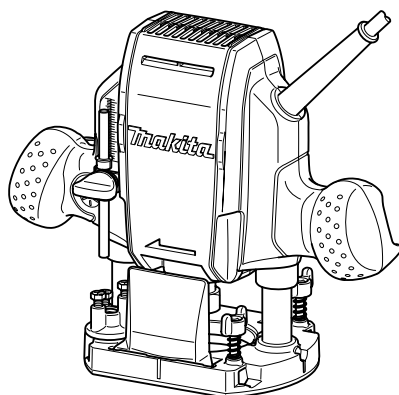
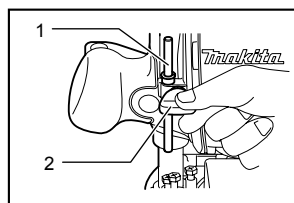




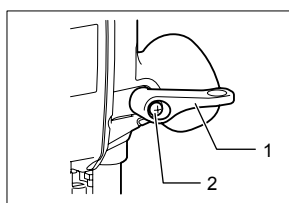
GB	Router	INSTRUCTION MANUAL
S	Handöverfräs	BRUKSANVISNING
N	Håndoverfres	BRUKSANVISNING
FIN	Yläjyrsin	KÄYTTÖOHJE
LV	Frēzmašīna	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
LT	Freza	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
EE	Profiilfree	KASUTUSJUHEND
RUS	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

RP0900

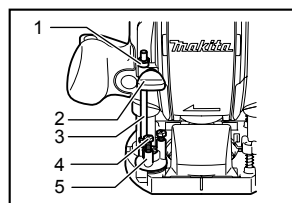




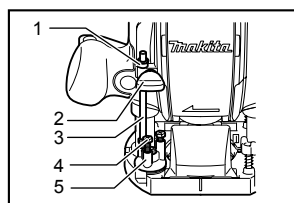
1 009744



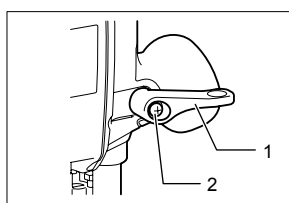
2 009745



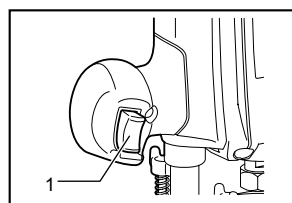
3 009746



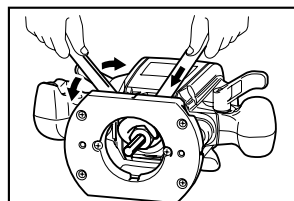
4 009746



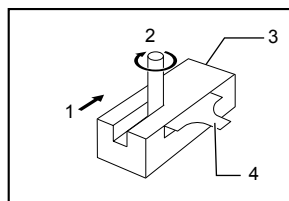
5 009745



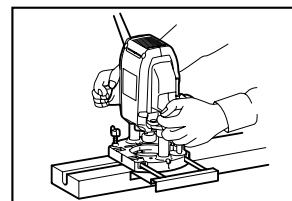
6 009747



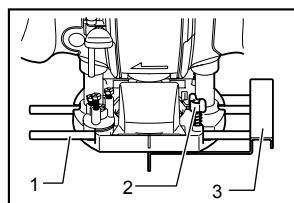
7 009748



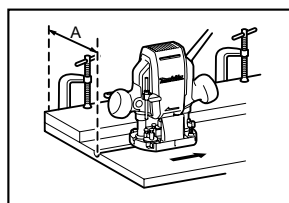
8 001985



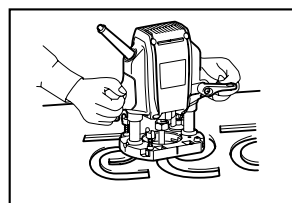
9 009749



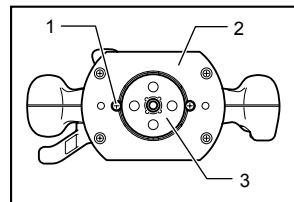
10 009750



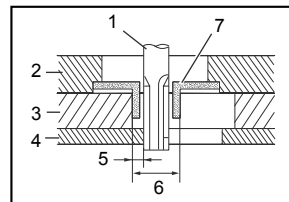
11 009751



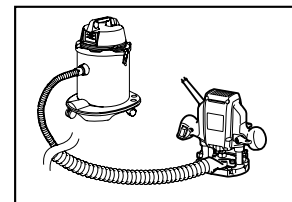
12 009752



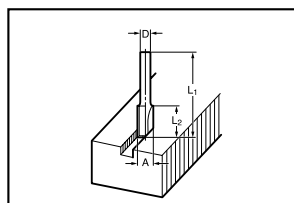
13 009753



14 003695

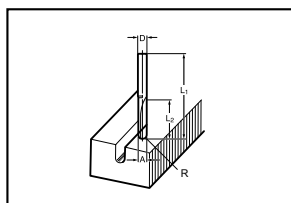


15 009755



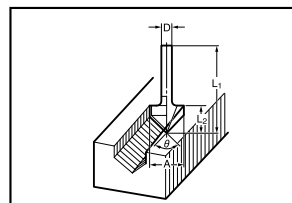
16

005116



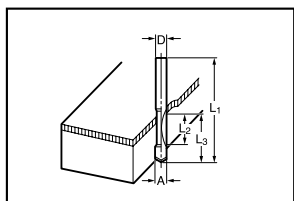
17

005117



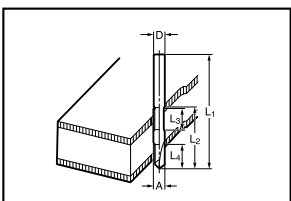
18

005118



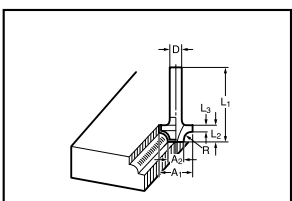
19

005120



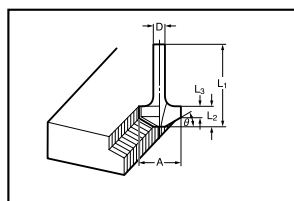
20

005121



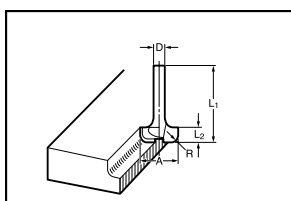
21

005125



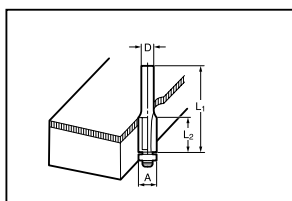
22

005126



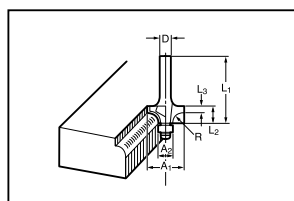
23

005129



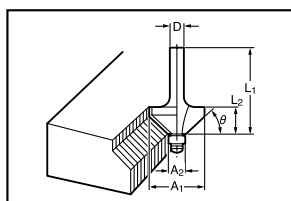
24

005130



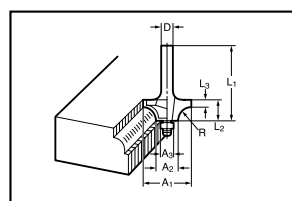
25

005131



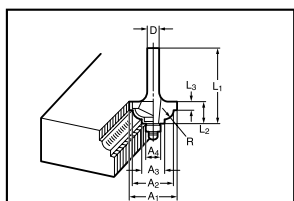
26

005132



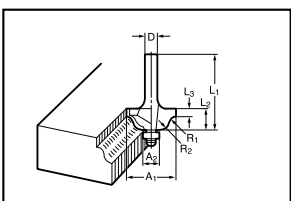
27

005133



28

005134



29

005135

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

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

SPECIFICATIONS

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

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

ENE010-1

Intended use

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

ENF007-1

Power supply

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

ENG102-3

Noise

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

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

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

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

ENG223-2

Vibration

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

Work mode : cuttig grooves in MDF

Vibration emission (a_h) : 4.0 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

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

WARNING:

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

ENH101-13

For European countries only

EC Declaration of Conformity

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

Designation of Machine:
Router

Model No./ Type: RP0900

are of series production and

Conforms to the following European Directives:

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

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

EN60745

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

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

30th January 2009



Tomoyasu Kato

Director

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

000230

GEA010-1

General Power Tool Safety

Warnings

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

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB018-2

ROUTER SAFETY WARNINGS

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

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

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠ WARNING:

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

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠ CAUTION:

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

Adjusting the depth of cut

Fig.1

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

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

Fig.2

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

"0" graduation.

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

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

Fig.3

⚠CAUTION:

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

Stopper block

Fig.4

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

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

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

⚠CAUTION:

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

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

Adjusting the lock lever

Fig.5

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

Switch action

Fig.6

⚠CAUTION:

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

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

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Installing or removing the bit

Fig.7

⚠CAUTION:

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

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

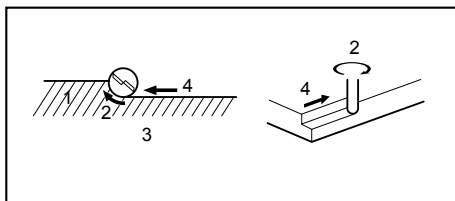
A 6 mm or 1/4" collet cone is also provided as standard equipment besides the 8 mm or 3/8" collet cone that is factory installed on the tool. Use the correct size collet cone for the bit which you intend to use.

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

OPERATION

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

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



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

001984

NOTE:

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

Fig.8**Straight guide****Fig.9**

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

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

Fig.10

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

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if

the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the router base. Feed the tool in the direction of the arrow.

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

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

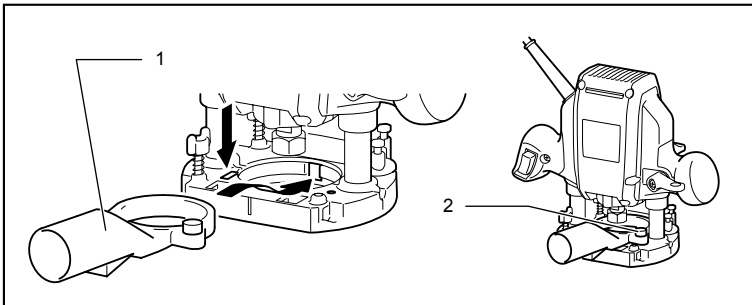
Fig.13

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

Fig.14**NOTE:**

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

$$\text{Distance (X)} = (\text{outside diameter of the templet guide} - \text{bit diameter}) / 2$$

Dust nozzle set (Accessory)

1. Dust nozzle
2. Thumb screw

009754

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

Then connect a vacuum cleaner to the dust nozzle.

Fig.15**MAINTENANCE****⚠CAUTION:**

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

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

ACCESSORIES

⚠ CAUTION:

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

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

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

Router bits

Straight bit

Fig.16

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

009802

"U"Grooving bit

Fig.17

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

009803

"V"Grooving bit

Fig.18

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

009804

Drill point flush trimming bit

Fig.19

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

009806

Drill point double flush trimming bit

Fig.20

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

009807

Corner rounding bit

Fig.21

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

009808

Chamfering bit

Fig.22

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

009809

Cove beading bit

Fig.23

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

009810

Ball bearing flush trimming bit

Fig.24

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

009811

Ball bearing corner rounding bit

Fig.25

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

009812

Ball bearing chamfering bit

Fig.26

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

009813

Ball bearing beading bit

Fig.27

mm							
D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
6	20	12	8	40	10	5.5	4
6	26	12	8	42	12	4.5	7

009814

Ball bearing cove beading bit

Fig.28

mm							
D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	R
6	20	18	12	8	40	10	5.5
6	26	22	12	8	42	12	5

009815

Ball bearing roman ogee bit

Fig.29

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

009816

SVENSKA (Originalbruksanvisning)

Förklaring till översiktsskilderna

1-1. Stoppstång	4-4. Justeringsskruv	13-1. Skruv
1-2. Skruv	4-5. Stoppkloss	13-2. Bottenplatta
2-1. Låsknapp	5-1. Låsknapp	13-3. Mallanslag
2-2. Skruv	5-2. Skruv	14-1. Bits
3-1. Djupvisare	6-1. Avtryckare	14-2. Bottenplatta
3-2. Skruv	8-1. Matningsriktning	14-3. Schablon
3-3. Stoppstång	8-2. Rotationsriktning	14-4. Arbetsstycke
3-4. Justeringsskruv	8-3. Arbetsstycke	14-5. Avstånd (X)
3-5. Stoppkloss	8-4. Parallellanslag	14-6. Mallanslagets ytterdiameter
4-1. Djupvisare	10-1. Svärd	14-7. Mallanslag
4-2. Skruv	10-2. Låsskruv	
4-3. Stoppstång	10-3. Parallellanslag	

SPECIFIKATIONER

Modell	RP0900
Max spännhysdiameter	6mm, 1/4", 8 mm och/eller 3/8"
Genomstickskapacitet	0 - 35 mm
Obelastat varvtal (min ⁻¹)	27 000
Total höjd	217 mm
Vikt	2,7 kg
Säkerhetsklass	II/III

- På grund av vårt pågående program för forskning och utveckling kan dessa specifikationer ändras utan föregående meddelande.
- Obs! 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.

ENE010-1

Strömförsörjning

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

ENF002-1

ENG102-3

Buller

Typiska A-vägd bullernivå är mätt enligt EN60745:

- Ljudtrycksnivå (L_{pA}) : 89 dB(A)
- Ljudeffektnivå (L_{WA}) : 100 dB(A)
- Måttolerans (K): 3 dB(A)

Använd hörselskydd

ENG223-2

Vibration

Det totala vibrationsvärdet (treaxlig vektorsumma) bestämt enligt EN60745:

- Arbetsläge: spårfräsning i MDF
- Vibrationsemission (a_n) : 4,0 m/s²
- Måttolerans (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

⚠ VARNING!

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

Gäller endast Europa**EU-konformitetsdeklaration**

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

Maskinbeteckning:
Handöverfräs

Modellnr./ Typ: RP0900
är för serieproduktion och

Följer följande EU-direktiv:

98/37/EC till 28:e december 2009 och därefter
2006/42/EC från 29:e december 2009

Och är tillverkade 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

30:e januari 2009



Tomoyasu Kato
Director

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

000230

GEA010-1

Allmänna säkerhetsvarningar för maskin

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

Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.

GEB018-2

SÄKERHETSVARNINGAR FÖR FRÄS

1. Elektriska maskiner ska hållas i de isolerade handtagen när arbete utförs där skärverktyget kan komma i kontakt med en dold elkabel eller maskinens egen sladd. De synliga metalldelarna på maskinen blir strömförande om maskinen kommer i kontakt med en strömförande ledning och användaren kan få en elstöt.
2. Använd tvingar eller annat praktiskt för att säkra och stödja arbetsstycket på ett stabilt underlag. Att hålla arbetsstycket i händerna eller mot kroppen ger inte tillräckligt stöd och du kan förlora kontrollen.

3. Använd hörselskydd vid längre tids användning.
4. Hantera fräsverktygen försiktigt.
5. Kontrollera före användning att fräsverktygen inte är spruckna eller skadade. Byt omedelbart ut ett skadat eller sprucket fräsverktyg.
6. Undvik att skära i spikar. Kontrollera arbetsstycket och ta bort alla spikar före arbetet.
7. Håll maskinen stadigt med båda händerna.
8. Håll händerna på avstånd från roterande delar.
9. Se till att fräsverktyget inte kommer i kontakt med arbetsstycket innan strömbrytaren slagits på.
10. Låt verktyget vara igång en stund innan den används på arbetsstycket. Kontrollera att det inte förekommer vibrationer eller kast som indikerar att fräsverktyget installerats felaktigt.
11. Kontrollera fräsverktygets rotations- och matningsriktning.
12. Lämna inte maskinen igång. Använd endast maskinen när du håller den i händerna.
13. Stäng av maskinen och vänta tills fräsverktyget stannat helt innan verktyget avlägsnas från arbetsstycket.
14. Rör inte vid fräsverktyget eller arbetsstycket omedelbart efter arbetet. De kan vara extremt varma och orsaka brännskador.
15. Iakttag försiktighet med tinner, bensin, olja eller liknande på verktygsfästet. Detta kan orsaka sprickor i verktygsfästet.
16. Det är viktigt att använda fräsverktyg med rätt axeldiameter och som är avpassade för den aktuella hastigheten.
17. Vissa material kan innehålla giftiga kemikalier. Se till att du inte andas in damm eller får det på huden. Följ anvisningarna i leverantörens materialsäkerhetsblad.
18. Använd alltid andningsskydd eller skyddsmask anpassat för det material du arbetar med när du slipar.

SPARA DESSA ANVISNINGAR.

⚠ VARNING!

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

FUNKTIONSBESKRIVNING

⚠FÖRSIKTIGT!

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

Inställning av sågdjup

Fig.1

Placera maskinen på ett plant underlag. Lossa skruven som fäster stoppstaven.

Lossa låsspaken och sänk maskinhuset tills fräsverktyget precis vidrör det plana underlaget. Dra åt låsspaken för att låsa maskinhuset.

Fig.2

Sänk nu stoppstaven tills den kommer i beröring med inställningsbulten. Rikta in pekaren för fräsdjup mot graderingen "0".

Lyft stoppstaven tills det önskade fräsdjupet är inställt. Fräsdjupet indikeras på skalan (1 mm per gradering) med pekaren för fräsdjup. Dra sedan åt skruven för att fästa stoppstaven.

Nu kan ditt förbestämda fräsdjup erhållas genom att lossa låsspaken och sedan sänka maskinhuset tills stoppstaven kommer i kontakt med inställningsbulten.

Fig.3

⚠FÖRSIKTIGT!

- Eftersom en alltför kraftig fräsning kan orsaka överbelastning av motorn eller svårigheter att kontrollera maskinen, bör fräsdjupet inte vara mer än 15 mm per gång vid spårfräsning med ett fräsverktyg som är 8 mm i diameter.
- Fräsdjupet bör inte vara mer än 5 mm per gång, vid spårfräsning med ett fräsverktyg vars diameter är 20 mm.
Gör flera fräsningar med gradvis ökande inställning av fräsdjupet, när du vill fräsa spår som är djupare än 15 mm med ett fräsverktyg som är 8 mm i diameter, eller mer än 5 mm djup med ett fräsverktyg som är 20 mm i diameter.

Stoppkloss

Fig.4

Stoppklossen har tre justerbara insexbultar, vilka höjs eller sänks 0,8 mm per varv. Du kan lätt erhålla tre olika spårdjup genom att använda dessa justerbara insexbultar utan att omjustera stoppstaven.

Justera den lägsta insexbulten för att erhålla det djupaste spårdjupet, genom att följa metoden "Justera spårdjupet". Justera de två återstående insexbultarna för att erhålla grundare spårdjup. Skillnaden i höjd för dessa insexbultar är samma som skillnaden i spårdjup.

Vrid insexbultarna för att justera dem. Stoppklossen är också lämplig för att göra tre fräsningar med gradvis ökande inställning av fräsdjupet, vid fräsning av djupa spår.

⚠FÖRSIKTIGT!

Vid användning av ett fräsverktyg med en totallängd av 60 mm eller längre, eller en skärlängd av 35 mm eller längre, kan inställning av fräsdjup inte ske som tidigare beskrivits. Gör på följande sätt för att justera:

Lossa låsspaken och justera försiktigt den del av fräsverktyget som sticker ut nedanför maskinens bottenplatta till det önskade fräsdjupet, genom att föra maskinhuset uppåt och neråt. Dra sedan åt låsspaken för att låsa maskinhuset till det fräsdjupet. Håll maskinhuset låst i detta läge under användningen. Tänk på att vara försiktig när du handskas med maskinen eftersom fräsverktyget alltid sticker ut nedanför bottenplattan.

Inställning av låsspak

Fig.5

Låsspakens låsta läge är justerbart. Ta bort skruven som fäster låsspaken, för att justera den. Låsspaken lossnar nu. Sätt låsspaken i önskad vinkel och fäst den medurs efter justeringen.

Avtryckarens funktion

Fig.6

⚠FÖRSIKTIGT!

- Innan du ansluter maskinen till elnätet ska du kontrollera att avtryckaren fungerar och återgår till läget "OFF" när du släpper den.

Tryck in avtryckaren för att starta maskinen. Släpp avtryckaren för att stoppa maskinen.

MONTERING

⚠FÖRSIKTIGT!

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

Montering eller demontering av bits

Fig.7

⚠FÖRSIKTIGT!

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

För in fräsverktyget hela vägen in i spännhylsan och dra åt spännhylsan ordentligt med de två nycklarna. Den i maskinen fabriksmonterade spännhylsan är 8 mm eller 3/8" invändigt och den medföljande lösa hylsan 6 mm eller 1/4". Använd korrekt storlek på spännhylsan för det fräsverktyg som du tänker använda.

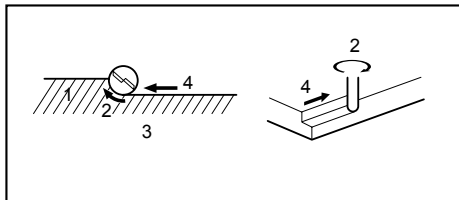
Följ monteringsproceduren i omvänd ordning för att demontera fräsverktyget.

ANVÄNDNING

Placera bottenplattan på arbetsstycket utan att fräsverktyget kommer i kontakt med arbetsstycket. Starta maskinen och vänta tills fräsverktyget uppnått full hastighet.

Sänk maskinhuset och för maskinen långsamt framåt över arbetsstyckets yta, medan du håller bottenplattan plant och fortsätter smidigt tills fräsningen är klar.

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



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

001984

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.8

Parallellanslag

Fig.9

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

Montera parallellanslaget genom att föra in ledstångarna i hålen i maskinens bottenplatta. Justera avståndet mellan fräsverktyget och parallellanslaget. Dra åt vingbultarna vid önskat avstånd, för att fästa parallellanslaget i läge.

Fig.10

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 i så fall fast en träskiva med rak kant på arbetsstycket, och använd den som anslag mot handfräsens bottenplatta. Mata maskinen i pilens riktning.

Fig.11

Mallanslag (tillbehör)

Fig.12

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

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

Fig.13

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

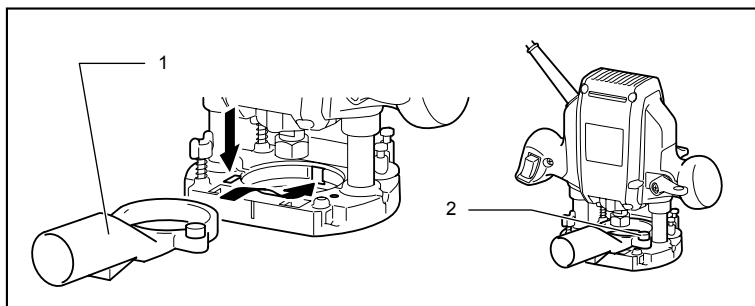
Fig.14

OBS!

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

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

Sats för dammunstycke (Tillbehör)



1. Dammunstycke
2. Tumskruv

009754

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.15

UNDERHÅLL

⚠FÖRSIKTIGT!

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

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

TILLBEHÖR

⚠FÖRSIKTIGT!

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

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

- Notfräs- och falsfräsverktyg
- Kantfräsverktyg
- Kantfräs med styrlager
- Parallellanslag
- Mallanslag 25
- Styrskenor
- Adapter för mallanslag
- Låsmutter
- Spännhylsa 3/8", 1/4"
- Spännhylsa 6 mm, 8 mm
- Skruvnyckel 13
- Skruvnyckel 22
- Sats för dammunstycke

Falsfräs med styrlager

Notfräs

Fig.16

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

009802

Hålkärlsfräs med styrlager

Fig.17

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

009803

Fasfräs 45 grader

Fig.18

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

009804

Kantfräs med styrlager

Fig.19

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

009806

Kantfräs med dubbelt styrlager

Fig.20

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

009807

Avrundningsfräs

Fig.21

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

009808

Fasfräs Fig.22

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

009809

Hålkärlsfräs Fig.23

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

009810

Kullagrad kantfräs Fig.24

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

009811

Kullagrad avrundningsfräs Fig.25

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

009812

Kullagrad fasfräs Fig.26

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

009813

Kullagrad spegelprofilfräs Fig.27

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

009814

Kullagrad hålkärtsfräs Fig.28

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

009815

Kullagrad profilfräs Fig.29

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

009816

NORSK (originalinstruksjoner)

Oversiktsforklaring

1-1. Stopperstang	4-4. Justere sekskantskrue	13-1. Skrue
1-2. Skrue	4-5. Stopperblokk	13-2. Feste
2-1. Låsehendel	5-1. Låsehendel	13-3. Malføring
2-2. Skrue	5-2. Skrue	14-1. Bits
3-1. Dybdepeker	6-1. Startbryter	14-2. Feste
3-2. Skrue	8-1. Materetning	14-3. Mal
3-3. Stopperstang	8-2. Bitsrotasjonsretning	14-4. Arbeidsemne
3-4. Justere sekskantskrue	8-3. Arbeidsemne	14-5. Avstand (X)
3-5. Stopperblokk	8-4. Rett føring	14-6. Utvendig diameter på malføring
4-1. Dybdepeker	10-1. Sverd	14-7. Malføring
4-2. Skrue	10-2. Klemskrue	
4-3. Stopperstang	10-3. Rett føring	

TEKNISKE DATA

Modell	RP0900
Kjølkapasitet	6mm, 1/4", 8 mm og/eller 3/8"
Innstikkskapasitet	0 - 35 mm
Ubelastet turtall (min ⁻¹)	27 000
Total høyde	217 mm
Nettovekt	2,7 kg
Sikkerhetsklasse	II/III

- Som følge av vårt kontinuerlige forsknings- og utviklingsprogram kan de tekniske dataene endres uten ytterligere forvarsel.
- Merk: 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 enfas-vekselstrømforsyning. Det er dobbelt verneisoleret i samsvar med europeiske standarder, og kan derfor også brukes i kontakter uten jordledning.

Støy

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

Lydtryknivå (L_{pA}) : 89 dB(A)
Lydeffektnivå (L_{WA}) : 100 dB(A)
Usikkerhet (K): 3 dB(A)

Bruk hørselvern.

Vibrasjon

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

Arbeidsmåte: Frese spor i MDF-plate
Genererte vibrasjoner (a_h): 4,0 m/s²
Usikkerhet (K): 1,5 m/s²

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

ADVARSEL:

- De genererte vibrasjonene ved faktisk bruk av elektroverktøyet kan avvike fra den oppgitte vibrasjonsverdien, avhengig av hvordan verktøyet brukes.
- Vær påpasselig med å finne sikkerhetstiltak som beskytter operatøren, basert på en oppfatning av risiko under faktiske bruksforhold (på bakgrunn av alle sider ved brukssyklusen, som når verktøyet slås av og når det går på tomgang, i tillegg til oppstarten).

Gjelder bare land i Europa**EF-samsvarserklæring**

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

Maskinbetegnelse:
Håndoverfres

Modellnr./type: RP0900
er serieprodusert og

samsvarer med følgende europeiske direktiver:

98/37/EF til 28. desember 2009 og deretter med
2006/42/EF fra 29. desember 2009

og 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

30. januar 2009



Tomoyasu Kato
Direktør

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

000230

GEA010-1

Generelle advarsler angående sikkerhet for elektroverktøy

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

Oppbevar alle advarsler og instruksjoner for senere bruk.

GEB018-2

SIKKERHETSADVARSLER FOR FRESEMASKIN

- Hold elektroverktøy i de isolerte håndtakene når du utfører en operasjon der skjærende verktøy kan komme i kontakt med skjulte ledninger eller ledningen til maskinen selv. Kontakt med en strømførende ledning vil også gjøre uisolerte deler av maskinen strømførende og gi operatøren elektrisk støt.
- Fest og støtt arbeidsstykket med klemmer eller på en annen praktisk måte, på et stabilt underlag. Hvis du holder arbeidsstykket med hånden eller mot kroppen, vil det være ustabilt og du kan komme til å miste kontrollen.

- Bruk hørselsvern ved lengre arbeidsøkter.
- Fjern så den fastkjørte biten.
- 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.
- Unngå å skjære i spiker. Se etter og fjern all spiker fra arbeidsemnet før arbeidet påbegynnes.
- Hold maskinen fast med begge hender.
- Hold hendene unna roterende deler.
- Forviss deg om at bitset ikke er i kontakt med arbeidsstykket før startbryteren er slått på.
- 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.
- Vær nøye med bitsets dreieretning og materetningen.
- Ikke gå fra verktøyet mens det er i gang. Verktøyet må bare brukes mens operatøren holder det i hendene.
- Før du fjerner verktøyet fra arbeidsstykket, må du alltid slå av maskinen og vente til bitset har stoppet helt.
- Ikke berør bitset umiddelbart etter bruk. Det kan være ekstremt varmt og kan gi deg brannskader.
- Ikke søl tynner, bensin, olje eller liknende på maskinfoten. Disse stoffene kan forårsake sprekker i maskinfoten.
- Gjør oppmerksom på behovet for å bruke freser med korrekt skaftdiameter og som egner seg til maskinens hastighet.
- Enkelte materialer inneholder kjemikalier som kan være giftige. Treff tiltak for å hindre hudkontakt og innånding av støv. Følg leverandørens sikkerhetsanvisninger.
- 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.

FUNKSJONSBESKRIVELSE

FORSIKTIG:

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

Justere skjæredybden

Fig.1

Plasser verktøyet på en jevn overflate. Løsne skruen som fester stopperstangen.

Løsne sperrespaken og senk verktøykroppen til bitset så vidt berører den flate overflaten. Stram sperrespaken for å låse verktøykroppen.

Fig.2

Senk stopperstangen til den kommer i kontakt med justeringssekskantskruen. Rett inn dybdepekeren mot "0"-delestreken.

Hev stopperstangen til ønsket skjæredybde er oppnådd. Skjæredybden vises på skalaen (1 mm per delestrek) av dybdepekeren. Stram skruen for å sikre stopperstangen. Den forhåndsbestemte skjæredybden kan oppnås ved å løsne låsespaken og senke verktøykroppen til stopperstangen kommer i kontakt med justeringssekskantskruen.

Fig.3

FORSIKTIG:

- Siden overdreven skjæring kan overbelaste motoren eller skape vanskeligheter med å kontrollere verktøyet, må ikke skjæredybden være mer enn 15 mm på det dypeste når du skjærer spor med bits på 8 mm i diameter.
- Når du skjærer spor med bits på 20 mm i diameter, må ikke skjæredybden være mer enn 5 mm på det dypeste.
Når du vil skjære spor som er dypere enn 15 mm med et bits på 8 mm i diameter eller dypere enn 5 mm med et bits på 20 mm i diameter, må du lage flere kutt med gradvis dypere bitsinnstillinger.

Stopperblokk

Fig.4

Stopperen har tre stillskruer (sekskantskruer) som heves eller senkes 0,8 mm per omdreining. Du kan enkelt oppnå tre forskjellige skjæredybder ved å bruke disse stillskruene uten å justere stopperstangen om igjen.

Juster den nederste stillskruen for å oppnå den største skjæredybden, ved å følge fremgangsmåten under "Justere skjæredybden". Juster de to gjenværende stillskruene for å oppnå mindre skjæredybder. Forskjellen på høyden av stillskruene er lik forskjellen på skjæredybden.

For å justere stillskruene må du dreie dem inn eller ut. Stopperen er også praktisk når du vil gå over tre ganger med stadig dypere bitsinnstillinger for å skjære dype

spor.

FORSIKTIG:

Når du bruker et bits med en total lengde på 60 mm eller mer eller en kantlengde på 35 mm eller mer, kan ikke skjæredybden justeres på den måten som er beskrevet. Gå frem på følgende måte for justering:

Løsne låsespaken og juster bitsfremspringet under verktøyfoten forsiktig til ønsket fresedybde ved å bevege verktøykroppen opp eller ned. Stram sperrespaken igjen for å låse verktøykroppen på denne skjæredybden. Hold verktøykroppen låst i denne posisjonen under bruk. Siden bitset alltid stikker frem fra verktøyfoten, må du være forsiktig når du håndterer verktøyet.

Justere sperrespaken

Fig.5

Den låste stillingen til låsehendelen er justerbar. For å justere den må du fjerne skruen som holder fast låsehendelen. Låsehendelen vil da løsne. Still inn låsehendelen i ønsket vinkel. Etter justering må du stramme låsehendelen med klokken.

Bryterfunksjon

Fig.6

FORSIKTIG:

- Før du kobler maskinen til strømmettet, må du alltid kontrollere at startbryteren aktiverer maskinen på riktig måte og går tilbake til "AV"-stilling når den slippes.

Trykk på startbryteren for å starte verktøyet. Slipp startbryteren for å stoppe verktøyet.

MONTERING

FORSIKTIG:

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

Montere eller demontere bits

Fig.7

FORSIKTIG:

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

Sett bitset helt inn i patronkonusen og stram kjoksmutteren godt med de to skrunøkene.

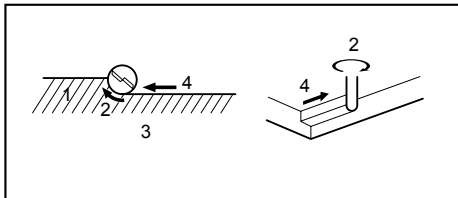
En 6 mm- eller 1/4"-patronkonus leveres som standardutstyr i tillegg til 8 mm- eller 3/8"-patronkonusen som er fabrikkmontert på verktøyet. Bruk den patronkonusen som har riktig størrelse i forhold til bitset du vil bruke.

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

BRUK

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

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



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

001984

MERK:

- 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 bevegelsesretningen. Dette vil hjelpe deg å holde den i flukt med siden på arbeidsemnet.

Fig.8

Rett føring

Fig.9

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

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

Fig.10

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

Hvis avstanden (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.

Fig.11

Malføring (tilbehør)

Fig.12

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

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

Fig.13

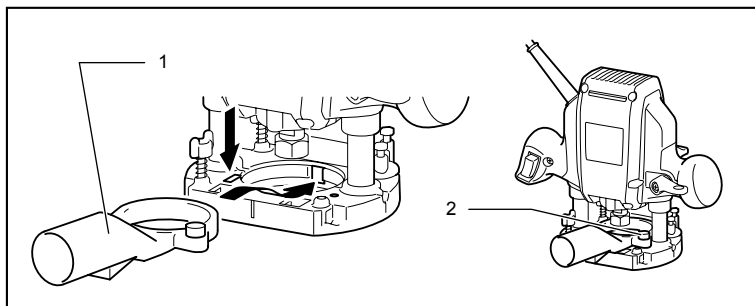
Fest malen på arbeidsemnet. Plasser verktøyet på malen og skyv verktøyet med malføringen langs siden på malen.

Fig.14

MERK:

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

Støvtløpssett (tilbehør)



1. Støvmunnstykke
2. Fingerskrue

009754

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

Koble så en støvsuger til støvdysen.

Fig.15

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.

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.

TILBEHØR

⚠FORSIKTIG:

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

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

- Rette og sporformede bits
- Kantformende bits
- Laminatskjærebiter
- Rett føring
- Malføring 25
- Malføringer
- Adapter for malføring
- Låsemutter
- Patronkonus 3/8", 1/4"
- Patronkonus 6 mm, 8 mm
- Skrunøkkel 13
- Skrunøkkel 22
- Støvtløpssett

Håndoverfresbits

Rett bits

Fig.16

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

009802

"U"-sporbits

Fig.17

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

009803

"V"-sporbits

Fig.18

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

009804

Uttevningsskjærbits for borspiss

Fig.19

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

009806

Dobbelt uttevningskjærbits for borspiss

Fig.20

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

009807

Hjørnefresbits

Fig.21

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

009808

Skráfasebits

Fig.22

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

009809

Romersk karniss-bits for kulelager

Fig.29

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

009816

Rund pregingsbits

Fig.23

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

009810

Utjevningskjarbits for kulelager

Fig.24

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

009811

Hjørnefresbits for kulelager

Fig.25

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

009812

Skráfasebits for kulelager

Fig.26

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

009813

Pregingsbits for kulelager

Fig.27

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

009814

Rundt pregingsbits for kulelager

Fig.28

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

009815

SUOMI (alkuperäiset ohjeet)

Yleisen näkymän selitys

1-1. Pysäyttinnapa	4-4. Säättökuusiopultti	13-1. Ruuvi
1-2. Ruuvi	4-5. Pysäytinlohko	13-2. Pohja
2-1. Lukitusvipu	5-1. Lukitusvipu	13-3. Mallilankun ohjain
2-2. Ruuvi	5-2. Ruuvi	14-1. Kärki
3-1. Syvyydenosoitin	6-1. Liipaisinkytkin	14-2. Pohja
3-2. Ruuvi	8-1. Syöttösuunta	14-3. Mallilankku
3-3. Pysäyttinnapa	8-2. Terän kiertosuunta	14-4. Työkappale
3-4. Säättökuusiopultti	8-3. Työkappale	14-5. Etäisyys (X)
3-5. Pysäytinlohko	8-4. Suora ohjain	14-6. Mallilankun ohjaimen ulkohalkaisija
4-1. Syvyydenosoitin	10-1. Ohjaustanko	14-7. Mallilankun ohjain
4-2. Ruuvi	10-2. Kiristysruuvi	
4-3. Pysäyttinnapa	10-3. Suora ohjain	

TEKNISET TIEDOT

Malli	RP0900
Kiristysistukan kapasiteetti	6mm, 1/4", 8 mm ja/tai 3/8"
Uputuskapasiteetti	0 - 35 mm
Kuormittamaton nopeus (min ⁻¹)	27 000
Kokonaiskorkeus	217 mm
Nettopaino	2,7 kg
Turvallisuusluokka	II/III

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

Käyttötarkoitus

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

Virtälähde

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

Melutaso

Tyypillinen A-painotettu melutaso määräytyy EN60745-standardin mukaan:

Äänenpainetaso (L_{pA}) : 89 dB(A)
Äänen tehotaso (L_{WA}) : 100 dB(A)
Epätarkkuus (K): 3 dB(A)

Käytä korvassuojia

Värähtely

Tärinän kokonaisarvo (kolmisakselisen vektorin summa) määräytyy EN60745-standardin mukaisesti:

Työtila: urien leikkaaminen MDF-levyyn.
Värähtelynpäästö (a_h) : 4,0 m/s²
Epävakaas (K) : 1,5 m/s²

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

VAROITUS:

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

Vain Euroopan maille

EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus

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

Koneen tunnistetiedot:
Yläjyrsin

Mallinro/Tyyppi: RP0900

ovat sarjavalmistettuja ja

täyttävät seuraavien eurooppalaisten direktiivien vaatimukset:

98/37/EY 28.12.2009 saakka ja sen jälkeen
2006/42/EY 29.12.2009 alkaen

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

30. tammikuuta 2009



000230

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

GEA010-1

Sähkötyökalujen käyttöä koskevat varoitukset

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

Säilytä varoitukset ja ohjeet tulevaa käyttöä varten.

GE018-2

JYRSIMEN TURVALLISUUSOHJEET

1. Pidä sähkötyökalua sen eristetyistä tartuntapinnoista, jos terä voi osua piilossa oleviin johtoihin tai koneen omaan virtajohtoon. Osuminen jännitteeseen johtoon saa paljaat metalliosat jännitteisiksi ja aiheuttaa käyttäjälle sähköiskun.
2. Käytä puristimia tai muuta käytännöllistä tapaa kiinnittää ja tukea työ tukevaan jalustaan. Työn pitäminen kädessä tai vasten vartaloa jättää sen epävakaaaksi ja voi johtaa hallinnan

menetykseen.

3. Käytä kuulosuojaimia, jos käytät laitetta pitkään yhtäjaksoisesti.
4. Käsittele terä hyvin varovasti.
5. Tarkasta, ettei terässä ole halkeamia, ennen kuin aloitat työskentelyn. Vaihda halkeileva tai muuten vahingoittunut terä heti uuteen.
6. Vältä katkaisemasta nauvoja. Tarkasta työkalupale ja poista kaikki naulat ennen työstöä.
7. Pidä työkalua tiukasti molemmin käsin.
8. Pidä kädet loitolla pyörivistä osista.
9. Varmista, että terä ei kosketa työkalupaletta, ennen kuin kytkin käännetään päälle.
10. Anna koneen käydä jonkin aikaa, ennen kuin alat työstää työkalupaletta. Jos terä pyörii epätasaisesti tai täristen, se voi olla väärin asennettu.
11. Ole tarkkaavainen terän pyörimissuunnan ja syötteen suunnan suhteen.
12. Älä jätä konetta käymään itseksensä. Käytä laitetta vain silloin, kun pidät sitä kädessä.
13. Sammuta aina laite ja odota, kunnes terä on täysin pysähtynyt ennen työkalun irrotusta työkalupaleesta.
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. Pidä mielessä, että terien paksuuksien tulee soveltua koneen pyörimisnopeuteen.
17. Jotkin materiaalit sisältävät kemikaaleja, jotka voivat olla myrkyllisiä. Huolehdi siitä, että pölyn sisäänhengittäminen ja iohokosketus estetään. Noudata materiaalin toimittajan turvaohjeita.
18. Käytä aina työstettävän materiaalin ja käyttötarkoituksen mukaan valittua polynaamia/hengityssuojainta.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET.

⚠VAROITUS:

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

TOIMINTAKUVAUS

HUOMAUTUS:

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

Leikkaussyvyyden säätäminen

Kuva1

Aseta työkalu tasaiselle pinnalle. Löysennä ruuvia varmistava pysäytinnapa.

Löysää lukkovipu ja alenna työkalun runkoa, kunnes kärki koskettaa tasaista pintaa. Kiristä lukkovipu työkalun runkoon lukitsemiseksi.

Kuva2

Alenna sitten pysäytinnapaa, kunnes se ottaa säätökuusiopulttiin. Kohdista syvyydenosoitin asteikon "0" kanssa.

Nosta pysäytinnapaa, kunnes haluttu leikkaussyvyys on saavutettu. Leikkaussyvyys näkyy mitta-asteikossa (1 mm astejaoittain) syvyydenosoittimen avulla. Kiristä sitten ruuvi pysäytinnavan varmistamiseksi.

Leikkauksen ennalta määrätty syvyys voidaan nyt saavuttaa löysäämällä lukkovipua ja alentamalla työkalun runkoa, kunnes pysäytinnapa ottaa säätökuusiopulttiin.

Kuva3

HUOMAUTUS:

- Koska liiallinen leikkaus voi ylikuormittaa moottoria tai aiheuttaa työkalun hallinnassa vaikeuksia, leikkauksen syvyys ei saisi olla yli 15 mm, kun leikataan uria halkaisijaltaan 8 mm:ellä terällä.
 - Kun leikataan halkaisijaltaan 20 mm terällä, leikkaussyvyys ei saisi ylittää 5 mm leikkauksen yhden ylityksen aikana.
- Jos haluat leikata yli 15 mm:iä uria halkaisijaltaan 8 mm terällä tai yli 5 mm uria halkaisijaltaan 20 mm terällä, tee monta ylitystä asteittain syvenevillä teräasetuksilla.

Pysäytinlohko

Kuva4

Pysäytinlohkossa on kolme säätökuusiopulttia, joilla voidaan nostaa tai laskea syvyyttä 0,8 mm kierroksittain. Voit valita kolme eri leikkaussyvyyttä säätökuusiopulttien avulla ilman pysäytinnavan säätämistä.

Saat syvimmän leikkaussyvyyden säätämällä alinta kuusiopulttia kohdan "Leikkaussyvyyden säätö" ohjeiden mukaan. Säädä kahta muuta kuusiopulttia, jos haluat säätää leikkaussyvyyden matalammaksi. Kuusiopulttien korkeuksien erot vastaavat leikkaussyvyysien eroja. Kuusiopultteja säädetään kääntämällä niitä. Pysäytinlohko on myös kätevä, kun leikkaat syviä uria asteittain syvemmäksi kolmessa vaiheessa.

HUOMAUTUS:

Kun käytät kokonaispituudeltaan 60 mm tai pidempää terää, tai reunapituudeltaan 35 mm tai pidempää terää,

leikkaussyvyyttä ei voi säätää aikaisemmin mainitulla tavalla. Tee seuraavalla tavalla säätämiseksi:

Löysennä lukkovipu ja säädä varovasti työkalun pohjan alla olevaa terän ulkonemaa halutulle leikkaussyvyydelle liikuttamalla työkalun runkoa ylös tai alas. Kiristä sitten lukkovipu uudestaan lukitaksesi työkalu siihen leikkaussyvyyteen. Pidä työkalun runko lukittuna tässä asennossa käytön aikana. Koska terä työntyy aina ulos työkalun pohjasta, ole varovainen työkalua käsitellessäsi.

Lukkovivun säätö

Kuva5

Lukkovivun lukittu asento on säädettävissä. Voit säätää sitä, kun poistat lukkovivun kiinnitysruuvin. Lukkovipu irtoaa. Aseta lukitusvipu halumaasi asentoon. Kiinnitä lukkovipu säätämisen jälkeen kääntämällä sitä myötäpäivään.

Kytkimen toiminta

Kuva6

HUOMAUTUS:

- Tarkista aina ennen työkalun liittämistä virtälähteeseen, että liipaisinkytkin kytkeytyy oikein ja palaa asentoon OFF, kun se vapautetaan.

Käynnistä työkalu painamalla liipaisinkytkintä. Laite pysäytetään vapauttamalla liipaisinkytkin.

KOKOONPANO

HUOMAUTUS:

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

Terän kiinnitys ja irrotus

Kuva7

HUOMAUTUS:

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

Kiinnitä terä kiristysholkin kartion loppuun asti ja kiristä kiristysistukka lujasti kahdella kiintoavaimella.

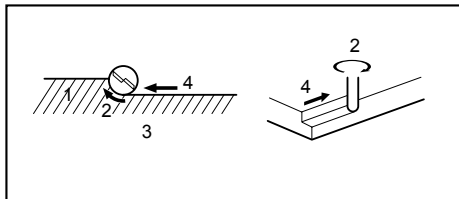
8 mm:sen tai 3/8" kiristysholkin lisäksi, joka on tehtaassa asennettu, vakiovarusteeseen kuuluu myös 6 mm:nen tai 1/4" kiristysholkki. Käytä sopivan kokoista kiristysholkkia terään, jota aiot käyttää.

Poistat terän päinvastaisessa järjestyksessä.

KÄYTTÖ

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

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



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

001984

HUOMAUTUS:

- 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 tyypistä 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.

Kuva8

Suora ohjain

Kuva9

Suoraohjainta käytetään tehokkaasti suorien leikkauksien tekoon viistoamisen tai urittamisen tapauksissa. Kiinnität suoraohjaimen asettamalla ohjaintangot työkalun pohjassa oleviin aukkoihin. Säädä terän ja suoraohjaimen välinen etäisyys. Saavuttaessasi haluttu

etäisyys, kiristä siipipultit varmistaaksesi suoraohjain paikoilleen.

Kuva10

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

Jos työkalun sivun ja leikkasuasennon 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.

Kuva11

Mallilankun ohjain (Lisävaruste)

Kuva12

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

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

Kuva13

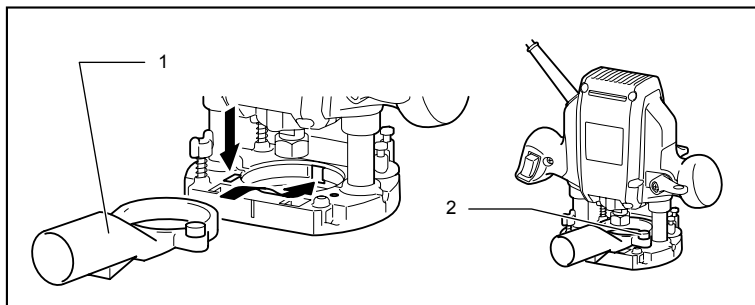
Varmista mallilankku työkappaleeseen. Aseta työkalu mallilankun päälle ja liikuta työkalua siten, että mallilankun ohjain liukuu mallilankun sivua pitkin.

Kuva14

HUOMAUTUS:

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

Pölysuutinsarja (lisävaruste)



1. Pölysuutin
2. Sormiruuvi

009754

Pölysuutinta käytetään pölynpoistoon. Kiinnität pölysuutin työkalun runkoon siipiruuvilla siten, että suuttimessa oleva kieleke asettuu rungossa olevaan koloon.

Kiinnität sitten pölynmuri pölysuuttimeen.

Kuva15

HUOLTO

⚠HUOMAUTUS:

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

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

LISÄVARUSTEET

⚠HUOMAUTUS:

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

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

- Suora- & uramuototerät
- Reunamuototerät
- Levyntrimmaus terät
- Suora ohjain
- Mallilankun ohjain 25
- Mallilankun ohjaimet
- Mallilankun ohjaimen sovitin
- Lukkomutteri
- Kiristysholkin kartio 6,35 mm (1/4")
- Kiristysholkin kartio 6 mm, 8 mm
- Kiintoavain 13
- Kiintoavain 22
- Pölysuutinsarja

Yläjyrsinterät

Suora terä

Kuva16

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

009802

"U"-uritus terä

Kuva17

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

009803

"V"-uritus terä

Kuva18

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

009804

Porakärjen upottama jyrsinterä

Kuva19

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

009806

Porakärjen tuplasti upottama jyrsinterä

Kuva20

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

009807

Kulmanpyörästys terä

Kuva21

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

009808

Viistoamisterä

Kuva22

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

009809

Kartiokäyräterä
Kuva23

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

009810

Kuulalaakerin upottava jysinterä
Kuva24

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

009811

Kuulalaakerinen kulmanpyöristys terä
Kuva25

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

009812

Kuulalaakerinen viistoamisterä
Kuva26

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

009813

Kuulalaakerinen käyräterä
Kuva27

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

009814

Kuulalaakerinen kartiokäyräterä
Kuva28

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

009815

Kuulalaakerinen suippokaariterä
Kuva29

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

009816

LATVIEŠU (oriģinālās instrukcijas)

Kopskata skaidrojums

1-1. Aiztura balsts	4-3. Aiztura balsts	10-2. Aptveres skrūve
1-2. Skrūve	4-4. Regulēšanas seššķautņņu bultskrūve	10-3. Taisnā griezuma sliede
2-1. Bloķēšanas svira		13-1. Skrūve
2-2. Skrūve	4-5. Aiztura bloks	13-2. Pamatne
3-1. Dziļjuma rādītājs	5-1. Bloķēšanas svira	13-3. Šablona sliede
3-2. Skrūve	5-2. Skrūve	14-1. Urbis
3-3. Aiztura balsts	6-1. Slēdža mēlīte	14-2. Pamatne
3-4. Regulēšanas seššķautņņu bultskrūve	8-1. Padeves virziens	14-3. Šablons
3-5. Aiztura bloks	8-2. Uzgaļa griešanās virziens	14-4. Apstrādājama materiāls
4-1. Dziļjuma rādītājs	8-3. Apstrādājama materiāls	14-5. Attālums (X)
4-2. Skrūve	8-4. Taisnā griezuma sliede	14-6. Šablona sliedes ārējais diametrs
	10-1. Virzošā sliede	14-7. Šablona sliede

SPECIFIKĀCIJAS

Modelis	RP0900
Ietvara spļipatronas jauda	6mm, 1/4", 8 mm un/jeb 3/8"
Iegremdēšanas jauda	0 - 35 mm
Apgriezieni minūtē bez slodzes (min ⁻¹)	27 000
Kopējais augstums	217 mm
Neto svars	2,7 kg
Drošības klase	II/III

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

ENE010-1

Paredzētā lietošana

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

ENF002-1

Barošana

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

ENG102-3

Troksnis

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

Skaņas spiediena līmeni (L_{pA}) : 89 dB(A)

Skaņas jaudas līmenis (L_{WA}) : 100 dB(A)

Nenoteiktība (K): 3 dB(A)

Lietojiet ausu aizsargus

ENG223-2

Vibrācijas

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

Darba režīms: dziļu rievu frēzēšana vidēja blīvuma kokšķiedru plātnē (mediopānā)

Vibrācijas emisija (a_h) : 4,0 m/s²

Nenoteiktību (K) : 1,5 m/s²

ENG901-1

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

BRĪDINĀJUMS:

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

ENH101-13

Tikai Eiropas valstīm

EK Atbilstības deklarācija

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

Darbarīka nosaukums:
Frēzmašīna

Modeļa nr./ Veids: RP0900
ir sērijas ražojums un

atbilst sekojošām Eiropas Direktīvām:

98/37/EK līdz 2009. gada 28. decembrim un pēc tam 2006/42/EK no 2009. gada 29. decembra

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

2009. gada 30. Janvāris



000230

Tomoyasu Kato
Direktors

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

GEA010-1

Vispārējie mehanizēto darbarīku drošības brīdinājumi

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

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

GEB018-2

DROŠĪBAS BRĪDINĀJUMI FRĒZMAŠĪNAS LIETOŠANAI

1. Darba laikā turiet mehanizētos darbarīkus aiz izolētām virsmām, ja griezējinstrumentus var pieskarties slēptam vadam zem sprieguma, vai urbjā vadam. Šāda saskarsme ar vadu zem sprieguma var nodot spriegumu darbarīka metāla daļām, un darba veicējs var saņemt elektrisko triecienu.
2. Izmantojot skavas, vai citā praktiskā veidā nostipriniet un atbalstiet apstrādājamo materiālu pret stabilu platformu. 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 uzgaliem rīkojieties ļoti uzmanīgi.
5. Pirms sākt darbu uzmanīgi pārbaudiet, vai uzgalim nav plaisu vai bojājumu. Ieplaisājušu vai bojātu uzgali nekavējoties nomainiet.

6. Negrieziet naglas. Pirms sākt darbu pārbaudiet, vai apstrādājamā materiālā nav naglas, un tās izņemiet.
7. Stingri turiet darbarīku ar abām rokām.
8. Turiet rokas tālu no rotējošām daļām.
9. Pirms slēdža ieslēgšanas pārliedzinieties, vai uzgalis nepieskaras apstrādājamam materiālam.
10. Pirms sākt darbarīku lietot ar apstrādājamo materiālu, neilgi darbiniet to bez slodzes. Pievērsiet uzmanību vibrācijai vai svārstībām, jo tas var liecināt par nepareizi uzstādītu uzgali.
11. Pievērsiet uzmanību uzgala griešanās virzienam un pievades virzienam.
12. Neatstājiēt ieslēgtu darbarīku. Darbiniet darbarīku vienīgi tad, ja turat to rokās.
13. Pirms darbarīka izņemšanas no apstrādājamā materiāla vienmēr izslēdziet darbarīku un pagaidiet, kamēr uzgalis pilnībā apstājas.
14. Nepieskarieties uzgalim tūlīt pēc darba veikšanas; tas var būt ļoti karsts un var apdedzināt ādu.
15. Neuzmanības dēļ nenosmērējiēt darbarīka pamatu ar šķīdinātāju, benzīnu, eļļu vai līdzīgām vielām. Tas var radīt plaisas darbarīka pamatā.
16. Ievērojiēt, ka jālieto griezējus ar atbilstoša diametra spalū un tādus, kas ir piemēroti darbarīka ātrumam.
17. Daži materiāli satur ķīmiskas vielas, kuras var būt toksiskas. Izvairieties no putekļu ieelpošanas un to nokļūšanas uz ādas. Ievērojiēt materiāla piegādātāja drošības datus.
18. Vienmēr izmantojiēt materiālam un konkrētām gadījūmam piemērotu putekļu masku/respiratoru.

SAGLABĀJIET ŠOS NORĀDĪJUMUS.

⚠BRĪDINĀJUMS:

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

FUNKCIJU APRAKSTS

UZMANĪBU:

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

Zaģēšanas dziļuma regulēšana

Att.1

Novietojiet darbarīku uz plakanas virsmas. Atskrūvējiet skrūvi, ar ko piestiprināts aiztura balsts.

Atļaidiet bloķēšanas sviru un nolaidiet darbarīka korpusu, līdz uzgalis pieskaras plakanajai virsmai. Nostipriniet bloķēšanas sviru, lai nobloķētu darbarīka korpusu.

Att.2

Pēc tam nolaidiet aiztura balstu, līdz tas saskaras ar regulēšanas seššķautņu bultskrūvi. Savietojiet dziļuma rādītāju ar iedaļu "0".

Paceliet aiztura balstu, līdz sasniedzat vēlamu frēzēšanas dziļumu. Frēzēšanas dziļumu uz skalas parāda dziļuma rādītājs (regulēšanas iedaļa - 1 mm). Tad pieskrūvējiet skrūvi, lai nostiprinātu aiztura balstu.

Tagad iepriekš noteikto frēzēšanas dziļumu var iegūt, atlaižot bloķēšanas sviru un tad nolaizot darbarīka korpusu, līdz aiztura balsts saskaras ar regulēšanas seššķautņu bultskrūvi.

Att.3

UZMANĪBU:

- Tā kā pārmērīga frēzēšana var izraisīt dzinēja pārslodzi vai darbarīku var būt grūti vadīt, frēzējot rievas ar uzgali, kura diametrs ir 8 mm, frēzēšanas dziļums vienā reizē nedrīkst būt lielāks par 15 mm.
- Frēzējot rievu ar uzgali, kura diametrs ir 20 mm, frēzēšanas dziļums vienā reizē nedrīkst būt lielāks par 5 mm.

Ja vēlaties frēzēt rievu dziļāk par 15 mm, izmantojot uzgali, kura diametrs ir 8 mm, vai frēzēt rievu dziļāk par 5 mm, izmantojot uzgali, kura diametrs ir 20 mm, frēzējiet vairākas reizes, pakāpeniski palielinot uzgaļa dziļuma uzstādījumus.

Aiztura bloks

Att.4

Aiztura blokam ir trīs regulēšanas seššķautņu bultskrūves, kuras, katru reizi pagriežot, palielina vai samazina dziļumu par 0,8 mm. Jūs varat viegli iegūt trīs dažādus frēzēšanas dziļumus, izmantojot šīs regulēšanas seššķautņu bultskrūves, nenoregulējot aiztura balstu.

Noregulējiet zemāko seššķautņu bultskrūvi, lai iegūtu vislielāko frēzēšanas dziļumu, ievērojot sadaļā "Frēzēšanas dziļuma regulēšana" noteikto metodi. Noregulējiet divas pārējās seššķautņu bultskrūves, lai iegūtu seklāku frēzēšanas dziļumu. Šo seššķautņu bultskrūvju augstuma atšķirības ir vienādas ar

frēzēšanas dziļuma atšķirībām.

Lai regulētu seššķautņu bultskrūvēs, pagrieziet tās. Aiztura bloks ir noderīgs, ja, frēzējot dziļas rievu, frēzējat trīs reizes, pakāpeniski palielinot uzgaļa dziļuma uzstādījumus.

UZMANĪBU:

Ja izmantojat uzgali, kura kopējais garums ir vismaz 60 mm vai kura malas garums ir vismaz 35 mm, frēzēšanas dziļumu nedrīkst regulēt tā, kā minēts iepriekš. Lai to noregulētu, rīkojieties šādi:

atļaidiet bloķēšanas sviru un uzmanīgi noregulējiet uzgaļa izcilni zem darbarīka pamatnes līdz vēlamajam frēzēšanas dziļumam, virzot darbarīka korpusu augšup un lejup. Tad vēlreiz nostipriniet bloķēšanas sviru, lai nobloķētu darbarīka korpusu šajā frēzēšanas dziļumā. Strādājot ar darbarīku, saglabājiet darbarīka korpusu nobloķētu šādā stāvoklī. Tā kā uzgalis vienmēr izvirsīs no darbarīka pamatnes, strādājot ar darbarīku, rīkojieties uzmanīgi.

Bloķēšanas sviras regulēšana

Att.5

Bloķēšanas sviras bloķēšanas stāvoklī var regulēt. Lai to regulētu, noņemiet skrūvi, kas nostiprina bloķēšanas sviru. Bloķēšanas sviru varēs noņemt. Uztādiet bloķēšanas sviru vēlamajā leņķī. Pēc noregulēšanas nostipriniet bloķēšanas sviru pulksteņa rādītāja virzienā.

Slēdža darbība

Att.6

UZMANĪBU:

- Pirms instrumenta pieslēgšanas vienmēr pārbaudiet, vai slēdža mēlīte darbojas pareizi un atgriežas izslēgtā stāvoklī, kad tiek atlaista.

Lai iedarbinātu darbarīku, vienkārši pavelciet slēdža mēlīti. Lai apturētu darbarīku, atļaidiet slēdža mēlīti.

MONTĀŽA

UZMANĪBU:

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

Uzgaļa uzstādīšana vai noņemšana

Att.7

UZMANĪBU:

- Uztādiet uzgali drošā veidā. Vienmēr izmantojiet tikai darbarīkam paredzētās uzgriežņu atslēgas. Valīgs vai pārāk cieši nostiprināts uzgalis var būt bīstams.
- Nepieskrūvējiet ietvara uzgriezni, ja nav ievietots uzgalis. Pretējā gadījumā ietvara konuss salūzīs.

Ievietojiet uzgali ietvara konusā līdz galam un ar divām uzgriežņu atslēgām cieši pieskrūvējiet ietvara uzgriezni.

Kā standarta aprīkojums kopā ar 8 mm jeb 3/8 collu ietvara konusu, kas ir uzstādīts darbarīkam jau rūpnīcā,

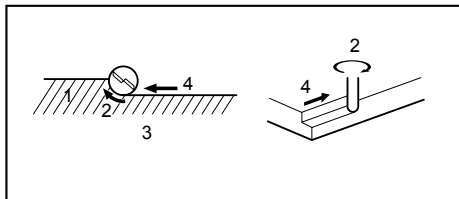
komplektācijā ir iekļauts arī 6 mm jeb 1/4 collu ietvara konuss. Uzgalim, ko izmantojat, uzstādiat pareizā izmēra ietvara konusu.

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

EKSPLOATĀCIJA

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

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



1. Apstrādājamais materiāls
2. Uzgāja griešanās virziens
3. Skatoties no darbarīka augšpuses
4. Padeves virziens

001984

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 atgriezumgabalu. Tādējādi būs precīzi redzams, kā griezums izskatīsies, kā arī būs iespējams pārbaudīt izmērus.
- Izmantojot taisnā griezuma sliedi, uzstādiat to tā, lai tā būtu padeves virziena labajā pusē. Tādējādi varēsiet to saglabāt vienā līmenī ar apstrādājamā materiāla malu.

Att.8

Taisnā griezuma sliede

Att.9

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

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

vietā.

Att.10

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

Ja attālums (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 bultiņas virzienā.

Att.11

Šablona sliede (piederums)

Att.12

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

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

Att.13

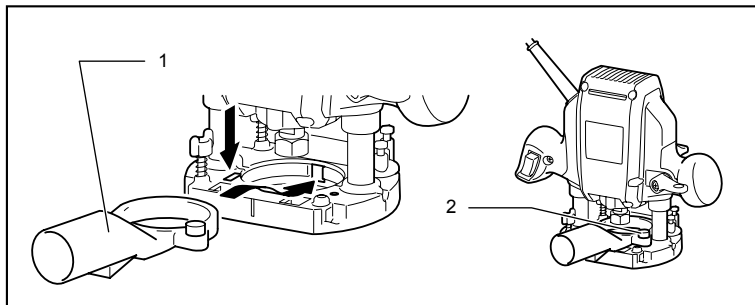
Pie apstrādājamā materiāla piestipriniet šablonu. Novietojiet darbarīku uz šablona un pārvietojiet to ar šablona sliedi uz priekšu, virzot gar šablona malu.

Att.14

PIEZĪME:

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

Putekļu izvadcaurules uzstādīšana (papildpiederums)



1. Putekļsūcēja uzgalis
2. Spārnskrūve

009754

Putekļu izvadcauruli izmantojiet putekļu izsūkšanai. Uzstādiet putekļu izvadcauruli uz rīka pamatnes, izmantojot skrūvi, tā, lai putekļu izvadcaurules izvirkājums sakrīt ar robu rīka pamatnē. Tad pie putekļu izvadcaurules pievienojiet putekļsūcēju.

Att.15

APKOPE

⚠UZMANĪBU:

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

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..

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 riavu veidošanas uzgaļi
- Malu veidošanas uzgaļi
- Laminēti apgriešanas uzgaļi
- Taisnā griezuma sliede
- Šablona sliede 25
- Šablona sliedes

- Šablona sliedes adapters
- Kontruzgrieznis
- Ietvara konuss, 3/8 collas, 1/4 collas
- Ietvara konuss, 6 mm, 8 mm
- Uzgriežņu atslēga 13
- Uzgriežņu atslēga 22
- Putekļu izvadcaurules uzstādīšana

Frēzes uzgaļi

Taisnā griezuma uzgalis

Att.16

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

009802

"U" veida riervas uzgalis

Att.17

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

009803

"V" veida riervas uzgalis

Att.18

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

009804

Urbja smailes vienlīmeņa apgrīšanas uzgalis
Att.19

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

009806

Urbja smailes dubultas vienlīmeņa apgrīšanas uzgalis
Att.20

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

009807

Stūra noapaļošanas uzgalis
Att.21

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

009808

Nošķēluma uzgalis
Att.22

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

009809

Iedobuma velvējuma uzgalis
Att.23

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

009810

Lodīšu gultņu vienlīmeņa apgrīšanas uzgalis
Att.24

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

009811

Lodīšu gultņu stūra noapaļošanas uzgalis
Att.25

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

009812

Lodīšu gultņu nošķēluma uzgalis
Att.26

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

009813

Lodīšu gultņu noapaļošanas uzgalis
Att.27

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

009814

Lodīšu gultņu iedobuma velvējuma uzgalis
Att.28

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

009815

Lodīšu gultņu romiešu stila velvējuma uzgalis
Att.29

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

009816

LIETUVIŲ KALBA (Originali naudojimo instrukcija)

Bendrasis aprašymas

1-1. Stabdiklio strypas	4-4. Šešiakampis reguliavimo varžtas	13-1. Sraigtas
1-2. Sraigtas	4-5. Stabdiklio blokas	13-2. Pagrindas
2-1. Fiksavimo svirtelė	5-1. Fiksavimo svirtelė	13-3. Lekalo kreipiklis
2-2. Sraigtas	5-2. Sraigtas	14-1. Gražtas
3-1. Gylio rodyklė	6-1. Jungiklio spraktukas	14-2. Pagrindas
3-2. Sraigtas	8-1. Tiekimo kryptis	14-3. Lekalas
3-3. Stabdiklio strypas	8-2. Gražto sukimosi kryptis	14-4. Ruošinys
3-4. Šešiakampis reguliavimo varžtas	8-3. Ruošinys	14-5. (X) atstumas
3-5. Stabdiklio blokas	8-4. Tiesusis kreiptuvas	14-6. Lekalo kreiptuvo išorinis skersmuo
4-1. Gylio rodyklė	10-1. Pjovimo juosta	14-7. Lekalo kreipiklis
4-2. Sraigtas	10-2. Spaustuvo varžtas	
4-3. Stabdiklio strypas	10-3. Tiesusis kreiptuvas	

SPECIFIKACIJOS

Modelis	RP0900
Įvorės kumštelinio griebtuvo dydis	6mm, 1/4", 8 mm ir/arba 3/8"
Panardinimo dydis	0 - 35 mm
Greitis be apkrovos (min ⁻¹)	27 000
Bendras aukštis	217 mm
Neto svoris	2,7 kg
Saugos klasė	II/II

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

• Pastaba: įvairiose šalyse specifikacijos gali skirtis.

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

ENE010-1

ENG901-1

Paskirtis

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

ENF002-1

Elektros energijos tiekimas

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

ENG102-3

Triukšmas

Tipiškas A svertinis triukšmo lygis nustatytas pagal EN60745:

Garso slėgio lygis (L_{pA}): 89 dB (A)

Garso galios lygis (L_{WA}): 100 dB(A)

Paklaida (K): 3 dB(A)

Naudokite ausų apsaugą

ENG223-2

Vibracija

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

Darbo režimas: griovelių pjovimas MDF režimu

Vibracijos skleidimas (a_h): 4,0 m/s²

Paklaida (K): 1,5 m/s²

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

⚠ SPĖJIMAS:

- Faktiškai naudojant elektrinį įrankį, keliamos vibracijos dydis gali skirtis nuo paskelbtojo dydžio, priklausomai nuo būdų, kuriais yra naudojamas šis įrankis.
- Siekiant apsaugoti operatorių, būtinai 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:
Freza

Modelio Nr./ tipas: RP0900

priklauso serijinei gamybai ir

atitinka šias Europos direktyvas:

98/37/EB iki 2009 m. gruodžio 28 d., tuomet
2006/42/EB nuo 2009 m. gruodžio 29 d.

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)

2009 m. sausio 30 d.



Tomoyasu Kato

Direktorius

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN (JAPONIJA)

000230

GEA10-1

Bendrieji perspėjimai darbui su elektriniais įrankiais

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

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

GEB018-2

ĮSPĖJIMAI DĖL FREZOS SAUGOS

1. Laikykite elektrinius įrankius už izoliuotų suėmimui skirtų vietų, kai jį naudojate ten, kur pjaunantis įrankis gali susiliesti su laidais ar jo paties laidu. Kontaktas su laidu su įtampa perduos įtampą neuždengtoms metalinėms įrankio dalims ir paveikti įrankio naudotoją.
2. Žnyplėmis ar kitu praktišku būdu įtvirtinkite ir paremkite ruošinį ant stabilios platformos. Laikant ruošinį rankomis arba prispaudus prie

kūno, jis yra nestabilus, todėl galite prarasti jo 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. Nepjunkite vinių. Prieš dirbdami apžiūrėkite ruošinį ir išimkite visas vinis.
7. Laikykite įrankį tvirtai abiem rankomis.
8. Laikykite rankas toliau nuo sukamųjų dalių.
9. Prieš įjungdami jungiklį, patikrinkite, ar grąžtas neličia 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 skiediklio, benzino, alyva ir pan. Jie gali įskelti įrankio pagrindą.
16. Nepamirškite, kad reikia naudoti tinkamo skersmens pjoviklius, pritaikytus įrankio greičiui.
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

DĖMESIO:

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

Pjūvio gylio reguliavimas

Pav.1

Padėkite įrankį ant lygaus paviršiaus. Atlaisvinkite varžtą, laisçantį stabdiklio strypą.

Atlaisvinkite fiksavimo svirtelę ir leiskite įrankio korpusą žemyn tol, kol freza palies paviršių. Užveržkite fiksavimo svirtelę, kad įrankio korpusas užsifiksuotų.

Pav.2

Tada leiskite stabdiklio strypą žemyn tol, kol jis palies šešiakampį reguliavimo varžtą. Gylio žymeklį nustatykite ties „0“ padala.

Kelkite stabdiklio strypą tol, kol nustatysite morimą pjūvio gylį. Pjūvio gylį ant skalės (1 padala lygi 1 mm) parodo gylio žymeklis. Tada užveržkite varžtą, kad užtvirtintumėte stabdiklio strypą.

Iš anksto nustatytą pjūvio gylį galima gauti, atlaisvinant fiksavimo svirtelę ir tada leidžiant įrankio korpusą žemyn tol, kol stabdiklio strypas palies šešiakampį reguliavimo varžtą.

Pav.3

DĖMESIO:

- Pernelyg ilgai dirbant, variklis gali būti perkrautas, įrankį gali būti sunku suvaldyti; įjaunant griovelius 8 mm skersmens freza, pjūvio gylis neturėtų viršyti 15 mm.
- Įjaunant griovelius 20 mm skersmens freza, pjūvio gylis neturi viršyti 5 mm.
Kai 8 mm skersmens freza norite pjauti gilesnius nei 15 mm griovelius, arba 5 mm gylio griovelius 20 mm skersmens freza, atlikite keletą pjūvių vis didindami frezos gylio nustatymus.

Stabdiklio blokas

Pav.4

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

Reguliuokite žemiausiai esantį šešiabriaunį varžtą, norėdami nustatyti giliausią pjūvį, vadovaudamiesi „Pjūvio gylio reguliavimo“ metodu. Norėdami nustatyti ne tokius gilius pjūvius, reguliuokite likusius du šešiabriaunius varžtus. Šių šešiabriaunių varžtų aukščių skirtumas yra lygus pjūvių gylio skirtumui.

Norėdami reguliuoti šešiabriaunius varžtus, pasukite juos. Stabdiklio bloką taip pat patogiu naudoti trims pjūviams atlikti, vis gilinant frezos nustatymus, kai

pjaunami gilūs grioveliai.

DĖMESIO:

Kai naudojama freza, kurios bendras ilgis 60 arba daugiau mm, arba jos krašto ilgis 35 mm arba daugiau, pjūvio gylio nustatyti anksčiau minėtu būdu negalima. Norėdami nustatyti, atlikite šiuos veiksmus:

Atlaisvinkite fiksavimo svirtelę ir atsargiai nustatykite frezos išsikišimą, esantį po įrankio pagrindu, į norimą pjūvio gylį, ekldami įrankio korpusą aukštyn arba nuleisdami žemyn. Tada vėl užveržkite fiksavimo svirtelę, kad užfiksuotumėte įrankio korpusą norimame pjūvio gylyje. Darbo metu įrankio korpusas turi būti užfiksuotas šioje padėtyje. Freza visada išsikiša iš įrankio pagrindo, taigi būkite atsargūs, kai dirbate su šiuo įrankiu.

Fiksavimo svirtelės reguliavimas

Pav.5

Fiksuota fiksavimo svirtelės padėtis yra reguliuojama. Jei norite reguliuoti fiksavimo svirtelę, nuimkite fiksavimo svirtelę saugantį varžtą. Fiksavimo svirtelė nusiims. Nustatykite fiksavimo svirtelę norimu kampu. Sureguliuotą fiksavimo svirtelę priveržkite pagal laikrodžio rodyklę.

Jungiklio veikimas

Pav.6

DĖMESIO:

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

Norėdami pradėti dirbti įrankiu tiesiog paspauskite gaiduką. Norėdami sustabdyti, atleiskite gaiduką.

SURINKIMAS

DĖMESIO:

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

Grąžto įdėjimas ir išėmimas

Pav.7

DĖMESIO:

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

Iki gali į įvorės kūgį įkiškite frezos antgalį ir saugiai užverškite įvorės veržlę, naudodami du veržliarakčius.

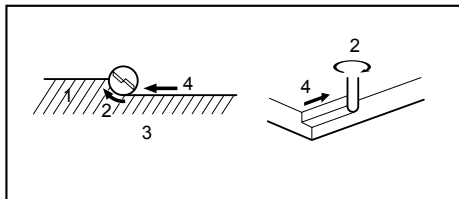
A 6 mm arba 1/4 colio įvorės kūgis pristatomas kaip standartinė įranga; be to, ant įrankio gamykloje sumontuotas 8 mm arba 3/8 colio įvorės kūgis. Naudokite tinkamo dydžio įvorės kūgį frezai, kurią ketinate naudoti.

Norėdami nuimti frežą, atlikite įdėjimo procedūrą atbuline tvarka.

NAUDOJIMAS

Padėkite įrankį pagrindu ant ruošinio, kurį įjausite, 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 aiurės antgalio pusės, nukreiptas stūmimo kryptimi.



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

001984

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 pradėdant pjauti, rekomenduotina atlikti bandomąjį pjūvį, naudojant medienos gabalėlį. Taip tiksliai pamatysite, kaip atdorys pjūvis ir galėsite patikrinti matmenis.
- Naudodami tiesųjį kreiptuvą, būtinai dėkite jį dešinėje pusėje, stūmimo kryptimi. Taip jis bus sulgyjuotas su ruošinio šonu.

Pav.8

Tiesusis kreiptuvas

Pav.9

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

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

Pav.10

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

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

Pav.11

Kreipiančioji įvorė (papildomas priedas)

Pav.12

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

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

Pav.13

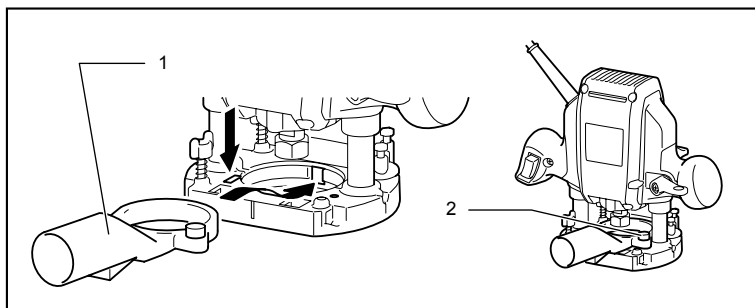
Pritvirtinkite lekalą prie ruošinio. Dėkite įrankį ant lekalų ir slinkite įrankį su lekalu kreipikliu išilgai lekalų šono.

Pav.14

PASTABA:

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

Dulkių antgalių rinkinys (priedas)



1. Dulkių surenkamasis antgalis
2. Varžtas praplatinta galvute

009754

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.15

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

⚠ DĖMESIO:

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

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

PRIEDAI

⚠ DĖMESIO:

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

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

- Tiesių ir griovelių formavimo antgaliai
- Kraštų formavimo antgaliai
- Profilavimo antgaliai iš valcuoto metalo
- Tiesusis kreiptuvas
- Kreipiančioji įvorė 25
- Kreipiančioji įvorė
- Kreipiančiosios įvorės suderintuvas
- Fiksavimo veržlė
- Įvorės kūgis, 3/8 colio, 1/4 colio
- Įvorės kūgis, 6 mm, 8 mm
- 13 nr. veržliaraktis
- 22 nr. veržliaraktis
- Dulkių antgalių rinkinys

Frezos

Tiesioji freza

Pav.16

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

009802

„U“ formos graviravimo freza

Pav.17

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

009803

„V“ formos graviravimo freza

Pav.18

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

009804

Gražtas - profilavimo freza

Pav.19

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

009806

Gražtas - dvigubo profilavimo freza

Pav.20

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

009807

Kampų apvalinimo freza

Pav.21

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

009808

Briaunų nuskvelbimo freza**Pav.22**

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

009809

Guolinė romėniškos „S“ pavidalo kreivės freza**Pav.29**

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

009816

Skiauto ornamento pjovimo freza**Pav.23**

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

009810

Guolinė profiliavimo freza**Pav.24**

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

009811

Guolinė kampų apvalinimo freza**Pav.25**

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

009812

Guolinė briaunų nuskvelbimo freza**Pav.26**

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

009813

Guolinė ornamentų pjovimo freza**Pav.27**

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

009814

Guolinė skliauto ornamento pjovimo freza**Pav.28**

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

009815

EESTI (algsed juhised)

Üldvaate selgitus

1-1. Stoppervarras	4-4. Reguleeriv kuuskantpolt	13-1. Kruvi
1-2. Kruvi	4-5. Stopperi plokk	13-2. Tald
2-1. Lukustushoob	5-1. Lukustushoob	13-3. Šabloonjuhik
2-2. Kruvi	5-2. Kruvi	14-1. Otsak
3-1. Sügavusosuti	6-1. Lülitit päästik	14-2. Tald
3-2. Kruvi	8-1. Etteandesuund	14-3. Šabloon
3-3. Stoppervarras	8-2. Otsaku pöördlemissuund	14-4. Töödeldav detail
3-4. Reguleeriv kuuskantpolt	8-3. Töödeldav detail	14-5. Vahemaa (X)
3-5. Stopperi plokk	8-4. Sirgjuhik	14-6. Šabloonjuhiku välisläbimõõt
4-1. Sügavusosuti	10-1. Juhtlatt	14-7. Šabloonjuhik
4-2. Kruvi	10-2. Pitskruvi	
4-3. Stoppervarras	10-3. Sirgjuhik	

TEHNILISED ANDMED

Mudel	RP0900
Tsangpadruni maht	6mm, 1/4", 8 mm ja/või 3/8"
Sukeldusjõudlus	0 - 35 mm
Ilma koormuseta kiirus (min ⁻¹)	27 000
Üldkõrgus	217 mm
Netomass	2,7 kg
Kaitseklass	II/III

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

ENE010-1

ENG901-1

Ettenähtud kasutamine

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

ENF002-1

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.

ENG102-3

Müra

Tüüpiline A-korrigeeritud müratase vastavalt EN60745:

- Müratase (L_{pA}) : 89 dB(A)
- Helivõimsuse tase (L_{WA}) : 100 dB(A)
- Määramatus (K): 3 dB(A)

Kasutage kõrvaklappe

ENG223-2

Vibratsioon

Vibratsiooni koguväärtus (kolmeteljelise vektori summa) on määratud vastavalt EN60745:

- Töörežiim: keskmise tihedusega puitkiudplaatidesse lõigete tegemine
- Vibratsioonitase (a_{hv}) : 4,0 m/s²
- Määramatus (K): 1,5 m/s²

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

⚠ HOIATUS:

- Vibratsioonitase võib elektritööriista tegelikkuses kasutamise ajal erineda deklareeritud väärtusest sõltuvalt tööriista kasutamise viisidest.
- Rakendage kindlasti operaatori kaitsmiseks piisavaid ohutusabinõusid, mis põhinevad hinnangulisel müratasemel tegelikus tööolukorras (võttes arvesse tööperioodi kõik osad nagu näiteks korrad, mil seade lülitatakse välja ja mil seade töötab tühikäigul, lisaks tööajale).

ENH101-13

Ainult Euroopa riigid

EÜ vastavusdeklaratsioon

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

masina tähistus:
Profiilifrees

udel nr./tüüp: RP0900
on seeriatoodang ja

vastavad alljärgnevatele Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiividele:

98/37/EÜ kuni 28.12.2009 ja 2006/42/EÜ alates 29.12.2009

ning on toodetud vastavalt alljärgnevatele standarditele või standardiseeritud dokumentidele:

EN60745

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

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

30. jaanuar 2009.



000230

Tomoyasu Kato

direktor

Makita korporatsioon
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAAPAN

GEA010-1

Üldised elektritööriistade ohutushoiatused

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

Hoidke alles kõik hoiatused ja juhised edaspidisteks viideteks.

GEB018-2

HÖÖVLI OHUTUSJUHISED

1. Hoidke elektrilisi tööriistu töötamise ajal isoleeritud käepidemetest kohtades, kus löiketera võib puutuda kokku peidetud juhtmete või seadme enda juhtmega. Kokkupuude „voolu all“ juhtmega pingestab tööriista katmata metallosad ning operaator võib saada elektrilöögi.
2. Kasutage klambreid või muid otstarbekohaseid vahendeid töödeldava detaili kinnitamiseks ja toetamiseks stabiilsele alusele. Töödeldava detaili hoidmine käte abil või vastu oma keha jätab selle ebakindlasse asendisse ja võib põhjustada kontrolli kaotamise.
3. Pikema tööperioodi kestel kandke kuulmiskaitsevahendeid.
4. Käsitsege löikeotsikuid väga ettevaatlikult.
5. Enne toimingu teostamist kontrollige hoolikalt, et löikeotsikul poleks mõrasid või vigastusi. Asendage pragunenud või vigastatud löikeotsik viivitamatult.

6. Vältige naeltesse sisselõikamist. Enne toimingu teostamist kontrollige töödeldavat detaili ja eemaldage sellest kõik naelad.
7. Hoidke tööriista kindlalt kahe käega.
8. Hoidke käed eemal pöörlevatest osadest.
9. Veenduge, et löikeotsik ei puudutaks töödeldavat detaili enne tööriista sisselülitamist.
10. Enne tööriista kasutamist tegelikus töokeskkonnas laske sellel mõni aeg koormuseta töötada. Jälgige vibratsiooni või vibamist, mis võib viidata valesti paigaldatud löikeotsikule.
11. Olge tähelepanelik löikeotsiku pöörlemis- ja etteandesuuna suhtes.
12. Ärge jätke tööriista käima. Käivitage tööriist ainult siis, kui hoiate seda käes.
13. Enne tööriista eemaldamist töödeldavast detailist lülitage tööriist alati vooluvõrgust välja ja oodake, kuni löikeotsik on täielikult seiskunud.
14. Ärge puudutage löikeotsikut vahetult pärast toimingu lõpetamist; see võib olla väga kuum ja põhjustada põletushaavu.
15. Ärge määrige tööriista korpuset ettevaatamatult vedeldiga, bensiiniga, õliga ega muude selliste ainetega. Need võivad põhjustada lõhede tekkimise tööriista korpusesse.
16. Pöörake tähelepanu vajadusele kasutada õige otsadiameetriga lõikureid ning mis sobivad tööriista kiirusega.
17. Mõned materjalid võivad sisaldada mürgiseid aineid. Rakendage meetmeid tolmu sissehingamise ja nahaga kokkupuute vältimiseks. Järgige materjali tarnija ohutusala teavet.
18. Kasutage alati õiget tolumumaski/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

△HOIATUS:

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

Lõikesügavuse reguleerimine

Joon.1

Asetage tööriist tasasele pinnale. Lõdvendage stoppervarrast fikseeriv kruvi.

Lõdvendage lukustushoob ja langetage tööriista korpust, kuni otsak puudutab tasast pinda. Tööriista korpuse lukustamiseks pingutage lukustushooba.

Joon.2

Järgmiseks langetage stoppervarrast, kuni see puutub vastu reguleerivat kuuskantpolti. Seadke sügavusosuti kohakuti skaalühikuga „0“.

Tõstke stoppervarrast soovitud lõikesügavuse saavutamiseni. Lõikesügavust näitab skaalal (skaalühik = 1 mm) sügavusosuti. Seejärel pingutage stoppervarda fikseerimiseks kruvi.

Nüüd tuleb teie poolt etteantud lõikesügavuse saavutamiseks lõdvendada lukustushoob ja seejärel langetada tööriista korpust, kuni stoppervarras puutub vastu reguleerivat kuuskantpolti.

Joon.3

△HOIATUS:

- Kuna ülemäärane lõikamine võib põhjustada mootori ülekoormust või raskendada tööriista kontrolli all hoidmist, ei tohiks lõikesügavus soonte lõikamisel 8 mm läbimõdduga otsakuga ületada korraga 15 mm.
- Soonte lõikamisel 20 mm läbimõdduga otsakuga ei tohiks lõikesügavus korraga ületada 5 mm. Kui soovite lõigata 8 mm läbimõdduga otsakuga sügavamaid sooni kui 15 mm või 20 mm läbimõdduga otsakuga 5 mm, siis tehke järjest suureneva lõikesügavusega mitu lõiget.

Stopperi plokk

Joon.4

Stopperi plokil on kolm reguleerivat kuuskantpolti, mis tõusevad või langevad ühe täispöördega 0,8 mm. Nende reguleerivate kuuskantpoltide abil on lihtne saavutada kolme erinevat lõikesügavust ilma stoppervarrast ümber seadistamata.

Sügavaima lõikesügavuse saavutamiseks seadistage kõige madalamat kuuskantpolti, järgides lõigus „Lõikesügavuse reguleerimine“ toodud meetodit. Madalamate lõikesügavuste saamiseks seadistage kahte ülejäänud kuuskantpolti. Kuuskantpoltide kõrguste erinevused on võrdsed lõike sügavuse erinevusega.

Kuuskantpoltide reguleerimiseks keerake kuuskantpolte. Samuti on stopperi plokk kasulik sügavate soonte lõikamisel järjest suureneva lõikesügavusega

korduvlõigete tegemiseks.

△HOIATUS:

Kasutades otsakut kogupikkusega 60 mm või rohkem või äärepikkusega 35 mm või rohkem, ei saa lõikesügavust eelmainitud moel reguleerida. Reguleerimiseks toimige järgmiselt:

Lõdvendage lukustushoob ja reguleerige tööriista põhja all olev otsak ettevaatlikult soovitud lõikesügavusele, liigutades tööriista korpust üles või alla. Seejärel keerake lukustushoob uuesti kinni, et fikseerida tööriista korpust sellele lõikesügavusele. Hoidke töö käigus tööriista korpust sellesse asendisse lukustatuna. Kuna otsak endub tööriista põhjast alati välja, olge tööriista käsitsemisel ettevaatlik.

Lukustushoova reguleerimine

Joon.5

Lukustushoova lukustatud asend on reguleeritav. Selle reguleerimiseks eemaldage lukustushoova kinnituskruvi. Lukustushoob tuleb lahti. Seadistage lukustushoob soovitud nurga alla. Pärast reguleerimist kinnitage lukustushoob vastupäeva keerates.

Lülitati funktsioneerimine

Joon.6

△HOIATUS:

- Kontrollige alati enne tööriista vooluvõrku ühendamist, kas lüliti päästik funktsioneerib nõuetekohaselt ja liigub lahtilaskmisel tagasi väljalülitatud asendisse.

Tööriista töölelülitamiseks on vaja lihtsalt lüliti päästikut tõmmata. Seiskamiseks vabastage lüliti päästik.

KOKKUPANEK

△HOIATUS:

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

Otsaku paigaldamine või eemaldamine

Joon.7

△HOIATUS:

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

Sisestage otsak lõpuni tsangkoonusesse ja kinnitage tsangmutter korralikult kahe mutrivõtme abil.

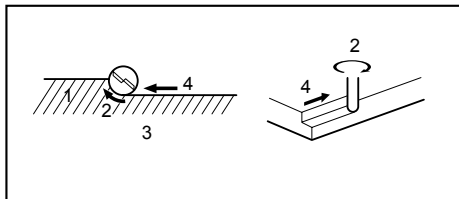
Standardvarustuses on lisaks tehases paigaldatud 8 mm (3/8") läbimõdduga tsangkoonusele ka 6 mm (1/4") läbimõdduga tsangkoonus. Kasutage otsakule sobiva suurusega tsangkoonust.

Otsaku eemaldamiseks järgige paigaldusjuhiseid vastupidises järjekorras.

TÖÖRIISTA KASUTAMINE

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

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



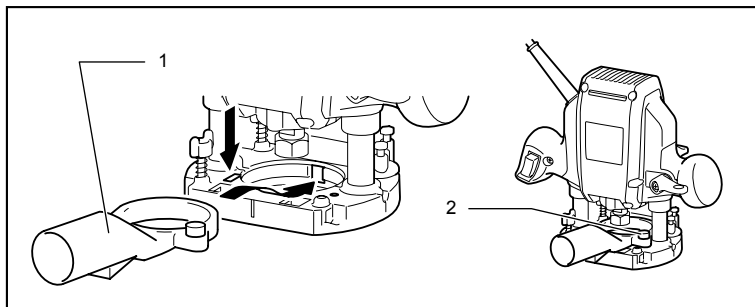
1. Töödeldav detail
2. Otsaku pöörlemissound
3. Vaade tööriista pealt
4. Etteandesuund

001984

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 suurusel, 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.
- Sirgjuhiku kasutamisel paigaldage see kindlasti seadme liikumise suunas vaadatuna otsakust paremale. Sel juhul on lihtsam juhikut töödeldava pinna servaga kohakuti hoida.

Joon.8



1. Tolmuotsak
2. Kruvipress

009754

Sirgjuhik

Joon.9

Sirgjuhikut kasutatakse faasimisel või soonte lõikamisel sirge lõike saamiseks.

Sirgjuhiku paigaldamiseks sisestage juhtvardad tööriista aluses olevatesse avautesse. Reguleerige vahemaa otsaku ja sirgjuhiku vahel. Soovitud vahemaa saavutamisel pingutage sirgjuhiku fikseerimiseks tiibpolte.

Joon.10

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 klammerdage töödeldava detaili külge tugevasti sirge laud ja kasutage seda profiilfreesi aluse juhikuna. Juhtige tööriista noole suunas.

Joon.11

Šabloonjuhik (tarvik)

Joon.12

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

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

Joon.13

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

Joon.14

MÄRKUS:

- Töödeldav detail lõigatakse šabloonist veidi erineva suurusega. Jätke otsaku ja šabloonjuhiku väliskülje vahele vahemaa (X). Vahemaa (X) arvutamiseks saab kasutada järgmist valemit:

$$\text{Vahemaa (X)} = (\text{šabloonjuhiku välisläbimõõt} - \text{otsaku läbimõõt}) / 2$$

Tolmuotsaku komplekt (tarvik)

Kasutage tolmuotsakut tolmu eraldamiseks. Kinnitage tolmuotsak käsikruvi abil tööriista alusele nii, et tolmuotsaku eend sobituks tööriista aluse süvendisse. Seejärel ühendage tolmuotsak tolmuimejaga.

Joon.15

HOOLDUS

⚠ HOIATUS:

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

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

TARVIKUD

⚠ HOIATUS:

- 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
- Sirgjuhk
- Šabloonjuhk 25
- Šabloonjuhkud
- Šabloonjuhiku adapter
- Fiksaatormutter
- Tsangkoonus 3/8", 1/4"
- Tsangkoonus 6 mm, 8 mm
- Mutrivõti nr 13
- Mutrivõti nr 22
- Tolmuotsaku komplekt

Freesimiotsakud

Sirgotsak

Joon.16

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

009802

„U“-soone freesimisotsak

Joon.17

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

009803

„V“-soone freesimisotsak

Joon.18

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

009804

Puuriteravikuga tasaservamisotsak

Joon.19

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

009806

Puuriteravikuga kahekordne tasaservamisotsak

Joon.20

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

009807

Nurgaümardusotsak

Joon.21

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

009808

Faasimisotsak
Joon.22

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

009809

Nõgusfreesimisotsak
Joon.23

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

009810

Kuullaagritega tasaservamisotsak
Joon.24

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

009811

Kuullaagritega nurgaümardusotsak
Joon.25

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

009812

Kuullaagritega faasimisotsak
Joon.26

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

009813

Kuullaagritega ribitamisosak
Joon.27

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

009814

Kuullaagritega nõgusprofiili ribitamisosak
Joon.28

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

009815

Kuullaagritega rooma tüüpi S-profiili otsak
Joon.29

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

009816

РУССКИЙ ЯЗЫК (Исходная инструкция)

Объяснения общего плана

1-1. Стопорная опора	4-4. Регулировочный шестигранный болт	13-1. Винт
1-2. Винт	4-5. Стопорный блок	13-2. Основание
2-1. Рычаг блокировки	5-1. Рычаг блокировки	13-3. Трафаретная направляющая
2-2. Винт	5-2. Винт	14-1. Бита
3-1. Указатель глубины	6-1. Курковый выключатель	14-2. Основание
3-2. Винт	8-1. Направление подачи	14-3. Профиль
3-3. Стопорная опора	8-2. Направление вращения биты	14-4. Обрабатываемая деталь
3-4. Регулировочный шестигранный болт	8-3. Обрабатываемая деталь	14-5. Расстояние (X)
3-5. Стопорный блок	8-4. Прямая направляющая	14-6. Внешний диаметр профильной направляющей
4-1. Указатель глубины	10-1. Стержень направляющей	14-7. Профильная направляющая
4-2. Винт	10-2. Винт зажима	
4-3. Стопорная опора	10-3. Прямая направляющая	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RP0900
Размер цангового патрона	6мм, 1/4", 8 мм и/или 3/8"
Вертикальный ход	0 - 35 мм
Число оборотов без нагрузки (мин ⁻¹)	27 000
Общая высота	217 мм
Вес нетто	2,7 кг
Класс безопасности	II / I

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

ENE010-1

ENG223-2

Назначение

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

ENF002-1

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.

ENG102-3

Шум

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

- Уровень звукового давления (L_{рА}) : 89 дБ (A)
 - Уровень звуковой мощности (L_{вА}) : 100 дБ (A)
 - Погрешность (K): 3 дБ(A)
- Используйте средства защиты слуха

Вибрация

Общий уровень вибрации (векторная сумма по трем координатам), определенный в соответствии с EN60745:

- Рабочий режим: вырезание пазов в MDF
- Распространение вибрации (a_h): 4,0 м/с²
- Погрешность (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

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

⚠️ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости способа применения инструмента.
- Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке

воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

GEB018-2

ENH101-13

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС

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

Обозначение устройства:
Фрезер

Модель/Тип: RP0900

являются серийными изделиями и

Соответствует следующим директивам ЕС:

98/37/ЕС до 28 декабря 2009 г. и 2006/42/ЕС с 29 декабря 2009 г.

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

30 января 2009



000230

Tomoyasu Kato (Томояшу Като)
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

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 ФАСОННОЙ ФРЕЗЫ

1. Если при выполнении работ существует риск контакта режущего инструмента со скрытой электропроводкой или собственным шнуром питания, держите электроинструменты за специально предназначенные изолированные поверхности. Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что металлические детали инструмента также будут под напряжением, что приведет к поражению оператора электрическим током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. В случае длительного использования инструмента используйте средства защиты слуха.
4. Аккуратно обращайтесь с битой.
5. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите биты и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную биты.
6. Избегайте попадания режущего инструмента на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
7. Крепко держите инструмент обеими руками.
8. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
9. Перед включением выключателя убедитесь, что бита не касается детали.
10. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте инструменту немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке биты.
11. Помните о направлении вращения биты и направлении ее подачи.
12. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
13. Перед извлечением биты из детали всегда выключайте инструмент и ждите остановки движения биты.

14. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к бите. Она может быть очень горячей, что приведет к ожогам кожи.
15. Не допускайте небрежной чистки основания инструмента растворителем, бензином, маслом и т. п. Это может привести к возникновению трещин в основании.
16. Обращаем ваше внимание на необходимость использования режущего инструмента с соответствующим диаметром хвостовика и рассчитанного на скорость 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.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

Регулировка глубины резки

Рис.1

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

Рис.2

Затем, опустите стопорную опору, чтобы она соприкасалась с регулировочным шестигранным болтом. Совместите указатель глубины с отметкой "0".

Поднимайте стопорную опору, пока не будет достигнута необходимая глубина резки. Глубина резки указывается на шкале (с градацией в 1 мм) указателем глубины. Затем затяните болт для крепления стопорной опоры.

Теперь predetermined глубины резки можно добиться, ослабив рычаг блокировки и опустив корпус инструмента, чтобы стопорная опора касалась регулировочного шестигранного болта.

Рис.3

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 20 мм за один проход при резке пазов битой диаметром 8 мм.
 - При резке пазов битой диаметром 20 мм, глубина резки не должна составлять более 5 мм за один проход.
- Если Вы хотите вырезать пазы глубиной более 15 мм с помощью биты диаметром 8 мм или глубиной более 5 мм с помощью биты диаметром 20 мм, делайте несколько проходов, постепенно увеличивая глубину биты.

Стопорный блок

Рис.4

Ограничитель оснащен тремя шестигранными регулировочными винтами, один оборот соответствует подъему или опусканию на 0,8 мм. С помощью этих регулировочных винтов можно легко настроить три разные глубины резания без изменения положения штифта ограничителя.

Отрегулируйте нижний винт на максимальную глубину резания, руководствуясь разделом "Регулировка глубины резания". Отрегулируйте остальные два винта на меньшие глубины резания. Различия по высоте этих винтов соответствуют различной глубине резания.

Для регулировки винта его следует вращать. Ограничитель также очень удобен для выполнения тройного прохода с последовательным увеличением глубины при вырезании глубоких пазов.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

При использовании биты общей длиной 60 мм или больше, или имеющей длину грани 35 мм или больше, глубину резки регулировать упомянутым выше способом нельзя. Чтобы отрегулировать биты, сделайте следующее:

Ослабьте рычаг блокировки и осторожно отрегулируйте выступ биты под основанием

инструмента на необходимую глубину резки, поднимая или опуская корпус инструмента. Затем затяните рычаг блокировки для фиксации корпуса инструмента на данной глубине резки. Держите корпус инструмента заблокированным в таком положении при эксплуатации. Так как бита всегда выступает из основания инструмента, соблюдайте осторожность при переноске инструмента.

Регулировка рычага блокировки

Рис.5

Положение блокировки стопорного рычага можно регулировать. Для выполнения регулировки выверните винт, фиксирующий стопорный рычаг. Стопорный рычаг будет отсоединен. Установите стопорный рычаг под нужным углом. После регулировки затяните стопорный рычаг по часовой стрелке.

Действие переключения

Рис.6

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

Для запуска инструмента просто нажмите триггерный переключатель. Отпустите триггерный переключатель для остановки.

МОНТАЖ

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

Установка или снятие биты

Рис.7

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

Вставьте биту до конца в цанговый конус и крепко затяните цанговую гайку двумя ключами.

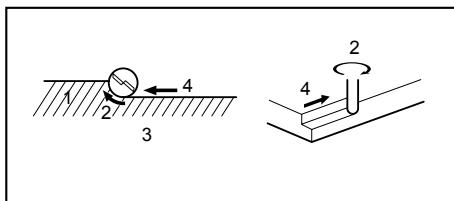
В комплект поставки в качестве стандартного оборудования входит цанговый конус 6 мм или 1/4" в дополнение к цанговому конусу 8 мм или 3/8", устанавливаемому на заводе-изготовителе. Используйте цанговый конус надлежащего размера, подходящего для биты, которую Вы намереваетесь использовать.

Для снятия биты выполните процедуру установки в обратном порядке.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь, при этом бита не должна ее касаться. Затем включите инструмент и подождите, пока бита наберет полную скорость. Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по поверхности обрабатываемой детали, держа основание инструмента заподлицо и плавно продвигая его до завершения резки.

При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от биты в направлении подачи.



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

001984

Примечание:

- 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.8

Прямая направляющая

Рис.9

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

Чтобы установить прямую направляющую, вставьте стержни направляющей в отверстия в основании

инструмента. Отрегулируйте расстояние между битой и прямой направляющей. Установив необходимое расстояние, затяните барашковые болты для закрепления прямой направляющей.

Рис.10

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.11

Профильная направляющая (дополнительная принадлежность)

Рис.12

Профильная направляющая имеет втулку, через которую проходит бита, что позволяет использовать

инструмент с профильными шаблонами.

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

Рис.13

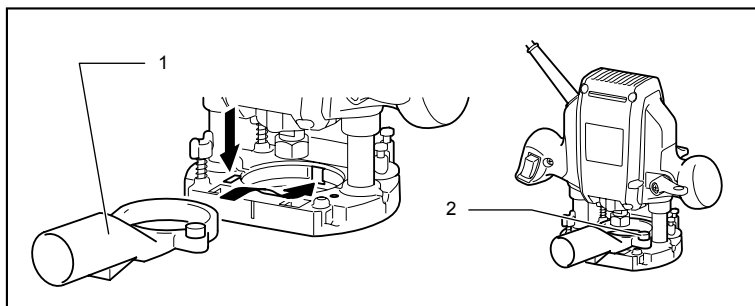
Прикрепите профиль к обрабатываемой детали. Установите инструмент на профиль и перемещайте его, продвигая профильную направляющую вдоль боковой стороны профиля.

Рис.14

Примечание:

- Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (X) между битой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения:
Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр биты) / 2

Противопылевая насадка (дополнительное приспособление)



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.15

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания всегда проверяйте, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.

- Запрещается использовать бензин, лигроин, растворитель, спирт и т.п. Это может привести к изменению цвета, деформации и появлению трещин.

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.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

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

- Биты для прямых и криволинейных пазов
- Биты для образования кромок
- Биты для резки многослойных кромок
- Прямая направляющая
- Профильная направляющая 25
- Профильные направляющие
- Переходник для профильной направляющей
- Стопорная гайка
- Цанговый конус 3/8", 1/4"
- Цанговый конус 6 мм, 8 мм
- Ключ 13
- Ключ 22
- Противопылевая насадка

Фрезерные биты

Прямая бита

Рис.16

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

009802

Бита для "U"-образных пазов

Рис.17

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

009803

Бита для "V"-образных пазов

Рис.18

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

009804

Бита для обрезки кромок точек сверления заподлицо

Рис.19

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

009806

Бита для двойной обрезки кромок точек сверления заподлицо

Рис.20

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

009807

Бита для закругления углов

Рис.21

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

009808

Бита для снятия фасок

Рис.22

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

009809

Бита для выкружки

Рис.23

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

009810

Подшипниковая бита для обрезки кромок заподлицо

Рис.24

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

009811

Подшипниковая бита для закругления углов

Рис.25

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

009812

Подшипниковая бита для снятия фасок

Рис.26

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

009813

Подшипниковая бита для забортовки

Рис.27

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

009814

Подшипниковая бита для выкружки

Рис.28

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

009815

Подшипниковая бита для S-образного профиля

Рис.29

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

009816

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan