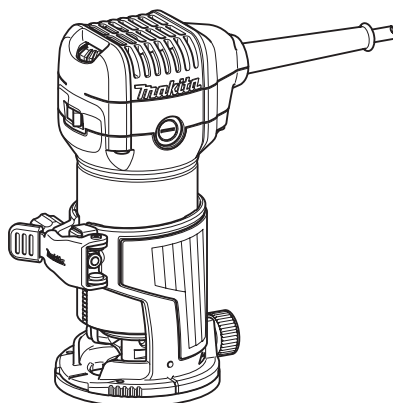




<b>EN</b>	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL	11
<b>SV</b>	Kantfräs	BRUKSANVISNING	18
<b>NO</b>	Tilskjæringsmaskin	BRUKSANVISNING	26
<b>FI</b>	Jyrsin	KÄYTTÖOHJE	33
<b>LV</b>	Apgriezējmašīna	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA	40
<b>LT</b>	Profiliavimo staklės	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA	48
<b>ET</b>	Servamismasin	KASUTUSJUHEND	56
<b>RU</b>	Триммер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	63

**RT0700C**



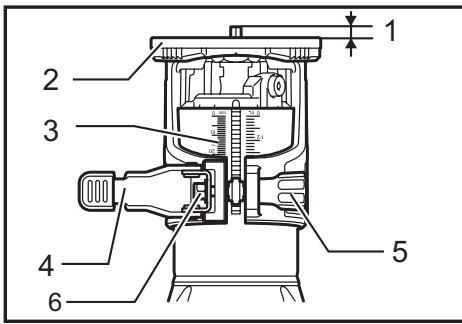


Fig.1

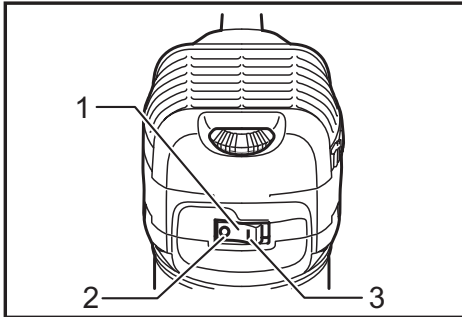


Fig.2

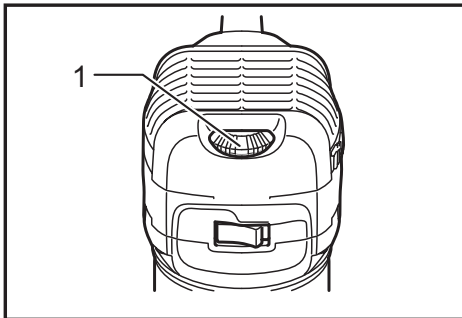


Fig.3

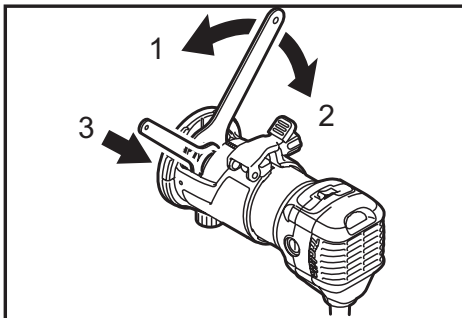


Fig.4

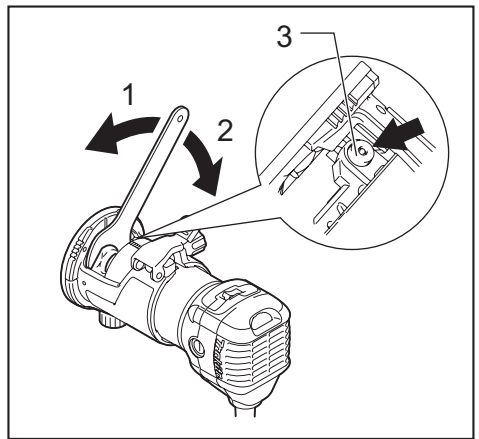


Fig.5

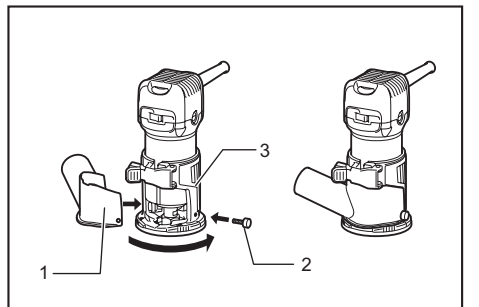


Fig.6

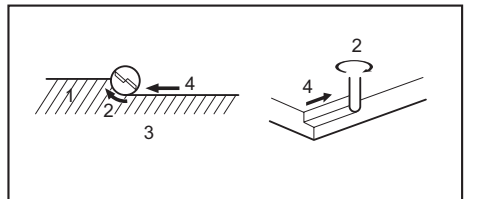


Fig.7

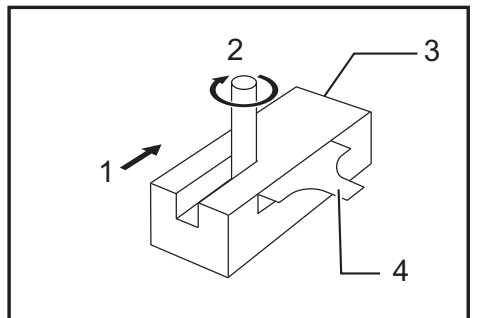


Fig.8

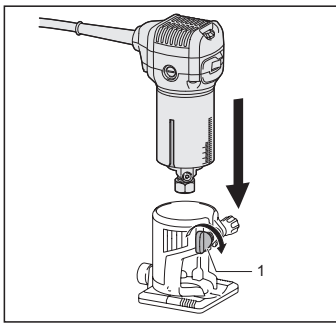


Fig.9

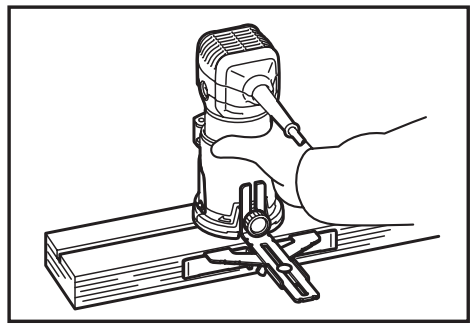


Fig.13

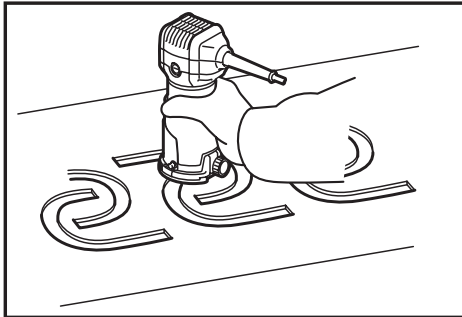


Fig.10

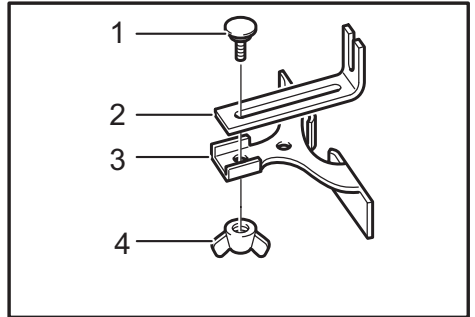


Fig.14

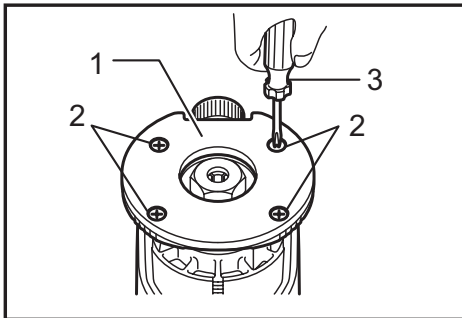


Fig.11

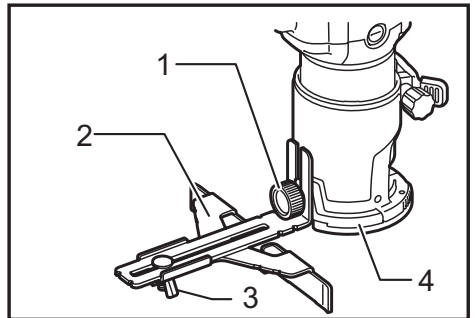


Fig.15

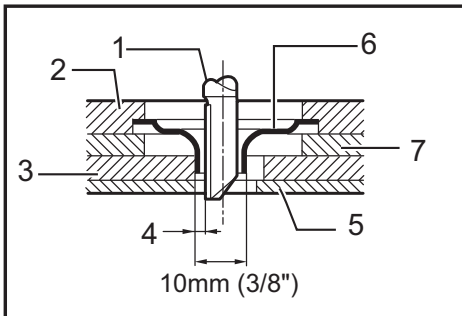


Fig.12

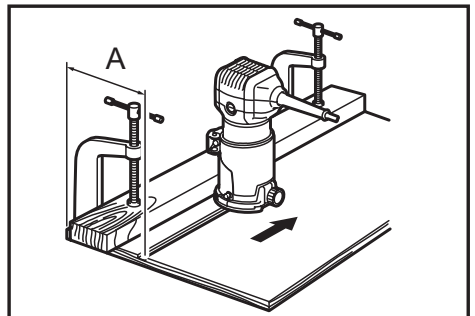


Fig.16

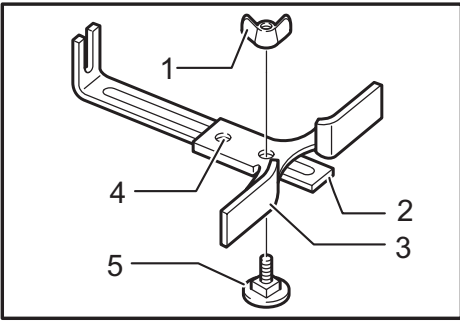


Fig.17

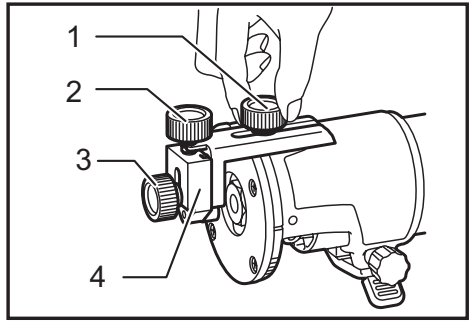


Fig.21

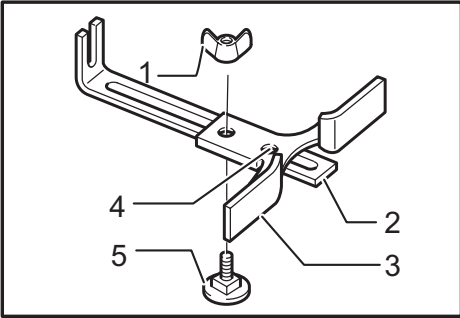


Fig.18

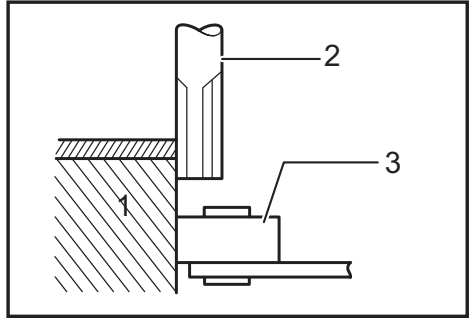


Fig.22

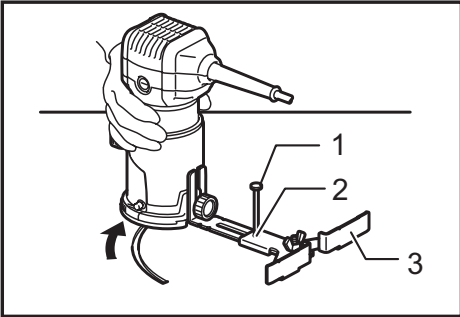


Fig.19

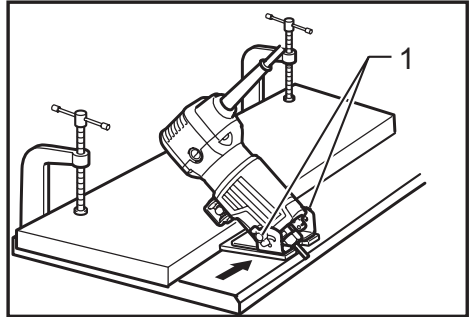


Fig.23

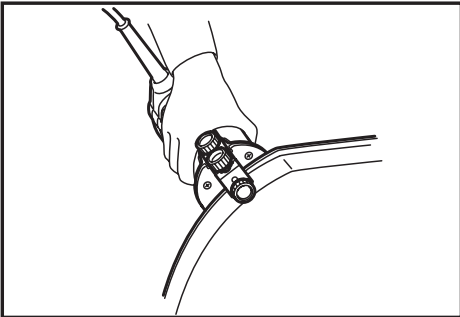


Fig.20

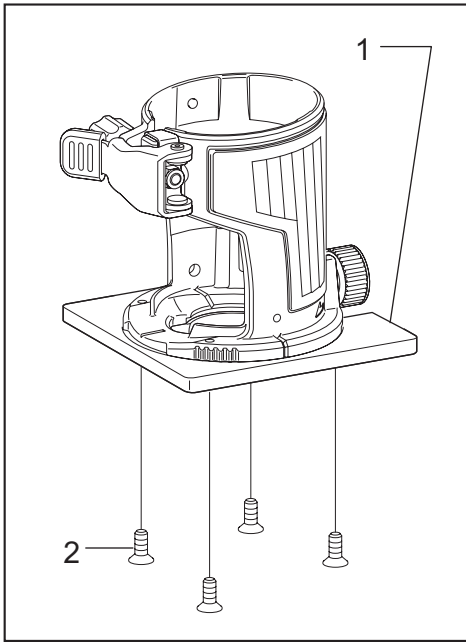


Fig.24

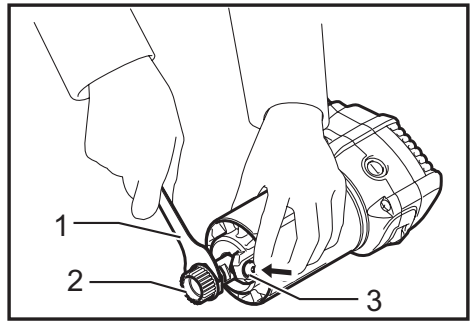


Fig.27

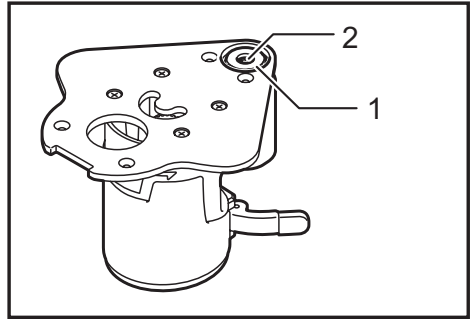


Fig.28

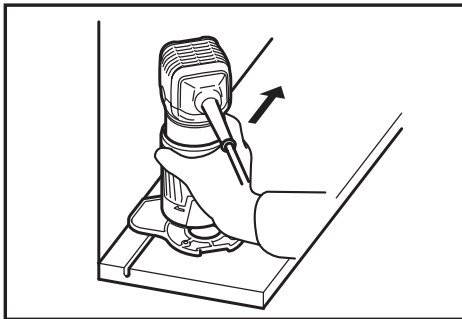


Fig.25

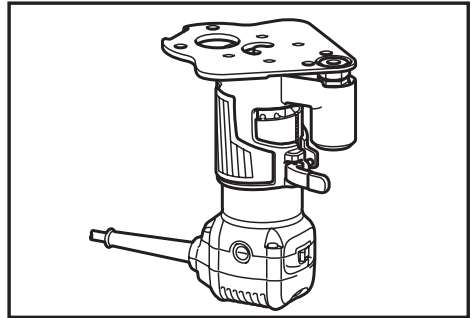


Fig.29

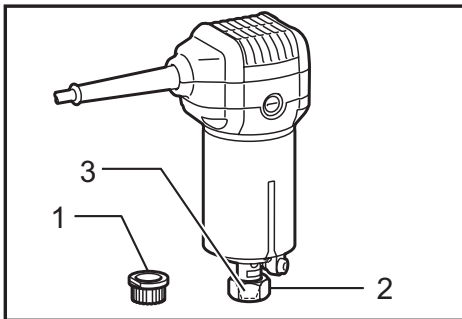


Fig.26

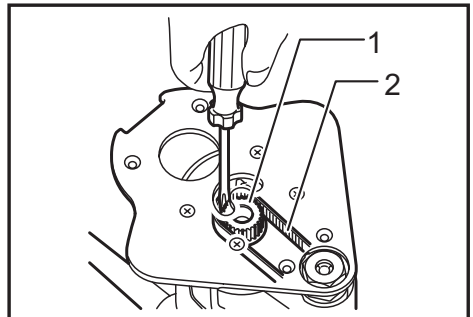


Fig.30

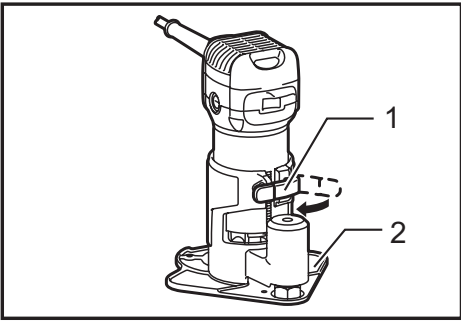


Fig.31

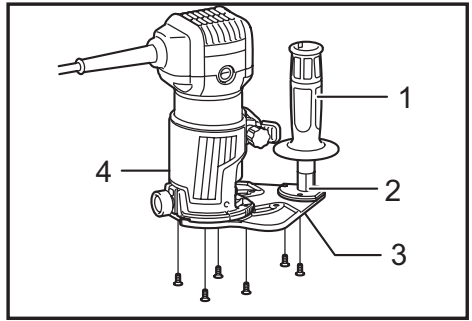


Fig.34

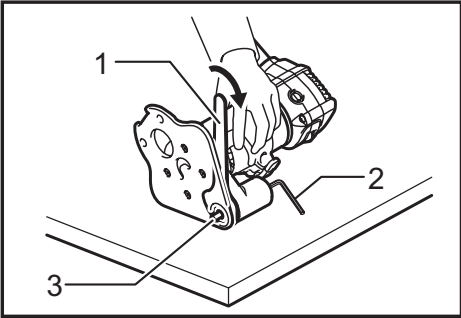


Fig.32

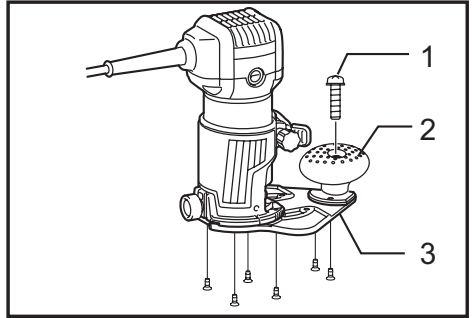


Fig.35

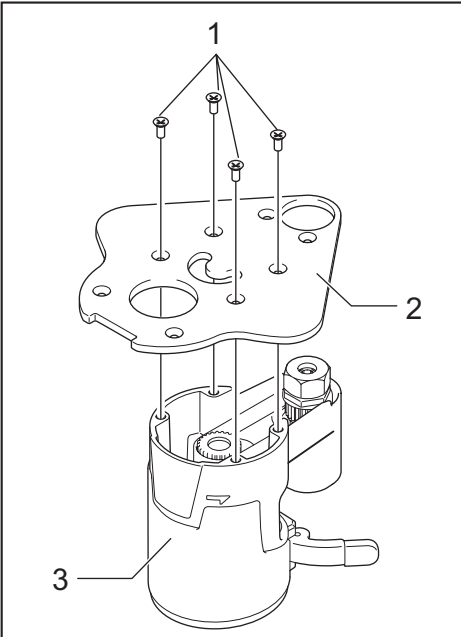


Fig.33

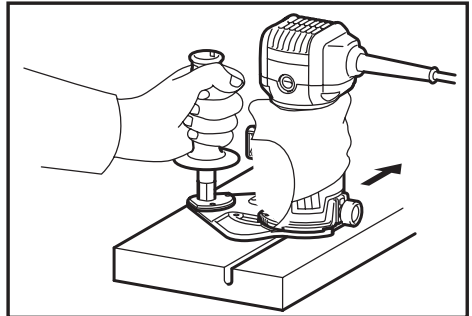


Fig.36

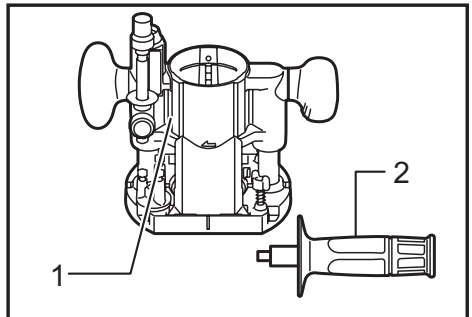


Fig.37

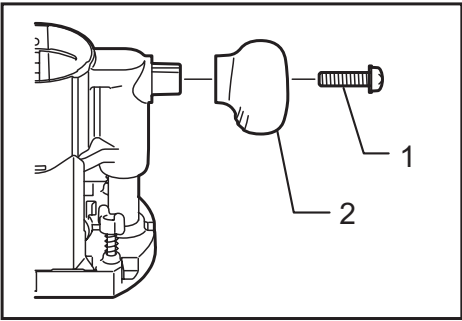


Fig.38

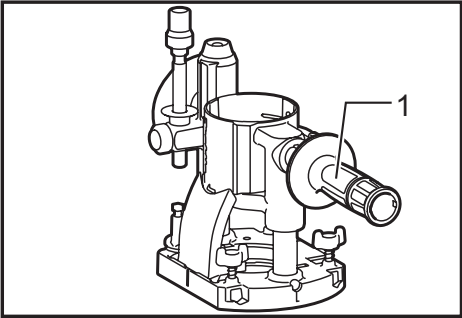


Fig.39

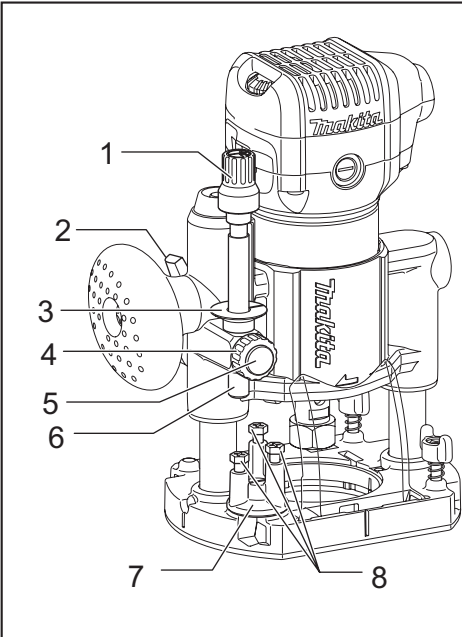


Fig.40

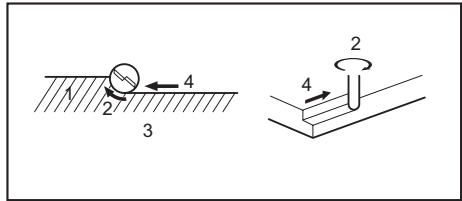


Fig.41

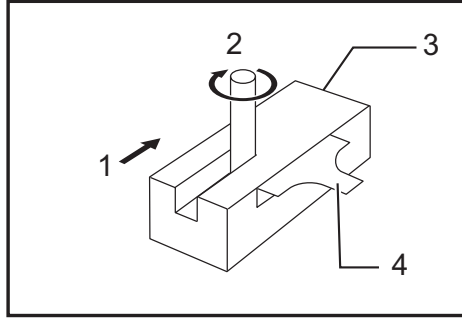


Fig.42

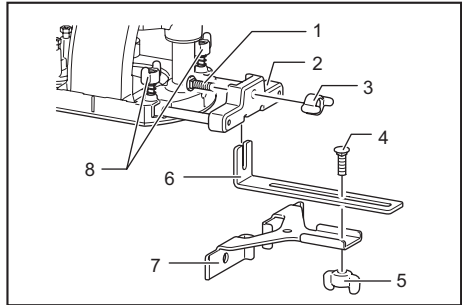


Fig.43

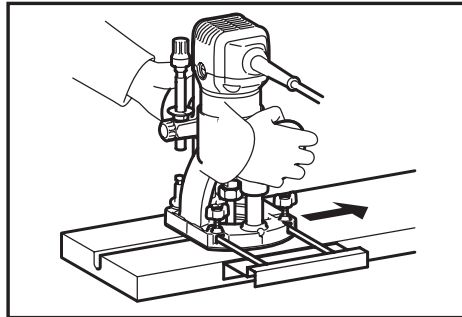


Fig.44

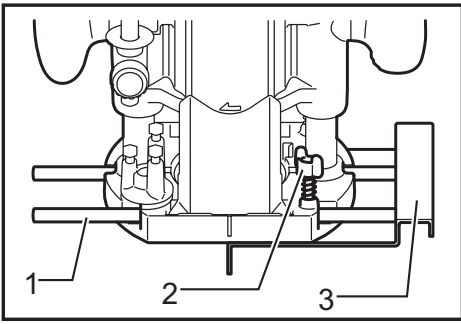


Fig.45

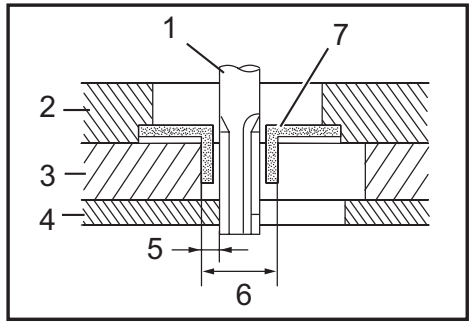


Fig.49

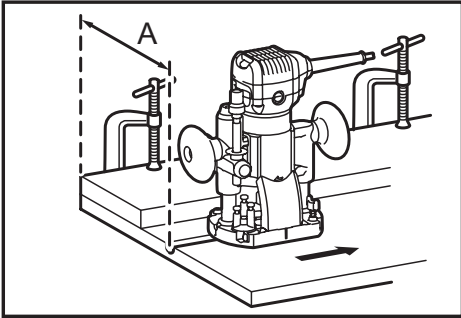


Fig.46

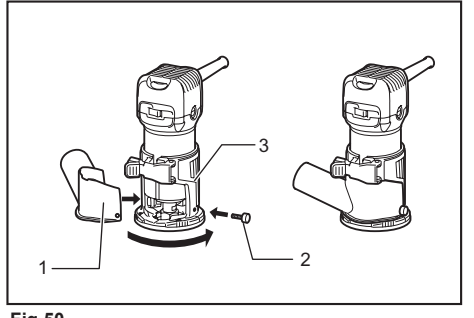


Fig.50

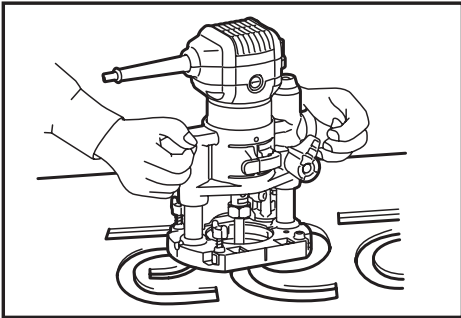


Fig.47

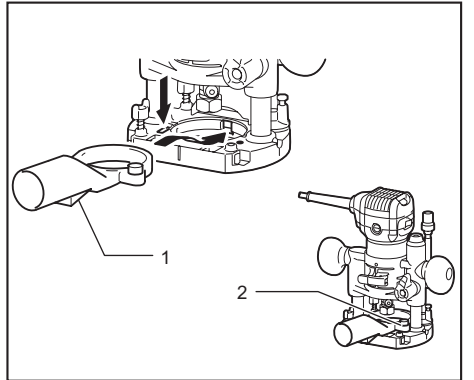


Fig.51

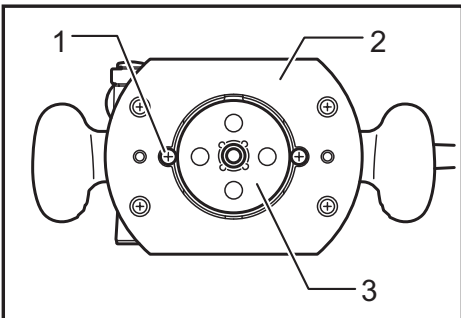


Fig.48

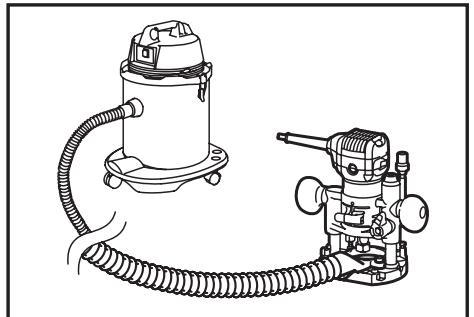


Fig.52



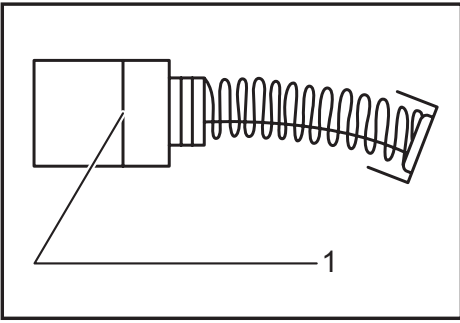


Fig.53

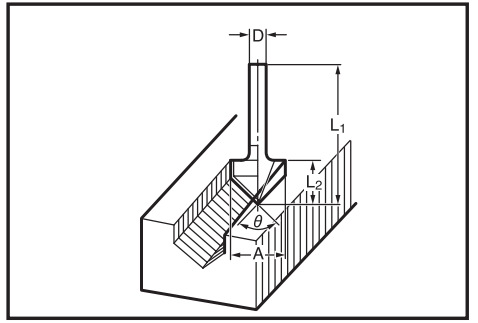


Fig.57

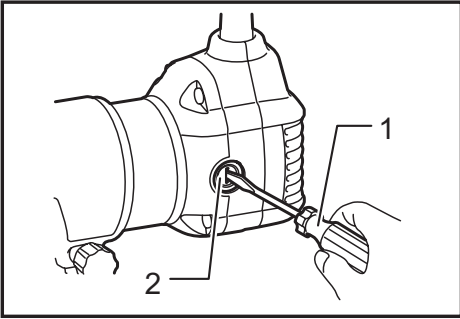


Fig.54

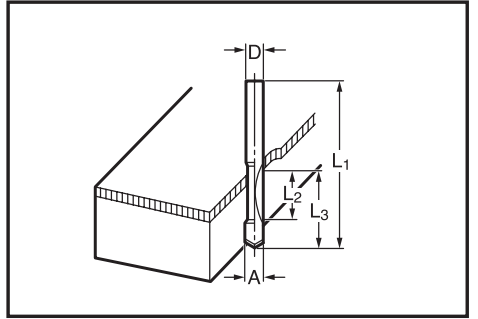


Fig.58

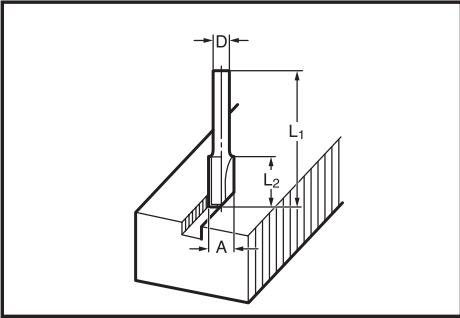


Fig.55

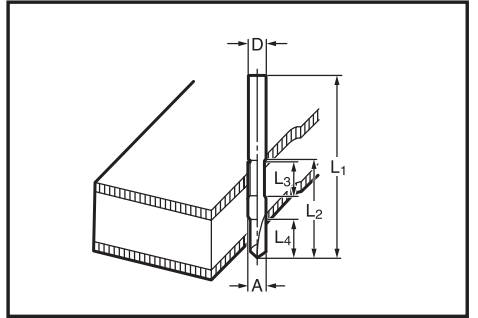


Fig.59

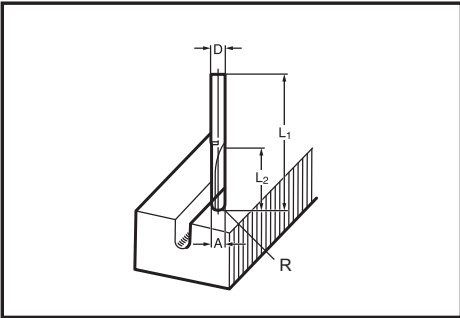


Fig.56

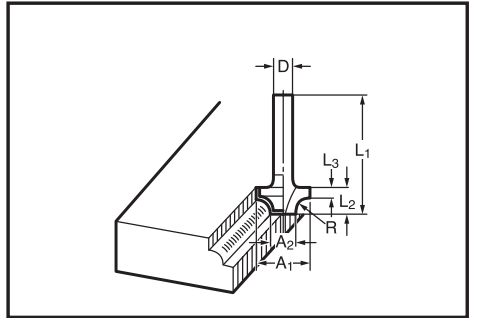


Fig.60

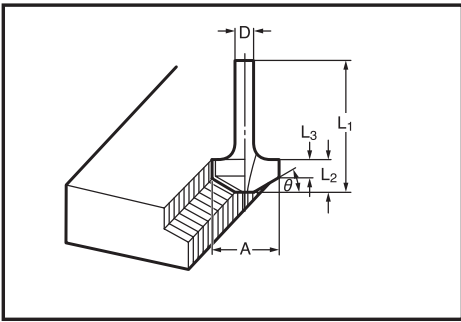


Fig.61

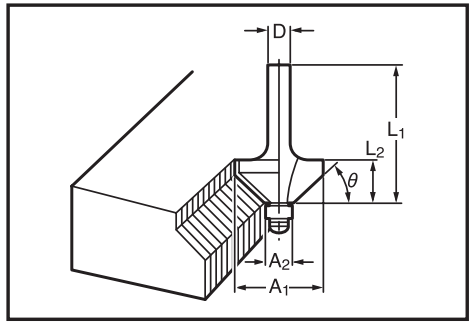


Fig.65

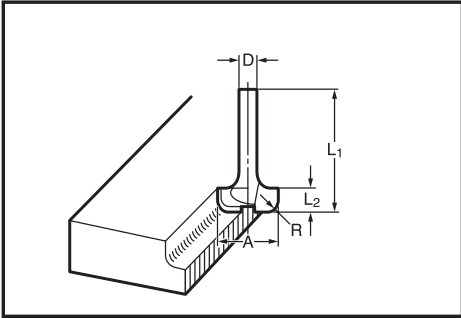


Fig.62

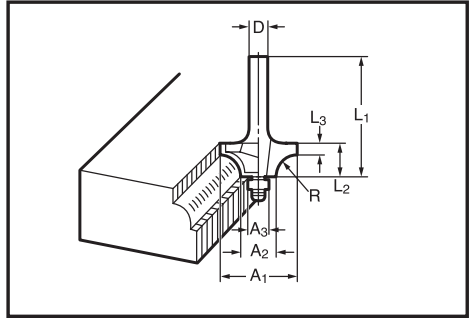


Fig.66

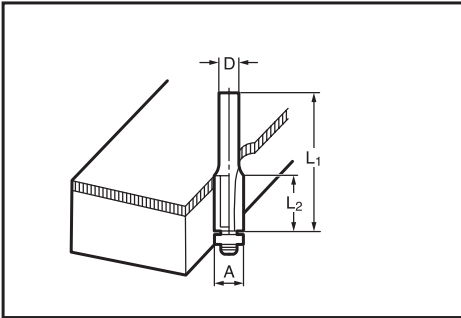


Fig.63

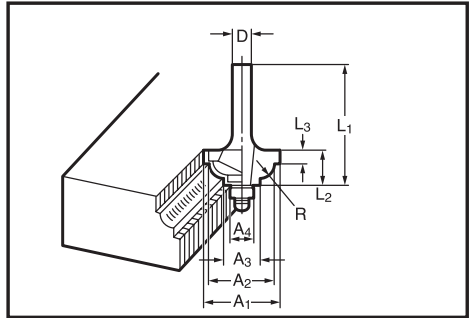


Fig.67

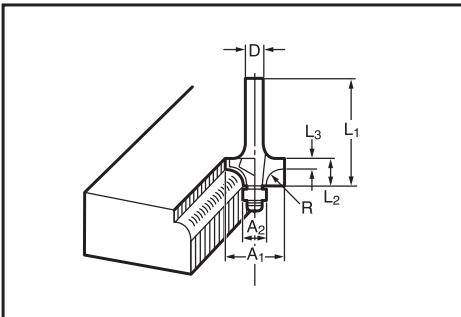


Fig.64

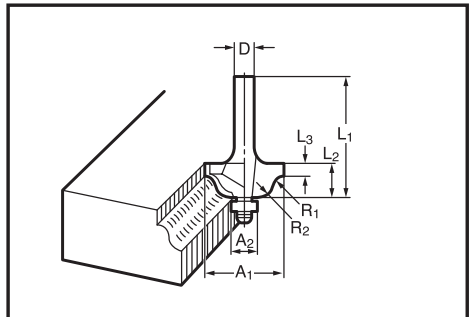


Fig.68

# SPECIFICATIONS

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

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

### Intended use

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

### Power supply

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

### Noise

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

Sound pressure level ( $L_{pA}$ ): 82 dB (A)

Sound power level ( $L_{WA}$ ): 93 dB (A)

Uncertainty (K): 3 dB (A)

### Wear ear protection

### Vibration

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

Work mode : rotation without load

Vibration emission ( $a_h$ ): 2.5 m/s<sup>2</sup> or less

Uncertainty (K): 1.5 m/s<sup>2</sup>

Work mode : cutting grooves in MDF

Vibration emission ( $a_h$ ): 3.5 m/s<sup>2</sup>

Uncertainty (K): 1.5 m/s<sup>2</sup>

**NOTE:** 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.

**NOTE:** 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.

**⚠ WARNING:** Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

## For European countries only

## EC Declaration of Conformity

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

Designation of Machine:

Trimmer

Model No./ Type: RT0700C

are of series production and

**Conforms to the following European Directives:**

2006/42/EC

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

EN60745

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

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN

## 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.**

## TRIMMER SAFETY WARNINGS

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

## SAVE THESE INSTRUCTIONS.

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

## FUNCTIONAL DESCRIPTION

### ⚠ CAUTION:

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

### Adjusting bit protrusion

- **Fig.1:** 1. Bit protrusion 2. Tool base 3. Scale 4. Locking lever 5. Adjusting screw 6. Hex nut

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

### NOTE:

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

### Switch action

- **Fig.2:** 1. Switch 2. OFF (O) side 3. ON (I) side

### ⚠ CAUTION:

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

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

### Electronic function

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

### Constant speed control

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

### Soft start

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

### Speed adjusting dial

- **Fig.3:** 1. Speed adjusting dial

The tool speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 6. Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 6. And lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1. This allows the ideal speed to be selected for optimum material processing, i.e. the speed can be correctly adjusted to suit the material and bit diameter. Refer to the table for the relationship between the number settings on the dial and the approximate tool speed.

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

### ⚠ CAUTION:

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

## ASSEMBLY

### ⚠ CAUTION:

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

### Installing or removing trimmer bit

► Fig.4: 1. Tighten 2. Loosen 3. Hold

► Fig.5: 1. Tighten 2. Loosen 3. Shaft lock

### ⚠ CAUTION:

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

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

## OPERATION

### For the trimmer base

► Fig.6: 1. Dust nozzle 2. Thumb screw 3. Trimmer base

### ⚠ WARNING:

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

Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete. When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction.

► Fig.7: 1. Workpiece 2. Bit revolving direction 3. View from the top of the tool 4. Feed direction

### NOTE:

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

► Fig.8: 1. Feed direction 2. Bit revolving direction 3. Workpiece 4. Straight guide

### ⚠ CAUTION:

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

### Trimmer base (resin) (optional accessory)

You can use the trimmer base (resin) as an optional accessory as shown in the figure.

► Fig.9: 1. Thumb nut

Place the tool onto the trimmer base (resin) and tighten the thumb nut at the desired protrusion of the bit. For the operation procedures, refer to the operation for the trimmer base.

### Templet guide (optional accessory)

► Fig.10

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

► Fig.11: 1. Base protector 2. Screws 3. Screwdriver

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.12: 1. Straight bit 2. Base 3. Templet 4. Distance (X) 5. Workpiece 6. Templet guide 10 7. Base protector

### NOTE:

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

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

## Straight guide (optional accessory)

### ► Fig.13

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

► **Fig.14:** 1. Bolt 2. Guide plate 3. Straight guide 4. Wing nut

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

► **Fig.15:** 1. Clamp screw (A) 2. Straight guide 3. Wing nut 4. Base

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

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

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

### ► Fig.16

## Circular work

► **Fig.17:** 1. Wing nut 2. Guide plate 3. Straight guide 4. Center hole 5. Bolt

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

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

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

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

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

► **Fig.18:** 1. Wing nut 2. Guide plate 3. Straight guide 4. Center hole 5. Bolt

### NOTE:

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

► **Fig.19:** 1. Nail 2. Center hole 3. Straight guide

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

## Trimmer guide (optional accessory)

### ► Fig.20

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

► **Fig.21:** 1. Clamp screw (A) 2. Adjusting screw 3. Clamp screw (B) 4. Trimmer guide

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

► **Fig.22:** 1. Workpiece 2. Bit 3. Guide roller

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

## Tilt base (optional accessory)

Tilt base (optional accessory) is convenient for chamfering.

► **Fig.23:** 1. Clamping screws

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

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

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

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

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

► **Fig.24:** 1. Base protector 2. Screw

And then mount the base protector on the trimmer base.

## Offset base (optional accessory)

### ► Fig.25

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

► **Fig.26:** 1. Pulley 2. Collet nut 3. Collet cone

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

► **Fig.27:** 1. Wrench 2. Pulley 3. Shaft lock

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

► **Fig.28:** 1. Collet nut 2. Collet cone

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

► **Fig.29**

Mount the tool on the offset base

► **Fig.30:** 1. Pulley 2. Belt

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

► **Fig.31:** 1. Locking lever 2. Offset base

Secure it with a locking lever on the offset base.

► **Fig.32:** 1. Wrench 2. Hex wrench 3. Bit

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

With the hex wrench held in that position, insert the bit into the collet cone on the shaft of the offset base from the opposite side and tighten the collet nut firmly with a wrench. To remove the bit at replacement, follow the installation procedure in reverse.

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

► **Fig.33:** 1. Screws 2. Offset base plate 3. Upper section of the offset base

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

- **Fig.34:** 1. Bar type grip (optional accessory) 2. Grip attachment (optional accessory) 3. Offset base plate 4. Trimmer base assembly (optional accessory)

Mount the trimmer base with four screws and the grip attachment (optional accessory) with two screws on the offset base plate. Screw a bar type grip (optional accessory) onto the grip attachment.

- **Fig.35:** 1. Screw 2. Knob type grip 3. Offset base plate

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

- **Fig.36**

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

### ⚠ CAUTION:

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

- **Fig.37:** 1. Plunge base 2. Grip

To use the tool as a router, install the tool on a plunge base (optional accessory) by pressing it down fully. Either knob type grip or bar type grip (optional accessory) can be used according to your work.

- **Fig.38:** 1. Screw 2. Knob

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

- **Fig.39:** 1. Bar type grip (optional accessory)

And then screw the bar type grip on the base.

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

- **Fig.40:** 1. Adjusting knob 2. Lock lever 3. Depth pointer 4. Stopper pole setting nut 5. Fast-feed button 6. Stopper pole 7. Stopper block 8. Adjusting bolt

Place the tool on a flat surface. Loosen the lock lever and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body. Turn the stopper pole setting nut counterclockwise. Lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation. The depth of cut is indicated on the scale by the depth pointer. While pressing the fast-feed button, raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. Minute depth adjustments can be obtained by turning the adjusting knob (1 mm per turn).

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

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

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

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

- **Fig.41:** 1. Workpiece 2. Bit revolving direction 3. View from the top of the tool 4. Feed direction

### 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.42:** 1. Feed direction 2. Bit revolving direction 3. Workpiece 4. Straight guide

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

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

- **Fig.43:** 1. Bolt 2. Guide holder 3. Wing nut 4. Bolt 5. Wing nut 6. Guide plate 7. Straight guide 8. Wing bolts

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

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

## Straight guide (optional accessory)

- **Fig.44**

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

- **Fig.45:** 1. Guide bar 2. Wing bolt 3. Straight guide

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

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

- **Fig.46**

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

## Templet guide (optional accessory)

### ► Fig.47

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.48:** 1. Screw 2. Base 3. Templet

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.49:** 1. Bit 2. Base 3. Templet 4. Workpiece  
5. Distance (X) 6. Outside diameter of the templet guide 7. Templet guide

#### NOTE:

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

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

## Dust nozzle sets

### For the trimmer base

► **Fig.50:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw 3. Trimmer base

### For the plunge base (optional accessory)

► **Fig.51:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw

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.52**

## MAINTENANCE

#### ▲ CAUTION:

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

## Replacing carbon brushes

► **Fig.53:** 1. Limit mark

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

► **Fig.54:** 1. Screwdriver 2. Brush holder cap

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

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

## OPTIONAL ACCESSORIES

#### ▲ CAUTION:

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

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

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

## Trimmer bits

### Straight bit

► **Fig.55**

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



## "U"Grooving bit

► Fig.56

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

## "V"Grooving bit

► Fig.57

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

## Drill point flush trimming bit

► Fig.58

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

## Drill point double flush trimming bit

► Fig.59

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

## Corner rounding bit

► Fig.60

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

## Chamfering bit

► Fig.61

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°

## Cove beading bit

► Fig.62

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

## Ball bearing flush trimming bit

► Fig.63

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

## Ball bearing corner rounding bit

► Fig.64

mm						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	15	8	37	7	3.5	3
6	21	8	40	10	3.5	6
1/4"	21	8	40	10	3.5	6

## Ball bearing chamfering bit

► Fig.65

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°

## Ball bearing beading bit

► Fig.66

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

## Ball bearing cove beading bit

► Fig.67

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

## Ball bearing roman ogee bit

► Fig.68

mm							
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5
6	26	8	42	12	4.5	3	6

### NOTE:

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

## SPECIFIKATIONER

Modell	RT0700C
Max spännhysediameter	6 mm, 8 mm, 1/4" eller 3/8"
Obelastat varvtal (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Längd	200 mm
Vikt	1,8 kg
Säkerhetsklass	II/III

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

### Användningsområde

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

### Strömförsörjning

Maskinen får endast anslutas till nät med spänning som anges på typplåten och med enfasis växelström. Den är dubbelisolerad i enlighet med europeisk standard och får därför också anslutas till ojordade vägguttag.

### Buller

Typiska A-vägd bullernivån är mätt enligt EN60745:

Ljudtrycksnivå (L<sub>PA</sub>): 82 dB (A)

Ljudeffektnivå (L<sub>WA</sub>): 93 dB (A)

Måttolerans (K): 3 dB (A)

### Använd hörselskydd

### Vibration

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

Arbetsläge: rotation utan last

Vibrationsemission (a<sub>v</sub>): 2,5 m/s<sup>2</sup> eller lägre

Måttolerans (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Arbetsläge: spårfräsning i MDF

Vibrationsemission (a<sub>v</sub>): 3,5 m/s<sup>2</sup>

Måttolerans (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

**OBS:** Det deklarerade vibrationsemissionsvärdet har uppmätts i enlighet med standardtestmetoden och kan användas för jämförandet av en maskin med en annan.

**OBS:** Det deklarerade vibrationsemissionsvärdet kan också användas i preliminär bedömning av exponering för vibration.

**⚠ VARNING:** Vibrationsemissionen under faktisk användning av maskinen kan skilja sig från det deklarerade emissionsvärdet, beroende på hur maskinen används.

**⚠ VARNING:** Se till att hitta säkerhetsåtgärder som kan skydda användaren och som grundar sig på en uppskattning av exponering i verkligheten (ta med i beräkningen alla delar av användandet såsom antal gånger maskinen är avstängd och när den körs på tomgång samt då startomkopplaren används).

### Gäller endast Europa

### EU-konformitetsdeklaration

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

Maskinbeteckning:

Kantfräs

Modellnr./ Typ: RT0700C

är för serieproduktion och

**Följer följande EU-direktiv:**

2006/42/EC

Och är tillverkad enligt följande standarder eller standardiseringsdokument:

EN60745

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

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

14.10.2010



Tomoyasu Kato  
Director

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

### Allmänna säkerhetsvarningar för maskin

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

**Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.**

## SÄKERHETSVARNINGAR FÖR KANTFRÅS

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

## SPARA DESSA ANVISNINGAR.

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

## FUNKTIONS BESKRIVNING

### ⚠FÖRSIKTIGT:

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

### Inställning av fräsdjupet

- Fig.1: 1. Fräsdjup 2. Bottenplatta 3. Skala  
4. Låsspak 5. Justeringskruv  
6. Sexkantmutter

Justera fräsdjupet genom att lossa låsspaken och flytta maskinens bottenplatta uppåt eller nedåt till önskat läge genom att vrida på inställningskruven. Dra åt låsspaken ordentligt för att fästa maskinens bottenplatta efter justeringen.

### OBS:

- När maskinen inte är fäst även fast låsspaken är åtdragen, ska insexmuttern först dras åt och därefter låsspaken.

### Avtryckarens funktion

- Fig.2: 1. Strömbrytare 2. (O) OFF-sidan 3. (I) ON-sidan

### ⚠FÖRSIKTIGT:

- Se alltid till att maskinen är avstängd innan du ansluter den till elnätet.

Tryck på sidan "ON (I)" på knappen för att slå på maskinen. Tryck på sidan "OFF (O)" på knappen för att stoppa maskinen.

### Elektronisk funktion

Maskinen som är utrustade med elektronisk funktion, är enkel att använda tack vare följande egenskaper.

### Konstant hastighetskontroll

Elektronisk hastighetskontroll för att erhålla en konstant hastighet. Detta alternativ ger dig möjlighet att få en fin finish eftersom den roterande hastigheten hålls konstant även vid hög belastning.

### Mjukstart

Mjukstartsfunktionen minimerar ryck vid uppstarten och gör att maskinen får en mjuk start.

### Ratt för hastighetsinställning

- Fig.3: 1. Ratt för hastighetsinställning

Verktyghastigheten kan ändras genom att vrida ratten för hastighetsinställning till en inställning på mellan 1 och 6.

Högre hastighet erhålls när ratten vrids mot nummer 6. Och, lägre hastighet erhålls när den vrids mot nummer 1. Detta gör att ideal hastighet kan väljas för optimal materialbearbetning, dvs. hastigheten kan ställas in så att den lämpar sig för materialet och fräsdjupet. Se tabellen för förhållandet mellan inställningarna på ratten och ungefärlig verktyghastighet.

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

### **⚠ FÖRSIKTIGT:**

- Om maskinen används oavbrutet i låg hastighet under en lång period, blir motorn överbelastad och maskinen fungerar dåligt.
- Ratten för hastighetsinställning kan endast vridas till 6 och tillbaka till 1. Tvinga den inte förbi 6 eller 1, eftersom det kan leda till att funktionen för hastighetsinställning inte längre fungerar.

## MONTERING

### **⚠ FÖRSIKTIGT:**

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

### Montering eller demontering av fräsverktyg

► **Fig.4:** 1. Dra fast 2. Lossa 3. Håll

► **Fig.5:** 1. Dra fast 2. Lossa 3. Spindellås

### **⚠ FÖRSIKTIGT:**

- Om hylsmuttern dras åt utan att det sitter ett fräsverktyg i förstörs spännhylsan.
- Använd endast de nycklar som levererats med maskinen.

Sätt i fräsverktyget hela vägen in i spännhylsan och dra åt spännmuttern ordentligt med de två nycklarna eller genom att trycka på spindellåset och använda den medföljande nyckeln.

Följ monteringsförfarandet i omvänd ordning för att ta ur fräsverktyget.

## ANVÄNDNING

### För fräsens bottenplatta

► **Fig.6:** 1. Dammunstycke 2. Tumskruv 3. Fräsens bottenplatta

### **⚠ VARNING:**

- Innan du använder maskinen med fräsens bottenplatta ska du alltid montera dammunstycket på fräsens bottenplatta.

Placera bottenplattan på arbetsstycket utan att fräsverktyget kommer i kontakt med arbetsstycket. Starta maskinen och vänta tills fräsverktyget uppnått full hastighet. För sedan maskinen mjukt framåt över arbetsstyckets yta med bottenplattan plant mot arbetsstycket tills fräsningen är genomförd.

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

► **Fig.7:** 1. Arbetsstycke 2. Rotationsriktning 3. Sett från verktygets ovansida 4. Matningsriktning

### **OBS:**

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

► **Fig.8:** 1. Matningsriktning 2. Rotationsriktning 3. Arbetsstycke 4. Parallellanslag

### **⚠ FÖRSIKTIGT:**

- Eftersom en alltför kraftig fräsning kan orsaka överbelastning av motorn eller svårigheter att kontrollera maskinen, bör fräsdjupet inte vara mer än 3 mm per gång vid spårfräsning. Gör flera fräsningar med en gradvis ökande inställning av fräsdjupet, när du vill fräsa spår som är djupare än 3 mm.

### Fräsens bottenplatta (harts) (valfritt tillbehör)

Du kan använda fräsens bottenplatta (harts) som valfritt tillbehör enligt vad som visas på bilden.

► **Fig.9:** 1. Lättrad mutter

Placera maskinen på fräsens bottenplatta (harts) och dra åt den lättrade muttern när fråshuvudet är i önskat läge.

Se användning av fräsens bottenplatta för arbetsrutiner.

### Mallanslag (valfritt tillbehör)

► **Fig.10**

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

Lossa skruvarna och ta bort bottenplattans skydd. Placera mallanslaget på bottenplattan och sätt tillbaka skyddet. Fäst det sedan genom att dra åt skruvarna.

► **Fig.11:** 1. Bottenplattans skydd 2. Skruvar 3. Skruvmejsel

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

- **Fig.12:** 1. Notfräs 2. Bottenplatta 3. Schablon  
4. Avstånd (X) 5. Arbetsstycke 6. Mallanslag  
10 7. Bottenplattans skydd

**OBS:**

- Arbetsstycket kommer att fräsas med en liten skillnad i storlek i jämförelse med mallen. Räkna med ett avstånd (X) mellan fräsverktyget och mallanslagets utsida. Avståndet (X) kan beräknas genom att använda följande ekvation:

Avstånd (X) = (mallanslagets ytterdiameter - fräsverktygets diameter) / 2

## Parallellanslag (valfritt tillbehör)

- **Fig.13**

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

- **Fig.14:** 1. Bult 2. Anhåll 3. Parallellanslag  
4. Vingmutter

Fäst anhållet på parallellanslaget med bulten och vingmuttern.

- **Fig.15:** 1. Låsskruv (A) 2. Parallellanslag  
3. Vingmutter 4. Bottenplatta

Fäst parallellanslaget med låsskruven (A). Lossa vingmuttern på parallellanslaget och justera avståndet mellan fräsverktyget och parallellanslaget. Fäst vingmuttern ordentligt vid önskat avstånd.

För maskinen med parallellanslaget plant mot arbetsstyckets sida under fräsningen.

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

- **Fig.16**

## Cirkelarbeta

- **Fig.17:** 1. Vingmutter 2. Anhåll 3. Parallellanslag  
4. Centrumhål 5. Bult

Cirkelarbeta kan utföras om du monterar parallellanslaget och anhållet, såsom visas i figurerna.

Minimal och maximal radie hos cirkel som ska fräsas (avståndet mellan cirkelns centrum och fräsverktygets centrum) är enligt följande:

Min.: 70 mm  
Max.: 221 mm

För fräsning av cirkel med en radie mellan 70 mm och 121 mm.

För fräsning av cirkel med en radie mellan 121 mm och 221 mm.

- **Fig.18:** 1. Vingmutter 2. Anhåll 3. Parallellanslag  
4. Centrumhål 5. Bult

**OBS:**

- Cirkel med en radie mellan 172 mm och 186 mm kan inte fräsas med detta anslag.

- **Fig.19:** 1. Spik 2. Centrumhål 3. Parallellanslag

Rikta in centrumhålet på parallellanslaget med centrum på den cirkeln som ska fräsas. Slå in en spik som är mindre än 6 mm i diameter i centrumhålet för att fästa parallellanslaget. Sväng maskinen medurs runt spiken.

## Rullanslag (valfritt tillbehör)

- **Fig.20**

Kanfräsning av böjda ytor i fanér för möbler och liknande kan lätt göras med rullanslaget. Rullanslaget följer den böjda kanten och garanterar ett fint frässpår.

- **Fig.21:** 1. Låsskruv (A) 2. Justeringskruv  
3. Låsskruv (B) 4. Rullanslag

Montera rullanslaget på bottenplattan med låsskruven (A). Lossa låsskruven (B) och justera avståndet mellan fräsverktyget och rullanslaget genom att vrida inställningskruven (1 mm per varv). Dra sedan åt låsskruven (B) för att fästa rullanslaget på plats på önskat avstånd.

- **Fig.22:** 1. Arbetsstycke 2. Bits 3. Rulle

För maskinen med rullen löpande mot arbetsstyckets sida under fräsningen.

## Fällbar bottenplatta (valfritt tillbehör)

Fällbar bottenplatta (valfritt tillbehör) är praktisk för avfasning.

- **Fig.23:** 1. Låsskruvar

Placera maskinen på den fällbara bottenplattan och stäng låsspaken när fräsverktyget är i önskat läge. Ställ in önskad vinkel och dra åt låsskruvarna på sidorna. Spänn fast en rak bräda ordentligt på arbetsstycket och använd den som ett anslag mot den fällbara bottenplattan. Mata maskinen i pilens riktning.

## Bottenplattans skydd borttaget från den fällbara bottenplattan (valfritt tillbehör)

Montering av bottenplattans skydd, vilken har tagits bort från den fällbara bottenplattan på fräsens bottenplatta, tillåter byte av fräsens bottenplatta från en rund till en fyrkantig.

För en annan applikation, ta bort bottenplattans skydd från den fällbara bottenplattan genom att lossa och ta bort de fyra skruvarna.

- **Fig.24:** 1. Bottenplattans skydd 2. Skruv

Montera sedan bottenplattans skydd på fräsens bottenplatta.

## Distansbottenplatta (valfritt tillbehör)

- **Fig.25**

- (1) Distansbottenplatta (valfritt tillbehör) är praktisk för arbete i trångt utrymme såsom hörn.

- **Fig.26:** 1. Matarvred 2. Hylsmutter 3. Spännhylsa

Innan maskinen monteras på distansbottenplattan ska hylsmuttern och spännhylsan tas bort genom att lossa på hylsmuttern.

- **Fig.27:** 1. Skruvnyckel 2. Matarvred 3. Spindellås

Montera drivhjulet på maskinen genom att trycka på spindellåset och dra åt drivhjulet hårt med en nyckel.

- **Fig.28:** 1. Hylsmutter 2. Spännhylsa

Placera spännhylsan och skruva på hylsmuttern på distansbottenplattan, såsom visas i figuren.

- **Fig.29**

Montera maskinen på distansbottenplattan

► **Fig.30:** 1. Matarvred 2. Bälte

Placera ena änden av remmen över drivhjulet med hjälp av en skruvmejsel och kontrollera att remmens hela bredd passar helt över drivhjulet.

► **Fig.31:** 1. Låsspak 2. Distansbas

Fäst den med låsspaken på distansbottenplattan.

► **Fig.32:** 1. Skruvnyckel 2. Insexnyckel 3. Bits

Fäll över maskinen på sidan med distansbottenplattan för att montera fräsverktyget. Sätt i insexnyckeln i hålet på distansbottenplattan.

Med insexnyckeln i det läget ska fräsverktyget föras in, från motsatt sidan, i spånhylsan på distansbottenplattans skaft, och hyllsmuttern dras åt ordentligt med en nyckel.

Följ monteringsförfarandet i omvänd ordning för att ta ur fräsverktyget vid byte.

- (2) Distansbottenplattan (valfritt tillbehör) kan också användas med en fräsbottenplatta och en grepptillsats (valfritt tillbehör) för mer stabilitet.

► **Fig.33:** 1. Skruvar 2. Distansbottenplatta 3. Övre delen på distansbasen

Lossa skruvarna och ta bort den övre delen av distansbottenplattan. Lagg den åt sidan.

► **Fig.34:** 1. Rörformat grepp (valfritt tillbehör) 2. Grepptillsats (valfritt tillbehör) 3. Distansbottenplatta 4. Sats för fräsens bottenplatta (valfritt tillbehör)

Montera fräsens bottenplatta med fyra skruvar och grepptillsatsen (valfritt tillbehör) med två skruvar på distansbottenplattan.

Skruva på ett rörformat grepp (valfritt tillbehör) på grepptillsatsen.

► **Fig.35:** 1. Skruv 2. Knoppgrepp 3. Distansbottenplatta

Knoppgreppet, som är borttaget från den sänkbara bottenplattan (valfritt tillbehör), kan monteras på grepptillsatsen. För att montera knoppgreppet ska det placeras på grepptillsatsen och fästas med en skruv.

► **Fig.36**

## Vid användning endast som en handöverfräs med en sänkbar bottenplatta (valfritt tillbehör)

### FÖRSIKTIGT:

- Håll i maskinen ordentligt med båda händerna när den används som en handöverfräs.

► **Fig.37:** 1. Sänkbar bottenplatta 2. Grepp

För att använda maskinen som en handöverfräs, ska maskinen monteras på en sänkbar bottenplatta (valfritt tillbehör) genom att trycka ner den helt.

Antingen knoppgreppet eller det rörformade greppet (valfritt tillbehör) kan användas, beroende på arbetet.

► **Fig.38:** 1. Skruv 2. Vred

För att använda det rörformade greppet (valfritt tillbehör), ska skruven lossas och knoppgreppet tas bort.

► **Fig.39:** 1. Rörformat grepp (valfritt tillbehör)

Skruva sedan på det rörformade greppet på basen.

## Justering av spår djupet vid användning av sänkbar bottenplatta (valfritt tillbehör)

► **Fig.40:** 1. Inställningsknapp 2. Låsknapp 3. Djupvisare 4. Inställningsmutter för stoppstång 5. Snabbmatningsknapp 6. Stoppstång 7. Stoppkloss 8. Inställningsbult

Placera verktyget på en plan yta. Lossa låsspaken och sänk verktyget tills biten bara nuddar den plana ytan. Dra åt låsspaken för att låsa verktyget.

Vrid stoppstagets inställningsmutter moturs. Sänk stoppstaget tills den får kontakt med inställningsbulten. Ställ in djupvisaren mot "0"-gradering. Spår djupet indikeras på skalan med djupvisaren.

Medan du trycker ned snabbmatningsknappen, lyfter du stoppstaget tills du får önskat spår djup. Ytterst små djupjusteringar kan göras genom att vrida inställningsratten (1 mm per varv).

Genom att vrida inställningsratten för stoppstaget medurs kan du fästa det stadigt.

Det fastställda spår djupet kan erhållas genom att lossa låsspaken och därefter sänka verktyget tills stoppstaget får kontakt med stoppklossens justerbara insexbult. Håll alltid maskinen ordentligt i båda greppen under drift.

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

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

► **Fig.41:** 1. Arbetsstycke 2. Rotationsriktning 3. Sett från verktygets ovansida 4. Matningsriktning

### OBS:

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

► **Fig.42:** 1. Matningsriktning 2. Rotationsriktning 3. Arbetsstycke 4. Parallellanslag

## Parallellanslag när den används som en handöverfräs (måste användas med anslagshållare (valfritt tillbehör))

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

- **Fig.43:** 1. Bult 2. Anslagshållare 3. Vingmutter  
4. Bult 5. Vingmutter 6. Anhåll  
7. Parallellanslag 8. Vingbultar

Montera parallellanslaget på anslagshållaren (valfritt tillbehör) med vingmuttern.

Sätt i anslagshållaren i hålen på den sänkbara bottenplattan och dra åt vingbultarna. Lossa på vingmuttern för att justera avståndet mellan fräsverktyget och parallellanslaget. Vid önskat avstånd drar du åt vingmuttern för att fästa parallellanslaget på plats.

## Parallellanslag (valfritt tillbehör)

- **Fig.44**

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

- **Fig.45:** 1. Svärd 2. Vingbult 3. Parallellanslag

För att montera parallellanslaget ska anslagsstängerna sättas in i hålen på den sänkbara bottenplattan. Justera avståndet mellan fräsverktyget och parallellanslaget. Vid önskat avstånd drar du åt vingbultarna för att fästa parallellanslaget på plats.

För maskinen med parallellanslaget plant mot arbetsstyckets sida under fräsningen.

- **Fig.46**

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

## Mallanslag (valfritt tillbehör)

- **Fig.47**

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

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

- **Fig.48:** 1. Skruv 2. Bottenplatta 3. Schablon

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

- **Fig.49:** 1. Bits 2. Bottenplatta 3. Schablon  
4. Arbetsstycke 5. Avstånd (X)  
6. Mallanslagets ytterdiameter 7. Mallanslag

### OBS:

- Arbetsstycket kommer att fräsas med en liten skillnad i storlek i jämförelse med mallen. Tillåt ett mellanrum (X) mellan fräsverktyget och yttersidan på mallanslaget. Avståndet (X) kan beräknas genom att använda följande ekvation:

Avstånd (X) = (mallanslagets ytterdiameter - fräsverktygets diameter) / 2

## Satser för dammunstycke

### För fräsens bottenplatta

- **Fig.50:** 1. Dammunstycke 2. Tumskruv 3. Fräsens bottenplatta

### För sänkbar bottenplatta (valfritt tillbehör)

- **Fig.51:** 1. Dammunstycke 2. Tumskruv

Använd dammunstycket för att ta bort damm. Montera dammunstycket på maskinens bottenplatta, med hjälp av tumskruven, så att den utskjutande delen på dammunstycket passar in i spåret på bottenplattan.

Anslut sedan en dammsugare till dammunstycket.

- **Fig.52**

## UNDERHÅLL

### ⚠ FÖRSIKTIGT:

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

## Byte av kolborstar

- **Fig.53:** 1. Slitmarkering

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

- **Fig.54:** 1. Skruvmejsel 2. Kolhållarlock

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

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

# VALFRIA TILLBEHÖR

## ⚠ FÖRSIKTIGT:

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

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

- Notfräs- och falsfräsverktyg
- Kantfräsverktyg
- Kantfräs med styrlager
- Parallellanslag
- Rullanslag
- Bottenplatta för fräs
- Bottenplatta (harts)
- Sats för fällbar bottenplatta
- Sats för sänkbar bottenplatta
- Sats för distansbottenplatta
- Mallanslag
- Spännhylsa 6 mm
- Spännhylsa 6,35 mm (1/4")
- Spännhylsa 8 mm
- Spännhylsa 9,53 mm (3/8")
- Skruvnyckel 13
- Skruvnyckel 22

## Kantfräsverktyg

### Notfräs

► Fig.55

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

### Hålkärlsfräs med styrlager

► Fig.56

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

### Fasfräs 45 grader

► Fig.57

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

### Kantfräs med styrlager

► Fig.58

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

### Kantfräs med dubbelt styrlager

► Fig.59

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

### Avrundningsfräs

► Fig.60

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

### Fasfräs

► Fig.61

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°	

### Hålkärlsfräs

► Fig.62

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

### Kullagrad kantfräs

► Fig.63

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

### Kullagrad avrundningsfräs

► Fig.64

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



## Kullagrad fasfräs

► Fig.65

						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°	

## Kullagrad spegelprofilfräs

► Fig.66

								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	

## Kullagrad hålkärnsfräs

► Fig.67

									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	

## Kullagrad profilfräs

► Fig.68

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

### OBS:

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

## TEKNISKE DATA

Modell	RT0700C
Kjokskapasitet	6 mm, 8 mm, 1/4" eller 3/8"
Ubelastet turtall (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Total lengde	200 mm
Nettovekt	1,8 kg
Sikkerhetsklasse	II/III

- Som følge av vårt kontinuerlige forsknings- og utviklingsprogram kan de tekniske dataene endres uten ytterligere forvarsel.
- Tekniske data kan variere fra land til land.
- Vekt i henhold til EPTA-prosedyre 01/2003

### Beregnet bruk

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

### Strømforsyning

Maskinen må bare kobles til en strømkilde med samme spenning som vist på typeskiltet, og kan bare brukes med enfase-vekselstrømforsyning. Det er dobbelt verneisoleret i samsvar med europeiske standarder, og kan derfor også brukes i kontakter uten jordledning.

### Støy

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

- Lydtrykknivå ( $L_{pA}$ ): 82 dB (A)
- Lydeffektnivå ( $L_{WA}$ ): 93 dB (A)
- Usikkerhet (K): 3 dB (A)

### Bruk hørselvern

### Vibrasjon

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

- Arbeidsmåte: rotasjon uten belastning
- Genererte vibrasjoner ( $a_h$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> eller mindre
- Usikkerhet (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>
- Arbeidsmåte: Frese spor i MDF-plate
- Genererte vibrasjoner ( $a_h$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>
- Usikkerhet (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

**MERK:** Den angitte verdien for de genererte vibrasjonene er blitt målt i samsvar med standardtestmetoden og kan brukes til å sammenlikne et verktøy med et annet.

**MERK:** Den angitte verdien for de genererte vibrasjonene kan også brukes til en foreløpig vurdering av eksponeringen.

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

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

### Gjelder bare land i Europa

### EF-samsvarserklæring

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

Maskinbetegnelse:  
Tilskjæringsmaskin  
Modellnr./type: RT0700C  
er serieprodusert og

Samsvarer med følgende europeiske direktiver:  
2006/42/EC

Or er produsert i samsvar med følgende standarder eller standardiserte dokumenter:  
EN60745

Den tekniske dokumentasjonen oppbevares hos vår autoriserte representant i Europa, som er:  
Makita International Europe Ltd.  
Michigan Drive, Tongwell,  
Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



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

### Generelle advarsler angående sikkerhet for elektroverktøy

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

**Oppbevar alle advarsler og instruksjoner for senere bruk.**

## SIKKERHETSADVARSLER FOR SKJÆREMASKIN

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

## TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSENE.

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

## FUNKSJONS BESKRIVELSE

### ⚠ FORSIKTIG:

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

### Justere bitsfremspring

- Fig.1: 1. Bitsfremspring 2. Maskinfot 3. Skala  
4. Låsehendel 5. Justeringsskrue  
6. Sekskantmutter

For å justere hvor mye av bitsen som stikker ut, løsne låsespaken og flytt maskinfoten opp eller ned etter ønske ved å vri på justeringsskruen. Når du er ferdig med å justere, stram låsespaken godt for å feste maskinfoten.

### MERK:

- Hvis maskinen ikke er festet selv om låsespaken er strammet, stram den sekskantede mutteren og deretter låsespaken.

### Bryterfunksjon

- Fig.2: 1. Bryter 2. OFF (O)-side 3. ON (I)-side

### ⚠ FORSIKTIG:

- Før du setter støpselet inn i kontakten, må du alltid forvise deg om at verktøyet er slått av.

Start verktøyet ved å trykke på "ON (I)"-siden av av/på-knappen. Stopp verktøyet ved å trykke på "OFF (O)"-siden av av/på-knappen.

### Elektronisk funksjon

Verktøyet med elektronisk funksjon er lett å bruke på grunn av følgende egenskaper.

### Konstant turtallskontroll

Elektronisk hastighetskontroll for konstant hastighet. Slik oppnår du god utførelse, fordi at rotasjons hastigheten holdes konstant selv under belastning.

### Myk start

Myk start-funksjonen reduserer oppstartssjokket til et minimum, og gjør at verktøyet starter mykt.

### Turtallsinnstillingshjul

- Fig.3: 1. Hastighetsinnstillingshjul

Du kan endre verktøyhastigheten ved å dreie på innstillingshjulet for turtallet til en gitt tallinnstilling fra 1 til 6. Hastigheten øker når hjulet dreies i retning av nummer 6, og hastigheten reduseres når det dreies i retning av nummer 1.

På denne måten kan den ideelle hastigheten velges for optimal materialbehandling, dvs. at hastigheten kan justeres korrekt for å passe til det aktuelle materialet og bitsdiameteren.

Se også tabellen når det gjelder forholdet mellom tallinnstillingen på hjulet og den omtrentlige verktøyhastigheten.

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

### ⚠️ **FORSIKTIG:**

- Hvis verktøyet brukes lenge og kontinuerlig ved lavt turtall, vil motoren bli overbelastet og slutte å virke som den skal.
- Turtallsinnstillingshjulet kan kun dreies til 6 og så tilbake til 1. Ikke prøv å dreie det forbi 6 eller 1, ellers kan det hende at turtallsinnstillingen slutter å virke.

## MONTERING

### ⚠️ **FORSIKTIG:**

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

### Montere eller demontere tilskjæringsbits

- **Fig.4:** 1. Stramme 2. Løsne 3. Holde  
 ► **Fig.5:** 1. Stramme 2. Løsne 3. Spindellås

### ⚠️ **FORSIKTIG:**

- Ikke stram kjoksmutterne uten å sette inn et bits, ellers vil patronkonusen ødelegges.
- Bruk bare de skrunøklene som fulgte med verktøyet.

Sett inn bitsen helt inn i patronkonusen og stram kjoksmutteren godt med de to skrunøkene eller ved å trykke på spindellåsen og bruke den medfølgende nøkkelen. Ta ut bitset ved å følge monteringsprosedyren i motsatt rekkefølge.

## BRUK

### For skjærefoten

- **Fig.6:** 1. Støvmunnstykke 2. Fingerskrue 3. Skjærefoten

### ⚠️ **ADVARSEL:**

- Sett alltid støvdysen på skjærefoten før du bruker verktøyet med skjærefoten.

Sett verktøytuten på det arbeidsemnet som skal freses uten at bitset kommer bort i arbeidsemnet. Slå på maskinen og vent til bitset oppnår full hastighet. Beveg verktøyet fremover over overflaten på arbeidsemnet, hold verktøytuten tett inntil og beveg den jevnt fremover til skjæringen er fullført. Ved kantfresing må overflaten på arbeidsemnet være på venstre side av bitset i arbeidsretningen.

- **Fig.7:** 1. Arbeidsemne 2. Bitsrotasjonsretning 3. Sett ovenfra (fra toppen av verktøyet) 4. Materetning

### **MERK:**

- Beveger du verktøyet forover for raskt, kan det resultere i dårlig skjærekvalitet eller skader på bitset eller motoren. Hvis verktøyet bevegtes for sakte, kan du brenne eller skade kuttet. Riktig hastighet avhenger av størrelsen på bitset, typen arbeidsemne og fresedybden. Før du starter skjæringen i det aktuelle arbeidsemnet, råder vi deg til å foreta en prøveskjæring på et stykke kapp. Dette vil vise nøyaktig hvordan kuttet kommer til å se ut og gjør det mulig for deg å sjekke målene.
- Når du bruker skjæreskoen, den rette føringen eller skjæreføringen, må du forsikre deg om at de er på riktig side i materetningen. Dette vil hjelpe deg å holde den i flukt med siden på arbeidsemnet.

- **Fig.8:** 1. Materetning 2. Bitsrotasjonsretning 3. Arbeidsemne 4. Rett føring

### ⚠️ **FORSIKTIG:**

- Siden overdreven skjæring kan overbelaste motoren eller skape vanskeligheter med å kontrollere verktøyet, må ikke skjæredybden være mer enn 3 mm på det dypeste når du skjærer spor. Hvis du ønsker å frese sporene dypere enn 3 mm, må du foreta flere skjæringer med gradvis dypere innstillinger.

## Fot på tilskjæringsmaskin (harpiks) (valgfritt tilbehør)

Du kan bruke foten på tilskjæringsmaskinen (harpiks) som valgfritt tilbehør som vist i figuren.

- **Fig.9:** 1. Fingermutter

Plasser maskinen på foten på tilskjæringsmaskinen (harpiks) og skru fast fingermutteren når biten stikker ut slik du vil. Se bruk av foten på tilskjæringsmaskinen for fremgangsmåter.

## Malføring (valgfritt tilbehør)

- **Fig.10**

Malføringen har en hylse som bitset går igjennom. Dette gjør det mulig å bruke tilskjæringsmaskinen med malmønster. Løsne skruene og ta av fotbeskyttelsen. Plasser malføringen på foten og bytt fotbeskyttelsen. Sikre fotbeskyttelsen ved å stramme skruene.

- **Fig.11:** 1. Fotbeskytter 2. Skrue 3. Skrutrekker

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

- **Fig.12:** 1. Rett bits 2. Feste 3. Mal 4. Avstand (X) 5. Arbeidsemne 6. Malføring 10 7. Fotbeskytter

### **MERK:**

- Arbeidsemnet skjæres i litt forskjellig størrelse i forhold til malen. Tillat avstand (X) mellom ramme-fresen og utsiden av malføringen. Avstanden (X) kan kalkuleres med følgende ligning:

Avstand (X) = (utvendig diameter på malføringen - ramme-fresediameter) / 2

## Rett føring (valgfritt tilbehør)

### ► Fig.13

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

- **Fig.14:** 1. Bolt 2. Føringsplate 3. Rett føring  
4. Vingemutter

Fest føringsplaten på den rette føringen med skruen og vingemutteren.

- **Fig.15:** 1. Klemskrue (A) 2. Rett føring  
3. Vingemutter 4. Feste

Fest den rette føringen med klemskruen (A). Løsne vingemutteren på den rette føringen og juster avstanden mellom borspissen og føringen. Stram vingemutteren godt i ønsket avstand.

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

### ► Fig.16

## Sirkelarbeid

- **Fig.17:** 1. Vingemutter 2. Føringsplate 3. Rett føring  
4. Senterhull 5. Bolt

Sirkelarbeid kan utføres hvis du setter sammen den rette føringen og føringsplaten som vist i figurene. Min. og maks. radius for sirkelene som skal skjæres (avstand mellom senter i sirkelen og senter på bitset) er som følger: Min.: 70 mm  
Maks.: 221 mm

For å skjære sirkler mellom 70 mm og 121 mm i radius. For å skjære sirkler mellom 121 mm og 221 mm i radius.

- **Fig.18:** 1. Vingemutter 2. Føringsplate 3. Rett føring  
4. Senterhull 5. Bolt

### MERK:

- Sirkler mellom 172 mm og 186 mm i radius kan ikke skjæres ved hjelp av denne føringen.

- **Fig.19:** 1. Spikere 2. Senterhull 3. Rett føring

Rett inn senterhullet i den rette føringen mot senteret i sirkelen som skal skjæres. Slå en spiker på under 6 mm diameter inn i senterhullet for å sikre føringen. Drei verktøyet rund spikeren med klokken.

## Trimmeveiledning (tilleggsutstyr)

### ► Fig.20

Pussing, bueskjæring i finer og lignende er lett med skjæreføringen. Føringsrullen holder kurven og sikrer et fint kutt.

- **Fig.21:** 1. Klemskrue (A) 2. Justeringsskrue  
3. Klemskrue (B) 4. Skjæreføring

Monter skjæreføringen på verktøyfoten med klemskruen (A). Løsne klemskruen (B) og juster avstanden mellom bitset og skjæreføringen ved å dreie på justeringsskruen (1 mm per dreining). Ved ønsket avstand, må du stramme klemskruen (B) for å feste skjæreføringen på plass.

- **Fig.22:** 1. Arbeidsemne 2. Bits 3. Føringsrull

Når du skjærer, må du bevege verktøyet med føringsrullen langs siden på arbeidsemnet.

## Vippefot (valgfritt tilbehør)

Vippefot (valgfritt tilbehør) er nyttig til skråskjæring.

- **Fig.23:** 1. Klemskrue

Plasser maskinen på vippefoten og lukk låsespaken når bitsen stikker ut slik du vil. For ønsket vinkel, stram klemskrue på siden av den.

Klem et rett bord fast mot arbeidsemnet og bruk det som føring mot vippefoten. Mat verktøyet i pilens retning.

## Fotbeskytter fjernet fra vippefoten (valgfritt tilbehør)

Ved å feste fotbeskytteren som har blitt fjernet fra vippefoten på skjærefoten, er det mulig å endre skjærefoten fra en rund til en firkantet fot.

For annen bruk, fjern fotbeskytteren fra vippefoten ved å løsne og fjerne fire skruer.

- **Fig.24:** 1. Fotbeskytter 2. Skruer

Fest deretter fotbeskytteren på skjærefoten.

## Forskjøvet fot (tilleggsutstyr)

### ► Fig.25

- (1) En forskjøvet fot (tilleggsutstyr) er nyttig for jobbing i trange områder, som for eksempel et hjørne.

- **Fig.26:** 1. Talje 2. Patronmutter 3. Patronkonus

Før du monterer maskinen på den forskjøvede foten, ta løs kjoksmutteren og patronkonusen ved å løsne kjoksmutteren.

- **Fig.27:** 1. Skrunøkkel 2. Talje 3. Spindellås

Monter trinsen på maskinen ved å trykke på spindellåsen og stramme trinsen godt med en skrunøkkel.

- **Fig.28:** 1. Patronmutter 2. Patronkonus

Plasser patronkonusen på plass og skru kjoksmutteren på den forskjøvede foten som vist i figuren.

- **Fig.29**

Monter maskinen på den forskjøvede foten

- **Fig.30:** 1. Talje 2. Reim

Plasser den ene enden av båndet over trinsen ved hjelp av en skrutrekker og kontroller at hele båndet passer over hele trinsen.

- **Fig.31:** 1. Låsehendel 2. Forskjøvet fot

Fest det med en låsespake på den forskjøvede foten.

- **Fig.32:** 1. Skrunøkkel 2. Sekskantnøkkel 3. Bits

For å installere bitsen, plasser maskinen med bakken med den forskjøvede foten til siden. Sett sekskantnøkkel inn i hullet i foten.

Mens du holder sekskantnøkkelen på plass, sett bitsen inn i patronkonusen på skafet til den forskjøvede foten fra motsatt side og stram kjoksmutteren godt med en skrunøkkel.

For å fjerne bitsen, følg fremgangsmåten for installering i motsatt rekkefølge.

- (2) Den forskjøvede foten (valgfritt tilbehør) kan også brukes med en skjærefot og håndtaksfeste (valgfritt tilbehør) for mer stabilitet.

- **Fig.33:** 1. Skruer 2. Forskjøvet fotplate 3. Øvre del av forskjøvet fot

Løsne skruene og fjern den øverste delen fra den forskjøvede foten. Sett til siden den øverste delen av den forskjøvede foten.

- **Fig.34:** 1. Stanghåndtak (valgfrøtt tilbehør)  
2. Håndtaksfeste (valgfrøtt tilbehør)  
3. Forskjøvet fotplate 4. Skjærefotsett (valgfrøtt tilbehør)

Fest skjærefoten med fire skruer og håndtaksfestet (valgfrøtt tilbehør) med to skruer på den forskjøvede fotplaten.

Skrue på et stanghåndtak (valgfrøtt tilbehør) på håndtaksfestet.

- **Fig.35:** 1. Skruer 2. Kulehåndtak 3. Forskjøvet fotplate

En annen måte du kan bruke det, er ved å bruke kulehåndtaket som fjernes fra en senkefot (valgfrøtt tilbehør) og som kan monteres på håndtaksfestet. For å installere kulehåndtaket, plasser det på håndtaksfestet og skru det fast med en skruer.

- **Fig.36**

## Ved bruk som en freser bare med en senkefot (tilleggsutstyr)

### ⚠ **FORSIKTIG:**

- Ved bruk som en freser, hold verktøyet godt med begge hender.

- **Fig.37:** 1. Senkefot 2. Håndtak

For å bruke maskinen som en freser, monter verktøyet på en senkefot (tilleggsutstyr) ved å trykke det helt ned. Enten kule- eller stanghåndtaket (valgfrøtt tilbehør) kan brukes avhengig av jobben.

- **Fig.38:** 1. Skruer 2. Knott

For å bruke stanghåndtaket (valgfrøtt tilbehør), løsne skruen og fjern kulehåndtaket.

- **Fig.39:** 1. Stanghåndtak (valgfrøtt tilbehør)

Skrue deretter stanghåndtaket på foten.

## Justering av dybden ved bruk av senkefoten (valgfrøtt tilbehør)

- **Fig.40:** 1. Justeringsknott 2. Låsehendel  
3. Dybdepeker 4. Innstillingsmutter for stopperstang 5. Hurtiginstillingsknapp  
6. Stopperstang 7. Stopperblokk  
8. Justeringskrue

Plasser verktøyet på et flatt underlag. Løsne låsehendelen og senk verktøykroppen til bitset såvidt berører den flate overflaten. Stram låsehendelen for å låse verktøykroppen.

Drei innstillingskruen for stopperstangen mot klokken. Senk stopperstangen til den berører justeringskruen. Plasser dybdepilen på linje med "0"-delestreken. Skjæredybden vises på skalaen ved hjelp av dybdepilene.

Mens du trykker på hurtigmatingsknappen, må du heve stopperstangen, til du har oppnådd den ønskede skjæredybden. Du kan justere dybden i svært små trinn ved å dreie på justeringsknappen (1 mm per omdreining). Ved å dreie innstillingskruen for stopperstangen med klokken kan du feste stopperstangen godt.

Nå kan du oppnå din forhåndsbestemte skjæredybde ved å løsne låsehendelen og deretter senke verktøykroppen, inntil stopperstangen berører justeringssekskantskruen til stopperblokken.

Du må alltid ha et godt grep på verktøyet med begge hender mens du bruker det.

Sett verktøyet på det arbeidsemnet som skal freses uten at bitset kommer borti arbeidsemnet. Slå på maskinen og vent til bitset oppnår full hastighet. Senk verktøykroppen og beveg verktøyet over overflaten på arbeidsemnet, hold verktøyet i en flukt og beveg den jevnt fremover til fresingen er fullført. Ved kantfresing må overflaten på arbeidsemnet være på venstre side av bitset i arbeidsretningen.

- **Fig.41:** 1. Arbeidsemne 2. Bitsrotasjonsretning  
3. Sett ovenfra (fra toppen av verktøyet)  
4. Materetning

### **MERK:**

- Beveger du verktøyet forover for raskt, kan det resultere i dårlig skjærekvalitet eller skader på bitset eller motoren. Hvis verktøyet bevegtes for sakte, kan du brenne eller skade kuttet. Riktig hastighet avhenger av størrelsen på bitset, typen arbeidsemne og fresedybden. Før du starter skjæringen i det aktuelle arbeidsemnet, råder vi deg til å foreta en prøveskjæring på et stykke kapp. Dette vil vise nøyaktig hvordan kuttet kommer til å se ut og gjør det mulig for deg å sjekke målene.
- Når du bruker den rette føringen, må du forsikre deg om at den monteres på høyre side i bevegsretningen. Dette vil hjelpe deg å holde den i flukt med siden på arbeidsemnet.

- **Fig.42:** 1. Materetning 2. Bitsrotasjonsretning  
3. Arbeidsemne 4. Rett føring

## Føringsskinne ved bruk som en freser (nødvendig for bruk med en skinneholder (tilleggsutstyr))

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

- **Fig.43:** 1. Bolt 2. Føringholder 3. Vingemutter  
4. Bolt 5. Vingemutter 6. Føringsskinne  
7. Rett føring 8. Vingebolter

Monter føringsskinnen på skinneholderen (valgfrøtt tilbehør) med vingemutteren.

Sett skinneholderen inn i hullene i senkefoten, og stram vingebolten. For å justere avstanden mellom bitset og føringsskinnen, løsne vingemutteren. Når avstanden er slik du vil ha den, må du stramme vingemutteren for å feste føringsskinnen på riktig sted.

## Rett føring (valgfrøtt tilbehør)

- **Fig.44**

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

- **Fig.45:** 1. Sverd 2. Vingeskrue 3. Rett føring

For å montere føringsskinnen, sett inn føringstengene inn i hullene i senkefoten. Juster avstanden mellom bitset og føringsskinnen. Når avstanden er slik du vil ha den, må du stramme vingebolten for å feste føringsskinnen på riktig sted. Når du skjærer, må du bevege verktøyet med den rette føringen i flukt med siden på arbeidsemnet.

- **Fig.46**

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

## Malføring (valgfritt tilbehør)

### ► Fig.47

Malføringen har en hylse som bitset går igjennom. Dette gjør det mulig å bruke sporfreseren med malmønster. For å montere malføringen, må du løsne skruene på verktøytoten, sette inn føringen og stramme skruene.

### ► Fig.48: 1. Skru 2. Feste 3. Mal

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

### ► Fig.49: 1. Bits 2. Feste 3. Mal 4. Arbeidsemne 5. Avstand (X) 6. Utvendig diameter på malføring 7. Malføring

#### MERK:

- Arbeidsemnet skjæres i litt forskjellig størrelse i forhold til malen. Tillat avstand (X) mellom bitset og utsiden av malføringen. Avstanden (X) kan kalkuleres med følgende ligning:

Avstand (X) = (utvendig diameter på malføringen - bitsdiameter) / 2

## Støvdysesett

### For skjærefoten

#### ► Fig.50: 1. Støvmunnstykke 2. Fingerskrue 3. Skjærefoten

### For senkefoten (tilleggsutstyr)

#### ► Fig.51: 1. Støvmunnstykke 2. Fingerskrue

Bruk støvdysen til støvsuging. Monter støvdysen på verktøytoten, slik at fremspringet på støvdysen passer i hakket i verktøytoten.

Koble så en støvsuger til støvdysen.

#### ► Fig.52

## VEDLIKEHOLD

#### ▲FORSIKTIG:

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

## Skifte kullbørster

#### ► Fig.53: 1. Utskiftingsmerke

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

#### ► Fig.54: 1. Skrutrekker 2. Børsteholderhette

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

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

## VALGFRITT TILBEHØR

#### ▲FORSIKTIG:

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

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

- Rette og sporfornede bits
- Kantfornede bits
- Laminatskjærebiter
- Enhet for rett føring
- Skjæreføringsenhet
- Verktøytotenhet
- Foten på tilskjæringsmaskinen (harpiks)
- Vippefotenhet
- Senkefotenhet
- Enhet for forskjøvet fot
- Malføring
- Patronkonus 6 mm
- Patronkonus 6,35 mm (1/4")
- Patronkonus 8 mm
- Patronkonus 9,53 mm (3/8")
- Skrunøkkel 13
- Skrunøkkel 22

## Tilskjæringsmaskinbits

### Rett bits

#### ► Fig.55

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

### "U"-sporbits

#### ► Fig.56

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

### "V"-sporbits

#### ► Fig.57

D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

## Utjevningsskjærbits for borspiss

► Fig.58

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

## Dobbelt utjevningsskjærbits for borspiss

► Fig.59

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

## Hjørnefresbits

► Fig.60

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

## Skråfasebits

► Fig.61

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

## Rund pregingsbits

► Fig.62

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

## Utjevningsskjærbits for kulelager

► Fig.63

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

## Hjørnefresbits for kulelager

► Fig.64

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

## Skråfasebits for kulelager

► Fig.65

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

## Pregingsbits for kulelager

► Fig.66

mm								
	D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
6	20	12	8	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	8	42	12	4,5	7

## Rundt pregingsbits for kulelager

► Fig.67

mm									
	D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
6	20	18	12	8	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	8	42	12	5	5

## Romersk karniss-bits for kulelager

► Fig.68

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

### MERK:

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



## TEKNISET TIEDOT

Malli	RT0700C
Kirstysistukan kapasiteetti	6 mm, 8 mm, 1/4" tai 3/8"
Tyhjäkäyntinopeus (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Kokonaispituus	200 mm
Nettopaino	1,8 kg
Turvalukitus	☐/

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

### Käyttötarkoitus

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

### Virransyöttö

Laitteen saa kytkä ainoastaan virtalähteeseen, jonka jännite on sama kuin tyyppikilvessä ilmoitettu. Laitetta voidaan käyttää ainoastaan yksivaiheisella vaihtovirralla. Laitte on kaksinkertaisesti suojaeristetty eurooppalaisten standardien mukaisesti, ja se voidaan tästä syystä liittää maadoittamattomaan pistorasiaan.

### Melutaso

Tyyppilinen A-painotettu melutaso määräytyy EN60745-standardin mukaan:

Äänenpainetaso ( $L_{pA}$ ): 82 dB (A)

Äänitehotaso ( $L_{WA}$ ): 93 dB (A)

Virhemarginaali (K): 3 dB (A)

### Käytä kuulosuojaimia

### Tärinä

Värähtelyn kokonaisarvo (kolmiakselivektorin summa) on määritelty EN60745 mukaan:

Työtöila: käyttö ilman kuormaa

Tärinäpäästö ( $a_{h,r}$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> tai vähemmän

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

Työtöila: urien leikkaaminen MDF-levyyn.

Tärinäpäästö ( $a_{h,r}$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>

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

**HUOMAA:** Ilmoitettu tärinäpäästöarvo on mitattu standarditestaustestimen mukaisesti, ja sen avulla voidaan vertailla työkaluja keskenään.

**HUOMAA:** Ilmoitettua tärinäpäästöarvoa voidaan käyttää myös altistumisen alustavaan arviointiin.

**VAROITUS:** Työkalun käytön aikana mitattu todellinen tärinäpäästöarvo voi poiketa ilmoitetusta tärinäpäästöarvosta työkalun käyttötavan mukaan.

**VAROITUS:** Selvitä käyttäjän suojaamiseksi tarvittavat varoitimet todellisissa käyttöolosuhteissa tapahtuvan arvioidun altistumisen mukaisesti (ottaen huomioon käyttöjakso kokonaisuudessaan, myös jaksot, joiden aikana työkalu on sammutettuna tai käy tyhjäkäynnillä).

## Koskee vain Euroopan maita

## VAKUUTUS EC-VASTAAVUUDESTA

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

Koneen tunnistetiedot:

Jyrsin

Mallinro/Tyyppi: RT0700C

ovat sarjavalmistaisia ja

**Täyttyvät seuraavien eurooppalaisten direktiivien vaatimukset:**

2006/42/EC

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

EN60745

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

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



Tomoyasu Kato

Johtaja

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN

## Sähkötyökalujen käyttöä koskevat varoitukset

**VAROITUS** Lue kaikki turvallisuusvaroitukset ja käyttöohjeet. Varoitusten ja ohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa sähköiskuun, tulipaloon ja/tai vakavaan vammautumiseen.

**Säilytä varoitukset ja ohjeet tulevaa käyttöä varten.**

## LEIKKURIN TURVALLISUUSOHJEET

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

## SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET.

**VAROITUS:** ÄLÄ anna työkalun helppo-käyttöisyyden tai toistuvan käytön tuudittaa sinua väärään turvallisuuden tunteeseen niin, että laiminlyöt työkalun turvaohjeiden noudattamisen. **VÄÄRINKÄYTTÖ** tai tämän käyttöohjeen turvamerkkien laiminlyönti voi johtaa vakaviin henkilövahinkoihin.

## TOIMINTOJEN KUVAUS

### **HUOMIO:**

- Varmista aina ennen koneen säätöjen ja toiminnallisten tarkistusten tekemistä, että kone on sammutettu ja irrotettu pistorasiasta.

### Teräulkoneman säätö

- **Kuva1:** 1. Terän työntymä 2. Työkäluun pohja 3. Asteikko 4. Lukitusvipu 5. Säätöruuvi 6. Kuusiomutteri

Säädä teräulkonema löysäämällä ensin lukitusvipu ja siirtämällä sitten työkalun pohjaa ylös tai alas säätöruuvia kiertämällä. Kun olet tehnyt säädön, kiinnitä työkalun pohja paikalleen kiristämällä lukitusvipu tiukasti.

### **HUOMAA:**

- Jos työkalu ei lukitu paikalleen, vaikka lukitusvipu on kiristetty, kiristä ensin kuusiomutteri ja kiristä sitten lukitusvipu uudelleen.

### Kytkinen käyttäminen

- **Kuva2:** 1. Kytkin 2. OFF (O) -puoli 3. ON (I) -puoli

### **HUOMIO:**

- Ennen työkalun virtaan kytkemistä tarkista aina, että työkalu on pois päältä.

Käynnistä työkalun painamalla kytkinvivun "I (ON)" puolta. Pysäytä työkalun painamalla kytkinvivun "O (OFF)" puolta.

### Sähköinen toiminta

Sähkötoimista työkalua on helppo käyttää seuraavien ominaisuuksien vuoksi.

### Vakionopeuden säätö

Sähköinen nopeudensäätö vakionopeuden saavuttamiseksi. Kauniin viimeistelyn saavuttaminen on mahdollista, koska pyörimisnopeutta pidetään vakiona jopa kuormituksen alla.

### Pehmeä käynnistys

Pehmeä käynnistys-ominaisuus minimoi käynnistysiskun ja näin työkalu käynnistyy tasaisesti.

### Nopeudensäätöpyörä

- **Kuva3:** 1. Nopeudensäätöpyörä

Työkäluun nopeutta voi muuttaa kiertämällä nopeudensäätöpyörän valittuun numeroon välillä 1–6.

Nopeus kasvaa, kun kiertät säätöpyörää numeron 6 suuntaan, ja alenee, kun kiertät säätöpyörää numeron 1 suuntaan.

Nopeus voidaan näin säätää optimaaliseksi käsiteltävän materiaalin ja käytettävän terän halkaisijan mukaan. Oheisessa taulukossa on esitetty säätöpyörän numeroiden suhde työkalun likimääräisiin käyntinopeuksiin.

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

#### ⚠️HUOMIO:

- Jos työkalua käytetään jatkuvasti pitkään matalalla nopeudella, moottori ylikuormittuu aiheuttaen työkalun häiriön.
- Nopeudensäätöpyörää voi kääntää vain asentoon 6 ja asentoon 1 saakka. Älä pakota sitä asennon 6 tai 1 ohi, koska nopeudensäätötoiminto saattaa lakata toimimasta.

## KOKOONPANO

#### ⚠️HUOMIO:

- Varmista aina ennen koneelle tehtäviä toimenpiteitä, että kone on sammutettu ja irrotettu pistorasiasista.

## Jyrsinterän kiinnitys ja irrotus

► **Kuva4:** 1. Kiristä 2. Löysää 3. Pidä

► **Kuva5:** 1. Kiristä 2. Löysää 3. Karalukitus

#### ⚠️HUOMIO:

- Älä kiristä kiristysistukan mutteria ilman terän kiinnitystä, tai kiristysholkki rikkoutuu.
- Käytä ainoastaan laitteen mukana toimitettuja kiintoavaimia.

Työnnä terä kokonaan kiristysholkin kartioon ja kierrä kiristysholkin mutteri tiukasti kiinni kahdella kiintoavaimella tai painamalla karalukkoa ja käyttämällä laitteen mukana toimitettua kiintoavainta. Irrota terä päinvastaisessa järjestyksessä.

## TYÖSKENTELY

### Jyrsinpohjaa varten

► **Kuva6:** 1. Pölysuutin 2. Sormiruuvi 3. Jyrsinpohja

#### ⚠️VAROITUS:

- Ennen kuin käytät työkalua jyrsinpohjan kanssa, muista aina kiinnittää pölysuutin jyrsinpohjaan.

Aseta työkalun pohja sahattavan työkappaleen päälle ilman, että terä ottaa työkappaleeseen. Käynnistä sitten työkalu ja odota, kunnes terä pyörii täydellä nopeudella. Liikuta hiomakonetta työkappaleen pinnalla tasaisesti eteenpäin niin, että työkalun pohja upotettuna ja edeten tasaisesti, kunnes leikkaus on valmis. Kun leikkaat reunoja, työkappaleen pinnan tulisi olla terän syöttösuunnan vasemmalla puolella.

- **Kuva7:** 1. Työkappale 2. Terän kiertosuunta  
3. Työkalan yläpuolelta katsottuna  
4. Syöttösuunta

#### HUOMAA:

- Työkalan liian nopea liikuttaminen eteenpäin voi aiheuttaa huonolaatuisen leikkauksen, tai vahingoittaa terää tai moottoria. Työkalan liian hidas liikuttaminen eteenpäin voi polttaa ja pilata leikkauksen. Sopiva syöttöaste riippuu terän koosta, työkappaleen tyypistä ja leikkauksen syvyydestä. Ennen varsinaista työkappaleen työstämistä, on suositeltua tehdä koeleikkaus lankunpalaseen. Tämän avulla näet tarkalleen millä leikkaus näyttää, sekä voit myös tarkastaa mittasuhteet.
- Kun sovellat jyrsinkenkää, suoraa ohjainta tai jyrsinohjainta, pidä sitä varmasti syöttösuunnan oikealla puolella. Tämä auttaa pitämään sitä samassa tasossa työkappaleen sivun kanssa.

- **Kuva8:** 1. Syöttösuunta 2. Terän kiertosuunta  
3. Työkappale 4. Suora ohjain

#### ⚠️HUOMIO:

- Koska liiallinen leikkaus voi ylikuormittaa moottoria tai aiheuttaa työkalun hallinnassa vaikeuksia, leikkauksen syvyys ei saisi olla yli 3 mm leikkauksuurretta läpäisessä. Kun haluat leikata yli 3 mm:siä uurreita, tee monta läpäisyä asteittain syvemmillä teränasetuksilla.

## Jyrsinjalusta (hartsinen) (vaihtoehtoinen lisävaruste)

Voit käyttää (hartsista) jyrsinjalustaa valinnaisena lisävarusteena kuvan mukaisesti.

► **Kuva9:** 1. Siipimutteri

Aseta työkalu (hartsiselle) jyrsinjalustalle ja kiristä se paikalleen siipimutterilla, kun teräulkonema on haluamasi. Toimenpiteet on kuvattu jyrsinjalustan käyttöohjeissa.

## Mallilankun ohjain (vaihtoehtoinen lisävaruste)

► **Kuva10**

Mallilankun ohjain tarjoaa holkin, jonka kautta terä kulkee, sallien jyrsimen käytön mallikaavan mukaan. Löysennä ruuvit ja poista pohjan suojus. Kiinnitä mallilankun ohjain pohjaan ja vaihda pohjan suojus. Varmista sitten pohjan suojus kiristämällä ruuvit.

► **Kuva11:** 1. Pohjan suojain 2. Ruuvit 3. Ruuvitaltta

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

► **Kuva12:** 1. Suora terä 2. Pohja 3. Mallilankku  
4. Etäisyys (X) 5. Työkappale  
6. Mallilankun ohjain 10 7. Pohjan suojain

#### HUOMAA:

- Työkappale leikataan hieman eri kokoiseksi, kuin mallilankku. Ota lukuun (X) teräreiittimen ja mallilankun ohjaimen välinen etäisyys. Etäisyys (X) voidaan laskea seuraavaa yhtälöä käyttäen:

Etäisyys (X) = ( mallilankun ohjaimen ulkohalkaisija - teräreiittimen halkaisija) / 2

## Suoraohjain (vaihtoehtoinen lisävaruste)

### ► Kuva13

Suoraohjainta käytetään tehokkaasti suorien leikkauksien tekoon viistoamisen tai urittamisen tapauksissa.

- **Kuva14:** 1. Pultti 2. Ohjauslevy 3. Suora ohjain 4. Siipimutteri

Kiinnitä ohjauslevy suora-ohjaimen pultilla ja siipimutterilla.

- **Kuva15:** 1. Puristusruuvi (A) 2. Suora ohjain 3. Siipimutteri 4. Pohja

Kiinnitä suoraohjain kiristysruuvilla (A). Löysennä suoraohjaimessa oleva siipimutteri ja säädä terän ja suoraohjaimen välistä etäisyyttä. Saavutettuasi haluttu etäisyys, kiristä siipimutteri lujasti.

Liikuta työkalua leikatessa siten, että suoraohjain on samassa tasossa työkalun sivun kanssa. Jos työkalun sivun ja leikkausasennon välillä oleva etäisyys (A) on suoraohjaimelle liian leveä, tai jos työkalupaleen sivu on liian suora, suoraohjainta ei voida käyttää. Tässä tapauksessa kiristä suora lankku työkalupaleeseen lujasti ja käytä sitä ohjaimena jyrsinpohjaa vasten. Syötä työkalua nuolen osoittamaan suuntaan.

- **Kuva16**

## Ympyrämuotoinen työ

- **Kuva17:** 1. Siipimutteri 2. Ohjauslevy 3. Suora ohjain 4. Keskiakko 5. Pultti

Ympyrämuotoinen työ voidaan toteuttaa, jos kokoat suoraohjaimen ja ohjauslevyn kuvan osoittamalla tavalla.

Leikattavien ympyröiden min. ja maks. säde (etäisyys ympyrän keskeltä ja terän keskeltä) ovat seuraavat:

Min.: 70 mm  
Max.: 221 mm

Säteeltään 70 mm ja 121 mm välisten ympyröiden leikkaamiseksi.

Säteeltään 121 mm ja 221 mm välisten ympyröiden leikkaamiseksi.

- **Kuva18:** 1. Siipimutteri 2. Ohjauslevy 3. Suora ohjain 4. Keskiakko 5. Pultti

### HUOMAA:

- Säteeltään 172 mm ja 186 mm välisiä ympyröitä ei voida leikata tätä ohjainta käyttäen.

- **Kuva19:** 1. Naula 2. Keskiakko 3. Suora ohjain

Rinnasta suoraohjaimessa oleva keskiakko leikattavan ympyrän keskiosan kanssa. Iske halkaisijaltaan alle 6 mm:n naula keskiakkokoon suoraohjaimen varmistamiseksi. Käännä työkalu naulan ympäri myötäpäivään.

## Jyrsinohjain (vaihtoehtoinen lisävaruste)

### ► Kuva20

Trimmaukset, huonekalujen vanereihin kaarevat leikkauksen ja vastaavat voidaan tehdä helposti jyrsinohjaimella. Ohjaimen tela ajaa kaaria ja takaa hienon leikkauksen.

- **Kuva21:** 1. Puristusruuvi (A) 2. Säätöruuvi 3. Puristusruuvi (B) 4. Jyrsinohjain

Asenna jyrsinohjain työkalun pohjaan kiristysruuvilla (A). Löysennä kiristysruuvia (B) ja säädä terän ja jyrsinohjaimen välinen etäisyys kiertämällä säätöruuvia (1 mm per kierros). Saavutettuasi haluttu etäisyys, kiristä kiristysruuvia (B) varmistaaksesi jyrsinohjain paikoilleen.

- **Kuva22:** 1. Työkappale 2. Kärki 3. Telaohjain

Liikuta työkalua leikatessa siten, että ohjaimen tela etenee työkalun sivulla.

## Kallistus pohja (lisävaruste)

Kallistus pohja (lisävaruste) helpottaa viisteysten tekemistä.

- **Kuva23:** 1. Kiristysruuvi

Aseta työkalu kallistus pohjaan ja lukitse se paikalleen lukitusvivulla, kun teräulkonema on haluamasi. Kallista työkalu haluamaasi kulmaan ja kiristä sivuilla olevat kiristysruuvit.

Kiinnitä suora lankku tiukasti työkalupaleeseen ja käytä sitä ohjaimena kallistus pohjaa vasten. Siirrä työkalua nuolen osoittamaan suuntaan.

## Kallistus pohjasta (lisävaruste) irrotettu pohjan suojus

Kallistus pohjasta irrotetun pohjasuojuksen kiinnittäminen jyrsinpohjaan mahdollistaa pyöreän jyrsinpohjan muuttamisen nelikulmaiseksi pohjaksi.

Irrota pohjan suojus kallistus pohjasta irrottamalla neljä kiinnitysruuvia.

- **Kuva24:** 1. Pohjan suojain 2. Ruuvi

Asenna pohjan suojus sitten jyrsinpohjaan.

## Epäkeskopohja (lisävaruste)

### ► Kuva25

- (1) Epäkeskopohja (lisävaruste) on kätevä varuste ahtaissa paikoissa, esimerkiksi kulmissa.

- **Kuva26:** 1. Väkipyörä 2. Kiristysholkin mutteri 3. Kiristysholkki

Ennen kuin asennat työkalun epäkeskopohjaan, irrota kiristystikka löysäämällä istukan mutteri.

- **Kuva27:** 1. Kiintoavain 2. Väkipyörä 3. Karalukitus

Asenna hihnapyörä työkaluun painamalla karalukkoa ja kiristämällä hihnapyörä paikalleen kiintoavaimella.

- **Kuva28:** 1. Kiristysholkin mutteri 2. Kiristysholkki

Aseta kiristysholkki paikalleen ja kierrä kiristysholkin mutteri paikalleen epäkeskopohjaan kuvassa esitetyllä tavalla.

- **Kuva29**

Asenna työkalu epäkeskopohjaan.

- **Kuva30:** 1. Väkipyörä 2. Vyö

Aseta hinnan pää hihnapyörälle ja varmista, että hihna asettuu hihnapyörän päälle koko leveydeltään.

- **Kuva31:** 1. Lukitusvipu 2. Epäkeskopohja

Kiinnitä se paikalleen epäkeskopohjan lukitusvivulla.

- **Kuva32:** 1. Kiintoavain 2. Kuusioavain 3. Kärki

Käännä epäkeskopohjaan kiinnitetty työkalu kyljelleen terän asennusta varten. Työnnä kuusioavain epäkeskopohjassa olevaan aukkoon.

Pidä kuusioavainta paikallaan, työnnä terä vastakkaiselta puolelta epäkeskopohjan karassa olevaan kiristysholkkiin ja kiristä kiristysholkki tiukasti kiintoavaimella. Kun haluat vaihtaa terän, irrota terä päinvastaisessa järjestyksessä.

- (2) Epäkeskopohjaa (lisävaruste) voi käyttää myös jyrsinpohjan ja kahvakiinnikkeen (lisävaruste) kanssa, jolloin se mahdollistaa tukevamman otteen.

- **Kuva33:** 1. Ruuvit 2. Epäkeskopohjalevy 3. Epäkeskopohjan yläosa

Löysää ruuvit ja irrota epäkeskopohjan yläosa. Laita epäkeskopohjan yläosa sivuun.

- **Kuva34:** 1. Tankotyyppinen kahva (lisävaruste) 2. Kahvakiinnike (lisävaruste) 3. Epäkeskopohjalevy 4. Jyrsinpohjanlaite (lisävaruste)

Asenna epäkeskopohjaan jyrsinpohja neljällä ruuvilla ja kahvakiinnike (lisävaruste) kahdella ruuvilla. Ruuvaa tankotyyppinen kahva (lisävaruste) kahvakiinnikkeeseen.

- **Kuva35:** 1. Ruuvi 2. Nuppityyppinen kahva 3. Epäkeskopohjalevy

Voit kiinnittää kahvakiinnikkeeseen myös yläjyrsinpohjasta (lisävaruste) irrotetun nuppityyppisen kahvan. Asenna nuppityyppinen kahva kahvakiinnikkeeseen ja kiristä se paikalleen ruuvilla.

- **Kuva36**

## Uran jyrsiminen pelkällä yläjyrsinpohjalla (lisävaruste) varustettuna

### ⚠HUOMIO:

- Jos käytät laitetta urajyrsimenä, pidä laitteesta tukevasti kiinni kaksi käsin.

- **Kuva37:** 1. Yläjyrsinpohja 2. Kädensija

Jos haluat käyttää työkalua urajyrsimenä, asenna laite yläjyrsinpohjaan (lisävaruste) painamalla työkalu kokonaan pohjan sisään.

Voit käyttää tarpeen mukaan joko tanko- tai nuppityyppistä kahvaa.

- **Kuva38:** 1. Ruuvi 2. Nuppi

Jos haluat käyttää tankotyyppistä kahvaa, löysää nuppityyppisen kahvan ruuvi ja irrota kahva.

- **Kuva39:** 1. Tankotyyppinen kahva (lisävaruste)

Kierrä sitten tankotyyppinen kahva paikalleen pohjaan.

## Jyrshintäsyvyyden säätäminen käytettäessä yläjyrsinpohjaa (lisävaruste)

- **Kuva40:** 1. Säätönuppi 2. Lukitusvipu 3. Syvyydenosoitin 4. Pysäyttävän asetusmutteri 5. Pikasytönappi 6. Pysäytinnapa 7. Pysäytinloko 8. Säätöpultti

Aseta työkalu tasaiselle pinnalle. Löysennä lukkovipu ja alenna työkalun runkoa, kunnes kärki koskettaa tasaista pintaa. Lukitse työkalun runko kiristämällä lukitusvipua. Kierrä pysäyttävän asetusmutteriä vastapäivään. Alenna pysäyttinnapaa, kunnes se ottaa kiinni säätöpulttiin. Kohdistaa syvyydenosoitin asteikon kohtaan "0". Leikkaussyvyys näkyy mitta-asteikolla syvyydenosoittimen osoittamana.

Nosta pysäyttinnapaa samalla pikasytönappia alas painaen, kunnes haluttu leikkaussyvyys on saavutettu. Tarkat syvyyssäädöt voidaan tehdä kiertämällä pysäyttinnapaa (1 mm kierrosta kohti).

Voit kiinnittää pysäyttävän tukevasti kiertämällä pysäyttävän asetusmutteriä myötäpäivään.

Leikkauksen ennalta määrätty syvyys voidaan nyt asettaa löysäämällä lukkonuppia ja alentamalla työkalun runkoa, kunnes pysäytinnapa ottaa kiinni pysäytinlokon säätökuusiopulttiin.

Pidä työkalun käytön aikana aina tukevasti kiinni molemmista kahvoista.

Aseta työkalun alusta leikkatavan työkappaleen päälle ilman, että terä ottaa työkappaleeseen. Käynnistä sitten työkalu ja odota, kunnes terä pyörii täydellä nopeudella. Liikuta työkalun runkoa työkappaleen pinnalla tasaisesti eteenpäin niin, että työkalun pohja utopettuna ja edeten tasaisesti, kunnes leikkaus on valmis. Kun leikkaat reunoja, työkappaleen pinnan tulisi olla terän syöttösuunnan vasemmalla puolella.

- **Kuva41:** 1. Työkappale 2. Terän kiertosuunta 3. Työkalun yläpuolelta katsottuna 4. Syöttösuunta

### HUOMAA:

- Työkalun liian nopea liikuttaminen eteenpäin voi aiheuttaa huononlaatuisen leikkauksen, tai vahingoittaa terää tai moottoria. Työkalun liian hidas liikuttaminen eteenpäin voi polttaa ja pilata leikkauksen. Sopiva syöttöaste riippuu terän koosta, työkappaleen tyyppistä ja leikkauksen syvyydestä. Ennen varsinaista työkappaleen työstämistä, on suositeltua tehdä koeleikkaus lankunpalaseen. Tämän avulla näet tarkalleen miltä leikkaus näyttää, sekä voit myös tarkastaa mittasuhteet.
- Kun sovellat suoraa ohjainta, asenna se varmasti syöttösuunnan oikealla puolella. Tämä auttaa pitämään sitä samassa tasossa työkappaleen sivun kanssa.

- **Kuva42:** 1. Syöttösuunta 2. Terän kiertosuunta 3. Työkappale 4. Suora ohjain

## Suoraohjain urajyrshintä varten (käytettävä ohjainpidikkeen (lisävaruste) kanssa)

Suoraohjainta käytetään tehokkaasti suurien leikkauksien tekoon viistoamisen tai urittamisen tapauksissa.

- **Kuva43:** 1. Pultti 2. Ohjaimen pidin 3. Siipimutteri 4. Pultti 5. Siipimutteri 6. Ohjauslevy 7. Suora ohjain 8. Siipipultti

Asenna suoraohjain ohjainpidikkeeseen (lisävaruste) siipimutterilla.

Kiinnitä ohjainpidike yläjyrsinpohjassa oleviin aukkoihin ja kiristä siipipultit. Jos haluat säätää ohjaimen ja terän välistä etäisyyttä, löysää siipimutteri. Kun etäisyys on haluumasi, kiinnitä suoraohjain paikoilleen kiristämällä siipimutteri.

## Suoraohjain (vaihtoehtoinen lisävaruste)

- **Kuva44**

Suoraohjainta käytetään tehokkaasti suurien leikkauksien tekoon viistoamisen tai urittamisen tapauksissa.

- **Kuva45:** 1. Ohjaustanko 2. Siipipultti 3. Suora ohjain

Kun haluat kiinnittää suoraohjaimen, aseta ohjaimen tangot yläjyrsinpohjassa oleviin aukkoihin. Säädä terän ja suoraohjaimen välinen etäisyys. Kun etäisyys on haluumasi, kiinnitä suoraohjain paikoilleen kiristämällä siipipultit. Liikuta työkalua leikatessa siten, että suoraohjain on samassa tasossa työkalun sivun kanssa.

## ► Kuva46

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

## Mallilankun ohjain (vaihtoehtoinen lisävaruste)

### ► Kuva47

Mallilankun ohjain tarjoaa hylsyn, jonka kautta terä kulkee, sallien työkalun käytön mallikaavan mukaan. Asennat mallilankun ohjaimen löysäämällä työkalun pohjassa olevia ruuveja, kiinnittämällä mallilankun ohjaimen ja kiristämällä ruuvit.

► **Kuva48:** 1. Ruuvi 2. Pohja 3. Mallilankku

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

► **Kuva49:** 1. Kärki 2. Pohja 3. Mallilankku  
4. Työkappale 5. Etäisyys (X)  
6. Mallilankun ohjaimen ulkohalkaisija  
7. Mallilankun ohjain

### HUOMAA:

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

Etäisyys (X) = ( mallilankun ohjaimen ulkohalkaisija - terän halkaisija ) / 2

## Pölysuutinsarjat

### Jyrsinpohjaa varten

► **Kuva50:** 1. Pölysuutin 2. Sormiruuvi 3. Jyrsinpohja

### Yläjyrsinpohjaa (vaihtoehtoinen lisävaruste) varten

► **Kuva51:** 1. Pölysuutin 2. Sormiruuvi

Pölysuutinta käytetään pölynpoistoon. Kiinnitä pölysuutin työkalun runkoon siipiruuvilla siten, että suuttimessa oleva kieleke asettuu rungossa olevaan koloon. Kiinnitä sitten pölynimuri pölysuuttimeen.

► **Kuva52**

## KUNNOSSAPITO

### ▲HUOMIO:

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

## Hiiliharjojen vaihtaminen

► **Kuva53:** 1. Rajamerkki

Irrota ja tarkista hiiliharjat säännöllisesti. Vaihda uusiin, kun ne ovat kuluneet rajamerkkiin saakka. Pidä hiiliharjat puhtaina ja vapaina liukumaan pitimissään. Molemmat hiiliharjat on vaihdettava samalla kertaa. Käytä vain keskenään samanlaisia hiiliharjoja.

► **Kuva54:** 1. Ruuvitaltta 2. Harjanpitimen kansi

Irrota hiiliharjat kannet ruuvitaltalla. Poista kuluneet hiiliharjat, aseta uudet harjahielet paikalleen ja kiinnitä hiiliharjojen kansi paikalleen.

Koneen TURVALLISUUDEN ja LUOTETTAVUUDEN säilyttämiseksi korjaukset sekä muut huoltotoimet ja säädöt on jätettävä Makitan valtuuttaman huollon tehtäväksi käyttäen aina Makitan alkuperäisiä varaosia.

## LISÄVARUSTEET

### ▲HUOMIO:

- Näitä lisävarusteita ja -laitteita suositellaan käytettäväksi tässä ohjekirjassa mainitun Makitan koneen kanssa. Minkä tahansa muun lisävarusteen tai -laitteen käyttäminen voi aiheuttaa loukkaantumisvaaran. Käytä lisävarusteita ja -laitteita vain niiden käyttötarkoituksen mukaisesti.

Jos tarvitset apua tai yksityiskohtaisempia tietoja seuraavista lisävarusteista, ota yhteys paikalliseen Makitan huoltoon.

- Suora- & uramuototerät
- Reunamuototerät
- Levyntrimmaus terät
- Suoraohjainlaite
- Jyrsinohjainlaite
- Jyrsinpohjanlaite
- Jyrsinjalusta (hartsinen)
- Kallistusohjainlaite
- Yläjyrsinohjainlaite
- Epäkeskopohjainlaite
- Mallilankun ohjain
- Kiristysholkki 6 mm
- Kiristysholkki 6,35 mm (1/4")
- Kiristysholkki 8 mm
- Kiristysholkki 9,53 mm (3/8")
- Kiintoavain 13
- Kiintoavain 22

## Jyrsinterät

### Suora terä

► **Kuva55**

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

## "U"-uritus terä

► Kuva56

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

## "V"-uritus terä

► Kuva57

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

## Porakärjen upottama jysinterä

► Kuva58

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

## Porakärjen tuplasti upottama jysinterä

► Kuva59

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

## Kulmanpyörästys terä

► Kuva60

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

## Viistoamisterä

► Kuva61

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°

## Kartiokäyräterä

► Kuva62

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

## Kuulalaakerin upottava jysinterä

► Kuva63

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

## Kuulalaakerinen kulmanpyörästys terä

► Kuva64

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

## Kuulalaakerinen viistoamisterä

► Kuva65

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°

## Kuulalaakerinen käyräterä

► Kuva66

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

## Kuulalaakerinen kartiokäyräterä

► Kuva67

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

## Kuulalaakerinen suippokaariterä

► Kuva68

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

### HUOMAA:

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

## SPECIFIKĀCIJAS

Modelis	RT0700C
Ietvara spīlpatronas jauda	6 mm, 8 mm, 1/4" vai 3/8"
Apgriezieni minūtē bez slodzes (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Kopējais garums	200 mm
Neto svars	1,8 kg
Drošības klase	II/III

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

**Paredzētā lietošana**

Šis darbarīks ir paredzēts koka, plastmasas un līdztīgu materiālu līdzenai apzāģēšanai un profilēšanai.

**Barošana**

Šo instrumentu jāpieslēdz tikai datu plāksnītē uzrādītā sprieguma barošanas avotam; to iespējams darbināt tikai ar vienfāzes maiņstrāvas barošanu. Tiem ir divkāršā izolācija saskaņā ar Eiropas standartu, tāpēc tos var izmantot bez zemējuma.

**Troksnis**

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

Skaņas spiediena līmenis ( $L_{pA}$ ): 82 dB (A)

Skaņas jaudas līmenis ( $L_{WA}$ ): 93 dB (A)

Neskaidrība (K): 3 dB (A)

**Lietojiet ausu aizsargus****Vibrācija**

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

Darba režīms: rotācija bez noslodzes

Vibrācijas emisija ( $a_h$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> vai mazāk

Neskaidrība (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Darba režīms: dziļu rievu frēzēšana vidēja blī-

vuma kokšķiedru plātnē (mediopānā)

Vibrācijas emisija ( $a_h$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>

Neskaidrība (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

**PIEZĪME:** Paziņotā vibrācijas emisijas vērtība noteikta atbilstoši standartā pārbaudes metodei un to var izmantot, lai salīdzinātu vienu darbarīku ar citu.

**PIEZĪME:** Paziņoto vibrācijas emisijas vērtību arī var izmantot iedarbības sākotnējā novērtējumā.

**▲BRĪDINĀJUMS:** Reāli lietojot mehanizēto darbarīku, vibrācijas emisija var atšķirties no paziņotās emisijas vērtības atkarībā no darbarīka izmantošanas veida.

**▲BRĪDINĀJUMS:** Lai aizsargātu lietotāju, nosakiet drošības pasākumus, kas pamatoti ar iedarbību reālos darba apstākļos (ņemot vērā visus ekspluatācijas cikla posmus, piemēram, laiku, kamēr darbarīks ir izslēgts un kad darbojas tukšgaitā, kā arī palaides laiku).

**Tikai Eiropas valstīm****EK Atbilstības deklarācija**

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

Darbarīka nosaukums:

Apgriežējmašīna

Modeļa nr./ Veids: RT0700C

ir sērijas ražojums un

**Atbilst sekojošām Eiropas Direktīvām:**

2006/42/EC

Un tas ražots saskaņā ar sekojošiem standartiem vai standartdokumentiem:

EN60745

Tehnisko dokumentāciju uztur mūsu pilnvarots pārstāvis Eiropā -

„Makita International Europe Ltd”,  
Michigan Drive, Tongwell,  
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglija

14.10.2010



Tomoyasu Kato  
Direktors

"Makita Corporation"  
3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi, JAPĀNA

**Vispārējie mehanizēto darbarīku drošības brīdinājumi**

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

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



## DROŠĪBAS NOTEIKUMI GRIEZĒJA LIETOŠANAI

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

## SAGLABĀJIET ŠOS NORĀDĪJUMUS.

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

## FUNKCIJU APRAKSTS

### ▲UZMANĪBU:

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

### Uzgaļa izcilņa regulēšana

- **Att.1:** 1. Uzgaļa izcilnis 2. Darbarīka pamatne 3. Skala 4. Bloķēšanas svira 5. Regulēšanas skrūve 6. Seššķautņu uzgrieznis

Lai noregulētu uzgaļa izcilni, atbrīvojiet aiztura sviru un virziēt darbarīka pamatni augšup vai lejup atkarībā no vajadzības, griežot regulēšanas skrūvi. Pēc noregulēšanas cieši pievelciet aiztura sviru, lai nostiprinātu darbarīka pamatni.

### PIEZĪME:

- Ja darbarīks nav nostiprināts pat tad, ja aiztura svira ir pievilka, pievelciet seššķautņu uzgriezni un pēc tam pievelciet aiztura sviru.

### Slēdža darbība

- **Att.2:** 1. Slēdzis 2. Puse IZSLĒGT (O) 3. Puse IESLĒGT (I)

### ▲UZMANĪBU:

- Pirms darbarīka pievienošanas barošanas avotam pārbaudiet, vai tas ir izslēgts.

Lai iedarbinātu darbarīku, nospiediet slēdža pusi "ON (I)" (ieslēgts). Lai apturētu darbarīku, nospiediet slēdža pusi "OFF (O)" (izslēgts).

### Elektroniskā vadība

Darbarīku, kas aprīkots ar elektroniskām funkcijām, ir viegli ekspluatēt šādu faktoru dēļ.

### Konstanta ātruma vadība.

Elektroniska ātruma vadība pastāvīga ātruma nodrošināšanai. Dod iespēju iegūt ļoti apstrādātu virsmu, jo griešanās ātrums tiek saglabāts nemainīgs pat, ja slodze ir liela.

### Laidena ieslēgšana

Laidena ieslēgšana minimizē iedarbināšanas triecien spēku, un darbarīks uzsāk darbību vienmērīgi.

### Ātruma regulēšanas skala

- **Att.3:** 1. Ātruma regulēšanas skala

Lai izmainītu darbarīka ātrumu, regulēšanas ciparrīpa ir jāuzstāda vienā no stāvokļiem, kuri ir apzīmēti ar cipariem no 1 līdz 6.

Lai palielinātu ātrumu, ciparrīpa ir jāpagriež cipara 6 virzienā. Lai samazinātu ātrumu, tā ir jāpagriež cipara 1 virzienā.

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

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

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

### **UZMANĪBU:**

- Ja darbarīku regulāri ilgstoši darbināsiet ar mazu ātrumu, dzinējs pārkaršs, tādējādi sabojājot darbarīku.
- Ātruma regulēšanas skala var tikt griezta tikai no 1 līdz 6. Nemēģiniet ar spēku to pagriezt tālāk, tā varat sabojāt instrumentu.

## MONTĀŽA

### **UZMANĪBU:**

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

## Apgriezējmašīnas uzgaļa uzstādīšana vai noņemšana

- **Att.4:** 1. Savilk 2. Atskrūvēt 3. Turēt
- **Att.5:** 1. Savilk 2. Atskrūvēt 3. Vārpstas bloķētājs

### **UZMANĪBU:**

- Nepieskrūvējiet ietvara uzgriezni, ja nav ievietots uzgalis, jo pretējā gadījumā ietvara konuss salūzīs.
- Izmantojiet tikai darbarīkam paredzētās uzgriežņu atslēgas.

Ievietojiet uzgali pilnībā ietvara konusā un cieši pieskrūvējiet ietvara uzgriezni, izmantojot divas uzgriežņatslēgas vai nospiežot vārpstas bloķētāju un izmantojot piegādāto uzgriežņatslēgu.

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

## EKSPLUATĀCIJA

### Apgriezējmašīnas pamatnei

- **Att.6:** 1. Putekļsūcēja uzgalis 2. Spārnskrūve 3. Apgriezējmašīnas pamatne

### **BRĪDINĀJUMS:**

- Pirms darbarīka izmantošanas ar apgriezējmašīnas pamatni vienmēr uzstādiet putekļsūcēja cauruli uz apgriezējmašīnas pamatnes.

Uzstādiet darbarīka pamatni uz apstrādājamā materiāla, lai varētu griezt, uzgalim nepieskaroties. Tad ieslēdziet darbarīku un nogaidiet, kamēr uzgalis darbojas ar pilnu jaudu. Pārvietojiet darbarīku uz priekšu virs apstrādājamās daļas virsmas, turot tā pamatni vienā līmenī ar virsmu un lēni virzot to uz priekšu līdz griešana ir pabeigta. Apgriežot malas, apstrādājamā materiāla virsmai ir jābūt uzgaļa kreisajā pusē padeves virzienā.

- **Att.7:** 1. Apstrādājamais materiāls 2. Uzgaļa griešanas virziens 3. Skatoties no darbarīka augšpusēs 4. Padeves virziens

### **PIEZĪME:**

- Ja darbarīku virzīsiet uz priekšu pārāk ātri, iegūsiet sliktu griezuma kvalitāti vai sabojāsiet ierīces uzgali vai dzinēju. Ja darbarīku virzīsiet uz priekšu pārāk lēni, sadedzināsiet vai sabojāsiet griezumu. Pareizais padeves ātrums ir atkarīgs no uzgaļa izmēra, apstrādājamā materiāla veida un griezuma dziļuma. Pirms uzsākat griezt reālu apstrādājamo materiālu ieteicams veikt parauga griezumu, izmantojot atgriezuma gabalu. Tādējādi būs precīzi redzams, kā griezums izskatīsies, kā arī būs iespējams pārbaudīt izmērus.
- Izmantojot apgriešanas kurpi, taisnā griezuma sliedi vai apgriešanas sliedi, nodrošiniet to, lai tā būtu padeves virziena labajā pusē. Tādējādi varēsiet to saglabāt vienā līmenī ar apstrādājamā materiāla malu.

- **Att.8:** 1. Padeves virziens 2. Uzgaļa griešanās virziens 3. Apstrādājamais materiāls 4. Taisnā griezuma sliede

### **UZMANĪBU:**

- Tā kā pārmērīgas griešanas rezultātā var izraisīt dzinēja pārslodzi vai darbarīku var būt grūti vadīt, griežot rievās, griešanas dziļums vienā reizē nedrīkst būt lielāks par 3 mm. Ja vēlaties rievās griezt dziļāk par 3 mm, dariet to vairākas reizes ar arvien lielāka uzgaļa dziļuma uzstādījumiem.

## Apgriezējmašīnas pamatne (sveķu) (papildpiederums)

Attēlā tālāk parādīts, kā jūs varat izmantot papildprikoniju – apgriezējmašīnas pamatni (sveķu).

- **Att.9:** 1. Ar roku skrūvējams uzgrieznis

Novietojiet darbarīku uz apgriezējmašīnas pamatnes (sveķu) un pievelciet ar roku skrūvējamo uzgriezni, kad uzgalis ir izvirzīts vēlamajā pozīcijā.

Izmantošanas norādes skatiet apgriezējmašīnas pamatnes lietošanas instrukcijā.

## Šablona sliede (papildpiederums)

- **Att.10**

Šablona sliedei ir uzdevums, caur kuru virzās uzgalis, tādējādi apgriezējmašīnu iespējams lietot ar šablona paraugiem.

Atskrūvējiet skrūves un noņemiet pamatnes aizsargu. Novietojiet šablona sliedi uz pamatnes un uzlieciet atpakaļ pamatnes aizsargu. Tad, pieskrūvējot skrūves, nostipriniet pamatnes aizsargu.

- **Att.11:** 1. Pamatnes aizsargs 2. Skrūves  
3. Skrūvgriezis

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

- **Att.12:** 1. Taisnā griezuma uzgalis  
2. Pamatne 3. Šablons 4. Attālums (X)  
5. Apstrādājama materiāls 6. Šablona sliede 10 7. Pamatnes aizsargs

#### PIEZĪME:

- Apstrādājama materiāls tiks griezts nedaudz atšķirīgā no šablona izmērā. Pieļaujiet attālumu (X) starp frēzes uzgali un šablona sliedes ārpusi. Attālumu (X) iespējams aprēķināt ar šāda vienādojuma palīdzību:

Attālums (X) = (šablona sliedes ārējais diametrs - frēzes uzgaļa diametrs) / 2

### Taisnā griezuma sliede (papildpiederums)

- **Att.13**

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

- **Att.14:** 1. Bultskrūve 2. Virzošā plāksne 3. Taisnā griezuma sliede 4. Spārnuzgriezis

Ar bultskrūvi un spārnuzgriezni pieskrūvējiet virzošo plāksni pie taisnā griezuma sliedes.

- **Att.15:** 1. Spīļējuma skrūve (A) 2. Taisnā griezuma sliede 3. Spārnuzgriezis 4. Pamatne

Ar spīļējuma skrūvi (A) pieskrūvējiet taisnā griezuma sliedi. Atskrūvējiet taisnā griezuma sliedes spārnuzgriezni un noregulējiet attālumu starp uzgali un taisnā griezuma sliedi. Kad vēlamais attālums noregulēts, cieši pieskrūvējiet spārnuzgriezni.

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

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

- **Att.16**

### Apļveida griezumš

- **Att.17:** 1. Spārnuzgriezis 2. Virzošā plāksne  
3. Taisnā griezuma sliede 4. Centrālais caurums 5. Bultskrūve

Apļveida griezumu iespējams paveikt, ja taisnā griezuma sliedi un vadošo plāksni uzstādīsiet tā, kā attēlots zīmējumā.

Min. un maks. griežamo apļu rādiuss (attālums starp apļa centru un uzgaļa centru) ir šāds:

Min.: 70 mm

Maks.: 221 mm

Griežot apļus, kuru rādiuss ir robežās no 70 mm līdz 121 mm.

Griežot apļus, kuru rādiuss ir robežās no 121 mm līdz 221 mm.

- **Att.18:** 1. Spārnuzgriezis 2. Virzošā plāksne  
3. Taisnā griezuma sliede 4. Centrālais caurums 5. Bultskrūve

#### PIEZĪME:

- Ar šo sliedi nav iespējams griezt apļus, kuru rādiuss ir robežās no 172 mm līdz 186 mm.

- **Att.19:** 1. Nagla 2. Centrālais caurums 3. Taisnā griezuma sliede

Savietojiet centra caurumu taisnā griezuma sliedē ar griežamā apļa centru. Cauruma centrā ievietojiet naglu, kuras diametrs nepārsniedz 6 mm, lai nodrošinātu taisnu vadību. Grieziet darbarīku apkārt naglai pulksteņrādītāja virzienā.

### Apgriešanas sliede (papildpiederums)

- **Att.20**

Ar apgriešanas sliedi iespējams viegli veikt apgriešanu, lokveida griezumus mēbeļu apdarē un līdzīgas darbības. Sliedes veltnītis veido loku un nodrošina precīzu griezumu.

- **Att.21:** 1. Spīļējuma skrūve (A) 2. Regulēšanas skrūve 3. Spīļējuma skrūve (B)  
4. Apgriešanas sliede

Ar spīļējuma skrūvi (A) pieskrūvējiet apgriešanas sliedi pie darbarīka pamatnes. Atskrūvējiet spīļējuma skrūvi (B) un noregulējiet attālumu starp uzgali un apgriešanas sliedi, griežot regulēšanas skrūvi (1 mm apgriezienā). Kad vēlamais attālums panākts, pieskrūvējiet spīļējuma skrūvi (B), lai nostiprinātu apgriešanas sliedi tai paredzētajā vietā.

- **Att.22:** 1. Apstrādājama materiāls 2. Urbis  
3. Sliedes veltnītis

Veicot griešanas darbu, pārvietojiet darbarīku, virzot sliedes veltnīti gar apstrādājamā materiāla malu.

### Slīpā pamatne (papildpiederums)

Slīpā pamatne (papildpiederums) ir parocīga nošķēlumu veidošanai.

- **Att.23:** 1. Spīļējuma skrūves

Novietojiet darbarīku uz slīpās pamatnes un aizveriet aizmura sviru pie uzgaļa vajadzīgā izciļņa. Vēlamajam leņķim pieskrūvējiet spīļējuma skrūves abās pusēs.

Pie apstrādājamā materiāla stingri nostipriniet taisnu dēli un izmantojiet to kā sliedi pret slīpo pamatni. Virziet darbarīku bultiņas virzienā.

### Pamatnes aizsargs noņemts no slīpās pamatnes (papildpiederums)

Piestiprinot pamatnes aizsargu, kas noņemts no slīpās pamatnes, pie apgriezējmašīnas pamatnes, iespējams mainīt apgriezējmašīnas pamatni no apaļas uz kvadrātveida.

Lai veiktu citu darbu, noņemiet pamatnes aizsargu no slīpās pamatnes, atskrūvējot un izņemot četras skrūves.

- **Att.24:** 1. Pamatnes aizsargs 2. Skrūve

Pēc tam piestipriniet pamatnes aizsargu pie apgriezējmašīnas pamatnes.

## Nobīdes pamatne (papildpiederums)

### ► Att.25

(1) Nobīdes pamatne (papildpiederums) ir parocīga, strādājot šaurās vietās, piemēram, stūros.

► **Att.26:** 1. Skriemelis 2. Ietvara uzgrieznis 3. Ietvara konuss

Pirms darbarīka uzstādīšanas uz nobīdes pamatnes, noņemiet ietvara uzgriezni un ietvara konusu, atskrūvējot ietvara uzgriezni.

► **Att.27:** 1. Uzgriežņu atslēga 2. Skriemelis 3. Vārpstas bloķētājs

Uzstādiet skriemeli uz darbarīka, cieši piespiežot vārpstas bloķētāju un ar uzgriežņatslēgu cieši pieskrūvējot skriemeli.

► **Att.28:** 1. Ietvara uzgrieznis 2. Ietvara konuss

Uz nobīdes pamatnes novietojiet ietvara konusu un pieskrūvējiet ietvara uzgriezni, kā parādīts attēlā.

► **Att.29**

Piestipriniet darbarīku pie nobīdes pamatnes

► **Att.30:** 1. Skriemelis 2. Siksna

Izmantojot skrūvgriezi, pārļieciēt siksnas galu pāri skriemelim un pārbaudiet, vai viss siksņas platums pilnībā pārklāj skriemeli.

► **Att.31:** 1. Bloķēšanas svira 2. Nobīdes pamatne

Piestipriniet to pie nobīdes pamatnes ar aiztura sviru.

► **Att.32:** 1. Uzgriežņu atslēga 2. Sešstūra atslēga 3. Urbis

Lai uzstādītu uzgali, novietojiet darbarīku ar nobīdes pamatni uz sāniem. Ievietojiet seššķautņu uzgriežņu atslēgu nobīdes pamatnes atverē.

Turot seššķautņu uzgriežņu atslēgu šajā stāvoklī, no otras puses ievietojiet uzgali ietvara konusā, kas atrodas uz nobīdes pamatnes vārpstas, un ar uzgriežņatslēgu cieši pieskrūvējiet ietvara uzgriezni.

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

(2) Nobīdes pamatni (papildpiederums) var izmantot arī ar apgriezējmašīnas pamatni un papildrokturi (papildpiederums), lai nodrošinātu lielāku stabilitāti.

► **Att.33:** 1. Skrūves 2. Nobīdes pamatnes plāksne 3. Nobīdes pamatnes augšdaļa

Atskrūvējiet skrūvi un no nobīdes pamatnes noņemiet augšdaļu. Novietojiet malā pamatnes augšdaļu.

► **Att.34:** 1. Stieņa tipa rokturis (papildpiederums) 2. Papildrokturis (papildpiederums) 3. Nobīdes pamatnes plāksne 4. Apgriezējmašīnas papildpamatnes montējums (papildpiederums)

Pie nobīdes pamatnes plāksnes piestipriniet apgriezējmašīnas pamatni ar četrām skrūvēm un papildrokturi (papildpiederums) ar divām skrūvēm.

Pie papildroktura pieskrūvējiet stieņa tipa rokturi (papildpiederums).

► **Att.35:** 1. Skrūve 2. Kloķa tipa rokturis 3. Nobīdes pamatnes plāksne

Citam lietošanas veidam uz papildroktura var uzstādīt no piestiprināmās pamatnes (papildpiederums) noņemto kloķa tipa rokturi. Lai uzstādītu kloķa tipa rokturi, novietojiet to uz papildroktura un piestipriniet ar skrūvi.

► **Att.36**

## Izmantojot kā ierievju ēveli ar piestiprināmo pamatni (papildpiederums)

### ▲UZMANĪBU:

- Darbarīku izmantojot kā ierievju ēveli, to cieši turiet ar abām rokām.

► **Att.37:** 1. Piestiprināmā pamatne 2. Spals

Lai darbarīku izmantotu kā ierievju ēveli, to piestipriniet pie piestiprināmās pamatnes (papildpiederums), pilnībā nospiežot uz leju.

Atbilstoši jūsu darbam iespējams izmantot kloķa tipa rokturi vai stieņa tipa rokturi (papildpiederums).

► **Att.38:** 1. Skrūve 2. Rokturis

Lai izmantotu stieņa tipa rokturi (papildpiederums), atskrūvējiet skrūvi un noņemiet kloķa tipa rokturi.

► **Att.39:** 1. Stieņa tipa rokturis (papildpiederums)

Pēc tam pieskrūvējiet stieņa tipa rokturi pie pamatnes.

## Griešanas dzijuma noregulēšana, izmantojot piestiprināmo pamatni (papildpiederums)

► **Att.40:** 1. Regulēšanas rokturis 2. Bloķēšanas svira 3. Dzijuma rādītājs 4. Aiztura balsta uzstādīšanas uzgrieznis 5. Ātrpadevējpoga 6. Aiztura balsts 7. Aiztura bloks 8. Regulēšanas bultskrūve

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

Pagrieziet aiztura balsta uzstādīšanas uzgriezni pretēji pulksteņrādītāja virzienam. Nolaidiet aiztura balstu, līdz tas saskaras ar regulēšanas bultskrūvi. Savietojiet dzijuma rādītāju ar iedaļu „0”. Frēzēšanas dzijumu uz skalas parāda dzijuma rādītājs.

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

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

Ekspluatācijas laikā vienmēr cieši turiet darbarīku aiz abiem rokturiem.

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

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

► **Att.41:** 1. Apstrādājamais materiāls 2. Uzgaļa griešanās virziens 3. Skatoties no darbarīka augšpusēs 4. Padeves virziens

#### PIEZĪME:

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

- **Att.42:** 1. Padeves virziens 2. Uzgaļa griešanās virziens 3. Apstrādājamais materiāls 4. Taisnā griezuma sliede

### Taisnā griezuma sliede, kad izmanto kā ierīevju ēveli (jāizmanto kopā ar sliedes turekli (papildpiederums))

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

- **Att.43:** 1. Bulskrūve 2. Sliedes tureklis 3. Spārnuzgrieznis 4. Bulskrūve 5. Spārnuzgrieznis 6. Virzošā plāksne 7. Taisnā griezuma sliede 8. Spārnskrūves

Ar spārnuzgriezni pieskrūvējiēt taisnā griezuma sliedi uz sliedes turekļa (papildpiederums). Ievietojiēt sliedes turekli piestiērināmās pamatnes caurumos un pieskrūvējiēt ar spārnskrūvēm. Lai noregulētu attālumu starp uzgali un taisnā griezuma sliedi, atskrūvējiēt spārnuzgriezni. Kad vēlamais attālums panākts, pieskrūvējiēt spārnuzgriezni, lai nostiprinātu taisnā griezuma sliedi tai paredzētajā vietā.

### Taisnā griezuma sliede (papildpiederums)

#### ► Att.44

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

- **Att.45:** 1. Virzošā sliede 2. Spārnskrūve 3. Taisnā griezuma sliede

Lai uzstādiēt taisnā griezuma sliedi, ievietojiēt virzošās sliedes piestiērināmās pamatnes caurumos. Noregulējiēt attālumu starp uzgali un taisnā griezuma sliedi. Kad vēlamais attālums panākts, pieskrūvējiēt spārnskrūves, lai nostiprinātu taisnā griezuma sliedi vietā. Veicot griešanas darbu, pārvietojiēt darbarīku, saglabājiēt taisnā griezuma sliedi vienā līmenī ar apstrādājamā materiāla malu.

#### ► Att.46

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

### Šablona sliede (papildpiederums)

#### ► Att.47

Šablona slidei ir uzdeva, caur kuru virzās uzgalis, tādējādi darbarīku iespējams lietot ar šablona paraugiem. Lai uzstādiēt šablona sliedi, atskrūvējiēt darbarīka pamatnes skrūves, ievietojiēt šablona sliedi un tad pieskrūvējiēt skrūves.

- **Att.48:** 1. Skrūve 2. Pamatne 3. Šablons

Pie apstrādājamā materiāla piestiēpiniet šablonu. Novietojiēt darbarīku uz šablona un pārvietojiēt to ar šablona sliedi uz priekšu, virzot gar šablona malu.

- **Att.49:** 1. Urbis 2. Pamatne 3. Šablons 4. Apstrādājamais materiāls 5. Attālums (X) 6. Šablona sliedes ārējais diametrs 7. Šablona sliede

#### PIEZĪME:

- Apstrādājamais materiāls tiks griezts nedaudz atšķirīgā no šablona izmērā. Pieļaujiēt attālumu (X) starp uzgali un šablona sliedes ārpusi. Attālumu (X) iespējams aprēķināt ar šāda vienādojuma palīdzību:

Attālums (X) = (šablona sliedes ārējais diametrs - uzgaļa diametrs) / 2

### Putekļu izvadcaurules komplekti

#### Apgriezējmašīnas pamatnei

- **Att.50:** 1. Putekļsūcēja uzgalis 2. Spārnskrūve 3. Apgriezējmašīnas pamatne

#### Piestiprināmajai pamatnei (papildpiederums)

- **Att.51:** 1. Putekļsūcēja uzgalis 2. Spārnskrūve

Putekļu izvadcauruli izmantojiēt putekļu izsūkšanai. Uzstādiēt putekļu izvadcauruli uz rīka pamatnes, izmantojot skrūvi, tā, lai putekļu izvadcaurules izviriējums sakrīt ar robu rīka pamatnē. Tad pie putekļu izvadcaurules pievienojiēt putekļsūcēju.

- **Att.52**

### APKOPE

#### ▲UZMANĪBU:

- Pirms veicat pārbaudi vai apkopi vienmēr pārliecinieties, vai instruments ir izslēgts un atvienots no barošanas.
- Nekad neizmantojiēt gazoliņu, benzīnu, atšķaidītu spirtu vai līdžīgus šķidrumus. Tas var radīt izbalēšanu, deformāciju vai plaisas.

### Ogles suku nomaīņa

- **Att.53:** 1. Robežas atzīme

Regulāri izņemiēt un pārbaudiēt ogles suku. Kad ogles suku ir nolietojiušās līdž robežas atzīmei, nomaīniet tās. Turiet ogles suku tīras un pārbaudiēt, vai tās var brīvi ieiet turekļos. Abas ogles suku ir jānomaīna vienlaikus. Izmantojiēt tikai identiskas ogles suku.

► **Att.54:** 1. Skrūvgriezis 2. Sukas turekļa vāks

Noņemiet sukas turekļa vāciņus ar skrūvgrieža palīdzību. Izņemiet nolietoto ogle sukas, ievietojiet jaunus un nostipriniet sukas turekļa vāciņus. Lai saglabātu produkta DROŠU un UZTICAMU darbību, remontdarbus, apkopi un regulēšanu uzticiet veikt tikai Makita pilnvarotam apkopes centram un vienmēr izmantojiet tikai Makita rezerves daļas.

## PAPILDU PIEDERUMI

### ⚠ UZMANĪBU:

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

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

- Taisnā griezuma un rienu veidošanas uzgaļi
- Malu veidošanas uzgaļi
- Laminēti apgriešanas uzgaļi
- Taisnā griezuma slīdes montējums
- Apgriešanas slīdes montējums
- Apgriezējmašīnas pamatnes montējums
- Apgriezējmašīnas pamatne (sveķu)
- Slīpās pamatnes montējums
- Piestiprināmās pamatnes montējums
- Nobīdes pamatnes montējums
- Šablona slīde
- Ietvara konuss, 6 mm
- Ietvara konuss, 6,35 mm (1/4 collas)
- Ietvara konuss, 8 mm
- Ietvara konuss, 9,53 mm (3/8 collas)
- Uzgrīzņu atslēga 13
- Uzgrīzņu atslēga 22

## Apgriezējmašīnas uzgaļi

### Taisnā griezuma uzgalis

► **Att.55**

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

### "U" veida rievas uzgalis

► **Att.56**

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

### "V" veida rievas uzgalis

► **Att.57**

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

### Urbja smailes vienlīmeņa apgriešanas uzgalis

► **Att.58**

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

### Urbja smailes dubultas vienlīmeņa apgriešanas uzgalis

► **Att.59**

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

### Stūra noapaļošanas uzgalis

► **Att.60**

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

### Nošķēluma uzgalis

► **Att.61**

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°	

### Iedobuma velvējuma uzgalis

► **Att.62**

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

## Lodišu gultņu vienlīmeņa apgriešanas uzgalis

► Att.63

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

## Lodišu gultņu stūra noapaļošanas uzgalis

► Att.64

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

## Lodišu gultņu nošķēluma uzgalis

► Att.65

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°

## Lodišu gultņu noapaļošanas uzgalis

► Att.66

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

## Lodišu gultņu iedobuma velvējuma uzgalis

► Att.67

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

## Lodišu gultņu romiešu stila velvējuma uzgalis

► Att.68

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	

### PIEZĪME:

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

## SPECIFIKACIJOS

Modelis	RT0700C
Ivorės kumštelinio griebtuvo dydis	6 mm, 8 mm, 1/4" arba 3/8"
Greitis be apkrovos (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Bendras ilgis	200 mm
Neto svoris	1,8 kg
Saugos klasė	II/III

- Atliekame nepertraukiamus tyrimus ir nuolatos tobuliname savo gaminius, todėl čia pateikiamos specifikacijos gali būti keičiamos be įspėjimo.
- Įvairiose šalyse specifikacijos gali skirtis.
- Svoris pagal Europos elektrinių įrankių asociacijos nustatytą metodiką „EPTA -Procedure 01/2003“

**Paskirtis**

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

**Elektros energijos tiekimas**

Įrenginiui turi būti tiekama tokios įtampos elektros energija, kaip nurodyta duomenų lentelėje; įrenginys veikia tik su vienfazė kintamąja srove. Visi įrenginiai turi dvigubą izoliaciją, kaip reikalauja Europos standartas, todėl juos galima jungti į elektros lizdą neįžemintus.

**Triukšmas**

Tipiškas A svertinis triukšmo lygis nustatytas pagal EN60745:

Garso slėgio lygis ( $L_{pA}$ ): 82 dB (A)

Garso galios lygis ( $L_{WA}$ ): 93 dB (A)

Paklaida (K): 3 dB (A)

**Dėvėkite ausų apsaugas**

**Vibracija**

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

Darbo režimas: gręžimas be kalimo

Vibracijos emisija ( $a_h$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> arba mažiau

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

Darbo režimas: griovelių pjovimas MDF režimu

Vibracijos emisija ( $a_h$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>

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

**PASTABA:** Paskelbtasis vibracijos emisijos dydis nustatytas pagal standartinį testavimo metodą ir jį galima naudoti vienam įrankiui palyginti su kitu.

**PASTABA:** Paskelbtasis vibracijos emisijos dydis taip pat gali būti naudojamas preliminariai įvertinti vibracijos poveikį.

**⚠️ ĮSPĖJIMAS:** Faktiškai naudojant elektrinį įrankį, keliamos vibracijos dydis gali skirtis nuo paskelbtojo dydžio, priklausomai nuo būdų, kuriais yra naudojamas šis įrankis.

**⚠️ ĮSPĖJIMAS:** Siekiant apsaugoti operatorių, būtina įvertinkite saugos priemones, remdamiesi vibracijos poveikio įvertinimu esant faktinėms naudojimo sąlygoms (atsižvelgdami į visas darbo ciklo dalis, pavyzdžiui, ne tik kiek laiko įrankis veikia, bet ir kiek kartų jis yra išjungiamas bei kai jis veikia be apkrovų).

**Tik Europos šalims****ES atitikties deklaracija**

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

Mechanizmo paskirtis:

Profilavimo staklės

Modelio Nr./ tipas: RT0700C

priklauso serijinei gamybai ir

**Atitinka šias Europos direktyvas:**

2006/42/EC

Ir yra pagamintas pagal šiuos standartus arba normatyvinius dokumentus:

EN60745

Techninę dokumentaciją saugo mūsų įgaliotasis atstovas Europoje, kuris yra:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England (Anglija)

14.10.2010



Tomoyasu Kato

Direktorius

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN (JAPONIJA)

**Bendrieji perspėjimai darbui su elektriniais įrankiais**

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

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



## SAUGOS ĮSPĖJIMAI DĖL ŽOLIAPJOVĖS NAUDOJIMO

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

## SAUGOKITE ŠIAS INSTRUKCIJAS.

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

## VEIKIMO APRAŠYMAS

### ▲ PERSPĖJIMAS:

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

### Antgalio išsikišimo reguliavimas

- **Pav.1:** 1. Antgalio išsikišimas 2. Įrankio pagrindas 3. Skalė 4. Fiksavimo svirtelė 5. Reguliavimo varžtas 6. Šešiakampė veržlė

Norėdami pareguliuoti antgalio išsikišimą, atsukite fiksavimo svirtį ir, sukdami reguliavimo varžtą, pakreipkite įrankio pagrindą norimu kampu aukštyn arba žemyn. Nustatę, užtvirtinkite pagrindo padėtį, tvirtai užverždami fiksavimo svirtį.

### PASTABA:

- Jeigu užtvirtinus fiksavimo svirtį įrankis vis tiek neužtvirtinamas, priveržkite šešiakampę veržlę, tada užtvirtinkite fiksavimo svirtį.

### Jungiklio veikimas

- **Pav.2:** 1. Jungiklis 2. Padėtį IŠJUNGTĄ (O) 3. Padėtį JUNGTA (I)

### ▲ PERSPĖJIMAS:

- Prieš įjungdami įrankį į maitinimo tinklą, visomet patikrinkite, ar jis išjungtas.

Norėdami įjungti įrankį, pastumkite jungiklį į „I“ (Jungta) padėtį. Norėdami išjungti įrankį, pastumkite jungiklį į „O“ (Išjungta) padėtį.

### Elektroninė funkcija

Įrankius su elektronine funkcija valdyti lengviau dėl šių priežasčių.

### Nuolatinis greičio reguliavimas

Elektroninis greičio reguliavimas siekiant užtikrinti pastovų greitį. Galima tiksliai nušifuoti paviršių, nes sukimosi greitis būna vienodas net esant didelei apkrovai.

### Švelnus paleidimas

Švelnus paleidimo funkcija iki minimumo sumažina paleidimo smūgį ir leidžia sklandžiai paleisti įrankį.

### Greičio reguliavimo diskas

- **Pav.3:** 1. Greičio reguliavimo diskas

Įrankio greitį galima keisti pasukant greičio reguliavimo ratuką prie norimo skaičiaus nuo 1 iki 6.

Greitis didėja, kai ratukas sukamas skaičiaus 6 kryptimi, o mažesnis greitis gaunamas sukant skaičiaus 1 kryptimi.

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

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

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

### **▲PERSPĖJIMAS:**

- Jeigu įrankis ilgą laiką nepertraukiamai veikia mažu greičiu, variklis bus perkrautas, ir dėl to įrankis gali blogai veikti.
- Greičio reguliavimo diską galima sukti tik iki 6 ir atgal iki 1. Nesukite jo toliau, nes gali sutrikti greičio reguliavimo funkcija.

## SURINKIMAS

### **▲PERSPĖJIMAS:**

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

## Profiliavimo antgalių įdėjimas ir išėmimas

► **Pav.4:** 1. Priveržkite 2. Atleisti 3. Laikyti

► **Pav.5:** 1. Priveržkite 2. Atleisti 3. Ašies fiksatorius

### **▲PERSPĖJIMAS:**

- Neužveržkite įvorės veržlės, prieš tai neiškišę antgalio, ne skitais suluš įvorės kūgis.
- Naudokite tik su įrankiu pateiktus veržliarakčius.

Kai galo įkiškite antgalį į įvorės kūgį ir tvirtai užveržkite įvorės veržlę, naudodami du veržliarakčius arba spausdami ašies stabdiklį bei naudodami pateiktą veržliaraktį. Jei norite nuimti antgalį, laikykitės uždėjimo procedūros atvirkščia tvarka.

## NAUDOJIMAS

### Profiliavimo staklių pagrindui

► **Pav.6:** 1. Dulkių surenkamasis antgalis 2. Varžtas praplatinta galvute 3. Profiliavimo staklių pagrindas

### **▲PERSPĖJIMAS:**

- Prieš naudodami šį įrankį su profiliavimo staklių pagrindu, ant profiliavimo staklių pagrindo visada sumontuokite dulkių išleidimo antgalį.

Padėkite įrankį pagrindu ant ruošinio, kurį įjausite, taip, kad antgalis ruošinio neliestų. Įjunkite įrankį ir palaukite, kol antgalis pradės sukintis visu greičiu. Stumkite įrankį pirmyn virš ruošinio paviršiaus, laikydami plokščiai ir tolygiai stumdami į priekį, kol baigsite pjauti.

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

► **Pav.7:** 1. Ruošiny 2. Grąžto sukimosi kryptis 3. Vaizdas iš įrankio viršaus 4. Tiekimo kryptis

### **PASTABA:**

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

► **Pav.8:** 1. Tiekimo kryptis 2. Grąžto sukimosi kryptis 3. Ruošiny 4. Tiesusis kreiptuvas

### **▲PERSPĖJIMAS:**

- Pernelyg ilgai dirbant, variklis gali būti perkrautas, įrankį gali būti sunku suvaldyti; pjaunant griovelius, pjūvio gylis neturėtų viršyti 3 mm. Jeigu norite pjauti gilesnius nei 3 mm griovelius, atlikite keletą pjūvių, vis padidindami gylį nustatymus.

## Profiliavimo staklių pagrindas (guminis) (papildomas priedas)

Kaip papildomą priedą galite naudoti (guminį) profiliavimo staklių pagrindą, kaip parodyta paveikslėlyje.

► **Pav.9:** 1. Varžtas su rankenėle

Dėkite įrankį ant profiliavimo staklių pagrindo (guminis) ir užtvirtinkite varžtą su rankenėle ties norima antgalio iškyša.

Darbo procedūrų ieškokite profiliavimo staklių pagrindo naudojimo informacijoje.

## Kreipiančioji įvorė (papildomas priedas)

► **Pav.10**

Lekalo kreipiklis turi movą, pro kurią praeina antgalis, ir todėl profiliavimo įrankiu galima išpjauti modelius pagal lekalus.

Atsukite varžtus ir nuimkite pagrindo apsaugą. Padėkite lekalo kreipklį ant pagrindo ir atgal uždėkite pagrindo apsaugą. Tada priveržkite pagrindą varžtais.

► **Pav.11:** 1. Pagrindo saugiklis 2. Varžtai 3. Atsuktuvas

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

► **Pav.12:** 1. Tiesioji freza 2. Pagrindas 3. Lekalas 4. (X) atstumas 5. Ruošiny 6. Kreipiančioji įvorė 10 7. Pagrindo saugiklis

**PASTABA:**

- Pjoviny bus išpjautos truputį kitokio dydžio nei lekalas. Tarp frezos ir išorinio lekalo kreipiklio krašto palikite (X) atstumą. (X) atstumą galima apskaičiuoti, naudojant tokią lygtį:

(X) atstumas = (lekalo kreipiklio išorinis skersmuo - frezos skersmuo) / 2

**Tiesusis kreiptuvas (papildomas priedas)****► Pav.13**

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

► **Pav.14:** 1. Sraigtas 2. Kreiptuvas 3. Tiesusis kreiptuvas 4. Sparnuotoji veržlė

Prie tiesiojo kreipiklio varžtų ir sparnuotąją veržlę pritvirtinkite kreipiklio plokštę

► **Pav.15:** 1. Suveržimo varžtas (A) 2. Tiesusis kreiptuvas 3. Sparnuotoji veržlė 4. Pagrindas

Suveržimo varžtu (A) pritvirtinkite tiesųjį kreipiklį. Atlaisvinkite sparnuotąją veržlę, esančią ant tiesiojo kreipiklio ir reguliuokite atstumą tarp antgalio ir tiesiojo kreipiklio. Nustatę norimą atstumą, tvirtai užveržkite sparnuotąją veržlę.

Pjudami stumkite įrankį su tiesuoju kreipikliu, sulygiavę jį su ruošinio kraštu.

Jeigu atstumas (A) tarp ruošinio ir pjovimo padėties yra per didelis tiesiajam kreipikliui, arba jeigu ruošinys neteisis, tiesiojo kreipiklio naudoti negalima. Tokiu atveju, prie ruošinio tvirtai prispauskite tiesią lentą ir naudokite ją kaip kreipiklį, atrėmę į profiliavimo įrankio pagrindą. Slinkite įrankį rodyklės kryptimi.

► **Pav.16**

**Apskritasis pjovimas**

► **Pav.17:** 1. Sparnuotoji veržlė 2. Kreiptuvas 3. Tiesusis kreiptuvas 4. Centrinė anga 5. Sraigtas

Apskrituosius pjūvius galima atlikti kartu sumontavus tiesųjį kreipiklį ir kreipiklio plokštę, kaip parodyta paveikslėliuose.

Galima atlikti tokius minimalaus ir maksimalaus spindulio pjūvius (atstumas tarp apskritimo centro ir antgalio centro):

Minimalus: 70 mm

Maksimalus: 221 mm

Pjaunant nuo 70 iki 121 mm spindulio apskritimus.

Pjaunant nuo 121 iki 221 mm spindulio apskritimus.

► **Pav.18:** 1. Sparnuotoji veržlė 2. Kreiptuvas 3. Tiesusis kreiptuvas 4. Centrinė anga 5. Sraigtas

**PASTABA:**

- Naudojant šį kreipiklį, negalima pjauti apskritimų, kurių spindulys yra nuo 172 iki 186 mm.

► **Pav.19:** 1. Vinis 2. Centrinė anga 3. Tiesusis kreiptuvas

Sulygiuokite tiesiojo kreipiklio centrinę skylę su pjaunamo apskritimo centru. Į centrinę skylę įkalkite mažesnio nei 6 mm skersmens vinį, kad būtų užtvirtintas tiesusis kreipiklis. Sukite įrankį aplink vinį pagal laikrodžio rodyklę.

**Profilavimo kreiptuvas (papildomas priedas)****► Pav.20**

Profilavimo kreipikliu galima lengvai atlikti profilinius, lenktus pjūvius baldams skirtose faneros plokštėse. Kreipiklio velenėlis slenka kreive ir užtikrina tikslų pjūvį.

► **Pav.21:** 1. Suveržimo varžtas (A) 2. Reguliavimo varžtas 3. Suveržimo varžtas (B) 4. Profilavimo kreiptuvas

Sumontuokite profilavimo kreipiklį ant įrankio pagrindo, naudodami suveržimo varžtą (A). Atlaisvinkite suveržimo varžtą (B) ir reguliuokite atstumą tarp antgalio ir profilavimo kreipiklio, sukdami reguliavimo varžtą (1 mm pasukimui). Nustatę norimą atstumą, užveržkite suveržimo varžtą (B), kad profilavimo kreipiklis nejudėtų.

► **Pav.22:** 1. Ruošiny 2. Gražtas 3. Kreipiamoji liniuotė

Pjudami, stumkite įrankį taip, kad kreipiklio velenėlis slystų ruošinio šonu.

**Pakreipiamas pagrindas (papildomas priedas)**

Pakreipiamą pagrindą (papildomą priedą) patogiu naudoti apvalinant kampus.

► **Pav.23:** 1. Suveržimo varžtai

Dėkite įrankį ant pakreipiamo pagrindo ir užtvirtinkite fiksavimo svirtį ties norima antgalio iškyša. Norėdami nustatyti norimą kampą, užveržkite jos šonuose esančius tvirtinimo varžtus.

Prie ruošinio tvirtai prispauskite tiesią lentą ir naudokite ją kaip kreiptuvą, atrėmę į pakreipiamą pagrindą. Slinkite įrankį rodyklės kryptimi.

**Nuo pakreipiamo pagrindo (papildomo priedo) nuimtas pagrindo apsaugos įtaisais**

Sumontuojant pagrindo apsaugos įtaisą, nuimtą nuo pakreipiamo pagrindo, pritvirtinto prie profiliavimo staklių pagrindo, apvalų profiliavimo įrankio pagrindą galima pakeisti kvadratinio pagrindu.

Darydami kitus darbus, nuimkite pagrindo apsaugos įtaisą nuo pakreipiamo pagrindo, atsukę ir ištraukę keturis varžtus.

► **Pav.24:** 1. Pagrindo saugiklis 2. Varžtas

Tada sumontuokite pagrindo apsauginį įtaisą ant profiliavimo staklių pagrindo.

**Slenkamas pagrindas (papildomas priedas)****► Pav.25**

(1) Slenkamą pagrindą (papildomą priedą) patogiu naudoti siaurose vietose, pavyzdžiui, kampuose.

► **Pav.26:** 1. Skriemulys 2. Įvorės veržlė 3. Įvorės kūgis

Prieš montuodami įrankį ant slenkamo pagrindo, atsukite įvorės veržlę ir nuimkite įvorės veržlę bei įvorės kūgį.

- **Pav.27:** 1. Veržliaraktis 2. Skriemulys 3. Ašies fiksatorius

Sumontuokite skriemulį ant įrankio, paspausdami ašies fiksatorių ir tvirtai užverždami skriemulį veržliaraktiui.

- **Pav.28:** 1. Įvorės veržlė 2. Įvorės kūgis

Dėkite įvorės kūgį ir priveržkite įvorės veržlę ant slenkamo pagrindo kaip parodyta paveikslėlyje.

- **Pav.29**

Sumontuokite įrankį ant slenkamo pagrindo

- **Pav.30:** 1. Skriemulys 2. Diržas

Veržliaraktiui uždėkite vieną diržo galą ant skriemulio ir įsitikinkite, ar diržas per visą savo plotį nutiestas virš skriemulio.

- **Pav.31:** 1. Fiksavimo svirtelė 2. Slenkamas pagrindas

Pritvirtinkite fiksavimo svirtinį, esančią ant slenkamo pagrindo.

- **Pav.32:** 1. Veržliaraktis 2. Šešiabriaunis veržliaraktis 3. Gražtas

Norėdami įdėti antgalį, paguldykite įrankį su slenkamu pagrindu ant šono. Įkiškite veržliaraktį į slenkamame pagrinde esančią angą.

Laikydami šešiakampį veržliaraktį tokioje padėtyje, iš priešingos pusės įdėkite antgalį į įvorės kūgį, esantį ant slenkamo pagrindo ašies, ir veržliaraktiui tvirtai užveržkite įvorės veržlę.

Jeigu antgalį norite pakeisti, atlikite įdėjimo veiksmus atvirkščia eilės tvarka.

- (2) Slenkamą pagrindą (papildomą priedą) taip pat galima naudoti kartu su profiliavimo staklių pagrindu ir rankenos priedu (pasirenkamu priedu), kad įrankis būtų stabilnesnis.

- **Pav.33:** 1. Varžtai 2. Slenkamo pagrindo plokštė 3. Viršutinė slenkamo pagrindo dalis

Atsukite varžtus ir nuimkite viršutinę dalį nuo slenkamo pagrindo. Viršutinę slenkamo pagrindo dalį padėkite į šalį.

- **Pav.34:** 1. Vamzdžio tipo rankenos (pasirenkamas priedas) 2. Rankenos priedas (pasirenkamas priedas) 3. Slenkamo pagrindo plokštė 4. Profiliavimo staklių pagrindo komplektas (pasirenkamas priedas)

Profiliavimo staklių pagrindą ant slenkamo pagrindo plokštės pritvirtinkite keturiais varžtais, o rankenos priedą (pasirenkamą priedą) – dviem varžtais.

Įsukite vamzdžio tipo rankeną (pasirenkamą priedą) į rankenos priedą.

- **Pav.35:** 1. Varžtas 2. Rankenėlės tipo rankena 3. Slenkamo pagrindas plokštė

Naudojant kitu būdu, rankenėlės tipo rankeną, kuri buvo nuimta nuo nuleidžiamo pagrindo (pasirenkamo priedo), galima sumontuoti ant rankenos priedo. Norėdami sumontuoti rankenėlės tipo rankeną, dėkite ją ant rankenos priedo ir pritvirtinkite ją varžtu.

- **Pav.36**

## Naudojant tik kaip frezą su nuleidžiamu pagrindu (pasirenkamu priedu)

### ⚠ **PERSPĖJIMAS:**

- Naudodami kaip frezą, tvirtai laikykite įrankį abejomis rankomis.

- **Pav.37:** 1. Nuleidžiamas pagrindas 2. Rankena

Norėdami naudoti įrankį kaip frezą, sumontuokite įrankį ant nuleidžiamo pagrindo (pasirenkamo priedo), paspausdami jį iki pat galo žemyn.

Galima naudoti ir rankenėlės, ir vamzdžio tipo rankenas (pasirenkamus priedus), atsižvelgiant į atliekamą darbą.

- **Pav.38:** 1. Varžtas 2. Rankenėlė

Norėdami naudoti vamzdžio tipo rankeną (pasirenkamą priedą), atsukite varžtą ir nuimkite rankenėlės tipo rankeną.

- **Pav.39:** 1. Vamzdžio tipo rankenos (pasirenkamas priedas)

Tada įsukite vamzdžio tipo rankeną į pagrindą.

## Pjovimo gylio nustatymas naudojant nuleidžiamą pagrindą (pasirenkamą priedą)

- **Pav.40:** 1. Reguliavimo rankenėlė 2. Fiksavimo svirtelė 3. Gylio rodyklė 4. Stabdiklio strypo pavidalo veržlė 5. Greito tiekimo mygtukas 6. Stabdiklio strypas 7. Stabdiklio blokas 8. Reguliavimo varžtas

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

Pasukite stabdiklio strypo nustatymo veržlę prieš laikrodžio rodyklę. Leiskite stabdiklio strypą žemyn tol, kol jis palies reguliavimo varžtą. Gylio žymeklį nustatykite ties „0“ padala. Pjūvio gylį ant skalės parodo gylio žymeklis. Spausdami greito veikimo mygtuką, kelkite stabdiklio strypą, kol nustatysite norimą pjovimo gylį. Momentinius gylio reguliavimus galima nustatyti sukančią reguliavimo rankenėlę (1 pasukimas lygus 1 mm).

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

Dirbdami, visada tvirtai laikykite įrankį už abiejų rankenų.

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

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

- **Pav.41:** 1. Ruošiny 2. Gražto sukimosi kryptis 3. Vaizdas iš įrankio viršaus 4. Tiekimo kryptis

#### PASTABA:

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

► **Pav.42:** 1. Tiekimo kryptis 2. Gražto sukimosi kryptis 3. Ruošiny 4. Tiesusis kreiptuvas

### Kreipkite tiesiai, naudodami kaip frezą (reikia naudoti su kreiptuvo laikikliu (pasirenkamu priedu))

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

► **Pav.43:** 1. Sraigtas 2. Kreiptuvo laikiklis 3. Sparnuotoji veržlė 4. Sraigtas 5. Sparnuotoji veržlė 6. Kreiptuvas 7. Tiesusis kreiptuvas 8. Sparnuotosios veržlės

Pritvirtinkite tiesųjį kreiptuvą ant kreiptuvo laikiklio (pasirenkamo priedo) sparnuotąją veržlę.

Įstatykite kreiptuvo laikiklį į angas, esančias nuleidžiamame pagrinde, ir užveržkite sparnuotąsias veržles. Norėdami pareguliuoti atstumą tarp antgalio ir tiesiojo kreiptuvo, atsukite sparnuotąją veržlę. Nustatę norimą atstumą, užveržkite sparnuotąją veržlę, kad tiesusis kreiptuvas nejudėtų.

### Tiesusis kreiptuvas (papildomas priedas)

► **Pav.44**

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

► **Pav.45:** 1. Pjovimo juosta 2. Sparnuotasis varžtas 3. Tiesusis kreiptuvas

Norėdami sumontuoti tiesųjį kreiptuvą, įkiškite kreiptuvo strypus į nuleidžiamame pagrinde esančias angas. Pareguliuokite atstumą tarp antgalio ir tiesiojo kreiptuvo. Nustatę norimą atstumą, užveržkite sparnuotuosius varžtus, kad tiesusis kreiptuvas nejudėtų.

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

► **Pav.46**

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

### Kreipiančioji įvorė (papildomas priedas)

► **Pav.47**

Kreipiančioji įvorė turi movą, pro kurią praeina antgalis, ir todėl įrankiu galima išpjauti modelius pagal lekalus. Norėdami įtaisyti kreipiančiąją įvorę, atlaisvinkite ant įrankio pagrindą esančius varžtus, įkiškite kreipiančiąją įvorę ir tada užveržkite varžtus.

► **Pav.48:** 1. Varžtas 2. Pagrindas 3. Lekalas

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

► **Pav.49:** 1. Gražtas 2. Pagrindas 3. Lekalas 4. Ruošiny 5. (X) atstumas 6. Lekalo kreiptuvo išorinis skersmuo 7. Lekalo kreipiklis

#### PASTABA:

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

(X) atstumas = (kreipiančiosios įvorės išorinis skersmuo - frezos skersmuo) / 2

### Dulkių išleidimo antgalio nuostatos

#### Profiliavimo staklių pagrindui

► **Pav.50:** 1. Dulkių surenkamasis antgalis 2. Varžtas praplatinta galvute 3. Profiliavimo staklių pagrindas

#### Nuleidžiamam pagrindui (papildomam priedui)

► **Pav.51:** 1. Dulkių surenkamasis antgalis 2. Varžtas praplatinta galvute

Dulkėms šalinti naudokite dulkių antgalį. Įtaisykite dulkių antgalį ant įrankio pagrindo naudodami sparnuotąją veržlę taip, kad dulkių antgalio išsikišimas įsitaisytų į griovelį ant įrankio pagrindo.

Po to prijunkite dulkių antgalį prie „Makita“ dulkių siurblio.

► **Pav.52**

## TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

#### ⚠ PERSPĖJIMAS:

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

## Anglinių šepetėlių keitimas

### ► Pav.53: 1. Ribos žymė

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

### ► Pav.54: 1. Atsuktuvas 2. Šepetėlio laikiklio dangtelis

Jei norite nuimti šepetėlių laikiklių dangtelius, pasinaudokite atsuktuvu. Išimkite sudėvėtus anglinius šepetėlius, įdėkite naujus ir įtvirtinkite šepetėlį laikiklio dangtelį. Kad gaminyt būtų SAUGUS ir PATIKIMAS, jį taisyti, apžiūrėti ar vykdyti bet kokią kitą priežiūrą ar derinimą turi įgaliotasis kompanijos „Makita“ techninės priežiūros centras; reikia naudoti tik kompanijos „Makita“ pagamintą atsargines dalis.

## PASIRENKAMI PRIEDAI

### ▲ PERSPĖJIMAS:

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

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

- Tiesių ir griovelių formavimo antgaliai
- Kraštų formavimo antgaliai
- Profiliavimo antgaliai iš valcuoto metalo
- Tiesiojo kreipiklio komplektas
- Profiliavimo kreipiklio komplektas
- Profiliavimo staklių pagrindo komplektas
- Profiliavimo staklių pagrindo komplektas (guminis)
- Pakreipiamo pagrindo komplektas
- Nuleidžiamo pagrindo komplektas
- Slenkamo pagrindo komplektas
- Lekalo kreipiklis
- Įvorės kūgis, 6 mm
- Įvorės kūgis, 6,35 mm (1/4 colio)
- Įvorės kūgis, 8 mm
- Įvorės kūgis, 9,53 mm (3/8 colio)
- 13 nr. veržliaraktis
- 22 nr. veržliaraktis

## Profiliavimo antgaliai

### Tiesioji freza

#### ► Pav.55

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

### „U“ formos graviravimo freza

#### ► Pav.56

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

### „V“ formos graviravimo freza

#### ► Pav.57

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

### Gražtas- profiliavimo freza

#### ► Pav.58

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

### Gražtas - dvigubo profiliavimo freza

#### ► Pav.59

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

### Kampų apvalinimo freza

#### ► Pav.60

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

## Briaunų nuskvelbimo freza

► Pav.61

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°

## Skiauto ornamento pjovimo freza

► Pav.62

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

## Guolinė profiliavimo freza

► Pav.63

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

## Guolinė kampų apvalinimo freza

► Pav.64

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

## Guolinė briaunų nuskvelbimo freza

► Pav.65

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°

## Guolinė ornamentų pjovimo freza

► Pav.66

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

## Guolinė skliauto ornamento pjovimo freza

► Pav.67

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

## Guolinė romėniškos „S“ pavidalo kreivės freza

► Pav.68

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

### PASTABA:

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

## TEHNILISED ANDMED

Mudel	RT0700C
Tsangpadruni maht	6 mm, 8 mm, 1/4" või 3/8"
Ilma koormuseta kiirus (min <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Kogupikkus	200 mm
Netomass	1,8 kg
Kaitseklass	□/II

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

### Ettenähtud kasutamine

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

### Toide

Tööriista võib ühendada ainult selle andmesildil näidatud pingele vastava pingega toiteallikaga ning seda saab kasutada ainult ühefaasilisel vahelduvvoolutoitel. Tööriist on vastavalt Euroopa standardile kahekordse isolatsiooniga ning seega võib seda kasutada ka ilma maandusjuhtmeta pistikupessa ühendatult.

### Müra

Tüüpiline A-korrigeeritud müratase vastavalt EN60745:

- Mürarõhutase ( $L_{pA}$ ): 82 dB (A)
- Müravõimsustase ( $L_{WA}$ ): 93 dB (A)
- Määramatus (K): 3 dB (A)

### Kandke kõrvakaitsmeid

### Vibratsioon

Vibratsiooni koguväärtus (kolmeteljeliste vektorite summa) määratud vastavalt EN60745:

- Töörežiim: koormusvaba pöörlemine
- Vibratsioonitase ( $a_{hv}$ ): 2,5 m/s<sup>2</sup> või vähem
- Määramatus (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>
- Töörežiim: keskmise tihedusega puitkiudplaatidesse lõigete tegemine
- Vibratsioonitase ( $a_{hv}$ ): 3,5 m/s<sup>2</sup>
- Määramatus (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

**MÄRKUS:** Deklareeritud vibratsiooniemissiooni väärtus on mõõdetud kooskõlas standardse testimiseetodiga ning seda võib kasutada ühe seadme võrdlemiseks teisega.

**MÄRKUS:** Deklareeritud vibratsiooniemissiooni väärtust võib kasutada ka mürataseme esmaseks hindamiseks.

**⚠ HOIATUS:** Vibratsioonitase võib elektritööriista tegelikuses kasutamise ajal erineda deklareeritud väärtusest sõltuvalt tööriista kasutamise viisidest.

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

## Ainult Euroopa riigid

## EÜ vastavusdeklaratsioon

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

Masina tähistus:  
Servamismasin  
Mudel nr./tüüp: RT0700C  
on seeriatoodang ja

**Vastav alljärgnevatel Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiividele:**  
2006/42/EC

Ning on toodetud vastavalt alljärgnevatel standarditel või standardiseeritud dokumentidel:

EN60745

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

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

14.10.2010



Tomoyasu Kato  
direktor  
Makita korporatsioon  
3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi, JAAPAN

## Üldised elektritööriistade ohutushoiatused

**⚠ HOIATUS Lugege läbi kõik ohutushoiatused ja juhised.** Hoiatuste ja juhiste mittejärgmine võib põhjustada elektrišokki, tulekahju ja/või tõsisid vigastusi.

**Hoidke alles kõik hoiatused ja juhised edaspidisteks viideteks.**



## SOONEFREESI OHUTUSNÕUDED

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

## HOIDKE JUHEND ALLES.

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

## FUNKTSIONAALNE KIRJELDUS

### ⚠ ETTEVAATUST:

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

### Otsaku kauguse reguleerimine

- **Joon.1:** 1. Otsaku kaugus 2. Tööriistaalus 3. Skaala 4. Lukustushoob 5. Reguleerikruvi 6. Kuuskantmutter

Otsaku kauguse reguleerimiseks lõdvendage lukustushooba ja nihutage tööriista alust reguleerikruvi keerates vastavalt soovile üles või alla. Pärast reguleerimist pingutage lukustushoob korralikult, et tööriista alus fikseerida.

### MÄRKUS:

- Kui tööriist ei ole fikseeritud isegi pärast lukustushooba pingutamist, siis keerake kuuskantmutter tugevamini kinni ja pingutage lukustushooba.

### Lüliti funktsioneerimine

- **Joon.2:** 1. Lüliti 2. VÄLJAS (O) pool 3. SEES (I) pool

### ⚠ ETTEVAATUST:

- Kontrollige alati enne tööriista vooluvõrku ühendamist, kas tööriist on välja lülitatud.

Tööriista käivitamiseks vajutage lüliti külge, millel on märgis „ON (I)“. Tööriista seiskamiseks vajutage lüliti külge, millel on märgis „OFF (O)“.

### Elektroniline funktsioon

Elektronilise funktsiooniga varustatud tööriistu on tänu järgmistele omadustele lihtne kasutada.

### Püsikiiruse juhtimine

Kiiruse elektroniline juhtimine püsikiiruse saavutamiseks. Muudab võimalikuks täpselt viimistlemise, kuna pöörlemiskiirus püsib ühtlasena ka koormatuse korral.

### Sujuvkäivitus

Sujuvkäivituse funktsioon minimeerib käivitamisel tagasilööki ja võimaldab tööriistal sujuvalt käivituda.

### Kiiruseregulaator

- **Joon.3:** 1. Kiiruseregulaator

Tööriista kiirust saab muuta, valides kiiruseregulaatori skaalal numbrilise väärtuse 1 kuni 6. Suurem kiirus saavutatakse, kui keerata skaala väärtusele 6, madalama kiiruse saavutamiseks tuleb see keerata väärtusele 1. See võimaldab valida materjali optimaalseks töötlemiseks sobivama kiiruse, st kiiruse, mis sobib materjali ja otsaku läbimõõduga kõige paremini. Tabelis on toodud skaala numbriliste väärtuste ja tööriista ligikaudse kiiruse omavahelised suhted.

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

#### ⚠️ **ETTEVAATUST:**

- Kui tööriista kaua aega katkestamatult madalal kiirusel kasutatakse, tekib mootori ülekoormus, mis põhjustab tööriista tõrkeid.
- Kiiruseregulaatorit saab keerata ainult numbrini 6 ja tagasi numbrini 1. Ärge kiiruseregulaatorit jõuga üle 6 või 1 keerata püüdke, sest vastasel korral ei pruugi kiiruse reguleerimise funktsioon enam töötada.

## KOKKUPANEK

#### ⚠️ **ETTEVAATUST:**

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

## Servamisotsaku paigaldamine või eemaldamine

- **Joon.4:** 1. Pinguta 2. Keerake lahti 3. Hoidke
- **Joon.5:** 1. Pinguta 2. Keerake lahti 3. Võlliuluk

#### ⚠️ **ETTEVAATUST:**

- Ärge pingutage tsangmutrit otsakut sisse panemata, vastasel korral läheb tsangkoonus katki.
- Kasutage üksnes tööriistaga kaasas olevaid mutrivõtmeid.

Sisestage otsak käigu lõpuni tsangkoonusesse ja pingutage tsangmutrit kahe mutrivõtme abil või vajutades võlliulukku ja kasutades kaasas olevat mutrivõtit. Otsaku eemaldamiseks järgige paigaldamise protseduuri vastupidises järjekorras.

## TÖÖRIISTA KASUTAMINE

### Servamismasina alusele

- **Joon.6:** 1. Tolmuotsak 2. Kruvipress 3. Servamismasina alus

#### ⚠️ **HOIATUS:**

- Enne tööriista kasutamist servamismasina alusega paigaldage servamismasina alusele alati tolmuotsak.

Asetage tööriista alus lõigatavale detailile, ilma et see detaili vastu puutuks. Seejärel lülitage tööriist sisse ja oodake, kuni otsak saavutab täiskiruse. Liikuge tööriistaga üle töödeldava detaili pinna, hoides tööriista alust sellega kohakuti ja viies lõike sujuvalt lõpuni. Servade lõikamisel peab töödeldava detaili pind jääma seadme liikumise suunas vaadatuna otsakust vasakule.

- **Joon.7:** 1. Töödeldav detail 2. Otsaku pöörlemissuund 3. Vaade tööriista pealt 4. Etteandesuund

#### **MÄRKUS:**

- Kui tööriista nihutatakse edasi liiga kiiresti, võib see põhjustada lõike halva kvaliteedi või kahjustada otsakut või mootorit. Kui tööriista nihutatakse edasi liiga aeglaselt, võib see lõikekohta kõrvetada ja kahjustada. Õige edasiliikumise kiirus sõltub kasutatava otsaku suurusest, töödeldavast materjalist ja lõikesügavusest. Enne töö alustamist tegelikult töödeldaval pinnal on soovitatav teha sarnasest materjalist üleliigselt saematerjalitüki proovilõikamine. Nii teate täpselt, kuidas lõige välja näeb, ning saate kontrollida mõõte.
- Servamistalla, sirgjuhu või servamisjuhu kasutamisel hoidke seda etteandesuunas paremal pool. Sel juhul on lihtsam juhikut töödeldava pinna servaga kohakuti hoida.

- **Joon.8:** 1. Etteandesuund 2. Otsaku pöörlemissuund 3. Töödeldav detail 4. Sirgjuhk

#### ⚠️ **ETTEVAATUST:**

- Kuna liiga sügav lõikamine võib mootori üle koormata või raskendada tööriista valitsemist, ei tohiks lõikesügavus soonte lõikamisel olla korraga suurem kui 3 mm. Kui soovite lõigata sügavamaid sooni kui 3 mm, tehke järjest suureneva lõikesügavusega mitu lõiget.

## Servamismasina põhjamoodul (vaik) (lisatarvik)

Võite kasutada servamismasina põhjamoodulit (vaik) lisavarustusena, nagu on näidatud joonisel.

- **Joon.9:** 1. Tiibmutter

Asetage tööriist servamismasina põhjamoodulile (vaik) ja kinnitage tiibmutter otsakust soovitud kaugusel. Töötamistoimingute kohta leiate lisateavet servamismasina põhjamooduli kasutamishendist.

## Šabloonjuhk (lisatarvik)

- **Joon.10**

Šabloonjuhk moodustab otsakule läbimiseks kanali, võimaldades servamismasinat kasutada šabloonidega. Keerake kruvid lahti ja eemaldage aluse turvis. Asetage šabloonjuhk alusele ja eemaldage aluse turvis. Seejärel fikseerige kruve pingutades aluse turvis.

- **Joon.11:** 1. Aluse turvis 2. Kruvid 3. Kruvikeeraja

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

- **Joon.12:** 1. Sirgotsak 2. Tald 3. Šabloon 4. Vahemaa (X) 5. Töödeldav detail 6. Šabloonjuhk 10 7. Aluse turvis

#### **MÄRKUS:**

- Töödeldav detail lõigatakse šabloonist veidi erineva suurusega. Jätke profiilfreesi otsaku ja šabloonjuhu väliskülje vahele vahemaa (X). Vahemaa (X) arvutamiseks saab kasutada järgmist valemit:

Vahemaa (X) = (šabloonjuhu välisläbimõõt - profiilotsaku läbimõõt) / 2

## Sirgjuhik (lisatarvik)

### ► Joon.13

Sirgjuhikut kasutatakse faasimisel või soonte lõikamisel sirge lõike saamiseks.

- **Joon.14:** 1. Polt 2. Juhtplaat 3. Sirgjuhik  
4. Tiibmutter

Kinnitage juhtplaat poldi ja tiibmutri abil sirgjuhiku külge.

- **Joon.15:** 1. Pitskruvi (A) 2. Sirgjuhik 3. Tiibmutter  
4. Tald

Kinnitage sirgjuhik pitskruvi (A) abil. Lõdvendage sirgjuhikul olevat tiibmutrit ja reguleerige otsaku ja sirgjuhiku vahe- maad. Soovitud kaugusel keerake tiibmutter tugevasti kinni. Lõikamisel liigutage tööriista nii, et sirgjuhik oleks töödeldava detaili servaga ühel joonel.

Kui töödeldava detaili külje ja lõikeasendi vahemaa (A) on sirgjuhiku jaoks liiga lai või kui töödeldava detaili serv pole sirge, ei saa sirgjuhikut kasutada. Sellisel juhul kinnitage töödeldava detaili külge sirge laud ja kasutage seda servamismasina aluse vastas juhikuna. Juhtige tööriista noole suunas.

### ► Joon.16

## Ringlõigete tegemine

- **Joon.17:** 1. Tiibmutter 2. Juhtplaat 3. Sirgjuhik  
4. Keskel olev ava 5. Polt

Ringlõigete tegemiseks tuleb monteerida sirgjuhik ja juhtplaat, nagu näidatud joonistel.

Lõigatavate ringide minimaalne ja maksimaalne raadius (ringi keskpunkti ja tera keskpunkti vahekaugus) on järgmine:

Min: 70 mm

Max: 221 mm

70 mm kuni 121 mm raadiusega ringide lõikamiseks.  
121 mm kuni 221 mm raadiusega ringide lõikamiseks.

- **Joon.18:** 1. Tiibmutter 2. Juhtplaat 3. Sirgjuhik  
4. Keskel olev ava 5. Polt

### MÄRKUS:

- 172 mm kuni 186 mm raadiusega ringe ei saa selle juhiku abil lõigata.

- **Joon.19:** 1. Nael 2. Keskel olev ava 3. Sirgjuhik

Seadke sirgjuhiku keskel olev ava lõigatava ringi keskpunkti kohale. Lõõge sirgjuhiku fikseerimiseks keskel olevasse avasse alla 6 mm läbimõõduga nael. Liikuge tööriistaga päripäeva ümber naela.

## Servamisjuhik (lisatarvik)

### ► Joon.20

Servamisjuhiku abil saab hõlpsasti servata, teha kõveraid lõikeid mõõblispoonis jms. Juhtrullik liigub piki lõikekaart ja kindlustab peene lõike.

- **Joon.21:** 1. Pitskruvi (A) 2. Reguleerkruvi  
3. Pitskruvi (B) 4. Servamisjuhik

Paigaldage servamisjuhik pitskruvi abil tööriista aluse külge (A). Lõdvendage pitskruvi (B) ning reguleerige otsaku ja servamisjuhiku vahekaugust, keerates reguleerkruvi (1 mm pöörde kohta). Soovitud kaugusel keerake pitskruvi (B) kinni, et fikseerida servamisjuhik paigale.

- **Joon.22:** 1. Töödeldav detail 2. Otsak 3. Juhtrullik

Lõikamisel liigutage tööriista nii, et juhtrullik liigub mööda töödeldava detaili serva.

## Kallutusalus (lisatarvik)

Kallutusalus (lisatarvik) sobib kasutamiseks faasimisel.

- **Joon.23:** 1. Pitskruvi

Asetage tööriist kallutusalusele ja sulgege lukustushoob otsakust soovitud kaugusel. Soovitud nurga saamiseks pingutage kallutusaluse külgedel asuvaid kinnituskruve. Kinnitage töödeldava detaili külge tugevasti sirge laud ja kasutage seda kallutusaluse vastas juhikuna. Juhtige tööriista noole suunas.

## Kallutusaluselt (lisatarvik) eemaldatud aluse turvis

Monteerides kallutusaluselt eemaldatud aluse turvise servamismasina aluse külge, saate servamismasina ümmarguse aluse asemel kasutada nelinurkset alust. Teise rakenduse puhul eemaldage aluse turvis kallutusaluselt, keerates lahti neli kruvi ja eemaldades need.

- **Joon.24:** 1. Aluse turvis 2. Kruvi

Seejärel monteerige aluse turvis servamismasina aluse külge.

## Nihutatud otsaku alus (lisatarvik)

### ► Joon.25

- (1) Nihutatud otsaku alus (lisatarvik) sobib töödeks, mida teostatakse kitsas piirkonnas, näiteks nurgas.

- **Joon.26:** 1. Rihmaratas 2. Tsangmutter  
3. Tsangkoonus

Enne tööriista paigaldamist nihutatud otsaku alusele eemaldage tsangmutter ja tsangkoonus, lõdvendades tsangmutrit.

- **Joon.27:** 1. Mutrivõti 2. Rihmaratas 3. Völlilukk

Paigaldage rihmaratas tööriista külge, vajutades völli lukku ja keerates rihmaratta mutrivõtmega tugevasti kinni.

- **Joon.28:** 1. Tsangmutter 2. Tsangkoonus

Paigaldage tsangkoonus ja keerake tsangmutrit nihutatud otsaku alusel nii, nagu joonisel on näidatud.

### ► Joon.29

Monteerige tööriist nihutatud otsaku aluse külge.

- **Joon.30:** 1. Rihmaratas 2. Rihm

Seadke rihmaots üle rihmaratta, kasutades kruvikeerajat, ja veenduge, et rihm asetub kogu oma laiuse ulatuses üle rihmaratta.

- **Joon.31:** 1. Lukustushoob 2. Nihutatud otsaku alus

Fikseerige see lukustushooba abil nihutatud otsaku aluse külge.

- **Joon.32:** 1. Mutrivõti 2. Kuuskantvõti 3. Otsak

Otsaku paigaldamiseks asetage tööriist koos nihutatud otsaku alusega küljeli. Sisestage kuuskantmutrivõti nihutatud otsaku aluse avasse.

Hoidke kuuskantmutrivõti selles asendis ja sisestage otsak nihutatud otsaku aluse völli olevasse tsangkoonusesse vastasküljelt ja keerake tsangmutter mutrivõtme abil tugevasti kinni.

Otsaku eemaldamiseks selle väljavahetamisel järgige paigaldamise protseduuri vastupidises järjekorras.

- (2) Nihutatud otsaku alust (lisatarvik) võib kasutada ka koos servamismasina aluse ja käepideme ühendusseadisega (lisavarustus), et saavutada parem stabiilsus.

- **Joon.33:** 1. Kruvid 2. Nihutatud otsaku aluse plaat 3. Nihutatud otsaku aluse ülemine sektsioon

Keerake kruvid lahti ja eemaldage ülemine sektsioon nihutatud otsaku aluselt. Pange nihutatud otsaku aluse ülemine sektsioon kõrvale.

- **Joon.34:** 1. Kangi tüüpi käepide (lisatarvik)  
2. Käepideme ühendusseadis (lisatarvik) 3. Nihutatud otsaku aluse plaat  
4. Servamismasina põhjamoodul (lisatarvik)

Monteerige servamismasina alus nelja kruviga ja käepideme ühendusseadis (lisatarvik) kahe kruviga nihutatud otsaku aluse plaadi külge.

Kruvige kangi tüüpi käepide (lisatarvik) käepideme ühendusseadise külge.

- **Joon.35:** 1. Kruvi 2. Nupu tüüpi käepide 3. Nihutatud otsaku aluse plaat

Teise kasutusvõimalusena saab käepideme ühendusseadise külge paigaldada nupu tüüpi käepideme, mis eemaldatakse profiilfreesimise aluselt (lisatarvik). Nupu tüüpi käepideme paigaldamiseks asetage see käepideme ühendusseadisesse ja keerake kruviga kinni.

- **Joon.36**

## Kasutamine ainult ülafreesina koos profiilfreesimise alusega (lisatarvik)

### ⚠ETTEVAATUST:

- Kui kasutate tööriista ülafreesina, siis hoidke seda kindlalt mõlema käega.

- **Joon.37:** 1. Profiilfreesimise alus 2. Haarats

Tööriista kasutamiseks ülafreesina paigaldage tööriist profiilfreesimise aluse (lisatarvik) külge, vajades selle täielikult alla. Vastavalt teostatavale tööle võite kasutada kas nupu tüüpi käepidet või kangi tüüpi käepidet (lisatarvik).

- **Joon.38:** 1. Kruvi 2. Nupp

Kangi tüüpi käepideme (lisatarvik) kasutamiseks keerake kruvi lahti ja eemaldage nupu tüüpi käepide.

- **Joon.39:** 1. Kangi tüüpi käepide (lisatarvik)

Seejärel kruvige kangi tüüpi käepide aluse külge.

## Lõikesügavuse reguleerimine profiilfreesimise aluse (lisatarvik) kasutamisel

- **Joon.40:** 1. Reguleerimisnupp 2. Lukustushoob 3. Sügavusosuti 4. Stoppervarda seadistusmutter 5. Kiirsõote nupp 6. Stoppervarras 7. Stopperi plokk 8. Reguleerimispol

Asetage tööriist tasasele pinnale. Lõdvendage lukustushoob ja langetage tööriista korpus, kuni otsak puudutab tasast pinda. Tööriista korpuse lukustamiseks pingutage lukustushooba. Keerake stoppervarda seadistusmutrit vastupäeva. Langetage stoppervarrast, kuni see puutub vastu reguleerimispoli. Seadke sügavusosuti kohakuti skaalauhikuuga „0“. Sügavusosuti näitab skaalal lõikesügavust. Hoides kiirsõote nuppu all, tõstke stoppervarrast soovitud lõikesügavuse saavutamiseni. Sügavuse peenähälestuseks tuleb keerata reguleerimisnuppu (üks pööre = 1 mm). Keerates stoppervarda seadistusmutrit päripäeva, saate stoppervarda tugevasti fikseerida.

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

Hoidke tööriista töötamise ajal alati kindlalt mõlemast käepidemest.

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

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

- **Joon.41:** 1. Töödeldav detail 2. Otsaku pöörlemisruum 3. Vaade tööriista pealt 4. Etteandesuund

### MÄRKUS:

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

- **Joon.42:** 1. Etteandesuund 2. Otsaku pöörlemisruum 3. Töödeldav detail 4. Sirgjuhik

## Sirgjuhiku kasutamisel ülafreesina (kasutada koos juhikuhoidikuga (lisatarvik))

Sirgjuhikut kasutatakse faasimisel või soonte lõikamisel sirge lõike saamiseks.

- **Joon.43:** 1. Polt 2. Juhikuhoidik 3. Tiibmutter 4. Polt 5. Tiibmutter 6. Juhtplaat 7. Sirgjuhik 8. Tiibpoldid

Paigaldage sirgjuhik tiibmutri abil juhikuhoidikusse (lisatarvik). Sisestage juhikuhoidik profiilõikamise aluses olevatesse avaustesse ja kinnitage tiibpoldidega. Otsaku ja sirgjuhiku vahekauguse reguleerimiseks lõdvendage tiibmutrit. Soovitud vahemaa saavutamisel pingutage sirgjuhiku fikseerimiseks tiibmutrit.

## Sirgjuhik (lisatarvik)

- **Joon.44**

Sirgjuhikut kasutatakse faasimisel või soonte lõikamisel sirge lõike saamiseks.

- **Joon.45:** 1. Juhtplatt 2. Tiibpolt 3. Sirgjuhik

Sirgjuhiku paigaldamiseks sisestage juhtvardad profiilõikamise aluses olevatesse avaustesse. Reguleerige vahemaa otsaku ja sirgjuhiku vahel. Soovitud vahemaa saavutamisel pingutage sirgjuhiku fikseerimiseks tiibpolt. Lõikamisel liigutage tööriista nii, et sirgjuhik oleks töödeldava detaili servaga ühel joonel.

- **Joon.46**

Kui töödeldava detaili külje ja lõikeasendi vahemaa (A) on sirgjuhiku jaoks liiga lai või kui töödeldava detaili serv pole sirge, ei saa sirgjuhikut kasutada. Sellisel juhul klammerdage töödeldava detaili külge tugevasti sirge laud ja kasutage seda profiilfreesi aluse juhikuna. Juhtige tööriista noole suunas.

## Šabloonjuhk (lisatarvik)

### ► Joon.47

Šabloonjuhk võimaldab kasutada otsaku juhtimiseks kindlat teed, mis järgib mingit kindlat soovitud mustrit. Šabloonjuhiku paigaldamiseks lõdvendage tööriista aluse kruvid, sisestage šabloonjuhk ja kinnitage kruvid.

► **Joon.48:** 1. Kruvi 2. Tald 3. Šabloon

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

► **Joon.49:** 1. Otsak 2. Tald 3. Šabloon 4. Töödeldav detail 5. Vahemaa (X) 6. Šabloonjuhiku välisläbimõõt 7. Šabloonjuhk

### MÄRKUS:

- Töödeldav detail lõigatakse šabloonist veidi erineva suurusega. Jätke otsaku ja šabloonjuhiku väliskülje vahele vahemaa (X). Vahemaa (X) arvutamiseks saab kasutada järgmist valemit:

Vahemaa (X) = (šabloonjuhiku välisläbimõõt - otsaku läbimõõt) / 2

## Tolmuotsaku komplektid

### Servamismasina alusele

► **Joon.50:** 1. Tolmuotsak 2. Kruvipress 3. Servamismasina alus

### Profiilfreesimise alusele (lisatarvik)

► **Joon.51:** 1. Tolmuotsak 2. Kruvipress

Kasutage tolmuotsaku tolmu eraldamiseks. Kinnitage tolmuotsak käsikruvi abil tööriista alusele nii, et tolmuotsaku end sobitaks tööriista aluse süvendisse. Seejärel ühendage tolmuotsak tolmuimejaga.

► **Joon.52**

## HOOLDUS

### ⚠ETTEVAATUST:

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

## Süsiharjade asendamine

► **Joon.53:** 1. Piirmärgis

Võtke välja ja kontrollige süsiharju regulaarselt. Asendage süsiharjad uutega, kui need on kulunud piirmärgini. Hoidke süsiharjad puhtad, nii on neid lihtne oma hoidikutesse libistada. Mõlemad süsiharjad tuleb asendada korraga. Kasutage ainult identseid süsiharju.

► **Joon.54:** 1. Kruvikeeraja 2. Harjahoidiku kate

Kasutage harjahoidikute kaante eemaldamiseks kruvikeerajat. Võtke ära kulunud süsiharjad välja, paigaldage uued ning kinnitage harjahoidikute kaaned tagasi oma kohale.

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

## VALIKULISED TARVIKUD

### ⚠ETTEVAATUST:

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

Saate vajadusel kohalikust Makita teeninduskeskusest lisateavet nende tarvikute kohta.

- Sirg- ja rihvamisotsakud
- Servafreesimisotsakud
- Laminaadiservamisotsakud
- Sirgjuhiku moodul
- Servamisjuhiku moodul
- Servamismasina põhjamoodul
- Servamismasina põhjamoodul (vaik)
- Kallutusluse moodul
- Profiilfreesimise aluse moodul
- Nihutatud otsaku aluse moodul
- Šabloonjuhk
- Tsangkoonus, 6 mm
- Tsangkoonus, 6,35 mm (1/4")
- Tsangkoonus, 8 mm
- Tsangkoonus, 9,53 mm (3/8")
- Mutrivõti nr 13
- Mutrivõti nr 22

## Servamisotsakud

### Sirgotsak

► **Joon.55**

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

## „U“-soone freesimisotsak

► Joon.56

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

## „V“-soone freesimisotsak

► Joon.57

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

## Puuriteravikuga tasaservamisotsak

► Joon.58

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

## Puuriteravikuga kahekordne tasaservamisotsak

► Joon.59

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

## Nurgaümardusotsak

► Joon.60

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

## Faasimisotsak

► Joon.61

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°	

## Nõgusfreesimisotsak

► Joon.62

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

## Kuullaagritega tasaservamisotsak

► Joon.63

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

## Kuullaagritega nurgaümardusotsak

► Joon.64

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

## Kuullaagritega faasimisotsak

► Joon.65

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°

## Kuullaagritega ribitamisosak

► Joon.66

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

## Kuullaagritega nõgusprofiili ribitamisosak

► Joon.67

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

## Kuullaagritega rooma tüüpi S-profiili otsak

► Joon.68

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	

### MÄRKUS:

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RT0700C
Размер цангового патрона	6 мм, 8 мм, 1/4" или 3/8"
Число оборотов без нагрузки (мин <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Общая длина	200 мм
Вес нетто	1,8 кг
Класс безопасности	II/III

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

### Назначение

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

### Источник питания

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от однофазного источника переменного тока. В соответствии с европейским стандартом данный инструмент имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без провода заземления.

### Шум

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

Уровень звукового давления ( $L_{pA}$ ): 82 дБ (A)

Уровень звуковой мощности ( $L_{WA}$ ): 93 дБ (A)

Погрешность (K): 3 дБ (A)

**Используйте средства защиты слуха**

### Вибрация

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

Рабочий режим: вращение без нагрузки  
Распространение вибрации ( $a_h$ ): 2,5 м/с<sup>2</sup> или менее

Погрешность (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>

Рабочий режим: вырезание пазов в MDF

Распространение вибрации ( $a_h$ ): 3,5 м/с<sup>2</sup>

Погрешность (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Заявленное значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Заявленное значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

**⚠ОСТОРОЖНО:** Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента.

**⚠ОСТОРОЖНО:** Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

### Только для европейских стран

### Декларация о соответствии ЕС

**Makita Corporation, являясь ответственным производителем, заявляет, что следующие устройство (-а) Makita:**

Обозначение устройства:

Триммер

Модель/Тип: RT0700C

являются серийными изделиями и

**Соответствует (-ют) следующим директивам ЕС:**  
2006/42/EC

и изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN60745

Техническая документация хранится у официального представителя в Европе:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



Tomoyasu Kato (Томояшу Като)

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN

## Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

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

**Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.**

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРИММЕРА

1. При выполнении работ существует риск контакта вырезного инструмента с основным шнуром питания, поэтому держите электроинструмент за специально предназначенные изолированные поверхности. Перерезание провода под напряжением может привести к передаче напряжения на внешние металлические детали инструмента и к удару оператора электрическим током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. В случае длительного использования инструмента используйте средства защиты слуха.
4. Аккуратно обращайтесь с битой.
5. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите биту и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную биту.
6. Избегайте попадания полотна на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
7. Крепко держите инструмент.
8. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
9. Перед включением выключателя убедитесь, что бита не касается детали.
10. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте инструменту немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке биты.
11. Помните о направлении вращения биты и направлении ее подачи.
12. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.

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

## СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

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



# ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

## ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

## Регулировка выступа биты

- **Рис.1:** 1. Выступ биты 2. Основание инструмента 3. Шкала 4. Стопорный рычаг 5. Регулировочный винт 6. Шестигранная гайка

Для настройки выступа насадки ослабьте стопорный рычаг и переместите основание инструмента вверх или вниз, как то необходимо, для чего поверните регулировочный винт. После завершения регулировки полностью затяните стопорный рычаг, чтобы зафиксировать основание инструмента.

## ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если инструмент не закреплен даже после затягивания стопорного рычага, затяните шестигранную гайку, а затем стопорный рычаг.

## Действие выключателя

- **Рис.2:** 1. Переключатель 2. Сторона OFF (O) (Выкл.) 3. Сторона ON (I) (Вкл.)

## ⚠ ВНИМАНИЕ:

- Перед включением инструмента в розетку всегда проверяйте, выключен ли инструмент.

Для запуска инструмента нажмите на сторону "ON (I)" переключателя. Для отключения инструмента нажмите на сторону "OFF (O)" переключателя.

## Электронная функция

Инструменты, оборудованные электронными функциями, просты в эксплуатации благодаря следующим характеристикам.

## Постоянный контроль скорости

Электронный контроль скорости для обеспечения постоянной скорости. Возможность получения тонкой отделки, так как скорость вращения держится на постоянном уровне при условиях нагрузки.

## Плавный запуск

Функция плавного запуска уменьшает пусковой удар и смягчает запуск инструмента.

## Диск регулировки скорости

- **Рис.3:** 1. Поворотный регулятор скорости

Скорость инструмента можно регулировать путем установки поворотного регулятора в одно из фиксированных положений, обозначенных цифрами от 1 до 6.

Для увеличения скорости поворачивайте регулятор в направлении цифры 6. Для уменьшения скорости поворачивайте регулятор в направлении цифры 1. Это позволяет подобрать оптимальную скорость для обрабатываемого материала, т.е. обеспечивает возможность правильной регулировки скорости в зависимости от материала и диаметра биты. Соотношение между цифрой на диске и примерной скоростью инструмента см. в таблице.

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

## ⚠ ВНИМАНИЕ:

- Если инструментом пользоваться непрерывно на низкой скорости в течение продолжительного времени, двигатель будет перегружен, и это приведет к поломке инструмента.
- Диск регулировки скорости можно поворачивать только до цифры 6 и обратно до 1. Не пытайтесь повернуть его дальше 6 или 1, так как функция регулировки скорости может выйти из строя.

## МОНТАЖ

## ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

## Установка или снятие фрезы

- **Рис.4:** 1. Затянуть 2. Ослабить 3. Держите

- **Рис.5:** 1. Затянуть 2. Ослабить 3. Фиксатор вала

## ⚠ ВНИМАНИЕ:

- Не затягивайте цанговую гайку, не вставив фрезу, иначе цанговый конус сломается.
- Пользуйтесь только ключами, поставляемыми вместе с инструментом.

Вставьте насадку в цанговый конус до конца и затяните последний двумя ключами или нажатием на стопор вала и используя соответствующий ключ. Для снятия биты выполните процедуру установки в обратном порядке.

# ЭКСПЛУАТАЦИЯ

## Для основания кромкообрезчика

► **Рис.6:** 1. Пылесборный патрубок 2. Винт-барашек 3. Основание кромкообрезчика

### ⚠ ОСТОРОЖНО:

- Перед началом использования инструмента с основанием кромкообрезчика обязательно устанавливайте на основание кромкообрезчика противоположную насадку.

Установите основание инструмента на распиливаемую деталь так, чтобы режущий инструмент не касался детали. Затем включите инструмент и дождитесь набора режущим инструментом полной скорости. Затем перемещайте инструмент вперед по поверхности детали, прижимая основание инструмента к детали и аккуратно двигая его вперед до завершения разрезания детали.

При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от биты в направлении подачи.

► **Рис.7:** 1. Обрабатываемая деталь 2. Направление вращения биты 3. Вид сверху инструмента 4. Направление подачи

### ПРИМЕЧАНИЕ:

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

► **Рис.8:** 1. Направление подачи 2. Направление вращения биты 3. Обрабатываемая деталь 4. Прямая направляющая

### ⚠ ВНИМАНИЕ:

- Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 3 мм за один проход при резке пазов. Если вы хотите вырезать пазы глубиной более 3 мм, сделайте несколько проходов, постепенно увеличивая глубину биты.

## Пластмассовая подставка для фрезера (дополнительное оборудование)

В качестве дополнительной принадлежности можно использовать пластмассовую подставку для фрезера (см. рисунок).

► **Рис.9:** 1. Накатная гайка

Установите фрезер на подставку и затяните накатную гайку так, чтобы бита выступала на нужную длину.

Сведения о способах эксплуатации приведены в инструкции к подставке для фрезера.

## Шаблонная направляющая (поставляется отдельно)

► **Рис.10**

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

Отверните винты и снимите защиту основания.

Установите профильную направляющую на основание и установите на место защиту. Затем затяните винты для фиксации защиты основания.

► **Рис.11:** 1. Защита основания 2. Винты 3. Отвертка

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

► **Рис.12:** 1. Прямая бита 2. Основание 3. Профиль 4. Расстояние (X) 5. Обрабатываемая деталь 6. Профильная направляющая 10 7. Защита основания

### ПРИМЕЧАНИЕ:

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

Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр фрезерной биты) / 2

## Прямая направляющая (поставляется отдельно)

► **Рис.13**

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

► **Рис.14:** 1. Болт 2. Направляющая пластина 3. Прямая направляющая 4. Барашковая гайка

Соедините направляющую планку с прямой направляющей при помощи болта с барашковой гайкой.

► **Рис.15:** 1. Винт зажима (A) 2. Прямая направляющая 3. Барашковая гайка 4. Основание

Прикрепите прямую направляющую с помощью зажимного винта (А). Ослабьте барашковую гайку на прямой направляющей и отрегулируйте расстояние между фрезой и прямой направляющей. Надежно затяните барашковую гайку на необходимом расстоянии.

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

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

▶ **Рис.16**

## Круговая работа

▶ **Рис.17:** 1. Барашковая гайка 2. Направляющая пластина 3. Прямая направляющая 4. Центральное отверстие 5. Болт

Круговую работу можно осуществлять при сборке прямой направляющей и направляющей пластины, как показано на рисунках.

Минимальный и максимальный радиусы вырезаемых окружностей (расстояние между центром окружности и центром фрезы) следующие:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

Для выреза окружностей радиусом от 70 мм до 121 мм.

Для выреза окружностей радиусом от 121 мм до 221 мм.

▶ **Рис.18:** 1. Барашковая гайка 2. Направляющая пластина 3. Прямая направляющая 4. Центральное отверстие 5. Болт

### ПРИМЕЧАНИЕ:

- С использованием данной направляющей, окружности диаметром от 172 мм до 186 мм вырезать нельзя.

▶ **Рис.19:** 1. Гвоздь 2. Центральное отверстие 3. Прямая направляющая

Совместите центральное отверстие в прямой направляющей с центром вырезаемой окружности. Вставьте гвоздь диаметром до 6 мм в центральное отверстие для закрепления прямой направляющей. Поверните инструмент вокруг гвоздя по часовой стрелке.

## Направляющая кромкообрезчика (поставляется отдельно)

▶ **Рис.20**

С помощью кромкообрезной направляющей можно осуществлять обрезку кромок, криволинейные вырезы в шпоне для мебели и т.д. Ролик направляющей идет по кривой и обеспечивает точность резки.

▶ **Рис.21:** 1. Винт зажима (А) 2. Регулировочный винт 3. Винт зажима (В) 4. Кромкообрезная направляющая

Установите кромкообрезную направляющую на основании инструмента с помощью зажимного винта (А). Ослабьте зажимной винт (В) и отрегулируйте расстояние между фрезой и кромкообрезной направляющей путем поворота регулировочного винта (1 мм за оборот). Установив необходимое расстояние, затяните зажимной винт (В) для закрепления кромкообрезной направляющей.

▶ **Рис.22:** 1. Обрабатываемая деталь 2. Бита 3. Направляющий ролик

При резке, перемещайте инструмент так, чтобы ролик направляющей перемещался по боковой стороне обрабатываемой детали.

## Наклонное основание (поставляется отдельно)

Наклонное основание (поставляется отдельно) удобно для снятия фаски.

▶ **Рис.23:** 1. Зажимные винты

Установите инструмент на наклонное основание и закройте стопорный рычаг на необходимом уровне выступа насадки. Для установки угла затяните зажимные винты по бокам.

Надежно зажмите на детали прямую планку и используйте ее в качестве направляющей для основания наклонного основания. Перемещайте инструмент в направлении, показанном стрелкой.

## Защитное приспособление основания, снятое с наклонного основания (поставляется отдельно)

Установка защитного приспособления, снятого с наклонного основания, на основание кромкообрезчика позволяет изменять форму основания с круглой на квадратную.

Для другого способа применения снимите защитное приспособление с наклонного основания, ослабив и вывернув четыре винта.

▶ **Рис.24:** 1. Защита основания 2. Винт

Затем установите защитное приспособление основания на основание фрезера.

## Смещающаяся база (поставляется отдельно)

▶ **Рис.25**

- (1) Смещающаяся база (поставляется отдельно) удобна для работы в ограниченном пространстве, например, в углу.

▶ **Рис.26:** 1. Шкив 2. Цанговая гайка 3. Цанговый конус

Перед установкой инструмента на смещающуюся базу снимите цанковую гайку и цанковый конус, ослабив цанковую гайку.

▶ **Рис.27:** 1. Гаечный ключ 2. Шкив 3. Фиксатор вала

Установите шкив на инструмент, нажав на стопор вала и затянув шкив ключом.

▶ **Рис.28:** 1. Цанговая гайка 2. Цанговый конус

Установите цанковый конус и закрутите цанковую гайку на смещающейся базе как показано на рисунке.

► **Рис.29**

Установите инструмент на смещающуюся базу

► **Рис.30:** 1. Шкив 2. Ремень

Установите край ремня на шкив с помощью отвертки и убедитесь, что ремень установился на шкив по всей ширине.

► **Рис.31:** 1. Стопорный рычаг 2. Смещающаяся база

Зафиксируйте его стопорным рычагом на смещающейся базе.

► **Рис.32:** 1. Гаечный ключ 2. Шестигранный ключ 3. Бита

Чтобы установить насадку, положите инструмент смещающейся базой сбоку. Вставьте шестигранный ключ в отверстие смещающейся базы.

Удерживая шестигранный ключ в таком положении, вставьте насадку в цанковый конус на валу смещающейся базы с противоположной стороны и затяните цанковую гайку ключом.

Для того чтобы снять насадку для замены, выполните процедуру установки в обратном порядке.

(2) Смещающаяся база (поставляется отдельно) может также использоваться с основанием кромообрезчика и креплением рукоятки (поставляется отдельно) для обеспечения большей устойчивости.

► **Рис.33:** 1. Винты 2. Основание смещающейся базы 3. Верхняя часть смещающейся базы

Ослабьте винты и снимите верхнюю часть со смещающейся базы. Уберите верхнюю часть смещающейся базы в сторону.

► **Рис.34:** 1. Стержневая рукоятка (поставляется отдельно) 2. Насадка рукоятки (поставляется отдельно) 3. Основание смещающейся базы 4. Основание кромообрезчика в сборе (поставляется отдельно)

Закрепите на основании смещающейся базы основание кромообрезчика с помощью четырех винтов и крепление рукоятки (поставляется отдельно) с помощью двух винтов.

Привинтите стержневую рукоятку (поставляется отдельно) на крепление рукоятки.

► **Рис.35:** 1. Винт 2. Круглая рукоятка 3. Основание смещающейся базы

Во время другого способа работы круглую рукоятку, снятую с погружной базы (поставляется отдельно), можно установить на крепление рукоятки. Чтобы установить круглую рукоятку, установите ее на крепление рукоятки и зафиксируйте винтом.

► **Рис.36**

## При использовании в качестве фасонно-фрезерного станка, используйте только погружную базу (поставляется отдельно)

### ▲ ВНИМАНИЕ:

- При использовании в качестве фасонно-фрезерного станка крепко удерживайте инструмент обеими руками.

► **Рис.37:** 1. Погружная база 2. Рукоятка

Для использования инструмента в качестве фасонно-фрезерного станка установите его на погружную базу (поставляется отдельно), нажав на него до упора. Для работы могут использоваться либо круглая рукоятка, либо стержневая рукоятка (поставляется отдельно).

► **Рис.38:** 1. Винт 2. Круглая ручка

Для использования стержневой рукоятки (поставляется отдельно) ослабьте винт и снимите круглую рукоятку.

► **Рис.39:** 1. Стержневая рукоятка (поставляется отдельно)

Затем прикрутите стержневую рукоятку к основанию.

## Регулировка глубины распила при использовании погружной базы (поставляется отдельно)

► **Рис.40:** 1. Регулировочная ручка 2. Рычаг блокировки 3. Указатель глубины 4. Установочная гайка стопорной опоры 5. Кнопка быстрой подачи 6. Стопорная опора 7. Стопорный блок 8. Регулировочный болт

Установите инструмент на плоскую поверхность. Ослабьте рычаг фиксации и опустите корпус инструмента так, чтобы насадка коснулась поверхности. Затяните рычаг фиксации, чтобы закрепить корпус инструмента.

Поверните гайку регулировки стопорной тяги против часовой стрелки. Опустите стопорную тягу так, чтобы она коснулась регулировочного болта. Совместите указатель глубиномера с отметкой "0" на шкале.

Глубина резки указывается на шкале глубиномера. Удерживая кнопку быстрой подачи нажатой, поднимайте стопорную тягу до тех пор, пока не установите необходимую глубину резки. Точно отрегулировать глубину можно за счет поворота стопорной тяги (1 мм на оборот). Поворачивая по часовой стрелке регулировочную гайку стопорной тяги, можно надежно зафиксировать стопорную тягу.

Для установки предварительно настроенной глубины резки ослабьте рычаг фиксации и опустите корпус инструмента так, чтобы стопорная тяга коснулась регулировочного болта с шестигранной головкой ограничителя. Во время работы обязательно удерживайте инструмент за обе рукоятки.

Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь, при этом бита не должна ее касаться. Затем включите инструмент и подождите, пока бита наберет полную скорость. Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по поверхности обрабатываемой детали, держа основание инструмента заподлицо и плавно продвигая его до завершения резки.

При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от биты в направлении подачи.

- **Рис.41:** 1. Обрабатываемая деталь  
2. Направление вращения биты 3. Вид сверху инструмента 4. Направление подачи

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

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

- **Рис.42:** 1. Направление подачи 2. Направление вращения биты 3. Обрабатываемая деталь 4. Прямая направляющая

### Прямая направляющая при использовании инструмента в качестве фасонно-фрезерного станка (необходимо также использовать держатель (поставляется отдельно))

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

- **Рис.43:** 1. Болт 2. Держатель направляющей 3. Барашковая гайка 4. Болт 5. Барашковая гайка 6. Направляющая пластина 7. Прямая направляющая 8. Стопорные болты с крыльчатой головкой

Установите прямую направляющую на держатель (поставляется отдельно) с помощью барашковой гайки.

Вставьте держатель в отверстия погружной базы и затяните стопорными болтами с крыльчатой головкой. Чтобы отрегулировать зазор между насадкой и прямой направляющей ослабьте барашковую гайку. Отрегулируйте необходимый зазор, затяните барашковую гайку, чтобы зафиксировать прямую направляющую.

### Прямая направляющая (поставляется отдельно)

#### ► Рис.44

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

- **Рис.45:** 1. Стержень направляющей 2. Барашковый болт 3. Прямая направляющая

Чтобы установить прямую направляющую, вставьте направляющие шины в отверстия погружной базы. Отрегулируйте зазор между насадкой и прямой направляющей. Отрегулировав необходимый зазор, затяните стопорные болты с крыльчатой головкой, чтобы зафиксировать прямую направляющую. При резке, перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

#### ► Рис.46

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

### Шаблонная направляющая (поставляется отдельно)

#### ► Рис.47

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

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

- **Рис.48:** 1. Винт 2. Основание 3. Профиль

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

- **Рис.49:** 1. Бита 2. Основание 3. Профиль 4. Обрабатываемая деталь 5. Расстояние (X) 6. Внешний диаметр профильной направляющей 7. Профильная направляющая

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

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

Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр биты) / 2

## Комплекты противопылевых насадок

### Для основания кромкообрезчика

- Рис.50: 1. Пылесборный патрубок 2. Винт-барашек 3. Основание кромкообрезчика

### Для погружной базы (поставляется отдельно)

- Рис.51: 1. Пылесборный патрубок  
2. Винт-барашек

Противопылевая насадка используется для удаления пыли. При помощи барашкового винта установите противопылевую насадку на инструмент так, чтобы выступ на противопылевой насадке вошел в паз в основании инструмента.

Затем подсоедините пылесос к противопылевой насадке.

- Рис.52

## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

### ВНИМАНИЕ:

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

### Замена угольных щеток

- Рис.53: 1. Ограничительная метка

Регулярно вынимайте и проверяйте угольные щетки. Заменяйте их, если они изношены до ограничительной отметки. Содержите угольные щетки в чистоте и в свободном для скольжения в держателях положении. При замене необходимо менять обе угольные щетки одновременно. Используйте только одинаковые угольные щетки.

- Рис.54: 1. Отвертка 2. Колпачок держателя щетки

Используйте отвертку для снятия крышек щеткодержателей. Извлеките изношенные угольные щетки, вставьте новые и закрутите крышки щеткодержателей.

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

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

### ВНИМАНИЕ:

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

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

- Биты для прямых и криволинейных пазов
- Биты для образования кромок
- Биты для резки многослойных кромок
- Блок прямой направляющей
- Блок кромкообрезной направляющей
- Основание кромкообрезчика в сборе.
- Комплект основания для триммера (пластмасса)
- Наклонное основание в сборе
- Погружная база в сборе
- Смещающаяся база в сборе
- Профильная направляющая
- Цанговый конус 6 мм
- Цанговый конус 6,35 мм (1/4")
- Цанговый конус 8 мм
- Цанговый конус 9,53 мм (3/8")
- Ключ 13
- Ключ 22

## Режущий инструмент кромкообрезного станка.

### Прямая бита

- Рис.55

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

### Бита для "U"-образных пазов

- Рис.56

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

## Бита для "V"-образных пазов

► Рис.57

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

## Бита для обрезки кромок точек сверления заподлицо

► Рис.58

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

## Бита для двойной обрезки кромок точек сверления заподлицо

► Рис.59

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

## Бита для закругления углов

► Рис.60

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

## Бита для снятия фасок

► Рис.61

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°	

## Бита для выкружки

► Рис.62

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

## Подшипниковая бита для обрезки кромок заподлицо

► Рис.63

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

## Подшипниковая бита для закругления углов

► Рис.64

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

## Подшипниковая бита для снятия фасок

► Рис.65

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°	

## Подшипниковая бита для забортовки

► Рис.66

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

## Подшипниковая бита для выкружки

► Рис.67

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

## Подшипниковая бита для S-образного профиля

► Рис.68

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

### ПРИМЕЧАНИЕ:

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

# Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi 446-8502 Japan

[www.makita.com](http://www.makita.com)

885025A988 EN, SV, NO, FI, LV, LT, ET, RU 20170927
---