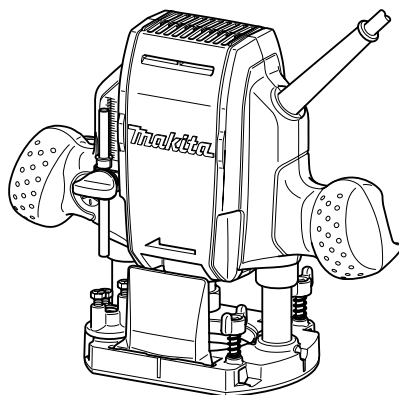
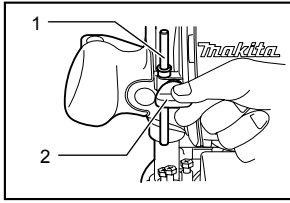




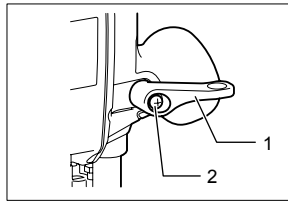
GB	Router	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka górnwrzeczionowa	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Oberfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE

RP0900

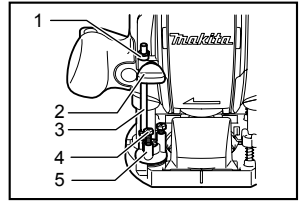




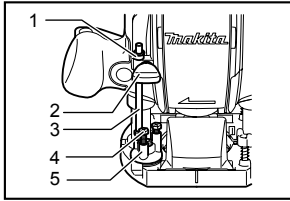
1 009744



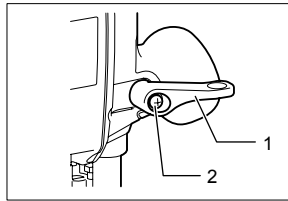
2 009745



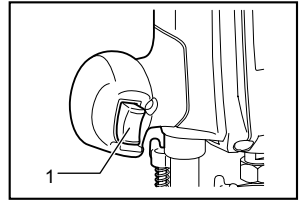
3 009746



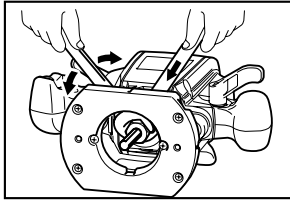
4 009746



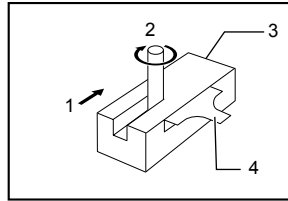
5 009745



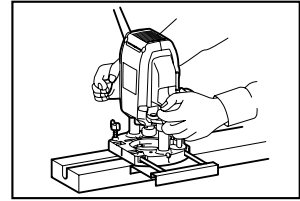
6 009747



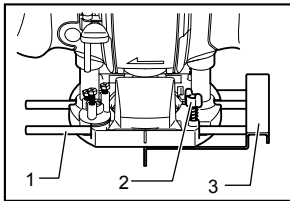
7 009748



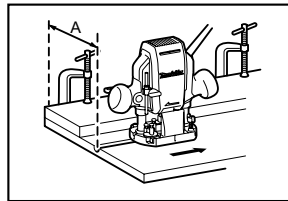
8 001985



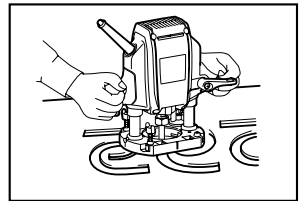
9 009749



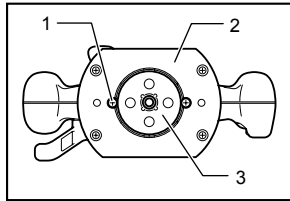
10 009750



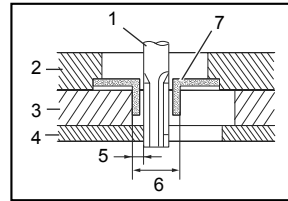
11 009751



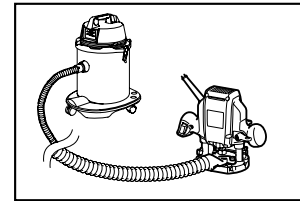
12 009752



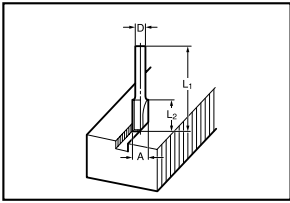
13 009753



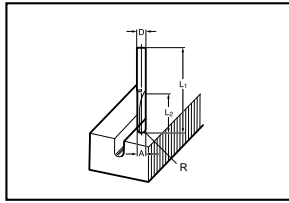
14 003695



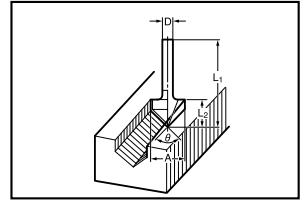
15 009755



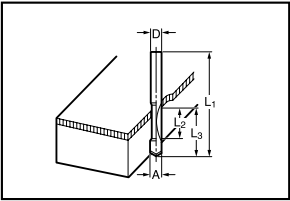
16 005116



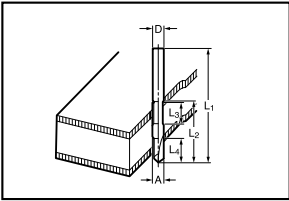
17 005117



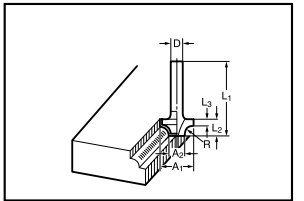
18 005118



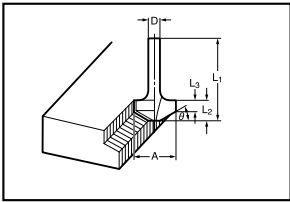
19 005120



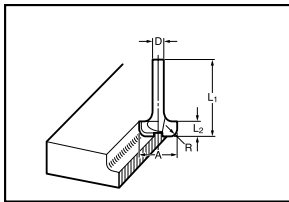
20 005121



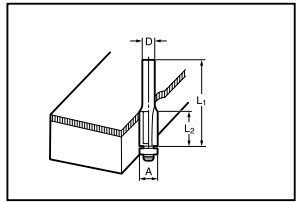
21 005125



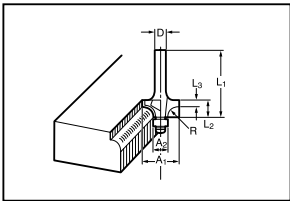
22 005126



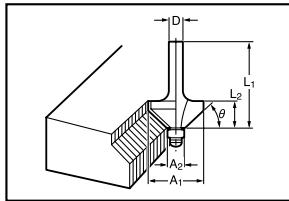
23 005129



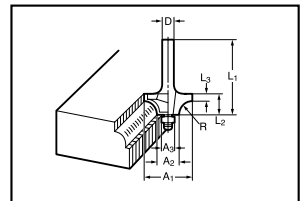
24 005130



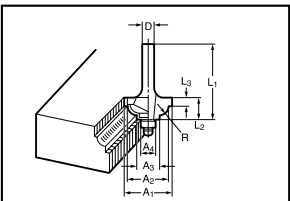
25 005131



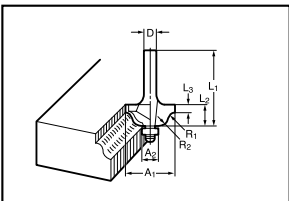
26 005132



27 005133



28 005134



29 005135

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Stopper pole	4-4. Adjusting hex bolt	13-1. Screw
1-2. Screw	4-5. Stopper block	13-2. Base
2-1. Lock lever	5-1. Lock lever	13-3. Template guide
2-2. Screw	5-2. Screw	14-1. Bit
3-1. Depth pointer	6-1. Switch trigger	14-2. Base
3-2. Screw	8-1. Feed direction	14-3. Templet
3-3. Stopper pole	8-2. Bit revolving direction	14-4. Workpiece
3-4. Adjusting hex bolt	8-3. Workpiece	14-5. Distance (X)
3-5. Stopper block	8-4. Straight guide	14-6. Outside diameter of the templet guide
4-1. Depth pointer	10-1. Guide bar	14-7. Templet guide
4-2. Screw	10-2. Clamp screw	
4-3. Stopper pole	10-3. Straight guide	

SPECIFICATIONS

Model	RP0900
Collet chuck capacity	6mm, 1/4", 8 mm and/or 3/8"
Plunge capacity	0 - 35 mm
No load speed (min ⁻¹)	27,000
Overall height	217 mm
Net weight	2.7 kg
Safety class	□/II

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

ENE010-1

Intended use

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

ENF002-1

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.

ENG102-3

Noise

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

Sound pressure level (L_{pA}) : 89 dB(A)

Sound power level (L_{WA}) : 100 dB(A)

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

ENG223-2

Vibration

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

Work mode : cuttig grooves in MDF

Vibration emission (a_h) : 4.0 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

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

WARNING:

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

ENH101-13

For European countries only

EC Declaration of Conformity

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

Designation of Machine:

Router

Model No./ Type: RP0900

are of series production and

Conforms to the following European Directives:

98/37/EC until 28th December 2009 and then with
2006/42/EC from 29th December 2009

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

30th January 2009



000230

Tomoyasu Kato
Director

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

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.

GEB018-2

ROUTER SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tools by insulated gripping surfaces when performing an operation where the cutting tool may contact hidden wiring or its own cord.** Contact with a "live" wire will make exposed metal parts of the 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 hand or against your body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Wear hearing protection during extended period of operation.**
4. **Handle the bits very carefully.**
5. **Check the bit carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged bit immediately.**
6. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
7. **Hold the tool firmly with both hands.**
8. **Keep hands away from rotating parts.**

9. **Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
10. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.**
11. **Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.**
12. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
13. **Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**
14. **Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
15. **Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the tool base.**
16. **Draw attention to the need to use cutters of the correct shank diameter and which are suitable for the speed of the tool.**
17. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
18. **Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠WARNING:

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

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

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

Adjusting the depth of cut

Fig.1

Place the tool on a flat surface. Loosen the screw securing the stopper pole.

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.

Fig.2

Next, lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting hex bolt. Align the depth pointer with the

"0" graduation.

Raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. The depth of cut is indicated on the scale (1 mm per graduation) by the depth pointer. Then tighten the screw to secure the stopper pole.

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.

Fig.3

⚠CAUTION:

- Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 15 mm at a pass when cutting grooves with an 8 mm diameter bit.
- When cutting grooves with a 20 mm diameter bit, the depth of cut should not be more than 5 mm at a pass.
When you wish to cut grooves more than 15 mm deep with an 8 mm diameter bit or more than 5 mm deep with a 20 mm diameter bit, make several passes with progressively deeper bit settings.

Stopper block

Fig.4

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

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

To adjust the hex bolts, turn the hex bolts. The stopper block is also convenient for making three passes with progressively deeper bit settings when cutting deep grooves.

⚠CAUTION:

When using a bit having total length of 60 mm or more, or edge length of 35 mm or more, the depth of cut cannot be adjusted as previously mentioned. To adjust, proceed as follows:

Loosen the lock lever and carefully adjust bit protrusion below the tool base to the desired depth of cut by moving the tool body up or down. Then retighten the lock lever to lock the tool body at that depth of cut. Keep the tool body locked at this position during use. Since the bit always protrudes from the tool base, be careful when handling the tool.

Adjusting the lock lever

Fig.5

The locked position of the lock lever is adjustable. To adjust it, remove the screw securing the lock lever. The lock lever will come off. Set the lock lever at the desired angle. After adjustment, tighten the lock lever clockwise.

Switch action

Fig.6

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.

To start the tool, simply pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Installing or removing the bit

Fig.7

⚠CAUTION:

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

Insert the bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the two wrenches.

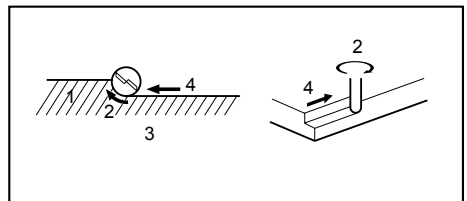
A 6 mm or 1/4" collet cone is also provided as standard equipment besides the 8 mm or 3/8" collet cone that is factory installed on the tool. Use the correct size collet cone for the bit which you intend to use.

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

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.8
Straight guide**

Fig.9

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

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

Fig.10

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

If the distance (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.

**Fig.11
Templet guide (Accessory)
Fig.12**

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

Fig.13

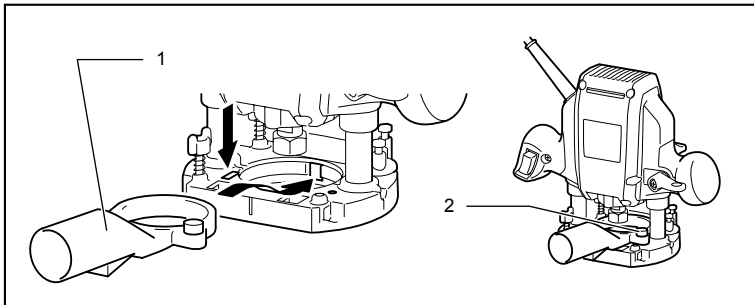
Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet.

Fig.14

NOTE:

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

Dust nozzle set (Accessory)



1. Dust nozzle
2. Thumb screw

009754

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.15

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.

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.

ACCESSORIES

⚠CAUTION:

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

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

- Straight & groove forming bits
- Edge forming bits
- Laminate trimming bits
- Straight guide
- Templet guide 25
- Templet guides
- Templet guide adapter
- Lock nut
- Collet cone 3/8", 1/4"
- Collet cone 6 mm, 8 mm
- Wrench 13
- Wrench 22
- Dust nozzle set

Router bits

Straight bit

Fig.16

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

009802

"U" Grooving bit

Fig.17

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

009803

"V" Grooving bit

Fig.18

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

009804

Drill point flush trimming bit

Fig.19

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

009806

Drill point double flush trimming bit

Fig.20

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

009807

Corner rounding bit

Fig.21

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

009808

Chamfering bit**Fig.22**

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°

009809

Ball bearing roman ogee bit**Fig.29**

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

009816

Cove beading bit**Fig.23**

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

009810

Ball bearing flush trimming bit**Fig.24**

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

009811

Ball bearing corner rounding bit**Fig.25**

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"						

009812

Ball bearing chamfering bit**Fig.26**

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°

009813

Ball bearing beading bit**Fig.27**

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

009814

Ball bearing cove beading bit**Fig.28**

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

009815

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Штанга стопора	4-4. Шестигранний болт регулювання	13-1. Гвинт
1-2. Гвинт	4-5. Блок стопора	13-2. Основа
2-1. Стопорний важіль	5-1. Стопорний важіль	13-3. Напрямна шаблону
2-2. Гвинт	5-2. Гвинт	14-1. Свердло
3-1. Показчик глибини	6-1. Кнопка вимикача	14-2. Основа
3-2. Гвинт	8-1. Напряма подачі	14-3. Шаблон
3-3. Штанга стопора	8-2. Напряма обертання голівки	14-4. Деталь
3-4. Шестигранний болт регулювання	8-3. Деталь	14-5. Відстань (X)
3-5. Блок стопора	8-4. Пряма лінійка	14-6. Зовнішній діаметр напрямної шаблону
4-1. Показчик глибини	10-1. Шина	14-7. Напрямна шаблону
4-2. Гвинт	10-2. Затискний гвинт	
4-3. Штанга стопора	10-3. Пряма лінійка	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RP0900
Потужність цангового патрона	6мм, 1/4", 8 мм та/або 3/8"
Здатність занурення	0 - 35 мм
Швидкість холостого ходу (хв. ⁻¹)	27000
Загальна висота	217 мм
Чиста вага	2,7 кг
Клас безпеки	II/III

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

Призначення

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

ENE010-1

ENG223-2

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 класу заземлення.

ENF002-1

ENG102-3

Шум

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

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 89 дБ(A)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 100 дБ(A)

Погрішність (K): 3 дБ(A)

Обов'язково використовуйте протишумові засоби

Вібрація

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

Режим роботи: різання пазів в МДФ

Вібрація (a_{red}): 4,0 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

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 відрізнятися 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).

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: RP0900

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:

98/37/ЄС до 28 грудня 2009 року, а потім
2006/42/ЄС з 29 грудня 2009 року

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

30 січня 2009



Томоязу Като

Директор

Makita Corporation

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

000230

GEA010-1

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.

GEB018-2

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕБЕЗПЕКУ ПІД ЧАС РОБОТИ З ФРЕЗЕРОМ

1. При виконванні робіт, при яких ріжучий інструмент може контактувати зі схованою проводкою або власним шнуром, необхідно тримати електро інструмент за ізольовані поверхні рукояток. Контакт з проводом фази призведе до її попадання на відкриті металеві

деталі інструмента і може уразити користувача електричним струмом .

2. За допомогою скоб або інших затискових пристроїв слід закріпити та опертися деталь до стійкої платформи. Утримання 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 тримай інструмент обома руками.
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 виліє вона, що вказує на неправильне встановлення голівки.
11. Слід уважно стежити за напрямком обертання голівки та напрямком подачі.
12. Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.
13. Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки голівка не зупиниться повністю, та лише тоді знімайте її з деталі.
14. Не торкайтесь полотна або деталі одразу після різання, воно може бути дуже гарячим та призвести до опіку шкіри.
15. Не слід вимазувати основу інструменту через небайдливість розчинником, бензином або мастилом і т.і. Вони можуть призвести до тріщин основи інструменту.
16. Під час користування різакми слід звертати увагу на діаметр хвостовика, який повинен відповідати швидкості інструменту.
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 приходить 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.

Порядок регулювання глибини різання

Fig.1

Встановіть інструмент на пласку поверхню. Послабте гвинт, яким кріпиться штанга стопора.

Послабте важіль блокування та опустіть корпус інструмента так, щоб голівка злегка торкалась пласкої поверхні. Затягніть важіль блокування, щоб він був зафіксований на корпусі інструмента.

Fig.2

Далі, опустіть штангу стопора, щоб вона торкалась шестигранного болта регулювання. Сумістіть покажчик глибини із поділкою "0".

Піднімайте штангу стопора, доки не буде отримано необхідну глибину різання. Глибина різання вказується на шкалі (1 мм на поділку) покажчиком глибини. Потім затягніть гвинт, щоб закріпити штангу. Тепер визначену глибину різання можна отримати послабивши важіль блокування, а потім опустивши корпус інструмента так, щоб він торкався шестигранного болта регулювання.

Fig.3

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Оскільки надмірне різання може призвести до перевантаження мотора або утруднити контроль інструмента, глибина різання не повинна перевищувати 15 мм за один прохід під час прорізання пазів голівкою діаметром 8 мм.
- Коли пази нарізаються голівкою діаметром 20 мм, глибина різання не повинна перевищувати 5 мм за прохід.
Якщо треба різати пази глибиною більше 15 мм голівкою діаметром 8 мм, або глибиною більше 5 мм голівкою діаметром 20 мм, слід зробити декілька проходів, щоразу збільшуючи глибину.

Блок стопора

Fig.4

Блок стопора має три болти регулювання з шестигранними головками, які опускають або

піднімають на 0,8 мм за поворот. Можна легко налаштувати три різних глибини різання за допомогою цих болтів з шестигранними головками без повторного регулювання штанги стопора.

Відрегулюйте найнижчий болт з шестигранною голівкою для отримання найбільшої глибини різання, застосовуючи методику, яка описана у розділі "Регулювання глибини різання". Відрегулюйте два болти з шестигранними головками, що залишились, для отримання меншої глибини різання. Різниця у висоті цих болтів з шестигранними головками дорівнює різниці у глибині різання.

Для регулювання болтів з шестигранними головками поверніть їх. Блок стопора також є зручним для виконання трьох проходів із поступово збільшеною глибиною під час різання глибоких пазів.

⚠ОБЕРЕЖНО:

У разі використання голівки загальною довжиною 90 мм або більше, або довжина кромки якої 35 мм або більше, то глибину різання неможна регулювати, як описано вище. Для регулювання слід виконати наступну процедуру.

Послабте важіль блокування та обережно відрегулюйте виступ голівки нижче основи інструмента на необхідну глибину, пересуваючи корпус інструмента вгору або вниз. Потім наново затягніть важіль блокування для того, щоб заблокувати корпус інструмента на такій глибині різання. Протягом використання слід тримати корпус інструмента заблокованим в цьому положенні. Оскільки голівка завжди виступає з-під основи інструмента, слід обережно поводитись з інструментом.

Регулювання важеля блокування

Fig.5

Заблоковане положення важеля блокування може регулюватись. Для його регулювання спочатку усуньте гвинт, що кріпить важіль блокування. Важіль блокування зніміться. Встановіть його під потрібним кутом. Після здійснення регулювання затягніть важіль регулювання за годинниковою стрілкою.

Дія вимикача.

Fig.6

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".

Для того, щоб запустити інструмент, слід просто натиснути на курок вимикача. Для зупинення роботи курок слід відпустити.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Встановлення та зняття долота

Fig.7

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Надійно встановіть голівку. Слід завжди використовувати тільки ключі, що поставляються разом із інструментом. Послаблена або занадто сильно затягнута голівка може становити небезпеку.
- Заборонено затягувати гайку цанги без вставленої голівки. Це може призвести до поломки конуса цанги.

Вставте голівку в цангу до упору та затягніть гайку цанги за допомогою двох ключів.

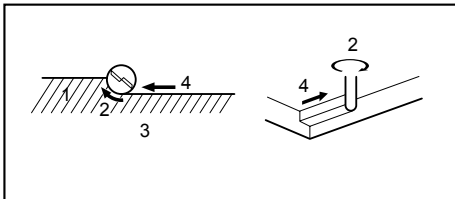
На додаток до встановленого на заводі конуса цанги розміром 8 мм або 3/8" в комплект стандартно входить конус розміром 6 мм або 1/4". Слід використовувати конус цанги розміру який відповідає голівці, що використовуватиметься.

Для зняття виконайте процедуру встановлення в зворотному порядку.

ЗАСТОСУВАННЯ

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. Напрямок обертання голівки
3. Від зверху інструмента
4. Напрямок 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.

- Використовуючи пряму напрямну, слід перевірити, щоб вона була встановлена з правої сторони в напрямку подачі. Це допоможе тримати її урівень зі стороною деталі.

Fig.8

Пряма лінійка

Fig.9

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

Для встановлення прямої напрямної слід вставити штирі напрямної в отвори в основі інструмента. Відрегулюйте відстань між голівкою та прямою напрямною. На необхідній відстані слід затягнути смушкові болти для того, щоб закріпити в положенні пряму напрямну.

Fig.10

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

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

Fig.11

Шаблонна напрямна (приналежність)

Fig.12

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.13

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

Fig.14

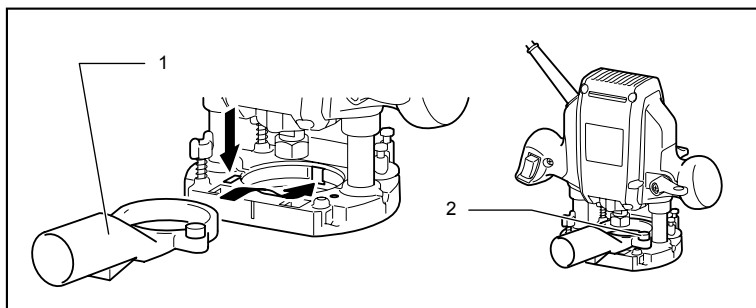
ПРИМІТКА:

- 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

Комплект наконечників для пилу (додатково)



1. Штуцер для пилу
2. Гвинт з накатаною голівкою

009754

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

Потім підключіть пилосос до наконечнику для пилу.

Fig.15

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.

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

ОСНАЦЕННЯ

⚠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
- Пряма лінійка
- Шаблонна напрямна 25
- Шаблонні напрямні
- Адаптер шаблонної напрямної
- Контргайка
- Конус цанги 3/8" мм, 1/4"
- Конус цанги 6 мм, 8 мм
- Ключ 13
- Ключ 22
- Комплект наконечників для пилу

Голівки фрезера

Пряма голівка

Fig.16

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

009802

Голівка для U-образного пазу

Fig.17

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

009803

Голівка для V-образного пазу
Fig.18

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

009804

Голівка типа свердла для обробки бокових звісів
Fig.19

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

009806

Голівка типа свердла для подвійної обробки бокових звісів
Fig.20

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

009807

Голівка для закруглення кутів
Fig.21

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

009808

Голівка для фальцювання
Fig.22

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°

009809

Голівка для зенковки із викружкою
Fig.23

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

009810

Голівка для обробки бокових звісів із кульковим підшипником
Fig.24

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

009811

Голівка для закруглення кутів із кульковим підшипником
Fig.25

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"						

009812

Голівка для фальцювання із кульковим підшипником
Fig.26

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°

009813

Голівка для зенковки із кульковим підшипником
Fig.27

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

009814

Голівка для зенковки із викружкою із кульковим підшипником
Fig.28

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

009815

S-образна голівка із кульковим підшипником
Fig.29

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

009816

POLSKI (Oryginalna instrukcja)

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Pręt ogranicznika	4-4. Regulująca śruba sześciokątna	13-1. Śruba
1-2. Śruba	4-5. Kłosek oporowy	13-2. Podstawa
2-1. Dźwignia blokady	5-1. Dźwignia blokady	13-3. Prowadnica szablonu
2-2. Śruba	5-2. Śruba	14-1. Wiertło
3-1. Wskaźnik głębokości	6-1. Spust przełącznika	14-2. Podstawa
3-2. Śruba	8-1. Kierunek posuwu	14-3. Wzór
3-3. Pręt ogranicznika	8-2. Kierunek obrotów końcówki	14-4. Obrabiany element
3-4. Regulująca śruba sześciokątna	8-3. Obrabiany element	14-5. Odległość (X)
3-5. Kłosek oporowy	8-4. Prowadnica prosta	14-6. Średnica zewnętrzna prowadnicy wzoru
4-1. Wskaźnik głębokości	10-1. Prowadnica	14-7. Prowadnica wzoru
4-2. Śruba	10-2. Śruba zaciskowa	
4-3. Pręt ogranicznika	10-3. Prowadnica prosta	

SPECYFIKACJE

Model	RP0900
Zaciskowy uchwyt wiertarski	6mm, 1/4", 8 mm l/lub 3/8"
Wydajność cięcia wgłębnego	0 - 35 mm
Prędkość bez obciążenia (min ⁻¹)	27 000
Wysokość całkowita	217 mm
Ciężar netto	2,7 kg
Klasa bezpieczeństwa	II/II

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

• Uwaga: Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.

• Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

ENE010-1

ENG223-2

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.

ENG102-3

Poziom hałas i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 89 dB (A)

Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 100 dB (A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochraniacze słuchu

Drgania

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

Tryb pracy: Wycinanie rowków w płycie MDF

Wytwarzanie drgań (a_h): 4,0 m/s²

Niepewność (K): 1,5 m/s²

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 we 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).

Dotyczy tylko krajów europejskich**Deklaracja zgodności UE**

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

Opis maszyny:
Frezarka górnoprzecionowa

Model nr/ Typ: RP0900

jest produkowane seryjnie oraz

jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:

98/37/WE do dnia 28 grudnia 2009, a począwszy od dnia 29 grudnia 2009 - 2006/42/WE

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

30 stycznia 2009



Tomoyasu Kato
Dyrektor

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

000230

GEA101-1

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.

GEB018-2

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZNEJ EKSPLOATACJI FREZARKI GÓRNOWRZECIONOWEJ

1. Podczas wykonywania pracy narzędziem tnącym, trzymać elektronarzędzie za izolowane powierzchnie uchwytów, ponieważ

ostrze narzędzia może natrafić na przewód ukryty w materiale lub zetknąć się z przewodem zasilania. Kontakt z przewodem pod napięciem spowoduje przepływ prądu do metalowych zewnętrznych części elektronarzędzia i porażenie operatora.

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. Nie tnij gwoździ. Przed przystąpieniem do pracy sprawdź obrabiany element i usuń z niego wszystkie gwoździe.
7. Narzędzie należy trzymać oburącz.
8. Trzymać ręce z dala od części obrotowych.
9. Przed włączeniem urządzenia upewnij się, czy wiertło nie dotyka obrabianego elementu.
10. Przed przystąpieniem do obróbki danego elementu pozwól, 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. Zwróć uwagę na konieczność używania zębów tnących o prawidłowej średnicy trzonu, stosownych 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 wygodą lub rutyną (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 głębokości cięcia

Rys.1

Umieść narzędzie na płaskiej powierzchni. Odkręć śrubę blokującą pręt ogranicznika.

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

Rys.2

Teraz obniż pręt ogranicznika tak, aby zetknął się ze śrubą regulującą. Wyrównaj wskaźnik głębokości z pozycją "0" na podziałce.

Podnoś pręt ogranicznika aż do osiągnięcia żądanej głębokości cięcia. Głębokość cięcia wskazywana jest przez wskaźnik na podziałce (jedna kreska podziałki odpowiada 1mm). Następnie należy przykręcić śrubę, aby zablokować pręt ogranicznika.

Teraz możesz osiągnąć żądaną głębokość poprzez poluzowanie dźwigni blokady, a następnie poprzez obniżanie korpusu urządzenia, dopóki pręt ogranicznika nie zetknie się z regulującą śrubą sześciokątną.

Rys.3

⚠UWAGA:

- Ponieważ nadmierna eksploatacja może spowodować przeciążenie silnika, głębokość cięcia nie powinna przekraczać 15 mm przy jednym przejściu.
- Podczas cięcia rowków przy pomocy wiertła o średnicy 20 mm, głębokość cięcia nie powinna przekraczać 5 mm przy jednym przejściu. Jeżeli głębokość cięcia ma przekraczać 15 mm i są one wykonywane przy pomocy wiertła o średnicy 8 mm lub gdy głębokość wynosi ponad x 5 mm przy pomocy wiertła o średnicy 20 mm, wykonaj kilka

przejsć.

Kłosek oporowy

Rys.4

Kłosek oporowy wyposażony jest w trzy regulujące śruby sześciokątne - każdy obrót powoduje podniesienie lub obniżenie wysokości o 0,8 mm. Możesz łatwo uzyskać trzy różne głębokości cięcia dzięki regulacji tych śrub bez konieczności ponownej regulacji pręta ogranicznika.

Wyreguluj najniższą śrubę, aby uzyskać największą głębokość cięcia zgodnie z metodą opisaną w punkcie "Dostosowywanie głębokości cięcia". Wyreguluj pozostałe dwie śruby, aby uzyskać mniejszą głębokość cięcia. Różnice wysokości tych śrub z łbem sześciokątnym odpowiadają różnicom głębokości cięcia. Aby wyregulować te śruby, należy je obrócić. Kłosek oporowy jest również bardzo przydatny w przypadku wykonywania trzech progresywnych przejść podczas cięcia głębokich rowków.

⚠UWAGA:

Podczas używania wiertła o długości całkowitej wynoszącej 60 mm lub więcej lub krawędzi o długości 35 mm lub więcej, głębokość cięcia nie może być regulowana w taki sposób. Aby dostosować głębokość cięcia należy postępować wedle poniższych instrukcji: Poluzuj dźwignię blokady i ostrożnie wyreguluj występ końcówki poniżej podstawy narzędzia na żądaną głębokość cięcia, przesuwając korpus narzędzia w górę lub w dół. Następnie dokręć ponownie dźwignię blokady, aby zablokować korpus narzędzia na żądanej głębokości cięcia. Podczas pracy narzędzie musi pozostawać zablokowane w tej pozycji. Ponieważ wiertło zawsze wystaje z podstawy bazy, zachowaj ostrożność podczas obsługi narzędzia.

Regulacja dźwigni blokady.

Rys.5

Zablokowana pozycja dźwigni może być regulowana. Aby ją wyregulować, należy wyjąć śrubę mocującą dźwignię. Dźwignia da się wtedy przesunąć Ustawić dźwignię pod żądanym kątem. Po wyregulowaniu dźwigni należy ją dokręcić w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara.

Włączanie

Rys.6

⚠UWAGA:

- Przed podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust włącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu. Aby uruchomić narzędzie, należy pociągnąć za język spustowy przełącznika. W celu zatrzymania urządzenia wystarczy zwolnić język spustowy przełącznika.

MONTAŻ

⚠UWAGA:

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

Montaż lub demontaż końcówki

Rys.7

⚠UWAGA:

- Zamontuj wiertło. Zawsze używaj w tym celu klucza dostarczonego wraz z narzędziem. Luz lub nadmierne dokręcenie wiertła mogą być niebezpieczne.
- Nie dokręcaj nakrętki zaciskowej przed wsunięciem wiertła. Może to doprowadzić do złamania stożka zaciskowego.

Wsuń całe wiertło w stożek zaciskowy i dokręć nakrętkę zaciskową dwoma kluczami.

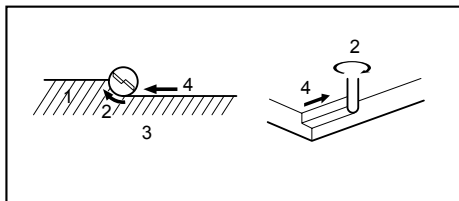
Oprócz stożka zaciskowego 8 mm lub 3/8" zamontowanego fabrycznie na narzędziu, standardowo w zestawie dostarczone jest również stożek zaciskowy 6 mm lub 1/4". Użyj stożka zaciskowego o rozmiarze odpowiednim dla wiertła, którego chcesz użyć.

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

DZIAŁANIE

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 przesun 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.8

Prowadnica prosta

Rys.9

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

Aby zamontować prowadnicę prostą, wsuń pręty w otwory w podstawie narzędzia. Wyreguluj odległość pomiędzy wiertłem a prowadnicą prostą. Po uzyskaniu żądanej odległości dokręć śruby motylkowe, aby zablokować prowadnicę na miejscu.

Rys.10

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

Rys.11

Prowadnica wzoru (wyposażenie dodatkowe)

Rys.12

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.13

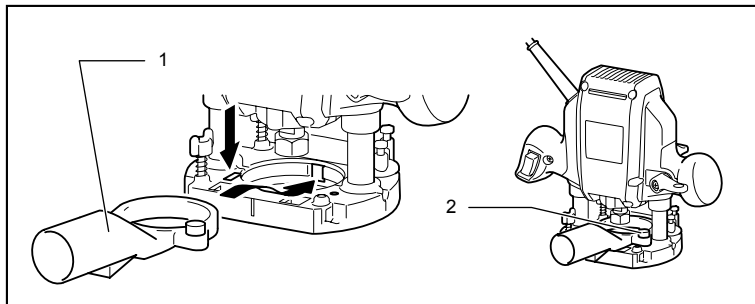
Mocno dociśnij wzornik do obrabianego elementu. Umieść narzędzie na wzorniku i przesun je tak, aby prowadnica wzoru ślizgała się wzdłuż boku wzornika.

Rys.14

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

Dysza przeciwpylowa (wyposażenie dodatkowe)



1. Dysza odpylania
2. Śruba skrzydełkowa

009754

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

Rys.15

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.

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 (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)

⚠ 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 wzoru 25
- Prowadnice wzoru
- Przejściówka prowadnicy wzoru
- Nakrętka zabezpieczająca
- Stożek zaciskowy 3/8", 1/4"
- Stożek zaciskowy 6 mm, 8 mm
- Klucz 13
- Klucz 22
- Dysza przeciwpylowa

Końcówki do frezarki

Końcówki proste

Rys.16

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

009802

Końcówki do żłobienia w kształt "U"

Rys.17

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

009803

Końcówki do żłobienia w kształt "V"**Rys.18**

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

009804

Końcówki wyrównane z końcówką przycinającą**Rys.19**

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

009806

Wiertło wyrównane podw. z końcówką przycinającą**Rys.20**

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

009807

Końcówka zaokrąglająca narożniki**Rys.21**

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

009808

Końcówka do ukosowania**Rys.22**

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°

009809

Końcówka do profiowania wklęsłości**Rys.23**

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

009810

Łożysko kulkowe do końcówki przycinającej**Rys.24**

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

009811

Łożysko kulkowe do końcówki zaokrąglającej**narożniki****Rys.25**

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"						

009812

Łożysko kulkowe do końcówki ukosującej**Rys.26**

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°

009813

Łożysko kulkowe do końcówki profilującej**Rys.27**

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

009814

Łożysko kulkowe do końcówki profilującej**wklęsłości****Rys.28**

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

009815

Łożysko kulkowe do końcówek do esownicy**Rys.29**

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	

009816

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Tijă filetată opritoare	4-4. Șurub de reglare cu cap hexagonal	13-1. Șurub
1-2. Șurub	4-5. Bloc opritor	13-2. Talpă
2-1. Levier de blocare	5-1. Levier de blocare	13-3. Ghidaj șablon
2-2. Șurub	5-2. Șurub	14-1. Sculă
3-1. Indicator de adâncime	6-1. Trăgaciul întrerupătorului	14-2. Talpă
3-2. Șurub	8-1. Direcție de alimentare	14-3. Șablon
3-3. Tijă filetată opritoare	8-2. Direcție de rotire a sculei	14-4. Piesă de prelucrat
3-4. Șurub de reglare cu cap hexagonal	8-3. Piesă de prelucrat	14-5. Distanță (X)
3-5. Bloc opritor	8-4. Ghidaj drept	14-6. Diametrul exterior al ghidajului șablonului
4-1. Indicator de adâncime	10-1. Lamă de ghidare	14-7. Ghidaj șablon
4-2. Șurub	10-2. Șurub de strângere	
4-3. Tijă filetată opritoare	10-3. Ghidaj drept	

SPECIFICAȚII

Model	RP0900
Capacitatea mandrinei cu bucsă elastică	6mm, 1/4", 8 mm și/sau 3/8"
Capacitate de pătrundere	0 - 35 mm
Turația în gol (min ⁻¹)	27.000
Înălțime totală	217 mm
Greutate netă	2,7 kg
Clasa de siguranță	II/III

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Notă: 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.

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.

Emisie de zgomot

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

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 89 dB (A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 100 dB(A)

Eroare (K): 3 dB(A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

Vibrații

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

Mod de funcționare: tăiere nuturi în MDF

Emisia de vibrații (a_h): 4,0 m/s²

Incertitudine (K): 1,5 m/s²

- 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 unelei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta 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 timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

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 verticală

Modelul nr. / Tipul: RP0900

este în producție de serie și

Este în conformitate cu următoarele directive europene:

98/37/CE până la 28 decembrie 2009 și în continuare cu 2006/42/CE de la 29 decembrie 2009

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, Anglia

30 ianuarie 2009



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.

GEB018-2

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA PENTRU RINDEA

1. **Susțineți mașina de suprafețele izolate atunci când efectuați o operațiune în care mașina de tăiat poate intra în contact cu cabluri ascunse sau cu propriul cablu de alimentare.** Contactul cu un cablu aflat sub tensiune va face ca piesele de metal să fie parcurse de curent, iar operatorul se va electrocuta.
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 mașina ferm cu ambele mâini.**
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 mănjiți neglijent talpa mașinii cu diluant, benzină, ulei sau alte substanțe similare. Acestea pot provoca fisuri în talpa mașinii.**
16. **Vă atragem atenția asupra necesității de a utiliza freze cu un diametru corect al cozii și care sunt adecvate pentru viteza 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 adâncimii de tăiere

Fig.1

Amplasați mașina pe o suprafață plană. Slăbiți șurubul care fixează tija filetată opritoare.

Slăbiți pârghia de blocare și coborâți corpul sculei până când freza atinge suprafața plană. Strângeți pârghia de blocare pentru a bloca corpul sculei.

Fig.2

Apoi, coborâți tija filetată opritoare până când intră în contact cu șurubul de reglare cu cap hexagonal. Aliniați indicatorul de adâncime cu gradatia "0".

Ridicați tija filetată opritoare până când obțineți adâncimea de tăiere dorită. Adâncimea de tăiere este indicată pe scală (gradații de 1 mm) de indicatorul de adâncime. Apoi strângeți șurubul pentru a fixa tija filetată opritoare.

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

Fig.3

⚠ATENȚIE:

- Deoarece tăierea excesivă poate cauza suprasolicitarea motorului sau dificultăți în controlarea sculei, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 15 mm la o trecere, atunci când tăiați nuturi cu o freză de 8 mm diametru.
- Când tăiați nuturi cu o freză de 20 mm diametru, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 5 mm la o trecere.
Dacă doriți să tăiați nuturi la o adâncime mai mare de 15 mm cu o freză de 8 mm diametru sau la o adâncime mai mare de 5 mm cu o freză de 20 mm diametru, executați mai multe treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere.

Bloc opritor

Fig.4

Bloul opritor dispune de trei șuruburi de reglare cu cap hexagonal care se ridică sau coboară cu 0,8 mm la fiecare rotație. Puteți obține cu ușurință trei adâncimi de tăiere diferite cu aceste șuruburi de reglare cu cap hexagonal fără ajustarea tijei filetate opritoare.

Reglați șurubul cu cap hexagonal inferior pentru a obține cea mai mare adâncime de tăiere, folosind metoda descrisă la „Reglarea adâncimii de tăiere”. Reglați celelalte două șuruburi cu cap hexagonal pentru a obține adâncimi de tăiere mai mici. Diferențele înălțimii acestor șuruburi cu cap hexagonal sunt egale cu diferențele de

adâncime de tăiere.

Pentru reglarea șuruburilor cu cap hexagonal, rotiți-le. Blocul opritor este util și pentru executarea unui număr de trei treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere, atunci când tăiați nuturi adânci.

⚠ATENȚIE:

Când utilizați o freză cu o lungime de 60 mm sau mai mult, sau o lungime a muchiei de 35 mm sau mai mult, adâncimea de tăiere nu poate fi reglată în modul specificat anterior. Pentru reglare, procedați după cum urmează:

Slăbiți pârghia de blocare și reglați cu grijă proeminența frezei sub talpa sculei la adâncimea de tăiere dorită prin deplasarea corpului sculei în sus sau în jos. Apoi strângeți la loc pârghia de blocare pentru a bloca corpul sculei la adâncimea de tăiere respectivă. Mențineți corpul sculei blocat în această poziție în timpul utilizării. Deoarece freza iese întotdeauna în afara tălpii sculei, manipulați mașina cu atenție.

Reglarea pârghiei de blocare

Fig.5

Poziția de blocare a pârghiei de blocare este reglabilă. Pentru a o regla, îndepărtați șurubul care fixează pârghia de blocare. Pârghia de blocare se va desprinde. Reglați pârghia de blocare la unghiul dorit. După reglare, strângeți pârghia în sens orar.

Acționarea întrerupătorului

Fig.6

⚠ATENȚIE:

- Înainte de a branșa mașina la rețea, verificați dacă trăgaciul întrerupătorului funcționează corect și dacă revine la poziția "OFF" (oprit) atunci când este eliberat.

Pentru a porni mașina, apăsați pur și simplu butonul declanșator. Eliberați butonul declanșator pentru a opri mașina.

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 demontarea burghiului

Fig.7

⚠ATENȚIE:

- Instalați freza ferm. Folosiți întotdeauna numai cheile livrate cu mașina. O freză strânsă insuficient sau excesiv poate fi periculoasă.
- Nu strângeți piulița de strângere fără a introduce o freză. Aceasta poate conduce ruperea conului elastic de strângere.

Introduceți freza până la capăt în conul elastic de strângere și strângeți ferm piulița de strângere cu cele

două chei.

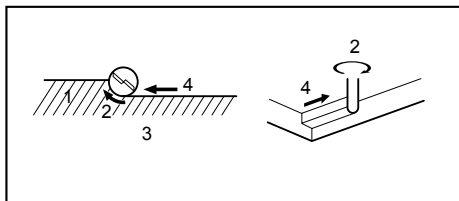
Ca echipament standard este livrat și un con elastic de strângere de 6 mm sau 1/4", pe lângă conul elastic de strângere de 8 mm sau 3/8" instalat din fabrică pe mașină. Folosiți un con elastic de strângere de dimensiuni adecvate pentru freza pe care intenționați să o utilizați.

Pentru a demonta freza, parcurgeți operațiile de instalare în sens invers.

FUNȚIONARE

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.8

Ghidaj drept

Fig.9

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

Pentru a instala ghidajul drept, introduceți tijele ghidajului în orificiile din talpa sculei. Reglați distanța

dintre freză și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți șuruburile-flutură pentru a fixa ghidajul drept în poziție.

Fig.10

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 vertical. Avansați mașina în direcția indicată de săgeată.

Fig.11

Ghidaj șablon (accesoriu)

Fig.12

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.13

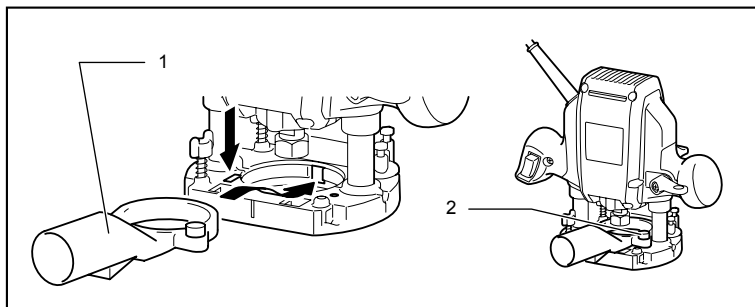
Fixați șablonul pe piesa de prelucrat. Așezați mașina pe șablon și deplasați mașina glisând ghidajul șablon de-a lungul laturii șablonului.

Fig.14

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

Set duză praf (accesoriu)



1. Duză de praf
2. Șurub fluture

009754

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.15

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.

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

⚠ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricărui alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesorii 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
- Ghidaj drept
- Ghidaj șablon 25
- Ghidaje șablon

- Adaptor ghidaj șablon
- Contrapiuliță
- Con elastic de strângere 3/8", 1/4"
- Con elastic de strângere 6 mm, 8 mm
- Cheie de 13
- Cheie de 22
- Set duză praf

Freze profilate

Freză dreaptă

Fig.16

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

009802

Freză pentru nuturi "U"

Fig.17

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

009803

Freză pentru nuturi "V"

Fig.18

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

009804

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu
Fig.19

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

009806

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu cu canal dublu
Fig.20

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

009807

Freză de rotunjit muchii
Fig.21

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

009808

Teșitor
Fig.22

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°

009809

Freză de fâltuit convexă
Fig.23

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

009810

Freză pentru decupare plană cu rulment
Fig.24

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

009811

Freză de rotunjit muchii cu rulment
Fig.25

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"						

009812

Teșitor cu rulment
Fig.26

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°

009813

Freză de fâltuit cu rulment
Fig.27

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

009814

Freză de fâltuit convexă cu rulment
Fig.28

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

009815

Freză profilată cu rulment
Fig.29

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	

009816

DEUTSCH (Originalanweisungen)

Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Anschlagstange	4-4. Einstell-Sechskantschraube	13-1. Schraube
1-2. Schraube	4-5. Anschlagblock	13-2. Fuß
2-1. Blockierungshebel	5-1. Blockierungshebel	13-3. Schablonenführung
2-2. Schraube	5-2. Schraube	14-1. Einsatz
3-1. Tiefenzeiger	6-1. Schalter	14-2. Fuß
3-2. Schraube	8-1. Vorschubrichtung	14-3. Schablone
3-3. Anschlagstange	8-2. Einsatz-Drehrichtung	14-4. Werkstück
3-4. Einstell-Sechskantschraube	8-3. Werkstück	14-5. Abstand (X)
3-5. Anschlagblock	8-4. Führungsschiene	14-6. Außendurchmesser der Schablonenführung
4-1. Tiefenzeiger	10-1. Führungsschiene	14-7. Schablonenführung
4-2. Schraube	10-2. Klemmschraube	
4-3. Anschlagstange	10-3. Führungsschiene	

TECHNISCHE DATEN

Modell	RP0900
Spannzangenfutterweite	6mm, 1/4", 8 mm und/oder 3/8"
Tauchkapazität	0 - 35 mm
Leerlaufdrehzahl (min ⁻¹)	27.000
Gesamthöhe	217 mm
Netto-Gewicht	2,7 kg
Sicherheitsklasse	II/III

• Aufgrund der laufenden Forschung und Entwicklung unterliegen die hier aufgeführten technischen Daten Veränderungen ohne Hinweis

• Anm.: Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.

• Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

Verwendungszweck

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

ENE010-1

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.

ENF002-1

ENG102-3

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}): 89 dB (A)

Schalleistungspegel (L_{WA}): 100 dB(A)

Abweichung (K): 3 dB(A)

Tragen Sie einen Gehörschutz.

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Schneiden von Kerben in mitteldichte Faserplatten (MDF)

Schwingungsausgabe (a_{r1}): 4,0 m/s²

Abweichung (K): 1,5 m/s²

ENG223-2

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.

⚠️ WARNUNG:

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.
- 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).

ENH101-13

Nur für europäische Länder EG-Konformitätserklärung

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

Bezeichnung des Geräts:
Oberfräse

Modellnr./ -typ: RP0900
in Serie gefertigt werden und

den folgenden EG-Richtlinien entspricht:

98/37/EC bis 28. Dezember 2009 und 2006/42/EC
ab dem 29. Dezember 2009

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

30. Januar 2009



Tomoyasu Kato
Direktor

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

000230

GEA010-1

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.

GEB018-2

SICHERHEITSHINWEISE FÜR OBERFRÄSE

1. Halten Sie das Elektrowerkzeug an den isolierten Griffflächen, wenn Sie unter Bedingungen arbeiten, bei denen das Werkzeug verborgene Verkabelung oder das

eigene Kabel berühren kann. Bei Kontakt mit einem Strom führenden Kabel wird der elektrische Strom an die Metallteile des Werkzeugs weitergeleitet und kann somit zu einem Stromschlag für den Bediener führen.

2. Verwenden Sie Klemmen oder andere geeignete Geräte, um das Werkstück an einer stabilen Unterlage zu sichern. Wenn Sie das Werkstück von Hand halten oder gegen Ihren Körper pressen, kann dies zu Instabilität 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 mit beiden Händen fest.
8. Nähern Sie die Hände nicht den sich drehenden Teilen.
9. Stellen Sie sicher, dass der Einsatz das Werkstück nicht berührt, bevor das Werkzeug eingeschaltet wurde.
10. Bevor Sie das Werkzeug auf das zu bearbeitende Werkstück ansetzen, lassen Sie es einige Zeit ohne Last laufen. Wenn Sie ein Vibrieren oder einen unruhigen Lauf feststellen, prüfen Sie, ob der Einsatz sachgemäß eingesetzt wurde.
11. Achten Sie auf die Einsatzdrehrichtung und die Vorschubrichtung.
12. Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.
13. Schalten Sie das Werkzeug immer aus und warten Sie auf den völligen Stillstand des Einsatzes, bevor Sie das Werkzeug aus dem Werkstück herausziehen.
14. Vermeiden Sie eine Berührung des Einsatzes unmittelbar nach der Bearbeitung, weil er dann noch sehr heiß ist und Hautverbrennungen verursachen kann.
15. Der Gleitschuh darf nicht mit Verdünner, Benzin, Öl oder ähnlichem in Berührung kommen. Sie können zu Bruchstellen im Gleitschuh führen.
16. Achten Sie darauf, Fräser zu verwenden, die den passenden Schaftdurchmesser besitzen und 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 Lieferanten.**
- 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 der Schnitttiefe

Abb.1

Legen Sie das Werkzeug auf eine flache Oberfläche. Lösen Sie die Schraube, die die Anschlagstange sichert. Lösen Sie den Entsperrungshebel und senken Sie den Werkzeugkörper, bis der Einsatz die Oberfläche berührt. Ziehen Sie den Entsperrungshebel an, um den Werkzeugkörper zu sperren.

Abb.2

Senken Sie dann die Anschlagstange, bis sie die Einstell-Sechskantschraube berührt. Richten Sie den Tiefenzeiger auf die Einteilung "0" aus. Heben Sie die Anschlagstange auf die gewünschte Schnitttiefe. Die Schnitttiefe wird durch den Tiefenzeiger auf der Skala angezeigt (1 mm pro Einteilung). Ziehen Sie die Schraube an, um die Anschlagstange zu sichern. Die vorbestimmte Schnitttiefe kann nun durch Lösen des Entsperrungshebels und Absenken des Werkzeugkörpers, bis die Anschlagstange die Einstell-Sechskantschraube berührt, erreicht werden.

Abb.3

⚠️ ACHTUNG:

- Da ausgiebiges Schneiden den Motor überlasten und zu Schwierigkeiten bei der Werkzeugsteuerung führen kann, sollte die Schnitttiefe für Nute mit einem Einsatz mit 8 mm

Durchmesser bei jedem Durchgang nicht mehr als 15 mm betragen.

- Beim Schneiden von Nuten mit einem 20 mm breiten Einsatz sollte die Schnitttiefe pro Durchgang nicht mehr als 5 mm betragen. Wenn Sie Nute tiefer als 15 mm mit einem Einsatz von 8 mm Durchmesser oder 5 mm tief einem Einsatz von 20 mm Durchmesser ausführen möchten, schneiden Sie in mehreren Durchgängen mit immer tieferer Einsatzeinstellung.

Anschlagblock

Abb.4

Der Anschlagblock hat drei Einstell-Sechskantschrauben, die pro Umdrehung um 0,8 mm gehoben oder gesenkt werden. Durch Einstellen dieser Einstell-Sechskantschrauben erhalten Sie ganz einfach drei verschiedene Schnitttiefen, ohne die Anschlagstange zu verstellen.

Stellen Sie die untere Einstell-Sechskantschraube auf die tiefste Schnitttiefe ein, wie in "Einstellen der Schnitttiefe" beschrieben. Stellen Sie die anderen Einstell-Sechskantschrauben auf flachere Schnitttiefen ein. Die Höhendifferenzen dieser Sechskantschrauben entsprechen den Differenzen in den Schnitttiefen.

Zum Einstellen der Sechskantschrauben drehen Sie diese. Der Anschlagblock ist auch praktisch, wenn Sie beim Schneiden von tiefen Nuten drei Durchgänge mit immer tieferer Einsatzeinstellung vornehmen.

⚠️ ACHTUNG:

Bei Verwendung eines Einsatzes von 60 mm Länge oder mehr oder einer Kantenlänge von 35 mm oder mehr lässt sich die Schnitttiefe nicht mehr wie beschrieben einstellen. Gehen Sie hierzu wie folgt vor:

Lösen Sie den Entsperrungshebel, und stellen Sie den Einsatzvorsprung unter dem Gleitschuh auf die gewünschte Schnitttiefe ein, indem Sie das Werkzeug nach oben bzw. unten bewegen. Ziehen Sie den Entsperrungshebel dann wieder an, um den Werkzeugkörper auf dieser Schnitttiefe zu sperren. Halten Sie den Werkzeugkörper während des Gebrauchs in dieser Position gesperrt. Da der Einsatz immer aus dem Werkzeuggleitschuh hervorsteht, seien Sie vorsichtig bei der Verwendung des Werkzeugs.

Einstellen des Entsperrungshebels

Abb.5

Die gesperrte Position des Verriegelungshebels ist einstellbar. Zum Einstellen entfernen Sie die Schraube, die den Verriegelungshebel sichert. Der Verriegelungshebel löst sich. Stellen Sie den Verriegelungshebel in den gewünschten Winkel ein. Ziehen Sie nach dem Einstellen den Verriegelungshebel im Uhrzeigersinn fest.

Einschalten

Abb.6

⚠️ACHTUNG:

- Kontrollieren Sie immer vor dem Anschluss des Werkzeugs in die Steckdose, ob der Schalter richtig funktioniert und nach dem Loslassen in die ausgeschaltete Position zurückkehrt.

Betätigen Sie zum Starten des Werkzeugs einfach den Auslöseschalter. Lassen Sie zum Ausschalten des Werkzeugs den Auslöseschalter los.

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 Einsatzes

Abb.7

⚠️ACHTUNG:

- Bringen Sie den Einsatz sicher an. Verwenden Sie ausschließlich die mit dem Werkzeug gelieferten Schlüssel. Ein locker sitzender oder überdrehter Einsatz kann gefährlich sein.
- Ziehen Sie die Spannzangenmutter nicht ohne eingesetzten Einsatz an. Der Spannkegel kann beschädigt werden.

Schieben Sie den Fräser bis zum Anschlag in den Spannkegel und ziehen Sie die Spannzangenmutter mit den zwei Schlüsseln fest an.

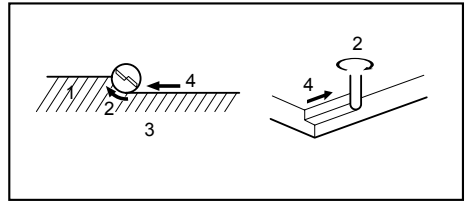
Ein 6 mm- oder 1/4"-Spannkegel wird als Standardausstattung zum 8 mm- oder 3/8"-Spannkegel mitgeliefert, der werkseitig am Werkzeug angebracht ist. Verwenden Sie einen passenden Spannzangenkonus für den Einsatz.

Zum Entfernen des Einsatzes befolgen Sie die Einbauprozedur rückwärts

ARBEIT

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.8

Führungsschiene

Abb.9

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

Führen Sie zum Anbringen der Führungsschiene den Führungshalter in die Löcher im Werkzeuggleitschuh ein. Stellen Sie den Abstand zwischen Einsatz und Führungsschiene ein. Ziehen Sie am gewünschten Abstand die Flügelschrauben zur Sicherung der Führungsschiene an.

Abb.10

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 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.

Abb.11

Schablonenführung (Zubehör)

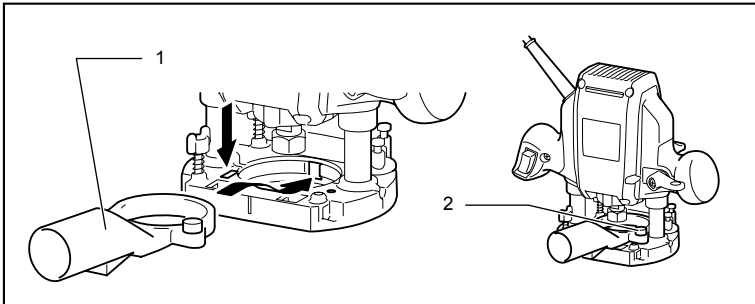
Abb.12

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.13

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.



1. Absaugstutzen
2. Flügelschraube

009754

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.15

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.

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.

Abb.14

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 (Zubehör)

ZUBEHÖR

⚠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
- Führungsschiene
- Schablonenführung 25
- Schablonenführungen
- Schablonenführungsadapter
- Sicherungsmutter
- Spannkegel 3/8", 1/4"
- Spannkegel 6 mm, 8 mm
- Schlüssel 13
- Schlüssel 22

· Absaugstutzen

Oberfräseinsätze

Gerader Einsatz

Abb.16

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

009802

Einsatz für "U"-Nut

Abb.17

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

009803

Einsatz für "V"-Nut

Abb.18

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

009804

Flachbohrfräser

Abb.19

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

009806

Doppelflachbohrfräser

Abb.20

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

009807

Viertelkreisfräser

Abb.21

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

009808

Anfaseinsatz

Abb.22

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°

009809

Wölbungsbördeleinsatz

Abb.23

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

009810

Kugellager-Flachzschneider

Abb.24

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

009811

Kugellager-Viertelkreisfräser

Abb.25

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"						

009812

Kugellager-Anfaseinsatz

Abb.26

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°

009813

Kugellager-Bördeleinsatz

Abb.27

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

009814

Kugellager-Wölbungsbördeleinsatz

Abb.28

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

009815

Kugellager-Hohlkehleinsatz

Abb.29

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

009816

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Ütközőrúd	4-4. Beállítócsavar	13-1. Csavar
1-2. Csavar	4-5. Ütközőtömb	13-2. Alaplemez
2-1. Zárretesz	5-1. Zárretesz	13-3. Sablonvezető
2-2. Csavar	5-2. Csavar	14-1. Betét
3-1. Mélységjelző	6-1. Kapcsoló kioldógomb	14-2. Alaplemez
3-2. Csavar	8-1. Előrehaladási irány	14-3. Sablon
3-3. Ütközőrúd	8-2. Vágószerszám forgási iránya	14-4. Munkadarab
3-4. Beállítócsavar	8-3. Munkadarab	14-5. Távolság (X)
3-5. Ütközőtömb	8-4. Egyenesvezető	14-6. A sablonvezető külső átmérője
4-1. Mélységjelző	10-1. Vezetőrúd	14-7. Sablonvezető
4-2. Csavar	10-2. Szorítócsavar	
4-3. Ütközőrúd	10-3. Egyenesvezető	

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	RP900
Patronos tokmány befogadóképessége	6mm, 1/4", 8 mm és/vagy 3/8"
Leszűrőmélység	0 - 35 mm
Üresjárat sebesség (min ⁻¹)	27 000
Teljes magasság	217 mm
Tiszta tömeg	2,7 kg
Biztonsági osztály	II/II

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

ENE010-1

Rendeltetésszerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és más hasonló anyagok szintszélezésére 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 csatlakozóaljzatból is.

ENG102-3

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}) : 89 dB (A)

Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 100 dB(A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG223-2

Vibráció

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

Munka mód: horonyvágás MDF-ben

Vibráció kibocsátás (a_h) : 4,0 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

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 becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

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:
Felsőmaró

Típus sz./ Típus: RP0900
sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

98/37/EC (2009. december 28-ig) majd
2006/42/EC (2009. december 29-től)

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

2009. január 30.



000230

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

GEA010-1

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.

GEB018-2

ÚTVÁLASZTÓRA VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. Tartsa az elektromos szerszámot annak szigetelt markolófelületeinél ha olyan műveletet végez amikor a vágószerszám rejtett vezetőekkel vagy a szerszám saját vezetőkével érintkezhet. Az "élő" vezetőekkel

való érintkezés a szerszám nem szigetelt, hozzáférhető fém részeit is "élővé" teszi és így a kezelő áramütést szenvedhet.

2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** A munkadarab a kezeléssel vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
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. **Szilárdan tartsa a szerszámot mindkét kezével.**
8. **Ne nyúljon a forgó részekhez.**
9. **Ellenőrizze, hogy a vágószerszám nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.**
10. **Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek 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 munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a vágószerszám teljesen megáll.**
14. **Ne érjen a vágószerszámhoz közvetlenül a munkavégzést követően; az rendkívül forró lehet és megégetheti a bőrt.**
15. **Vigyázzon, nehogy véletlenül összekenje a szerszám alaplemezt hígítóval, benzinnel vagy hasonló anyagokkal. Azok a szerszám alaplemeznek megrepedését okozhatják.**
16. **Figyeljen oda, hogy a helyes szárátmérőjű vágószerszámokat használja, amelyek megfelelőek a szerszám sebességéhez is.**
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 vágási mélység beállítása

Fig.1

Helyezze a szerszámot sík felületre. Lazítsa meg az ütközőrudat rögzítő csavart.

Lazítsa meg a rögzítőkart és engedje le a szerszám házát annyira, hogy a marófej érintse a sík felületet. Húzza meg rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez.

Fig.2

Ezután engedje le az ütközőrudat annyira, hogy érintkezzen a beállítócsavarral. Igazítsa a mélységjelzőt a "0" beosztáshoz.

Emelje fel az ütközőrudat a kívánt vágási mélység beállításához. A vágási mélység a skáláról leolvasható (1 mm beosztásonként) a mélységjelző segítségével. Ezután húzza meg a csavart az ütközőrúd rögzítéséhez. Most az előre meghatározott vágási mélység beállítható a rögzítőkart meglazításával és a szerszám házának leengedésével addig, hogy az ütközőrúd érintse a beállítócsavart.

Fig.3

⚠ VIGYÁZAT:

- Mivel a túlzott vágás a motor túlterhelését vagy a szerszám nehéz irányíthatóságát okozhatja, a vágási mélység nem lehet 15 mm-nél nagyobb egy menetben, vajatok vágásakor 8 mm-es átmérőjű marófejjel.
- Ha a hornyokat a 20 mm átmérőjű marófejjel vágja, a vágás mélysége nem lehet 5 mm-nél nagyobb egy menetben.
Ha 15 mm-nél mélyebb hornyokat szeretne vágni a 8 mm-es marófejjel, vagy 5 mm-nél nagyobbakat a 20 mm-es átmérőjűvel, akkor csinálja azt több menetben, fokozatosan növelve a marófej mélységbeállítását.

Ütközőtömb

Fig.4

Az ütközőtömbön három beállítócsavar található, amelyek teljes menetenként 0,8 mm-rel állíthatók feljebb

vagy lejjebb. Könnyen beállíthat három különböző vágási mélységet ezen beállítócsavarok segítségével, az ütközőrúd utánállítása nélkül.

Állítsa be a legalacsonyabb csavart legnagyobb vágási mélységre a "Vágási mélység beállítása" fejezetben leírtak szerint. A másik két csavart állítsa kisebb vágási mélységekre. A csavarok magasságkülönbsége megfelel a különböző vágási mélységek közötti különbségnek.

A beállításhoz forgassa a csavarokat. Az ütközőtömb arra is használható, hogy mély hornyok vágásakor három vágási menetet végezzen fokozatosan növekvő vágási mélységekkel.

⚠ VIGYÁZAT:

Ha 60 mm-es vagy nagyobb teljes hosszúságú, vagy 35 mm-es vagy nagyobb élszélességű marófejet használ, a vágási mélység nem állítható be a korábban leírtak szerint. A beállításhoz járjon el a következő módon:

Lazítsa meg a rögzítőkart, és óvatosan állítsa be a marófej kiemelkedését a szerszám talplemezének síkjából a kívánt vágási mélységre, a szerszám házának felfelé illetve lefelé való mozgásával. Ezután húzza meg ismét a rögzítőkart a szerszám házának rögzítéséhez az adott a vágási mélységen. A szerszámház legyen ebben a pozícióban rögzítve a használat alatt. Mivel a marófej mindig kiemelkedik a talplemezről, figyeljen oda a szerszám kezelésekor.

A rögzítőkár beállítása

Fig.5

A rögzítőkár rögzítési pozíciója állítható. A beállításhoz csavarja ki a rögzítőkart rögzítő csavart. A rögzítőkart így le lehet venni. Állítsa a rögzítőkart a kívánt szögbe. A beállítás után húzza meg a rögzítőkart az óramutató járásának irányában.

A kapcsoló használata

Fig.6

⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.

A szerszám bekapcsolásához egyszerűen húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT:

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

A vésőszerszám berakása vagy eltávolítása

Fig.7

⚠️VIGYÁZAT:

- A marófejet stabilan rögzítse. Mindig csak a szerszámhoz mellékelt kulcsokat használja. A laza vagy túlhúzott marófej veszélyforrás lehet.
- Ne húzza meg a befogópatront ha nincs marófej berakva. Ez a befogópatron kúpjának töréséhez vezethet.

Teljesen tolja be a marófejet a befogópatronba és húzza meg a befogópatront a két kulccsal.

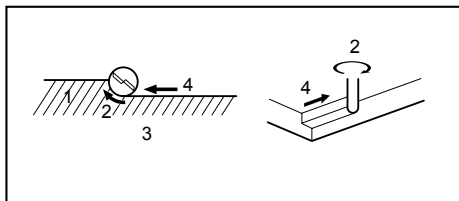
Egy 6 mm-es vagy 1/4"-os befogópatron kúp is mellékelve van a szerszámhoz mint standard tartozék a szerszámmra gyárilag felszerelt 8 mm-es vagy 3/8"-os befogópatronon kívül. A használni kívánt marófejhez a megfelelő méretű befogópatron kúpot használja.

A marófej eltávolításához kövesse a berakások alkalmazzott eljárást fordított sorrendben.

ÜZEMELTETÉS

Helyezze a talplemezt a vágni kívánt munkadarabra úgy, hogy a marófej ne érjen semmihez. Ezután kapcsolja be a szerszámot es 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 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.8

Egyenesvezető

Fig.9

Az egyenesvezető hatathós segítség az egyenes vágáshoz hornyoláskor és éllemukáláskor.

Az egyenesvezető felszereléséhez illessze a vezetőrudakat a szerszám talplemezén található furatokba. Állítsa be a marófej és az egyenesvezető közötti távolságot. A kívánt távolságnál húzza meg a szárnyacsavarokat az egyenesvezető rögzítéséhez.

Fig.10

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 felsőmaró talplemezénél. Tolja előre a szerszámot a nyíl irányába.

Fig.11

Sablonvezető (tartozék)

Fig.12

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.13

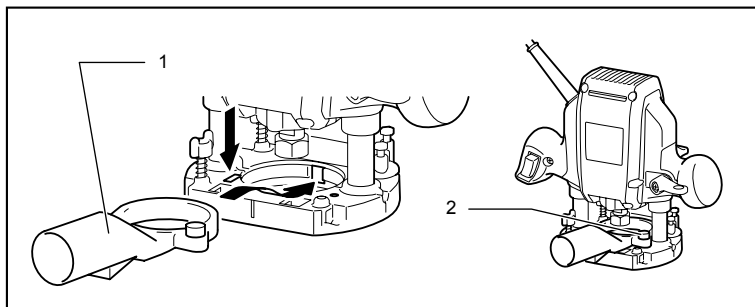
Rögzítse a sablont a munkadarabhoz. Tegye a szerszámot a sablonra és tolja előre a szerszámot, a sablonvezetőt a sablon oldala mentén csúsztatva.

Fig.14

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

Porkifúvó készlet (Tartozék)



1. Porkifúvó
2. Szárnyascsav

009754

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

Ezután csatlakoztasson egy porszívót a porkifúvóhoz.

Fig.15

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, higítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy szabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

TARTOZÉKOK

⚠ VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámaéhoz. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékokat 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
- Élikképző vágószerszámok
- Szélező vágószerszámok rétegelt anyaghoz
- Egyenesvezető
- Sablonvezető, 25
- Sablonvezető
- Sablonvezető adapter
- Rögzítőanya
- Befogópatron kúp, 3/8", 1/4"
- Befogópatron kúp, 6 mm, 8 mm
- Kulcs, 13
- Kulcs, 22
- Porkifúvó készlet

Felsőmaró vágószerszámok

Egyenes vágószerszám

Fig.16

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

009802

"U" vágószerszám

Fig.17

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

009803

"V" vágószerszám

Fig.18

D	A	L 1	L 2	mm
1/4"	20	50	15	θ 90°

009804

Fúróhegyes szintszélező vágószerszám

Fig.19

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

009806

Fúróhegyes kettős szintszélező vágószerszám

Fig.20

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

009807

Sarokkerekítő vágószerszám

Fig.21

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

009808

Éllemunkáló vágószerszám

Fig.22

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°

009809

Mélyperemező vágószerszám

Fig.23

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

009810

Golyóscsapágyas szintszélező vágószerszám

Fig.24

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

009811

Golyóscsapágyas sarokkerekítő vágószerszám

Fig.25

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"						

009812

Golyóscsapágyas éllemunkáló vágószerszám

Fig.26

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°

009813

Golyóscsapágyas peremező vágószerszám

Fig.27

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

009814

Golyóscsapágyas mélyperemező vágószerszám

Fig.28

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

009815

Golyóscsapágyas antik hullám kiképző

vágószerszám

Fig.29

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

009816

SLOVENSKÝ (Pôvodné pokyny)

Vysvetlenie všeobecného zobrazenia

1-1. Uzatváracia tyčka	4-4. Nastavovacia šesťboká závara	13-1. Šrauba (Skrutka)
1-2. Šrauba (Skrutka)	4-5. Blok zarážky	13-2. Základňa
2-1. Blokovacia páčka	5-1. Blokovacia páčka	13-3. Vodidlo predlohy
2-2. Šrauba (Skrutka)	5-2. Šrauba (Skrutka)	14-1. Vrták
3-1. Ukazovateľ hĺbky	6-1. Spúšť	14-2. Základňa
3-2. Šrauba (Skrutka)	8-1. Smer posuvu	14-3. Vzorkovnica
3-3. Uzatváracia tyčka	8-2. Smer otáčania ostria	14-4. Obrobok
3-4. Nastavovacia šesťboká závara	8-3. Obrobok	14-5. Vzdialenosť (X)
3-5. Blok zarážky	8-4. Priame vodidlo	14-6. Vonkajší priemer vodidla vzorkovnice
4-1. Ukazovateľ hĺbky	10-1. Vodiaca lišta	14-7. Vodidlo vzorkovnice
4-2. Šrauba (Skrutka)	10-2. Upínania skrutka	
4-3. Uzatváracia tyčka	10-3. Priame vodidlo	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RP0900
Kapacita objímky puzdra	6mm, 1/4", 8 mm a/alebo 3/8"
Kapacita ponoru	0 - 35 mm
Otáčky naprázdno (min ⁻¹)	27000
Celková výška	217 mm
Hmotnosť netto	2,7 kg
Trieda bezpečnosti	II/II

- Vzhľadom k neustálemu výskumu a vývoju tu uvedené technické údaje podliehajú zmenám bez upozornenia.
- Poznámka: Technické údaje sa môžu pre rozne krajiny líšiť.
- Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

Určené použitie

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

ENE010-1

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.

ENF002-1

ENG102-3

Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

- Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 89 dB (A)
- Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 100 dB(A)
- Odchýlka (K): 3 dB(A)

Používajte chrániče sluchu.

ENG222-2

Vibrácie

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

- Režim činnosti : rezanie drážok v MDF
- Vyžarovanie vibrácií (a_{hv}): 4,0 m/s²
- Neurčitost' (K): 1,5 m/s²

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.

VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v závislosti na spôsoboch používania náradia.
- Nezabudnite označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zataženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

Len pre európske krajiny

Vyhlásenie o zhode so smernicami

Európskeho spoločenstva

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

Označenie zariadenia:
Horná fréza

Číslo modelu/ Typ: RP0900

je z výrobnéj série a

Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:
98/37/ES do 28. decembra 2009 a následne so smernicou 2006/42/ES od 29. decembra 2009

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

30. január 2009



000230

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

GEA010-1

Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

⚠ UPOZORNENIE Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie. Nedodržanie 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.

GEB018-2

BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY PRE SMEROVAČ

1. Pri práci, kedy vrtáči nástroj môže prísť do styku so skrytými elektrickými vodičmi alebo s vlastným elektrickým káblom, držte ho za izolované úchopné miesta. Pri kontakte so „živým“ vodičom sa stanú nechránené kovové súčasti nástroja rovnako „živými“ a oblasť môže byť zasiahnutá elektrickým prúdom.

2. Pomocou svoriek alebo iným praktickým spôsobom zaistíte a podopriete obrobok k stabilnému povrchu. Pri držaní obrobku rukou alebo opretí oproti telu nebude stabilný a môžete nad ním stratiť kontrolu.
3. Pri dlhšej prevádzke používajte chránič sluchu.
4. S vrtákmi zaobchádzajte so zvýšenou opatnosťou.
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 oboma rukami.
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. Neumazte základňu nástroja neúmyselne riedidlom, benzínom, olejom a pod. Môžu vzniknúť praskliny v základni nástroja.
16. Vždy používajte nože so správnym priemerom drierku ostria a také, ktoré sú vhodné pre konkrétnu rýchlosť nástroja.
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 použítie.

TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

⚠VAROVANIE:

NIKYD neprípustíte, aby pohodlie a dobrá znalosť výrobu (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 hĺbky rezu

Fig.1

Umiestnite nástroj na rovný povrch. Uvoľnite skrutku, ktorá drží nastavovaciu maticu.

Uvoľnite uzamykaciu páku a znížte telo nástroja, až kým sa ostrie tesne nedotýka rovného povrchu. Uťahnite uzamykaciu páku, aby sa uzamklo telo nástroja.

Fig.2

Potom znížte nastavovaciu maticu, až kým sa nebude dotýkať nastavovacej šesťbokej závoru. Vyrovnajte ukazovateľ hĺbky na stupeň "0".

Zodvihnite nastavovaciu maticu, až kým nedosiahnete požadovanú hĺbku. Hĺbka rezu je označená na škále (1 mm na jeden stupeň) ukazovateľom hĺbky. Potom utiahnite skrutku, aby ste zabezpečili nastavovaciu maticu.

Teraz vaša vopred určená hĺbka rezu sa môže dosiahnuť uvoľnením uzamykacej páky a znížením tela nástroja, až kým sa nastavovacia matica nedostane do styku s nastavovacou šesťbokou závorou.

Fig.3

⚠POZOR:

- Keďže nadmerné rezanie môže zapríčiniť preťaženie motora alebo ťažkosti pri ovládaní nástroja, hĺbka rezania by nemala byť viac ako 15 mm pri prerezávaní, keď sa režu žliabky s ostrím priemeru 8 mm.
- Keď sa režu žliabky s priemerom ostria 20 mm, hĺbka rezu by nemala byť viac ako 15 mm pri prerezávaní.
Keď chcete rezať žliabky viac ako 15 mm hlboké s priemerom ostria 8 mm alebo viac ako 5 mm hlboké s priemerom ostria 20 mm, urobte niekoľko prierezov s postupne hlbšími nastaveniami ostria.

Blok zarážky

Fig.4

Blok zarážky má tri nastavovacie skrutky s hlavou so šesťuholníkovým vybraním, ktoré sa zvýšia alebo znížia o 0,8 mm pri jednom otočení. Pomocou týchto nastavovacích skrutiek s hlavou so šesťuholníkovým vybraním môžete ľahko získať tri rozličné hĺbky rezu, a to bez opätovného nastavenia výrezu zarážky. Nastavte najnižšiu skrutku s hlavou so šesťuholníkovým vybraním, aby ste dosiahli najhlbšiu hĺbku rezu; postupujte pritom podľa spôsobu „Nastavenie hĺbky

rezu“. Nastavte dve skrutky s hlavou so šesťuholníkovým vybraním, aby ste dosiahli plytšie hĺbky rezu. Rozdiely vo výškach týchto skrutiek s hlavou so šesťuholníkovým vybraním predstavujú rozdiely v hĺbkach rezu.

Aby ste nastavili skrutky s hlavou so šesťuholníkovým vybraním, otáčajte skrutky s hlavou so šesťuholníkovým vybraním. Blok zarážky je tiež vhodný na vykonanie troch rezaní s postupne hlbšími nastaveniami ostria počas rezania hlbokých drážok.

⚠POZOR:

Počas používania ostria s celkovou dĺžkou 60 mm a viac alebo s dĺžkou hrany 35 mm a viac hĺbka rezu sa nesmie nastaviť tak, ako to bolo spomenuté vyššie. Ak ju chcete nastaviť, postupujte nasledovne:

Uvoľnite uzamykaciu páku a opatrne nastavte vysunutie ostria pod základňu nástroja až po požadovanú hĺbku rezu tak, že budete pohybovať telom hore a dole. Potom znova utiahnite uzamykaciu páku, aby ste uzamkli telo v takejto hĺbke rezu. Telo nástroja nechajte uzamknuté v takejto polohe počas používania. Keďže ostrie stále prečnieva zo základne nástroja, buďte opatrný pri práci s nástrojom.

Nastavenie uzamykacej páky

Fig.5

Blokovacia poloha blokovacej páky je nastaviteľná. Pre jej nastavenie odskrutkujte skrutku zaisťujúcu blokovaciu páku. Blokovacia páka sa vysunie. Blokovaciu páku nastavte na požadovanú hodnotu uhla. Po nastavení utiahnite blokovaciu páku v smere hodinových ručičiek.

Zapínanie

Fig.6

⚠POZOR:

- Pred pripojením nástroja do zásuvky vždy skontrolujte, či spúšť funguje správne a po uvoľnení sa vracia do vypnutej polohy.

Ak chcete nástroj zapnúť, jednoducho potiahnite spínač. Zastavíte ho uvoľnením spínača.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

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

Nastavte alebo demontáž vrtáka

Fig.7

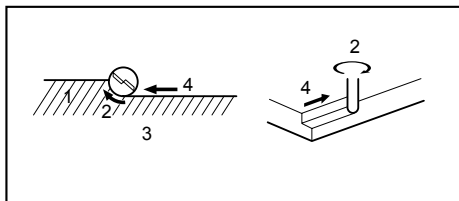
⚠POZOR:

- Bezpečne nainštalujte ostrie. Vždy používajte len také francúzske kľúče, ktoré sa dodávajú k nástroju. Uvoľnené alebo príliš utiahnuté ostrie môže byť nebezpečné.
- Neutahujte puzdrovú maticu bez vloženia ostria.

Môže to zapríčiniť zlomenie puzdrového kužela. Celé ostrie vložte do puzdrového kužela a utiahnite puzrovú maticu pomocou dvoch francúzskych kľúčov. 6 mm alebo 1/4" puzrový kužel sa tiež dodáva ako štandardné vybavenie okrem 8 mm alebo 3/8" puzdrového kužela, ktorý je nainštalovaný na nástroji už pri jeho výrobe. Použite správnu veľkosť puzdrového kužela pre to ostrie, ktoré chcete použiť. Ak chcete ostrie odstrániť, nasledujte inštalčný postup v opačnom poradí.

PRÁCA

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 vyzerat' 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.8

Priame vodidlo

Fig.9

Priame vodidlo sa účinne využíva pre priame rezy pri skosení hrán a pri žliabkovaní.

Ak chcete nainštalovať priame vodidlo, vložte vodiace lišty do otvorov na základni nástroja. Nastavte

vzdialenosť medzi ostrím a priamym vodidlom. V požadovanej vzdialenosti utiahnite krídlové skrutky s maticou, aby ste zabezpečili priame vodidlo v tejto polohe.

Fig.10

Počas rezania pohybujte s priamym vodidlom vyrovnane so stranou obrobku.

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.

Fig.11

Vodidlo vzorkovnice (doplnok)

Fig.12

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.13

Zaistite vzorkovnicu na obrobku. Umiestnite nástroj na vzorkovnicu a pohybujte nástrojom s vodidlom vzorkovnice pozdĺž strany vzorkovnice.

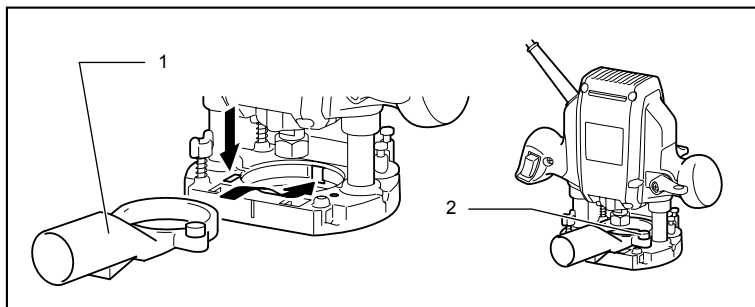
Fig.14

POZNÁMKA:

- Bude vyrezaný obrobok s mierne odlišnou veľkosťou od vzorkovnice. Vytvoríte vzdialenosť (X) medzi ostrím a vonkajšou stranou vodidla vzorkovnice. Vzdialenosť (X) je možné vypočítať podľa nasledujúcej rovnice:

$$\text{Vzdialenosť (X)} = (\text{vonkajší priemer vodidla vzorkovnice} - \text{priemer ostria}) / 2$$

Súprava nástavca na prach (príslušenstvo)



1. Otvor na prach
2. Krídlová skrutka

009754

Nástavec na prach používajte a odsávanie prachu. Nástavec na prach nainštalujte na základňu náradia pomocou krídlovej skrutky tak, aby výčnelok na nástavci na prach zapadol do drážky na základni náradia. Potom k nástavcu na prach pripojte vysávač.

Fig.15 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.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOLĀHLIVOSTI výrobkov musia byť opravy a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

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
- Priame vodidlo
- Vodidlo vzorkovnice

- Vodidlá vzorkovnice
- Adaptér vodidla vzorkovnice
- Uzamykacia matica
- Puzdrový kužel 3/8", 1/4"
- Puzdrový kužel 6 mm, 8 mm
- Kľúč 13
- Maticový kľúč 22
- Súprava nástavca na prach

Ostria hornej frézy

Rovné ostrie

Fig.16

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

009802

Ostrie žliabkované v tvare "U"

Fig.17

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

009803

Ostrie žliabkované v tvare "V"

Fig.18

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

009804

Orezávacie ostrie s prúdivým hrotom vrtáka**Fig.19**

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

009806

Orezávacie ostrie s dvojprúdivým hrotom vrtáka**Fig.20**

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

009807

Ostrie na zaobľovanie rohu**Fig.21**

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

009808

Zošikmujúce ostrie**Fig.22**

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°	

009809

Ostrie na obrubovanie rohovej lišty**Fig.23**

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

009810

Prúdivé orezávacie ostrie na obrubovanie guľičkového ložiska**Fig.24**

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

009811

Ostrie na zaobľovanie rohu guľôčkového ložiska**Fig.25**

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"							

009812

Zošikmujúce ostrie na guľičkové ložisko**Fig.26**

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°	

009813

Obrubovacie ostrie na guľičkové ložisko**Fig.27**

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	

009814

Ostrie na obrubovanie rohovej lišty guľičkového ložiska**Fig.28**

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	

009815

Ostrie na rímsky lomený oblúk guľičkového ložiska**Fig.29**

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	

009816

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Sloupek s dorazem	4-3. Sloupek s dorazem	10-2. Upínací šroub
1-2. Šroub	4-4. Stavěcí šroub s šestihrannou hlavou	10-3. Přímé vodičko
2-1. Blokovací páčka	4-5. Blok zarážky	13-1. Šroub
2-2. Šroub	5-1. Blokovací páčka	13-2. Základna
3-1. Ukazatel hloubky	5-2. Šroub	13-3. Vodicí šablona
3-2. Šroub	6-1. Spoušť	14-1. Vrták
3-3. Sloupek s dorazem	8-1. Směr přívodu	14-2. Základna
3-4. Stavěcí šroub s šestihrannou hlavou	8-2. Směr otáčení nástroje	14-3. Šablona
3-5. Blok zarážky	8-3. Zpracovávaný díl	14-4. Zpracovávaný díl
4-1. Ukazatel hloubky	8-4. Přímé vodičko	14-5. Vzdálenost (X)
4-2. Šroub	10-1. Vodicí tyč	14-6. Vnější průměr vodicí šablony
		14-7. Vodicí šablona

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RP0900
Rozměr upínacího pouzdra	6mm, 1/4", 8 mm a/nebo 3/8"
Výška zdvihu	0 - 35 mm
Otáčky naprázdno (min ⁻¹)	27 000
Celková výška	217 mm
Hmotnost netto	2,7 kg
Třída bezpečnosti	II/II

- Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.
- Poznámka: Technické údaje se mohou pro různé země lišit.
- Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

Určení nástroje

Nástroj je určen k ořezávání a profilování dřeva, plastů a podobných materiálů.

Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

- Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 89 dB(A)
- Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 100 dB(A)
- Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

- Pracovní režim: frézování drážek do MDF
- Vibrační emise (a_{h1}): 4,0 m/s²
- Nejistota (K): 1,5 m/s²

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

VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.
- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

Pouze pro země Evropy Prohlášení ES o shodě

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

popis zařízení:
Horní fréзка

č. modelu/ typ: RP0900
vychází ze sériové výroby

a vyhovuje následujícím evropským směrnicím:
98/37/ES do 28. prosince 2009 a 2006/42/ES od 29. prosince 2009

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

30. ledna 2009



Tomoyasu Kato
ředitel

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

000230

GEA010-1

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

⚠ UPOZORNĚNÍ Přečtete 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.

GEB018-2

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K HORNÍ FRÉZCE

1. Při práci, kdy vrtací nástroj může přijít do styku se skrytými elektrickými vodiči nebo s vlastní elektrickou šňůrou, držte jej za izolovaná úchopná místa. Při kontaktu se „živým“ vodičem se stanou nechráněné kovové součásti nástroje rovněž „živými“ a obsluha může být zasažena elektrickým proudem.
2. Uchyťte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem. Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, bude nestabilní a může

způsobit ztrátu kontroly.

3. Při delším používání noste ochranu sluchu.
4. S pracovními nástroji manipulujte velice opatrně.
5. Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte pracovní nástroj, zda nevykazuje známky trhlin nebo poškození. Popraskaný nebo poškozený nástroj je nutno okamžitě vyměnit.
6. Nežběte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky.
7. Držte nástroj pevně oběma rukama.
8. Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.
9. Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se pracovní nástroj nedotýká dílu.
10. Před použitím nástroje na skutečném dílu jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný pracovní nástroj.
11. Dávejte pozor na směr otáčení pracovního nástroje a směr přívodu materiálu.
12. Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
13. Před vytažením nástroje z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se pracovní nástroj úplně nezastaví.
14. Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte pracovního nástroje; může dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
15. Dávejte pozor, abyste základnu nástroje neznečistili ředidlem, benzinem, olejem nebo podobným materiálem. Tyto látky mohou způsobit trhliny v základně nástroje.
16. Nezapomeňte, že je potřeba používat frézy se správným průměrem dřívku, které jsou vhodné pro otáčky nástroje.
17. Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevedchovali nebo se jich nedotýkali. Přečtete 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 hloubky řezu

Fig.1

Položte nástroj na rovný povrch. Povolte šroub zajišťující sloupek zarážky.

Povolte blokovací páčku a spouštějte tělo nástroje, dokud se nástroj nedotkne rovného povrchu. Zajistěte tělo nástroje utažením blokovací páčky.

Fig.2

Dále spouštějte sloupek zarážky dolů, dokud nevejde do kontaktu se stavecím šroubem s šestihrannou hlavou. Vyrovnajte ukazatel hloubky s ryskou „0“.

Zvedejte sloupek zarážky, dokud nedosáhnete požadované hloubky řezu. Hloubka řezu je signalizována na stupnici (1 mm na dílek stupnice) ukazatelem hloubky. Poté zajistěte sloupek zarážky dotažením šroubu.

Nyní lze dosáhnout předem stanovené hloubky řezu povolením blokovací páčky a poté spouštěním těla nástroje, dokud sloupek zarážky nevejde do styku se stavecím šroubem s šestihrannou hlavou.

Fig.3

⚠POZOR:

- Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržení nástroje pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek nástrojem o průměru 8 mm přesáhnout 15 mm.
- Při řezání drážek nástrojem o průměru 20 mm by hloubka řezu při jednom průchodu neměla překročit 5 mm.
Chcete-li řezat drážky s hloubkou překračující 15 mm nástrojem o průměru 8 mm nebo hloubkou překračující 5 mm nástrojem o průměru 20 mm, použijte několik průchodů a postupně zvětšujte hloubku řezu.

Blok zarážky

Fig.4

Dorazový blok je vybaven třemi seřizovacími šrouby umožňujícími zvyšování či snižování záběru o 0,8 mm na otáčku. Využitím těchto seřizovacích šroubů snadno získáte tři různé hloubky řezu bez nutnosti přenastavování dorazové tyče.

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

Nastavování se provádí otáčením šroubů. Dorazový blok je rovněž vhodný k provádění tří řezů s postupným

prohlubováním záběru frézy při řezání hlubokých drážek.

⚠POZOR:

Používáte-li nástroj o celkové délce 60 mm nebo větší nebo o délce ostří 35 mm nebo více, nelze hloubku řezu nastavit výše uvedeným způsobem. Při nastavování postupujte následovně:

Povolte blokovací páčku a opatrně seřizujte délku nástroje vyčnívajícího pod základnu na požadovanou hloubku řezu posunováním těla nahoru nebo dolů. Poté tělo nástroje zajistěte na této hloubce řezu dotažením blokovací páčky. Během používání ponechejte tělo nástroje zajištěno v této poloze. Vzhledem k tomu, že pracovní nástroj vyčnívá ze základny nástroje, zachovávejte při manipulaci s nástrojem opatrnost.

Seřízení blokovací páčky

Fig.5

Poloha blokování zajišťovací páčky je nastavitelná. Nastavení provedete odmontováním šroubu přidržujícího zajišťovací páčku. Zajišťovací páčka se uvolní. Nyní zajišťovací páčku nastavte do požadovaného úhlu. Po nastavení páčku dotáhněte šroubem.

Zapínání

Fig.6

⚠POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.

Chcete-li nástroj uvést do chodu, stačí stisknout jeho spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

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

Instalace a demontáž pracovního nástroje

Fig.7

⚠POZOR:

- Nainstalujte pevně pracovní nástroj. Vždy používejte pouze klíče dodané spolu s nástrojem. Volný nebo příliš utažený pracovní nástroj může být nebezpečný.
- Nedotahujte matici upínacího pouzdra bez vloženého pracovního nástroje. Mohlo by dojít ke zlomení kužele upínacího pouzdra.

Vložte pracovní nástroj úplně do kužele upínacího pouzdra a pomocí dvou klíčů pevně dotáhněte matici upínacího pouzdra.

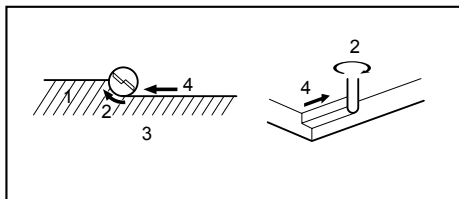
Kromě 8 mm (3/8") kužele upínacího pouzdra, který je na nástroj instalován u výrobce, je také jako standardní výbava dodáván 6 mm (1/4") kužel upínacího pouzdra. Použijte správnou velikost kužele upínacího pouzdra odpovídající pracovnímu nástroji, který chcete použít.

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

PRÁCE

Ustavte základnu nástroje na zpracovávaný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Spusťte dolů tělo nástroje a posunujte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje vyrovnanou a pomalu nástrojem posunujte až do ukončení řezu.

Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.



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

001984

POZNÁMKA:

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém 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 vodička, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

Fig.8

Přímé vodičko

Fig.9

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

Při instalaci přímého vodička vložte vodičí tyče do otvorů v základně nástroje. Upravte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodičkem. Jakmile je dosaženo požadované vzdálenosti, zajistěte přímé vodičko na místě dotažením křídlových šroubů.

Fig.10

Při řezání posunujte 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 uchyťte k dílu rovnou desku a použijte ji jako vodičko oproti základně frézky. Nástroj posunujte ve směru šipky.

Fig.11

Vodící šablona (příslušenství)

Fig.12

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

Při instalaci vodící šablony povolte šrouby na základně nástroje, vložte vodící šablону a poté šrouby opět dotáhněte.

Fig.13

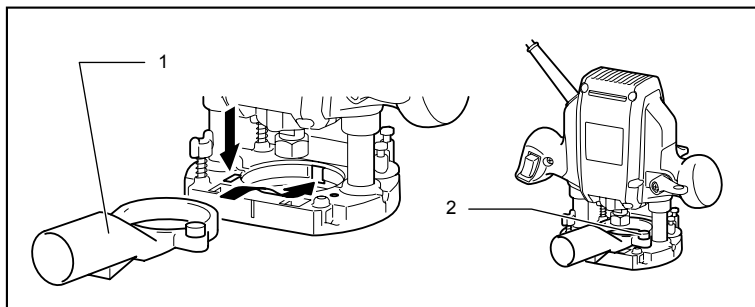
Uchyťte šablónu k dílu. Umístěte nástroj na šablónu a přesunujte nástroj tak, aby se vodičko šablóny posuvalo podél boku šablóny.

Fig.14

POZNÁMKA:

- Díl bude uřezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablonou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi pracovním nástrojem a vnější stranou vodička šablóny. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:
$$\text{Vzdálenost (X)} = (\text{vnější průměr vodička šablóny} - \text{poloměr pracovního nástroje}) / 2$$

Prachová hubice (příslušenství)



1. Prachová hubice
2. Křídlový šroub

009754

Prachovou hubici využijete k odsávání prachu. Prachovou hubici upevněte na základnu nářadí šroubem s vroubkovanou hlavou tak, aby výčnělek hubice dosedl do drážky v základně nářadí. Potom k hubici připojte vysavač.

Fig.15 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 změně barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠ POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, 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
- Řezací nástroje na laminát
- Přímé vodičko
- Vodicí šablona 25

- Vodicí šablony
- Adaptér vodicí šablony
- Pojistná matice
- Kužel upínacího pouzdra 3/8", 1/4"
- Kužel upínacího pouzdra 6 mm, 8 mm
- Klíč 13
- Klíč 22
- Prachová hubice

Frézovací nástroje

Přímý nástroj

Fig.16

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

009802

Nástroj pro drážkování „U“

Fig.17

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

009803

Nástroj pro drážkování „V“

Fig.18

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

009804

Lemovací nástroj s vrtacím hrotem**Fig.19**

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

009806

Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem**Fig.20**

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

009807

Nástroj na zaoblování rohů**Fig.21**

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

009808

Úkosovací nástroj**Fig.22**

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°

009809

Obrubovací nástroj na lišty**Fig.23**

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

009810

Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem**Fig.24**

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

009811

Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem**Fig.25**

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

009812

Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem**Fig.26**

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°

009813

Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem**Fig.27**

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

009814

Obrubovací nástroj na lišty s kuličkovým ložiskem**Fig.28**

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

009815

Profilovací nástroj Roman Ogee s kuličkovým ložiskem**Fig.29**

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

009816

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan