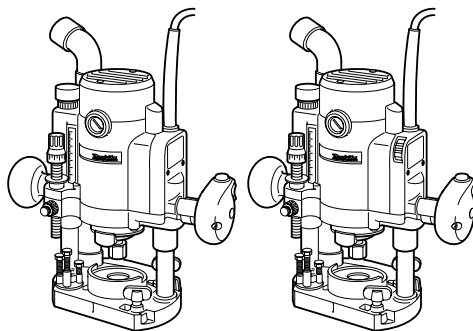




GB	Router / Electronic Router	INSTRUCTION MANUAL
S	Handöverfräs / Elektronisk handöverfräs	BRUKSANVISNING
N	Håndoverfres / Elektronisk håndoverfres	BRUKSANVISNING
FIN	Yläjyrsin / Sähköinen yläjyrsin	KÄYTTÖOHJE
LV	Frēzmašīna / Elektroniska frēzmašīna	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
LT	Freza / Elektroninė freza	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
EE	Profiilfrees / Elektrooniline profiilfrees	KASUTUSJUHEND
RUS	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

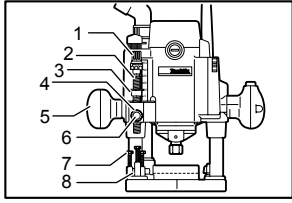
RP0910
RP1110C



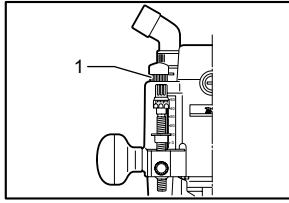
RP0910

RP1110C

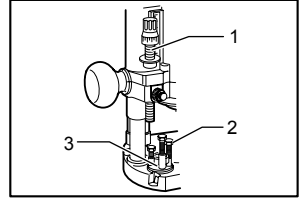




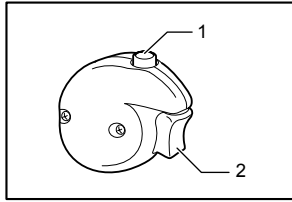
1 015289



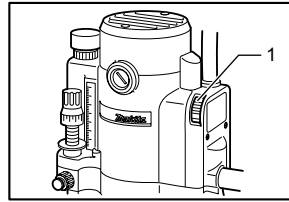
2 005089



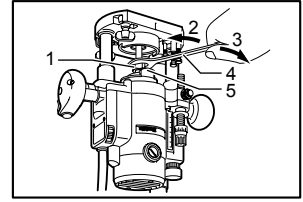
3 015290



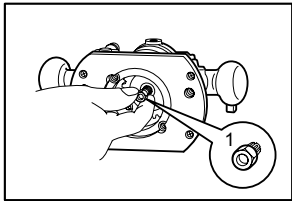
4 005091



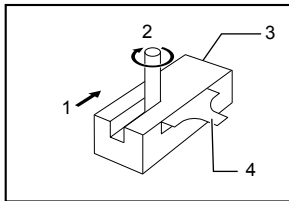
5 005092



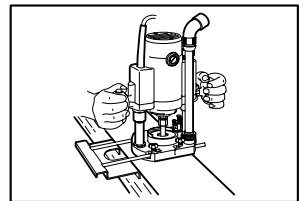
6 015288



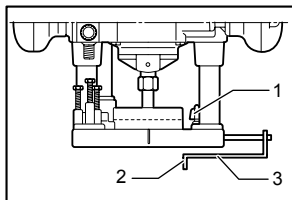
7 005087



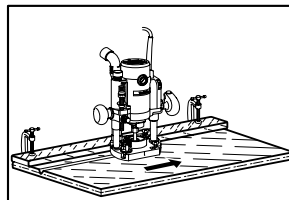
8 001985



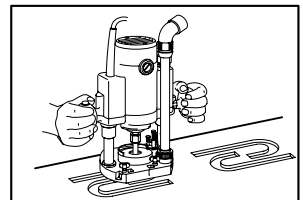
9 015292



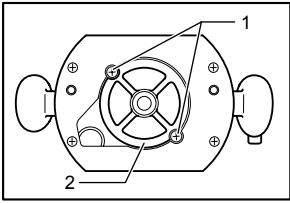
10 015291



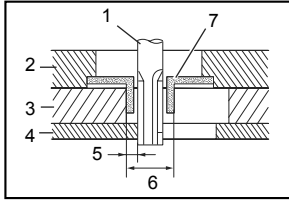
11 015293



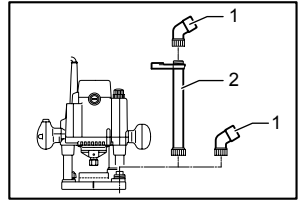
12 015294



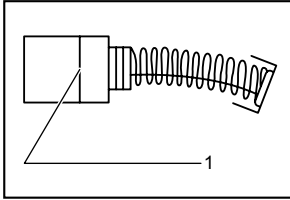
13 005097



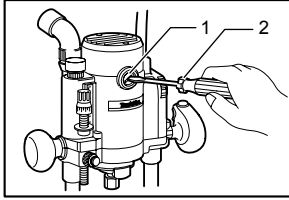
14 003695



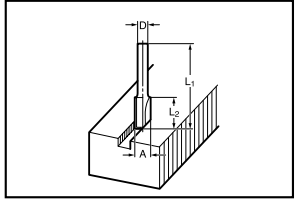
15 005098



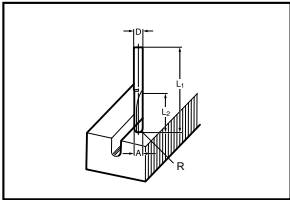
16 001145



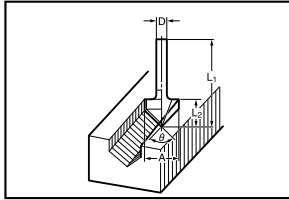
17 005099



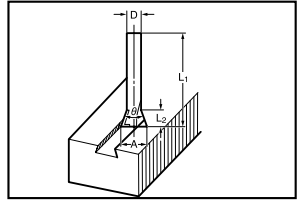
18 005116



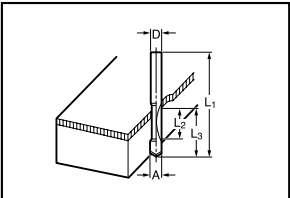
19 005117



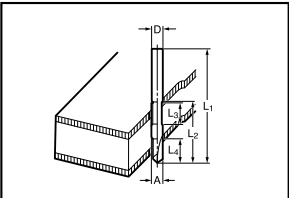
20 005118



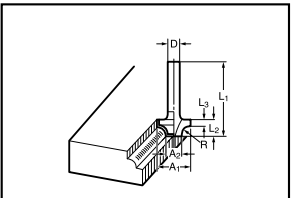
21 005119



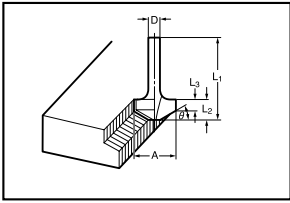
22 005120



23 005121

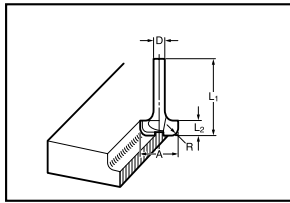


24 005125



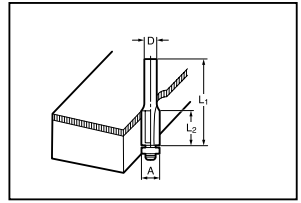
25

005126



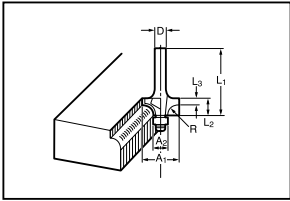
26

005129



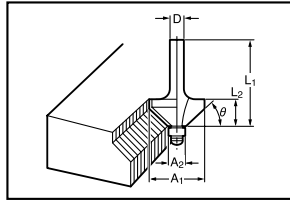
27

005130



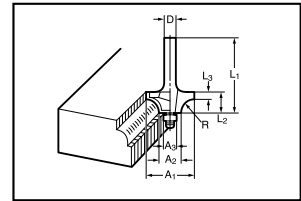
28

005131



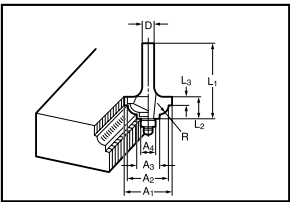
29

005132



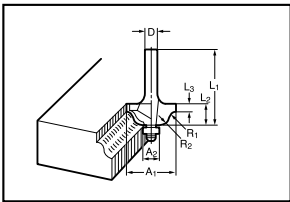
30

005133



31

005134



32

005135

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Adjusting knob	6-1. Collet nut	14-1. Bit
1-2. Stopper pole	6-2. Tighten	14-2. Base
1-3. Depth pointer	6-3. Loosen	14-3. Templet
1-4. Stopper pole setting nut	6-4. Wrench	14-4. Workpiece
1-5. Lock knob	6-5. Shaft lock	14-5. Distance (X)
1-6. Fast-feed button	7-1. Correct size collet cone	14-6. Outside diameter of the templet guide
1-7. Adjusting hex bolt	8-1. Feed direction	14-7. Templet guide
1-8. Stopper block	8-2. Bit revolving direction	15-1. Dust nozzle assembly
2-1. Nylon nut	8-3. Workpiece	15-2. Nozzle assembly
3-1. Stopper pole	8-4. Straight guide	16-1. Limit mark
3-2. Adjusting hex bolt	10-1. Lock screw	17-1. Brush holder cap
3-3. Stopper block	10-2. Guiding surface	17-2. Screwdriver
4-1. Lock button	10-3. Straight guide	
4-2. Switch trigger	13-1. Screw	
5-1. Speed adjusting dial	13-2. Templet guide	

SPECIFICATIONS

Model	RP0910	RP1110C
Collet chuck capacity	8 mm or 1/4"	8 mm or 1/4"
Plunge capacity	0 - 57 mm	0 - 57 mm
No load speed (min ⁻¹)	27,000	8,000 - 24,000
Overall height	260 mm	260 mm
Net weight	3.3 kg	3.4 kg
Safety class	II/II	II/II

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

ENE010-1

Intended use

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

ENF002-2

Power supply

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

ENG905-1

Noise

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

Model RP0910

Sound pressure level (L_{pA}) : 83 dB (A)

Sound power level (L_{WA}) : 94 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB (A)

Model RP1110C

Sound pressure level (L_{pA}) : 81 dB (A)

Sound power level (L_{WA}) : 92 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB (A)

Wear ear protection

ENG900-1

Vibration

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

Model RP0910

Work mode : cuttig grooves in MDF

Vibration emission (a_h) : 8.0 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Model RP1110C

Work mode : cuttig grooves in MDF

Vibration emission (a_h) : 5.0 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠ WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

ENH101-15

For European countries only**EC Declaration of Conformity**

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

Designation of Machine:

Router / Electronic Router

Model No./ Type: RP0910,RP1110C

are of series production and

Conforms to the following European Directives:

2006/42/EC

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

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

Save all warnings and instructions for future reference.

ROUTER 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 with both hands.**
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 the depth of cut

Fig.1

Place the tool on a flat surface. Loosen the lock knob and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Tighten the lock knob 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 knob and then lowering the tool body until the stopper pole makes contact with the adjusting hex bolt of the stopper block.

Nylon nut

Fig.2

By turning the nylon nut, the upper limit of the tool body can be adjusted. When the tip of the bit is retracted more than required in relation to the base plate surface, turn the nylon nut to lower the upper limit.

⚠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 15 mm at a pass when cutting grooves with an 8 mm diameter bit.
- When cutting grooves with a 20 mm diameter bit, the depth of cut should not be more than 5 mm at a pass.
- For extra-deep grooving operations, make two or three passes with progressively deeper bit settings.
- Do not lower the nylon nut too low, or the bit will protrude dangerously.

Stopper block

Fig.3

The stopper block has three adjusting hex bolts which raise or lower 0.8 mm per turn. You can easily obtain three different depths of cut using these adjusting hex bolts without readjusting the stopper pole.

Adjust the lowest hex bolt to obtain the deepest depth of cut, following the method of "Adjusting depth of cut". Adjust the two remaining hex bolts to obtain shallower depths of cut. The differences in height of these hex bolts are equal to the differences in depths of cut.

To adjust the hex bolt height, turn the hex bolts with a screw driver or wrench. The stopper block is also convenient for making three passes with progressively deeper bit settings when cutting deep grooves.

Switch action

Fig.4

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.
- Make sure that the shaft lock is released before the switch is turned on.

To start the tool, depress the lock button and pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

For continuous operation, pull the switch trigger and then depress the lock button further. To stop the tool, pull the switch trigger so that the lock button returns automatically. Then release the switch trigger.

After releasing the switch trigger, the lock-off function works to prevent the switch trigger from being pulled.

Speed adjusting dial

For RP110C

Fig.5

The tool speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 5.

Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 5. 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	8,000
2	12,000
3	16,000
4	20,000
5	24,000

006451

⚠CAUTION:

- The speed adjusting dial can be turned only as far as 5 and back to 1. Do not force it past 5 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 the bit

Fig.6

⚠CAUTION:

- Install the bit securely. Always use only the wrench provided with the tool. A loose or overtightened bit can be dangerous.
- Do not tighten the collet nut without inserting a bit. It can lead to breakage of the collet cone.

Insert the bit all the way into the collet cone. Press the shaft lock to keep the shaft stationary and use the wrench to tighten the collet nut securely.

A 8 mm or 6.35 mm collet cone is factory installed on the tool. When using router bits with other shank diameter, use the correct size collet cone for the bit which you intend to use.

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

Fig.7

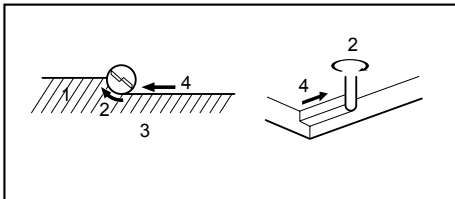
OPERATION

⚠CAUTION:

- Before operation, always make sure that the tool body automatically rises to the upper limit and the bit does not protrude from the tool base when the lock knob is loosened.

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.



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

001984

NOTE:

- Make sure that the dust guide is installed properly.
- 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.8

Straight guide (optional accessory)

Fig.9

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

To install the straight guide, insert the guide bars into the holes in the tool base. Adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the lock screw to secure the straight guide in place.

Fig.10

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

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

Fig.11

Templet guide (optional accessory)

Fig.12

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.13

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.14

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

Connecting to Makita vacuum cleaner

Fig.15

Cleaner operations can be performed by connecting the tool to Makita vacuum cleaner.

Insert the nozzle assembly and the dust nozzle assembly into the tool. Also, the dust nozzle assembly can be inserted into the tool base directly in accordance with the operation.

When connecting to Makita vacuum cleaner (Model 407), an optional hose 28 mm in inner diameter is necessary.

MAINTENANCE

⚠CAUTION:

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

Replacing carbon brushes

Fig.16

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. 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.

Fig.17

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
- Templet guide 25
- Templet guides
- Lock nut
- Collet cone 1/4"
- Collet cone 6 mm, 8 mm
- Wrench 17
- Dust nozzle assembly
- Nozzle assembly

NOTE:

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

Router bits

Straight bit

Fig.18

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

007136

"U" Grooving bit

Fig.19

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

007137

"V" Grooving bit

Fig.20

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Dovetail bit

Fig.21

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
15S	8	14.5	55	10	35°	
15L	8	14.5	55	14.5	23°	
12	8	12	50	9	30°	

007138

Drill point flush trimming bit

Fig.22

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

007139

Drill point double flush trimming bit

Fig.23

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
8	8	8	80	55	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

Corner rounding bit

Fig.24

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

007141

Chamfering bit

Fig.25

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°

006462

Cove beading bit

Fig.26

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

006464

Ball bearing flush trimming bit

Fig.27

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

006465

Ball bearing corner rounding bit

Fig.28

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	

006466

Ball bearing chamfering bit

Fig.29

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°

006467

Ball bearing beading bit

Fig.30

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

006468

Ball bearing cove beading bit

Fig.31

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

006469

Ball bearing roman ogee bit

Fig.32

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

006470

SVENSKA (Originalbruksanvisning)

Förklaring till översikt bilderna

1-1. Inställningsknapp	5-1. Ratt för hastighetsinställning	13-1. Skruv
1-2. Stoppstång	6-1. Hylsmutter	13-2. Mallanslag
1-3. Djupvisare	6-2. Dra fast	14-1. Bits
1-4. Inställningsmutter för stoppstång	6-3. Lossa	14-2. Bottenplatta
1-5. Låsknapp	6-4. Skruvnyckel	14-3. Schablon
1-6. Snabbmatningsknapp	6-5. Spindellås	14-4. Arbetsstycke
1-7. Justeringsskruv	7-1. Spännhylsa i rätt storlek	14-5. Avstånd (X)
1-8. Stoppkloss	8-1. Matningsriktning	14-6. Mallanslagets ytterdiameter
2-1. Nylonmutter	8-2. Rotationsriktning	14-7. Mallanslag
3-1. Stoppstång	8-3. Arbetsstycke	15-1. Spänmunstycke
3-2. Justeringsskruv	8-4. Parallellanslag	15-2. Munstycke
3-3. Stoppkloss	10-1. Låsskruv	16-1. Slitmarkering
4-1. Låsknapp	10-2. Mothållsyta	17-1. Kolhållarlock
4-2. Avtryckare	10-3. Parallellanslag	17-2. Skruvmejsel

SPECIFIKATIONER

Modell	RP0910	RP110C
Max spännhylediameter	8 mm eller 1/4"	8 mm eller 1/4"
Genomstickskapacitet	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Obelastat varvtal (min ⁻¹)	27 000	8 000 - 24 000
Total höjd	260 mm	260 mm
Vikt	3,3 kg	3,4 kg
Säkerhetsklass	II/III	II/III

- På grund av vårt pågående program för forskning och utveckling kan dessa specifikationer ändras utan föregående meddelande.
- Specifikationerna kan variera mellan olika länder.
- Vikt i enlighet med EPTA-procedur 01/2003

ENE010-1

ENG900-1

Användningsområde

Verktöget är avsett för trimning och profilering av trä, plast och liknande material.

ENF002-2

Strömförsörjning

Maskinen får endast anslutas till elnät med samma spänning som anges på typplåten och med enfasig växelström. De är dubbelisolerade och får därför också anslutas i ojordade vägguttag.

ENG905-1

Buller

Typiska A-vägd bullernivån är mätt enligt EN60745:

Modell RP0910

Ljudtrycksnivå (L_{pA}): 83 dB (A)
Ljudeffektnivå (L_{WA}): 94 dB (A)
Måttolerans (K) : 3 dB (A)

Modell RP110C

Ljudtrycksnivå (L_{pA}): 81 dB (A)
Ljudeffektnivå (L_{WA}): 92 dB (A)
Måttolerans (K) : 3 dB (A)

Använd hörselskydd

Vibration

Vibrationens totalvärde (tre-axlars vektorsumma) mätt enligt EN60745:

Modell RP0910

Arbetsläge: spårfräsning i MDF
Vibrationsemission (a_{hv}) : 8,0 m/s²
Måttolerans (K): 1,5 m/s²

Modell RP110C

Arbetsläge: spårfräsning i MDF
Vibrationsemission (a_{hv}) : 5,0 m/s²
Måttolerans (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Det deklarerade vibrationsemissionsvärdet har uppmätts i enlighet med standardtestmetoden och kan användas för jämförandet av en maskin med en annan.
- Det deklarerade vibrationsemissionsvärdet kan också användas i preliminär bedömning av exponering för vibration.

⚠ VARNING!

- Vibrationsemissionen under faktisk användning av maskinen kan skilja sig från det deklarerade emissionsvärdet, beroende på hur maskinen används.
- Se till att hitta säkerhetsåtgärder som kan skydda användaren och som grundar sig på en uppskattning av exponering i verkligheten (ta med i beräkningen alla delar av användandet såsom antal gånger maskinen är avstängd och när den körs på tomgång samt då startomkopplaren används).

ENH101-15

Gäller endast Europa

EU-konformitetsdeklaration

Vi Makita Corporation som ansvariga tillverkare deklarerar att följande Makita-maskin(er):

Maskinbeteckning:

Handöverfräs / Elektronisk handöverfräs

Modellnr./ Typ: RP0910,RP1110C

är för serieproduktion och

Följer följande EU-direktiv:

2006/42/EC

Och är tillverkad enligt följande standarder eller standardiseringsdokument:

EN60745

Den tekniska dokumentationen förs av vår auktoriserade representant i Europa som är:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Direktör

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

Allmänna säkerhetsvarningar för maskin

⚠ VARNING Läs igenom alla säkerhetsvarningar och instruktioner. Underlåtenhet att följa varningar och instruktioner kan leda till elektrisk stöt, brand och/eller allvarliga personskador.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.

SÄKERHETSVARNINGAR FÖR FRÄS

1. **Håll tag i maskinens isolerade handtag eftersom skärverktyget kan komma i kontakt med maskinens nätsladd.** Om maskinen kommer i kontakt med en strömförande ledning blir dess metalldelar strömförande och kan ge användaren en elektrisk stöt.
2. **Använd tvingar eller annat praktiskt för att säkra och stödja arbetsstycket på ett stabilt underlag.** Att hålla arbetsstycket i händerna eller mot kroppen ger inte tillräckligt stöd och du kan förlora kontrollen.
3. **Använd hörselskydd vid längre tids användning.**
4. **Hantera fräsverktygen försiktigt.**
5. **Kontrollera före användning att fräsverktygen inte är spruckna eller skadade. Byt omedelbart ut ett skadat eller sprucket fräsverktyg.**
6. **Undvik att säga i spik. Kontrollera arbetsstycket och ta bort alla spikar före arbetet.**
7. **Håll maskinen stadigt med båda händerna.**
8. **Håll händerna på avstånd från roterande delar.**
9. **Se till att fräsverktyget inte kommer i kontakt med arbetsstycket innan strömbrytaren slagits på.**
10. **Låt verktyget vara igång en stund innan den används på arbetsstycket. Kontrollera att det inte förekommer vibrationer eller kast som indikerar att fräsverktyget installerats felaktigt.**
11. **Kontrollera fräsverktygets rotations- och matningsriktning.**
12. **Lämna inte maskinen igång. Använd endast maskinen när du håller den i händerna.**
13. **Stäng av maskinen och vänta tills fräsverktyget stannat helt innan verktyget avlägsnas från arbetsstycket.**
14. **Rör inte vid fräsverktyget eller arbetsstycket omedelbart efter arbetet. De kan vara extremt varma och orsaka brännskador.**
15. **laktag försiktighet med tinner, bensin, olja eller liknande på verktygsfästet. Detta kan orsaka sprickor i verktygsfästet.**
16. **Använd fräsverktyg med rätt skaftdiameter som passar maskinens hastighet.**
17. **Vissa material kan innehålla giftiga kemikalier. Se till att du inte andas in damm eller får det på huden. Följ anvisningarna i leverantörens materialsäkerhetsblad.**
18. **Använd alltid andningsskydd eller skyddsmask anpassat för det material du arbetar med när du slipar.**

SPARA DESSA ANVISNINGAR.**⚠ VARNING!**

GLÖM INTE att noggrant följa säkerhetsanvisningarna för maskinen även efter det att du har blivit van att använda den. **OVARSAM** hantering eller underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning kan leda till allvarliga personskador.

FUNKTIONSBESKRIVNING

⚠FÖRSIKTIGT!

- Se alltid till att maskinen är avstängd och nätsladden urdragen innan du justerar eller funktionskontrollerar maskinen.

Inställning av sågdjup

Fig.1

Placera maskinen på ett plant underlag. Lossa låsratten och sänk maskinhuset tills fräsverktyget precis vidrör det plana underlaget. Dra åt låsratten för att fästa maskinhuset.

Vrid stoppstavens inställningsmutter moturs. Sänk stoppstaven tills den kommer i beröring med inställningsbulten. Rikta in pekaren för fräsdjup mot graderingen "0". Fräsdjupet indikeras på skalan av pekaren för fräsdjup.

Lyft stoppstaven tills det önskade fräsdjupet är inställt, medan du håller in knappen för snabbmatning. Finjustering av fräsdjupet kan göras genom att vrida på inställningsskruv (1 mm per varv).

Genom att vrida stoppstavens inställningsmutter medurs, kan du skruva fast stoppstaven ordentligt.

Därmed kan det förbestämda fräsdjupet erhållas genom att lossa låsratten, och sänka maskinhuset tills stoppstaven kommer i kontakt med stoppklossens inställningsskruv.

Nylonmutter

Fig.2

Genom att vrida nylonmuttern kan den övre gränsen på maskinhuset justeras. När fräsverktygets ände är indragen mer än vad som krävs, i förhållande till bottenplattans yta, kan du vrida nylonmuttern för att sänka den övre gränsen.

⚠FÖRSIKTIGT!

- Eftersom en alltför kraftig fräsning kan orsaka överbelastning av motorn eller svårigheter att kontrollera maskinen, bör fräsdjupet inte vara mer än 15 mm per gång vid spårfräsning med ett fräsverktyg som är 8 mm i diameter.
- Fräsdjupet bör inte vara mer än 5 mm per gång, vid spårfräsning med ett fräsverktyg vars diameter är 20 mm.
- Gör två eller tre fräsningar med en gradvis ökande inställning av fräsdjupet, för speciellt djupa spårarbeten.
- Sänk inte nylonmuttern för lågt eftersom fräsverktyget då kommer att sticka ut på ett farligt sätt.

Stoppkloss

Fig.3

Stoppklossen har tre inställningsbultar som höjs eller sänks 0,8 mm per varv. Du kan lätt få tre olika fräsdjup med dessa inställningsbultar utan att stoppstaven justeras om.

Justera den lägsta inställningsbulten för att få det djupaste fräsdjupet genom att följa metoden för "Justering av fräsdjupet". Justera de två återstående inställningsbultarna för att få grundare fräsdjup. Skillnaden i höjd för dessa inställningsbultar är samma som skillnaden i fräsdjup.

För att justera inställningsbultens höjd vrider du inställningsbultarna med en skruvmejsel eller nyckel. Stoppblocket är även praktiskt när man gör tre fräsningar med ett ökande inställning av fräsdjup vid spårfräsning.

Avtryckarens funktion

Fig.4

⚠FÖRSIKTIGT!

- Innan du ansluter maskinen till elnätet ska du kontrollera att avtryckaren fungerar och återgår till läget "OFF" när du släpper den.
- Se till att spindelläset är lossat innan strömbrytaren slås till.

Tryck in låsknappen och tryck sedan in avtryckaren för att starta maskinen. Släpp avtryckaren för att stoppa maskinen.

Tryck på avtryckaren och sedan på låsknappen ytterligare, för kontinuerlig användning. Tryck in avtryckaren så att låsknappen går tillbaka automatiskt, för att stoppa maskinen. Släpp sedan avtryckaren.

Efter att avtryckaren har släppts, förhindrar funktionen för säkerhetsspärren oavsiktligt aktivering av avtryckaren.

Ratt för hastighetsinställning

För RP1110C

Fig.5

Maskinhastigheten ställs in genom att vrida ratten för hastighetsinställning till ett värde mellan 1 och 5.

Hastigheten blir högre när ratten vrids mot 5. På samma sätt blir hastigheten lägre när ratten vrids mot 1.

Därigenom kan den ideala hastigheten för optimal bearbetning väljas, dvs. Hastigheten kan ställas in så att det passar korrekt till använt material och fräsverktygets diameter.

Se tabellen för sambandet mellan sifferinställning och ungefärlig maskinhastighet.

Nummer	min ⁻¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

⚠FÖRSIKTIGT!

- Ratten för hastighetsinställning kan endast vridas till 5 och tillbaka till 1. Tvinga den inte förbi 5 eller 1 eftersom hastighetsinställningen då kan sättas ur funktion.

MONTERING

⚠FÖRSIKTIGT!

- Se alltid till att maskinen är avstängd och nätsladden urdragen innan maskinen repareras.

Montering eller demontering av bits

Fig.6

⚠FÖRSIKTIGT!

- Montera fräsverktyget ordentligt. Använd endast den nyckel som levererats med maskinen. Ett löst eller för hårt åtdraget fräsverktyg kan vara farligt.
- Dra inte åt hylsmuttern utan att ha monterat ett fräsverktyg. Det kan leda till att spännhylsan går sönder.

För in fräsverktyget hela vägen in i spännhylsan. Tryck på spindellåset så att spindeln inte rör sig, och använd nyckeln för att dra åt hylsmuttern ordentligt.

En 8 mm eller 6,35 mm spännhylsa är fabriksmonterad på maskinen. Använd en spännhylsa med rätt storlek, om du skall använda fräsverktyg med annan skaffdiameter.

Följ monteringsproceduren i omvänd ordning för att demontera fräsverktyget.

Fig.7

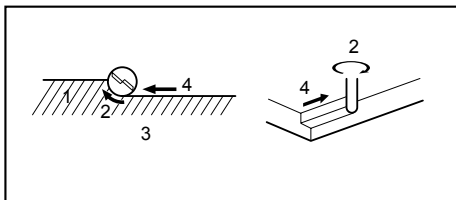
ANVÄNDNING

⚠FÖRSIKTIGT!

- Se alltid till före användningen att maskinhuset automatiskt lyfts upp till den övre gränsnivån och att fräsverktyget inte sticker ut utanför bottenplattan när låsratten lossas.

Placera bottenplattan på arbetsstycket utan att fräsverktyget kommer i kontakt med arbetsstycket. Starta maskinen och vänta tills fräsverktyget uppnått full hastighet. Sänk maskinhuset och för maskinen långsamt framåt över arbetsstyckets yta, medan du håller bottenplattan plant och fortsätter smidigt tills fräsningen är klar.

Vid kantfräsning skall arbetsstyckets yta befinna sig på vänstra sidan av fräsverktyget i matningsriktningen.



1. Arbetsstycke
2. Rotationsriktning
3. Sett från verktygets ovansida
4. Matningsriktning

001984

OBS!

- Se till att dammutledningen är korrekt monterad.
- Om maskinen matas framåt allför snabbt kan den frästa ytan få en dålig finish, eller så kan fräsverktyget eller motorn skadas. Om maskinen matas framåt alltför långsamt kan arbetsstycket bli bränt och förstört. Lämplig matningshastighet beror på fräsverktygets dimension, typ av arbetsmaterial och fräsdjup. Det är lämpligt att utföra en provfräsning på en träbit, innan fräsningen på det faktiska arbetsstycket påbörjas. Därmed kan man exakt se hur resultatet av fräsningen ser ut, och även kontrollera dimensionerna.
- När parallellanslag används, se till att montera det på den högra sidan i matningsriktningen. Det gör det lättare att hålla anslaget plant mot arbetsstyckets sida.

Fig.8

Parallellanslag (valfritt tillbehör)

Fig.9

Parallellanslaget är effektivt att använda för raka arbetslinjer vid avfasning eller spårfräsning.

Montera parallellanslaget genom att föra in ledstängerna i hålen i maskinens bottenplatta. Justera avståndet mellan fräsverktyget och parallellanslaget. Dra åt låsskruven vid det önskade avståndet, för att fästa parallellanslaget i läge.

Fig.10

För maskinen med parallellanslaget plant mot arbetsstyckets sida under fräsningen.

Om avståndet mellan arbetsstyckets sida och fräslinjen är för stor för parallellanslaget eller om arbetsstyckets sida inte är rakt, kan parallellanslaget inte användas. Spänn i så fall fast en träskiva med rak kant på arbetsstycket, och använd den som anslag mot handfräsens bottenplatta. Mata maskinen i pilens riktning.

Fig.11

Mallanslag (valfritt tillbehör)

Fig.12

Mallanslaget fungerar som en hylsa genom vilket fräsverktyget passerar, så att handöverfräsen kan användas med mallar.

Lossa skruvarna på bottenplattan, för in mallanslaget och dra sedan åt skruvarna för att montera anslaget.

Fig.13

Fäst mallen mot arbetsstycket. Placera maskinen på mallen, och för maskinen med mallanslaget glidande efter mallens sida.

Fig.14

OBS!

- Arbetsstycket kommer att fräsas med en liten skillnad i storlek i jämförelse med mallen. Tillåt ett mellanrum (X) mellan fräsverktyget och yttersidan

på mallanslaget. Avståndet (X) kan beräknas genom att använda följande ekvation:

$$\text{Avstånd (X)} = (\text{mallanslagets ytterdiameter} - \text{fräsverktygets diameter}) / 2$$

Anslutning till dammsugare från Makita

Fig.15

När du vill hålla rent under användningen kan du ansluta en Makita dammsugare till maskinen.

Sätt fast det raka munstycket och spånmunstycket på handöverfräsen. Spånmunstycket kan vid behov även sättas fast direkt på handöverfräsens bottenplatta, beroende på arbetets art.

Vid anslutning till en dammsugare från Makita (modell 407) behövs en separat slang med en innerdiameter på 28 mm.

UNDERHÅLL

⚠ FÖRSIKTIGT!

- Se alltid till att maskinen är avstängd och nätkabeln urdragen innan inspektion eller underhåll utförs.
- Använd inte bensin, thinner, alkohol eller liknande. Missfärgning, deformation eller sprickor kan uppstå.

Byte av kolborstar

Fig.16

Ta bort och kontrollera kolborstarna regelbundet. Byt dem när de är slitna ner till slitmarkeringen. Håll kolborstarna rena så att de lätt kan glida in i hållarna. Båda kolborstarna ska bytas ut samtidigt. Använd endast identiska kolborstar.

Använd en skruvmejsel för att ta bort locken till kolborstarna. Ta ur de utslitna kolborstarna, montera nya och montera locken.

Fig.17

För att upprätthålla produktens SÄKERHET och TILLFÖRLITLIGHET bör allt underhålls- och justeringsarbete utföras av ett auktoriserat Makita servicecenter och med reservdelar från Makita.

VALFRIA TILLBEHÖR

⚠ FÖRSIKTIGT!

- Dessa tillbehör och tillsatser rekommenderas för användning tillsammans med den Makita-maskin som denna bruksanvisning avser. Om andra tillbehör eller tillsatser används kan det uppstå risk för personskador. Använd endast tillbehören eller tillsatserna för de syften de är avsedda för.

Kontakta ditt lokala Makita servicecenter om du behöver ytterligare information om dessa tillbehör.

- Notfräs- och falsfräsverktyg
- Kantfräsverktyg
- Kantfräs med styrlager
- Parallellanslag

- Mallanslag 25
- Styrskenor
- Låsmutter
- Spännhylsa 1/4"
- Spännhylsa 6 mm, 8 mm
- Skruvnyckel 17
- Spånmunstycke
- Munstycke

OBSt!

- Några av tillbehören i listan kan vara inkluderade i maskinpaketet som standardtillbehör. De kan variera mellan olika länder.

Falsfräs med styrlager

Notfräs

Fig.18

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

007136

Hålkårsfräs med styrlager

Fig.19

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

007137

Fasfräs 45 grader

Fig.20

mm					
D	A	L 1	L 2	θ	
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Fasfräs

Fig.21

mm					
	D	A	L 1	L 2	θ
15S	8	14,5	55	10	35°
15L	8	14,5	55	14,5	23°
12	8	12	50	9	30°

007138

Kantfräs med styrlager

Fig.22

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

007139

Kantfräs med dubbelt styrlager**Fig.23**

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
8	8	8	80	55	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

Avrundningsfräs**Fig.24**

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

007141

Fasfräs**Fig.25**

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

006462

Hålkärnsfräs**Fig.26**

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

006464

Kullagrad kantfräs**Fig.27**

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

006465

Kullagrad avrundningsfräs**Fig.28**

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

Kullagrad fasfräs**Fig.29**

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

006467

Kullagrad spegelprofilfräs**Fig.30**

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

Kullagrad hålkärnsfräs**Fig.31**

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

Kullagrad profilfräs**Fig.32**

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

NORSK (originalinstruksjoner)

Oversiktsforklaring

1-1. Justeringsknott	5-1. Hastighetsinnstillingshjul	13-1. Skruer
1-2. Stopperstang	6-1. Patronmutter	13-2. Malføring
1-3. Dybdepeker	6-2. Stramme	14-1. Bits
1-4. Innstillingsmutter for stopperstang	6-3. Løsne	14-2. Feste
1-5. Låseknott	6-4. Skrunøkkel	14-3. Mal
1-6. Hurtiginstillingsknapp	6-5. Spindellås	14-4. Arbeidsemne
1-7. Justere sekskantskrue	7-1. Patronkonus med riktig størrelse	14-5. Avstand (X)
1-8. Stopperblokk	8-1. Materetning	14-6. Utvendig diameter på malføring
2-1. Nylonmutter	8-2. Bitsrotasjonsretning	14-7. Malføring
3-1. Stopperstang	8-3. Arbeidsemne	15-1. Støvmunnstykkeenhet
3-2. Justere sekskantskrue	8-4. Rett føring	15-2. Munnstykkeenhet
3-3. Stopperblokk	10-1. Låseskrue	16-1. Utsiftingsmerke
4-1. Sperreknapp	10-2. Føringsoverflate	17-1. Børsteholderhette
4-2. Startbryter	10-3. Rett føring	17-2. Skrutrekker

TEKNISKE DATA

Modell	RP0910	RP110C
Kjokskapasitet	8 mm eller 1/4"	8 mm eller 1/4"
Innstikkskapasitet	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Hastighet uten belastning (min^{-1})	27 000	8 000 - 24 000
Total høyde	260 mm	260 mm
Nettovekt	3,3 kg	3,4 kg
Sikkerhetsklasse	II/III	II/III

• Som følge av vårt kontinuerlige forsknings- og utviklingsprogram kan de tekniske dataene endres uten ytterligere forvarsel.

• Tekniske data kan variere fra land til land.

• Vekt i henhold til EPTA-prosedyre 01/2003

ENE010-1

ENG900-1

Beregnet bruk

Denne maskinen er laget for rask trimming og profilering av tre, plastikk og lignende materialer.

ENF002-2

Strømforsyning

Maskinen må bare kobles til en strømkilde med samme spenning som vist på typeskiltet, og kan bare brukes med enfase-vekselstrømforsyning. Den er dobbelt verneisoleret og kan derfor også brukes fra kontakter uten jording.

ENG905-1

Støy

Typisk A-vektet lydtryknivå er bestemt i henhold til EN60745:

Modell RP0910

Lydtryknivå (L_{pA}): 83 dB (A)

Lydeffektnivå (L_{WA}): 94 dB (A)

Usikkerhet (K): 3 dB (A)

Modell RP110C

Lydtryknivå (L_{pA}): 81 dB (A)

Lydeffektnivå (L_{WA}): 92 dB (A)

Usikkerhet (K): 3 dB (A)

Bruk hørselvern

Vibrasjon

Den totale vibrasjonsverdien (triaksial vektorsum) bestemt i henhold til EN60745:

Modell RP0910

Arbeidsmåte: Frese spor i MDF-plate

Genererte vibrasjoner (a_{h1}): 8,0 m/s^2

Usikkerhet (K): 1,5 m/s^2

Modell RP110C

Arbeidsmåte: Frese spor i MDF-plate

Genererte vibrasjoner (a_{h1}): 5,0 m/s^2

Usikkerhet (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Den angitte verdien for de genererte vibrasjonene er blitt målt i samsvar med standardtestmetoden og kan brukes til å sammenlikne et verktøy med et annet.
- Den angitte verdien for de genererte vibrasjonene kan også brukes til en foreløpig vurdering av eksponeringen.

ADVARSEL:

- De genererte vibrasjonene ved faktisk bruk av elektroverktøyet kan avvike fra den oppgitte vibrasjonsverdien, avhengig av hvordan verktøyet brukes.

- Vær påpasselig med å finne sikkerhetstiltak som beskytter operatøren, basert på en oppfatning av risiko under faktiske bruksforhold (på bakgrunn av alle sider ved brukssyklusen, som når verktøyet slås av og når det går på tomgang, i tillegg til oppstarten).

ENH101-15

Gjelder bare land i Europa

EF-samsvarserklæring

Som ansvarlig produsent erklærer Makita Corporation at følgende Makita-maskin(er):

Maskinbetegnelse:

Håndoverfres / Elektronisk håndoverfres

Modellnr./type: RP0910, RP1110C

er serieprodusert og

Samsvarer med følgende europeiske direktiver:

2006/42/EC

Op er produsert i samsvar med følgende standarder eller standardiserte dokumenter:

EN60745

Den tekniske dokumentasjonen oppbevares hos vår autoriserte representant i Europa, som er:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Direktør

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Generelle advarsler angående sikkerhet for elektroverktøy

⚠ ADVARSEL Les alle sikkerhetsadvarslene og alle instruksjonene. Hvis du ikke følger alle advarslene og instruksjonene som er oppført nedenfor, kan det føre til elektriske støt, brann og/eller alvorlige helseskader.

Oppbevar alle advarsler og instruksjoner for senere bruk.

GEB018-4

SIKKERHETSADVARSLER FOR FRESEMASKIN

1. Hold elektroverktøyet med de isolerte gripeoverflatene, fordi freseren kan komme i kontakt med sin egen ledning. Kutting av en strømtilkoblet ledning kan føre til at metalleder på verktøyet blir strømførende og gir elektrisk støt til operatøren.

2. **Bruk tvinger eller en annen praktisk måte å sikre og støtte arbeidsstykket på en stabil plattform.** Hvis du holder det med hånden eller mot kroppen, kan det være ustabil og føre til at du mister kontrollen.
3. **Bruk hørselsvern ved lengre arbeidsøkter.**
4. **Fjern så den fastkjørte biten.**
5. **Før du begynner å bruke verktøyet, må du kontrollere nøye at bitsene ikke har sprekker eller andre skader. Skift ut sprukne eller ødelagte bits omgående.**
6. **Unngå å skjære i spiker. Se etter og fjern all spiker fra arbeidsstykket før arbeidet påbegynnes.**
7. **Hold maskinen fast med begge hender.**
8. **Hold hendene unna roterende deler.**
9. **Forviss deg om at bitset ikke er i kontakt med arbeidsstykket før startbryteren er slått på.**
10. **Før du begynner å bruke maskinen på et arbeidsstykke, bør du la den gå en liten stund. Se etter vibrasjoner eller vingling som kan tyde på at bitset ikke er korrekt montert.**
11. **Vær nøye med bitsets dreieretning og materetningen.**
12. **Ikke gå fra verktøyet mens det er i gang. Verktøyet må bare brukes mens operatøren holder det i hendene.**
13. **Før du fjerner verktøyet fra arbeidsstykket, må du alltid slå av maskinen og vente til bitset har stoppet helt.**
14. **Ikke berør bitset umiddelbart etter bruk. Det kan være ekstremt varmt og kan gi deg brannskader.**
15. **Ikke søl tynner, bensin, olje eller liknende på maskinfoten. Disse stoffene kan forårsake sprekker i maskinfoten.**
16. **Bruk bits med riktig skaftdiameter som passer for hastigheten til verktøyet.**
17. **Enkelte materialer inneholder kjemikalier som kan være giftige. Treff tiltak for å hindre hudkontakt og innånding av støv. Følg leverandørens sikkerhetsanvisninger.**
18. **Bruk alltid riktig støvmaske/pustemaske for det materialet og det bruksområdet du arbeider med.**

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSENE.

⚠ADVARSEL:

Selv om du har brukt produktet mye og føler deg fortrolig med det, er det likevel svært viktig at du følger nøye de retningslinjene for sikkerhet som er utarbeidet for dette produktet. MISBRUK av verktøyet eller mislighold av sikkerhetsreglene i denne brukerhåndboken kan resultere i alvorlige helseskader.

FUNKSJONSBSKRIVELSE

⚠FORSIKTIG:

- Forviss deg alltid om at maskinen er slått av og støpselet trukket ut av kontakten før du justerer maskinen eller kontrollerer dens mekaniske funksjoner.

Justere skjæredybden

Fig.1

Plasser verktøyet på en jevn overflate. Løsne låseknotten og senk verktøykroppen til bitset så vidt berører den flate overflaten. Stram låseknotten for å låse verktøykroppen. Drei innstillingsmutteren for stopperstangen mot klokken. Senk stopperstangen til den kommer i kontakt med justeringsskruen. Rett inn dybdepekeren mot "0"-delestreken. Dybdepekeren viser skjæredybden på skalaen.

Trykk på hurtiginstillingsknappen og hev stopperstangen til ønsket skjæredybde er oppnådd. Nøyaktig dybdejustering oppnås ved å dreie justeringsknotten (1 mm per omdreining).

Fest stopperstangen godt ved å dreie innstillingsmutteren for stangen med klokken.

Den forhåndsbestemte skjæredybden kan oppnås ved å løsne låseknotten og senke verktøykroppen til stopperstangen kommer i kontakt med justeringssekskantskruen på stopperblokken.

Nylonmutter

Fig.2

Juster øvre grense for verktøykroppen ved å dreie på nylonmutteren. Når bitspissen trekkes tilbake mer enn nødvendig i forhold til overflaten av festeplaten, må du dreie på nylonmutteren for å senke øvre grense.

⚠FORSIKTIG:

- Siden overdreven skjæring kan overbelaste motoren eller skape vanskeligheter med å kontrollere verktøyet, må ikke skjæredybden være mer enn 15 mm på det dypeste når du skjærer spor med bits på 8 mm i diameter.
- Når du freser spor med bits på 20 mm i diameter, må ikke fresedybden være mer enn 5 mm på det dypeste.
- For ekstra dyp sporfresing, må du lage to eller tre kutt med gradvis dypere bitsinnstillinger.
- Ikke senk nylonmutteren for mye, da dette vil føre til at bitset vil stikke frem for mye. Dette er farlig.

Stopperblokk

Fig.3

Stopperblokken har tre justeringssekskantskruer som hever eller senker den med 0,8 mm per omdreining. Du kan på enkel måte oppnå tre ulike skjæredybder ved å bruke disse justeringssekskantskruene uten å måtte justere stopperstangen.

Følg metoden i "Justere skjæredybden", og juster den nederste sekskantskruen for å oppnå den dypeste skjæredybden. Juster de to gjenværende sekskantskruene for å oppnå grunnere skjæredybder.

Høydeforskjellene for disse sekskantskruene er den samme som høydeforskjellen i skjæredybden.

Du kan justere høyden til sekskantskruene ved å dreie på sekskantskruene med en skrutrekker eller skiftenøkkel. Stopperblokken kan også på en praktisk måte brukes til å kjøre tre runder med progressivt dypere bitshøyde når du skal frese dype spor.

Bryterfunksjon

Fig.4

⚠FORSIKTIG:

- Før du kobler maskinen til strømmettet, må du alltid kontrollere at startbryteren aktiverer maskinen på riktig måte og går tilbake til "AV"-stilling når den slippes.
- Pass på at spindellåsen er frigjort før bryteren slås på.

For å starte verktøyet, må du trykke på sperreknappen og på startbryteren. Slipp startbryteren for å stoppe.

For kontinuerlig bruk må du trykke inn startbryteren og trykke sperreknappen lenger inn. For å stoppe verktøyet, må du trykke på startbryteren slik at sperreknappen går tilbake automatisk. Slipp startbryteren.

Når du har sluppet startbryteren, virker AV-sperreknappen for å forhindre at startbryteren trykkes.

Turtallsinnstillingshjul

For RP1110C

Fig.5

Verktøyets hastighet kan endres ved å dreie innstillingshjulet til en tallinnstilling fra 1 til 5.

Høyere hastighet oppnås når du dreier skiven mot tall 5. Lavere hastighet oppnås når skiven dreies mot tall 1.

Dette gjør det mulig å velge ideell hastighet for optimal materialbehandling, dvs. at hastigheten kan justeres for å passe til materiale og bitsdiameter.

Tabellen viser forholdet mellom tallinnstillingene på skiven og omtrentlig verktøyhastighet.

Nummer	min ¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

⚠FORSIKTIG:

- Turtallsinnstillingshjulet kan kun dreies til 5 og så tilbake til 1. Ikke prøv å dreie det forbi 5 eller 1, ellers kan det hende at turtallsinnstillingen slutter å virke.

MONTERING

⚠FORSIKTIG:

- Forviss deg alltid om at maskinen er slått av og støpselet trukket ut av kontakten før du utfører noe arbeid på maskinen.

Montere eller demontere bits

Fig.6

⚠ FORSIKTIG:

- Monter bitset på en sikker måte. Bruk alltid bare skrunøkklene som ble levert sammen med verktøyet. Et bits som er løst eller strammet for mye, kan være farlig.
- Ikke stram kjoksmutteren uten at du har satt inn et bits. Dette kan føre til brudd i patronkonusen.

Sett bitset helt inn i patronkonusen. Trykk på spindellåsen for å holdet spindelen i ro, og bruk skrunøkklene for å stramme kjoksmutteren godt.

En 8 mm eller 6,35 mm patronkonus er fabrikkmontert på verktøyet. Når du bruker håndoverfresbits med annen skaftdiameter, må du bruke den patronkonusen som har riktig størrelse i forhold til bitset du vil bruke.

For å ta ut bitset, må du følge monteringsprosedyren i motsatt rekkefølge.

Fig.7

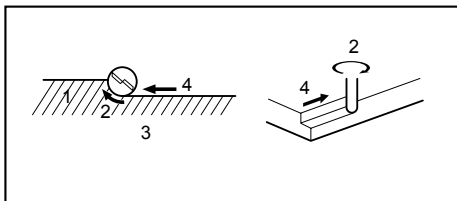
BRUK

⚠ FORSIKTIG:

- Før bruk må du alltid forsikre deg om at verktøykroppen heves automatisk til øvre grense og at bitset ikke stikker frem fra verktøyfoten når låseknotten løsnes.

Sett verktøyfoten på det arbeidsemnet som skal freses uten at bitset kommer bort i arbeidsemnet. Slå på maskinen og vent til bitset oppnår full hastighet. Senk verktøykroppen og beveg verktøyet over overflaten på arbeidsemnet, hold verktøyfoten i flukt og beveg den jevnt fremover til fresingen er fullført.

Ved kantfresing må overflaten på arbeidsemnet være på venstre side av bitset i arbeidsretningen.



1. Arbeidsemne
2. Bitsrotasjonsretning
3. Sett ovenfra (fra toppen av verktøyet)
4. Materetning

001984

MERK:

- Pass på at støvføringen er montert på riktig måte.
- Beveger du verktøyet forover for raskt, kan det resultere i dårlig skjærekvalitet eller skader på bitset eller motoren. Hvis verktøyet bevegtes for sakte, kan du brenne eller skade kuttet. Riktig hastighet avhenger av størrelsen på bitset, typen arbeidsemne og fresedyden. Før du starter skjæringen i det aktuelle arbeidsemnet, råder vi

deg til å foreta en prøveskjæring på et stykke kapp. Dette vil vise nøyaktig hvordan kuttet kommer til å se ut og gjør det mulig for deg å sjekke målene.

- Når du bruker den rette føringen, må du forsikre deg om at den monteres på høyre side i bevegelsesretningen. Dette vil hjelpe deg å holde den i flukt med siden på arbeidsemnet.

Fig.8

Rett føring (valgfritt tilbehør)

Fig.9

Den rette føringen brukes for rette kutt ved skråfasing og sporfresing.

For å montere den rette føringen, må du sette føringsstengene inn i hullene i verktøyfoten. Juster avstanden mellom bitset og føringen. Ved ønsket avstand, må du stramme låseskruen for å feste føringen på plass.

Fig.10

Når du skjærer, må du bevege verktøyet med den rette føringen i flukt med siden på arbeidsemnet.

Hvis avstanden mellom siden på arbeidsemnet og skjæreposisjonen er for bred for den rette føringen, eller hvis arbeidsemnet ikke er rett, kan ikke denne føringen brukes. I slike tilfeller må du klemme fast en rett planke til arbeidsemnet og bruke denne som føring mot foten på freseren. Beveg verktøyet i pilretningen.

Fig.11

Malføring (valgfritt tilbehør)

Fig.12

Malføringen har en hylse som bitset går igjennom. Dette gjør det mulig å bruke sporfreseren med malmønster.

For å montere malføringen, må du løsne skruene på verktøyfoten, sette inn føringen og stramme skruene.

Fig.13

Fest malen på arbeidsemnet. Plasser verktøyet på malen og skyv verktøyet med malføringen langs siden på malen.

Fig.14

MERK:

- Arbeidsemnet skjæres i litt forskjellig størrelse i forhold til malen. Tillat avstand (X) mellom bitset og utsiden av malføringen. Avstanden (X) kan kalkuleres med følgende ligning:
Avstand (X) = (utvendig diameter på malføringen - bitsdiameter) / 2

Koble til Makita-støvsuger

Fig.15

Renere drift kan gjennomføres ved å koble verktøyet til en Makita-støvsuger.

Sett munnstykkeenheten og støvmunnstykkeenheten inn på verktøyet. Støvmunnstykkeenheten kan også settes direkte inn i verktøyfoten i henhold til operasjonen.

Når du kobler til en Makita-støvsuger (modell 407), trenger du en slange med 28 mm innvendig diameter.

VEDLIKEHOLD

⚠️ FORSIKTIG:

- Forviss deg alltid om at maskinen er slått av og støpselet trukket ut av kontakten før du foretar inspeksjon eller vedlikehold.
- Aldri bruk gasolin, bensin, tynner alkohol eller lignende. Det kan føre til misfarging, deformering eller sprekkdannelse.

Skifte kullbørster

Fig.16

Fjern og kontroller kullbørstene med jevne mellomrom. Skift dem når de er slitt ned til utskiftingsmerket. Hold kullbørstene rene og fri til å bevege seg i holderne. Begge kullbørstene må skiftes samtidig. Bruk bare identiske kullbørster.

Bruk en skrutrekker til å fjerne børsteholderhettene. Ta ut de slitte kullbørstene, sett i nye, og fest børsteholderhettene.

Fig.17

For å opprettholde produktets SIKKERHET og PÅLITELIGHET, må reparasjoner, vedlikehold og justeringer utføres av Makitas autoriserte servicesentre, og det må alltid brukes reservedeler fra Makita.

VALGFRITT TILBEHØR

⚠️ FORSIKTIG:

- Det anbefales at du bruker dette tilbehøret eller verktøyet sammen med den Makita-maskinen som er spesifisert i denne håndboken. Bruk av annet tilbehør eller verktøy kan forårsake helseskader. Tilbehør og verktøy må kun brukes til det formålet det er beregnet på.

Ta kontakt med ditt lokale Makita-servicesenter hvis du trenger mer informasjon om dette tilbehøret.

- Rette og sporformede bits
- Kantformende bits
- Laminatskjærebiter
- Rett føring
- Malføring 25
- Malføringer
- Låsemutter
- Patronkonus 1/4"
- Patronkonus 6 mm, 8 mm
- Skrunøkkel 17
- Støvmunnstykkeenhet
- Munnstykkeenhet

MERK:

- Enkelte elementer i listen kan være inkludert som standardtilbehør i verktøypakken. Elementene kan variere fra land til land.

Håndoverfresbits

Rett bits

Fig.18

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

007136

"U"-sporbits

Fig.19

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

007137

"V"-sporbits

Fig.20

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Svalehalebits

Fig.21

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
15S	8	14,5	55	10	35°	
15L	8	14,5	55	14,5	23°	
12	8	12	50	9	30°	

007138

Utjevningsskjærbits for borspiss

Fig.22

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

007139

Dobbelt utjevningsskjærbits for borspiss

Fig.23

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
8	8	8	80	55	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

Hjørnefresbits

Fig.24

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

007141

Skráfasebits

Fig.25

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°

006462

Rund pregingsbits

Fig.26

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

006464

Utjevningsskjærbits for kulelager

Fig.27

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

006465

Hjørnefresbits for kulelager

Fig.28

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

006466

Skráfasebits for kulelager

Fig.29

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°

006467

Pregingsbits for kulelager

Fig.30

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

006468

Rundt pregingsbits for kulelager

Fig.31

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

006469

Romersk karniss-bits for kulelager

Fig.32

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	

006470

SUOMI (alkuperäiset ohjeet)

Yleisen näkymän selitys

1-1. Säätonuppi	6-1. Kiristysholkin mutteri	14-1. Kärki
1-2. Pysäytinnapa	6-2. Kiristä	14-2. Pohja
1-3. Syvydenosoitin	6-3. Löysää	14-3. Mallilankku
1-4. Pysäytinnavan asetusmutteri	6-4. Kiintoavain	14-4. Työkappale
1-5. Lukkonuppi	6-5. Karalukitus	14-5. Etäisyys (X)
1-6. Pikäsäätönuppi	7-1. Oikean kokoinen kiristysholkki	14-6. Mallilankun ohjaimen <ul style="list-style-type: none">ulkohalkaisija
1-7. Säättökuusiopultti	8-1. Syöttösuunta	14-7. Mallilankun ohjain
1-8. Pysäytinlohko	8-2. Terän kiertosuunta	15-1. Pölysuutinlaite
2-1. Nailonmutteri	8-3. Työkappale	15-2. Suutinlaite
3-1. Pysäytinnapa	8-4. Suora ohjain	16-1. Rajamerkki
3-2. Säättökuusiopultti	10-1. Lukkoruuvi	17-1. Harjanpitimen kansi
3-3. Pysäytinlohko	10-2. Ohjauspinta	17-2. Ruuvitalta
4-1. Lukituspainike	10-3. Suora ohjain	
4-2. Liipaisinkytkin	13-1. Ruuvi	
5-1. Nopeudensäätöpyörä	13-2. Mallilankun ohjain	

TEKNISET TIEDOT

Malli	RP0910	RP1110C
Kiristysistukan kapasiteetti	8 mm tai 1/4"	8 mm tai 1/4"
Uputuskapasiteetti	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Nopeus kuormittamattomana (min ⁻¹)	27 000	8 000 - 24 000
Kokonaiskorkeus	260 mm	260 mm
Nettopaino	3,3 kg	3,4 kg
Turvalukitus	☐/II	☐/II

- Jatkuvan tutkimus- ja kehitysohjelman vuoksi pidämme oikeuden muuttaa tässä mainittuja teknisiä ominaisuuksia ilman ennakkoilmoitusta.
- Tekniset ominaisuudet saattavat vaihdella eri maissa.
- Paino EPTA-menetelmän 01/2003 mukaan

ENE010-1

Käyttötarkoitus

Työkalu on tarkoitettu puun, muovin ja vastaavien materiaalien viimeistelysahaukseen ja profilointiin.

ENF002-2

Virtälähde

Laitteen saa kytkeä vain sellaiseen virtalähteeseen, jonka jännite on sama kuin arvokilvessä ilmoitettu, ja sitä saa käyttää ainoastaan yksivaiheisella vaihtovirralla. Laitte on kaksinkertaisesti suojaeristetty, ja se voidaan siten kytkeä myös maadoittamattomaan pistorasiaan.

ENG905-1

Melutaso

Tyypillinen A-painotettu melutaso määräytyy EN60745-standardin mukaan:

Malli RP0910

Äänenpainetaso (L_{pA}): 83 dB (A)

Äänitehotaso (L_{WA}): 94 dB (A)

Virhemarginaali (K): 3 dB (A)

Malli RP1110C

Äänenpainetaso (L_{pA}): 81 dB (A)

Äänitehotaso (L_{WA}): 92 dB (A)

Virhemarginaali (K): 3 dB (A)

Käytä kuulosuojaimia

ENG900-1

Tärinä

Värähtelyn kokonaisarvo (kolmiakselivektorin summa) on määritetty EN60745mukaan:

Malli RP0910

Työtila: urien leikkaaminen MDF-levyyn.

Tärinäpäästö (a_h): 8,0 m/s²

Virhemarginaali (K): 1,5 m/s²

Malli RP1110C

Työtila: urien leikkaaminen MDF-levyyn.

Tärinäpäästö (a_h): 5,0 m/s²

Virhemarginaali (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Ilmoitettu tärinäpäästöarvo on mitattu standarditestausmenetelmän mukaisesti, ja sen avulla voidaan vertailla työkaluja keskenään.
- Ilmoitettua tärinäpäästöarvoa voidaan käyttää myös altistumisen alustavaan arviointiin.

VAROITUS:

- Työkalun käytön aikana mitattu todellinen tärinäpäästöarvo voi poiketa ilmoitetusta tärinäpäästöarvosta työkalun käyttötavan mukaan.
- Selvitä käyttäjän suojaamiseksi tarvittavat varoimet todellisissa käyttöolosuhteissa tapahtuvan arvioidun altistumisen mukaisesti (ottaen huomioon käyttöjakso kokonaisuudessaan, myös jaksot, joiden aikana työkalu on sammutettuna tai käy tyhjäkäynnillä).

ENH101-15

**Koskee vain Euroopan maita
VAKUUTUS EC-VASTAAVUUDESTA**

Vastuullinen valmistaja Makita Corporation ilmoittaa vastaavansa siitä, että seuraava(t) Makitan valmistama(t) kone(et):

Koneen tunnistetiedot:

Yläjyrsin / Sähköinen yläjyrsin

Mallinro/Tyyppi: RP0910,RP1110C

ovat sarjavalmistaisia ja

Täyttävät seuraavien eurooppalaisten direktiivien vaatimukset:

2006/42/EC

Ja että ne on valmistettu seuraavien standardien tai standardoitujen asiakirjojen mukaisesti:

EN60745

Teknisen dokumentaation ylläpidosta vastaa valtuutettu Euroopan-edustajamme, jonka yhteystiedot ovat:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Johtaja

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Sähkötyökalujen käyttöä koskevat varoitukset

VAROITUS Lue kaikki turvallisuutta koskevat varoitukset ja ohjeet. Varoitusten ja ohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa sähköiskuun, tulipaloon ja/tai vakavaan vammautumiseen.

Säilytä varoitukset ja ohjeet tulevaa käyttöä varten.

JYRSIMEN TURVALLISUUSOHJEET

1. **Pitele sähkötyökalua sen eristetyistä tartuntapinnoista, sillä terä saattaa osua koneen omaan virtajohtoon.** Jos terä osuu jännitteeseen johtoon, jännite voi siirtyä työkalun sähköä johtaviin metalliosiin ja aiheuttaa käyttäjälle sähköiskun.
2. **Kiinnitä ja tue työkappale tukevalle alustalle puristimilla tai muulla käytännöllisellä tavalla.** Työkappaleen piteleminen käsin tai vartaloa vasten ei tue työkappaletta riittävästi ja voi johtaa hallinnan menetykseen.
3. **Käytä kuulosuojaimia, jos käytät laitetta pitkään yhtäjaksoisesti.**
4. **Käsittele teriä hyvin varovasti.**
5. **Tarkasta, ettei terässä ole halkeamia, ennen kuin aloitat työskentelyn.** Vaihda halkeileva tai muuten vahingoittunut terä heti uuteen.
6. **Vältä naulojen sahaamista.** Tarkasta työkappale ja poista kaikki naulat ennen työstöä.
7. **Pidä työkalua tiukasti molemmin käsin.**
8. **Pidä kädet loitolla pyörivistä osista.**
9. **Varmista, että terä ei kosketa työkappaletta, ennen kuin kytkin käännetään päälle.**
10. **Anna koneen käydä jonkin aikaa, ennen kuin alat työstää työkappaletta.** Jos terä pyörii epätasaisesti tai täristen, se voi olla väärin asennettu.
11. **Ole tarkkaavainen terän pyörimissuunnan ja syötteen suunnan suhteen.**
12. **Älä jätä konetta käymään itsekseen.** Käytä laitetta vain silloin, kun pidät sitä kädessä.
13. **Sammuta aina laite ja odota, kunnes terä on täysin pysähtynyt ennen työkalun irrotusta työkappaleesta.**
14. **Älä kosketa terää välittömästi käytön jälkeen, sillä se saattaa olla erittäin kuuma ja polttaa ihoa.**
15. **Älä pyyhi laitteen jalustaa tinnerillä, bensiinillä, öljyllä tai vastaavalla.** Ne saattavat aiheuttaa halkeamia jalustaan.
16. **Käytä teriä, joiden paksuus vastaa työkalun pyörimisnopeutta.**
17. **Jotkin materiaalit sisältävät kemikaaleja, jotka voivat olla myrkyllisiä.** Huolehdi siitä, että pölyn sisäänhengittäminen ja ihokosketus estetään. Noudata materiaalin toimittajan turvaohjeita.
18. **Käytä aina työstettävän materiaalin ja käyttötarkoituksen mukaan valittua pölynaamaria/hengityssuojainta.**

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET.

VAROITUS:

ÄLÄ anna työkalun helppokäyttöisyyden tai toistuvan käytön tuudittaa sinua väärään turvallisuuden tunteeseen niin, että laiminlyöt työkalun turvaohjeiden noudattamisen. **VÄÄRINKÄYTTÖ** tai tämän käyttöohjeen turvamääräysten laiminlyönti voi johtaa vakaviin henkilövahinkoihin.

TOIMINTAKUVAUS

⚠️HUOMAUTUS:

- Varmista aina ennen säätöjä tai tarkastuksia, että laite on sammutettu ja irrotettu verkosta.

Leikkaussyvyyden säätäminen

Kuva1

Aseta työkalu tasaiselle pinnalle. Löysennä lukkonuppi ja alenna työkalun runkoa, kunnes kärki koskettaa tasaista pintaa. Kiristä lukkonuppi työkalun rungon lukitsemiseksi. Kierrä pysäyttävän asetusmutteri vastapäivään. Alenna pysäyttinnapaa, kunnes se ottaa säätöpuulttiin. Kohdista syvyydenosoitin asteikon "0" kanssa. Leikkaussyvyys näkyy mitta-asteikossa syvyydenosoittimen avulla.

Nosta pysäyttinnapaa samalla pikasyöttönappia alas painaen, kunnes haluttu leikkaussyvyys on saavutettu. Tarkat syvyyssäädöt voidaan saavuttaa kiertämällä pysäyttinnapaa (1 mm per kierros).

Kiertämällä pysäyttävän asetusmutteria myötäpäivään, voit kiinnittää pysäyttävän hyvin.

Leikkauksen ennalta määrätty syvyys voidaan nyt saavuttaa löysäämällä lukkonuppia ja alentamalla työkalun runkoa, kunnes pysäyttinnapaa ottaa pysäytinlohkon säätökuusiopuulttiin.

Nailonmutteri

Kuva2

Työkalun rungon ylempää rajaa voi säätää kiertämällä nailonmutteria. Kun terän kärkeä on vedetty takaisin tarpeellista enemmän verrattuna pohjalevyn pintaan, kierrä nailonmutteria alentaaksesi ylärajaa.

⚠️HUOMAUTUS:

- Koska liiallinen leikkaus voi ylikuormittaa moottoria tai aiheuttaa työkalun hallinnassa vaikeuksia, leikkauksen syvyys ei saisi olla yli 15 mm, kun leikataan uria halkaisijaltaan 8 mm:sellä terällä.
- Kun leikataan halkaisijaltaan 20 mm terällä, leikkaussyvyys ei saisi ylittää 5 mm leikkauksen yhden ylityksen aikana.
- Extra-syviin leikkaustoimintoihin tee kaksi tai kolme ylitystä asteittain syveneillä teräasetuksilla.
- Älä alenna nailonmutteria liikaa, tai terä työntyy vaarallisesti ulos.

Pysäytinlohko

Kuva3

Pysäytinlohkossa on kolme säätökuusiopuulttia, joilla voidaan nostaa tai laskea syvyyttä 0,8 mm kierrosta kohti. Voit helposti saavuttaa kolme eri leikkaussyvyyttä näitä säätökuusiopuultteja käyttäen joutumatta säätämään pysäyttinnapaa uudestaan.

Aseta syvin leikkaussyvyys alinta kuusiopuulttia säätämällä kohdassa "Leikkaussyvyyden säätö" annettujen ohjeiden mukaisesti. Säädä kahta muuta kuusiopuulttia, jos haluat säätää leikkaussyvyyden matalammaksi. Kuusiopuulttien korkeuksien erot vastaavat leikkaussyvyysien eroja.

Säädä kuusiopuulttien korkeutta kiertämällä niitä ruuvitaltalla tai kuusioavaimella. Pysäytinlohko on myös kätevä, kun leikkaat uria asteittain syvemmillä teräasetuksilla kolmessa vaiheessa.

Kytkimen toiminta

Kuva4

⚠️HUOMAUTUS:

- Tarkista aina ennen työkalun liittämistä virtalähteeseen, että liipaisinkytkin kytkeytyy oikein ja palaa asentoon OFF, kun se vapautetaan.
- Varmista, että akselilukko on vapautettu ennenkuin kytkin on kytketty päälle.

Käynnistä työkalu painamalla lukkonappi sisään ja painamalla liipaisinkytkintä. Vapauta liipaisinkytkin pysähtymiseksi.

Jatkuvaan käyttöön vedä liipaisinkytkin ja paina lukkonappia edelleenkin alas. Pysäytät työkalun vetämällä liipaisinkytkimestä siten, että lukkonappi palautuu automaattisesti. Vapauta sitten liipaisinkytkin. Liipaisinkytkimen vapautuksen jälkeen lukituksen vapautustoiminta käynnistyy, liipaisinkytkimen vetämisen ehkäisemiseksi.

Nopeudensäätöpyörä

RP1110C:lle

Kuva5

Työkalun nopeuden voi muuttaa kiertämällä nopeudensäätöpyörää valittuun numeroon 1 ja 5 välillä. Saavutat korkeamman nopeuden, kun kierrät pyörää numeron 5 suuntaan. Ja alaisemman nopeuden voi saavuttaa kiertämällä pyörää numeron 1 suuntaan.

Katso pyörän numeroasetuksen ja arvioidun työkalun nopeuden välisen suhteen taulukosta.

Tämän avulla voidaan valita ihanteellinen nopeus optimaalisen materiaalin käsittelymiseen, esim. nopeuden voi säätää sopivaksi materiaalille ja terän halkaisijalle.

Katso pyörän numeroasetuksen ja arvioidun työkalun nopeuden välisen suhteen taulukosta.

Luku	min ¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

⚠️HUOMAUTUS:

- Nopeussäädintä voi kääntää vain asentoon 5 tai asentoon 1 ja saakka. Älä pakota sitä asennon 5 tai 1 ohi, koska nopeudensäätötoiminto saattaa lakata toimimasta.

KOKOONPANO

⚠️HUOMAUTUS:

- Varmista aina, että laite on sammutettu ja irrotettu virtalähteestä, ennen kuin teet sille mitään.

Terän kiinnitys ja irrotus

Kuva6

⚠HUOMAUTUS:

- Asenna terä hyvin. Käytä ainoastaan työkalun mukana toimitettuja kiintoavaimia. Löysä tai ylikiristetty terä voi olla vaarallinen.
- Älä kiristä kiristysistukan mutteria ilman terää. Se voi johtaa kiristysholkin kartion rikkoutumiseen.

Kiinnitä terä täysin kiristysholkin kartion loppuun asti. Paina akselinlukkoa pitääksesi akselin paikallaan ja käytä kiintoavainta kiristysholkin mutterin kiristämiseksi. 8 mm:nen tai 6,35 mm kiristysholkki on tehtaassa asennettu. Kun käytät yläjyrsimen terää muihin varsihalkaisijoihin, käytä sopivan kokoista kiristysholkkia terään, jota aiot käyttää.

Poistat terän päinvastaisessa järjestyksessä.

Kuva7

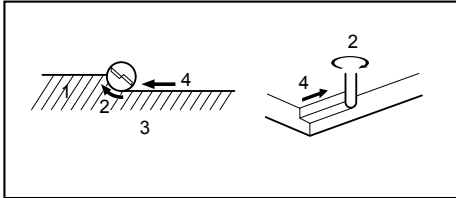
KÄYTTÖ

⚠HUOMAUTUS:

- Ennen toimintaa varmista aina, että työkalun runko nousee automaattisesti ylärajaan ja terä ei työnny työkalun pohjasta, kun lukkonuppia on löysennetty.

Aseta työkalun alusta leikattavan työkappaleen päälle ilman, että terä ottaa työkappaleeseen. Käynnistä sitten työkalu ja odota, kunnes terä pyörii täydellä nopeudella. Liikuta työkalun runkoa työkappaleen pinnalla tasaisesti eteenpäin niin, että työkalun pohja upotettuna ja edeten tasaisesti, kunnes leikkaus on valmis.

Kun leikkaat reunoja, työkappaleen pinnan tulisi olla terän syöttösuunnan vasemmalla puolella.



1. Työkappale
2. Terän kiertosuunta
3. Työkalun yläpuolelta katsottuna
4. Syöttösuunta

001984

HUOMAUTUS:

- Varmista, että pölysuojus on asennettu kunnolla.
- Työkalun liian nopea liikuttaminen eteenpäin voi aiheuttaa huonolaatuisen leikkauksen, tai vahingoittaa terää tai moottoria. Työkalun liian hidaskin liikuttaminen eteenpäin voi polttaa ja pilata leikkauksen. Sopiva syöttöaste riippuu terän koosta, työkappaleen tyypistä ja leikkauksen syvyydestä. Ennen varsinaista työkappaleen työstämistä, on suositeltua tehdä koeleikkaus lankunpalaseen. Tämän avulla näet tarkalleen millä leikkaus näyttää, sekä voit myös tarkastaa mittasuhteet.

- Kun sovellet suoraa ohjainta, asenna se varmasti syöttösuunnan oikealla puolella. Tämä auttaa pitämään sitä samassa tasossa työkappaleen sivun kanssa.

Kuva8

Suoraohjain (vaihtoehtoinen lisävaruste)

Kuva9

Suoraohjainta käytetään tehokkaasti suorien leikkauksien tekoon viistoamisen tai urittamisen tapauksissa.

Kiinnität suoraohjaimen asettamalla ohjaintangot työkalun pohjassa oleviin aukkoihin. Säädä terän ja suoraohjaimen välinen etäisyys. Saavuttaessasi haluttu etäisyys, kiristä lukitusruuvi varmistaaksesi suoraohjain paikoilleen.

Kuva10

Liikuta työkalua leikatessa siten, että suoraohjain on samassa tasossa työkalun sivun kanssa.

Jos työkalun sivun ja leikkausasennon välillä oleva etäisyys on suoraohjaimelle liian leveä, tai jos työkappaleen sivu on liian suora, suoraohjainta ei voida käyttää. Tässä tapauksessa purista suora lankku työkappaleeseen lujasti ja käytä sitä ohjaimena yläjyrsimen pohjaa vasten. Syötä työkalua nuolen osoittamaan suuntaan.

Kuva11

Mallilankun ohjain

(vaihtoehtoinen lisävaruste)

Kuva12

Mallilankun ohjain tarjoaa hylsyn, jonka kautta terä kulkee, sallien työkalun käytön mallikaavan mukaan.

Asennat mallilankun ohjaimen löysäämällä työkalun pohjassa olevia ruuveja, kiinnittämällä mallilankun ohjaimen ja kiristämällä ruuvit.

Kuva13

Varmista mallilankku työkappaleeseen. Aseta työkalu mallilankun päälle ja liikuta työkalua siten, että mallilankun ohjain liukuu mallilankun sivua pitkin.

Kuva14

HUOMAUTUS:

- Työkappale leikataan hieman eri kokoiseksi, kuin mallilankku. Ota lukuun (X) terän ja mallilankun ohjaimen välinen etäisyys. Etäisyys (X) voidaan laskea seuraavaa yhtälöä käyttäen:
Etäisyys (X) = (mallilankun ohjaimen ulkohalkaisija - terän halkaisija) / 2

Makita-pölynimuriin kytkeminen

Kuva15

Voit suorittaa puhtaampia toimintoja kiinnittämällä työkalu Makitan pölynimuriin.

Kiinnitä suutinlaite ja pölysuutinlaite työkaluun. Pölysuutinlaite voi myös kiinnittää suoraan työkalun pohjaan toiminnan kanssa yhtäpitävästi.

Kun kytket Makita-pölynimuriin (Malli 407), tarvitset vaihtoehtoista sisähalkaisijaltaan 28 mm:stä letkua.

HUOLTO

⚠HUOMAUTUS:

- Varmista aina ennen tarkastuksia tai huoltotöitä, että laite on sammutettu ja kytketty irti virtalähteestä.
- Älä koskaan käytä bensiiniä, ohentimia, alkoholia tai tms. aineita. Muutoin pinta voi halkeilla tai sen värit ja muoto voivat muuttua.

Hiiliharjojen vaihtaminen

Kuva16

Irrota ja tarkasta hiiliharjat säännöllisesti. Vaihda harjat, kun ne ovat kuluneet rajamerkkiin asti. Pidä hiiliharjat puhtaina ja varmista, että ne pääsevät liukumaan vapaasti pidikkeissään. Molemmat hiiliharjat on vaihdettava yhtä aikaa. Käytä vain identtisiä hiiliharjoja. Irrota harjanpidikkeiden kuvut ruuvitaltalla. Irrota kuluneet hiiliharjat, asenna uudet, ja kiinnitä pidikkeiden kuvut.

Kuva17

Tuotteen TURVALLISUUDEN ja LUOTETTAVUUDEN takaamiseksi korjaukset, muut huoltotyöt ja säädöt on teetettävä Makitan valtuutetussa huoltopisteessä Makitan varaosia käyttäen.

LISÄVARUSTEET

⚠HUOMAUTUS:

- Seuraavia lisävarusteita tai laitteita suositellaan käytettäväksi tässä ohjeessa kuvatun Makita-työkalun kanssa. Muiden lisävarusteiden tai laitteiden käyttö voi aiheuttaa vammautumiseriskin. Käytä lisävarustetta tai laitetta vain ilmoitettuun käyttötarkoitukseen.

Jos tarvitset lisätietoja näistä lisävarusteista, ota yhteys paikalliseen Makita-huoltopisteeseen.

- Suora- & uramuototerät
- Reunamuototerät
- Levyntrimmaus terät
- Suora ohjain
- Mallilankun ohjain 25
- Mallilankun ohjaimet
- Lukkumutteri
- Kirstysholkin kartio 6,35 mm (1/4")
- Kirstysholkin kartio 6 mm, 8 mm
- Kiintoavain 17
- Pölysuutinlaite
- Suutinlaite

HUOMAUTUS:

- Jotkin luetelossa mainitut varusteet voivat sisältyä työkalun toimitukseen vakiovarusteina. Ne voivat vaihdella maittain.

Yläjyrsinterät

Suora terä

Kuva18

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

007136

"U"-uritus terä

Kuva19

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

007137

"V"-uritus terä

Kuva20

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Sinkkausterä

Kuva21

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
15S	8	14,5	55	10	35°	
15L	8	14,5	55	14,5	23°	
12	8	12	50	9	30°	

007138

Porakärjen upottama jyrsinterä

Kuva22

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

007139

Porakärjen tuplasti upottama jyrsinterä

Kuva23

	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
8	8	8	80	55	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

Kulmanpyörästys terä

Kuva24

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

007141

Viistoamisterä

Kuva25

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°

006462

Kartiokäyräterä

Kuva26

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

006464

Kuulalaakerin upottava jyrksinterä

Kuva27

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

006465

Kuulalaakerinen kulmanpyörästys terä

Kuva28

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

006466

Kuulalaakerinen viistoamisterä

Kuva29

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°

006467

Kuulalaakerinen käyräterä

Kuva30

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

006468

Kuulalaakerinen kartiokäyräterä

Kuva31

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

006469

Kuulalaakerinen suippokaariterä

Kuva32

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	

006470

LATVIEŠU (oriģinālās instrukcijas)

Kopskata skaidrojums

1-1. Regulēšanas rokturis	4-1. Fiksācijas poga	10-3. Taisnā griezuma sliede
1-2. Aiztura balsts	4-2. Slēdža mēlīte	13-1. Skrūve
1-3. Dziļuma rādītājs	5-1. Ātruma regulēšanas skala	13-2. Šablona sliede
1-4. Aiztura balsta uzstādīšanas uzgrieznis	6-1. Ietvara uzgrieznis	14-1. Urbis
1-5. Bloķēšanas rokturis	6-2. Savilkts	14-2. Pamatne
1-6. Ātrpadevējpoga	6-3. Atskrūvēt	14-3. Šablons
1-7. Regulēšanas seššķautņu buļtskrūve	6-4. Uzgriežņu atslēga	14-4. Apstrādājama materiāls
1-8. Aiztura bloks	6-5. Vārpstas bloķētājs	14-5. Attālums (X)
2-1. Neilona uzgrieznis	7-1. Pareizā izmēra ietvara konuss	14-6. Šablona sliedes ārējais diametrs
3-1. Aiztura balsts	8-1. Padeves virziens	14-7. Šablona sliede
3-2. Regulēšanas seššķautņu buļtskrūve	8-2. Uzgaļa griešanās virziens	15-1. Putekļu sprauslas montējums
3-3. Aiztura bloks	8-3. Apstrādājama materiāls	15-2. Sprauslas montējums
	8-4. Taisnā griezuma sliede	16-1. Robežas atzīme
	10-1. Bloķēšanas skrūve	17-1. Sukas turekļa vāks
	10-2. Virzošā virsma	17-2. Skrūvgriezis

SPECIFIKĀCIJAS

Modelis	RP0910	RP1110C
Ietvara spīpatronas jauda	8 mm jeb 1/4"	8 mm jeb 1/4"
Iegremdēšanas jauda	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Tukšgaitas ātrums (min ⁻¹)	27 000	8 000 - 24 000
Kopējais augstums	260 mm	260 mm
Neto svars	3,3 kg	3,4 kg
Drošības klase	II/II	II/II

- Dēļ mūsu nepārtrauktās pētniecības un izstrādes programmas, šeit dotās specifikācijas var mainīties bez brīdinājuma.
- Atkarība no valsts specifikācijas var atšķirties.
- Svars atbilstoši EPTA-Procedure 01/2003

ENE010-1

Paredzētā lietošana

Šis darbarīks ir paredzēts koka, plastmasas un līdzīgu materiālu līdzēšanai un profilēšanai.

ENF002-2

Strāvas padeve

Darbarīks jāpievieno tikai tādai strāvas padevei, kuras spriegums ir tāds pats, kā norādīts uz plāksnītes ar nosaukumu, un to var ekspluatēt tikai ar vienfāzes maiņstrāvas padevi. Darbarīks aprīkots ar divkārtīgu izolāciju, tādēļ to var izmantot arī, vienveidojot kontaktligzdai bez iezemējuma vada.

ENG905-1

Troksnis

Tipiskais A-svērtais trokšņa līmenis ir noteikts saskaņā ar EN60745:

Modelis RP0910

Skaņas spiediena līmenis (L_{pA}): 83 dB (A)

Skaņas jaudas līmenis (L_{WA}): 94 dB (A)

Neskaidrība (K) : 3 dB (A)

Modelis RP1110C

Skaņas spiediena līmenis (L_{pA}): 81 dB (A)

Skaņas jaudas līmenis (L_{WA}): 92 dB (A)

Neskaidrība (K) : 3 dB (A)

Lietojiet ausu aizsargus

ENG900-1

Vibrācija

Vibrācijas kopējā vērtība (trīs asu vektora summa) noteikta saskaņā ar EN60745:

Modelis RP0910

Darba režīms: dziļu rievu frēzēšana vidēja blīvuma kokšķiedru plātnē (mediopānā)
Vibrācijas emisija (a_h) : 8,0 m/s²
Neskaidrība (K) : 1,5 m/s²

Modelis RP1110C

Darba režīms: dziļu rievu frēzēšana vidēja blīvuma kokšķiedru plātnē (mediopānā)
Vibrācijas emisija (a_h) : 5,0 m/s²
Neskaidrība (K) : 1,5 m/s²

ENG901-1

- Paziņotā vibrācijas emisijas vērtība noteikta atbilstoši standarta pārbaudes metodei un to var izmantot, lai salīdzinātu vienu darbarīku ar citu.
- Paziņoto vibrācijas emisijas vērtību arī var izmantot iedarbības sākotnējā novērtējumā.

△BRĪDINĀJUMS:

- Reāli lietojot mehanizēto darbarīku, vibrācijas emisija var atšķirties no paziņotās emisijas vērtības atkarībā no darbarīka izmantošanas veida.
- Lai aizsargātu lietotāju, nosakiet drošības pasākumus, kas pamatoti ar iedarbību reālos darba apstākļos (ņemot vērā visus ekspluatācijas cikla posmus, piemēram, laiku, kamēr darbarīks ir izslēgts un kad darbojas tukšgaitā, kā arī palaišanas laiku).

ENH101-15

Tikai Eiropas valstīm

EK Atbilstības deklarācija

Mēs, uzņēmums „Makita Corporation”, kā atbildīgs ražotājs paziņojam, ka sekojošais/-ie „Makita” darbarīks/-i: Darbarīka nosaukums:

Frēzmašīna / Elektroniska frēzmašīna

Modeļa nr./ Veids: RP0910,RP1110C

ir sērijas ražojums un

Atbilst sekojošām Eiropas Direktīvām:

2006/42/EC

Un tas ražots saskaņā ar sekojošiem standartiem vai standartdokumentiem:

EN60745

Tehnisko dokumentāciju uztur mūsu pilnvarots pārstāvis Eiropā -

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglija

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Direktors

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Vispārējie mehanizēto darbarīku drošības brīdinājumi

△ BRĪDINĀJUMS Izlasiet visus drošības brīdinājumus un visus norādījumus. Brīdinājumu un norādījumu neievērošanas gadījumā var rasties elektriskās strāvas trieciens, ugunsgrēks un/vai nopietnas traumas.

Glabājiet visus brīdinājumus un norādījumus, lai varētu tajos ieskatīties turpmāk.

GEB018-4

DROŠĪBAS BRĪDINĀJUMI FRĒZMAŠĪNAS LIETOŠANAI

1. Turiet mehanizēto darbarīku aiz izolētajam satveršanas virsmām, jo griezejs var saskarties ar savu vadu. Pārgriežot vadu, kurā ir

strāva, visas mehanizētā darbarīka ārējās metāla virsmas var vadīt strāvu un radīt elektriskās strāvas triecienu risku lietotājam.

2. **Izmantojiet spaiļus vai kādā citā praktiskā veidā nostipriniet un atbalstiet apstrādājamo materiālu uz stabilas platformas.** Turot materiālu ar roku vai pie sava ķermeņa, tas ir nestabils stāvoklī, un jūs varat zaudēt kontroli pār to.
3. **Ilgstoša darba laikā lietojiet ausu aizsargus.**
4. **Ar uzgaļiem rīkojieties ļoti uzmanīgi.**
5. **Pirms sākt darbu uzmanīgi pārbaudiet, vai uzgalim nav plaisu vai bojājumu. Ieplaisājušu vai bojātu uzgali nekavējoties nomainiet.**
6. **Negrieziet naglas.** Pirms sākt darbu pārbaudiet, vai apstrādājamā materiālā nav naglas, un tās izņemiet.
7. **Stingri turiet darbarīku ar abām rokām.**
8. **Turiet rokas tālu no rotējošām daļām.**
9. **Pirms slēdža ieslēgšanas pārliecinieties, vai uzgalis nepieskaras apstrādājamam materiālam.**
10. **Pirms sākt darbarīku lietot ar apstrādājamo materiālu, neilgi darbiniet to bez slodzes.** Pievērsiet uzmanību vibrācijai vai svārstībām, jo tas var liecināt par nepareizi uzstādītu uzgali.
11. **Pievērsiet uzmanību uzgaļa griešanās virzienam un pievades virzienam.**
12. **Neatstājiet ieslēgtu darbarīku.** Darbiniet darbarīku vienīgi tad, ja turat to rokās.
13. **Pirms darbarīka izņemšanas no apstrādājamā materiāla vienmēr izslēdziet darbarīku un pagaidiet, kamēr uzgalis pilnībā apstājas.**
14. **Nepieskarieties uzgalim tūlīt pēc darba veikšanas; tas var būt ļoti karsts un var apdedzināt ādu.**
15. **Neuzmanības dēļ nenosmērējiet darbarīka pamatu ar šķīdinātāju, benzīnu, eļļu vai līdzīgām vielām.** Tas var radīt plaisas darbarīka pamatā.
16. **Izmantojiet uzgaļus ar pareizo kājiņas diametru, kas piemērots darbarīka ātrumam.**
17. **Daži materiāli satur ķīmiskas vielas, kuras var būt toksiskas.** Izvairieties no putekļu ieelpošanas un to nokļūšanas uz ādas. Ievērojiet materiāla piegādātāja drošības datus.
18. **Vienmēr izmantojiet materiālam un konkrētām gadījumam piemērotu putekļu masku/respiratoru.**

SAGLABĀJIET ŠOS NORĀDĪJUMUS.

△BRĪDINĀJUMS:

NEZAUDĒJIET modrību darbarīka lietošanas laikā (tas var gadīties pēc darbarīka daudzkārtējas izmantošanas), rūpīgi ievērojiet urbšanas drošības noteikumus šim izstrādājumam. **NEPAREIZAS LIETOŠANAS** vai šīs rokasgrāmatas drošības noteikumu neievērošanas gadījumā var gūt smagas traumas.

FUNKCIJU APRAKSTS

⚠UZMANĪBU:

- Pirms regulējat vai pārbaudāt instrumenta darbību, vienmēr pārliecinieties, vai instruments ir izslēgts un atvienots no barošanas.

Zāģēšanas dziļuma regulēšana

Att.1

Novietojiet darbarīku uz plakanas virsmas. Atlaidiet bloķēšanas rokturi un nolaidiet darbarīka korpusu, līdz uzgalis pieskaras plakanajai virsmai. Nostipriniet bloķēšanas rokturi, lai nobloķētu darbarīka korpusu.

Pagrieziet aiztura balsta uzstādīšanas uzgriezni pretēji pulksteņrādītāja virzienam. Nolaidiet aiztura balstu, līdz tas saskaras ar regulēšanas bultskrūvi. Savietojiet dziļuma rādītāju ar iedaļu "0". Frēzēšanas dziļumu uz skalas parāda dziļuma rādītājs.

Nospiežot ātrpadevēj pogu, paceliet aiztura balstu, līdz sasniedzat vēlamu frēzēšanas dziļumu. Ļoti precīzu frēzēšanas dziļumu var noregulēt, pagriežot regulēšanas rokturi (1 mm, ja pagriežat vienreiz).

Pagriežot aiztura balsta uzstādīšanas uzgriezni pulksteņrādītāja virzienā, varat stingri pievilkt aiztura balstu. Tagad iepriekš noteikto frēzēšanas dziļumu var iegūt, atlaižot bloķēšanas rokturi un tad nolaižot darbarīka korpusu, līdz aiztura balsts saskaras ar aiztura bloka regulēšanas seššķautņu bultskrūvi.

Neilona uzgrieznis

Att.2

Pagriežot neilona uzgriezni, var noregulēt darbarīka korpusa augšējo robežu. Ja uzgaļa gals ir ievilkts tālāk nekā vajadzīgs attiecībā pret pamatnes plāksnes virsmu, pagrieziet neilona uzgriezni, lai samazinātu augšējo robežu.

⚠UZMANĪBU:

- Tā kā pārmērīga frēzēšana var izraisīt dzinēja pārslodzi vai darbarīku var būt grūti vadīt, frēzējot rievās ar uzgali, kura diametrs ir 8 mm, frēzēšanas dziļums vienā reizē nedrīkst būt lielāks par 15 mm.
- Frēzējot rievās ar uzgali, kura diametrs ir 20 mm, frēzēšanas dziļums vienā reizē nedrīkst būt lielāks par 5 mm.
- Ja vēlaties frēzēt rievās īpaši dziļi, frēzējiet divas vai trīs reizes, pakāpeniski palielinot uzgaļa dziļuma uzstādījums.
- Nenolaidiet neilona uzgriezni pārāk zemu, pretējā gadījumā uzgalis bīstami izvirsīsies uz āru.

Aiztura bloks

Att.3

Aiztura blokam ir trīs regulēšanas seššķautņu bultskrūves, kas viena pagriežiena laikā paaugstinās vai pazemina par 0,8 mm. Iespējams viegli iegūt trīs dažādus griezumam dziļumus, izmantojot regulēšanas seššķautņu bultskrūves, bez aiztura balsta pārregulēšanas.

Noregulējiet zemāko seššķautņu bultskrūvi, lai iegūtu lielāko griezumam dziļumu, veicot darbības, kas norādītas sadaļā „Griezumam dziļuma regulēšana”. Noregulējiet abas pārējās seššķautņu bultskrūves, lai iegūtu seklākus griezumam dziļumus. Šo seššķautņu bultskrūvu garuma atšķirības ir tādas pašas kā griezumam dziļuma atšķirības.

Lai noregulētu seššķautņu bultskrūvu augstumu, pagrieziet seššķautņu bultskrūves ar skrūvgriezi vai uzgriežņu atslēgu. Aiztura bloks arī ir piemērots, lai iegūtu trīs griezumam dziļumus ar pakāpeniski dziļākiem uzgaļa iestatījumiem, kad griez dziļas rievās.

Slēdža darbība

Att.4

⚠UZMANĪBU:

- Pirms instrumenta pieslēgšanas vienmēr pārbaudiet, vai slēdža mēlīte darbojas pareizi un atgriežas izslēgtā stāvoklī, kad tiek atlaista.
- Pirms slēdža ieslēgšanas pārliecinieties, vai vārpstas bloķētājs ir atlaists.

Lai iedarbinātu darbarīku, nospiediet bloķēšanas pogu un pavelciet slēdža mēlīti. Lai apturētu darbarīku, atlaidiet slēdža mēlīti.

Lai darbarīks darbotos nepārtraukti, pavelciet slēdža mēlīti un nospiediet bloķēšanas pogu. Lai apturētu darbarīku, pavelciet slēdža mēlīti tā, lai bloķēšanas poga automātiski atgrieztos. Tad atlaidiet slēdža mēlīti.

Pēc tam, kad atlaista slēdža mēlīte, darbojas atbloķēšanas funkcija, lai nepieļautu slēdža mēlītes pavilkšanu.

Ātruma regulēšanas skala

Modelim RP1110C

Att.5

Lai izmainītu darbarīka ātrumu, regulēšanas ciparrīpa ir jāuzstāda vienā no stāvokļiem, kuri ir apzīmēti ar cipariem no 1 līdz 5.

Lai palielinātu ātrumu, ciparrīpa ir jāpagriež cipara 5 virzienā. Lai samazinātu ātrumu, tā ir jāpagriež cipara 1 virzienā.

Tādējādi iespējams izvēlēties vispiemērotāko ātrumu, lai apstrādātu materiālu pēc iespējas labāk, tas ir, ātrumu var noregulēt tā, lai tas atbilstu materiālam un uzgaļa diametram.

Saistību starp cipara iestatījumu uz ciparrīpas un aptuveno darbarīka griešanas ātrumu skatiet šai tabulā.

Cipars	min ⁻¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

⚠UZMANĪBU:

- Ātruma regulēšanas skala var tikt griezta tikai no 1 līdz 5. Nemēģiniet ar spēku to pagriezt tālāk, tā varat sabojāt instrumentu.

MONTĀŽA

⚠UZMANĪBU:

- Vienmēr pārlicinieties, vai instruments ir izslēgts un atvienots no barošanas, pirms veicat jebkādas darbības ar instrumentu.

Uzgaļa uzstādīšana vai noņemšana

Att.6

⚠UZMANĪBU:

- Uzstādiēt uzgali drošā veidā. Vienmēr izmantojiet tikai darbarīkam paredzēto uzgriežņu atslēgu. Valīšs vai pārāk cieši nostiprināts uzgalis var būt bīstams.
- Nepieskrūvējiet ietvara uzgriezni, ja nav ievietots uzgalis. Pretējā gadījumā ietvara konuss salūzīs.

Ievietojiet uzgali ietvara konusā līdz galam. Nospiediet vārpstas bloķētāju, lai vārpsta nekustētos, un izmantojiet uzgriežņu atslēgu, lai cieši pieskrūvētu ietvara uzgriezni. 8 mm vai 6,35 mm ietvara konuss darbarīkam ir uzstādīts rūpnīcā. Ja izmantojat frēzes uzgaļus ar citu kāta diametru, tam konkrētajam uzgalim, ko izmantojat, uzstādiēt pareizā izmēra ietvara konusu.

Lai noņemtu uzgali, izpildiet iepriekš aprakstīto uzstādīšanas procedūru apgrieztā secībā.

Att.7

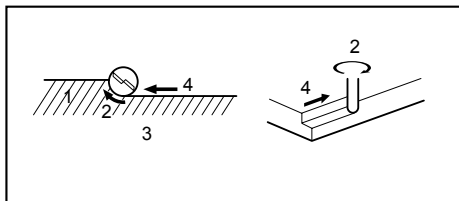
EKSPLUATĀCIJA

⚠UZMANĪBU:

- Pirms ekspluatācijas vienmēr pārbaudiet, vai darbarīka korpuss automātiski paceļas līdz augšējai robežai un vai uzgalis nav izvīzījies no darbarīka pamatnes, ja bloķēšanas rokturis ir atlaists.

Uzstādiēt darbarīka pamatni uz apstrādājamā materiāla, lai varētu griezt, uzgalim nepieskaroties. Tad ieslēdziet darbarīku un nogaidiet, kamēr uzgalis darbojas ar pilnu jaudu. Nolaidiet darbarīka korpusu un pārvietojiet darbarīku uz priekšu virs apstrādājamās daļas virsmas, turot tā pamatni vienā līmenī ar virsmu un lēni virzot to uz priekšu, līdz frēzēšana ir pabeigta.

Apgriežot malas, apstrādājamā materiāla virsmai ir jābūt uzgaļa kreisajā pusē padeves virzienā.



1. Apstrādājamais materiāls
2. Uzgaļa griešanas virziens
3. Skatieties no darbarīka augšpusēs
4. Padeves virziens

001984

PIEZĪME:

- Pārlicinieties, vai putekļu vadītā ir uzstādīta pareizi.
- Ja darbarīku virzīsiet uz priekšu pārāk ātri, iegūsiēt sliktu griezuma kvalitāti vai sabojāsiēt ierīces uzgali vai dzinēju. Ja darbarīku virzīsiet uz priekšu pārāk lēni, sadedzināsiēt vai sabojāsiēt griezumu. Pareizais padeves ātrums ir atkarīgs no uzgaļa izmēra, apstrādājamā materiāla veida un griezuma dziļuma. Pirms uzsākat griezt reālu apstrādājamu materiālu ieteicams veikt parauga griezumu, izmantojot atgriezuma gabalu. Tādējādi būs precīzi redzams, kā griezumš izskatīsies, kā arī būs iespējams pārbaudīt izmērus.
- Izmantojot taisnā griezuma sliedi, uzstādiēt to tā, lai tā būtu padeves virziena labajā pusē. Tādējādi varēsiet to saglabāt vienā līmenī ar apstrādājamā materiāla malu.

Att.8

Taisnā griezuma sliede (papildpiederums)

Att.9

Taisnā griezuma sliede ir noderīga taisniem griezumiem, veidojot nošķēlumus vai rievās.

Lai uzstādītu taisnā griezuma sliedi, ievietojiet virzošās sliedes darbarīka pamatnes caurumos. Noregulējiet attālumu starp uzgali un taisnā griezuma sliedi. Kad vēlmais attālums panākts, pieskrūvējiet bloķēšanas skrūvi, lai nostiprinātu taisnā griezuma sliedi tai paredzētajā vietā.

Att.10

Veicot griešanas darbu, pārvietojiet darbarīku, saglabājot taisnā griezuma sliedi vienā līmenī ar apstrādājamā materiāla malu.

Ja attālums starp apstrādājamā materiāla malu un griešanas stāvokli taisna griezuma slidei ir pārāk liels vai ja apstrādājamā materiāla mala nav taisna, tad taisnā griezuma sliedi nevar izmantot. Šajā gadījumā pie apstrādājamā materiāla stingri nostipriniet taisnu dēli un izmantojiet to kā sliedi pret frēzes pamatni. Virziet darbarīku bultpaņā virzienā.

Att.11

Šablona sliede (papildpiederums)

Att.12

Šablona slidei ir uzdeva, caur kuru virzās uzgalis, tādējādi darbarīku iespējams lietot ar šablona paraugiem.

Lai uzstādītu šablona sliedi, atskrūvējiet darbarīka pamatnes skrūves, ievietojiet šablona sliedi un tad pieskrūvējiet skrūves.

Att.13

Pie apstrādājamā materiāla piestipriniet šablonu. Novietojiet darbarīku uz šablona un pārvietojiet to ar šablona sliedi uz priekšu, virzot gar šablona malu.

Att.14

PIEZĪME:

- Apstrādājama materiāls tiks griezts nedaudz atšķirīgā no šablona izmērā. Pieļaujiet attālumu (X) starp uzgali un šablona sliedes ārpusi. Attālumu (X) iespējams aprēķināt ar šāda vienādojuma palīdzību:
Attālums (X) = (šablona sliedes ārējais diametrs - uzgaļa diametrs) / 2

Pievienošana Makita putekļsūcējam

Att.15

Darba laikā neizcelsies putekļi, ja šo darbarīku pievienosiet Makita putekļsūcējam. Ievietojiet darbarīkā sprauslas montējumu un putekļu sprauslas montējumu. Putekļu sprauslas montējumu var arī ievietot tieši darbarīka pamatnē atbilstoši veicamajam darbam. Pievienojot Makita putekļsūcējam (modelis 407), nepieciešams papildpiederums - šļūtene ar iekšējo diametru 28 mm.

APKOPE

⚠UZMANĪBU:

- Pirms veicat pārbaudi vai apkopi vienmēr pārliecinieties, vai instruments ir izslēgts un atvienots no barošanas.
- Nekad neizmantojiet gāzoliņu, benzīnu, atšķaidītāju, spirtu vai līdzīgus šķidrums. Tas var radīt izbalēšanu, deformāciju vai plaisas.

Ogles suku nomaīņa

Att.16

Regulāri izņemiet un pārbaudiet ogles suku. Kad ogles suku ir nolietojušās līdz robežas atzīmei, nomainiet tās. Turiet ogles suku tīras un pārbaudiet, vai tās var brīvi ieiet turekļos. Abas ogles suku ir jānomaina vienlaikus. Izmantojiet tikai identiskas ogles suku. Noņemiet suku turekļa vāciņus ar skrūvgrieža palīdzību. Izņemiet nolietojušās ogles suku, ievietojiet jaunas un nostipriniet suku turekļa vāciņus.

Att.17

Lai saglabātu produkta DROŠU un UZTICAMU darbību, remontdarbus, apkopi un regulēšanu uzticiet veikt tikai Makita pilnvarotam apkopes centram un vienmēr izmantojiet tikai Makita rezerves daļas.

PAPILDU PIEDERUMI

⚠UZMANĪBU:

- Šādi piederumi un rīki tiek ieteikti lietošanai ar šajā pamācībā aprakstīto Makita instrumentu. Jebkādu citu piederumu un rīku izmantošana var radīt traumu briesmas. Piederumu vai rīku izmantojiet tikai tā paredzētajam mērķim.

Ja jums vajadzīga palīdzība vai precīzāka informācija par šiem piederumiem, vērsieties savā tuvākajā Makita apkopes centrā.

- Taisnā griezuma un rienu veidošanas uzgali
- Malu veidošanas uzgali
- Laminēti apgriešanas uzgali
- Taisnā griezuma sliede
- Šablona sliede 25
- Šablona sliedes
- Kontruzgrieznis
- letvara konuss, 1/4 collas
- letvara konuss, 6 mm, 8 mm
- Uzgiežņu atslēga 17
- Putekļu sprauslas montējums
- Sprauslas montējums

PIEZĪME:

- Daži sarakstā norādītie izstrādājumi var būt iekļauti instrumenta komplektācijā kā standarta piederumi. Tie dažādās valstīs var būt atšķirīgi.

Frēzes uzgali

Taisnā griezuma uzgalis

Att.18

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

007136

"U" veida riervas uzgalis

Att.19

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

007137

"V" veida riervas uzgalis

Att.20

					mm
D	A	L 1	L 2	θ	
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Bezdelīgastes veida uzgalis

Att.21

						mm
	D	A	L 1	L 2	θ	
15S	8	14,5	55	10	35°	
15L	8	14,5	55	14,5	23°	
12	8	12	50	9	30°	

007138

Urbja smailes vienlīmeņa apgriešanas uzgalis
Att.22

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

007139

Urbja smailes dubultas vienlīmeņa apgriešanas uzgalis
Att.23

mm							
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	
8	8	8	80	55	20		25
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

Stūra noapaļošanas uzgalis
Att.24

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"							

007141

Nošķēluma uzgalis
Att.25

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°	

006462

Iedobuma velvējuma uzgalis
Att.26

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

006464

Lodīšu gultņu vienlīmeņa apgriešanas uzgalis
Att.27

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

006465

Lodīšu gultņu stūra noapaļošanas uzgalis
Att.28

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

006466

Lodīšu gultņu nošķēluma uzgalis
Att.29

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°	

006467

Lodīšu gultņu noapaļošanas uzgalis
Att.30

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

006468

Lodīšu gultņu iedobuma velvējuma uzgalis
Att.31

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

006469

Lodīšu gultņu romiešu stila velvējuma uzgalis
Att.32

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

006470

LIETUVIŲ KALBA (Originali naudojimo instrukcija)

Bendrasis aprašymas

1-1. Reguliavimo rankenėlė	6-1. Įvorės veržlė	14-1. Gražtas
1-2. Stabdiklio strypas	6-2. Priveržkite	14-2. Pagrindas
1-3. Gylio rodyklė	6-3. Atleisti	14-3. Lekalas
1-4. Stabdiklio strypo fiksavimo veržlė	6-4. Veržliaraktis	14-4. Ruošinys
1-5. Fiksavimo rankenėlė	6-5. Ašies fiksatorius	14-5. (X) atstumas
1-6. Greito tiekimo mygtukas	7-1. Tinkamo dydžio įvorės kūgis	14-6. Lekalo kreiptuvo išorinis skersmuo
1-7. Šešiakampis reguliavimo varžtas	8-1. Tiekimo kryptis	14-7. Lekalo kreipiklis
1-8. Stabdiklio blokas	8-2. Gražto sukimosi kryptis	15-1. Dulkių siurbimo antgalių komplektas
2-1. Nailoninė veržlė	8-3. Ruošinys	15-2. Antgalių komplektas
3-1. Stabdiklio strypas	8-4. Tiesusis kreiptuvas	16-1. Ribos žymė
3-2. Šešiakampis reguliavimo varžtas	10-1. Fiksavimo varžtas	17-1. Šepetėlio laikiklio dangtelis
3-3. Stabdiklio blokas	10-2. Kreipiamasis paviršius	17-2. Atsuktuvas
4-1. Fiksuojamasis mygtukas	10-3. Tiesusis kreiptuvas	
4-2. Jungiklio spraktukas	13-1. Varžtas	
5-1. Greičio reguliavimo diskas	13-2. Lekalo kreipiklis	

SPECIFIKACIJOS

Modelis	RP0910	RP1110C
Įvorės kumštelinio griebtuvo dydis	8 mm arba 1/4"	8 mm arba 1/4"
Panardinimo dydis	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Greitis be apkrovos (min ⁻¹)	27 000	8 000 - 24 000
Bendras aukštis	260 mm	260 mm
Neto svoris	3,3 kg	3,4 kg
Saugos klasė	II/II	II/II

• Atliekame nepertraukiamus tyrimus ir nuolat tobuliname savo gaminius, todėl čia pateikiamos specifikacijos gali būti keičiamos be įspėjimo.

• Įvairiose šalyse specifikacijos gali skirtis.

• Svoris pagal Europos elektrinių įrankių asociacijos nustatytą metodiką „EPTA -Procedure 01/2003“

ENE010-1

Paskirtis

Šis įrankis skirtas medienos, plastmasės ir panašių medžiagų apdailinimui ir profiliavimui.

ENF002-2

Maitinimo šaltinis

Šį įrankį reikia jungti tik prie tokio maitinimo šaltinio, kurio įtampa atitinka nurodytąją įrankio duomenų plokštelėje; galima naudoti tik vienfazį kintamosios srovės maitinimo šaltinį. Jie yra dvigubai izoliuoti, todėl gali būti naudojami prijungus prie elektros lizdų be atžeminimo laido.

ENG905-1

Triukšmas

Tipiškas A svertinis triukšmo lygis nustatytas pagal EN60745:

Modelis RP0910

Garso slėgio lygis (L_{pA}): 83 dB (A)

Garso galios lygis (L_{WA}): 94 dB (A)

Paklaida (K) : 3 dB (A)

Modelis RP1110C

Garso slėgio lygis (L_{pA}): 81 dB (A)

Garso galios lygis (L_{WA}): 92 dB (A)

Paklaida (K) : 3 dB (A)

Dėvėkite ausų apsaugas

ENG900-1

Vibracija

Vibracijos bendroji vertė (trijų ašių vektorinė suma) nustatyta pagal EN60745:

Modelis RP0910

Darbo režimas : griovelių pjovimas MDF režimu

Vibracijos emisija (a_h) : 8,0 m/s²

Paklaida (K): 1,5 m/s²

Modelis RP1110C

Darbo režimas : griovelių pjovimas MDF režimu

Vibracijos emisija (a_h) : 5,0 m/s²

Paklaida (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Paskelbtasis vibracijos emisijos dydis nustatytas pagal standartinį testavimo metodą ir jį galima naudoti vienam įrankiui palyginti su kitu.
- Paskelbtasis vibracijos emisijos dydis taip pat gali būti naudojamas preliminariai įvertinti vibracijos poveikį.

⚠️ ĮSPĖJIMAS:

- Faktiškai naudojant elektrinį įrankį, keliamos vibracijos dydis gali skirtis nuo paskelbto dydžio, priklausomai nuo būdu, kuriais yra naudojamas šis įrankis.
- Siekiant apsaugoti operatorių, būtina įvertinkite saugos priemones, remdamiesi vibracijos poveikio įvertinimu esant faktinėms naudojimo sąlygoms (atsižvelgdami į visas darbo ciklo dalis, pavyzdžiui, ne tik kiek laiko įrankis veikia, bet ir kiek kartų jis yra išjungiamas bei kai jis veikia be apkrovų).

ENH101-15

Tik Europos šalis

ES atitikties deklaracija

Mes, „Makita Corporation“ bendrovė, būdami atsakingas gamintojas, pareiškiame, kad šis „Makita“ mechanizmas(-ai):

Mechanizmo paskirtis:

Freza / Elektroninė freza

Modelio Nr./ tipas: RP0910,RP1110C

priklauso serijinei gamybai ir

Atitinka šias Europos direktyvas:

2006/42/EC

Ir yra pagamintas pagal šiuos standartus arba normatyvinius dokumentus:

EN60745

Techninę dokumentaciją saugo mūsų įgaliotasis atstovas Europoje, kuris yra:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

(Anglija)

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Direktorius

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN (Japonija)

GEA010-1

Bendrieji perspėjimai darbui su elektriniais įrankiais

⚠️ **ĮSPĖJIMAS** Perskaitykite visus saugos įspėjimus ir instrukcijas. Nesilaikydami žemiau pateiktų įspėjimų ir instrukcijų galite patirti elektros smūgį, gaisrą ir/arba sunkų sužeidimą.

Išsaugokite visus įspėjimus ir instrukcijas, kad galėtumėte jas peržiūrėti ateityje.

ĮSPĖJIMAI DĖL FREZOS SAUGOS

- Laikykitė elektrinį įrankį už izoliuotų, laikymui skirtų vietų, nes pjoviklis gali užkliudyti savo paties laidą. Įpjovus „gyvą“ laidą, įtampa gali būti perduota neizoliuotoms metalinėms elektrinio įrankio dalims ir operatorius gali gauti elektros smūgį.
- Ruošinį ant stabilios platformos tvirtinkite spaustuvais arba kitais parankiais būdais.** Laikant ruošinį rankomis arba atrėmus į save, jis nėra stabilus – galite prarasti kontrolę.
- Jei ketinate dirbti ilgai, naudokite klausos apsaugines priemones.
- Su grąžtais elkitės labai atsargiai.
- Prieš naudodami patikrinkite grąžtą, ar nėra įtrūkimų ar pažeidimų. Nedelsdami pakeiskite įtrūkusį arba pažeistą grąžtą.
- Nepjunkite vinių. Prieš dirbdami apžiūrėkite ruošinį ir išimkite visas vinis.
- Laikykitė įrankį tvirtai abiem rankomis.
- Laikykitė rankas toliau nuo sukamųjų dalių.
- Prieš jungdami jungiklį, patikrinkite, ar grąžtas neliečia ruošinio.
- Prieš naudodami įrankį su ruošiniu, leiskite jam kurį laiką veikti be apkrovos. Jei pastebėsite vibraciją arba klībėjimą, tai gali rodyti, kad grąžtas netinkamai įstatytas.
- Atkreipkite dėmesį į grąžto sukimosi kryptį ir tiekimo kryptį.
- Nepalikite veikiančio įrankio. Naudokite įrankį tik laikydami rankomis.
- Prieš ištraukdami įrankį iš ruošinio, būtina išjunkite ir palaukite, kol grąžtas visiškai sustos.
- Nelieskite grąžto iškart po naudojimo; jis gali būti itin karštas ir nudeginti odą.
- Saugokitės, kad neiššeptumėte įrankio pagrindo skiedikliu, benzinu, alyva ir pan. Jie gali įskelti įrankio pagrindą.
- Naudokite reikiamo skersmens antgalius, tinkamus pagal įrankio greitį.
- Kai kuriose medžiagose esama cheminių medžiagų, kurios gali būti nuodingos. Saugokitės, kad neįkvėptumėte dulkių ir nesiliesumėte oda. Laikykitės medžiagų tiekėjo saugos duomenimis.
- Atsižvelgdami į apdirbamą medžiagą ir darbo pobūdį, būtina užsidėkite kaukę, saugančią nuo dulkių / respiratorių.

SAUGOKITE ŠIAS INSTRUKCIJAS.

⚠️ ĮSPĖJIMAS:

NELEISKITE, kad patogumas ir gaminio pažinimas (įgyjamas pakartotinai naudojant) susilpnintų griežtą saugos taisyklių, taikytinų šiam gaminiui, laikymąsi. Dėl NETINKAMO NAUDOJIMO arba saugos taisyklių nesilaikymo, kurios pateiktos šioje instrukcijoje galima rimtai susižeisti.

VEIKIMO APRAŠYMAS

DĖMESIO:

- Prieš reguliuodami įrenginį arba tikrindami jo veikimą visada patikrinkite, ar įrenginys išjungtas, o laido kištukas - ištrauktas iš elektros lizdo.

Pjovimo gylio reguliavimas

Pav.1

Padėkite įrankį ant lygaus paviršiaus. Atlaisvinkite fiksavimo rankenėlę ir leiskite įrankio korpusą žemyn tol, kol freza palies paviršių. Užveržkite fiksavimo rankenėlę, kad įrankio korpusas užsifiksuotų.

Pasukite stabdiklio strypo nustatymo veržlę prieš laikrodžio rodyklę. Leiskite stabdiklio strypą žemyn tol, kol jis palies reguliavimo varžtą. Gylio žymeklių nustatykite ties „0“ padala. Pjūvio gylį ant skalės parodo gylio žymeklis.

Spausdami greito veikimo mygtuką, kelkite stabdiklio strypą, kol nustatysite norimą pjovimo gylį. Momentinius gylio reguliavimus galima nustatyti sukant reguliavimo rankenėlę (1 pasukimas lygus 1 mm).

Sukant stabdiklio strypo nustatymo veržlę pagal laikrodžio rodyklę, galima tvirtai užveržti stabdiklio strypą. Iš anksto nustatytą pjūvio gylį galima gauti, atlaisvinant fiksavimo rankenėlę ir tada leidžiant įrankio korpusą žemyn tol, kol stabdiklio strypas palies šešiakampį stabdiklio bloko reguliavimo varžtą.

Nailoninė veržlė

Pav.2

Sukant nailoninę veržlę, galima reguliuoti viršutinę įrankio korpuso ribą. Kai frezos galiukas išsikiša daugiau nei reikia pagrindo plokštės paviršiaus atžvilgiu, sukite nailoninę veržlę, kad pažemintumėte viršutinę ribą.

DĖMESIO:

- Pernelyg ilgai dirbant, variklis gali būti perkrautas, įrankį gali būti sunku suvaldyti; pjaunant griovelius 8 mm skersmens freza, pjūvio gylis neturėtų viršyti 15 mm.
- Kai pjaunate griovelius 20 mm skersmens freza, pjūvio gylis neturi viršyti 5 mm.
- Gilesnėms griovelių pjovimo operacijoms, atlikite du ar tris pjūvius vis didindami frezos gylio nustatymus.
- Nenuleiskite nailoninės veržlės per žemai, nes freza gali pavojingai išsikišti.

Stabdiklio blokas

Pav.3

Stabdiklio blokas turi tris šešiabriaunius reguliavimo varžtus, kurie vienu pasukimu pakeliami arba nuleidžiami 0,8 mm. Naudodami šiuos šešiabriaunius reguliavimo varžtus, galite lengvai nustatyti tris skirtingus frezavimo gylius, nekeisdami stabdiklio strypo padėties.

Reguluokite žemiausiai esantį šešiabriaunį varžtą, norėdami nustatyti giliausią pjūvį, vadovaudamiesi

„pjūvio gylio reguliavimo“ metodu. Norėdami nustatyti mažesnio gylio pjūvius, reguliuokite kitus du šešiabriaunius varžtus. Šių šešiabriaunį varžtų aukščių skirtumas yra lygus pjūvio gylio skirtumui.

Norėdami reguliuoti šešiabriaunius varžtus, sukite juos atsuktuvu arba veržliarakčiu. Stabdiklio bloką taip pat patogiu naudoti giliems grioveliams per tris kartus išpjauti, vis didinat frezos gylio nuostatas.

Jungiklio veikimas

Pav.4

DĖMESIO:

- Prieš jungdami įrenginį visada patikrinkite, ar jungiklis gerai įsijungia, o atleistas grįžta į padėtį OFF (išjungta).
- Prieš įjungdami įrankį, patikrinkite, ar atlaisvintas veleno fiksatorius.

Norėdami įjungti įrankį, nuspauskite fiksavimo mygtuką ir patraukite gaiduką. Norėdami išjungti, nuspauskite gaiduką.

Norėdami dirbti be pertrūkių, patraukite gaiduką, tada papildomai nuspauskite fiksavimo mygtuką. Norėdami įrankį išjungti, patraukite gaiduką, kad fiksavimo mygtukas automatiškai atsifiksuotų. Tada atleiskite gaiduką.

Atleidę gaiduką, veikia atlaisvinimo funkcija, apsauganti nuo netyčinio gaiduko paspaudimo.

Greičio reguliavimo diskas

RP1110C modeliui

Pav.5

Įrankio greitį galima keisti pasukant greičio reguliavimo ratuką prie norimo skaičiaus nuo 1 iki 5.

Greitis didėja, kai ratukas sukamas skaičiaus 5 kryptimi, o mažesnis greitis gaunamas sukant skaičiaus 1 kryptimi.

Tai leidžia pasirinkti idealų greitį optimaliam medžiagos apdirbimui, t.y., galima tinkamai nustatyti greitį, atsižvelgiant į apdirbamą medžiagą ir frezos skersmenį.

Žr. žemiau pateiktą lentelę, kad pamatytumėte ryšį tarp skaičių nustatymų ant ratuko ir apytikslių įrankio greitį.

Skaicius	min ⁻¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

DĖMESIO:

- Greičio reguliavimo diską galima sukti tik iki 5 ir atgal iki 1. Nesukite jo toliau, nes gali sutrikti greičio reguliavimo funkcija.

SURINKIMAS

⚠DĖMESIO:

- Prieš taisydami įrenginį visada patikrinkite, ar jis išjungtas, o laido kištukas - ištrauktas iš elektros lizdo.

Gražto įdėjimas ir išėmimas

Pav.6

⚠DĖMESIO:

- Tvirtai sumontuokite frežą. Naudokite tik su įrankiu pateiktus veržliarakčius. Per mažai priveržta arba per daug užveržta freža gali būti pavojinga.
- Nebandykite veržti įvorės veržlės prieš tai neuždėję frezos. Galite sulaužyti įvorės kūgį.

Iki galo įkiškite frezos antgalį į įvorės kūgį. Suspauskite veleną, kad jis nesisuktų ir veržliarakčių saugiai užveržkite įvorės veržlę.

Gamykloje ant įrankio buvo sumontuotas A 8 mm arba 6,35 mm įvorės kūgis. Naudodami kito skylės skersmens frezos antgalius, naudokite tinkamo dydžio įvorės kūgį frezai, kurią ketinate naudoti.

Norėdami nuimti frežą, atlikite įdėjimo procedūrą atbuline tvarka.

Pav.7

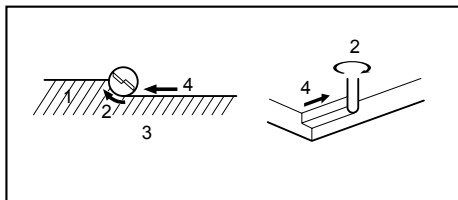
NAUDOJIMAS

⚠DĖMESIO:

- Prieš pradėdami darbą, visada įsitinkinkite, ar įrankio korpusas automatiškai pakyla iki viršutinės ribos ir antgalis neišsikiša iš įrankio pagrindo, kai fiksavimo rankenėlė yra atlaisvinta.

Padėkite įrankį pagrindu ant ruošinio, kurį pjausite, taip, kad antgalis ruošinio nelietų. Įjunkite įrankį ir palaukite, kol antgalis pradės sukis visu greičiu. Nuleiskite įrankio korpusą ir stumkite įrankį pirmyn ruošinio paviršiumi, laikydami pagrindą lygiai ir tolygiai stumdami į priekį, kol baigsite pjauti.

Pjaunant kraštą, ruošinio paviršius turi būti iš airės antgalio pusės, nukreiptas stūmimo kryptimi.



1. Ruošiny
2. Gražto sukimosi kryptis
3. Vaizdas iš įrankio viršaus
4. Tiekimo kryptis

001984

PASTABA:

- Patikrinkite, ar tinkamai įtaisytas dulkių kreiptuvas.
- Per greitai stumiant įrankį į priekį, pjūvis gali būti prastos kokybės arba galima sugadinti antgalį arba variklį. Per lėtai stumiant įrankį, pjūvis gali būti nudegintas arba sugadintas. Tinkamas įrankio stūmimo tempas priklauso nuo antgalio dydžio, ruošinio rūšies ir pjovimo gylio. Prieš pradėdami pjauti, rekomenduotina atlikti bandomąjį pjūvį, naudojant medienos gabalėlį. Taip tiksliai pamatysite, kaip atdorys pjūvis ir galėsite patikrinti matmenis.
- Naudodami tiesųjį kreiptuvą, būtinai dėkite jį dešinėje pusėje, stūmimo kryptimi. Taip jis bus sulygiuotas su ruošinio šonu.

Pav.8

Tiesusis kreiptuvas (papildomas priedas)

Pav.9

Tiesusis kreipiklis efektyviai naudojamas tiesiems pjūviams, išpjaunant išėmas arba griovelius.

Norėdami sumontuoti tiesųjį kreiptuvą, įkiškite kreiptuvo strypus į įrankio pagrinde esančias kiaurymes. Pareguliuokite atstumą tarp frezos ir tiesiojo kreiptuvo. Nustatę norimą atstumą, užveržkite suveržimo varžtą, kad tiesusis kreiptuvas nejudėtų.

Pav.10

Pjaudami stumkite įrankį su tiesiuoju kreipikliu, sulygiavę jį su ruošinio kraštu.

Jeigu atstumas tarp ruošinio šono ir pjovimo padėties yra per didelis tiesiajam kreipikliui, arba jeigu ruošinys neteisy, tiesiojo kreipiklio naudoti negalima. Tokiu atveju, prie ruošinio tvirtai prispauskite tiesią lentą ir naudokite ją kaip kreiptuvą, atrėmę į frezos pagrindą. Slinkite įrankį rodyklės kryptimi.

Pav.11

Kreipiančioji įvorė (papildomas priedas)

Pav.12

Kreipiančioji įvorė turi movą, pro kurią praeina antgalis, ir todėl įrankiu galima išpjauti modelius pagal lekalus.

Norėdami įtaisyti kreipiančiąją įvorę, atlaisvinkite ant įrankio pagrindo esančius varžtus, įkiškite kreipiančiąją įvorę ir tada užveržkite varžtus.

Pav.13

Pritvirtinkite lekalą prie ruošinio. Dėkite įrankį ant lekalo ir slinkite įrankį su lekalu kreipikliu išilgai lekalo šono.

Pav.14

PASTABA:

- Pjoviny bus išpjautas truputį kitokio dydžio nei lekalas. Tarp frezos ir išorinio kreipiančiosios įvorės krašto palikite (X) atstumą. (X) atstumą galima apskaičiuoti, naudojant tokią lygtį:
(X) atstumas = (kreipiančiosios įvorės išorinis skersmuo - frezos skersmuo) / 2

Prijungimas prie „Makita“ dulkių siurblio

Pav.15

Prijungus „Makita“ dulkių siurbli, galima švariau atlikti operacijas.

Uždėkite antgalio įtaisą ant įrankio dulkių antgalio galo. Be to, dulkių antgalį į įrankį galima įkišti ir tiesiai, priklausomai nuo atliekamos operacijos.

Prijungiant prie „Makita“ dulkių siurblio (modelis 407), būtina naudoti papildomą žarną, kurios vidinis skersmuo - 28 mm.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

⚠ DĖMESIO:

- Prieš apžiūrėdami ar taisydami įrenginį visada patikrinkite, ar jis išjungtas, o laido kištukas - ištrauktas iš elektros lizdo.
- Niekada nenaudokite gazolino, benzino, tirpiklio, spirito arba panašių medžiagų. Gali atsirasti išblukimų, deformacijų arba įtrūkimų.

Anglinių šepetėlių keitimas

Pav.16

Periodiškai išimkite ir patikrinkite anglinius šepetėlius. Pakeiskite juos, kai nusidėvi iki ribos žymės. Laikykite anglinius šepetėlius švarius ir laisvai įslenkančius į laikiklius. Abu angliniai šepetėliai turėtų būti keičiami tuo pačiu metu. Naudokite tik identiškus anglinius šepetėlius.

Jei norite nuimti šepetėlių laikiklių dangtelius, pasinaudokite atsuktuvu. Išimkite sudėvėtus anglinius šepetėlius, įdėkite naujus ir įtvirtinkite šepetėlių laikiklio dangtelį.

Pav.17

Kad gaminys būtų SAUGUS ir PATIKIMAS, jį taisyti, apžiūrėti ar vykdyti bet kokią kitą priežiūrą ar derinimą turi įgaliotasis kompanijos „Makita“ techninės priežiūros centras; reikia naudoti tik kompanijos „Makita“ pagamintas atsargines dalis.

PASIRENKAMI PRIEDAI

⚠ DĖMESIO:

• Su šiaime vadove aprašytu įrenginiu „Makita“ rekomenduojama naudoti tik nurodytus priedus ir papildomus įtaisus. Jeigu bus naudojami kitokie priedai ar papildomi įtaisai, gali būti sužaloti žmonės. Priedus arba papildomus įtaisus naudokite tik pagal paskirtį.

Jeigu norite daugiau sužinoti apie tuos priedus, kreipkitės į artimiausią „Makita“ techninės priežiūros centrą.

- Tiesių ir griovelių formavimo antgaliai
- Kraštų formavimo antgaliai
- Profiliavimo antgaliai iš valcuoto metalo
- Tiesusis kreiptuvas
- Kreipiančioji įvorė 25

- Kreipiančioji įvorė
- Fiksavimo veržlė
- Įvorės kūgis, 1/4 colio
- Įvorės kūgis, 6 mm, 8 mm
- 17 nr. veržliaraktis
- Dulkių siurbimo antgalių komplektas
- Antgalių komplektas

PASTABA:

- Kai kurie sąraše esantys priedai gali būti pateikti įrankio pakuotėje kaip standartiniai priedai. Jie įvairiose šalyse gali skirtis.

Frezos

Tiesioji freza

Pav.18

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

007136

„U“ formos graviravimo freza

Pav.19

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

007137

„V“ formos graviravimo freza

Pav.20

mm					
D	A	L 1	L 2	θ	
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Trapecinio dygio freza

Pav.21

mm					
	D	A	L 1	L 2	θ
15S	8	14,5	55	10	35°
15L	8	14,5	55	14,5	23°
12	8	12	50	9	30°

007138

Gražtas- profiliavimo freza

Pav.22

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

007139

Grąžtas - dvigubo profiliavimo freza**Pav.23**

mm							
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	
8	8	8	80	55	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

Kampų apvalinimo freza**Pav.24**

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"						

007141

Briaunų nuskvelbimo freza**Pav.25**

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°	

006462

Skiauto ornamento pjovimo freza**Pav.26**

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

006464

Guolinė profiliavimo freza**Pav.27**

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

006465

Guolinė kampų apvalinimo freza**Pav.28**

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	

006466

Guolinė briaunų nuskvelbimo freza**Pav.29**

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°	

006467

Guolinė ornamentų pjovimo freza**Pav.30**

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

006468

Guolinė skliauto ornamento pjovimo freza**Pav.31**

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

006469

Guolinė romėniškos „S" pavidalo kreivės freza**Pav.32**

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

006470

EESTI (algsed juhised)

Üldvaate selgitus

1-1. Reguleerimisnupp	5-1. Kiiruseregulaator	13-1. Krugi
1-2. Stoppervarras	6-1. Tsangmutter	13-2. Šabloonjuhik
1-3. Sügavusosuti	6-2. Pinguta	14-1. Otsak
1-4. Stoppervarda seadistumutter	6-3. Keerake lahti	14-2. Tald
1-5. Lukustusnupp	6-4. Mutrivõti	14-3. Šabloon
1-6. Kiirsõõte nupp	6-5. Völlilukk	14-4. Töödeldav detail
1-7. Reguleeriv kuuskantpolt	7-1. Sobiva suurusega tsangkoonus	14-5. Vahemaa (X)
1-8. Stopperi plokk	8-1. Etteandesuund	14-6. Šabloonjuhiku välisläbimõõt
2-1. Nailonmutter	8-2. Otsaku pöörlemisuund	14-7. Šabloonjuhik
3-1. Stoppervarras	8-3. Töödeldav detail	15-1. Tolmuotsaku moodul
3-2. Reguleeriv kuuskantpolt	8-4. Sirgjuhk	15-2. Otsakumoodul
3-3. Stopperi plokk	10-1. Lukustuskrugi	16-1. Piirmärgis
4-1. Lukustusnupp	10-2. Juhtpind	17-1. Harjahoidiku kate
4-2. Lülitli päästik	10-3. Sirgjuhk	17-2. Kruvikeeraja

TEHNILISED ANDMED

Mudel	RP0910	RP1110C
Tsangpadruni maht	8 mm või 1/4"	8 mm või 1/4"
Sukeldusjõudlus	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Pöörlemissagedus koormuseta (min ⁻¹)	27 000	8 000 - 24 000
Üldkõrgus	260 mm	260 mm
Netomass	3,3 kg	3,4 kg
Kaitseklass	□/II	□/II

- Meie jätkuva teadus- ja arendustegevuse programmi tõttu võidakse siin antud tehnilisi andmeid muuta ilma ette teatamata.
- Tehnilised andmed võivad olla riigiti erinevad.
- Kaal vastavalt EPTA protseduurile 01/2003

ENE101-1

ENG900-1

Ettenähtud kasutamine

Tööriist on ette nähtud puidu, plastiku ja teiste sarnaste materjalide trimmimiseks ja profiileerimiseks.

ENF002-2

Toiteallikas

Seadet võib ühendada ainult andmesildil näidatud pingele vastava pingega toiteallikaga ning seda saab kasutada ainult ühefaasilisel vahelduvvoolutoitel. Seadmel on kahekordne isolatsioon ning seega võib seda kasutada ka ilma maandusjuhtmeta pistikupespa ühendatult.

ENG905-1

Müra

Tüüpline A-korrigeeritud müratase vastavalt EN60745:

Mudel RP0910

Mürarõhutase (L_{pA}): 83 dB (A)
Müravõimsustase (L_{WA}): 94 dB (A)
Määramatus (K): 3 dB (A)

Mudel RP1110C

Mürarõhutase (L_{pA}): 81 dB (A)
Müravõimsustase (L_{WA}): 92 dB (A)
Määramatus (K): 3 dB (A)

Kandke kõrvakaitsmeid

Vibratsioon

Vibratsiooni koguväärtus (kolmeteljeliste vektorite summa) määratud vastavalt EN60745:

Mudel RP0910

Töörežiim: keskmise tihedusega
puitkiudplaatidesse lõigete tegemine
Vibratsioonitase (a_n): 8,0 m/s²
Määramatus (K): 1,5 m/s²

Mudel RP1110C

Töörežiim: keskmise tihedusega
puitkiudplaatidesse lõigete tegemine
Vibratsioonitase (a_n): 5,0 m/s²
Määramatus (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklareeritud vibratsiooniemissiooni väärtus on mõõdetud kooskõlas standardse testimismeetodiga ning seda võib kasutada ühe seadme võrdlemiseks teisega.
- Deklareeritud vibratsiooniemissiooni väärtust võib kasutada ka mürataseme esmaseks hindamiseks.

△HOIATUS:

- Vibratsioonitase võib elektritööriista tegelikkuses kasutamise ajal erineda deklareeritud väärtusest

sõltuvalt tööriista kasutamise viisidest.

Rakendage kindlasti operaatori kaitsmiseks piisavaid ohutusabinõusid, mis põhinevad hinnangulisel müratasemel tegelikus töösituatsioonis (võttes arvesse tööperioodi kõik osad nagu näiteks korrad, mil seade lülitatakse välja ja mil seade töötab tühikäigul, lisaks tööajale).

ENH101-15

Ainult Euroopa riigid

EÜ vastavusdeklaratsioon

Makita korporatsiooni vastutava tootjana kinnitame, et alljärgnev(ad) Makita masin(ad):

Masina tähistus:

Profiilrees / Elektrooniline profiilrees

Mudel nr./tüüp: RP0910,RP1110C

on seeriatoodang ja

Vastavad alljärgnevatele Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiividele:

2006/42/EC

Ning on toodetud vastavalt alljärgnevatele standarditele või standardiseeritud dokumentidele:

EN60745

Tehnilist dokumentatsiooni hoitakse meie volitatud esindaja käes Euroopas, kelleks on:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Inglismaa

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato
Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAAPAN

GEA010-1

Üldised elektritööriistade ohutusohitused

⚠ HOIATUS Lugege läbi kõik ohutusohitused ja juhised. Hoiatuste ja juhiste mittejärgmine võib põhjustada elektrišokki, tulekahju ja/või tõsiseid vigastusi.

Hoidke alles kõik hoiatused ja juhised edaspidisteks viideteks.

GEB018-4

HÖÖVLI OHUTUSJUHISED

1. Hoidke elektritööriista isoleeritud pindadest, sest löikur võib sattuda kokkupuutesse seadme enda toitejuhtmega. Voolu all olevasse juhtmesse lõikamine võib pingestada elektritööriista metallosasid ning kasutaja võib saada elektrilöögi.

2. **Kasutage klambreid või mõnda muud sobivat viisi töödeldava detaili kinnitamiseks ja toetamiseks stabiilsele alusele.** Töödeldava detaili hoidmisel käega või selle toetamisel vastu keha on detail ebastabiilses asendis ning võib põhjustada kontrolli kaotust.
3. **Pikema tööperioodi kestel kandke kuulmiskaitsevahendeid.**
4. **Käsitsege löikeotsikuid väga ettevaatlikult.**
5. **Enne toimingu teostamist kontrollige hoolikalt, et löikeotsikul poleks mõrasid või vigastusi.** Asendage pragunenud või vigastatud löikeotsik viivitamatult.
6. **Vältige naeltesse sisselõikamist.** Enne toimingu teostamist kontrollige töödeldavat detaili ja eemaldage sellest kõik naelad.
7. **Hoidke tööriista kindlalt kahe käega.**
8. **Hoidke käed eemal pöörlevatest osadest.**
9. **Veenduge, et löikeotsik ei puudutaks töödeldavat detaili enne tööriista sisselülitamist.**
10. **Enne tööriista kasutamist tegelikus töökeskkonnas laske sellel mõni aeg koormuseta töötada.** Jälgige vibratsiooni või vibamist, mis võib viidata valesti paigaldatud löikeotsikule.
11. **Olge tähelepanelik löikeotsiku pöörlemis- ja etteandesuuna suhtes.**
12. **Ärge jätke tööriista käima.** Käivitage tööriist ainult siis, kui hoiate seda käes.
13. **Enne tööriista eemaldamist töödeldavast detailist lülitage tööriist alati vooluvõrgust välja ja oodake, kuni löikeotsik on täielikult seiskunud.**
14. **Ärge puudutage löikeotsikut vahetult pärast toimingu lõpetamist; see võib olla väga kuum ja põhjustada põletushaavu.**
15. **Ärge määrige tööriista korpust ettevaatamatult vedeldiga, bensiiniga, õliga ega muude selliste ainetega.** Need võivad põhjustada lõhede tekkimise tööriista korpusesse.
16. **Kasutage õige saba läbimõõduga otsakuid, mis vastavad tööriista kiirusele.**
17. **Mõned materjalid võivad sisaldada mürgiseid aineid.** Rakendage meetmeid tolmu sissehingamise ja nahaga kokkupuute vältimiseks. Järgige materjali tarnija ohutusosalast teavet.
18. **Kasutage alati õiget tolumaski/respiraatorit, mis vastab materjalile ja rakendusele, millega töötate.**

HOIDKE JUHEND ALLES.

⚠ HOIATUS:

ÄRGE laske mugavusel või toote kasutamisharjumustel (mis on saanud korduva kasutuse jooksul) asendada vankumatut toote ohutuseeskirjade järgimist. **VALE KASUTUS** või käesoleva kasutusjuhendi ohutusnõuete eiramine võib põhjustada tõsiseid vigastusi.

FUNKTSIONAALNE KIRJELDUS

⚠️ HOIATUS:

- Kandke alati hoolt selle eest, et tööriist oleks enne reguleerimist ja kontrollimist välja lülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud.

Lõikesügavuse reguleerimine

Joon.1

Asetage tööriist tasasele pinnale. Lõdvendage lukustusnupp ja langetage tööriista korpust, kuni otsak puudutab tasast pinda. Tööriista korpuse lukustamiseks pingutage lukustusnuppu.

Keerake stoppervarda seadistusmutrit vastupäeva. Langetage stoppervarrast, kuni see puutub vastu reguleerimispoliti. Seadke sügavusosuti kohakuti skaalalühikuga „0“. Sügavusosuti näitab skaalal lõikesügavust.

Hoides kiirsõote nuppu all, tõstke stoppervarrast soovitud lõikesügavuse saavutamiseni. Sügavuse peenhäälestuseks tuleb keerata reguleerimisnuppu (üks pööre = 1 mm).

Keerates stoppervarda seadistusmutrit päripäeva, saate stoppervarda tugevasti fikseerida.

Nüüd tuleb teie poolt etteantud lõikesügavuse saavutamiseks lõdvendada lukustusnupp ja seejärel langetada tööriista korpust, kuni stoppervarras satub kontakti stopperi ploki seadistamise kuuskantpoldiga.

Nailonmutter

Joon.2

Keerates nailonmutrit, saab reguleerida tööriista korpuse ülemist piiri. Kui otsak jääb alusplaadi pinnale lähemale kui tarvis, siis keerake korpuse ülemise piiri langetamiseks nailonmutrit.

⚠️ HOIATUS:

- Kuna ülemäärane lõikamine võib põhjustada mootori ülekoormust või raskendada tööriista kontrolli all hoidmist, ei tohiks lõikesügavus soonte lõikamisel 8 mm läbimõduga otsakuga ületada korraga 15 mm.
- Soonte lõikamisel 20 mm läbimõduga otsakuga ei tohiks lõikesügavus korraga ületada 5 mm.
- Eriti sügavate soonte lõikamisel tehke järjest suureneva lõikesügavusega kaks või kolm lõiget.
- Ärge langetage nailonmutrit liiga madalale, muidu eendub otsak ohtlikult kaugele.

Stopperi plokk

Joon.3

Stopperi plokil on kolm reguleerivat kuuskantpolti, mis tõusevad või langevad 0,8 mm ühe pöörde kohta. Te saate hõlpsasti seada kolm erinevat lõikesügavust ilma stoppervarda reguleerimiseta, kasutades reguleerivaid kuuskantpolte.

Suurima lõikesügavuse seadmiseks reguleerige madalaimat kuuskantpolti, järgides jaotises „Lõikesügavuse reguleerimine“ kirjeldatud meetodit.

Väiksemate lõikesügavuste seadmiseks reguleerige ülejäänud kahte kuuskantpolti. Nende kuuskantpoldide kõrguse erinevused on võrdsed lõikesügavuse erinevustega.

Kuuskantpoldi kõrguse reguleerimiseks keerake kuuskantpolte kruvikeeraja või mutrivõtmeaga. Sügavamate soonte lõikamisel on stopperi plokki mugav kasutada kolme lõike tegemiseks, nii et otsaku lõikesügavuse seadistust järjest suurendatakse.

Lüliti funktsioneerimine

Joon.4

⚠️ HOIATUS:

- Kontrollige alati enne tööriista vooluvõrku ühendamist, kas lüliti päästik funktsioneerib nõuetekohaselt ja liigub lahtilaskmisel tagasi väljalülitatud asendisse.
- Enne sisselülitamist veenduge, et võllilukk on vabastatud.

Tööriista käivitamiseks vajutage lukustusnupp alla ning tõmmake lüliti päästikut. Seiskamiseks vabastage lüliti päästik.

Pidevaks tööks tõmmake lüliti päästikut ja vajutage seejärel lukustusnupp sügavamale sisse. Tööriista seiskamiseks tõmmake lüliti päästikut nii, et lukustusnupp automaatselt naaseb. Seejärel vabastage lüliti päästik.

Pärast lüliti päästiku vabastamist rakendub lahtilukustussüsteem, et vältida lüliti päästiku tõmbamist.

Kiiruseregulaator

Mudeli RP1110C kohta

Joon.5

Tööriista kiirust saab muuta, valides kiiruseregulaatori skaalal numbrilise väärtuse 1 kuni 5.

Suurem kiirus saavutatakse, kui keerata skaala väärtusele 5, madalama kiiruse saavutamiseks tuleb see keerata väärtusele 1.

See võimaldab valida materjali optimaalseks töötlemiseks sobivaima kiiruse, st kiiruse, mis sobib materjali ja otsaku läbimõduga kõige paremini.

Tabelis on toodud skaala numbriliste väärtuste ja tööriista ligikaudse kiiruse omavahelised suhted.

Number	min ⁻¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

⚠️ HOIATUS:

- Kiiruseregulaatorit saab keerata ainult numbrini 5 ja tagasi numbrini 1. Ärge kiiruseregulaatorit jõuga üle 5 või 1 keerata püüdk, sest vastasel korral ei pruugi kiiruse reguleerimise funktsioon enam töötada.

KOKKUPANEK

⚠ HOIATUS:

- Kandke alati enne tööriistal mingite tööde teostamist hoolt selle eest, et see oleks välja lülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud.

Otsaku paigaldamine või eemaldamine

Joon.6

⚠ HOIATUS:

- Paigaldage otsak tugevasti. Kasutage alati tööriistaga kaasas olevat mutrivõtit. Logisev või liiga tugevasti pingutatud otsak võib olla ohtlik.
- Ärge pingutage tsangmutrit ilma otsakut sisestamata. See võib põhjustada tsangkoonuse purunemise.

Sisestage otsak lõpuni tsangkoonusesse. Vajutage võllilukku, et hoida võlli paigal, ja kasutage mutrivõtit, et tsangmutter korralikult kinnitada.

Tehases on tööriistale paigaldatud 8 mm või 6,35 mm läbimõdduga tsangkoonus. Kasutades teistsuguse tüve läbimõdduga freesimisotsakuid, kasutage sobiva suurusega tsangkoonust.

Otsaku eemaldamiseks järgige paigaldusjuhiseid vastupidises järjekorras.

Joon.7

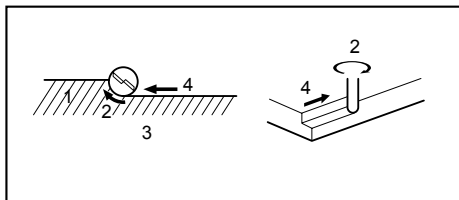
TÖÖRIISTA KASUTAMINE

⚠ HOIATUS:

- Enne töö alustamist veenduge alati, et tööriista korpus kerkib automaatselt ülemise piirini ning et otsak ei eendu ei lukustusnupu lõdvendamisel tööriista alusest välja.

Asetage tööriista alus lõigatavale detailile, ilma et see detaili vastu puutuks. Seejärel lülitage tööriist sisse ja oodake, kuni otsak saavutab täiskiiruse. Langetage tööriista korpust ja liigutage tööriista piki töödeldava detaili pinda, hoides tööriista alust tasaselt vastu pinda ja liikudes sujuvalt edasi, kuni lõige on tehtud.

Servade lõikamisel peab töödeldava detaili pind jääma seadme liikumise suunas vaadatuna otsakust vasakule.



1. Töödeldav detail
2. Otsaku pöörlemissuund
3. Vaade tööriista pealt
4. Etteandesuund

001984

MÄRKUS:

- Veenduge, et tolmujuhik on korralikult paigaldatud.
- Kui tööriista nihutatakse edasi liiga kiiresti, võib see põhjustada lõike halva kvaliteedi või kahjustada otsakut või mootorit. Kui tööriista nihutatakse edasi liiga aeglaselt, võib see lõikekohta kõrvetada ja kahjustada. Õige edasilükkumise kiirus sõltub kasutatava otsaku suurusel, töödeldavast materjalist ja lõikesügavusest. Enne töö alustamist tegelikult töödeldaval pinnal on soovitatav teha sarnasest materjalist üleilgsel saematerjalitüki proovilõikamine. Nii teate täpselt, kuidas lõige välja näeb, ning saate kontrollida mõõte.
- Sirgjuhiku kasutamisel paigaldage see kindlasti seadme liikumise suunas vaadatuna otsakust paremale. Sel juhul on lihtsam juhikut töödeldava pinna servaga kohakuti hoida.

Joon.8

Sirgjuhik (lisatarvik)

Joon.9

Sirgjuhikut kasutatakse faasimisel või soonte lõikamisel sirge lõike saamiseks.

Sirgjuhiku paigaldamiseks sisestage juhtvardad tööriista aluses olevatesse avaustesse. Reguleerige vahemaad otsaku ja sirgjuhiku vahel. Soovitud vahemaa saavutamisel pingutage sirgjuhiku fikseerimiseks lukustuskruvi.

Joon.10

Lõikamisel liigutage tööriista nii, et sirgjuhik oleks töödeldava detaili servaga ühel joonel.

Kui vahemaa töödeldava detaili külje ja lõikeasendi vahel on liiga suur või kui töödeldava detaili külg pole sirge, ei saa sirgjuhikut kasutada. Sellisel juhul klammerdage töödeldava detaili külge tugevasti sirge laud ja kasutage seda profiilifreesi aluse juhikuna. Juhtige tööriista noole suunas.

Joon.11

Šabloonjuhik (lisatarvik)

Joon.12

Šabloonjuhik võimaldab kasutada otsaku juhtimiseks kindlat teed, mis järgib mingit kindlat soovitud mustrit.

Šabloonjuhiku paigaldamiseks lõdvendage tööriista aluse kruvid, sisestage šabloonjuhik ja kinnitage kruvid.

Joon.13

Kinnitage šabloon töödeldava detaili külge. Asetage tööriist šabloonile ja liigutage tööriista edasi nii, et šabloonjuhik libiseb piki šablooni serva.

Joon.14

MÄRKUS:

- Töödeldav detail lõigatakse šabloonist veidi erineva suurusega. Jätke otsaku ja šabloonjuhiku väliskülje vahele vahemaa (X). Vahemaa (X) arvutamiseks saab kasutada järgmist valemit:
$$\text{Vahemaa (X)} = (\text{šabloonjuhiku välisläbimõõt} - \text{otsaku läbimõõt}) / 2$$

Ühendamine Makita tolmuimejaga

Joon.15

Et töötamisel tekiks vähem prahti, saab tööriista ühendada Makita tolmuimejaga.

Pange otsak ja tolmuotsak tööriista sisse. Vastavalt teostatavale tööle on võimalik paigaldada tolmuotsak ka otse tööriista alusesse.

Makita tolmuimeja (mudel 407) ühendamiseks läheb tarvis lisavarustusse kuuluvat 28 mm siseläbimõõduga voolikut.

HOOLDUS

⚠️ HOIATUS:

- Kandke alati enne kontrolli- või hooldustoimingute teostamist hoolt selle eest, et tööriist oleks välja lülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud.
- Ärge kunagi kasutage bensiini, vedeldit, alkoholi ega midagi muud sarnast. Selle tulemuseks võib olla luitumine, deformatsioon või pragunemine.

Süsiharjade asendamine

Joon.16

Võtke välja ja kontrollige süsiharju regulaarselt. Asendage süsiharjad uutega, kui need on kulunud piirmäärgini. Hoidke süsiharjad puhtad, nii on neid lihtne oma hoidikutesse libistada. Mõlemad süsiharjad tuleb asendada korraga. Kasutage ainult identseid süsiharju. Kasutage harjahoidikute kaante eemaldamiseks kruvikeerajat. Võtke ära kulunud süsiharjad välja, paigaldage uued ning kinnitage harjahoidikute kaaned tagasi oma kohale.

Joon.17

Toote OHUTUSE ja TÕÕKINDLUSE tagamiseks tuleb vajalikud remonttööd, muud hooldus- ja reguleerimistööd lasta teha Makita volitatud teeninduskeskustes. Alati tuleb kasutada Makita varuosi.

VALIKULISED TARKIVIKUD

⚠️ HOIATUS:

- Neid tarkivikuid ja lisaseadiseid on soovitatav kasutada koos Makita tööriistaga, mille kasutamist selles kasutusjuhendis kirjeldatakse. Muude tarkivike ja lisaseadiste kasutamisega kaasneb vigastada saamise oht. Kasutage tarkivikuid ja lisaseadiseid ainult otstarvetel, milleks need on ette nähtud.

Saate vajadusel kohalikust Makita teeninduskeskusest lisateavet nende tarkivike kohta.

- Sirg- ja rihvamisotsakud
- Servafreesimisotsakud
- Laminaadiservamisotsakud
- Sirgjuhk
- Šabloonjuhk 25
- Šabloonjuhkud
- Fiksaatormutter

- Tsangkoonus 1/4"
- Tsangkoonus 6 mm, 8 mm
- Mutrivõti nr 17
- Tolmuotsaku moodul
- Otsakumoodul

MÄRKUS:

- Mõned nimekirjas loetletud tarkivikud võivad kuuluda standardvarustusse ning need on lisatud tööriista pakendisse. Need võivad riikide lõikes erineda.

Freesimiotsakud

Sirgotsak

Joon.18

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

007136

„U“-soone freesimisotsak

Joon.19

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

007137

„V“-soone freesimisotsak

Joon.20

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

006454

Kalabasasoone freesimisotsak

Joon.21

	D	A	L 1	L 2	θ	mm
15S	8	14,5	55	10	35°	
15L	8	14,5	55	14,5	23°	
12	8	12	50	9	30°	

007138

Puuriteravikuga tasaservamisotsak

Joon.22

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

007139

Puuriteravikuga kahekordne tasaservamisotsak
Joon.23

mm							
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	
8	8	8	80	55	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

007140

Nurgaümardusotsak
Joon.24

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"						

007141

Faasimisotsak
Joon.25

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°	

006462

Nõusfreesimisotsak
Joon.26

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

006464

Kuullaagritega tasaservamisotsak
Joon.27

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

006465

Kuullaagritega nurgaümardusotsak
Joon.28

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	

006466

Kuullaagritega faasimisotsak
Joon.29

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°	

006467

Kuullaagritega ribitamisotsak
Joon.30

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

006468

Kuullaagritega nõgusprofiili ribitamisotsak
Joon.31

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

006469

Kuullaagritega rooma tüüpi S-profiili otsak
Joon.32

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

006470

РУССКИЙ ЯЗЫК (Исходная инструкция)

Объяснения общего плана

1-1. Регулирующая ручка	4-2. Курковый выключатель	13-1. Винт
1-2. Стопорная опора	5-1. Поворотный регулятор скорости	13-2. Профильная направляющая
1-3. Указатель глубины	6-1. Цанговая гайка	14-1. Бита
1-4. Установочная гайка стопорной опоры	6-2. Затянуть	14-2. Основание
1-5. Ручка блокировки	6-3. Ослабить	14-3. Профиль
1-6. Кнопка быстрой подачи	6-4. Гаечный ключ	14-4. Обрабатываемая деталь
1-7. Регулируемый шестигранный болт	6-5. Фиксатор вала	14-5. Расстояние (X)
1-8. Стопорный блок	7-1. Цанговый конус надлежащего размера	14-6. Внешний диаметр профильной направляющей
2-1. Нейлоновая гайка	8-1. Направление подачи	14-7. Профильная направляющая
3-1. Стопорная опора	8-2. Направление вращения биты	15-1. Узел отвода пыли
3-2. Регулируемый шестигранный болт	8-3. Обрабатываемая деталь	15-2. Блок форсунки
3-3. Стопорный блок	8-4. Прямая направляющая	16-1. Ограничительная метка
4-1. Кнопка блокировки	10-1. Стопорный винт	17-1. Колпачок держателя щетки
	10-2. Направляющая поверхность	17-2. Отвертка
	10-3. Прямая направляющая	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RP0910	RP1110C
Размер цангового патрона	8 мм или 1/4"	8 мм или 1/4"
Вертикальный ход	0 - 57 мм	0 - 57 мм
Число оборотов без нагрузки (мин ⁻¹)	27 000	8 000 - 24 000
Общая высота	260 мм	260 мм
Вес нетто	3,3 кг	3,4 кг
Класс безопасности	II/II	II/II

- Благодаря нашей постоянно действующей программе исследований и разработок, указанные здесь технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Технические характеристики могут различаться в зависимости от страны.
- Масса в соответствии с процедурой EPTA 01/2003

Назначение

Данный инструмент предназначен для зачистки заподлицо и профилирования дерева, пластмассы и подобных материалов.

ENE010-1

Модель RP1110C

Уровень звукового давления (L_{pA}): 81 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 92 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

Питание

Подключайте данный инструмент только к тому источнику питания, напряжение которого соответствует напряжению, указанному на паспортной табличке. Инструмент предназначен для работы от источника однофазного переменного тока. Они имеют двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без заземления.

ENF002-2

Используйте средства защиты слуха

Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN60745:

ENG905-1

Вибрация

Суммарное значение вибрации (сумма векторов по трем осям) определяется по следующим параметрам EN60745:

Модель RP0910

Рабочий режим: вырезание пазов в MDF
Распространение вибрации (a_h): 8,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

Модель RP0910

Уровень звукового давления (L_{pA}): 83 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 94 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

Модель RP1110C

Рабочий режим: вырезание пазов в MDF
Распространение вибрации (a_h): 5,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

- Заявленное значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.
- Заявленное значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости способа применения инструмента.
- Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

ENH101-15

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС

Makita Corporation, являясь ответственным производителем, заявляет, что следующие устройства Makita:

Обозначение устройства:

Фрезер

Модель/Тип: RP0910, RP1110C

являются серийными изделиями и

Соответствует следующим директивам ЕС:

2006/42/EC

и изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN60745

Техническая документация хранится у официального представителя в Европе:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Ознакомьтесь со всеми инструкциями и рекомендациями по технике безопасности. Невыполнение инструкций и рекомендаций может привести к поражению электротоком, пожару и/или тяжелым травмам.

Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

GEB018-4

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ФАСОННОЙ ФРЕЗЫ

1. Если при выполнении работ существует риск контакта ленты с собственным шнуром питания, держите электроинструмент за специально предназначенные изолированные поверхности. Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что металлические детали инструмента также будут под напряжением, что может привести к поражению оператора электрическим током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. В случае длительного использования инструмента используйте средства защиты слуха.
4. Аккуратно обращайтесь с битой.
5. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите биты и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную биты.
6. Избегайте попадания полотна на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
7. Крепко держите инструмент обеими руками.
8. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
9. Перед включением выключателя убедитесь, что бита не касается детали.
10. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте инструменту немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения,

которые могут свидетельствовать о неправильной установке биты.

11. Помните о направлении вращения биты и направлении ее подачи.
12. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
13. Перед извлечением биты из детали всегда выключайте инструмент и ждите остановки движения биты.
14. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к бите. Она может быть очень горячей, что приведет к ожогам кожи.
15. Не допускайте небрежной чистки основания инструмента растворителем, бензином, маслом и т. п. Это может привести к возникновению трещин в основании.
16. Используйте насадки, диаметр хвостовика которых соответствует скорости инструмента.
17. Некоторые материалы могут содержать токсичные химические вещества. Примите соответствующие меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания или контакта с кожей таких веществ. Соблюдайте требования, указанные в паспорте безопасности материала.
18. Всегда используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты дыхательных путей от пыли разрезаемых материалов.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

НЕ ДОПУСКАЙТЕ, чтобы удобство или опыт эксплуатации данного устройства (полученный от многократного использования) доминировали над строгим соблюдением правил техники безопасности при обращении с этим устройством. **НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ** инструмента или несоблюдение правил техники безопасности, указанных в данном руководстве, может привести к тяжелой травме.

ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проведением регулировки или проверки работы инструмента всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Регулировка глубины резки

Рис.1

Установите инструмент на плоскую поверхность. Ослабьте ручку блокировки и опускайте корпус инструмента, пока бита не будет касаться плоской поверхности. Затяните ручку блокировки для фиксации корпуса инструмента.

Поверните установочную гайку стопорной опоры против часовой стрелки. Опустите стопорную опору, чтобы она касалась регулировочного болта. Совместите указатель глубины с отметкой "0". Глубина резки указывается на шкале с помощью указателя глубины.

Надавив на кнопку быстрой подачи, поднимайте стопорную опору, пока не будет достигнута необходимая глубина резки. Можно добиться точной регулировки глубины путем поворота регулировочной ручки (1 мм за оборот).

Повернув установочную гайку стопорной опоры по часовой стрелке, Вы можете крепко затянуть стопорную опору.

Теперь predeterminedенной глубины резки можно добиться, ослабив ручку блокировки и опустив корпус инструмента, чтобы стопорная опора касалась регулировочного шестигранного болта стопорного блока.

Нейлоновая гайка

Рис.2

Поворачивая нейлоновую гайку, можно регулировать верхний предел корпуса инструмента. Когда наконечник биты втягивается сильнее, чем необходимо, по сравнению с поверхностью опорной плиты, поверните нейлоновую гайку, чтобы опустить верхний предел.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 15 мм за один проход при резке пазов битой диаметром 8 мм.
- При резке пазов с помощью биты диаметром 20 мм, глубина резки не должна превышать 5 мм за один проход.
- При резке очень глубоких пазов делайте два или три прохода, постепенно увеличивая глубину биты.
- Не опускайте нейлоновую гайку слишком низко, бита будет опасно выступать.

Стопорный блок

Рис.3

Стопорный блок оснащен тремя регулировочными болтами с шестигранной головкой, один оборот соответствует подъему или опусканию на 0,8 мм. С помощью этих регулировочных болтов с шестигранной головкой можно легко настроить три разные глубины резания без изменения положения стопорной тяги.

Отрегулируйте нижний болт с шестигранной головкой на максимальную глубину резания, руководствуясь разделом "Регулировка глубины резания". Отрегулируйте остальные два болта с шестигранной головкой на меньшие глубины резания. Различия по высоте этих болтов с шестигранной головкой соответствуют различной глубине резания.

Для регулировки высоты болтов с шестигранной головкой их следует вращать отверткой или гаечным ключом. Стопорный блок также очень удобен для выполнения тройного прохода с последовательным увеличением глубины погружения биты при вырезании глубоких пазов.

Действие переключения

Рис.4

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед включением инструмента в розетку, всегда проверяйте, что триггерный переключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение "ВЫКЛ", если его отпустить.
- Перед включением переключателя убедитесь, что замок вала открыт.

Для запуска инструмента нажмите кнопку блокировки и нажмите триггерный переключатель. Отпустите триггерный переключатель для остановки.

Для непрерывной работы, нажмите на триггерный переключатель и надавите на кнопку блокировки дальше. Для остановки инструмента, нажмите на триггерный переключатель, чтобы кнопка блокировки отключилась автоматически. Затем отпустите триггерный переключатель.

После того, как Вы отпустите триггерный переключатель, функция разблокировки предотвращает включение триггерного переключателя.

Диск регулировки скорости

Для RP1110C

Рис.5

Скорость инструмента можно изменять путем поворота диска регулировки скорости на значение с цифрой от 1 до 5.

Наибольшая скорость достигается, когда диск повернут в направлении цифры 5. А наименьшая скорость достигается, когда диск повернут в направлении цифры 1.

Это позволяет выбрать идеальную скорость для оптимальной обработки материала, т.е. скорость можно правильно настраивать в зависимости от материала и диаметра биты.

См. таблицу взаимосвязи между значением цифры на диске и примерной скоростью инструмента.

Цифра	мин ¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Диск регулировки скорости можно поворачивать только до цифры 5 и обратно до 1. Не пытайтесь повернуть его дальше 5 или 1, так как функция регулировки скорости может выйти из строя.

МОНТАЖ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проведением каких-либо работ с инструментом всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Установка или снятие биты

Рис.6

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Надежно устанавливайте биты. Всегда пользуйтесь только ключом, поставляемым вместе с инструментом. Незатянутая или слишком затянутая бита может быть опасна.
- Не затягивайте гайку цангового патрона, не вставив биты. Это может привести к поломке цангового конуса.

Вставьте биты до конца в цанговый конус. Надавите на замок вала, чтобы удерживать вал в неподвижном состоянии, и крепко затяните цанговую гайку ключом. На заводе-изготовителе на инструмент устанавливается цанговый конус 8 мм или 6,35 мм. При использовании фрезерных бит с другим диаметром хвостовика, используйте цанговый конус надлежащего размера, подходящего для биты, которую Вы намереваетесь использовать.

Для снятия биты выполните процедуру установки в обратном порядке.

Рис.7

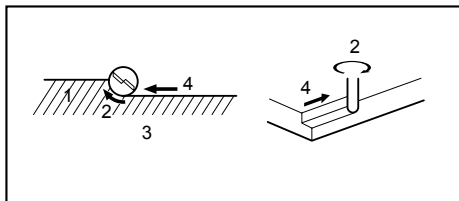
ЭКСПЛУАТАЦИЯ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед эксплуатацией всегда проверяйте, что корпус инструмента автоматически поднимается до верхнего предела, а бита не выступает из основания корпуса при откручивании ручки блокировки.

Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь, при этом бита не должна ее касаться. Затем включите инструмент и подождите, пока бита наберет полную скорость. Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по поверхности

обрабатываемой детали, держа основание инструмента заподлицо и плавно продвигая его до завершения резки. При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от биты в направлении подачи.



1. Обрабатываемая деталь
2. Направление вращения биты
3. Вид сверху инструмента
4. Направление подачи

001984

Примечание:

- Убедитесь, что пылевая направляющая установлена надлежащим образом.
- Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить биту или двигатель. Слишком медленное перемещение инструмента вперед может привести к сжиганию и порче выреза. Надлежащая скорость подачи будет зависеть от размера биты, типа обрабатываемой детали и глубины резки. Перед осуществлением резки на фактической обрабатываемой детали, рекомендуется сделать пробный вырез на куске ненужного пиломатериала. Это позволит точно узнать, как будет выглядеть вырез, а также проверить размеры.
- При использовании прямой направляющей, обязательно установите ее на правой стороне в направлении подачи. Это поможет удерживать ее заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

Рис.8

Прямая направляющая (поставляется отдельно)

Рис.9

Прямая направляющая эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов.

Чтобы установить прямую направляющую, вставьте стержни направляющей в отверстия в основании инструмента. Отрегулируйте расстояние между битой и прямой направляющей. Установив необходимое расстояние, затяните стопорный болт для закрепления прямой направляющей.

Рис.10

При резке, перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

Если расстояние между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резки слишком широкое для прямой направляющей, или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, прямую направляющую использовать нельзя. В данном случае, надежно закрепите прямую доску к обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания фрезера. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

Рис.11

Шаблонная направляющая (поставляется отдельно)

Рис.12

Профильная направляющая имеет втулку, через которую проходит бита, что позволяет использовать инструмент с профильными шаблонами.

Для установки профильной направляющей, ослабьте болты в основании инструмента, вставьте профильную направляющую и затяните болты.

Рис.13

Прикрепите профиль к обрабатываемой детали. Установите инструмент на профиль и перемещайте его, продвигая профильную направляющую вдоль боковой стороны профиля.

Рис.14

Примечание:

- Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (X) между битой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения:

$$\text{Расстояние (X)} = (\text{наружный диаметр профильной направляющей} - \text{диаметр биты}) / 2$$

Подсоединение к пылесосу Makita

Рис.15

При подключении инструмента к пылесосу Makita можно добиться более чистых условий работы.

Вставьте блок патрубка и пылесборный патрубок в инструмент. Пылесборный патрубок также можно вставить непосредственно в основание инструмента в соответствии с выполняемой работой.

При подсоединении к пылесосу Makita (модель 407) необходим дополнительный шланг с внутренним диаметром в 28 мм.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания всегда проверяйте, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.
- Запрещается использовать бензин, лигроин, растворитель, спирт и т.п. Это может привести к изменению цвета, деформации и появлению трещин.

Замена угольных щеток

Рис.16

Регулярно вынимайте и проверяйте угольные щетки. Заменяйте их, если они изношены до ограничительной отметки. Содержите угольные щетки в чистоте и в свободном для скольжения в держателях положении. При замене необходимо менять обе угольные щетки одновременно. Используйте только одинаковые угольные щетки. Используйте отвертку для снятия крышек щеткодержателей. Извлеките изношенные угольные щетки, вставьте новые и закрутите крышки щеткодержателей.

Рис.17

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ оборудования, ремонт, любое другое техобслуживание или регулировку необходимо производить в уполномоченных сервис-центрах Makita, с использованием только сменных частей производства Makita.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Эти принадлежности или насадки рекомендуется использовать вместе с вашим инструментом Makita, описанным в данном руководстве. Использование каких-либо других принадлежностей или насадок может представлять опасность получения травм. Используйте принадлежность или насадку только по указанному назначению.

Если вам необходимо содействие в получении дополнительной информации по этим принадлежностям, свяжитесь со своим местным сервис-центром Makita.

- Биты для прямых и криволинейных пазов
- Биты для образования кромок
- Биты для резки многослойных кромок
- Прямая направляющая
- Профильная направляющая 25
- Профильные направляющие
- Стопорная гайка
- Цанговый конус 1/4"
- Цанговый конус 6 мм, 8 мм
- Ключ 17
- Пылесборный патрубок
- Блок патрубков

Примечание:

- Некоторые элементы списка могут входить в комплект инструмента в качестве стандартных приспособлений. Они могут отличаться в зависимости от страны.

Фрезерные биты

Прямая бита

Рис.18

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

007136

Бита для "U"-образных пазов

Рис.19

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

007137

Бита для "V"-образных пазов

Рис.20

MM					
	D	A	L 1	L 2	θ
	1/4"	20	50	15	90°

006454

Бита для соединения типа «ласточкин хвост»

Рис.21

MM					
	D	A	L 1	L 2	θ
15S	8	14,5	55	10	35°
15L	8	14,5	55	14,5	23°
12	8	12	50	9	30°

007138

Бита для обрезки кромок точек сверления

заподлицо

Рис.22

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

007139

Бита для двойной обрезки кромок точек сверления

заподлицо

Рис.23

MM						
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	55	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

007140

Бита для закругления углов

Рис.24

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"						

007141

Бита для снятия фасок**Рис.25**

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°	

006462

Бита для выкружки**Рис.26**

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

006464

Подшипниковая бита для обрезки кромок заподлицо**Рис.27**

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

006465

Подшипниковая бита для закругления углов**Рис.28**

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

006466

Подшипниковая бита для снятия фасок**Рис.29**

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°

006467

Подшипниковая бита для забортовки**Рис.30**

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

006468

Подшипниковая бита для выкружки**Рис.31**

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

006469

Подшипниковая бита для S-образного профиля**Рис.32**

MM							
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2
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

884320D983

www.makita.com