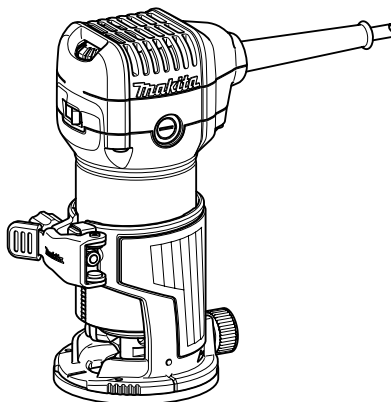
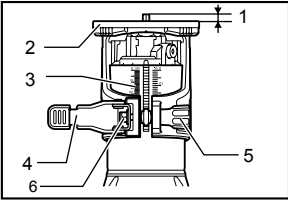




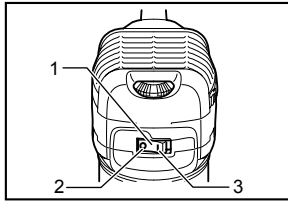
GB	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Einhandfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szélezőgép	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Jednoruční frézka	NÁVOD K OBSLUZE

RT0700C

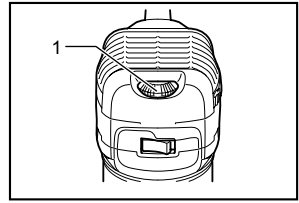




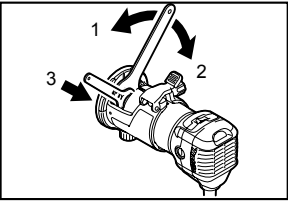
**1** 011834



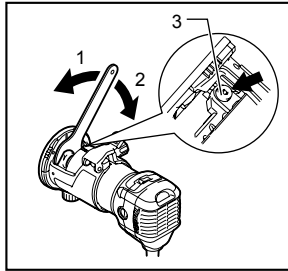
**2** 011836



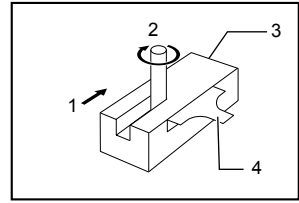
**3** 011835



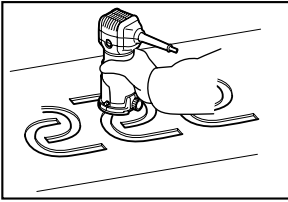
**4** 011837



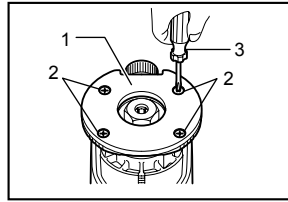
**5** 011987



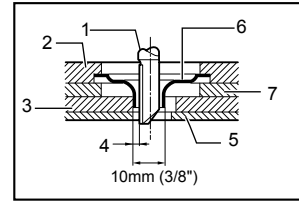
**6** 001985



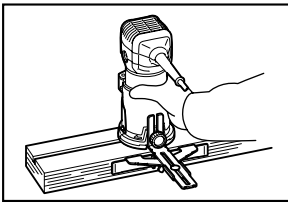
**7** 011838



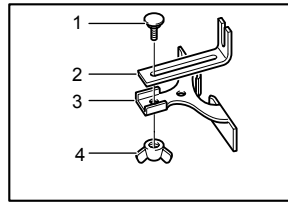
**8** 011839



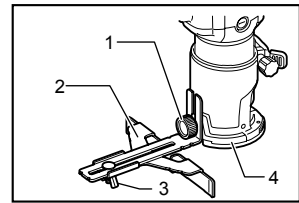
**9** 011982



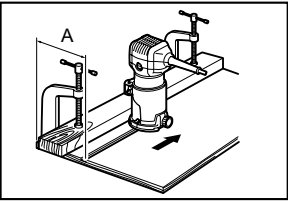
**10** 011840



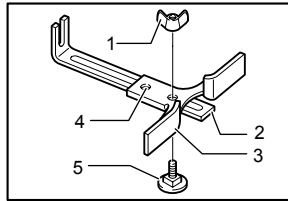
**11** 001990



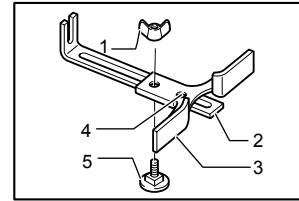
**12** 011841



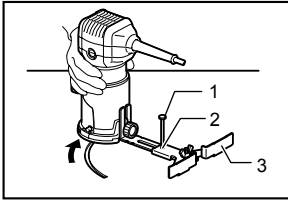
**13** 011842



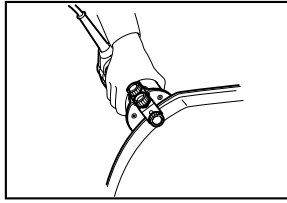
**14** 001993



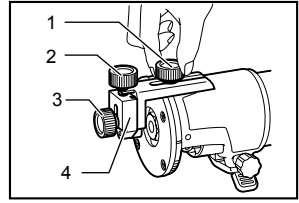
**15** 001994



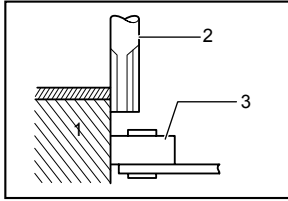
16 011843



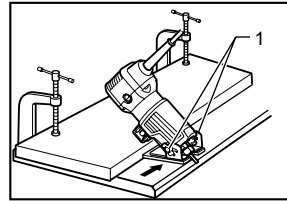
17 011844



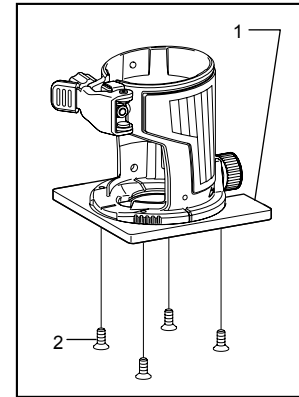
18 011845



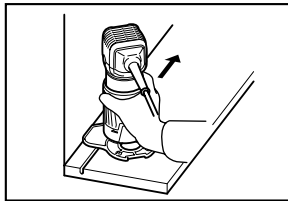
19 001998



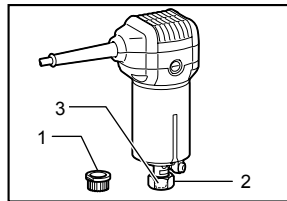
20 011993



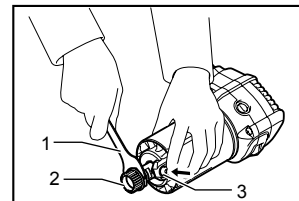
21 011994



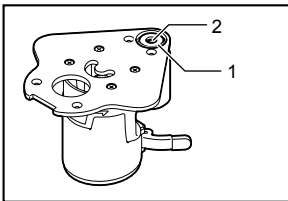
22 012085



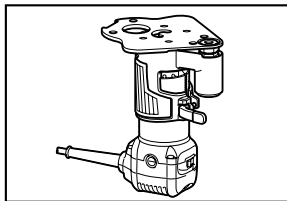
23 011858



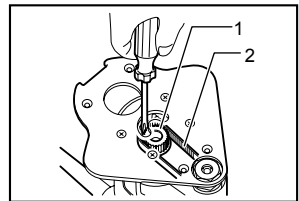
24 011985



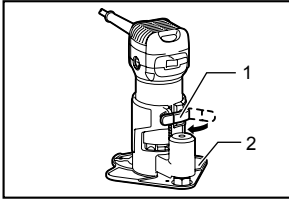
25 011859



26 011860

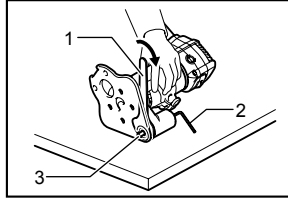


27 011861



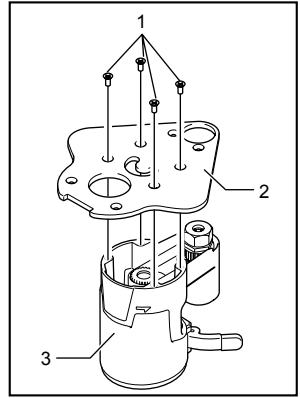
28

011862



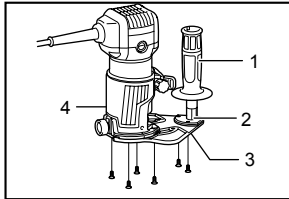
29

011992



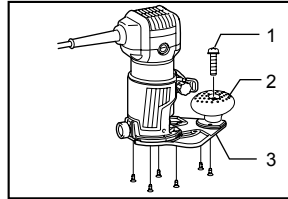
30

011934



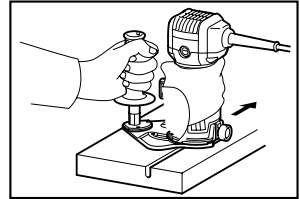
31

011935



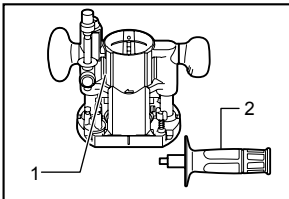
32

011984



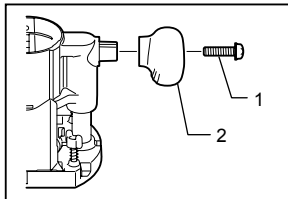
33

011986



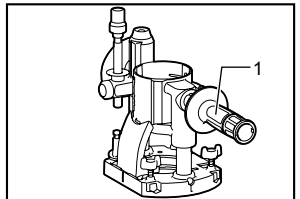
34

011855



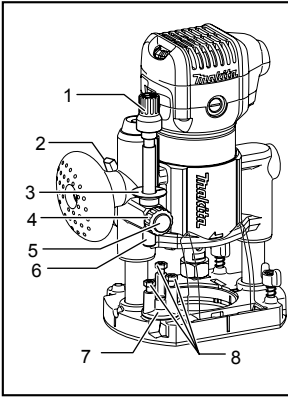
35

011856

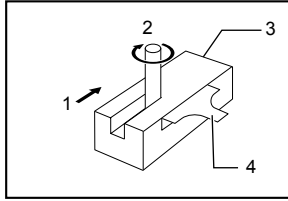


36

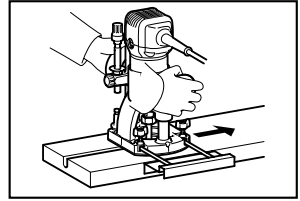
011857



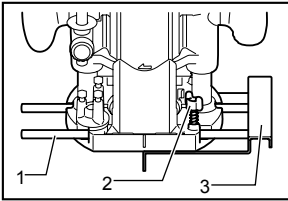
**37** 011983



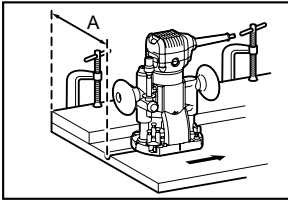
**38** 001985



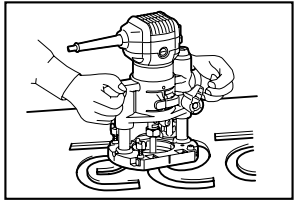
**39** 011848



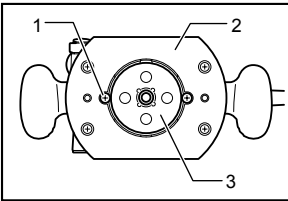
**40** 011849



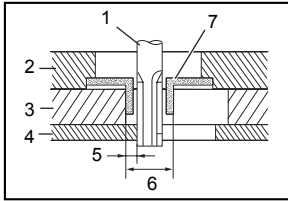
**41** 011850



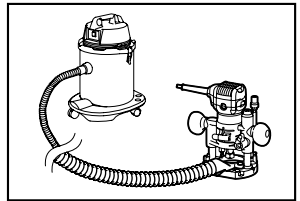
**42** 011851



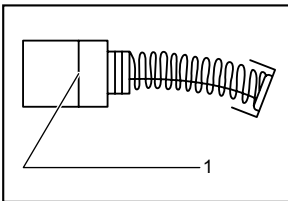
**43** 011852



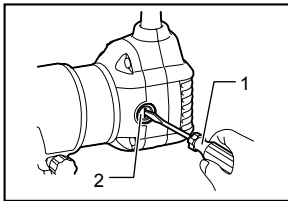
**44** 003695



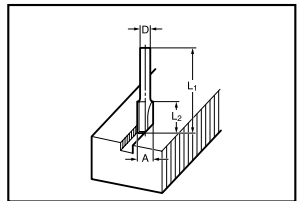
**45** 011854



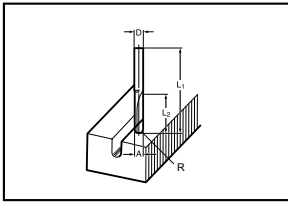
**46** 001145



**47** 011846

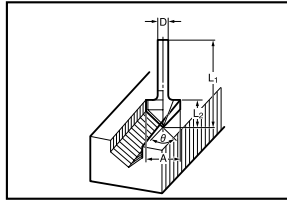


**48** 005116



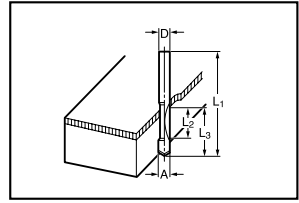
**49**

005117



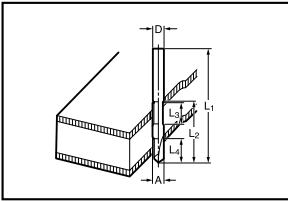
**50**

005118



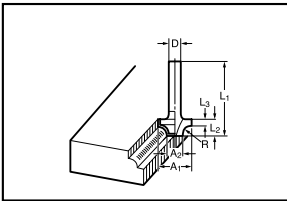
**51**

005120



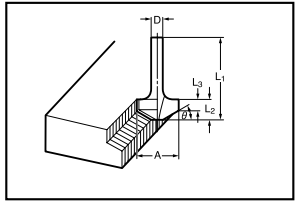
**52**

005121



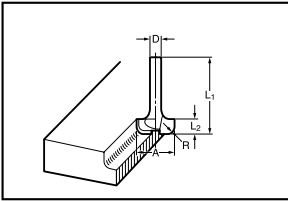
**53**

005125



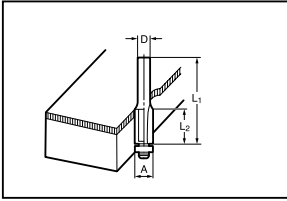
**54**

005126



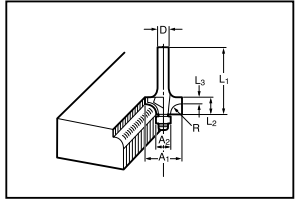
**55**

005129



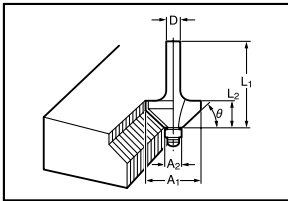
**56**

005130



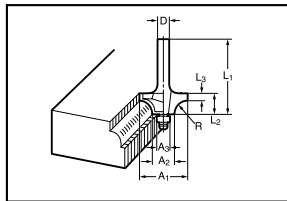
**57**

005131



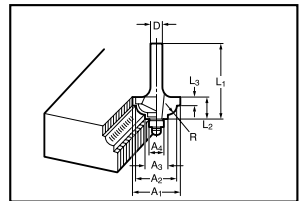
**58**

005132



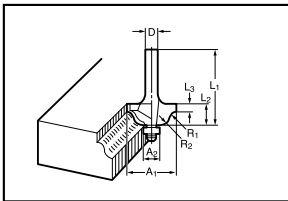
**59**

005133



**60**

005134



**61**

005135

## ENGLISH (Original instructions)

### Explanation of general view

1-1. Bit protrusion	14-4. Center hole	31-3. Offset base plate
1-2. Tool base	14-5. Bolt	31-4. Trimmer base assembly (optional accessory)
1-3. Scale	15-1. Wing nut	32-1. Screw
1-4. Locking lever	15-2. Guide plate	32-2. Knob type grip
1-5. Adjusting screw	15-3. Straight guide	32-3. Offset base plate
1-6. Hex nut	15-4. Center hole	34-1. Plunge base
2-1. Switch	15-5. Bolt	34-2. Grip
2-2. OFF (O) side	16-1. Nail	35-1. Screw
2-3. ON ( I ) side	16-2. Center hole	35-2. Knob
3-1. Speed adjusting dial	16-3. Straight guide	36-1. Bar type grip (optional accessory)
4-1. Tighten	18-1. Clamp screw (A)	37-1. Adjusting knob
4-2. Loosen	18-2. Adjusting screw	37-2. Lock lever
4-3. Hold	18-3. Clamp screw (B)	37-3. Depth pointer
5-1. Tighten	18-4. Trimmer guide	37-4. Stopper pole setting nut
5-2. Loosen	19-1. Workpiece	37-5. Fast-feed button
5-3. Shaft lock	19-2. Bit	37-6. Stopper pole
6-1. Feed direction	19-3. Guide roller	37-7. Stopper block
6-2. Bit revolving direction	20-1. Clamping screws	37-8. Adjusting bolt
6-3. Workpiece	21-1. Base protector	38-1. Feed direction
6-4. Straight guide	21-2. Screw	38-2. Bit revolving direction
8-1. Base protector	23-1. Pulley	38-3. Workpiece
8-2. Screws	23-2. Collet nut	38-4. Straight guide
8-3. Screwdriver	23-3. Collet cone	40-1. Guide bar
9-1. Straight bit	24-1. Wrench	40-2. Wing bolt
9-2. Base	24-2. Pulley	40-3. Straight guide
9-3. Templet	24-3. Shaft lock	43-1. Screw
9-4. Distance (X)	25-1. Collet nut	43-2. Base
9-5. Workpiece	25-2. Collet cone	43-3. Templet
9-6. Templet guide 10	27-1. Pulley	44-1. Bit
9-7. Base protector	27-2. Belt	44-2. Base
11-1. Bolt	28-1. Locking lever	44-3. Templet
11-2. Guide plate	28-2. Offset base	44-4. Workpiece
11-3. Straight guide	29-1. Wrench	44-5. Distance (X)
11-4. Wing nut	29-2. Hex wrench	44-6. Outside diameter of the templet guide
12-1. Clamp screw (A)	29-3. Bit	44-7. Templet guide
12-2. Straight guide	30-1. Screws	46-1. Limit mark
12-3. Wing nut	30-2. Offset base plate	47-1. Screwdriver
12-4. Base	30-3. Upper section of the offset base	47-2. Brush holder cap
14-1. Wing nut	31-1. Bar type grip (optional accessory)	
14-2. Guide plate	31-2. Grip attachment (optional accessory)	
14-3. Straight guide		

---

# SPECIFICATIONS

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

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

## Intended use

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

## Power supply

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

## Noise

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

Sound pressure level ( $L_{pA}$ ) : 82 dB(A)  
 Sound power level ( $L_{WA}$ ) : 93 dB(A)  
 Uncertainty (K) : 3 dB(A)

## Wear ear protection

## Vibration

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

Work mode : rotation without load  
 Vibration emission ( $a_h$ ) : 2.5 m/s<sup>2</sup> or less  
 Uncertainty (K) : 1.5 m/s<sup>2</sup>

Work mode : cutting grooves in MDF  
 Vibration emission ( $a_h$ ) : 3.5 m/s<sup>2</sup>  
 Uncertainty (K) : 1.5 m/s<sup>2</sup>

- 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).

## 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:

Trimmer

Model No./ Type: RT0700C

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, MK15 8JD, England

14.10.2010



Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN

000230

ENG901-1

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.**

GEB019-4

## TRIMMER SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the cutter may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and shock the operator.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by your hand or against the body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Wear hearing protection during extended period of operation.**
4. **Handle the bits very carefully.**
5. **Check the bit carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged bit immediately.**
6. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Keep hands away from rotating parts.**
9. **Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
10. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.**
11. **Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.**
12. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
13. **Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**
14. **Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
15. **Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the tool base.**
16. **Use bits of the correct shank diameter suitable for the speed of the tool.**
17. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
18. **Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

**SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

### **⚠WARNING:**

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

## FUNCTIONAL DESCRIPTION

### **⚠CAUTION:**

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

### **Adjusting bit protrusion**

#### **Fig.1**

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

### **NOTE:**

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

### **Switch action**

#### **Fig.2**

### **⚠CAUTION:**

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

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

### **Electronic function**

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

#### **Constant speed control**

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

#### **Soft start**

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

### **Speed adjusting dial**

#### **Fig.3**

The tool speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 6.

Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 6. And lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.

This allows the ideal speed to be selected for optimum material processing, i.e. the speed can be correctly adjusted to suit the material and bit diameter.

Refer to the table for the relationship between the number settings on the dial and the approximate tool speed.

Number	min <sup>-1</sup>
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

011932

### ⚠CAUTION:

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

## ASSEMBLY

### ⚠CAUTION:

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

### Installing or removing trimmer bit

Fig.4

Fig.5

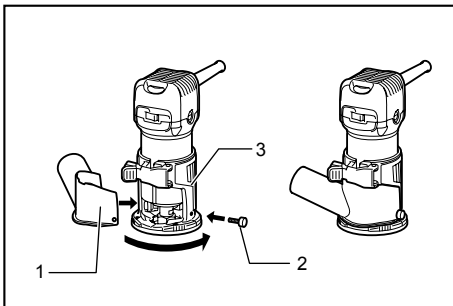
### ⚠CAUTION:

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

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

## OPERATION

### For the trimmer base



1. Dust nozzle
2. Thumb screw
3. Trimmer base

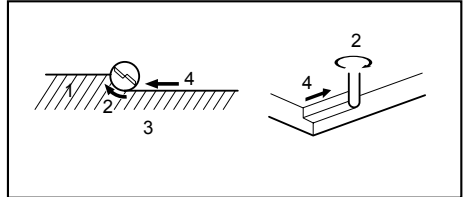
011989

### ⚠WARNING:

- Before using the tool with the trimmer base, always install the dust nozzle on the trimmer base.

Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.

When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction.



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

001984

### NOTE:

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

Fig.6

### ⚠CAUTION:

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

### Templet guide (optional accessory)

Fig.7

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

**Fig.8**

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.9****NOTE:**

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

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

**Straight guide (optional accessory)****Fig.10**

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

**Fig.11**

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

**Fig.12**

Attach the straight guide with the clamp screw (A). Loosen the wing nut on the straight guide and adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nut securely.

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

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

**Fig.13****Circular work****Fig.14**

Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in the figures.

Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the center of circle and the center of bit) are as follows:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

For cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius.

For cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

**Fig.15****NOTE:**

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

**Fig.16**

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

Pivot the tool around the nail in clockwise direction.

**Trimmer guide (optional accessory)****Fig.17**

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

**Fig.18**

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

**Fig.19**

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

**Tilt base (optional accessory)**

Tilt base (optional accessory) is convenient for chamfering.

**Fig.20**

Place the tool onto the tilt base and close the locking lever at the desired protrusion of the bit. For desired angle, tighten the clamping screws on its sides.

Firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the tilt base. Feed the tool in the direction of the arrow.

**Base protector removed from the tilt base (optional accessory)**

Mounting the base protector which has been removed from the tilt base on the trimmer base allows the change of the trimmer base from the round base to a square base.

For another application, remove the base protector from the tilt base by loosening and removing four screws.

**Fig.21**

And then mount the base protector on the trimmer base.

**Offset base (optional accessory)****Fig.22**

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

**Fig.23**

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

**Fig.24**

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

**Fig.25**

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

**Fig.26**

Mount the tool on the offset base

**Fig.27**

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

**Fig.28**

Secure it with a locking lever on the offset base.

**Fig.29**

To install the bit, fall the tool with the offset base on its side. Insert the hex wrench into the hole in the offset base.

With the hex wrench held in that position, insert the bit into the collet cone on the shaft of the offset base from the opposite side and tighten the collet nut firmly with a wrench.

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

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

**Fig.30**

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

**Fig.31**

Mount the trimmer base with four screws and the grip attachment (optional accessory) with two screws on the offset base plate.

Screw a bar type grip (optional accessory) onto the grip attachment.

**Fig.32**

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

**Fig.33**

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

**⚠CAUTION:**

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

**Fig.34**

To use the tool as a router, install the tool on a plunge base (optional accessory) by pressing it down fully.

Either knob type grip or bar type grip (optional accessory) can be used according to your work.

**Fig.35**

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

**Fig.36**

And then screw the bar type grip on the base.

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

**Fig.37**

Place the tool on a flat surface. Loosen the lock lever and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body.

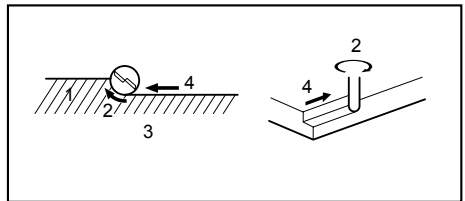
Turn the stopper pole setting nut counterclockwise. Lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation. The depth of cut is indicated on the scale by the depth pointer. While pressing the fast-feed button, raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. Minute depth adjustments can be obtained by turning the adjusting knob (1 mm per turn).

By turning the stopper pole setting nut clockwise, you can fasten the stopper pole firmly.

Now, your predetermined depth of cut can be obtained by loosening the lock lever and then lowering the tool body until the stopper pole makes contact with the adjusting hex bolt of the stopper block.

Always firmly hold the tool by both grip during operation. Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Lower the tool body and move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.

When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction.



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

001984

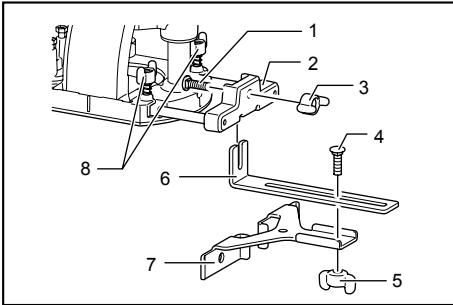
**NOTE:**

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

**Fig.38**

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

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



1. Bolt
2. Guide holder
3. Wing nut
4. Bolt
5. Wing nut
6. Guide plate
7. Straight guide
8. Wing bolts

011988

Install the straight guide on the guide holder (optional accessory) with the wing nut.

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

### Straight guide (optional accessory)

**Fig.39**

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

**Fig.40**

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

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

**Fig.41**

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

### Templet guide (optional accessory)

**Fig.42**

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.43**

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.

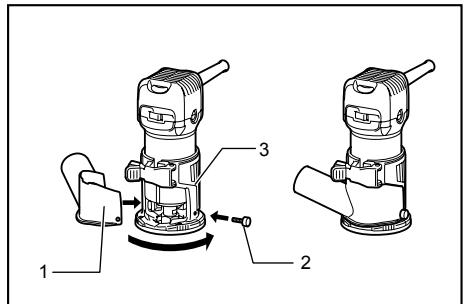
**Fig.44**

#### NOTE:

- The workpiece will be cut a slightly different size from the templet. Allow for the distance (X) between the bit and the outside of the templet guide. The distance (X) can be calculated by using the following equation:  
Distance (X) = (outside diameter of the templet guide - bit diameter) / 2

### Dust nozzle sets

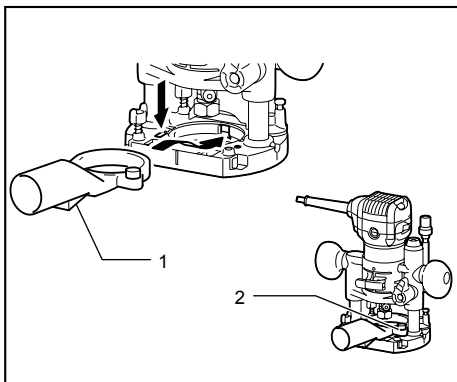
#### For the trimmer base



1. Dust nozzle
2. Thumb screw
3. Trimmer base

011989

## For the plunge base (optional accessory)



1. Dust nozzle
2. Thumb screw

011853

Use the dust nozzle for dust extraction. Install the dust nozzle on the tool base using the thumb screw so that protrusion on the dust nozzle fit to the notch in the tool base.

Then connect a vacuum cleaner to the dust nozzle.

**Fig.45**

## MAINTENANCE

### ⚠CAUTION:

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

### Replacing carbon brushes

**Fig.46**

Remove and check the carbon brushes regularly. Replace when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes.

**Fig.47**

Use a screwdriver to remove the brush holder caps. Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps.

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

## OPTIONAL ACCESSORIES

### ⚠CAUTION:

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

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

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

### Trimmer bits

#### Straight bit

**Fig.48**

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	6	6	50	18
6E	1/4"			

011929

#### "U" Grooving bit

**Fig.49**

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

006486

#### "V" Grooving bit

**Fig.50**

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

006454

## Drill point flush trimming bit

Fig.51

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

011930

## Drill point double flush trimming bit

Fig.52

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

011931

## Corner rounding bit

Fig.53

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"						

005489

## Chamfering bit

Fig.54

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.55

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.56

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

006465

## Ball bearing corner rounding bit

Fig.57

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.58

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.59

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.60

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.61

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

## NOTE:

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

## УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

### Пояснення до загального виду

1-1. Виступ наконечника	14-5. Болт	31-3. Підшва основи зі зсувом
1-2. Основа інструмента	15-1. Смушкова гайка	31-4. Вузол основи фрезера
1-3. Масштаб	15-2. Напрямна планка	(додаткове приладдя)
1-4. Важіль блокування	15-3. Пряма лінійка	32-1. Гвинт
1-5. Гвинт регулювання	15-4. Центральний отвір	32-2. Шароподібна рукоятка
1-6. Шестигранна гайка	15-5. Болт	32-3. Підшва основи зі зсувом
2-1. Перемикач	16-1. Цвях	34-1. Основа заглиблення
2-2. Сторона ВИМК. (O)	16-2. Центральний отвір	34-2. Затиск
2-3. Сторона УВИМК. (I)	16-3. Пряма лінійка	35-1. Гвинт
3-1. Диск регулювання швидкості	18-1. Затискний гвинт (A)	35-2. Ручка
4-1. Затягнути	18-2. Гвинт регулювання	36-1. Стрижнева рукоятка (додаткове приладдя)
4-2. Послабити	18-3. Затискний гвинт (B)	37-1. Ручка регулювання
4-3. Тримач	18-4. Напрямна тримера	37-2. Стопорний важіль
5-1. Затягнути	19-1. Деталь	37-3. Показчик глибини
5-2. Послабити	19-2. Свердло	37-4. Гайка налаштування штанги
5-3. Фіксатор	19-3. Напрямний ролик	стопора
6-1. Напрям подачі	20-1. Затискні гвинти	37-5. Кнопка швидкої подачі
6-2. Напрям обертання голівки	21-1. Протектор основи	37-6. Штанга стопора
6-3. Деталь	21-2. Гвинт	37-7. Блок стопора
6-4. Пряма лінійка	23-1. Блок	37-8. Болт регулювання
8-1. Протектор основи	23-2. Гайка цанги	38-1. Напрям подачі
8-2. Гвинти	23-3. Конус цанги	38-2. Напрям обертання голівки
8-3. Викрутка	24-1. Ключ	38-3. Деталь
9-1. Пряма голівка	24-2. Блок	38-4. Пряма лінійка
9-2. Основа	24-3. Фіксатор	40-1. Шина
9-3. Шаблон	25-1. Гайка цанги	40-2. Смушковий болт
9-4. Відстань (X)	25-2. Конус цанги	40-3. Пряма лінійка
9-5. Деталь	27-1. Блок	43-1. Гвинт
9-6. Шаблонна напрямна 10	27-2. Ремінь	43-2. Основа
9-7. Протектор основи	28-1. Важіль блокування	43-3. Шаблон
11-1. Болт	28-2. Основа зі зсувом	44-1. Свердло
11-2. Напрямна планка	29-1. Ключ	44-2. Основа
11-3. Пряма лінійка	29-2. Шестигранний ключ	44-3. Шаблон
11-4. Смушкова гайка	29-3. Свердло	44-4. Деталь
12-1. Затискний гвинт (A)	30-1. Гвинти	44-5. Відстань (X)
12-2. Пряма лінійка	30-2. Підшва основи зі зсувом	44-6. Зовнішній діаметр напрямної шаблони
12-3. Смушкова гайка	30-3. Верхня частина основи зі зсувом	44-7. Напрямна шаблону
12-4. Основа	31-1. Стрижнева рукоятка (додаткове приладдя)	46-1. Обмежувальна відмітка
14-1. Смушкова гайка	31-2. Кріплення для рукоятки (додаткове приладдя)	47-1. Викрутка
14-2. Напрямна планка		47-2. Ковпачок щіткотримача
14-3. Пряма лінійка		
14-4. Центральний отвір		



# ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RT0700C
Потужність цангового патрона	6 мм, 8 мм, 1/4" або 3/8"
Швидкість холостого ходу (хв. <sup>-1</sup> )	10000 - 30000
Загальна довжина	200 мм
Чиста вага	1,8 кг
Клас безпеки	II/II

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

ENE010-1

## Призначення

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

ENF002-1

## Джерело живлення

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

ENG905-1

## Шум

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

- Рівень звукового тиску ( $L_{pA}$ ): 82 дБ(А)
- Рівень акустичної потужності ( $L_{WA}$ ): 93 дБ(А)
- Похибка (К) : 3 дБ(А)

## Користуйтеся засобами захисту слуху

ENG900-1

## Вібрація

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

- Режим роботи: обертання без навантаження
- Вібрація ( $a_{год}$ ) : 2,5 м/с<sup>2</sup> або менше
- Похибка (К): 1,5 м/с<sup>2</sup>

- Режим роботи: різання пазів в МДФ
- Вібрація ( $a_{год}$ ) : 3,5 м/с<sup>2</sup>
- Похибка (К): 1,5 м/с<sup>2</sup>

ENG901-1

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

## ⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнитися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-14

## Тільки для країн Європи

## Декларація про відповідність стандартам ЄС

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

Позначення обладнання:  
Фрезер

№ моделі/ тип: RT0700C

є серійним виробництвом та

**Відповідає таким Європейським Директивам:**  
2006/42/EC

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

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

14.10.2010

000230

Томоязу Като  
Директор  
Makita Corporation  
3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi, ЯПОНІЯ

## Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

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

**Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.**

GEB019-4

## ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З ТРИМЕРОМ

1. Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні, тому що різак може зачепити власний шнур. Розрізання струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин електроприладу та до ураження оператора електричним струмом.
2. За допомогою скоб або якогось іншого дієвого способу слід оперти та закріпити деталь на стійкій платформі. Утримування деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.
3. Під час тривалої роботи слід одягати засоби для захисту органів слуху.
4. Дуже обережно поводьтесь з голівками.
5. Перед початком роботи слід ретельно перевірити полотно на наявність тріщин або пошкодження. Слід негайно замінити тріснуті або пошкоджені голівки.
6. Слід уникати різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.
7. Міцно тримайте інструмент.
8. Не торкайтесь руками частин, що обертаються.
9. Перевірте, щоб голівка не торкалася деталі перед увімкненням.
10. Перед початком різання деталі, запустіть інструмент та дайте попрацювати йому деякий час. Перевірте чи не коливає або не виляє вона, що вказує на неправильне встановлення голівки.
11. Слід уважно стежити за напрямком обертання голівки та напрямком подачі.
12. Не залишайте інструмент працюючим. Працуйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.

13. Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки голівка не зупиниться повністю, та лише тоді знімайте її з деталі.
14. Не торкайтесь полотна або деталі одразу після різання, воно може бути дуже гарячим та призвести до опіку шкіри.
15. Не слід вимазувати основу інструменту через недбайливість розчинником, бензином або мастилом і т.і. Вони можуть призвести до тріщин основи інструменту.
16. Використовуйте голівки тільки з відповідним діаметром хвостовика, що відповідає швидкості інструмента.
17. Деякі матеріали мають у своєму складі токсичні хімічні речовини. Будьте уважні, щоб запобігти вдихання пилу та контактів зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу.
18. Завжди використовуйте пилозахисну маску/респіратор що відповідають області застосування та матеріалу, що ви обробляєте.

## ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

### **⚠УВАГА:**

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

# ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

## ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

## Регулювання виступу наконечника

### Fig.1

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

### ПРИМІТКА:

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

## Дія вимикача.

### Fig.2

#### ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

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

## Електронні функції

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

### Постійний контроль швидкості

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

### М'який пуск.

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

## Диск регулювання швидкості

### Fig.3

Загальну швидкість інструменту можна змінити, повернувши диск регулювання на відповідний номер налаштування від 1 до 6.

Швидкість підвищується при повертанні диска у напрямку номера 6. Швидкість зменшується при повертанні диска у напрямку номера 1.

Це дозволяє обрати оптимальну для обробки матеріалу швидкість, тобто швидкість можна вірно відрегулювати відповідно до матеріалу і діаметра голівки.

Відношення між номером налаштування на диску та приблизною швидкістю обертання дивіться у наведеній нижче таблиці.

Номер	min <sup>-1</sup>
1	10000
2	12000
3	17000
4	22000
5	27000
6	30000

011932

## ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

# КОМПЛЕКТУВАННЯ

## ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

## Встановлення або зняття наконечника фрезера

### Fig.4

### Fig.5

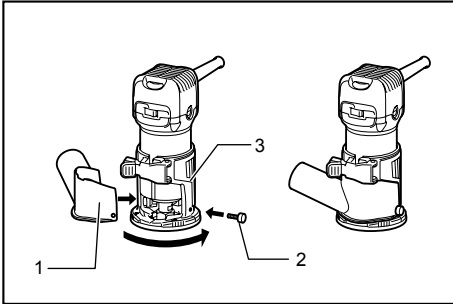
#### ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

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

# ЗАСТОСУВАННЯ

## Для основи фрезера



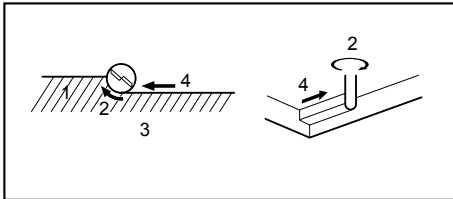
1. Штуцер для пилу
2. Гвинт з накатаною голівкою
3. Основа фрезера

011989

### ⚠УВАГА:

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

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



1. Деталь
2. Напряч обертання голівки
3. Від зверху інструмента
4. Напряч подачі

001984

### ПРИМІТКА:

- Якщо інструмент пересувати вперед занадто швидко, то це може призвести до поганої якості обробки або поломки голівки або мотора. Якщо інструмент пересувати вперед занадто повільно, це може призвести до обпикання або спотворення прорізу. Вірна швидкість подачі залежить від розміру голівки, типу деталі та глибини різання. Перед тим, як починати різання власне деталі, рекомендовано спочатку виконати пробне різання на шматку з відходів. Це дасть можливість подивитись, як саме

виглядатиме проріз, а також дозволить перевірити розміри.

- У разі використання башмака, напрямну або напрямну фрезера, слід перевірити, щоб вона була встановлена з правої сторони в напрямку подачі. Це допоможе тримати її урівень зі стороною деталі.

Fig.6

### ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

## Шаблонна напрямна (додаткова приналежність)

Fig.7

Шаблонна напрямна має гільзу, через яку проходить наконечник, що дозволяє використовувати фрезер із шаблонами.

Послабте гвинти та зніміть протектор основи. Встановіть шаблонну напрямну на основу та встановіть протектор основи на місце. Потім закріпіть протектор основи, затягнувши гвинти.

Fig.8

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

Fig.9

### ПРИМІТКА:

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

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

## Пряма напрямна (додаткова приналежність)

Fig.10

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

Fig.11

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

Fig.12

Приєднайте пряму напрямну за допомогою затискного гвинта (A). Рослабтк смушкову гайку на прямій напрямній та відрегулюйте відстань між наконечником та прямою напрямною. На необхідній відстані слід надійно затягнути гайку.

Під час різання слід пересувати інструмент так, щоб пряма напрямна була урівень з деталлю.

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

#### Fig.13

#### Робота колами

#### Fig.14

Роботу колами можна виконувати, якщо зібрати пряму напрямну та напрямну планку, як вказано на малюнках.

Мін. та макс. радіус кіл (відстань від центра кола до центра наконечника) є такими:

Мін.: 70 мм

Макс. 221 мм

Для різання кіл радіусом від 70 до 121 мм.

Для різання кіл радіусом від 121 до 221 мм.

#### Fig.15

#### ПРИМІТКА:

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

#### Fig.16

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

#### Напрямна фрезера (додаткове приладдя)

#### Fig.17

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

#### Fig.18

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

#### Fig.19

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

#### Похла основа (додаткове приладдя)

Похла основу (додаткове приладдя) зручно використовувати для фальцювання.

#### Fig.20

Уставте інструмент у похилу основу і закрийте важіль блокування таким чином, щоб забезпечити необхідний виступ наконечника. Щоб відрегулювати необхідний кут нахилу, затягніть затискні гвинти з обох боків інструмента.

Міцно притисніть пряму дошку до деталі та використовуйте її як напрямну відносно похилої основи. Інструмент слід подавати у напрямку, вказаному стрілкою.

#### Протектор основи, знятий з похилої основи (додаткове приладдя)

Установлення протектора основи, що був знятий з похилої основи, дозволяє змінити основу фрезера з круглої на квадратну.

Для іншого використання зніміть протектор основи з похилої основи, викрутивши чотири гвинти.

#### Fig.21

Потім закріпіть протектор основи на основі фрезера.

#### Основа зі зсувом (додаткове приладдя)

#### Fig.22

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

#### Fig.23

Перед установленням інструмента на основу зі зсувом, зніміть гайку манжети та конус манжети, послабивши гайку манжети.

#### Fig.24

Установіть шків на інструмент, натиснувши на замок валу та міцно затягнувши шків за допомогою гайкового ключа.

#### Fig.25

Помістіть конус манжети та затягніть гайку манжети на основі зі зсувом, як показано на малюнку.

#### Fig.26

Установіть інструмент на основу зі зсувом.

#### Fig.27

Одягніть ремінь на шків за допомогою викрутки та переконайтеся, що ширина ремня повністю підходить для шківа.

#### Fig.28

Закріпіть його на основі зі зсувом за допомогою важеля блокування.

#### Fig.29

Для встановлення наконечника покладіть інструмент з основою зі зсувом набік. Уставте шестигранний гайковий ключ в отвір основи зі зсувом.

Тримаючи гайковий ключ у такому положенні, вставте наконечник у конус манжети на валу основи зі зсувом з протилежного боку та міцно затягніть гайку манжети за допомогою гайкового ключа.

Для того щоб зняти наконечник для його заміни, виконайте процедуру його встановлення у зворотному порядку.

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

**Fig.30**

Послабте гвинти та зніміть верхню частину з основи зі зсувом. Відкладіть верхню частину основи зі зсувом.

**Fig.31**

Закріпіть основу фрезера за допомогою чотирьох гвинтів та кріплення для рукоятки (додаткове приладдя) за допомогою двох гвинтів на підшві основи зі зсувом.

Пригвинтіть стрижневу рукоятку (додаткове приладдя) до кріплення для рукоятки.

**Fig.32**

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

**Fig.33**

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

#### ⚠ОБЕРЕЖНО:

- При використанні інструмента у якості фрезера тримайте його міцно обома руками.

**Fig.34**

Для використання інструмента у якості фрезера встановіть його на основу заглиблення (додаткове приладдя), повністю опустивши.

Залежно від роботи можна використовувати шароподібну або стрижневу рукоятки (додаткове приладдя).

**Fig.35**

Для використання стрижневої рукоятки (додаткове приладдя) викрутіть гвинт та зніміть шароподібну рукоятку.

**Fig.36**

Потім пригвинтіть стрижневу рукоятку до основи.

### Налаштування глибини заглиблення при використанні основи заглиблення (додаткове приладдя)

**Fig.37**

Встановіть інструмент на пласку поверхню. Послабте важіль блокування та опустіть корпус інструменту так, щоб голівка злегка торкалась пласкої поверхні. Затягніть важіль блокування, щоб зафіксувати корпус інструменту.

Поверніть гайку налаштування штанги стопора проти годинникової стрілки. Опустіть штангу стопора, щоб вона торкалась болта регулювання. Сумістіть покажчик глибини із поділкою "0". Глибина різання

вказується на шкалі покажчиком глибини.

Натискаючи кнопку швидкої подачі, підніміть штангу стопора, доки не буде отримано необхідну глибину різання. Хвилині регулювання глибини можна виконати шляхом повертання ручки регулювання (1 мм за поворот).

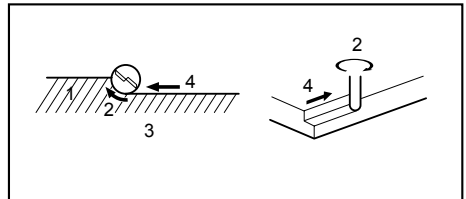
Повертаючи гайку налаштування штанги стопора за годинниковою стрілкою, можна міцно закріпити штангу стопора.

Тепер визначену глибину різання можна отримати, послабивши важіль блокування, а потім опустивши корпус інструменту таким чином, щоб він торкався болта регулювання з шестигранною голівкою з блока стопора.

Під час роботи завжди міцно тримайте інструмент за обидві рукоятки.

Встановіть основу на деталь, що різатиметься таким чином, щоб голівка її не торкалась. Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки блок набере повної швидкості. Опустіть корпус інструмента та пересувайте інструмент вперед по деталі, тримаючи основу інструмента урівень та пересуваючись поступово, доки різання не буде завершено.

Під час зняття фасок, поверхня деталі повинна бути встановлена зліва від голівки у напрямку подачі.



1. Деталь
2. Напряом обертання голівки
3. Від зверху інструмента
4. Напряом подачі

001984

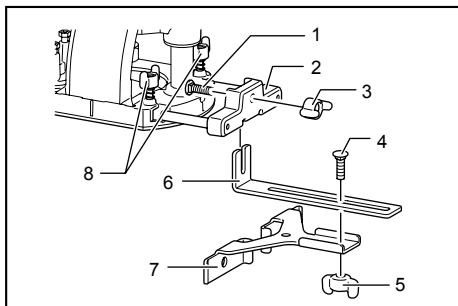
#### ПРИМІТКА:

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

**Fig.38**

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

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



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

011988

Установіть пряму напрямну на держак напрямної (додаткове приладдя) та зафіксуйте за допомогою смушкової гайки.

Уставте держак напрямної в отвори на основі заглиблення та затягніть смушкові болти. Послабте смушкову гайку, щоб налаштувати відстань між наконечником та прямою напрямною. На необхідній відстані затягніть смушкову гайку, для того щоб закріпити пряму напрямну.

## Пряма напрямна (додаткова принадлежність)

Fig.39

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

Fig.40

Для встановлення прямої напрямної вставте штир напрямної в отвори основи заглиблення. Відрегулюйте відстань між наконечником та прямою напрямною. На необхідній відстані слід затягнути смушкові болти, для того щоб закріпити пряму напрямну.

Під час різання слід пересувати інструмент так, щоб пряма напрямна була урівень з деталлю.

Fig.41

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

## Шаблонна напрямна (додаткова принадлежність)

Fig.42

Шаблонна напрямна має гільзу, через яку проходить голівка, що дозволяє використовувати інструмент із шаблонами.

Для встановлення шаблонної напрямної слід послабити гвинти на основі інструмента, вставити шаблонну напрямну, а потім затягнути гвинти.

Fig.43

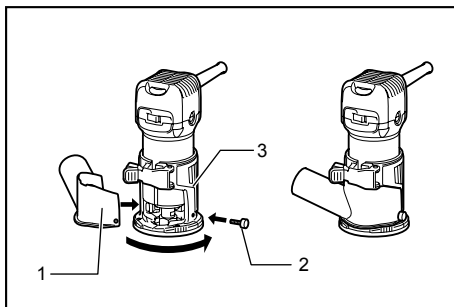
Закріпіть шаблон на деталі. Встановіть інструмент на шаблон та пересуйте інструмент з шаблонною напрямною уздовж шаблона.

Fig.44

## ПРИМІТКА:

- Розмір прорізаної деталі дещо відрізнятиметься від розміру шаблона. Забезпечте відстань (X) між голівкою та зовнішнім краєм шаблонної напрямної. Відстань (X) можна розрахувати за допомогою наступного рівняння:  
Відстань (X) = (зовнішній діаметр шаблонної напрямної - діаметр голівки) / 2

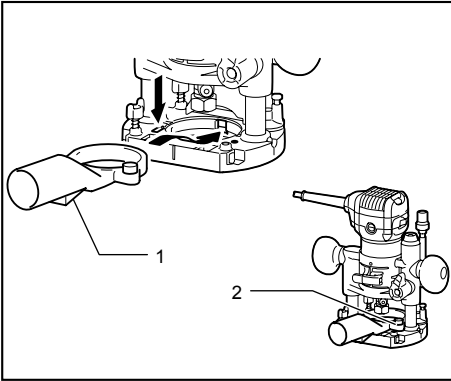
## Комплекти наконечників для пилу Для основи фрезера



1. Штуцер для пилу
2. Гвинт з накатаною голівкою
3. Основа фрезера

011989

Для основи заглиблення (додаткове приладдя)



1. Штуцер для пилу
2. Гвинт з накатаною головкою

011853

Використовуйте наконечники для пилу для пиловидалення. Встановіть наконечник для пилу на основу інструменту за допомогою гвинта з накатаною головкою таким чином, щоб виступ на наконечнику для пилу вийшов без зазору у виїмку на основі інструменту.

Потім підключіть пиросос до наконечнику для пилу.

Fig.45

## ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

### ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

### Заміна вугільних щіток

Fig.46

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

Fig.47

Для видалення ковпачків щіткотримачів користуйтеся викруткою. Видаліть зношені вугільні щітки, вставте нові та закріпіть ковпачки щіткотримачів.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

## ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

### ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

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

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

### Наконечники фрезера

#### Пряма голівка

Fig.48

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

011929

#### Голівка для U-образного пазу

Fig.49

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

006486

#### Голівка для V-образного пазу

Fig.50

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

006454



**Голівка типа свердла для обробки бокових звівів**

**Fig.51**

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

011930

**Голівка типа свердла для подвійної обробки бокових звівів**

**Fig.52**

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

011931

**Голівка для закруглення кутів**

**Fig.53**

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"						

006489

**Голівка для фальцювання**

**Fig.54**

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

**Голівка для зенковки із викружкою**

**Fig.55**

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

006464

**Голівка для обробки бокових звівів із кульковим підшипником**

**Fig.56**

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

006465

**Голівка для закруглення кутів із кульковим підшипником**

**Fig.57**

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

**Голівка для фальцювання із кульковим підшипником**

**Fig.58**

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

006467

**Голівка для зенковки із кульковим підшипником**

**Fig.59**

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

**Голівка для зенковки із викружкою із кульковим підшипником**

**Fig.60**

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

**S-образна голівка із кульковим підшипником**

**Fig.61**

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

**ПРИМІТКА:**

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

**Objaśnienia do widoku ogólnego**

1-1. Występ końcówki	14-5. Śruba	31-3. Płytkę podstawy dystansowej
1-2. Podstawa narzędzia	15-1. Nakrętka motylkowa	31-4. Podstawa przecinacza
1-3. Podziałka	15-2. Płytkę prowadząca	(wyposażenie dodatkowe)
1-4. Dźwignia blokady	15-3. Prowadnica prosta	32-1. Śruba
1-5. Śruba regulacyjna	15-4. Otwór środkowy	32-2. Uchwyt gałkowy
1-6. Nakrętka sześciokątna	15-5. Śruba	32-3. Płytkę podstawy dystansowej
2-1. Włącznik	16-1. Gwóźdź	34-1. Podstawa mocująca
2-2. Strona OFF (O)	16-2. Otwór środkowy	34-2. Uchwyt
2-3. Strona ON (I)	16-3. Prowadnica prosta	35-1. Śruba
3-1. Pokrętko regulacji prędkości	18-1. Śruba zaciskowa (A)	35-2. Gałka
4-1. Dokręcić	18-2. Śruba regulacyjna	36-1. Uchwyt dźwigniowy (wyposażenie dodatkowe)
4-2. Odkręcanie	18-3. Śruba zaciskowa (B)	37-1. Pokrętko regulacyjne
4-3. Trzymaj	18-4. Prowadnica przycinacza	37-2. Dźwignia blokady
5-1. Dokręcić	19-1. Obrabiany element	37-3. Wskaźnik głębokości
5-2. Odkręcanie	19-2. Wiertło	37-4. Nakrętka ustalająca pręt ogranicznika
5-3. Blokada wału	19-3. Rolka prowadząca	37-5. Przycisk szybkiego posuwu
6-1. Kierunek posuwu	20-1. Śruby zaciskowe	37-6. Pręt ogranicznika
6-2. Kierunek obrotów końcówki	21-1. Osłona podstawy	37-7. Kłoczek oporowy
6-3. Obrabiany element	21-2. Śruba	37-8. Śruba regulacyjna
6-4. Prowadnica prosta	23-1. Krażek	38-1. Kierunek posuwu
8-1. Osłona podstawy	23-2. Nakrętka zaciskowa	38-2. Kierunek obrotów końcówki
8-2. Wkręty	23-3. Stożek zaciskowy	38-3. Obrabiany element
8-3. Śrubokręt	24-1. Klucz	38-4. Prowadnica prosta
9-1. Końcówki proste	24-2. Krażek	40-1. Prowadnica
9-2. Podstawa	24-3. Blokada wału	40-2. Śruba motylkowa
9-3. Wzór	25-1. Nakrętka zaciskowa	40-3. Prowadnica prosta
9-4. Odległość (X)	25-2. Stożek zaciskowy	43-1. Śruba
9-5. Obrabiany element	27-1. Krażek	43-2. Podstawa
9-6. Prowadnica wzoru 10	27-2. Pas	43-3. Wzór
9-7. Osłona podstawy	28-1. Dźwignia blokady	44-1. Wiertło
11-1. Śruba	28-2. Podstawa dystansowa	44-2. Podstawa
11-2. Płytkę prowadząca	29-1. Klucz	44-3. Wzór
11-3. Prowadnica prosta	29-2. Klucz sześciokątny	44-4. Obrabiany element
11-4. Nakrętka motylkowa	29-3. Wiertło	44-5. Odległość (X)
12-1. Śruba zaciskowa (A)	30-1. Wkręty	44-6. Średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru
12-2. Prowadnica prosta	30-2. Płytkę podstawy dystansowej	44-7. Prowadnica wzoru
12-3. Nakrętka motylkowa	30-3. Górna część podstawy dystansowej	46-1. Znak ograniczenia
12-4. Podstawa	31-1. Uchwyt dźwigniowy (wyposażenie dodatkowe)	47-1. Śrubokręt
14-1. Nakrętka motylkowa	31-2. Element montażowy uchwytu (wyposażenie dodatkowe)	47-2. Pokrywkę uchwytu szczotki
14-2. Płytkę prowadząca		
14-3. Prowadnica prosta		
14-4. Otwór środkowy		

# SPECYFIKACJE

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

• W związku ze stałe prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.

• Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.

• Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

ENE010-1

## Przeznaczenie

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

ENF002-1

## Zasilanie

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

ENG905-1

## Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego ( $L_{pA}$ ): 82 dB(A)

Poziom mocy akustycznej ( $L_{WA}$ ): 93 dB(A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

## Należy stosować ochroniacze na uszy

ENG900-1

## Drgania

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

Tryb pracy: Obroty bez obciążenia

Emisja drgań ( $a_n$ ): 2,5  $\text{m/s}^2$  lub poniżej

Niepewność (K) : 1,5  $\text{m/s}^2$

Tryb pracy: Wycinanie rowków w płycie MDF

Wytwarzanie drgań ( $a_n$ ) : 3,5  $\text{m/s}^2$

Niepewność (K) : 1,5  $\text{m/s}^2$

ENG901-1

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

• Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać wstępnej ocenie narażenia.

## ⚠OSTRZEŻENIE:

• Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.

• W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-14

## Dotyczy tylko krajów europejskich

### Deklaracja zgodności UE

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

Opis maszyny:

Frezarka

Model nr/ Typ: RT0700C

jest produkowane seryjnie oraz

**jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:**

2006/42/EC

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

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

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

14.10.2010

000230

Tomoyasu Kato

Dyrektor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPONIA

## Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

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

**Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.**

GEB019-4

## OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZYCINACZA

1. Trzymać narzędzie za izolowane uchwyty, ponieważ przecinacz może się stykać z własnym przewodem zasilającym. Przecięcie przewodu elektrycznego pod napięciem może spowodować, że odsłonięte elementy metalowe elektronarzędzia znajdują się pod napięciem i porażą operatora prądem elektrycznym.
2. Należy używać zacisków lub innych praktycznych sposobów mocowania obrabianego przedmiotu do stabilnej podstawy i jego podparcia. Przytrzymywanie obrabianego przedmiotu ręką lub opieranie go o ciało nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty panowania.
3. Podczas dłuższej pracy zawsze stosuj zabezpieczenia słuchu.
4. Z wiertłami obchodź się bardzo ostrożnie.
5. Przed przystąpieniem do pracy sprawdź dokładnie wiertło pod kątem ewentualnych pęknięć lub uszkodzeń. Popękane lub uszkodzone wiertło należy niezwłocznie wymienić.
6. Należy unikać cięcia gwoździ. Przed przystąpieniem do pracy sprawdź obrabiany element i usuń z niego wszystkie gwoździe.
7. Trzymać narzędzie w sposób niezawodny.
8. Trzymać ręce z dala od części obrotowych.
9. Przed włączeniem urządzenia upewnić się, czy wiertło nie dotyka obrabianego elementu.
10. Przed przystąpieniem do obróbki danego elementu pozwolić, aby narzędzie obracało się przez chwilę bez obciążenia. Zwracaj uwagę na ewentualne drgania lub bicie osiowe, które mogą wskazywać na nieprawidłowe zamocowanie wiertła.
11. Zwróć uwagę na prawidłowy kierunek obrotów wiertła i przesuwu.
12. Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.

13. Przed wyjęciem wiertła należy wyłączyć narzędzie i odczekać aż wiertło całkowicie się zatrzyma.
14. Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać wiertła. Może ono bowiem być bardzo gorące, co grozi poparzeniem skóry.
15. Nie zabrudź podstawy narzędzia rozpuszczalnikiem benzyną, olejem itp. Substancje te mogą spowodować pęknięcia podstawy.
16. Stosować wiertła o średnicy chwytu dostosowanej do prędkości narzędzia.
17. Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.
18. Powinno się zawsze zakładać maskę lub respirator właściwy dla danego materiału bądź zastosowania.

## ZACHOWAĆ INSTRUKCJE.

### ⚠ OSTRZEŻENIE:

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

## OPIS DZIAŁANIA

### ⚠UWAGA:

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

### Regulacja występu końcówki

#### Rys.1

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

### UWAGA:

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

### Włączanie

#### Rys.2

### ⚠UWAGA:

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

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

### Funkcja elektroniczna

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

#### Kontrola stałej prędkości

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

#### Funkcja łagodnego uruchamiania

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

### Pokrętło regulacji prędkości

#### Rys.3

Prędkość obrotów można zmienić przy pomocy pokrętła regulującego, które można ustawić na numer od 1 do 6. Większą prędkość uzyskuje się obracając pokrętło w kierunku pozycji 6, a mniejszą - obracając pokrętło w kierunku pozycji 1.

Umożliwia to wybór idealnej prędkości dla danego materiału tzn. można wybrać prędkość odpowiednią do obróbki danego materiału i średnicy wiertła.

Zależność prędkości od pozycji ustawionej na pokrętle podano w tabeli.

Cyfra	min <sup>1</sup>
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

011932

### ⚠UWAGA:

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

## MONTAŻ

### ⚠UWAGA:

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

### Montaż lub demontaż końcówki przycinacza

#### Rys.4

#### Rys.5

### ⚠UWAGA:

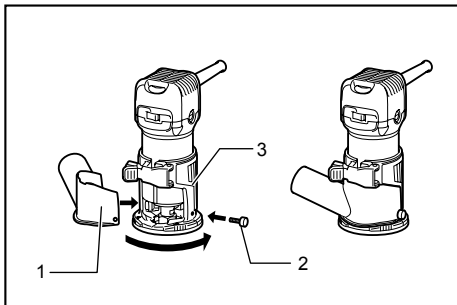
- Nie dokręcaj nakrętki zaciskowej bez wsuniętej końcówki, w przeciwnym wypadku stożek zaciskowy złamie się.
- Zawsze używaj w tym celu kluczy dostarczonych wraz z narzędziem.

Wsunąć całe wiertło w stożek zaciskowy i dokręcić nakrętkę zaciskową dwoma kluczami lub naciskając blokadę wałka użyć dostarczonego wraz z narzędziem klucza.

Aby wyciągnąć końcówkę, należy wykonać procedurę mocowania w odwrotnej kolejności.

# DZIAŁANIE

## Do podstawy przecinacza



1. Dysza odpylania
2. Śruba skrzydełkowa
3. Podstawa przecinacza

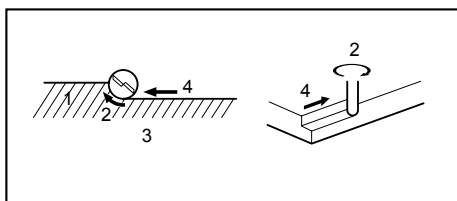
011989

### ⚠️ OSTRZEŻENIE:

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

Ustaw podstawę narzędzia na elemencie do cięcia w taki sposób, aby końcówka nie stykała się z nim. Następnie włącz narzędzie i odczekaj, aż końcówka uzyska pełną prędkość. Teraz wystarczy po prostu przesunąć narzędzie do przodu po powierzchni przecinanego elementu, utrzymując je w poziomie i prowadząc równomiernie, aż do zakończenia operacji cięcia.

Podczas cięcia krawędzi powierzchnia obrabianego elementu powinna się znajdować po lewej stronie wiertła w kierunku przesuwu.



1. Obrabiany element
2. Kierunek obrotów końcówki
3. Widok z góry narzędzia
4. Kierunek posuwu

001984

### UWAGA:

- Zbyt szybkie przesuwanie narzędzia do przodu może powodować słabą jakość obróbki lub uszkodzić wiertło lub silnik. Zbyt wolne przesuwanie narzędzia do przodu może powodować spalenie i zniszczyć cięcie. Odpowiednia prędkość przesuwu zależy od rozmiaru wiertła, rodzaju obrabianego elementu i głębokości cięcia. Przed rozpoczęciem cięcia na bieżącym elemencie, zaleca się wykonanie

próbego cięcia na kawałku odciętego drewna. W ten sposób zobaczysz dokładnie, jak będzie wyglądać cięcia i możesz sprawdzić wymiary.

- Podczas używania stopy, prowadnicy prostej lub prowadnicy przycinacza pamiętaj o ich zainstalowaniu po prawej stronie w kierunku przesuwu. W ten sposób prowadnica będzie wyrównana z bokiem obrabianego elementu.

### Rys.6

#### ⚠️ UWAGA:

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

### Prowadnica wzoru (wyposażenie dodatkowe)

#### Rys.7

Prowadnica wzoru to tuleja, przez którą przechodzi końcówka - umożliwia to używanie przycinacza ze wzornikami.

Poluźnij śruby i zdejmij osłonę podstawy. Umieść w podstawie prowadnicę wzornika i zamontuj ponownie osłonę podstawy. Zablokuj osłonę podstawy, dokręcając w tym celu śruby.

#### Rys.8

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

#### Rys.9

#### UWAGA:

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

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

### Prowadnica prosta (wyposażenie dodatkowe)

#### Rys.10

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

#### Rys.11

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

#### Rys.12

Przymocuj prowadnicę prostą przy pomocy śruby zaciskowej (A). Odkręć nakrętkę motylkową na prowadnicy prostej i wyreguluj odległość pomiędzy końcówką a prowadnicą prostą. Po ustawieniu żądanej odległości dokręć solidnie nakrętkę motylkową.

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

Jeżeli odległość (A) pomiędzy bokiem obrabianego materiału a pozycją cięcia jest zbyt szeroka dla

przewodnicy prostej lub bok obrabianego materiału nie jest prosty, nie można używać przewodnicy. W takim przypadku należy przycisnąć prostą deskę do obrabianego elementu i użyć jej jako przewodnicy. Przesuwać narzędzie w kierunku strzałki.

#### Rys.13

### Wycinanie okręgów

#### Rys.14

Wycinanie okręgów jest możliwe, jeżeli zamontujesz przewodnicę prostą i płytę prowadzącą tak, jak pokazano na ilustracji.

Minimalne i maksymalne wartości promienia wycinanych okręgów (odległość pomiędzy środkiem okręgu a środkiem końcówki) są następujące:

Min.: 70 mm

Maks.: 221 mm

W przypadku wycinania okręgów o promieniu od 70 mm do 121 mm

W przypadku wycinania okręgów o promieniu od 121 mm do 221 mm

#### Rys.15

#### UWAGA:

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

#### Rys.16

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

### Prowadnica przecinacza (wyposażenie dodatkowe)

#### Rys.17

Przycinanie i cięcia zakrzywione mebli itp. można łatwo wykonać przy pomocy przewodnicy przycinacza. Rolka prowadząca objężdża krzywiznę i zapewnia precyzyjne cięcia.

#### Rys.18

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

#### Rys.19

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

### Podstawa przechylna (wyposażenie dodatkowe)

Podstawa przechylna (wyposażenie dodatkowe) przeznaczona jest do fazowania.

#### Rys.20

Umieścić narzędzie w podstawie przechylnej, a następnie zamknąć dźwignię blokującą na wymaganej wysokości występu wiertła. W celu uzyskania wymaganego kąta dokręcić śruby mocujące znajdujące się po bokach podstawy.

Przycisnąć prostą deskę do obrabianego elementu i użyć jej jako przewodnicy podstawy przechylnej. Przesuwać narzędzie w kierunku strzałki.

### Oslona zdemontowana z podstawy przechylnej (wyposażenie dodatkowe)

Zamontowanie osłony zdemontowanej z podstawy przechylnej do podstawy przecinacza umożliwi wymianę podstawy okrągłej przecinacza na podstawę kwadratową. W celu zastosowania innego rozwiązania należy zdemontować osłonę z podstawy przechylnej poprzez poluzowanie i wyjęcie czterech śrub.

#### Rys.21

Następnie należy zamontować osłonę na podstawie przecinacza.

### Podstawa dystansowa (wyposażenie dodatkowe)

#### Rys.22

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

#### Rys.23

Przed zamontowaniem narzędzia na podstawie dystansowej należy zdjąć nakrętkę zaciskową oraz stożek zaciskowy poprzez poluzowanie nakrętki zaciskowej.

#### Rys.24

Zamontować koło pasowe na narzędziu poprzez naciśnięcie blokady wałka i mocne dokręcenie koła za pomocą klucza.

#### Rys.25

Umieścić stożek zaciskowy i nakrętkę zaciskową na podstawie dystansowej, zgodnie z rysunkiem.

#### Rys.26

Zamontować narzędzie na podstawie dystansowej.

#### Rys.27

Umieścić pasek na kole pasowym za pomocą wkrętaka i upewnić się, że szerokość paska jest całkowicie dopasowana do koła.

#### Rys.28

Zabezpieczyć go za pomocą dźwigni blokującej na podstawie dystansowej.

#### Rys.29

W celu zamontowania wiertła położyć narzędzie wraz z podstawą dystansową na boku. Wsunąć klucz imbusowy w otwór w podstawie dystansowej.

Przy wsuniętych kluczu imbusowym wsunąć z przeciwnej strony wiertło w stożek zaciskowy na wałku podstawy dystansowej i mocno dokręcić stożek za pomocą klucza.

Aby wyciągnąć wiertło, należy wykonać procedurę montażu w odwrotnej kolejności.

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

#### Rys.30

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

#### Rys.31

Zamontować na podstawie dystansowej podstawę przecinacza za pomocą czterech śrub oraz element montażowy uchwyty za pomocą dwóch śrub. Dokręcić uchwyt drążkowy (wyposażenie dodatkowe) do elementu montażowego uchwyty.

#### Rys.32

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

#### Rys.33

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

#### ⚠UWAGA:

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

#### Rys.34

W celu użycia narzędzia jako frezarki, należy zamontować je poprzez dociśnięcie z dużą siłą na podstawie mocującej (wyposażenie dodatkowe).

W zależności od celu wykorzystania narzędzia istnieje możliwość montażu uchwyty gałkowego lub drążkowego (wyposażenie dodatkowe).

#### Rys.35

W celu użycia uchwyty drążkowego (wyposażenie dodatkowe) należy poluzować śrubę i wyjąć uchwyt gałkowy.

#### Rys.36

Następnie należy dokręcić uchwyt drążkowy do podstawy.

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

#### Rys.37

Umieść narzędzie na płaskiej powierzchni. Poluzuj dźwignię blokady i obniż korpus narzędzia tak, aby wiertło dotykało płaskiej powierzchni. Dokręć dźwignię blokady, aby zablokować korpus narzędzia.

Obróć nakrętkę ustalającą pręta ogranicznika w

kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara. Teraz obniż pręt ogranicznika tak, aby zetknął się ze śrubą regulującą. Wyrównaj wskaźnik głębokości z pozycją "0" na podziale. Głębokość cięcia wskazywana jest przez wskaźnik na podziale.

Podczas podnoszenia przycisku szybkiego przesuwu podnoś pręt ogranicznika aż do osiągnięcia żądanej głębokości cięcia. Precyzyjne regulacje głębokości osiągnąć można poprzez obracanie pręta ogranicznika (jeden obrót odpowiada 1 mm)

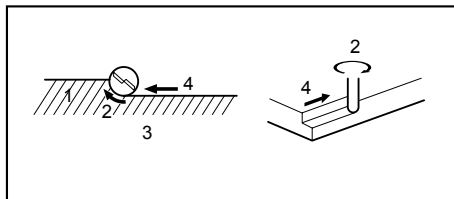
Obracając nakrętkę ustalającą pręta ogranicznika w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara możesz zablokować pręt ogranicznika.

Teraz możesz osiągnąć żądaną głębokość poprzez poluzowanie dźwigni blokady, a następnie poprzez obniżanie korpusu, aż do jego zetknięcia z śrubą regulującą cięcia.

Podczas pracy z narzędziem należy zawsze trzymać je mocno za oba uchwyty.

Ustaw podstawę narzędzia na elemencie do cięcia w taki sposób, aby wiertło nie stykało się z nim. Następnie włącz narzędzie i odczekaj, aż wiertło uzyska pełną prędkość. Obniż korpus narzędzia i przesuwaj narzędzie w przód nad powierzchnią obrabianego elementu tak, aby podstawa narzędzia była wyrównana i posuwaj je równo do przodu aż do zakończenia cięcia.

Podczas cięcia krawędzi powierzchnia obrabianego elementu powinna się znajdować po lewej stronie wiertła w kierunku przesuwu.



1. Obrabiany element
2. Kierunek obrotów końcówki
3. Widok z góry narzędzia
4. Kierunek posuwu

001984

#### UWAGA:

- Zbyt szybkie przesuwanie narzędzia do przodu może powodować słabą jakość obróbki lub uszkodzić wiertło lub silnik. Zbyt wolne przesuwanie narzędzia do przodu może powodować spalenie i zniszczyć cięcie. Odpowiednia prędkość przesuwu zależy od rozmiaru wiertła, rodzaju obrabianego elementu i głębokości cięcia. Przed rozpoczęciem cięcia na bieżącym elemencie, zaleca się wykonanie próbnego cięcia na kawałku odciętego drewna. W ten sposób zobaczysz dokładnie, jak będzie wyglądać cięcia i możesz sprawdzić wymiary.

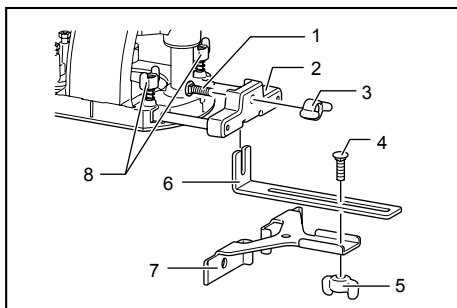


- Podczas używania prowadnicy prostej pamiętaj o jej zainstalowaniu po prawej stronie w kierunku przesuwu. W ten sposób prowadnica będzie wyrównana z bokiem obrabianego elementu.

### Rys.38

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

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



- Śruba
- Uchwyt prowadnicy
- Nakrętka motylkowa
- Śruba
- Nakrętka motylkowa
- Płytkę prowadząca
- Prowadnica prosta
- Śruby motylkowe

011988

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

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

#### Prowadnica prosta (wyposażenie dodatkowe)

### Rys.39

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

### Rys.40

Aby zamontować prowadnicę prostą, wsunąć pręt w otwory w podstawie mocującej. Wyregulować odległość pomiędzy wiertłem a prowadnicą prostą. Po uzyskaniu żądanej odległości dokręcić śruby motylkowe, aby zablokować prowadnicę na miejscu.

Podczas cięcia przesuwać narzędzie tak, aby prowadnica stykała się z bokiem obrabianego materiału.

### Rys.41

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

#### Prowadnica wzoru (wyposażenie dodatkowe)

### Rys.42

Prowadnica wzoru to tuleja, przez którą przechodzi wiertło - umożliwia to używanie narzędzia ze wzornikami.

Aby zainstalować prowadnicę wzoru, odkręć śruby w podstawie narzędzia, wsuń prowadnicę wzoru i dokręć śruby.

### Rys.43

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

### Rys.44

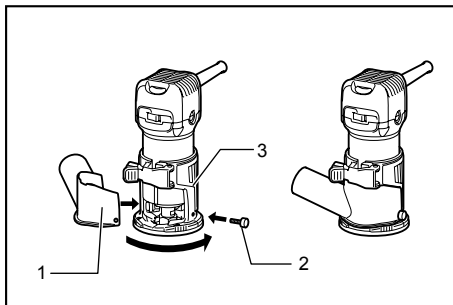
#### UWAGA:

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

$$\text{Odległość (X)} = (\text{średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru} - \text{średnica wiertła}) / 2$$

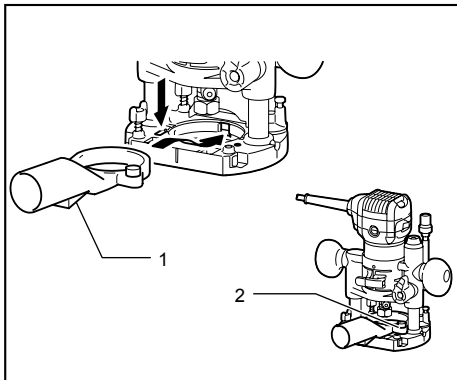
#### Zestawy dyszy przeciwpyłowej

##### Do podstawy przecinacza



- Dysza odpylania
- Śruba skrzydełkowa
- Podstawa przecinacza

011989



1. Dysza odpylania
2. Śruba skrzydełkowa

011853

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

Rys.45

## KONSERWACJA

### ⚠️ UWAGA:

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

### Wymiana szczotek węglowych

Rys.46

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

Rys.47

Do wyjęcia pokrywek uchwytów szczotek używać śrubokrętu. Wyjąć zużyte szczotki węglowe, włożyć nowe i zabezpieczyć pokrywkami uchwytów szczotek. Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

## AKCESORIA OPCJONALNE

### ⚠️ UWAGA:

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

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

- Końcówki proste i do żłobienia rowków
- Końcówki do krawędzi
- Końcówki do przycinania laminatu
- Prowadnica prosta
- Prowadnica przycinacza
- Podstawa przycinacza
- Podstawa przechyłna
- Podstawa mocująca
- Podstawa dystansowa
- Prowadnica wzoru
- Stożek zaciskowy 6 mm
- Stożek zaciskowy 6,35 mm (1/4")
- Stożek zaciskowy 8 mm
- Stożek zaciskowy 9,53 mm (3/8")
- Klucz 13
- Klucz 22

### Końcówki przycinacza

#### Końcówki proste

Rys.48

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"		50	18
6	6			
6E	1/4"	6	50	18

011929

#### Końcówki do żłobienia w kształt "U"

Rys.49

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

006486

#### Końcówki do żłobienia w kształt "V"

Rys.50

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

006454

**Końcówki wyrównane z końcówką przycinającą****Rys.51**

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

011930

**Wiertło wyrównane podw. z końcówką przycinającą****Rys.52**

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

011931

**Końcówka zaokrąglająca narożniki****Rys.53**

	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"						

006489

**Końcówka do ukosowania****Rys.54**

	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

**Końcówka do profiowania wklęsłości****Rys.55**

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

006464

**Łożysko kulkowe do końcówki przycinającej****Rys.56**

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

006465

**Łożysko kulkowe do końcówki zaokrąglającej narożniki****Rys.57**

	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

**Łożysko kulkowe do końcówki ukosującej****Rys.58**

	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

**Łożysko kulkowe do końcówki profilującej****Rys.59**

	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

**Łożysko kulkowe do końcówki profilującej wklęsłości****Rys.60**

	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

**Łożysko kulkowe do końcówek do esownicy****Rys.61**

	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

**UWAGA:**

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

## ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

## Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Proeminența sculei	14-5. Bolț	31-4. Ansamblu talpă mașină de frezat (accesoriu opțional)
1-2. Talpa mașinii	15-1. Piuliță-fluture	32-1. Șurub
1-3. Scală	15-2. Placă de ghidare	32-2. Mâner tip buton
1-4. Pârghie de blocare	15-3. Ghidaj drept	32-3. Placă de talpă cotită
1-5. Șurub de reglare	15-4. Gaură de centrare	34-1. Talpă de cuplare
1-6. Piuliță hexagonală	15-5. Bolț	34-2. Mâner
2-1. Comutator	16-1. Cui	35-1. Șurub
2-2. Poziția OFF (Oprit) (O)	16-2. Gaură de centrare	35-2. Buton rotativ
2-3. Poziția ON (Pornit) (I)	16-3. Ghidaj drept	36-1. Mâner tip bară (accesoriu opțional)
3-1. Rondelă de reglare a vitezei	18-1. Șurub de strângere (A)	37-1. Buton rotativ de reglare
4-1. Strângere	18-2. Șurub de reglare	37-2. Levier de blocare
4-2. Deșurubați	18-3. Șurub de strângere (B)	37-3. Indicator de adâncime
4-3. Țineți	18-4. Ghidaj pentru decupare	37-4. Piuliță de ajustare a tijei filetate opritoare
5-1. Strângere	19-1. Piesă de prelucrat	37-5. Buton de alimentare rapidă
5-2. Deșurubați	19-2. Sculă	37-6. Tijă filetată opritoare
5-3. Pârghie de blocare a axului	19-3. Rolă de ghidare	37-7. Bloc opritor
6-1. Direcție de alimentare	20-1. Șuruburi de strângere	37-8. Șurub de reglare
6-2. Direcție de rotire a sculei	21-1. Apărătoarea tălpii	38-1. Direcție de alimentare
6-3. Piesă de prelucrat	21-2. Șurub	38-2. Direcție de rotire a sculei
6-4. Ghidaj drept	23-1. Roată de curea	38-3. Piesă de prelucrat
8-1. Apărătoarea tălpii	23-2. Piuliță de strângere	38-4. Ghidaj drept
8-2. Șuruburi	23-3. Con elastic de strângere	40-1. Lamă de ghidare
8-3. Șurubelniță	24-1. Cheie	40-2. Șurub-fluture
9-1. Freză dreaptă	24-2. Roată de curea	40-3. Ghidaj drept
9-2. Talpă	24-3. Pârghie de blocare a axului	43-1. Șurub
9-3. Șablon	25-1. Piuliță de strângere	43-2. Talpă
9-4. Distanță (X)	25-2. Con elastic de strângere	43-3. Șablon
9-5. Piesă de prelucrat	27-1. Roată de curea	44-1. Sculă
9-6. Ghidaj șablon 10	27-2. Curea	44-2. Talpă
9-7. Apărătoarea tălpii	28-1. Pârghie de blocare	44-3. Șablon
11-1. Bolț	28-2. Talpă cotită	44-4. Piesă de prelucrat
11-2. Placă de ghidare	29-1. Cheie	44-5. Distanță (X)
11-3. Ghidaj drept	29-2. Cheie inbus	44-6. Diametrul exterior al ghidajului șablonului
11-4. Piuliță-fluture	29-3. Sculă	44-7. Ghidaj șablon
12-1. Șurub de strângere (A)	30-1. Șuruburi	46-1. Marcaj limită
12-2. Ghidaj drept	30-2. Placă de talpă cotită	47-1. Șurubelniță
12-3. Piuliță-fluture	30-3. Secțiunea superioară a tălpii cotate	47-2. Capacul suportului pentru perii
12-4. Talpă	31-1. Mâner tip bară (accesoriu opțional)	
14-1. Piuliță-fluture	31-2. Dispozitiv de atașare mâner (accesoriu opțional)	
14-2. Placă de ghidare	31-3. Placă de talpă cotită	
14-3. Ghidaj drept		
14-4. Gaură de centrare		

---

# SPECIFICAȚII

Model	RT0700C
Capacitatea mandrinei cu bucușă elastică	6 mm, 8 mm, 1/4" sau 3/8"
Turația în gol (min <sup>-1</sup> )	10.000 - 30.000
Lungime totală	200 mm
Greutate netă	1,8 kg
Clasa de siguranță	II

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA-01/2003

## Destinația de utilizare

Mașina este destinată decupării plane și profilării lemnului, plasticului și materialelor similare.

ENE010-1

ENF002-1

## Sursă de alimentare

Mașina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

ENG905-1

## Emisie de zgomot

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

Nivel de presiune acustică ( $L_{pA}$ ): 82 dB(A)

Nivel putere sonoră ( $L_{WA}$ ): 93 dB(A)

Eroare (K): 3 dB(A)

## Purtați mijloace de protecție a auzului

ENG900-1

## Vibrații

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

Mod de funcționare: rotație în gol

Nivel de vibrații ( $a_n$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> sau mai puțin

Incertitudine (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Mod de funcționare: tăiere nuturi în MDF

Emisia de vibrații ( $a_n$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>

Incertitudine (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

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

## ⚠️ AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a uneltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care uneltele este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare

(luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpul în care uneltele a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

ENH101-14

## Nu numai pentru țările europene

### Declarație de conformitate CE

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

Destinația utilajului:

Mașină de frezat unimanuală

Modelul nr. / Tipul: RT0700C

este în producție de serie și

**Este în conformitate cu următoarele directive europene:**

2006/42/EC

Și este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, Marea Britanie

14.10.2010



000230

Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPONIA

GEA010-1

## Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

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

**Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.**

GEB019-4

## **AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA ÎN UTILIZARE A FIERĂSTRĂULUI PENTRU DECUPAT**

1. Țineți mașina electrică de suprafețele de prindere izolate, deoarece cuțitul poate intra în contact cu propriul cablu. Tăierea unui cablu aflat sub tensiune va transmite curent electric componentelor din metal expuse ale mașinii electrice va electrocuta operatorul.
2. Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă. Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
3. Purtați mijloace de protecție a auzului în cazul unor perioade lungi de utilizare.
4. Manipulați sculele cu deosebită atenție.
5. Verificați atent scula cu privire la fisuri sau deteriorări înainte de folosire. Înlocuiți imediat o sculă fisurată sau deteriorată.
6. Evitați tăierea cuielor. Inspectați piesa de prelucrat și eliminați toate cuiile din aceasta înainte de începerea lucrării.
7. Țineți bine mașina
8. Nu atingeți piesele în mișcare.
9. Asigurați-vă că scula nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.
10. Înainte de utilizarea mașinii pe piesa propriu-zisă, lăsați-o să funcționeze în gol pentru un timp. Încercați să identificați orice vibrație sau oscilație care ar putea indica o instalare inadecvată a sculei.
11. Aveți grijă la sensul de rotație al sculei și direcția de avans.
12. Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile
13. Oprii întotdeauna mașina și așteptați ca scula să se oprească complet înainte de a scoate scula din piesa prelucrată.
14. Nu atingeți scula imediat după executarea lucrării; aceasta poate fi extrem de fierbinte și poate provoca arsuri ale pielii.
15. Nu mânjiți neglijent talpa mașinii cu diluant, benzină, ulei sau alte substanțe similare. Acestea pot provoca fisuri în talpa mașinii.
16. Folosiți scule cu diametru corect de tijă, adecvate pentru turația mașinii.

17. Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful și evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului
18. Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul și aplicația la care lucrați.

## **PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.**

### **⚠️AVERTISMENT:**

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

# DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

## ⚠️ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

## Reglarea proeminenței sculei

### Fig.1

Pentru a regla proeminența sculei, slăbiți pârghia de blocare și mutați talpa mașinii în sus sau în jos, în modul dorit, rotind șurubul de reglare. După reglare, strângeți ferm pârghia de blocare pentru a fixa talpa mașinii.

### NOTĂ:

- Dacă mașina nu este fixată chiar dacă ați strâns pârghia de blocare, strângeți piulița hexagonală și apoi strângeți pârghia de blocare.

## Acționarea întrerupătorului

### Fig.2

## ⚠️ATENȚIE:

- Înainte de a conecta mașina, verificați întotdeauna dacă mașina este oprită.

Pentru a porni mașina, apăsați comutatorul în poziția "ON (I)" (pornit). Pentru a oprit mașina, apăsați comutatorul în poziția "OFF (O)" (oprit).

## Funcție electronică

Mașinile echipate cu funcție electronică sunt ușor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

### Reglare constantă a vitezei

Reglare electronică a vitezei pentru obținerea unei viteze constante. Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă în condiții de sarcină.

### Pornire lină

Funcția de pornire lină minimizează șocul de pornire și permite o pornire lină a mașinii.

## Rondelă de reglare a vitezei

### Fig.3

Viteza mașinii poate fi schimbată prin rotirea rondelii de reglare a vitezei la un anumit număr între 1 și 6.

Vitezele mai mari se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 6. Vitezele mai mici se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 1.

Aceasta permite selectarea vitezei ideale pentru prelucrarea optimă a materialului, adică viteza poate fi adaptată corect la material și diametrul frezei.

Consultați tabelul de mai jos pentru relația dintre numerele de reglare de pe rondelă și viteza aproximativă a mașinii.

Număr	min <sup>-1</sup>
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	30.000

011932

## ⚠️ATENȚIE:

- Dacă mașina este operată continuu la viteze mici timp îndelungat, motorul va fi suprasolicitat și mașina se va defecta.
- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 6 și înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 6 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

# MONTARE

## ⚠️ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

## Instalarea sau scoaterea sculei de frezat

### Fig.4

### Fig.5

## ⚠️ATENȚIE:

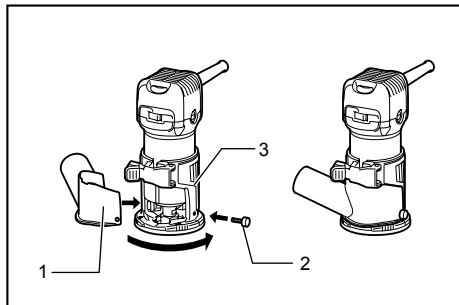
- Nu strângeți piulița de strângere fără a introduce o sculă, deoarece piulița de strângere se va rupe.
- Folosiți numai cheile livrate cu mașina.

Introduceți freza până la capăt în conul elastic de strângere și strângeți ferm piulița de strângere cu cele două chei sau apăsând pârghia de blocare a axului utilizând cheia furnizată.

Pentru a demonta scula, executați în ordine inversă operațiile de montare.

# FUNCȚIONARE

## Pentru talpa mașinii de frezat



1. Duză de praf
2. Șurub fluture
3. Talpa mașinii de frezat

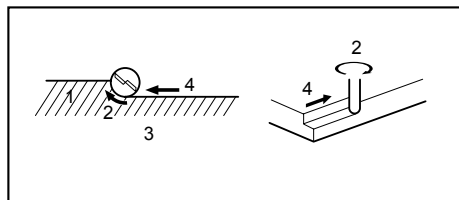
011989

### ⚠️ AVERTISMENT:

- Înainte de utilizarea uneltei cu talpa mașinii de frezat, instalați întotdeauna duza de praf pe această talpă a mașinii de frezat.

Așezați talpa mașinii pe piesa de prelucrat fără ca freza să intre în contact cu aceasta. Apoi porniți mașina și așteptați ca freza să atingă viteza maximă. Deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând talpa mașinii în poziție orizontală și avansând lin până la finalizarea tăierii.

Când executați frezarea muchiilor, suprafața piesei de prelucrat trebuie să se afe în partea stângă a frezei, în direcția de avans.



1. Piesă de prelucrat
2. Direcție de rotire a sculei
3. Vedere de sus a mașinii
4. Direcție de alimentare

001984

### NOTĂ:

- Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avariarea frezei sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea frezei, tipul piesei de prelucrat și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriu-zise, se recomandă o tăiere de probă pe un deșeu de lemn. Veți putea observa astfel exact aspectul tăieturii și veți putea verifica dimensiunile.

- Când folosiți sabotul mașinii de frezat, ghidajul drept sau ghidajul pentru frezare, aveți grijă să-l mențineți pe partea dreaptă, în direcția de avans. Aceasta vă va ajuta să mențineți mașina aliniată cu latura piesei.

Fig.6

### ⚠️ ATENȚIE:

- Deoarece tăierea excesivă poate cauza suprasolicitarea motorului sau dificultăți în controlarea mașinii, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 3 mm la o trecere, atunci când tăiați nuturi. Dacă doriți să tăiați nuturi la o adâncime mai mare de 3 mm, executați mai multe treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere.

## Ghidaj șablon (accesoriu opțional)

Fig.7

Ghidajul șablon dispune de un manșon prin care trece freza, care permite folosirea mașinii de frezat cu modele de șablon.

Deșurubați șuruburile și demontați apărătoarea tălpii. Așezați ghidajul șablon pe talpă și reinstalați apărătoarea tălpii. Apoi fixați apărătoarea tălpii prin strângerea șuruburilor.

Fig.8

Fixați șablonul pe piesa de prelucrat. Așezați mașina pe șablon și deplasați mașina glisând ghidajul șablon de-a lungul laturii șablonului.

Fig.9

### NOTĂ:

- Piesa va fi tăiată la o dimensiune puțin diferită de cea a șablonului. Lăsați o distanță (X) între freza profilată și exteriorul ghidajului șablon. Distanța (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuație:

Distanța (X) = (diametrul exterior al ghidajului șablon - diametrul frezei profilate) / 2

## Ghidaj drept (accesoriu opțional)

Fig.10

Ghidajul drept se folosește efectiv pentru tăieri drepte la șanfrinare sau nutuire.

Fig.11

Atașați placa de ghidare la ghidajul drept cu bolțul și piulița-fluture.

Fig.12

Atașați ghidajul drept cu șurubul de strângere (A). Slăbiți piulița-fluture de la ghidajul drept și reglați distanța dintre sculă și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți ferm piulița-fluture.

Când frezați, deplasați mașina cu ghidajul drept lipit de fața laterală a piesei de prelucrat.

Dacă distanța (A) dintre fața laterală a piesei de prelucrat și poziția de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept, sau dacă fața laterală a piesei de prelucrat nu este dreaptă, nu puteți folosi ghidajul drept. În acest caz, fixați strâns o placă dreaptă pe piesă și folosiți-o pe post de



ghidaj pentru talpa mașinii de frezat. Avansați mașina în direcția indicată de săgeată.

#### Fig.13

### Prelucrarea circulară

#### Fig.14

Prelucrarea circulară poate fi realizată dacă asamblați ghidajul drept și placa de ghidare după cum se vede în figuri.

Razele minime și maxime ale cercurilor care pot fi tăiate (distanța dintre centrul cercului și centrul sculei) sunt următoarele:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 70 mm și 121 mm.

Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 121 mm și 221 mm.

#### Fig.15

#### NOTĂ:

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

#### Fig.16

Aliniați gaura de centrare din ghidajul drept cu centrul cercului care urmează a fi tăiat. Bateți un cui cu diametru mai mic de 6 mm în gaura de centrare pentru a fixa ghidajul drept. Pivotați mașina în jurul cuiului în sens orar.

### Ghidaj mașină de frezat (accesoriu opțional)

#### Fig.17

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

#### Fig.18

Instalați ghidajul pentru frezare pe talpa mașinii cu șurubul de strângere (A). Slăbiți șurubul de strângere (B) și reglați distanța dintre sculă și ghidajul pentru frezare prin rotirea șurubului de reglare (1 mm per rotație). La distanța dorită, strângeți șurubul de strângere (B) pentru a fixa ghidajul pentru frezare în poziție.

#### Fig.19

Când frezați, deplasați mașina cu rola de ghidare în contact cu fața laterală a piesei de prelucrat.

### Talpă de înclinare (accesoriu opțional)

Talpa de înclinare (accesoriu opțional) este convenabilă pentru șanfrinare.

#### Fig.20

Amplasați mașina pe talpa de înclinare și închideți pârghia de blocare la proeminența dorită a frezei. Pentru unghiul dorit, strângeți șuruburile de strângere de pe părțile laterale.

Fixați strâns o placă dreaptă pe piesa de prelucrat și folosiți-o pe post de ghidaj pentru talpa de înclinare. Avansați unealta în direcția indicată de săgeată.

### Apărătoare a tălpii demontată de la talpa de înclinare (accesoriu opțional).

Montarea apărătoarei de talpă care a fost demontată de la talpa de înclinare pe talpa mașinii permite modificarea tălpii mașinii de frezat de la o talpă rotundă la o talpă pătrată.

Pentru alte aplicații, demontați apărătoarea tălpii de la talpa de înclinare slăbind și îndepărtând cele patru șuruburi.

#### Fig.21

Și apoi montați apărătoarea tălpii pe talpa mașinii de frezat.

### Talpă cotită (accesoriu opțional)

#### Fig.22

- (1) Talpa cotită (accesoriu opțional) este convenabilă pentru lucrul în zone strâmte, precum un colț.

#### Fig.23

Înainte de instalarea mașinii pe talpa cotită, îndepărtați piulița de strângere și conul elastic prin slăbirea piuliței de strângere.

#### Fig.24

Montați roata de transmisie pe mașină apăsând știftul de blocare și strângând ferm roata de transmisie cu o cheie.

#### Fig.25

Amplasați conul elastic și înșurubați piulița de strângere pe talpa cotită în modul indicat în figură.

#### Fig.26

Montați mașina pe talpa cotită

#### Fig.27

Așezați un capăt al curelei peste roata de transmisie utilizând o șurubelniță și asigurați-vă că întreaga lățime a curelei se potrivește perfect pe roata de transmisie.

#### Fig.28

Fixați-o cu pârghia de blocare pe talpa cotită.

#### Fig.29

Pentru a monta freza, așezați mașina cu talpa cotită pe o parte. Introduceți cheia hexagonală în orificiul din talpa cotită.

Cu cheia cotită fixată în poziția respectivă, introduceți freza în conul elastic pe știftul tălpii cotite din partea opusă și strângeți ferm piulița de strângere cu o cheie. Pentru a demonta freza pentru înlocuire, executați în ordine inversă operațiile de montare.

- (2) Talpa cotită (accesoriu opțional) poate fi, de asemenea, utilizată cu o talpă de mașină de frezat și un dispozitiv de atașare mâner (accesoriu opțional) pentru mai multă stabilitate.

#### Fig.30

Slăbiți șuruburile și demontați secțiunea superioară de la talpa cotită. Așezați deoparte secțiunea superioară a tălpii cotite.

**Fig.31**

Montați talpa mașinii de frezat cu cele patru șuruburi, iar dispozitivul de atașare mâner (accesoriu opțional) cu cele două șuruburi pe placa tălpii cotite.

Înșurubați un mâner tip bară (accesoriu opțional) pe dispozitivul de atașare mâner.

**Fig.32**

Într-un alt mod de utilizare, mânerul tip buton care este demontat de la o talpă de cuplare (accesoriu opțional) poate fi instalat pe dispozitivul de atașare mâner. Pentru a monta mânerul tip buton, amplasați pe dispozitivul de atașare mâner și fixați-l cu un șurub.

**Fig.33**

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

#### ⚠ATENȚIE:

- La utilizarea ca rindea, țineți ferm mașina cu ambele mâini.

**Fig.34**

Pentru a utiliza mașina ca rindea, montați mașina pe o talpă de cuplare (accesoriu opțional) apăsând în jos până în capăt.

Puteți utiliza fie un mâner tip buton, fie un mâner tip bară (accesoriu opțional), în funcție de lucrarea desfășurată.

**Fig.35**

Pentru a utiliza mânerul tip bară (accesoriu opțional), slăbiți șurubul și demontați mânerul tip buton.

**Fig.36**

Apoi înșurubați mânerul tip bară pe talpă.

### Reglarea adâncimii de tăiere la utilizarea tălpii de cuplare (accesoriu opțional)

**Fig.37**

Amplasați mașina pe o suprafață plană. Slăbiți pârghia de blocare și coborâți corpul mașinii până când freza atinge suprafața plană. Strângeți pârghia de blocare pentru a bloca corpul mașinii.

Rotiți piulița de ajustare a tijei filetate opritoare în sens anti-orar. Coborâți tija filetată opritoare până când intră în contact cu șurubul de reglare. Aliniați indicatorul de adâncime cu gradația "0". Adâncimea de tăiere este indicată pe scală de indicatorul de adâncime.

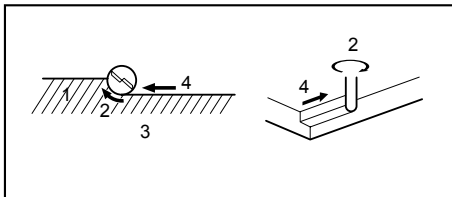
Apăsând butonul de alimentare rapidă, ridicați tija filetată opritoare până când obțineți adâncimea de tăiere dorită. Ajustările temporare ale adâncimii de tăiere pot fi realizate prin rotirea butonului rotativ (1 mm pe rotație). Prin rotirea piuliței de reglare a tijei filetate opritoare în sens orar, puteți strânge ferm tija filetată opritoare.

Acum, adâncimea de tăiere predeterminată poate fi obținută prin slăbirea pârghiei de blocare și coborârea corpului mașinii până când tija filetată opritoare intră în contact cu șurubul de reglare cu cap hexagonal de la blocul opritor.

Țineți întotdeauna mașina ferm de ambele mânere în timpul operării.

Așezați talpa sculei pe piesa de prelucrat fără ca freza să intre în contact cu aceasta. Apoi porniți mașina și așteptați ca freza să atingă viteza maximă. Coborâți corpul sculei și deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând talpa sculei orizontală pe piesă și avansând lin până la finalizarea tăierii.

Când executați frezarea muchiilor, suprafața piesei de prelucrat trebuie să se afle în partea stângă a frezei, în direcția de avans.



1. Piesă de prelucrat
2. Direcție de rotire a sculei
3. Vedere de sus a mașinii
4. Direcție de alimentare

001984

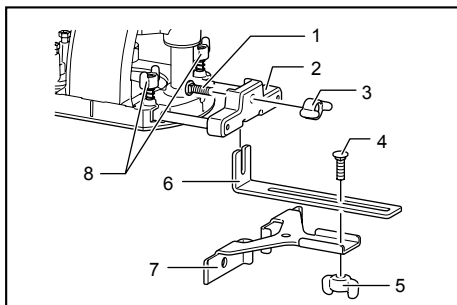
#### NOTĂ:

- Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avarierea frezei sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea frezei, tipul piesei de prelucrat și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriu-zise, se recomandă o tăiere de probă pe un deșeu de lemn. Veți putea observa astfel exact aspectul tăieturii și veți putea verifica dimensiunile.
- Când folosiți ghidajul drept, aveți grijă să-l instalați pe partea dreaptă, în direcția de avans. Aceasta vă va ajuta să mențineți mașina aliniată cu latura piesei.

**Fig.38**

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

Ghidajul drept se folosește efectiv pentru tăieri drepte la șanfenare sau nutuire.



1. Bolț
2. Suportul ghidajului
3. Piuliță-fluture
4. Bolț
5. Piuliță-fluture
6. Placă de ghidare
7. Ghidaj drept
8. Bolțuri fluture

011988

Montați ghidajul drept pe suportul de ghidare (accesoriu opțional) cu piulița-fluture.

Introduceți suportul de ghidare în orificiile tălpii de cuplare și strângeți bolțurile fluture. Pentru a regla distanța dintre freză și ghidajul drept, slăbiți piulița-fluture. La distanța dorită, strângeți piulița-fluture pentru a fixa ghidajul drept în poziția respectivă.

## Ghidaj drept (accesoriu opțional)

Fig.39

Ghidajul drept se folosește efectiv pentru tăieri drepte la șanfenare sau nutuire.

Fig.40

Pentru a monta ghidajul drept, introduceți barele de ghidare în orificiile din talpa de cuplare. Reglați distanța dintre freză și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți bolțurile fluture pentru a fixa ghidajul drept în poziția respectivă.

Când frezați, deplasați mașina cu ghidajul drept lipit de fața laterală a piesei de prelucrat.

Fig.41

Dacă distanța (A) dintre fața laterală a piesei de prelucrat și poziția de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept, sau dacă fața laterală a piesei de prelucrat nu este dreaptă, nu puteți folosi ghidajul drept. În acest caz, Fixați strâns o placă dreaptă pe piesă și folosiți-o pe post de ghidaj pentru talpa mașinii de frezat vertical. Avansați mașina în direcția indicată de săgeată.

## Ghidaj șablon (accesoriu opțional)

Fig.42

Ghidajul șablon dispune de un manșon prin care trece freza, care permite folosirea sculei cu modele de șablon. Pentru a instala un ghidaj șablon, slăbiți șuruburile de la talpa sculei, introduceți ghidajul șablon și apoi strângeți șuruburile.

Fig.43

Fixați șablonul pe piesa de prelucrat. Așezați mașina pe șablon și deplasați mașina glisând ghidajul șablon de-a lungul laturii șablonului.

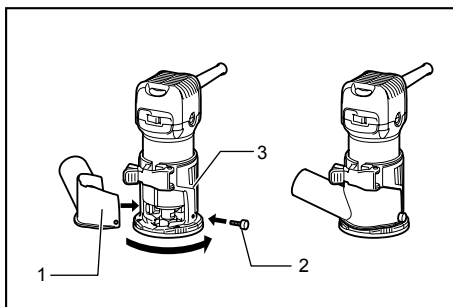
Fig.44

### NOTĂ:

- Piesa va fi tăiată la o dimensiune puțin diferită de cea a șablonului. Lăsați o distanță (X) între freză și exteriorul ghidajului șablon. Distanța (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuație:  
Distanța (X) = (diametrul exterior al ghidajului șablon - diametrul frezei) / 2

## Seturi de duze de praf

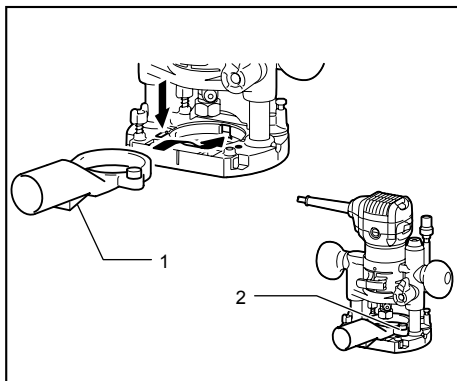
### Pentru talpa mașinii de frezat



1. Duză de praf
2. Șurub fluture
3. Talpa mașinii de frezat

011989

## Pentru talpa de cuplare (accesoriu opțional)



1. Duză de praf
2. Șurub fluture

011853

Utilizați duza de praf pentru extragerea prafului. Instalați duza de praf pe baza mașinii, utilizând șurubul randalinat, astfel încât proeminența de pe duza de praf să se potrivească în creștătura din baza mașinii. Apoi conectați un aspirator la duza de praf.

Fig.45

## ÎNȚREȚINERE

### ⚠ATENȚIE:

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

### Înlocuirea periiilor de carbon

Fig.46

Detașați periiile de carbon și verificați-le în mod regulat. Schimbați-le atunci când s-au uzat până la marcajul limită. Periiile de carbon trebuie să fie în permanență curate și să alunece ușor în suport. Ambele perii de carbon trebuie să fie înlocuite simultan cu alte perii identice.

Fig.47

Folosiți o șurubelniță pentru a îndepărta capacul suportului periiilor de carbon. Scoateți periiile de carbon uzate și fixați capacul pentru periiile de carbon. Pentru a menține siguranța și fiabilitatea mașinii, reparațiile și reglajele trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

## ACCESORII OPȚIONALE

### ⚠ATENȚIE:

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

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

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

### Scule de frezat

#### Freză dreaptă

Fig.48

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

011929

#### Freză pentru nuturi "U"

Fig.49

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

006486

#### Freză pentru nuturi "V"

Fig.50

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

006454

### Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu

Fig.51

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

011930

### Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu cu canal dublu

Fig.52

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

011931

### Freză de rotunjit muchii

Fig.53

	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"							

006489

### Teșitor

Fig.54

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

### Freză de fălțuit convexă

Fig.55

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

006464

### Freză pentru decupare plană cu rulment

Fig.56

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

006465

### Freză de rotunjit muchii cu rulment

Fig.57

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

### Teșitor cu rulment

Fig.58

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

### Freză de fălțuit cu rulment

Fig.59

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

### Freză de fălțuit convexă cu rulment

Fig.60

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

### Freză profilată cu rulment

Fig.61

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

### NOTĂ:

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

## DEUTSCH (Originalanweisungen)

### Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Einsatzvorstand	14-4. Mittleres Loch	31-3. Offset-Gleitschuhplatte
1-2. Gleitschuh	14-5. Schraube	31-4. Kantenfräseschuhsatz (Sonderzubehör)
1-3. Skala	15-1. Flügelmutter	32-1. Schraube
1-4. Entsperrungshebel	15-2. Führungsplatte	32-2. Knaufgriff
1-5. Einstellschraube	15-3. Führungsschiene	32-3. Offset-Gleitschuhplatte
1-6. Sechskantmutter	15-4. Mittleres Loch	34-1. Eintauch-Gleitschuh
2-1. Schalter	15-5. Schraube	34-2. Griff
2-2. Seite OFF (O)	16-1. Nagel	35-1. Schraube
2-3. Seite ON (I)	16-2. Mittleres Loch	35-2. Knopf
3-1. Geschwindigkeitsstellrad	16-3. Führungsschiene	36-1. Holmgriff (Sonderzubehör)
4-1. Anziehen	18-1. Klemmschraube (A)	37-1. Einstellknopf
4-2. Lösen	18-2. Einstellschraube	37-2. Blockierungshebel
4-3. Halten	18-3. Klemmschraube (B)	37-3. Tiefenzeiger
5-1. Anziehen	18-4. Zuschneideführung	37-4. Anschlagstangen-Einstellmutter
5-2. Lösen	19-1. Werkstück	37-5. Schnellvorschubtaste
5-3. Spindelarretierung	19-2. Einsatz	37-6. Anschlagstange
6-1. Vorschubrichtung	19-3. Führungsrolle	37-7. Anschlagblock
6-2. Einsatz-Drehrichtung	20-1. Klemmschrauben	37-8. Einstellschraube
6-3. Werkstück	21-1. Gleitschuhschutz	38-1. Vorschubrichtung
6-4. Führungsschiene	21-2. Schraube	38-2. Einsatz-Drehrichtung
8-1. Gleitschuhschutz	23-1. Rolle	38-3. Werkstück
8-2. Schrauben	23-2. Spannzangenmutter	38-4. Führungsschiene
8-3. Schraubendreher	23-3. Spannkegel	40-1. Führungsschiene
9-1. Gerader Einsatz	24-1. Schraubenschlüssel	40-2. Flügelschraube
9-2. Fuß	24-2. Rolle	40-3. Führungsschiene
9-3. Schablone	24-3. Spindelarretierung	43-1. Schraube
9-4. Abstand (X)	25-1. Spannzangenmutter	43-2. Fuß
9-5. Werkstück	25-2. Spannkegel	43-3. Schablone
9-6. Schablonenführung 10	27-1. Rolle	44-1. Einsatz
9-7. Gleitschuhschutz	27-2. Riemen	44-2. Fuß
11-1. Schraube	28-1. Entsperrungshebel	44-3. Schablone
11-2. Führungsplatte	28-2. Offset-Gleitschuh	44-4. Werkstück
11-3. Führungsschiene	29-1. Schraubenschlüssel	44-5. Abstand (X)
11-4. Flügelmutter	29-2. Sechskantschlüssel	44-6. Außendurchmesser der Schablonenführung
12-1. Klemmschraube (A)	29-3. Einsatz	44-7. Schablonenführung
12-2. Führungsschiene	30-1. Schrauben	46-1. Grenzmarke
12-3. Flügelmutter	30-2. Offset-Gleitschuhplatte	47-1. Schraubendreher
12-4. Fuß	30-3. Oberer Bereich des Offset-Gleitschuhs	47-2. Kohlenhalterdeckel
14-1. Flügelmutter	31-1. Holmgriff (Sonderzubehör)	
14-2. Führungsplatte	31-2. Griffbefestigung (Sonderzubehör)	
14-3. Führungsschiene		

---

# TECHNISCHE DATEN

Modell	RT0700C
Spannzangenfutterweite	6 mm, 8 mm, 1/4" oder 3/8"
Leerlaufdrehzahl (min <sup>-1</sup> )	10.000 - 30.000
Gesamtlänge	200 mm
Netto-Gewicht	1,8 kg
Sicherheitsklasse	II

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

ENE010-1

## Verwendungszweck

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

ENF002-1

## Speisung

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

ENG905-1

## Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

ENH101-14

Schalldruckpegel ( $L_{pA}$ ) : 82 dB(A)  
 Schalleistungspegel ( $L_{WA}$ ) : 93 dB(A)  
 Abweichung (K) : 3 dB(A)

### Tragen Sie Gehörschutz.

ENG900-1

## Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Rotation ohne Last  
 Schwingungsbelastung ( $a_{rh}$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> oder weniger  
 Abweichung (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Arbeitsmodus: Schneiden von Kerben in mitteldichte Faserplatten (MDF)  
 Schwingungsausgabe ( $a_{rh}$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>  
 Abweichung (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

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

## ⚠️WARNING:

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.
- Stellen Sie sicher, dass Schutzmaßnahmen für den Bediener getroffen werden, die auf den unter den tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu erwartenden Belastungen beruhen (beziehen Sie alle Bestandteile des Arbeitsablaufs ein, also zusätzlich zu den Arbeitszeiten auch Zeiten, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder ohne Last läuft).

## Nur für europäische Länder

### EG-Konformitätserklärung

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

Bezeichnung des Geräts:

Einhandfräse

Modellnr./ -typ: RT0700C

in Serie gefertigt werden und

**den folgenden EG-Richtlinien entspricht:**

2006/42/EC

Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:

EN60745

Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



000230

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

## Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

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

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

## SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS ARBEITEN MIT DEM TRIMMER

1. Halten Sie das Werkzeug ausschließlich an den isolierten Griffflächen, da die Schneidmesser das Kabel des Werkzeugs berühren können. Bei Kontakt der Schneidmesser mit einem stromführenden Kabel wird der Strom an die Metallteile des Elektrowerkzeugs und dadurch an den Bediener weitergeleitet, und der Bediener kann einen Stromschlag erleiden.
2. Verwenden Sie Klemmen oder andere geeignete Mittel, um das Werkstück auf einer stabilen Unterlage zu sichern. Wenn Sie das Werkstück von Hand halten oder gegen Ihren Körper pressen, kann dies zu Unstabilität und Kontrollverlust führen.
3. Tragen Sie bei längeren Arbeiten einen Gehörschutz.
4. Behandeln Sie die Einsätze mit äußerster Sorgfalt.
5. Überprüfen Sie den Einsatz vor Gebrauch sorgfältig auf Risse oder Beschädigung. Wechseln Sie einen gerissenen oder beschädigten Einsatz unverzüglich aus.
6. Vermeiden Sie es, in Nägel zu schneiden. Untersuchen Sie das Werkstück auf Nägel, und entfernen Sie diese ggf. vor Arbeitsbeginn.
7. Halten Sie das Werkzeug fest in der Hand.
8. Nähern Sie die Hände nicht den sich drehenden Teilen.
9. Stellen Sie sicher, dass der Einsatz das Werkstück nicht berührt, bevor das Werkzeug eingeschaltet wurde.
10. Bevor Sie das Werkzeug auf das zu bearbeitende Werkstück ansetzen, lassen Sie es einige Zeit ohne Last laufen. Wenn Sie ein Vibrieren oder einen unruhigen Lauf feststellen, prüfen Sie, ob der Einsatz sachgemäß eingesetzt wurde.
11. Achten Sie auf die Einsatzdrehrichtung und die Vorschubrichtung.
12. Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.
13. Schalten Sie das Werkzeug immer aus und warten Sie auf den völligen Stillstand des Einsatzes, bevor Sie das Werkzeug aus dem Werkstück herausziehen.
14. Vermeiden Sie eine Berührung des Einsatzes unmittelbar nach der Bearbeitung, weil er dann noch sehr heiß ist und Hautverletzungen verursachen kann.
15. Der Gleitschuh darf nicht mit Verdünner, Benzin, Öl oder ähnlichem in Berührung kommen. Sie können zu Bruchstellen im Gleitschuh führen.
16. Verwenden Sie Einsätze mit dem richtigen Schaftdurchmesser, die für die Drehzahl des Werkzeugs geeignet sind.
17. Manche Materialien enthalten Chemikalien, die giftig sein können. Geben Sie Acht, dass Sie diese nicht einatmen oder berühren. Lesen Sie die Material-Sicherheitsblätter des Lieferers.
18. Verwenden Sie bei der Arbeit stets eine für das Material geeignete Staubmaske bzw. ein Atemgerät.

## BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

### ⚠ WARNUNG:

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



# FUNKTIONSBESCHREIBUNG

## ⚠️ ACHTUNG:

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

## Einstellen des Einsatzvorsprungs

### Abb.1

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

## ANMERKUNG:

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

## Einschalten

### Abb.2

## ⚠️ ACHTUNG:

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

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

## Elektronische Funktion

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

### Regelung einer konstanten Geschwindigkeit

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

### Sanftstart

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

## Geschwindigkeitstellrad

### Abb.3

Die Drehzahl kann durch Drehen des Drehzahl-Stellrads auf eine der vorgegebenen Stellungen 1 bis 6 geändert werden.

Sie erhöhen die Drehzahl, wenn Sie das Rad in Richtung der Zahl 6 drehen. Sie verringern die Drehzahl, wenn Sie das Rad in Richtung der Zahl 1 drehen.

Dies ermöglicht es, die optimale Drehzahl für die jeweilige Materialverarbeitung einzustellen, d.h. die Drehzahl kann an das Material und den Einsatzdurchmesser korrekt angepasst werden.

In der folgenden Tabelle finden Sie die Angaben, welche Zahl am Stellrad welcher Drehzahl entspricht.

Nummer	min <sup>1</sup>
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	30.000

011932

## ⚠️ ACHTUNG:

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

# MONTAGE

## ⚠️ ACHTUNG:

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

## Montage und Demontage des Fräseinsatzes

### Abb.4

### Abb.5

## ⚠️ ACHTUNG:

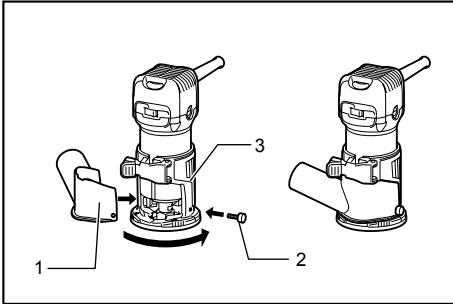
- Ziehen Sie die Spannzangenmutter nicht ohne eingesetzten Einsatz an, da sonst der Spanncegel brechen kann.
- Verwenden Sie ausschließlich die mit dem Werkzeug gelieferten Gabelschlüssel.

Schieben Sie den Einsatz bis zum Anschlag in den Spanncegel und ziehen Sie die Spannzangenmutter mit den zwei Gabelschlüsseln fest an oder drücken Sie die Spindelarterierung unter Verwendung des mitgelieferten Schlüssels hinein.

Zum Entnehmen des Einsatzes befolgen Sie die Einbauprozedur rückwärts.

# ARBEIT

## Für Kantenfräseschuh



1. Absaugstutzen
2. Flügelschraube
3. Kantenfräseschuh

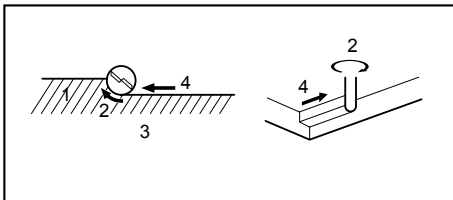
011989

### ⚠️ WARNUNG:

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

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

Beim Schneiden von Kanten sollte die Werkstoffoberfläche sich in Vorschubrichtung links vom Einsatz befinden.



1. Werkstück
2. Einsatz-Drehrichtung
3. Ansicht von oben auf das Werkzeug.
4. Vorschubrichtung

001984

### ANMERKUNG:

- Wenn Sie das Werkzeug zu schnell vorschieben, wird der Schnitt schlecht, oder Einsatz und Motor werden beschädigt. Wenn Sie das Werkzeug zu langsam vorschieben, kann der Schnitt verbrennen oder beschädigt werden. Die richtige Vorschubgeschwindigkeit hängt von der Größe des Einsatzes, der Art des Werkstücks und der Schnitttiefe ab. Bevor Sie den Schnitt am

Werkstück ausführen, ist es ratsam, einen Probeschnitt an einem Abfallstück zu machen. So erkennen sie genau, wie der Schnitt aussehen wird, und Sie können die Abmessungen überprüfen.

- Wenn Sie den Kantenfräseschuh, die die Führungsschiene oder die Zuschneideführung verwenden, bringen Sie sie in Vorschubrichtung auf der rechten Seite an. Dies hält sie eng an der Seite des Werkstücks.

### Abb.6

#### ⚠️ ACHTUNG:

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

### Schablonenführung (optionales Zubehör)

#### Abb.7

Die Schablonenführung bietet einen Kranz, durch welchen der Einsatz passt, was die Verwendung der Fräse mit Schablonenmustern ermöglicht.

Lösen Sie die Schrauben, und nehmen Sie Gleitschuhschutz ab. Legen Sie die Schablonenführung auf den Gleitschuh und bringen Sie den Gleitschuhschutz wieder an. Ziehen Sie dann die Schrauben zur Sicherung des Gleitschuhschutzes fest an.

#### Abb.8

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

#### Abb.9

#### ANMERKUNG:

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

Abstand (X) =  $\frac{\text{Außendurchmesser der Schablonenführung} - \text{Fräseinsatzdurchmesser}}{2}$

### Führungsschiene (optionales Zubehör)

#### Abb.10

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

#### Abb.11

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

### **Abb.12**

Bringen Sie die Führungsschiene mit der Klemmschraube (A) an. Lösen Sie die Flügelmutter an der Führungsschiene und verstellen Sie den Abstand zwischen Einsatz und Führungsschiene. Ziehen Sie beim gewünschten Abstand dann die Flügelmutter an. Achten Sie beim Schneiden darauf, dass die Führungsschiene eng an der Seitenkante des Werkstücks anliegt.

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

### **Abb.13**

#### **Kreisarbeiten**

### **Abb.14**

Kreisarbeiten lassen sich durchführen, wenn Sie die Führungsschiene und die Führungsplatte wie in den Abbildungen gezeigt anbringen.

Min. und max. Radius der zu schneidenden Kreise (Abstand zwischen Kreismitte und Einsatzmitte) sind wie folgt:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Für das Schneiden von Kreisen mit einem Radius von 70 mm bis 121 mm.

Für das Schneiden von Kreisen mit einem Radius von 121 mm bis 221 mm.

### **Abb.15**

#### **ANMERKUNG:**

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

### **Abb.16**

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

#### **Zuschneideführung (Sonderzubehör)**

### **Abb.17**

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

### **Abb.18**

Bringen Sie die Zuschneideführung mit der Klemmschraube (A) am Gleitschuh an. Lösen Sie Klemmschraube (B) und stellen Sie den Abstand zwischen Einsatz und Zuschneideführung ein, indem Sie

die Einstellschraube drehen (1 mm pro Umdrehung). Ziehen Sie am gewünschten Abstand die Klemmschraube (B) zur Sicherung der Zuschneideführung an.

### **Abb.19**

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

#### **Kippgleitschuh (Sonderzubehör)**

Kippgleitschuh (Sonderzubehör) ist für das Anfasen praktisch.

### **Abb.20**

Platzieren Sie das Werkzeug auf dem Kippgleitschuh und schließen Sie den Verriegelungshebel an dem gewünschten Vorsprung für den Einsatz. Ziehen Sie für den gewünschten Winkel die Klemmschrauben an den Seiten fest.

Bringen Sie ein gerades Brett am Werkstück an und verwenden Sie dieses als Führung für den Kippgleitschuh. Schieben Sie das Werkzeug in Pfeilrichtung vor.

#### **Gleitschuhschutz entfernt von dem Kippgleitschuh (Sonderzubehör)**

Die Montage des Gleitschuhschutzes, der von dem Kippgleitschuh am Kantenfräseschuh entfernt wurde, gestattet den Wechsel des Kantenfräseschuhs von dem runden zum eckigen Gleitschuh.

Entfernen Sie für eine andere Anwendung den Gleitschuhschutz von dem Kippgleitschuh, indem Sie vier Schrauben lösen und entfernen.

### **Abb.21**

Montieren Sie anschließend den Gleitschuhschutz an den Kantenfräseschuh.

#### **Offset-Gleitschuh (Sonderzubehör)**

### **Abb.22**

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

### **Abb.23**

Entfernen Sie vor der Installation des Werkzeugs auf dem Offset-Gleitschuh die Spannzangennutter und den Spannpiegel, indem Sie die Spannzangennutter lösen.

### **Abb.24**

Installieren Sie die Riemenscheibe auf dem Werkzeug, indem Sie die Spindelarretierung hineindrücken und die Riemenscheibe mit einem Schraubenschlüssel festziehen.

### **Abb.25**

Platzieren Sie die Spannzangennutter und schrauben Sie die Spannzangennutter auf den Offset-Gleitschuh, wie in der Abbildung dargestellt.

### **Abb.26**

Montieren des Werkzeugs auf dem Offset-Gleitschuh

#### **Abb.27**

Legen Sie ein Ende des Riemens mit einem Schraubendreher über die Riemenscheibe und stellen Sie sicher, dass die gesamte Riemenbreite vollständig über die Riemenscheibe passt.

#### **Abb.28**

Sichern Sie diesen mit einem Verriegelungshebel auf dem Offset-Gleitschuh.

#### **Abb.29**

Zum Einsetzen des Bits drehen Sie das Werkzeug mit dem Offset-Gleitschuh auf die Seite. Setzen Sie den Schraubenschlüssel in das Loch in den Offset-Gleitschuh ein.

Setzen Sie mit dem Schraubenschlüssel in dieser Position den Einsatz in den Spannkegel am Schaft des Offset-Gleitschuhs von der gegenüberliegenden Seite ein und ziehen Sie die Spannzangenmutter mit einem Schraubenschlüssel fest.

Zum Entnehmen des Einsatzes für einen Austausch befolgen Sie die Vorgehensweise zum Einbauen in umgekehrter Reihenfolge.

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

#### **Abb.30**

Lösen Sie die Schrauben und entfernen Sie den oberen Bereich vom Offset-Gleitschuh. Legen Sie den oberen Bereich des Offset-Gleitschuhs beiseite.

#### **Abb.31**

Montieren Sie den Kantenfräseschuh mit vier Schrauben und die Griffbefestigung (Sonderzubehör) mit zwei Schrauben an der Offset-Gleitschuhplatte.

Schrauben Sie den Holmgriff (Sonderzubehör) auf die Griffbefestigung.

#### **Abb.32**

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

#### **Abb.33**

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

#### **⚠ACHTUNG:**

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

#### **Abb.34**

Zur Verwendung des Werkzeugs als Oberfräse installieren Sie das Werkzeug auf dem Eintauch-Gleitschuh (Sonderzubehör), indem Sie diese ganz nach unten drücken.

Es kann sowohl der Knaufgriff als auch der Holmgriff (Sonderzubehör) gemäß Ihrer Arbeiten verwendet werden.

#### **Abb.35**

Lösen Sie zur Verwendung des Holmgriffs (Sonderzubehör) die Schraube und entfernen Sie den Knaufgriff.

#### **Abb.36**

Schrauben Sie anschließend den Holmgriff an den Gleitschuh.

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

#### **Abb.37**

Legen Sie das Werkzeug auf eine flache Oberfläche. Lösen Sie die Arretierung und senken Sie den Werkzeugkörper, bis der Einsatz die Oberfläche berührt. Ziehen Sie die Arretierung an, um den Werkzeugkörper zu verriegeln.

Drehen Sie die Einstellmutter der Anschlagstange gegen den Uhrzeigersinn. Senken Sie die Anschlagstange, bis sie die Einstellschraube berührt. Richten Sie den Tiefenzeiger auf die Einteilung "0" aus. Die Schnitttiefe wird durch den Tiefenzeiger auf der Skala angezeigt.

Heben Sie die Anschlagstange, bis die gewünschte Schnitttiefe erreicht wird, während Sie die Schnellvorschubtaste drücken. Exakte Tiefeneinstellungen lassen sich durch Drehen des Einstellknaufs erreichen (1 mm pro Umdrehung).

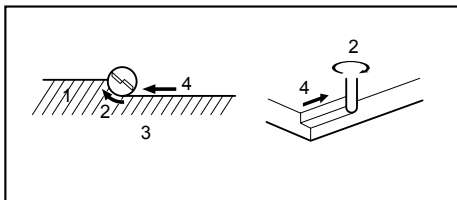
Durch Drehen der Einstellmutter der Anschlagstange im Uhrzeigersinn können Sie die Anschlagstange sichern.

Die voreingestellte Schnitttiefe kann nun durch Lösen der Arretierung und Absenken des Werkzeugkörpers, bis die Anschlagstange die Einstell-Sechskantschraube berührt, erreicht werden.

Halten Sie das Werkzeug während des Betriebs stets an beiden Händen fest.

Setzen Sie den Werkzeuggleitschuh auf das zu schneidende Werkstück auf, ohne dass der Einsatz mit ihm in Berührung kommt. Schalten Sie anschließend das Werkzeug ein und warten Sie, bis der Einsatz die volle Drehzahl erreicht hat. Senken Sie den Werkzeugkörper, und schieben Sie das Werkzeug flach und gleichmäßig über die Oberfläche des Werkstücks vor, bis der Schnitt vollendet ist.

Beim Schneiden von Kanten sollte die Werkstoffoberfläche sich in Vorschubrichtung links vom Einsatz befinden.



1. Werkstück
2. Einsatz-Drehrichtung
3. Ansicht von oben auf das Werkzeug.
4. Vorschubrichtung

001984

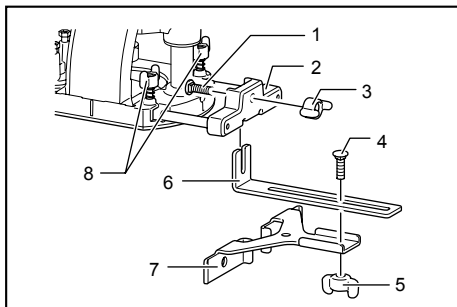
#### ANMERKUNG:

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

#### Abb.38

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

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



1. Schraube
2. Führungshalter
3. Flügelmutter
4. Schraube
5. Flügelmutter
6. Führungsplatte
7. Führungsschiene
8. Flügelschrauben

011988

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

### Führungsschiene (optionales Zubehör)

#### Abb.39

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

#### Abb.40

Führen Sie zum Anbringen der Führungsschiene die Führungsstangen in die Löcher im Eintauch-Gleitschuh ein. Stellen Sie den Abstand zwischen Einsatz und Führungsschiene ein. Ziehen Sie am gewünschten Abstand die Flügelschrauben zur Sicherung der Führungsschiene fest.

Achten Sie beim Schneiden darauf, dass die Führungsschiene eng an der Seitenkante des Werkstücks anliegt.

#### Abb.41

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

### Schablonenführung (optionales Zubehör)

#### Abb.42

Die Schablonenführung bietet einen Kranz, durch welchen der Einsatz passt, was die Verwendung des Werkzeugs mit Schablonenmustern ermöglicht.

Lösen Sie zum Anbringen der Schablonenführung die Schrauben im Werkzeuggleitschuh, bringen Sie die Schablonenführung an, und ziehen Sie die Schrauben wieder an.

#### Abb.43

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

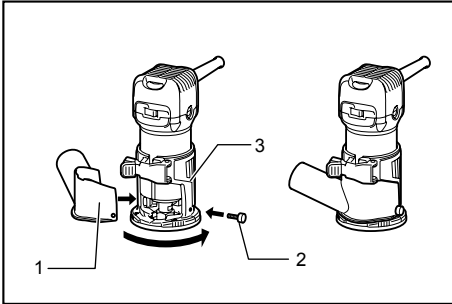
#### Abb.44

#### ANMERKUNG:

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

$$\text{Abstand (X)} = (\text{Außendurchmesser der Schablonenführung} - \text{Einsatzdurchmesser}) / 2$$

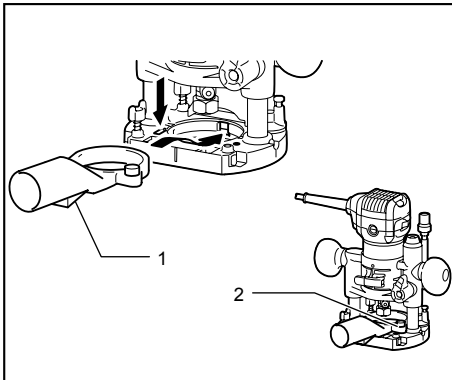
## Absaugstutzen-Kits Für Kantenfräseschuh



1. Absaugstutzen
2. Flügelschraube
3. Kantenfräseschuh

011989

## Für Eintauch-Gleitschuh (Sonderzubehör)



1. Absaugstutzen
2. Flügelschraube

011853

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

Schließen Sie dann einen Staubsauger an den Absaugstutzen an.

### Abb.45

## WARTUNG

### ⚠️ ACHTUNG:

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.

- Verwenden Sie zum Reinigen niemals Kraftstoffe, Benzin, Verdünnern, Alkohol oder ähnliches. Dies kann zu Verfärbungen, Verformungen oder Rissen führen.

## Kohlenwechsel

### Abb.46

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

### Abb.47

Schrauben Sie mit einem Schraubenzieher den Kohlenhalterdeckel ab. Wechseln Sie die verschlissenen Kohlen, legen Sie neue ein und schrauben Sie den Deckel wieder auf.

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

## SONDERZUBEHÖR

### ⚠️ ACHTUNG:

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

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

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

## Kantenfräseinsätze

### Gerader Einsatz

Abb.48

	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"		50	18	
6	6				
6E	1/4"	6	50	18	

011929

### Einsatz für "U"-Nut

Abb.49

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

006486

### Einsatz für "V"-Nut

Abb.50

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

006454

### Flachbohrfräser

Abb.51

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

011930

### Doppelflachbohrfräser

Abb.52

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

011931

### Viertelkreisfräser

Abb.53

	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"							

006489

## Anfaseinsatz

Abb.54

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

### Wölbungsbördeleinsatz

Abb.55

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

006464

### Kugellager-Flachzschneider

Abb.56

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

006465

### Kugellager-Viertelkreisfräser

Abb.57

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

### Kugellager-Anfaseinsatz

Abb.58

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

### Kugellager-Bördeleinsatz

Abb.59

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

### Kugellager-Wölbungsbördeleinsatz

Abb.60

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

## Kugellager-Hohlkehleinsatz

Abb.61

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

### ANMERKUNG:

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



## MAGYAR (Eredeti útmutató)

1-1. Vágószerzős szám kiemelkedése  
1-2. Szerzős szám talplemeze  
1-3. Skála  
1-4. Reteszelőkar  
1-5. Beállítócsavar  
1-6. Hatlapfejű anya  
2-1. Kapcsoló  
2-2. OFF (O) oldal  
2-3. ON (I) oldal  
3-1. Sebességszabályozó tárcsa  
4-1. Rögzíteni  
4-2. Lazítsa meg  
4-3. Tartsa  
5-1. Rögzíteni  
5-2. Lazítsa meg  
5-3. Tengelyretesz  
6-1. Előrehaladási irány  
6-2. Vágószerzős szám forgási iránya  
6-3. Munkadarab  
6-4. Egyenesvezető  
8-1. Alaplemez védőborítása  
8-2. Csavarok  
8-3. Csavarhúzó  
9-1. Egyenes vágószerzős szám  
9-2. Alaplemez  
9-3. Sablon  
9-4. Távoltság (X)  
9-5. Munkadarab  
9-6. Sablonvezető, 10  
9-7. Alaplemez védőborítása  
11-1. Fejescsavar  
11-2. Vezetőlemez  
11-3. Egyenesvezető  
11-4. Szárnyasanya  
12-1. Szorítócsavar (A)  
12-2. Egyenesvezető  
12-3. Szárnyasanya  
12-4. Alaplemez  
14-1. Szárnyasanya  
14-2. Vezetőlemez  
14-3. Egyenesvezető  
14-4. Középponti furat

## Az általános nézet magyarázata

14-5. Fejescsavar  
15-1. Szárnyasanya  
15-2. Vezetőlemez  
15-3. Egyenesvezető  
15-4. Középponti furat  
15-5. Fejescsavar  
16-1. Szeget  
16-2. Középponti furat  
16-3. Egyenesvezető  
18-1. Szorítócsavar (A)  
18-2. Beállítócsavar  
18-3. Szorítócsavar (B)  
18-4. Szelezővezető  
19-1. Munkadarab  
19-2. Betét  
19-3. Vezetőgörgő  
20-1. Szorítócsavarok  
21-1. Alaplemez védőborítása  
21-2. Csavar  
23-1. Henger  
23-2. Befogópatron anya  
23-3. Befogópatron kúp  
24-1. Kulcs  
24-2. Henger  
24-3. Tengelyretesz  
25-1. Befogópatron anya  
25-2. Befogópatron kúp  
27-1. Henger  
27-2. Szij  
28-1. Reteszelőkar  
28-2. Távtartó talp  
29-1. Kulcs  
29-2. Imbuszkulcs  
29-3. Betét  
30-1. Csavarok  
30-2. Távtartó talplemez  
30-3. Távtartó talp felső része  
31-1. Hengeres markolat (opcionális kiegészítő)  
31-2. Markolat toldat (opcionális kiegészítő)  
31-3. Távtartó talplemez  
31-4. Szelező talplemez szerelvény (opcionális kiegészítő)  
32-1. Csavar  
32-2. Markolatgomb  
32-3. Távtartó talplemez  
34-1. Bemérülő talp  
34-2. Markolat  
35-1. Csavar  
35-2. Gomb  
36-1. Hengeres markolat (opcionális kiegészítő)  
37-1. Beállító gomb  
37-2. Zárretesz  
37-3. Mélységjelző  
37-4. Ütközőrúd beállító anya  
37-5. Gyors előrehaladás gomb  
37-6. Ütközőrúd  
37-7. Ütközőtömb  
37-8. Beállítócsavar  
38-1. Előrehaladási irány  
38-2. Vágószerzős szám forgási iránya  
38-3. Munkadarab  
38-4. Egyenesvezető  
40-1. Vezetőrúd  
40-2. Szárnyascsavar  
40-3. Egyenesvezető  
43-1. Csavar  
43-2. Alaplemez  
43-3. Sablon  
44-1. Betét  
44-2. Alaplemez  
44-3. Sablon  
44-4. Munkadarab  
44-5. Távoltság (X)  
44-6. A sablonvezető külső átmérője  
44-7. Sablonvezető  
46-1. Határjelzés  
47-1. Csavarhúzó  
47-2. Kefetartó sapka

# RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	RT0700C
Patronos tokmány befogadóképessége	6 mm, 8 mm, 1/4" vagy 3/8"
Üresjárat sebesség (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Teljes hossz	200 mm
Tiszta tömeg	1,8 kg
Biztonsági osztály	II

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

## Rendeltetésszerű használat

ENE010-1

A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok szintézisézésére használható.

ENF002-1

## Tápegység

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

ENG905-1

## Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomáásszint ( $L_{pA}$ ) : 82 dB(A)  
Hangteljesítményszint ( $L_{WA}$ ) : 93 dB(A)  
Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

## Viseljen fülvédőt.

ENG900-1

## Vibráció

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

Munka mód : forgás terheletlen állapotban  
Vibráció kibocsátás ( $a_h$ ) : 2,5 m/s<sup>2</sup> vagy kevesebb  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Munka mód: horonyvágás MDF-ben  
Vibráció kibocsátás ( $a_h$ ) : 3,5 m/s<sup>2</sup>  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

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

## FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgés kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.

- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becslült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-14

## Csak európai országokra vonatkozóan

### EK Megfelelőségi nyilatkozat

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

Gép megnevezése:

Szélezőgép

Típus sz./ Típus: RT0700C

sorozatgyártásban készül és

**Megfelel a következő Európai direktíváknak:**

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőknél található:

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

14.10.2010

000230

Tomoyasu Kato  
Igazgató

Makita Corporation  
3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi, JAPÁN

## A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

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

**Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.**

## A MARÓVAL KAPCSOLATOS BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. A szerszámgépet a szigetelt markolási felületeinél fogva tartsa, mert a vágószerszám érintkezhet a tápkábellel. A feszültség alatt lévő vezeték elvágásakor a szerszám fém alkatrészei is áram alá kerülnek, és áramütés érheti a kezelőt.
2. Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse, és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. A munkadarab kézzel vagy a testtel való megtartása instabil lehet, ezért elvesztheti a kontrollt a munkadarab fölött.
3. Viseljen hallásvédőt hosszabb idejű használat során.
4. Kezelje nagyon óvatosan a vágószerszámokat.
5. Gondosan ellenőrizze a vágószerszámot a használat előtt, repedések vagy sérülések tekintetében. Azonnal cserélje ki a megrepedt vagy sérült vágószerszámot.
6. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.
7. Tartsa a szerszámot szilárdan.
8. Ne nyúljon a forgó részekhez.
9. Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.
10. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja jární egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vágószerszámra utalhatnak.
11. Figyeljen oda a vágószerszám forgási irányára és az előrehaladási irányra.
12. Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
13. A vágószerszám eltávolítása előtt a munkadarabról mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.

14. Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrét.
15. Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám alaplemezeit hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemezeknek megrepedését okozhatják.
16. A szerszám sebességének megfelelő szarméretű vágószerszámot használjon.
17. Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemtől. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
18. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot használja.

## ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

### ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

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

# MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

## ⚠VIGYÁZAT:

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

## A vágószerszám kiemelkedésének beállítása

### Fig.1

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

## MEGJEGYZÉS:

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

## A kapcsoló használata

### Fig.2

## ⚠VIGYÁZAT:

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

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

## Elektronikus funkció

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

### Állandó fordulatszám-szabályozás

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

### Lágyindítás

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

## Sebességszabályozó tárcsa

### Fig.3

A szerszám forgási sebessége a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával állítható az 1 és 6 közötti fokozatok között.

Nagyobb lesz a sebesség, ha a tárcsát a 6 szám irányába forgatja. Kisebb lesz a sebesség, ha azt az 1 szám irányába forgatja.

Így lehetővé válik az ideális sebesség beállítása az optimális anyagmegmunkáláshoz, azaz beállítható az anyagnak és a marófej átmérőjének megfelelő sebesség. Tájékozódjon az alábbi táblázatból a tárcsán beállított érték és a hozzávetőleges forgási sebesség kapcsolatáról.

Szám	min <sup>-1</sup>
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

011932

## ⚠VIGYÁZAT:

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

# ÖSSZESZERELÉS

## ⚠VIGYÁZAT:

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

## A szélézőszerszám felhelyezése és eltávolítása

### Fig.4

### Fig.5

## ⚠VIGYÁZAT:

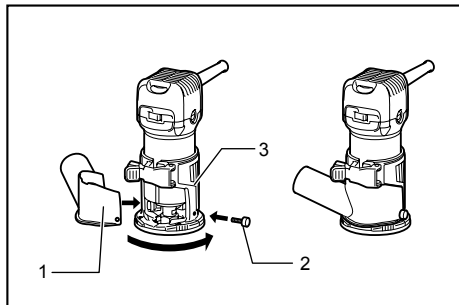
- Ne húzza meg a befogópatront ha nincs vágószerszám berakva, vagy a patron kúpos része eltörik.
- Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsokat használja.

Teljesen tolja be vágószerszámot a befogópatron kúpos részébe és húzza meg a befogópatront a két kulccsal, vagy a tengelyretea megnyomásával és a mellékelt kulcs segítségével.

A vágószerszám eltávolításához kövesse a felhelyezési eljárás fordított sorrendben.

# ÜZEMELTETÉS

## A szélező talplemezhez



1. Porkifűvő
2. Szárnyascsav
3. Szélező talplemez

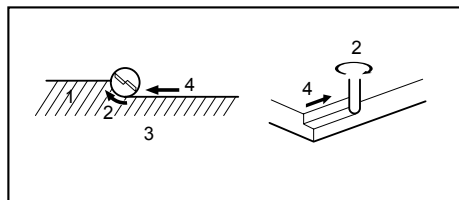
011989

### ▲ FIGYELMEZTETÉS:

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

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

Szélvágáskor a munkadarab felületének a vágószerszám bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.



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

001984

### MEGJEGYZÉS:

- A szerszám túl gyors előretolása a vágás rossz minőségét, vagy a motor, illetve a vágószerszám sérülését okozhatja. A szerszám túl lassú előretolásakor megégetheti és felkarcolhatja a vágást. A megfelelő előrehaladási sebesség függ a vágószerszám átmérőjétől, a munkadarab anyagától és a vágási mélységtől. A vágás megkezdése előtt egy adott munkadarab esetében javasolt próbavágást végezni egy hulladékdarabon. Ez megmutatja, hogy pontosan hogy fog kinézni a

vágás valamint lehetővé teszi a méretek ellenőrzését.

- A szélezőszaru, az egyenesvezető vagy a szélezővezető használatakor, ügyeljen rá, hogy azokat a jobb oldalra szerelje az előrehaladási irányhoz képest. Ez segít azt egy síkban tartani a munkadarab oldalával.

Fig.6

### ▲ VIGYÁZAT:

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

## Sablonevezető (opcionális kiegészítő)

Fig.7

A sablonevezető egy olyan hüvely, amelyen a vágószerszám átmegy, lehetővé téve, hogy a szélezőt sablonmintázatokkal használja.

Lazítsa meg a csavarokat és távolítsa el az alaplemez védőborítását. Helyezze el a sablonevezetőt az alaplemeze és helyezze vissza az alaplemez védőborítását. Ezután rögzítse az alaplemez védőborítását a csavarok meghúzásával.

Fig.8

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

Fig.9

### MEGJEGYZÉS:

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

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

## Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.10

Az egyenesvezető hatatos segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

Fig.11

Csatlakoztassa a vezetőlemezt az egyenesvezetőhöz a csavarral és a szárnyasanyával.

Fig.12

Csatlakoztassa az egyenesvezetőt a szorítócsavarral (A). Lazítsa meg a szárnyasanyát az egyenesvezetőn és állítsa be a távolságot a vágószerszám és az egyenesvezető között. A kívánt távolságban húzza meg a szárnyasanyát.

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

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

#### Fig.13

### Körkörös munka

#### Fig.14

Körkörös munkát akkor végezhető, ha az egyenesvezetőt és a vezetőlemezét az ábrán látható módon szereli össze. A minimális és maximális vágható kör sugarai (a távolság a kör középpontja és a vágószerszám középpontja között) a következők:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Körvonalak vágásához 70 mm és 121 mm közötti sugarakkal.

Körvonalak vágásához 121 mm és 221 mm közötti sugarakkal.

#### Fig.15

### MEGJEGYZÉS:

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

#### Fig.16

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

### Szélezővezető (opcionális kiegészítő)

#### Fig.17

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

#### Fig.18

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

#### Fig.19

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

### Döntött talp (opcionális kiegészítő)

A döntött talp (opcionális kiegészítő) kényelmes az élelemunkáláshoz.

#### Fig.20

Helyezze a szerszámot a döntött talpra, és reteszelje a rögzítőkart a vágószerszám kívánt kiemelkedésénél. A

kívánt szögben húzza meg oldalt a rögzítőcsavarokat. Rögzítsen egy egyenes deszkát a munkadarabhoz, és azt használja vezetőként a dönthető talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

### Talpvédő eltávolítása a döntött talpról (opcionális kiegészítő)

A szélezőgép talpán lévő döntött talpról leszerelt talpvédő felszerelése lehetővé teszi, hogy a szélezőgép talpát kerek alakúról négyzet alakú talpra cserélje.

Másik alkalmazáshoz szerelje le a talpvédőt a döntött talpról a négy csavar eltávolításával.

#### Fig.21

Szerelje a talpvédőt a szélezőgép talpára.

### Távtartó talp (opcionális kiegészítő)

#### Fig.22

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

#### Fig.23

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

#### Fig.24

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

#### Fig.25

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

#### Fig.26

Rögzítse a szerszámot a távtartó talpra

#### Fig.27

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

#### Fig.28

Rögzítse a távtartó talpra a szorítókkal.

#### Fig.29

A marófej felszereléséhez fordítsa a szerszámot a távtartó talppal együtt az oldalára. Helyezze az imbuszkulcsot a távtartó talpon található furatba.

Az imbuszkulcsot ebben a pozícióban tartva helyezze a marófejet a befogópatron kúpjába a távtartó talpon lévő tengelyen az ellenkező oldalról, és húzza meg a befogópatront erősen egy csavarhúzóval.

A marószerszám csere esetén történő eltávolításához kövesse a felszerelési eljárást fordított sorrendben.

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

#### Fig.30

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

**Fig.31**

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

Csavarjon egy hengeres markolatot (opcionális kiegészítő) a fogantyúra.

**Fig.32**

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

**Fig.33**

### Felsőmaróként történő használat esetén kizárólag bemerülő talppal (opcionális kiegészítő)

#### ⚠ VIGYÁZAT:

- Felsőmaróként történő használatkor tartsa a szerszámot biztosan mindkét kezével.

**Fig.34**

Felsőmaróként történő használat esetén szerelje a szerszámot a bemerülő talpra (opcionális kiegészítő) teljesen lenyomva azt.

Markolatgombot vagy hengeres markolatot (opcionális kiegészítő) is használhat a munkának megfelelően.

**Fig.35**

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

**Fig.36**

Ezután csavarja a hengeres markolatot a talplemezre.

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

**Fig.37**

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületét. Húzza meg rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez.

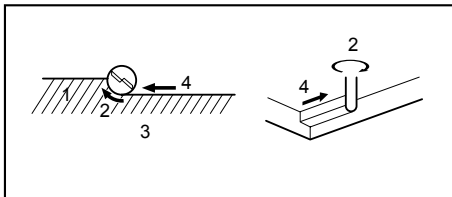
Forgassa el az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásával ellentétesen. Engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a "0" beosztáshoz. A vágási mélységet a skálán a mélységjelző mutatja.

A gyors előrehaladás gombot lenyomva tartva emelje fel az ütközőrudat addig, amíg a kívánt vágási mélységet el nem éri. Pontos mélységbeállítás végezhető a beállító gomb elforgatásával (1 mm teljes menetenként). Az ütközőrúd beállítóanyáját az óramutató járásának irányába elforgatva szilárdan rögzítheti az ütközőrudat. Most az előre meghatározott vágási mélységet úgy kapja, hogy meglazítja a rögzítőkart, majd leengedi a szerszám házát annyira, hogy az ütközőrúd érintse a beállítócsavart.

Működés közben mindig biztosan tartsa a szerszámot mindkét markolat segítségével.

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a marófej ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a marófej eléri a teljes sebességet. Engedje le a szerszám házát és tolja előre a szerszámot a munkadarab felületén, a szerszám talplemezét egy szintben tartva és folyamatosan haladva előre a vágás végéig.

Szélvágáskor a munkadarab felületének a vágószerszám bal oldalán kell lennie az előrehaladási irányhoz képest.



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

001984

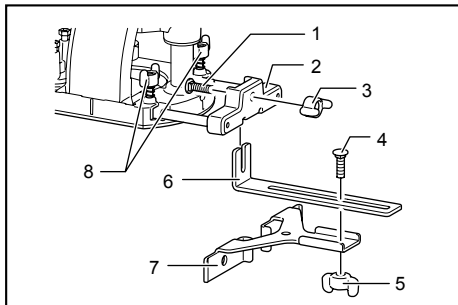
#### MEGJEGYZÉS:

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

**Fig.38**

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

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.



1. Fejecsavar
2. Vezetőfogó
3. Szárnyasanya
4. Fejecsavar
5. Szárnyasanya
6. Vezetőlemez
7. Egyenesvezető
8. Szárnyas csavarok

011988

Szerelje az egyenesvezetőt a vezetőfogóra (opcionális kiegészítő) a szárnyascsavarral.

Illessze a vezetőfogót a bemezőlő talpon található furatokba, és húzza meg a szárnyascavarokat. A marófej és az egyenesvezető közötti távolság beállításához lazítsa meg a szárnyasanyát. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyasanyát az egyenesvezető rögzítéséhez.

## Egyenesvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.39

Az egyenesvezető hathatós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

Fig.40

Az egyenesvezető felszereléséhez illessze a vezetőrudakat a bemezőlő talpon található furatokba. Állítsa be a marófej és az egyenesvezető közötti távolságot. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyascavarokat az egyenesvezető rögzítéséhez.

Vágáskor tolja a szerszámot úgy, hogy az egyenesvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával.

Fig.41

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

## Sablonvezető (opcionális kiegészítő)

Fig.42

A sablonvezető egy olyan betét, amelyen a marófej átmegy, lehetővé téve sablonmintázatok kivágását a szerszámmal.

A sablonvezető felszereléséhez lazítsa meg a csavarokat a szerszám talplemezén, helyezze be a sablonvezetőt, majd húzza meg a csavarokat.

Fig.43

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

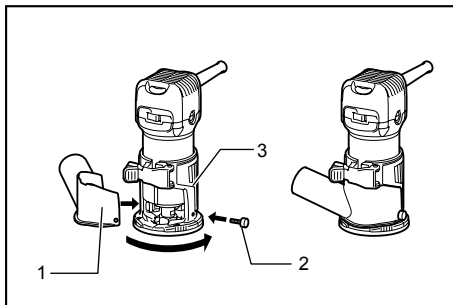
Fig.44

### MEGJEGYZÉS:

- A munkadarab a sablontól kismértékben különböző méretben lesz megmunkálva. Hagyjon valamekkora távolságot (X) a marófej és a sablonvezető külső része között. A távolságot (X) a következő képlettel lehet meghatározni:  
Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője - marófej átmérője) / 2

## Porkifúvókészlet

### A szélező talplemezhez

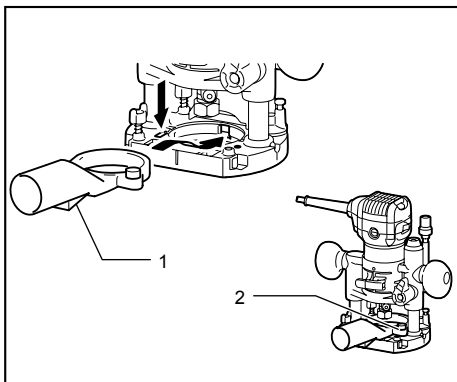


1. Porkifúvó
2. Szárnyascsavár
3. Szélező talplemez

011989



## A bemerülő talplemezhez (opcionális kiegészítő)



1. Porkifűvő
2. Szárnyascsavar

011853

Használja a porkifűvőt a por elvezetéséhez. Szerelje fel a porkifűvőt a szárnyascsavarral a szerszám alapelemére úgy, hogy a porkifűvőn található kiemelkedés illeszkedjen a szerszám alapelemén található bevágásba. Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porkifűvőhöz.

Fig.45

## KARBANTARTÁS

### ⚠ VIGYÁZAT:

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

### A szénkefék cseréje

Fig.46

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

Fig.47

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

A termék **BIZTONSÁGÁNAK** és **MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK** fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy beállítást a Makita Autorizált Szervizközpontoknál végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrászek használatával.

## OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

### ⚠ VIGYÁZAT:

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

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

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

### Szélező vágószerszámok Egyenes vágószerszám

Fig.48

					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"		50	18		
6	6					
6E	1/4"	6	50	18		

011929

### "U" vátatmaró vágószerszám

Fig.49

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

006486

### "V" vátatmaró vágószerszám

Fig.50

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

006454

## Fűrőhegyes szintszélező vágószerszám

Fig.51

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

011930

## Fűrőhegyes kettős szintszélező vágószerszám

Fig.52

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

011931

## Sarokkerekítő vágószerszám

Fig.53

	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"							

006489

## Éllemunkáló vágószerszám

Fig.54

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

## Mélyperemező vágószerszám

Fig.55

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

006464

## Golyóscsapágyas szintszélező vágószerszám

Fig.56

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

006465

## Golyóscsapágyas sarokkerekítő vágószerszám

Fig.57

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

## Golyóscsapágyas éllemunkáló vágószerszám

Fig.58

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

## Golyóscsapágyas peremező vágószerszám

Fig.59

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

## Golyóscsapágyas mélyperemező vágószerszám

Fig.60

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

## Golyóscsapágyas antik hullám kiképző vágószerszám

Fig.61

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

## MEGJEGYZÉS:

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

**Vysvetlenie všeobecného zobrazenia**

1-1. Vysunutie ostria	14-5. Skrutka	31-4. Montážna zostava základne
1-2. Podložka prístroja	15-1. Krídlová matica	orezávača (voliteľné
1-3. Stupnica	15-2. Vodiaca doska	príslušenstvo)
1-4. Závorníková páka	15-3. Priame vodidlo	32-1. Šrauba (Skrutka)
1-5. Nastavovacia skrutka	15-4. Stredný otvor	32-2. Držadlo gombíkového typu
1-6. Šestboká matica	15-5. Skrutka	32-3. Platňa rohovej základne
2-1. Prepínač	16-1. Klinec	34-1. Zapichovacia základňa
2-2. Strana OFF (VYP.) (O)	16-2. Stredný otvor	34-2. Svorka
2-3. Strana ON (ZAP.) (I)	16-3. Priame vodidlo	35-1. Šrauba (Skrutka)
3-1. Otočný ovládač rýchlosti	18-1. Upínacia skrutka (A)	35-2. Gombík
4-1. Utiahnúť	18-2. Nastavovacia skrutka	36-1. Držadlo tyčového typu (voliteľné
4-2. Uvolniť	18-3. Upínacia skrutka (B)	príslušenstvo)
4-3. Podržať	18-4. Vodidlo orezávača	37-1. Nastavovací otočný gombík
5-1. Utiahnúť	19-1. Obrobok	37-2. Blokovacia páčka
5-2. Uvolniť	19-2. Vrták	37-3. Ukazovateľ hĺbky
5-3. Posúvačový uzáver	19-3. Valec vodidla	37-4. Uťahovacia matka nastavovacej
6-1. Smer posuvu	20-1. Nastavovacie skrutky	matice
6-2. Smer otáčania ostria	21-1. Protektor základne	37-5. Tlačidlo rýchleho posuvu
6-3. Obrobok	21-2. Šrauba (Skrutka)	37-6. Uzatváracia tyčka
6-4. Priame vodidlo	23-1. Kladka	37-7. Blok zarážky
8-1. Protektor základne	23-2. Puzdrová matica	37-8. Nastavovacia skrutka
8-2. Skrutky	23-3. Puzdrový kužeľ	38-1. Smer posuvu
8-3. Skrutkovač	24-1. Francúzsky kľúč	38-2. Smer otáčania ostria
9-1. Rovné ostrie	24-2. Kladka	38-3. Obrobok
9-2. Základňa	24-3. Posúvačový uzáver	38-4. Priame vodidlo
9-3. Vzorkovnica	25-1. Puzdrová matica	40-1. Vodiaca lišta
9-4. Vzdialenosť (X)	25-2. Puzdrový kužeľ	40-2. Krídlová skrutka s maticou
9-5. Obrobok	27-1. Kladka	40-3. Priame vodidlo
9-6. Vodidlo vzorkovnice 10	27-2. Remeň	43-1. Šrauba (Skrutka)
9-7. Protektor základne	28-1. Závorníková páka	43-2. Základňa
11-1. Skrutka	28-2. Rohová základňa	43-3. Vzorkovnica
11-2. Vodiaca doska	29-1. Francúzsky kľúč	44-1. Vrták
11-3. Priame vodidlo	29-2. Šesťhranný francúzsky kľúč	44-2. Základňa
11-4. Krídlová matica	29-3. Vrták	44-3. Vzorkovnica
12-1. Upínacia skrutka (A)	30-1. Skrutky	44-4. Obrobok
12-2. Priame vodidlo	30-2. Platňa rohovej základne	44-5. Vzdialenosť (X)
12-3. Krídlová matica	30-3. Horná časť rohovej základne	44-6. Vonkajší priemer vodidla
12-4. Základňa	31-1. Držadlo tyčového typu (voliteľné	vzorkovnice
14-1. Krídlová matica	príslušenstvo)	44-7. Vodidlo vzorkovnice
14-2. Vodiaca doska	31-2. Prípojka držadla (voliteľné	46-1. Medzná značka
14-3. Priame vodidlo	príslušenstvo)	47-1. Skrutkovač
14-4. Stredný otvor	31-3. Platňa rohovej základne	47-2. Veko držiaka uhlíka

---

# TECHNICKÉ ÚDAJE

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

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

• Technické údaje sa môžu pre rozne krajiny líšiť.

• Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE010-1

## Určené použitie

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

ENF002-1

## Napájanie

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

ENG905-1

## Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Úroveň akustického tlaku ( $L_{pA}$ ) : 82 dB(A)

Hladina akustického výkonu ( $L_{WA}$ ) : 93 dB(A)

Odchýlka (K) : 3 dB(A)

## Používajte chrániče sluchu

ENG900-1

## Vibrácie

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

Pracovný režim : otáčanie bez záťaženia

Vyžarovanie vibrácií ( $a_{rh}$ ) : 2,5  $\text{m/s}^2$  alebo menej

Neurčitost' (K) : 1,5  $\text{m/s}^2$

Režim činnosti : rezanie drážok v MDF

Vyžarovanie vibrácií ( $a_{rh}$ ) : 3,5  $\text{m/s}^2$

Neurčitost' (K) : 1,5  $\text{m/s}^2$

ENG901-1

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

- Nezapadnite označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez záťaženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-14

## Len pre európske krajiny

### Vyhľadanie o zhode so smernicami Európskeho spoločenstva

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

Označenie zariadenia:

Orezávač

Číslo modelu/ Typ: RT0700C

je z výroby série a

**Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:**  
2006/42/EC

A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:  
EN60745

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

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, Anglicko

14.10.2010



000230

Tomoyasu Kato  
Riaditeľ

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

## VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v závislosti na spôsoboch používania náradia.

## Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

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

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

## BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY PRE KOSAČKU

1. Elektrické náradie pri práci držte len za izolované úchopné povrchy, lebo rezné príslušenstvo sa môže dostať do kontaktu s vlastným káblom. Prerezanie „živého“ vodiča spôsobí „vodivosť“ vystavených kovových častí elektrického náradia s možným dôsledkom zasiahnutia obsluhy elektrickým prúdom.
2. Pomocou svoriek alebo iným praktickým spôsobom zaistíte a podoprite obrobok k stabilnému povrchu. Pri držaní obrobku rukou alebo pri jeho opretí oproti telu nebude stabilný a môžete nad ním stratiť kontrolu.
3. Pri dlhšej prevádzke používajte chránič sluchu.
4. S vrtákmi zaobchádzajte so zvýšenou opatrnosťou.
5. Pred prácou dôkladne skontrolujte vrták, či neobsahuje praskliny alebo iné poškodenie. Okamžite vymeňte prasknutý alebo poškodený vrták.
6. Nerežte klince. Pred prácou skontrolujte, či na obrobku nie sú klince a prípadne ich odstráňte.
7. Držte nástroj pevne.
8. Nepribližujte ruky k otáčajúcim sa častiam.
9. Skôr, ako zapnete spínač, skontrolujte, či sa vrták nedotýka obrobku.
10. Predtým, ako použijete nástroj na konkrétnom obrobku, nechajte ho chvíľu bežať. Sledujte, či nedochádza k vibráciám alebo hádzaniu, ktoré by mohli naznačovať nesprávne namontovaný vrták.
11. Dávajte pozor na smer otáčania vrtáka a smer prívodu.
12. Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním, len keď ho držíte v rukách.
13. Predtým, ako vyberiete nástroj z obrobku, vypnite nástroj a vždy počkajte, kým sa vrták úplne nezastaví.
14. Nedotýkajte sa vrtáka hneď po úkone; môže byť extrémne horúci a môže popáliť vašu pokožku.
15. Neumažte základňu nástroja neúmyselne riedidlom, benzínom, olejom a pod. Môžu vzniknúť praskliny v základni nástroja.

16. Používajte hroty so správnym priemerom čapu, vhodné pre otáčky náradia.
17. Niektoré materiály obsahujú chemikálie, ktoré môžu byť jedovaté. Dávajte pozor, aby ste ich nevdychovali alebo sa ich nedotýkali. Prečítajte si bezpečnostné materiálové listy dodávateľa.
18. Vždy používajte správnu protiprachovú masku/respirátor primerané pre konkrétny materiál a použitie.

## TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

### ⚠VAROVANIE:

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

## POPIS FUNKCIE

### **⚠️ POZOR:**

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

### **Nastavenie vysunutia ostria**

#### **Fig.1**

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

### **POZNÁMKA:**

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

### **Zapínanie**

#### **Fig.2**

### **⚠️ POZOR:**

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

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

### **Elektronická funkcia**

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

#### **Riadenie nemennej rýchlosti**

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

#### **Pozvoľný rozbeh**

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

### **Otočný ovládač rýchlosti**

#### **Fig.3**

Rýchlosť náradia sa môže zmeniť otočením gombíka pre nastavenie otáčok na dané nastavené číslo v rozsahu od 1 do 6.

Vyššie otáčky sa dosiahnu, keď sa gombík pre nastavenie otáčok otočí v smere čísla 6. Nižšie otáčky sa dosiahnu, keď sa gombík pre nastavenie otáčok otočí v smere čísla 1.

Toto umožní výber ideálnych otáčok pre optimálne spracovanie materiálu, t. j. otáčky sa môžu správne nastaviť, aby došlo k prispôbeniu materiálu a priemeru ostria.

Vzťah medzi číslom nastaveným pomocou gombíka pre nastavenie otáčok a približnými otáčkami náradia nájdete v tabuľke.

Číslo	min <sup>-1</sup>
1	10000
2	12000
3	17000
4	22000
5	27000
6	30000

011932

### **⚠️ POZOR:**

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

## MONTÁŽ

### **⚠️ POZOR:**

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

### **Montáž alebo demontáž ostria orezávača**

#### **Fig.4**

#### **Fig.5**

### **⚠️ POZOR:**

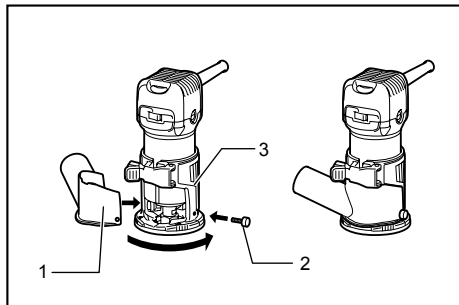
- Neuťahujte puzdrovú maticu bez vloženia ostria, inak sa puzdrový kužel poškodí.
- Vždy používajte len kľúče, ktoré sa dodávajú k nástroju.

Ostrie zasunúť na doraz do puzdrového kužela a puzdrovú maticu bezpečne utiahnite pomocou dvoch kľúčov alebo stlačením poistnej tyčky pomocou dodávaného kľúča.

Ostrie odstránite opačným postupom ako pri montáži.

# PRÁČA

## Pre základňu orezávača



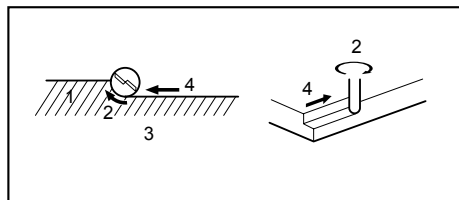
1. Otvor na prach
2. Krídlová skrutka
3. Základňa orezávača

011989

### VAROVANIE:

- Pred použitím tohto náradia v spojení so základňou orezávača, vždy na základňu orezávača nainštalujte nástavec na prach.

Položte nástroj na obrobok, ktorý sa má rezať, tak, aby sa ho ostrie nedotýkalo. Potom nástroj zapnite a počkajte, až kým ostrie nedosiahne plnú rýchlosť. Nástroj posúvajte vpred po povrchu obrobku, pričom základňu nástroja držte zarovno a plynulo postupujte až do konca rezu. Keď budete rezať hranu, povrch obrobku musí byť na ľavej strane ostria v smere posuvu.



1. Obrobok
2. Smer otáčania ostria
3. Pohľad z vrchu nástroja
4. Smer posuvu

001984

### POZNÁMKA:

- Pohybovanie nástrojom dopredu príliš rýchlo môže zapríčiniť nízku kvalitu rezu alebo sa môže poškodiť ostrie alebo motor. Pohybovanie nástrojom dopredu príliš pomaly môže spáliť alebo zničiť rez. Správna miera posuvu závisí od rozmeru ostria, druhu obrobku a hĺbky rezu. Pred začatím rezania aktuálneho obrobku sa odporúča urobiť testovací rez na kúsku zvyšného kusu. Toto presne ukáže, ako bude rez vyzerat' a umožní vám aj skontrolovať rozmery.
- Keď budete používať pätku orezávača, priame vodidlo alebo vodidlo orezávača, vždy ich musíte

namontovať na pravú stranu v smere posuvu. Toto vám pomôže udržať ho v jednej rovine so stranou obrobku.

### Fig.6

#### POZOR:

- Keďže nadmerné rezanie môže zapríčiniť preťaženie motora alebo ťažkosti pri ovládaní nástroja, hĺbka rezania by nemala byť viac ako 3 mm pri prerezávaní, keď sa režu žliabky. Ak chcete vyrezať žliabky hlbšie ako 3 mm, urobte niekoľko prerezaní s postupne hlbšími nastaveniami ostria.

### Vodidlo vzorkovnice (voliteľný doplnok)

#### Fig.7

Vodidlo vzorkovnice obsahuje objímku, cez ktorú ostrie prechádza, čím umožňuje použitie orezávača so vzorkovnicovými modelmi.

Uvoľnite skrutky a odstráňte protektor základne. Vodidlo vzorkovnice umiestnite na základňu a vymeňte protektor základne. Potom zaistíte protektor základne utiahnutím skrutiek.

#### Fig.8

Zaistíte vzorkovnicu na obrobku. Umiestnite nástroj na vzorkovnicu a pohybujte nástrojom s vodidlom vzorkovnice pozdĺž strany vzorkovnice.

#### Fig.9

#### POZNÁMKA:

- Bude vyrezaný obrobok s mierne odlišnou veľkosťou od vzorkovnice. Medzi ostrím frézy a vonkajšou stranou vodidla vzorkovnice nechajte vzdialenosť (X). Vzdialenosť (X) je možné vypočítať podľa nasledujúcej rovnice:

Vzdialenosť (X) = (vonkajší priemer vodidla vzorkovnice - priemer ostria frézy) / 2

### Priame vodidlo (voliteľný doplnok)

#### Fig.10

Priame vodidlo sa účinne využíva pre priame rezy pri skosení hrán a pri žliabkovaní.

#### Fig.11

Nasadte vodiacu dosku na priame vodidlo pomocou maticovej skrutky a krídlovej matice.

#### Fig.12

Nasadte priame vodidlo pomocou upínacej skrutky (A). Uvoľnite krídlovú skrutku na priamom vodidle a nastavte vzdialenosť medzi ostrím a priamym vodidlom. V požadovanej vzdialenosti pevne utiahnite krídlovú maticu.

Počas rezania pohybujte s priamym vodidlom vyrovnané so stranou obrobku.

Ak je vzdialenosť (A) medzi stranou obrobku a rezacou polohou príliš veľká pre priame vodidlo, alebo ak strana obrobku nie je rovná, priame vodidlo sa nemôže použiť. V takomto prípade pevne upevnite rovnú dosku k obrobku a použite ju ako vodidlo oproti základni orezávača. Posuňte nástroj v smere šípky.

**Fig.13**

### **Práca do kruhu**

**Fig.14**

Práca do kruhu sa dá vykonávať, ak zmontujete priame vodidlo a vodiacu dosku podľa vyobrazenia.

Min. a max. polomer vyrezávaných kruhov (vzdialenosť medzi stredom kruhu a stredom ostria) sú nasledovné:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Na vyrezávanie kruhov s polomerom 70 mm až 121 mm. For cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

**Fig.15**

### **POZNÁMKA:**

- Pomocou tohto vodidla nie je možné vyrezávať kruhy s polomerom 172 mm až 186 mm.

**Fig.16**

Zarovnajete stredný otvor v priamom vodidle so stredom vyrezávaného kruhu. Do stredného otvoru zatlačíte kliniec s priemerom menším ako 6 mm na zaistenie priameho vodidla. Preklopte nástroj okolo klinca v smere pohybu hodinových ručičiek.

### **Vodidlo orezávača (voliteľné príslušenstvo)**

**Fig.17**

Orezávanie, zakrivené rezy v dýchach nábytku a podobné je možné ľahko vykonať pomocou vodidla orezávača. Valec vodidla vedie zakrivenie a zabezpečuje dokonalý rez.

**Fig.18**

Namontujte vodidlo orezávača na základňu nástroja pomocou upínacej skrutky (A). Uvoľnite upínanie skrutku (B) a nastavte vzdialenosť medzi ostrím a vodidlom orezávača otočením nastavovacej skrutky (1 mm na otočku). V požadovanej vzdialenosti utiahnite upínanie skrutku (B), čím zaistíte vodidlo orezávača na mieste.

**Fig.19**

Počas rezania pohybujte nástrojom s valcom vodidla pozdĺž strany obrobku.

### **Sklopná základňa (voliteľné príslušenstvo)**

Sklopná základňa (voliteľné príslušenstvo) je vhodná na zošikmovanie.

**Fig.20**

Náradie umiestnite na sklopnú základňu a poistnú páčku zatvorte na požadovanej hodnote prenikania ostria. Na dosiahnutie požadovaného uhla utiahnite zvieracie skrutky na stranách.

Pevne upevnite rovnú dosku k obrobku a použite ju ako vodiaci prvok vo vzťahu k sklopnej základni. Náradie posuňte v smere šípky.

### **Chránič základne zdemontovaný zo sklopnej základne (voliteľné príslušenstvo)**

Namontovanie chrániča základne, ktorý bol odmontovaný zo sklopnej základne na základňu orezávača umožňuje zmenu základne orezávača z okrúhlejšej základne na štvorcovú.

V prípade inej aplikácie demontujte chránič základne zo sklopnej základne uvoľnením a odskrutkovaním štyroch skrutiek.

**Fig.21**

Následne namontujte chránič základne na základňu orezávača.

### **Rohová základňa (voliteľné príslušenstvo)**

**Fig.22**

- (1) Rohová základňa (voliteľné príslušenstvo) je vhodná na prácu v stiesnenom priestore, ako je roh.

**Fig.23**

Pred nainštalovaním náradia na rohová základňu demontujte puzdrovú maticu a puzdrový kužel uvoľnením puzdrovej matice.

**Fig.24**

Kladku nainštalujte na náradie stlačením poistnej tyčky a kladku pomocou kľúča pevne utiahnite.

**Fig.25**

Na rohová základňu podľa obrázka nasadte puzdrový kužel a zaskrutkujte puzdrovú maticu.

**Fig.26**

Náradie namontujte na rohová základňu

**Fig.27**

Koniec remeňa nasadte na kladku pomocou skrutkovača a skontrolujte, že šírka remeňa v rámci celej jeho dĺžky úplne dosadá na kladku.

**Fig.28**

Zaistíte pomocou poistnej páčky na rohovej základni.

**Fig.29**

Ak chcete nainštalovať ostrie, stlačte náradie; rohová základňa je na boku. Do otvoru v rohovej základni zasuňte šesťhranný kľúč.

Šesťhranný kľúč ponechajte v tejto polohe, do puzdrového kužela na hriadelí rohovej základne zasuňte z opačnej strany ostrie a kľúčom pevne utiahnite puzdrovú maticu.

Ostrie počas výmeny vyberiete opačným postupom ako pri montáži.

- (2) Rohová základňa (voliteľné príslušenstvo) sa môže taktiež používať v spojení so základňou orezávača a prípojkou držadla (voliteľné príslušenstvo) pre dosiahnutie väčšej stability.

**Fig.30**

Uvoľnite skrutky a hornú časť demontujte z rohovej základne. Hornú časť dajte bokom od rohovej základne.



**Fig.31**

Základňu orezávača namontujte pomocou štyroch skrutiek a prípojku držadla (voliteľné príslušenstvo) pomocou dvoch skrutiek na platňu rohovej základne. Na prípojku držadla naskrutkujte držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo).

**Fig.32**

Pri inom spôsobe používania môže byť držadlo gombíkového typu demontované zo zapichovacej základne (voliteľné príslušenstvo) nainštalované na prípojku držadla. Ak chcete držadlo gombíkového typu nainštalovať, umiestnite ho na prípojku držadla a zaistite ho skrutkou.

**Fig.33**

### **Ak sa používa ako smerovač jedine so zapichovacou základňou (voliteľné príslušenstvo)**

#### **⚠ POZOR:**

- Ak sa používa ako smerovač, náradie držte pevne oboma rukami.

**Fig.34**

Ak chcete náradie používať ako smerovač, nainštalujte náradie úplným zatlačením na zapichovaciu základňu (voliteľné príslušenstvo).

Podľa charakteru vašej práce môžete používať držadlo gombíkového typu alebo držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo).

**Fig.35**

Ak chcete používať držadlo tyčového typu (voliteľné príslušenstvo), uvoľnite skrutku a demontujte držadlo gombíkového typu.

**Fig.36**

Následne na základňu naskrutkujte držadlo tyčového typu.

### **Nastavenie hĺbky rezu pri používaní zapichovacej základne (voliteľné príslušenstvo)**

**Fig.37**

Umiestnite náradie na rovný povrch. Uvoľnite uzamykaciu páčku a znížte hlavnú časť náradia, až kým sa ostrie tesne nedotýka rovného povrchu. Utiahnite uzamykaciu páčku, aby sa zablokovala hlavná časť náradia.

Otočte nastavovaciu maticu stĺpika zarážky proti smeru hodinových ručičiek. Znížte stĺpik zarážky, a to až kým sa nebude dotýkať nastavovacej skrutky. Nastavte ukazovateľ hĺbky na stupeň „0“. Hĺbka rezu je označená na mierke ukazovateľom hĺbky.

Kým stláčate tlačidlo rýchleho posuvu, zdvihnite stĺpik zarážky, až kým nedosiahnete požadovanú hĺbku rezu. Nastavenia malých hĺbok sa môžu dosiahnuť otočením nastavovacieho otočného gombíka (1 mm na jedno otočenie).

Otáčaním nastavovacej matice stĺpika zarážky v smere hodinových ručičiek môžete utiahnuť stĺpik zarážky.

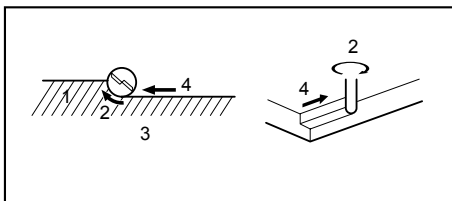
Teraz sa vaša vopred určená hĺbka rezu môže dosiahnuť

uvoľnením uzamykacej páčky a znížením hlavnej časti náradia, a to až kým sa stĺpik zarážky nedostane do styku s nastavovacou skrutkou s hlavou so šesťuholníkovým vybraním na bloku zarážky.

Počas prevádzky náradie vždy pevne držte za obidve držadlá.

Položte nástroj na obrobok, ktorý sa má rezať, tak, aby sa ho ostrie nedotýkalo. Potom nástroj zapnite a počkajte, až kým ostrie nedosiahne plnú rýchlosť. Znížte telo nástroja a pohybujte nástrojom dopredu ponad povrch obrobku, držte základňu nástroja vyrovnanú a postupujte hladko, až kým rezanie nie je dokončené.

Keď budete rezať hranu, povrch obrobku musí byť na ľavej strane ostria v smere posuvu.



1. Obrobok
2. Smer otáčania ostria
3. Pohľad z vrchu nástroja
4. Smer posuvu

001984

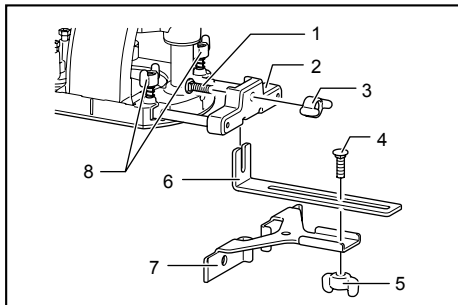
#### **POZNÁMKA:**

- Pohybovanie nástrojom dopredu príliš rýchlo môže zapríčiniť nízku kvalitu rezu alebo sa môže poškodiť ostrie alebo motor. Pohybovanie nástrojom dopredu príliš pomaly môže spáliť alebo zničiť rez. Správna miera posuvu závisí od rozmeru ostria, druhu obrobku a hĺbky rezu. Pred začatím rezania aktuálneho obrobku sa odporúča urobiť testovací rez na kúsku zvyšného kusu. Toto presne ukáže, ako bude rez vyzeráť a umožní vám aj skontrolovať rozmery.
- Keď budete používať priame vodidlo, uistite sa, že ste ho nainštalovali na pravej strane v smere posuvu. Toto vám pomôže udržať ho v jednej rovine so stranou obrobku.

**Fig.38**

## Priame vodidlo pri používaní vo funkcii smerovača (potrebné pri použití s držiakom vodidla (voliteľné príslušenstvo))

Priame vodidlo sa účinne využíva pre priame rezy pri skosení hrán a pri žliabkovaní.



1. Skrutka
2. Vodiaci držiak
3. Krídlová matica
4. Skrutka
5. Krídlová matica
6. Vodiaca doska
7. Priame vodidlo
8. Skrutky s krídlovou maticou

011988

Nainštalujte priame vodidlo na držiak vodidla (voliteľné príslušenstvo) pomocou krídlovej matice.

Vložte držiak vodidla do otvorov na zapichovacej základni a utiahnite skrutky s krídlovou maticou. Ak chcete nastaviť vzdialenosť medzi ostrím a priamym vodidlom, uvoľnite krídlovú maticu. V požadovanej vzdialenosti utiahnite krídlovú maticu, aby ste zaistili priame vodidlo v tejto polohe.

## Priame vodidlo (voliteľný doplnok)

Fig.39

Priame vodidlo sa účinne využíva pre priame rezy pri skosení hrán a pri žliabkovaní.

Fig.40

Ak chcete nainštalovať priame vodidlo, vložte vodiace lišty do otvorov na zapichovacej základni. Nastavte vzdialenosť medzi ostrím a priamym vodidlom. V požadovanej vzdialenosti utiahnite skrutky s krídlovou maticou, aby ste zabezpečili priame vodidlo v tejto polohe.

Počas rezania pohybujte s priamym vodidlom vyrovnane so stranou obrobku.

Fig.41

Ak je vzdialenosť (A) medzi stranou obrobku a rezacou polohou príliš široká pre priame vodidlo, alebo ak je strana obrobku nie rovná, priame vodidlo sa nemôže použiť. V takomto prípade pevne spojte svorkou rovnú dosku s obrobkom a použite ju ako vodidlo oproti základni hornej frézy. Posuňte nástroj v smere šípky.

## Vodidlo vzorkovnice (voliteľný doplnok)

Fig.42

Vodidlo vzorkovnice poskytuje objímku, cez ktorú ostrie prechádza, čím umožňuje použitie nástroja so vzorkovnicovými modelmi.

Ak chcete nainštalovať vodidlo vzorkovnice, uvoľnite skrutky na základni nástroja, vložte vodidlo vzorkovnice a potom skrutky utiahnite.

Fig.43

Zaistite vzorkovnicu na obrobku. Umiestnite nástroj na vzorkovnicu a pohybujte nástrojom s vodidlom vzorkovnice pozdĺž strany vzorkovnice.

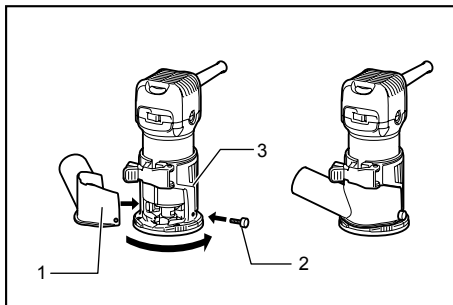
Fig.44

### POZNÁMKA:

- Bude vyrezaný obrobok s mierne odlišnou veľkosťou od vzorkovnice. Vytvorte vzdialenosť (X) medzi ostrím a vonkajšou stranou vodidla vzorkovnice. Vzdialenosť (X) je možné vypočítať podľa nasledujúcej rovnice:  
$$\text{Vzdialenosť (X)} = (\text{vonkajší priemer vodidla vzorkovnice} - \text{priemer ostria}) / 2$$

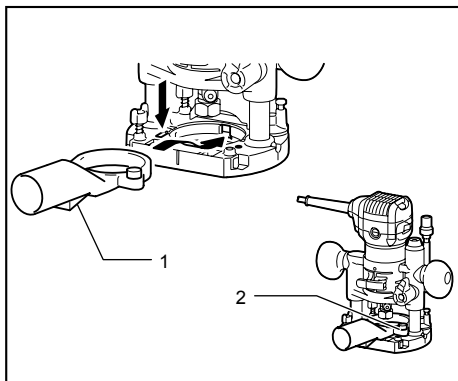
## Súpravy nástavcov na prach

### Pre základňu orezávača



1. Otvor na prach
2. Krídlová skrutka
3. Základňa orezávača

011989



1. Otvor na prach
2. Kričlová skrutka

011853

Nástavec na prach používajte a odsávanie prachu. Nástavec na prach nainštalujte na základňu náradia pomocou kričlovej skrutky tak, aby výčnelok na nástavci na prach zapadol do drážky na základni náradia. Potom k nástavcu na prach pripojte vysávač.

Fig.45

## ÚDRŽBA

### ⚠ POZOR:

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

## Výmena uhlíkov

Fig.46

Uhlíky pravidelne vyberajte a kontrolujte. Ak sú opotrebované až po medznú značku, vymeňte ich. Uhlíky musia byť čisté a musia voľne zapadať do svojich držiakov. Oba uhlíky treba vymieňať súčasne. Používajte výhradne rovnaké uhlíky.

Fig.47

Pomocou šraubovák odskrutkujte veká uhlíkov. Vymajte opotrebované uhlíky, vložte nové a zaskrutkujte veká naspäť.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOLIAHLIVOSTI výrobkov musia byť opravy a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

## VOLITELNÉ PRÍSLUŠENSTVO

### ⚠ POZOR:

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

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

- Rovné a žliabkované formujúce ostria
- Hrany formujúce ostria
- Laminátové orezávacie ostria
- Montáž priameho vodidla
- Montáž vodidla orezávača
- Montážna zostava základne orezávača
- Montážna zostava sklopnej základne
- Montážna zostava zapichovacej základne
- Montážna zostava rohovej základne
- Vodidlo vzorkovnice
- Puzdrový kužel 6 mm
- Puzdrový kužel 6,35 mm (1/4")
- Puzdrový kužel 8 mm
- Puzdrový kužel 9,53 mm (3/8")
- Kľúč 13
- Maticový kľúč 22

## Ostria orezávača

### Rovné ostrie

Fig.48

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

011929

### Ostrie žliabkované v tvare "U"

Fig.49

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

006486

### Ostrie žliabkované v tvare "V"

Fig.50

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

006454

## Orezávacie ostrie s prúdivým hrotom vrtáka

Fig.51

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

011930

## Orezávacie ostrie s dvojprúdivým hrotom vrtáka

Fig.52

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

011931

## Ostrie na zaobľovanie rohu

Fig.53

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"						

006489

## Zošikmujúce ostrie

Fig.54

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

## Ostrie na obrubovanie rohovej lišty

Fig.55

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

006464

## Prúdivé orezávacie ostrie na obrubovanie guľičkového ložiska

Fig.56

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

006465

## Ostrie na zaobľovanie rohu guľičkového ložiska

Fig.57

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

## Zošikmujúce ostrie na guľičkové ložisko

Fig.58

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

006467

## Obrubovacie ostrie na guľičkové ložisko

Fig.59

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

## Ostrie na obrubovanie rohovej lišty guľičkového ložiska

Fig.60

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

## Ostrie na rímsky lomený oblúk guľičkového ložiska

Fig.61

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

## POZNÁMKA:

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

## ČESKÝ (originální návod k obsluze)

### Legenda všeobecného vyobrazení

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

# TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RT0700C
Rozměr upínacího pouzdra	6 mm, 8 mm, 1/4" nebo 3/8"
Otáčky naprázdno (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Celková délka	200 mm
Hmotnost netto	1,8 kg
Třída bezpečnosti	II

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

• Technické údaje se mohou pro různé země lišit.

• Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE010-1

## Určení nástroje

Nástroj je určen k ořezávání a profilování dřeva, plastů a podobných materiálů.

ENF002-1

## Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

ENG905-1

## Hlučnost

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

Hladina akustického tlaku ( $L_{pA}$ ): 82 dB(A)

Hladina akustického výkonu ( $L_{WA}$ ): 93 dB(A)

Nejistota (K): 3 dB (A)

## Používejte ochranu sluchu

ENG900-1

## Vibrace

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

Pracovní režim: otáčení bez zátěže

Emise vibrací ( $a_h$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> nebo méně

Nejistota (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Pracovní režim: frézování drážek do MDF

Vibrační emise ( $a_h$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>

Nejistota (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

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

## VAROVÁNÍ:

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

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

ENH101-14

## Pouze pro země Evropy

### Prohlášení ES o shodě

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

papiz zařízení:

Jednoruční frézka

č. modelu/ typ: RT0700C

vychází ze sériové výroby

**a vyhovuje následujícím evropským směrnicím:**

2006/42/EC

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

EN60745

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

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



000230

Tomoyasu Kato

ředitel

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

## Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

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

**Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.**

GEB019-4

## **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K JEDNORUČNÍ FRÉZCE**

1. **Nářadí držte za izolované části držadel, neboť řezný nástroj může přijít do kontaktu s vlastním napájecím kabelem.** Zasažení vodiče pod napětím může přenést proud do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz elektrickým proudem.
2. **K zajištění a podepření obrobku na stabilní podložce použijte svorky či jiný praktický způsob uchycení.** Budete-li obrobek držet rukama nebo zapřený vlastním tělem, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. **Při delším používání noste ochranu sluchu.**
4. **S pracovními nástroji manipulujte velice opatrně.**
5. **Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte pracovní nástroj, zda nevykazuje známky trhlin nebo poškození. Popraskaný nebo poškozený nástroj je nutno okamžitě vyměnit.**
6. **Neřežte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky.**
7. **Držte nástroj pevně .**
8. **Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.**
9. **Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se pracovní nástroj nedotýká dílu.**
10. **Před použitím nástroje na skutečném dílu jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný pracovní nástroj.**
11. **Dávejte pozor na směr otáčení pracovního nástroje a směr přívodu materiálu.**
12. **Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.**
13. **Před vytažením nástroje z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se pracovní nástroj úplně nezastaví.**
14. **Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte pracovního nástroje; může dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.**
15. **Dávejte pozor, abyste základnu nástroje neznečistili ředidlem, benzínem, olejem nebo podobným materiálem. Tyto látky mohou způsobit trhliny v základně nástroje.**
16. **Používejte pracovní nástroje se správným průměrem dířku, jež odpovídají otáčkám nářadí.**
17. **Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte**

si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.

18. **Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.**

## **TYTO POKYNY USCHOVEJTE.**

### **⚠VAROVÁNÍ:**

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

## POPIS FUNKCE

### ⚠POZOR:

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

### Nastavení přečnávání nástroje

#### Fig.1

Chcete-li upravit přečnávání pracovního nástroje, povolte blokovací páčku a otáčením stavěcího šroubu základnu nářadí podle potřeby přesuňte nahoru nebo dolů. Po nastavení základnu nářadí pevně dotáhněte blokovací páčkou.

#### POZNÁMKA:

- Jestliže se nářadí ani dotažením blokovací páčky nezajistí, dotáhněte šestihrannou matici a pak znovu přitáhněte blokovací páčku.

### Zapínání

#### Fig.2

### ⚠POZOR:

- Před připojením nástroje k elektrické síti vždy zkontrolujte, zda je nástroj vypnutý.

Nástroj se spouští stisknutím strany ZAP („I“) spínače. Chcete-li nástroj zastavit, stiskněte stranu VYP („O“) spínače.

### Elektronická funkce

Následující funkce a vlastnosti elektronického nástroje umožňují jeho snadné provozování.

#### Nastavení konstantní rychlosti

Elektronický regulátor rychlosti pro dosažení konstantní rychlosti. Pomocí této funkce lze získat hladký povrch, protože se rychlost otáčení udržuje na konstantní hodnotě i při zatížení.

#### Měkké spuštění

Funkce měkkého spuštění omezuje na minimum ráz při spuštění a umožňuje hladké spuštění nástroje.

### Otočný volič rychlosti

#### Fig.3

Otáčky nástroje lze měnit přesunutím otočného voliče rychlosti na příslušný stupeň od 1 do 6.

Vyšší otáčky nastavíte otočením voliče ve směru čísla 6 a nižších otáček otočením ve směru č. 1.

Tato funkce umožňuje volbu ideálních otáček k optimálnímu zpracování materiálu, kdy mohou být otáčky správně uzpůsobeny materiálu a průměru pracovního nástroje.

Informace o vztahu mezi nastavením čísla na voliči a přibližným počtem otáček pracovního nástroje naleznete v tabulce.

Počet	min <sup>-1</sup>
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

011932

### ⚠POZOR:

- Je-li nástroj provozován dlouhou dobu nepřetržitě při nízkých rychlostech, dojde k přetížení motoru a následně k selhání nástroje.
- Otočným voličem rychlosti lze otáčet pouze do polohy 6 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohy 6 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

## MONTÁŽ

### ⚠POZOR:

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

### Instalace a demontáž pracovního nástroje

#### Fig.4

#### Fig.5

### ⚠POZOR:

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

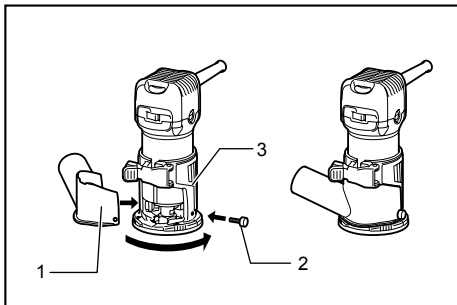
Pracovní nástroj zcela zasuňte do kužele upínacího pouzdra a matici upínacího pouzdra pevně dotáhněte dvěma klíči nebo stiskněte aretační tlačítko a použijte dodaný klíč.

Při demontáži pracovního nástroje použijte opačný postup montáže.



# PRÁCE

## Pro základnu frézky



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

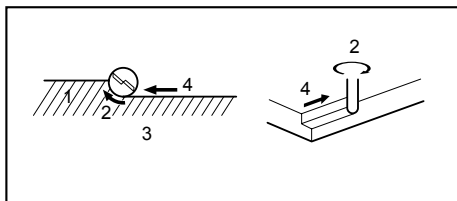
011989

### VAROVÁNÍ:

- Před použitím nářadí se základnou frézky namontujte na základnu frézky vždy prachovou hubici.

Ustavte základnu nástroje na zpracováváný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Posuňte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje rovně a pomalu nástrojem posuňte až do ukončení řezu.

Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.



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

001984

### POZNÁMKA:

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posunování nástroje může dojít k popálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru pracovního nástroje, druhu zpracovávaného materiálu a hloubce řezu. Před zahájením řezání konkrétního dílu se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.

- Při použití patky, přímého vodička nebo vodička ořezávání dbejte, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

Fig.6

### POZOR:

- Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržením nástroje pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek přesáhnout 3 mm. Chcete-li řezat drážky s hloubkou překračující 3 mm, použijte několik průchodů a postupně zvětšujte hloubku řezu.

## Vodící šablona (volitelné příslušenství)

Fig.7

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

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

Fig.8

Uchytěte šablona k dílu. Umístěte nástroj na šablona a přesunujte nástroj tak, aby se vodička šablony posunovalo podél boku šablony.

Fig.9

### POZNÁMKA:

- Díl bude uřezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablonou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi frézovacím nástrojem a vnější stranou vodička šablony. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:

Vzdálenost (X) = (vnější průměr vodička šablony - průměr frézovacího nástroje) / 2

## Přímé vodičko (volitelné příslušenství)

Fig.10

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

Fig.11

Uchytěte vodící lištu k přímému vodičku pomocí šroubu a křídlové matice.

Fig.12

Upevněte přímé vodičko upínacím šroubem (A). Povolte křídlovou matici na přímém vodičku a upravte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodičkem. Jakmile je dosaženo požadované vzdálenosti, dotáhněte pevně křídlovou matici.

Při řezání posuňte nástroj s přímým vodičkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu.

Je-li vzdálenost (A) mezi bokem dílu a polohou řezání příliš velká pro použití přímého vodička, nebo pokud není bok dílu rovný, nelze použít přímé vodičko. V takovém případě pevně uchytěte k dílu rovnou desku a použijte ji

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

**Fig.13**

### **Kruhové řezání**

**Fig.14**

Kruhové řezání lze provádět, pokud namontujete přímé vodítko a vodící lištu jak je ilustrováno na obrázcích.

Nejmenší a největší poloměr řezaných kruhů (vzdálenost mezi středem kruhu a středem pracovního nástroje) je následující:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Řezání kruhů o poloměru v rozmezí od 70 mm do 121 mm.

Řezání kruhů o poloměru v rozmezí od 121 mm do 221 mm.

**Fig.15**

### **POZNÁMKA:**

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

**Fig.16**

Vyrovnejte středový otvor v přímém vodítku se středem vyřezávaného kruhu. Uchyťte přímé vodítko zatlučením hřebíku o průměru menším než 6 mm do středového otvoru. Otáčejte nástrojem okolo hřebíku ve směru hodinových ručiček.

### **Vodítko ořezávání (volitelné příslušenství)**

**Fig.17**

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

**Fig.18**

Nainstalujte na základnu nástroje vodítko ořezávání a uchyťte jej upínacím šroubem (A). Povolte upínací šroub (B) a otáčením stavěcího šroubu upravujte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a vodítkem ořezávání (1 mm na otáčku). Jakmile je dosaženo požadované vzdálenosti, zajistěte vodítko ořezávání na místě dotažením upínacího šroubu (B).

**Fig.19**

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

### **Naklápěcí základna (volitelné příslušenství)**

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

**Fig.20**

Nářadí položte na naklápěcí základnu a blokovací páčku zajistěte v požadované výšce přečnávání pracovního nástroje. V požadovaném úhlu dotáhněte upínací šrouby po stranách.

K obrobku pevně přichyťte rovnou desku a použijte ji jako vodítko naklápěcí základny. Nářadí posouvejte ve směru

šipky.

### **Chránič základny sejmутý z naklápěcí základny (volitelné příslušenství)**

Namontování chrániče základny sejmутého z naklápěcí základny na základnu frézky umožní změnit základnu frézky z okrouhlého na hranatý tvar.

Při vykonávání jiných prací můžete chránič základny po povolení a vyjmutí čtyř šroubů z naklápěcí základny sejmout.

**Fig.21**

Chránič základny pak namontujte na základnu frézky.

### **Přesazená základna (volitelné příslušenství)**

**Fig.22**

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

**Fig.23**

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

**Fig.24**

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

**Fig.25**

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

**Fig.26**

Na přesazenou základnu namontujte zařízení

**Fig.27**

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

**Fig.28**

Nářadí zajistěte blokovací páčkou přesazené základny.

**Fig.29**

Před nasazením pracovního nástroje nářadí položte na bok, abyste měli k přesazené základně přístup. Do otvoru v přesazené základně zasuňte imbusový klíč.

S imbusovým klíčem přidržovaným v této poloze zasuňte z protilehlé strany do upínacího pouzdra na hřídeli v přesazené základně pracovní nástroj a matici upínacího pouzdra pevně dotáhněte klíčem.

Vyjmutí pracovního nástroje za účelem výměny provedete opačným postupem.

- (2) Přesazenou základnu (volitelné příslušenství) lze k zajištění větší stability také použít se základnou frézky a úchytem držadla (volitelné příslušenství).

**Fig.30**

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

**Fig.31**

Na desku přesazené základny namontujte čtyřmi šrouby základnu frézky a dvěma šrouby také úchyt držadla (volitelné příslušenství).

Na úchyt držadla našroubujte držadlo rukojetového typu (volitelné příslušenství).

**Fig.32**

Při jiném způsobu využití můžete na úchyt držadla namontovat držadlo knoflíkového typu odmontované ze zapichovací základny (volitelné příslušenství). Jestliže chcete namontovat držadlo knoflíkového typu, umístěte jej na úchyt držadla a zajistěte šroubem.

**Fig.33**

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

#### **⚠POZOR:**

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

**Fig.34**

Jestliže chcete nářadí využít jako horní frézku, nainstalujte jej na zapichovací základnu (volitelné příslušenství) zatlačením zcela dolů.

Podle typu vykonávané práce můžete použít držadlo knoflíkového nebo rukojetového typu (volitelné příslušenství).

**Fig.35**

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

**Fig.36**

Potom na základnu namontujte držadlo rukojetového typu.

### **Nastavení hloubky řezu při použití zapichovací základny (volitelné příslušenství)**

**Fig.37**

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

Směrem doleva povolte nastavovací matici dorazové tyče. Dorazovou tyč spusťte dolů, až se dotkne nastavovacího šroubu. Ukazatel hloubky vyrovnejte na stupnici s pozicí „0“. Ukazatel hloubky naznačuje na stupnici hloubku řezu. Stiskněte tlačítko rychlého posunu a zvedněte dorazovou tyč tak, abyste docílili požadovanou hloubku řezu. Jemnější nastavení hloubky lze provést otáčením nastavovacího knoflíku (1 mm na otáčku).

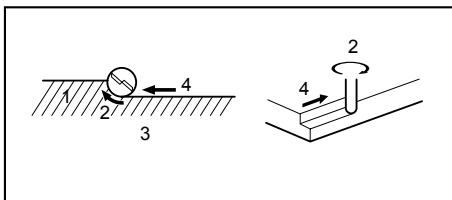
Otočením nastavovací matice dorazové tyče doprava dorazovou tyč pevně zajistíte.

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

Při práci nářadí vždy pevně držte oběma rukama za držadla.

Ustavte základnu nástroje na zpracováváný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Spusťte dolů tělo nástroje a posunujte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje vyrovnanou a pomalu nástrojem posunujte až do ukončení řezu.

Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.



1. Zpracováváný díl
2. Směr otáčení nástroje
3. Pohled na nástroj shora
4. Směr přísuvu

001984

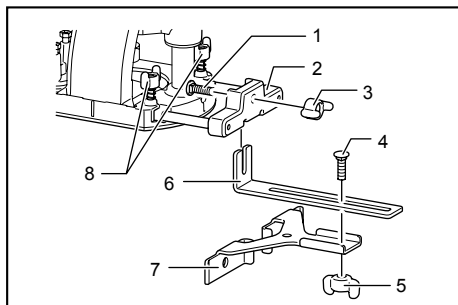
#### **POZNÁMKA:**

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posouvání nástroje může dojít k popálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru pracovního nástroje, druhu zpracovávaného materiálu a hloubce řezu. Před zahájením řezání konkrétního dílu se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.
- Při použití přímého vodítka, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

**Fig.38**

## Využití přímého vodítka při použití zařízení jako horní frézy (je třeba použít držák vodítka [volitelné příslušenství])

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



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

011988

Přímé vodítko přichyťte na držák vodítka (volitelné příslušenství) křídlovou maticí.

Držák vodítka vložte do otvorů zapichovací základny a dotáhněte křídlové šrouby. Jestliže chcete upravit vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem, povolte křídlovou maticí. Přímé vodítko zajistěte v požadované vzdálenosti na místě dotažením křídlové matice.

## Přímé vodítko (volitelné příslušenství)

Fig.39

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

Fig.40

Při instalaci přímého vodítka vložte do otvorů zapichovací základny vodicí tyče. Seřídte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem. Přímé vodítko zajistěte v požadované vzdálenosti na místě dotažením křídlových šroubů.

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

Fig.41

Je-li vzdálenost (A) mezi bokem dílu a polohou řezání příliš velká pro použití přímého vodítka, nebo pokud není bok dílu rovný, nelze použít přímé vodítko. V takovém případě pevně uchyťte k dílu rovnou desku a použijte ji jako vodítko oproti základně frézy. Nástroj posunujte ve směru šípky.

## Vodicí šablona (volitelné příslušenství)

Fig.42

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

Při instalaci vodicí šablony povolte šrouby na základně nástroje, vložte vodicí šablону a poté šrouby opět dotáhněte.

Fig.43

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

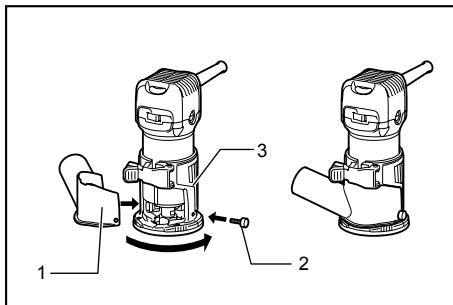
Fig.44

### POZNÁMKA:

- Díl bude uřezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablónou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi pracovním nástrojem a vnější stranou vodítka šablóny. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:  
$$\text{Vzdálenost (X)} = (\text{vnější průměr vodítka šablóny} - \text{poloměr pracovního nástroje}) / 2$$

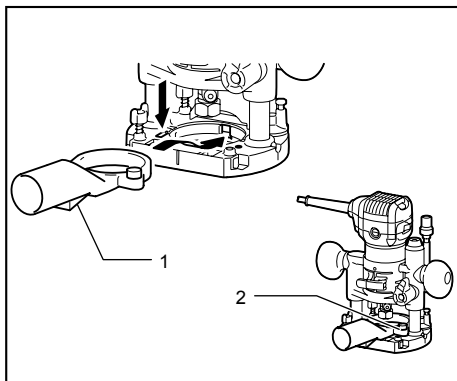
## Setava prachové hubice

### Pro základnu frézy



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

011989



1. Prachová hubice  
2. Křídlový šroub

011853

Prachovou hubici využijete k odsávání prachu. Prachovou hubici upevníte na základnu nářadí šroubem s vroubkovanou hlavou tak, aby výčnělek hubice dosedl do drážky v základně nářadí.

Potom k hubici připojte vysavač.

Fig.45

## ÚDRŽBA

### ⚠ POZOR:

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

### Výměna uhlíků

Fig.46

Uhlíky pravidelně vyjímajte a kontrolujte. Jsou-li opotřebené až po mezní značku, vyměňte je. Uhlíky musí být čisté a musí volně zapadat do svých držáků. Oba uhlíky je třeba vyměňovat současně. Používejte výhradně stejné uhlíky.

Fig.47

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

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

## VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

### ⚠ POZOR:

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

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

- Přímé a drážkovací pracovní nástroje
- Nástroje pro formování hran
- Rezací nástroje na laminát
- Sestava přímého vodička
- Sestava vodička ořezávání
- Sestava základny frézy
- Sestava naklápečí základny
- Sestava zapichovací základny
- Sestava přesazené základny
- Vodící šablona
- Kužel upínacího pouzdra 6 mm
- Kužel upínacího pouzdra 6,35 mm (1/4")
- Kužel upínacího pouzdra, 8 mm
- Kužel upínacího pouzdra, 9,53 mm (3/8")
- Klíč 13
- Klíč 22

### Frézovací nástroje

#### Přímý nástroj

Fig.48

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

011929

#### Nástroj pro drážkování „U”

Fig.49

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

006486

#### Nástroj pro drážkování „V”

Fig.50

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

006454

## Lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.51

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

011930

## Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.52

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

011931

## Nástroj na zaoblování rohů

Fig.53

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"						

006489

## Úkosovací nástroj

Fig.54

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

## Obrubovací nástroj na lišty

Fig.55

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

006464

## Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.56

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

006465

## Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem

Fig.57

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

## Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.58

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

006467

## Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.59

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

## Obrubovací nástroj na lišty s kuličkovým ložiskem

Fig.60

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

## Profilovací nástroj Roman Ogee s kuličkovým ložiskem

Fig.61

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

## POZNÁMKA:

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



**Makita Corporation**  
Anjo, Aichi, Japan

885025-976

[www.makita.com](http://www.makita.com)