroj

Fig.42

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.43

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

006464

Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.44

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

006465

Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem

Fig.45

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.46

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

006467

Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.47

D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R	mm
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.48

D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R	mm
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.49

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

006470

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan