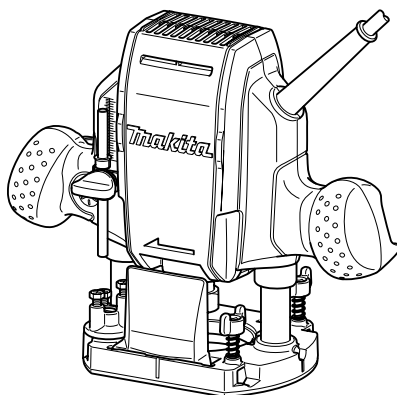
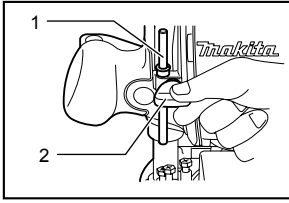




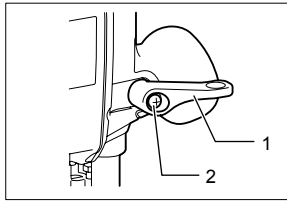
GB	Router	INSTRUCTION MANUAL
S	Handöverfräs	BRUKSANVISNING
N	Håndoverfres	BRUKSANVISNING
FIN	Yläjyrsin	KÄYTTÖOHJE
LV	Frēzmašīna	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
LT	Freza	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
EE	Profiilrees	KASUTUSJUHEND
RUS	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

RP0900

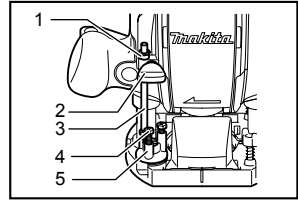




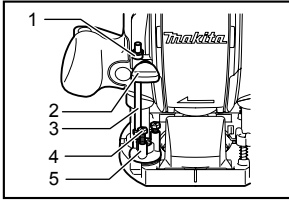
1 009744



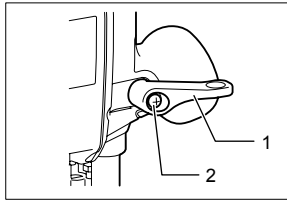
2 009745



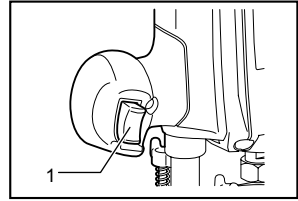
3 009746



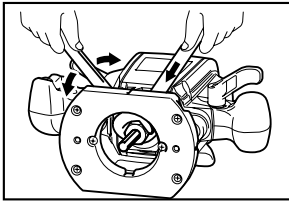
4 009746



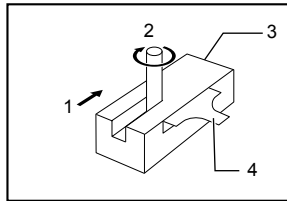
5 009745



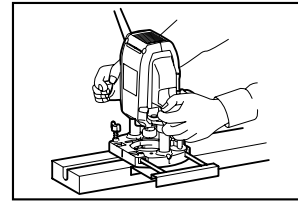
6 009747



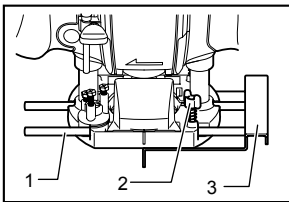
7 009748



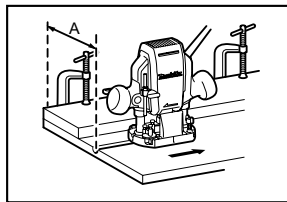
8 001985



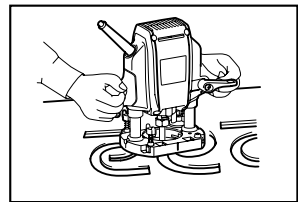
9 009749



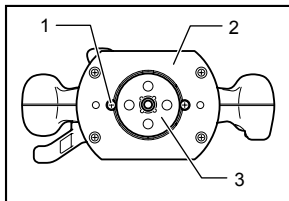
10 009750



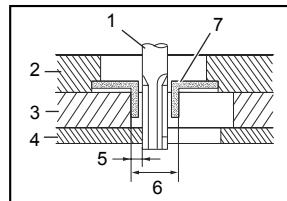
11 009751



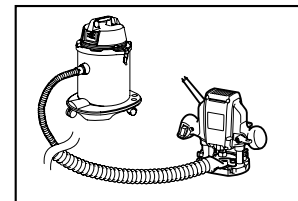
12 009752



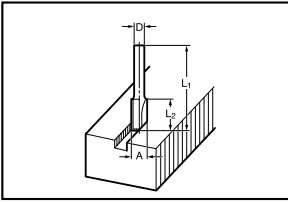
13 009753



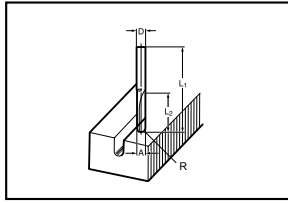
14 003695



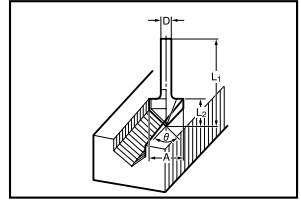
15 009755



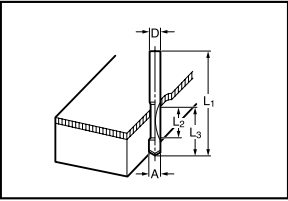
16 005116



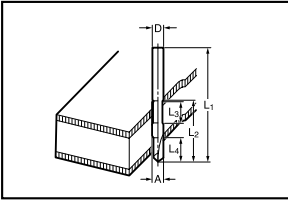
17 005117



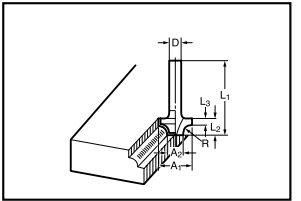
18 005118



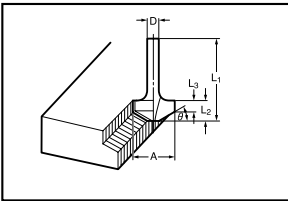
19 005120



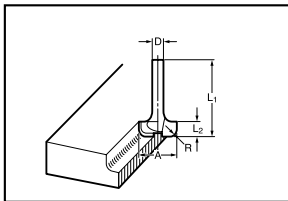
20 005121



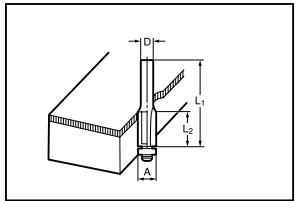
21 005125



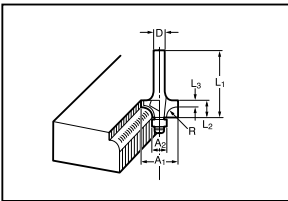
22 005126



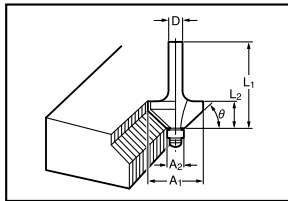
23 005129



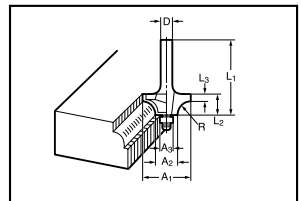
24 005130



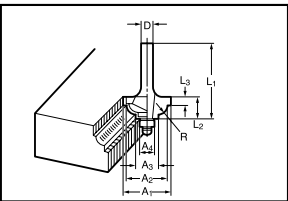
25 005131



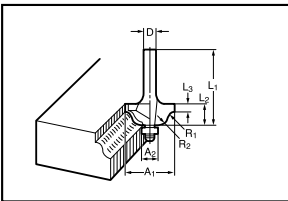
26 005132



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

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

Intended use

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

Power supply

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

Noise

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

Sound pressure level (L_{pA}) : 89 dB(A)
Sound power level (L_{WA}) : 100 dB(A)
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

Vibration

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

Work mode : cutting grooves in MDF
Vibration emission (a_h) : 4.0 m/s²
Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

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

WARNING:

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

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

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

Designation of Machine:

Router

Model No./ Type: RP0900

are of series production and

Conforms to the following European Directives:
2006/42/EC

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

EN60745

The technical documentation is kept by:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

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

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB018-4

ROUTER SAFETY WARNINGS

- Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the cutter may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and shock the operator.
- Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by your hand or against the body leaves it unstable and may lead to loss of control.
- Wear hearing protection during extended period of operation.**

- Handle the bits very carefully.**
- Check the bit carefully for cracks or damage before operation.** Replace cracked or damaged bit immediately.
- Avoid cutting nails.** Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.
- Hold the tool firmly with both hands.**
- Keep hands away from rotating parts.**
- Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
- 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.
- Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.**
- Do not leave the tool running.** Operate the tool only when hand-held.
- Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**
- Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
- Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like.** They may cause cracks in the tool base.
- Use bits of the correct shank diameter suitable for the speed of the tool.**
- Some material contains chemicals which may be toxic.** Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.
- Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠ WARNING:

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

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

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

Adjusting the depth of cut

Fig.1

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

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

Fig.2

Next, lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting hex bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation.

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

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

Fig.3

⚠CAUTION:

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

Stopper block

Fig.4

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

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

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

⚠CAUTION:

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

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

Adjusting the lock lever

Fig.5

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

Switch action

Fig.6

⚠CAUTION:

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

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

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Installing or removing the bit

Fig.7

⚠CAUTION:

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

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

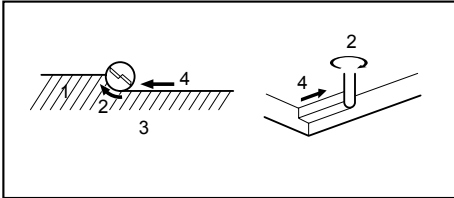
A 6 mm or 1/4" collet cone is also provided as standard equipment besides the 8 mm or 3/8" collet cone that is factory installed on the tool. Use the correct size collet cone for the bit which you intend to use.

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

OPERATION

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

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



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

001984

NOTE:

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

Fig.8

Straight guide

Fig.9

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

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

Fig.10

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

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

Fig.11

Templet guide (Accessory)

Fig.12

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

Fig.13

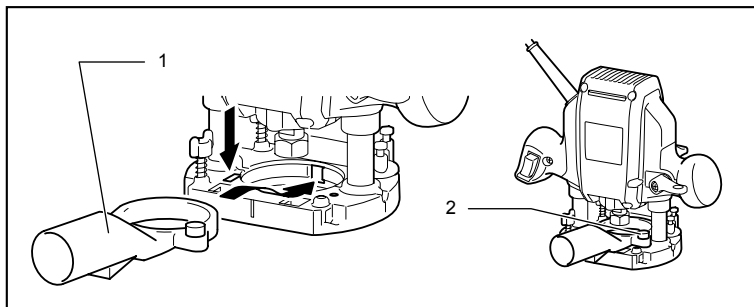
Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet.

Fig.14

NOTE:

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

Dust nozzle set (Accessory)



1. Dust nozzle
2. Thumb screw

009754

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

Then connect a vacuum cleaner to the dust nozzle.

Fig.15

MAINTENANCE

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzene, 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.

OPTIONAL ACCESSORIES

⚠CAUTION:

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

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

- Straight & groove forming bits
- Edge forming bits
- Laminate trimming bits
- Straight guide
- Templet guide 25
- Templet guides
- 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	L 3	R
6	20	18	12	8	40	10	5.5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	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

NOTE:

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

SVENSKA (Originalbruksanvisning)

Förklaring till översiktsbilderna

1-1. Stoppstång	4-4. Justeringskruv	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. Justeringskruv	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 spännhysediameter	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.
- Specifikationerna kan variera mellan olika länder.
- Vikt i enlighet med EPTA-procedur 01/2003

ENE010-1

Användningsområde

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

ENF002-2

Strömförsörjning

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

ENG905-1

Buller

Typiska A-vägda bullernivån är mätt enligt EN60745:

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

Använd hörselskydd

ENG900-1

Vibration

Vibrationens totalvärde (tre-axlars vektorsumma) mätt 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:

2006/42/EC

Och är tillverkade enligt följande standarder eller standardiseringsdokument:

EN60745

Den tekniska dokumentationen förs av:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Direktör

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

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.

GEB018-4

SÄKERHETSVARNINGAR FÖR FRÄS

1. **Håll tag i maskinens isolerade handtag eftersom skärverktyget kan komma i kontakt med maskinens nätsladd.** Om maskinen kommer i kontakt med en strömförande ledning blir dess metalldelar strömförande och kan ge användaren en elektrisk stöt.
2. **Använd tvingar eller annat praktiskt för att säkra och stödja arbetsstycket på ett stabilt underlag.** Att hålla arbetsstycket i händerna eller mot kroppen ger inte tillräckligt stöd och du kan förlora kontrollen.

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

SPARA DESSA ANVISNINGAR.

⚠ VARNING!

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

FUNKTIONSBESKRIVNING

⚠FÖRSIKTIGT!

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

Inställning av sågdjup

Fig.1

Placera maskinen på ett plant underlag. Lossa 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 fräsdjupet 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 spår djup genom att använda dessa justerbara insexbultar utan att omjustera stoppstaven.

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

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.

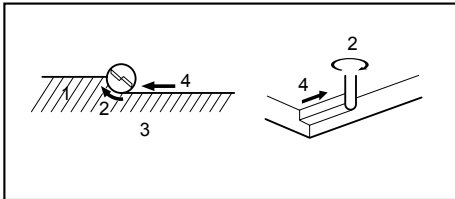
För in fräsverktyget hela vägen in i spännhylsan och dra åt spännhylsan ordentligt med de två nycklarna, Den i maskinen fabriksmonterade spännhylsan är 8 mm eller 3/8" invändigt och den medföljande lösa hylsan 6 mm eller 1/4". Använd korrekt storlek på spännhylsan för det fräsverktyg som du tänker använda.

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 ovansida
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 ledstångerna 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

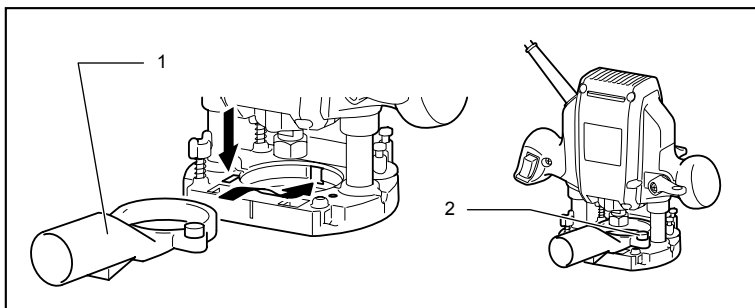
Fäst mallen mot arbetsstycket. Placera maskinen på mallen, och för maskinen med mallanslaget glidande efter mallens sida.

Fig.14

OBS!

- Arbetsstycket kommer att fräsas med en liten skillnad i storlek i jämförelse med mallen. Tillåt ett mellanrum (X) mellan fräsverktyget och yttersidan på mallanslaget. Avståndet (X) kan beräknas genom att använda följande ekvation:
Avstånd (X) = (mallanslagets ytterdiameter - fräsverktygets diameter) / 2

Sats för dammunestycke (Tillbehör)



1. Dammunestycke
2. Tumskruv

009754

Använd dammunestycket för att ta bort damm. Montera dammunestycket på maskinens bottenplatta, med hjälp av tumskruven, så att den utskjutande delen på dammunestycket passar in i spåret på bottenplattan. Anslut sedan en dammsugare till dammunestycket.

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.

VALFRIA TILLBEHÖR

⚠ FÖRSIKTIGT!

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

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

- Notfräs- och falsfräsverktyg
- Kantfräsverktyg
- Kantfräs med styrlager
- Parallellanslag
- Mallanslag 25
- Styrskenor
- Adapter för mallanslag
- Låsmutter

- Spännhylsa 3/8", 1/4"
- Spännhylsa 6 mm, 8 mm
- Skruvnyckel 13
- Skruvnyckel 22
- Sats för dammunestycke

Falsfräs med styrlager

Notfräs

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

Hålkårsfräs 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

Hålkärleksfräs

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"					
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 hålkärleksfräs

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

OBS!

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

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. Klemkrue	
4-3. Stopperstang	10-3. Rett føring	

TEKNISKE DATA

Modell	RP0900
Kjokskapasitet	6mm, 1/4", 8 mm og/eller 3/8"
Innstikkskapasitet	0 - 35 mm
Tomgangshastighet (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.
- Tekniske data kan variere fra land til land.
- Vekt i henhold til EPTA-prosedyre 01/2003

ENE010-1

ENG900-1

Beregnet bruk

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

ENF002-2

Strømforsyning

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

ENG905-1

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

ENG901-1

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

⚠ ADVARSEL:

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

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:

2006/42/EC

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

EN60745

Den tekniske dokumentasjonen oppbevares hos:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Direktør

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Generelle advarsler angående sikkerhet for elektroverktøy

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

Oppbevar alle advarsler og instruksjoner for senere bruk.

GEB018-4

SIKKERHETSADVARSLER FOR FRESEMASKIN

1. Hold elektroverktøyet med de isolerte gripeoverflatene, fordi freseren kan komme i kontakt med sin egen ledning. Kutting av en strømtilkoblet ledning kan føre til at metalldele på verktøyet blir strømførende og gir elektrisk støt til operatøren.
2. Bruk tvinger eller en annen praktisk måte å sikre og støtte arbeidsstykket på en stabil plattform. Hvis du holder det med hånden eller mot kroppen, kan det være ustabil og føre til at du mister kontrollen.

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

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSENE.

⚠ADVARSEL:

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

FUNKSJONSBSKRIVELSE

⚠FORSIKTIG:

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

Justere skjæredybden

Fig.1

Plasser verktøyet på en jevn overflate. Løsne 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 totalengde 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 bitsfrespringet 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 skrunøkklene som ble levert sammen med verktøyet. Et bits som er løst eller strammet for mye, kan være farlig.
- Ikke stram kjoksmutteren uten at du har satt inn et bits. Dette kan føre til brudd i patronkonusen.

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

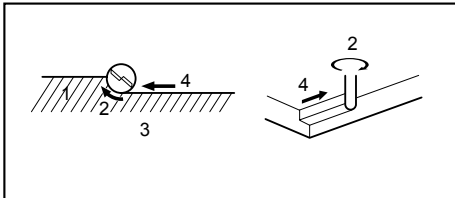
En 6 mm- eller 1/4"-patronkonus leveres som standardutstyr i tillegg til 8 mm- eller 3/8"-patronkonusen som er fabrikkmontert på verktøyet. Bruk den patronkonusen som har riktig størrelse i forhold til bitset du vil bruke.

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 verktøykroppen og beveg verktøyet over overflaten på arbeidsemnet, hold verktøyfoten i flukt og beveg den jevnt fremover til fresingen er fullført.

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



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

001984

MERK:

- Beveger du verktøyet forover for raskt, kan det resultere i dårlig skjærekvalitet eller skader på bitset eller motoren. Hvis verktøyet beveges 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

Rettt 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

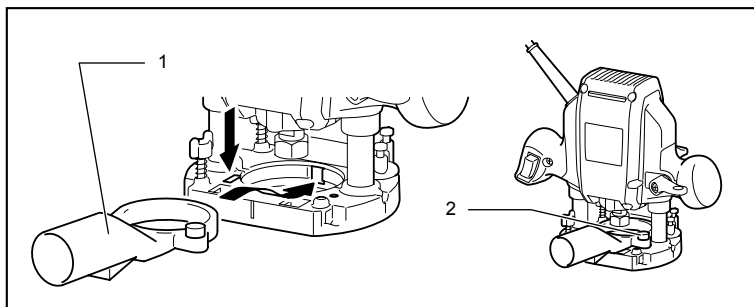
Fest malen på arbeidsemnet. Plasser verktøyet på malen og skyv verktøyet med malføringen langs siden på malen.

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:
Avstand (X) = (utvendig diameter på malføringen - 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.

VALGFRITT TILBEHØR

⚠FORSIKTIG:

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

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

- Rette og sporformede bits
- Kantformende bits
- Laminatskjærebits
- 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	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

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

Utjevningsskjærbits 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 utjevningsskjærbits 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

Skråfesebits

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

Rund pregingsbits

Fig.23

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

009810

Utjevningsskjærbits 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

Skråfesebits for kulelager

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

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

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

MERK:

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

Yleisselostus

1-1. Pysäytinnapa	4-4. Säätökuusiopultti	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. Pysäytinnapa	8-2. Terän kiertosuunta	14-4. Työkappale
3-4. Säätökuusiopultti	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. Pysäytinnapa	10-3. Suora ohjain	

TEKNISET TIEDOT

Malli	RP0900
Kiristysistukan kapasiteetti	6mm, 1/4", 8 mm ja/tai 3/8"
Upotuskapasiteetti	0 - 35 mm
Tyhjäkäyntinopeus (min ⁻¹)	27 000
Kokonaiskorkeus	217 mm
Nettopaino	2,7 kg
Turvaluokitus	II/II

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

ENE10-1

ENG900-1

Käyttötarkoitus

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

ENF002-2

Virtalähde

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

ENG905-1

Melutaso

Tyypillinen A-painotettu melutaso määräytyy EN60745-standardin mukaan:

- Äänenpainetaso (L_{PA}): 89 dB(A)
- Äänen tehotaso (L_{WA}): 100 dB(A)
- Virhemarginaali (K): 3 dB(A)

Käytä kuulosuojaimia

Tärinä

Värähtelyn kokonaisarvo (kolmiakselivektorin summa) on määritely EN60745mukaan:

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

ENG901-1

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

VAROITUS:

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

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

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

Koneen tunnistetiedot:

Yläjyrsin

Mallinro/Tyyppi: RP0900

ovat sarjavalmistaisia ja

Täyttävät seuraavien eurooppalaisten direktiivien vaatimukset:

2006/42/EC

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

EN60745

Teknisen dokumentaation ylläpidosta vastaa:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Johtaja

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Sähkötyökalujen käyttöä koskevat varoitukset

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

Säilytä varoitukset ja ohjeet tulevaa käyttöä varten.

GEB018-4

JYRSIMEN TURVALLISUUSOHJEET

1. **Pitele sähkötyökalua sen eristetyistä tartuntapinnoista, sillä terä saattaa osua koneen omaan virtajohtoon.** Jos terä osuu jännitteiseen johtoon, jännite voi siirtyä työkalun sähköä johtaviin metalliosiin ja aiheuttaa käyttäjälle sähköiskun.
2. **Kiinnitä ja tue työkalupale tukevalle alustalle puristimilla tai muulla käytännöllisellä tavalla.** Työkalupaleen piteleminen käsin tai vartaloa vasten ei tue työkalupalea riittävästi ja voi johtaa

hallinnan menetykseen.

3. **Käytä kuulosuojaimia, jos käytät laitetta pitkään yhtäjaksoisesti.**
4. **Käsittele teriä hyvin varovasti.**
5. **Tarkasta, ettei terässä ole halkeamia, ennen kuin aloitat työskentelyn.** Vaihda halkeileva tai muuten vahingoittunut terä heti uuteen.
6. **Vältä naulojen sahaamista.** Tarkasta 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 työkalupaleta, ennen kuin kytkin käännetään päälle.**
10. **Anna koneen käydä jonkin aikaa, ennen kuin alat työstää työkalupaleta.** Jos terä pyörii epätasaisesti tai äristen, 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. **Käytä teriä, joiden paksuus vastaa työkalun pyörimisnopeutta.**
17. **Jotkin materiaalit sisältävät kemikaaleja, jotka voivat olla myrkyllisiä.** Huolehdi siitä, että pölyn sisäinhengittäminen ja ihokosketus estetään. Noudata materiaalin toimittajan turvaohjeita.
18. **Käytä aina työstettävän materiaalin ja käyttötarkoituksen mukaan valittua polynaamaria/hengityssuojainta.**

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET.

⚠VAROITUS:

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

TOIMINTOJEN KUVAUS

△HUOMIO:

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

Sahaussyvyyden säätäminen

Kuva1

Aseta työkalu tasaiselle pinnalle. Löysennä ruuvia varmistaen 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 pysäytinnapan varmistamiseksi.

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

Kuva3

△HUOMIO:

- 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 pysäytinnapan 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 leikkaussyvyksien eroja.

Kuusiopultteja säädetään kääntämällä niitä. Pysäytinlohko on myös kätevä, kun leikkaat syviä uria asteittain syvemmäksi kolmessa vaiheessa.

△HUOMIO:

Kun käytät kokonaispituudeltaan 60 mm tai pidempää terää, tai reunapituudeltaan 35 mm tai pidempää terää, leikkaussyvyttä 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 työntyä 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 käyttäminen

Kuva6

△HUOMIO:

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

Käynnistä työkalu painamalla liipaisinkytkintä. Laite pysäytetään vapauttamalla liipaisinkytkin.

KOKOONPANO

△HUOMIO:

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

Terän kiinnitys ja irrotus

Kuva7

△HUOMIO:

- 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.

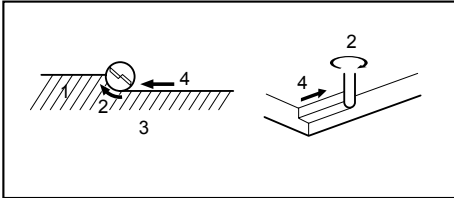
8 mm:sen tai 3/8" kiristysholkin lisäksi, joka on tehtaassa asennettu, vakiovarusteeseen kuuluu myös 6 mm:nen tai 1/4" kiristysholkki. Käytä sopivan kokoista kiristysholkkia terään, jota aiot käyttää.

Poistat terän päinvastaisessa järjestyksessä.

TYÖSKENTELY

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 huonolaatuisen 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 sovellet 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 siippipultit varmistaaksesi suoraohjain paikoilleen.

Kuva10

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

Jos työkalun sivun ja leikkauksen 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

yläjiyrsimen 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

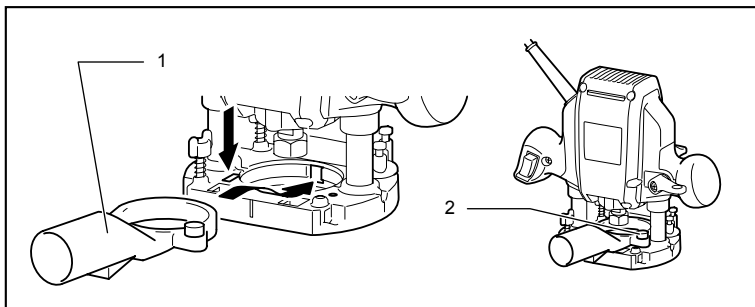
Varmista mallilankku työkappaleeseen. Aseta työkalu mallilankun päälle ja liikuta työkalua siten, että mallilankun ohjain liukuu mallilankun sivua pitkin.

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:
$$\text{Etäisyys (X)} = \left(\frac{\text{mallilankun ohjaimen ulkohalkaisija} - \text{terän halkaisija}}{2} \right)$$

Pölysuutinsarja (lisävaruste)



1. Pölysuutin
2. Sormiruuvi

009754

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

Kiinnitä sitten pölynimuri pölysuuttimeen.

Kuva15

KUNNOSSAPITO

⚠️HUOMIO:

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

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

LISÄVARUSTEET

⚠️HUOMIO:

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

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

- Suora- & uramuototerät
- Reunamuototerät
- Levyntrimmaus terät
- 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

Yläjrsinterät

Suora terä

Kuva16

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"-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 jrsinterä

Kuva19

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

009806

Porakärjen tuplasti upottama jyrksinterä

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

Kulmanpyöristys 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 jyrksinterä

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

HUOMAUTUS:

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

LATVIEŠU (oriģinālās instrukcijas)

Kopskata skaidrojums

1-1. Aiztura balsts	4-3. Aiztura balsts	10-2. Aptveres skrūve
1-2. Skrūve	4-4. Regulēšanas seššķautņū 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. Dzījuma 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 seššķautņū bultskrūve	8-1. Padeves virziens	14-3. Šablons
3-5. Aiztura bloks	8-2. Uzgaļa griešanās virziens	14-4. Apstrādājamaī materiāls
4-1. Dzījuma rādītājs	8-3. Apstrādājamaī materiāls	14-5. Attālums (X)
4-2. Skrūve	8-4. Taisnā griezuma sliede	14-6. Šablona slīdes ārējais diametrs
	10-1. Virzošā sliede	14-7. Šablona sliede

SPECIFIKĀCIJAS

Modelis	RP0900
Ietvara spēļpatronas jauda	6mm, 1/4", 8 mm un/vai 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 specifikaācijas var mainīties bez brīdīnājuma.
- Atkarība no valsts specifikaācijas var atšķīrties.
- Svārs atbilstoši EPTA-Procedure 01/2003

ENE010-1

ENG900-1

Paredzētā lietošana

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

ENF002-2

Strāvas padeve

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

ENG905-1

Troksnis

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

Skaņas spiediena līmenis (L_{pA}): 89 dB(A)
Skaņas jaudas līmenis (L_{WA}): 100 dB(A)
Mainīgums (K) : 3 dB(A)

Lietojiet ausu aizsargus

Vibrācija

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

Darba režīms: dzīju rievu frēzēšana vidēja blīvuma kokšķīedru plātnē (mediopānā)
Vibrācijas emisija (a_{rh}) : 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 mehānizēto darbarīku, vibrācijas emisija var atšķīrties 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).

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:

2006/42/EC

Un tas ražots saskaņā ar sekojošiem standartiem vai standartdokumentiem:

EN60745

Technisko dokumentāciju uztur:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglija

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Direktors

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Vispārējie mehanizēto darbarīku drošības brīdinājumi

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

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

GEB018-4

DROŠĪBAS BRĪDINĀJUMI FRĒZMAŠĪNAS LIETOŠANAI

1. Turiet mehanizēto darbarīku aiz izolētajām satveršanas virsmām, jo griežs vai saskarties ar savu vadu. Pārgriežot vadu, kurā ir strāva, visas mehanizētā darbarīka ārējās metāla virsmas var vadīt strāvu un radīt elektriskās strāvas triecienu risku lietotājam.
2. Izmantojiet spaiļus vai kādā citā praktiskā veidā nostipriniet un atbalstiet apstrādājamo

materiālu uz stabilas platformas. Turot materiālu ar roku vai pie sava ķermeņa, tas ir nestabilā stāvoklī, un jūs varat zaudēt kontroli pār to.

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

SAGLABĀJIET ŠOS NORĀDĪJUMUS.

⚠BRĪDINĀJUMS:

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

FUNKCIJU APRAKSTS

⚠UZMANĪBU:

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

Zāģēšanas dziļuma regulēšana

Att.1

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

Atlaidiet 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 vēlamo 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 nolaižot 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 rievās ar uzgali, kura diametrs ir 8 mm, frēzēšanas dziļums vienā reizē nedrīkst būt lielāks par 15 mm.
- Frēzējot rievās ar uzgali, kura diametrs ir 20 mm, frēzēšanas dziļums vienā reizē nedrīkst būt lielāks par 5 mm.

Ja vēlaties frēzēt rievās dziļāk par 15 mm, izmantojot uzgali, kura diametrs ir 8 mm, vai frēzēt rievās 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, noregulējot 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 rievās, 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 izvirzās 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. Uzstādiet 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:

- Uzstādiet uzgali drošā veidā. Vienmēr izmantojiet tikai darbarīkam paredzētās uzgriežņu atslēgas. Vajļģs 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 aprikojums kopā ar 8 mm jeb 3/8 collu ietvara konusu, kas ir uzstādīts darbarīkam jau rūpnīcā,

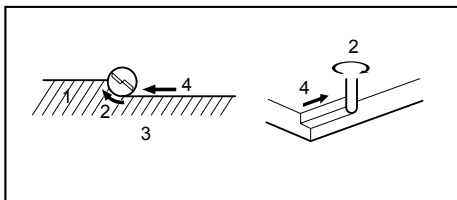
komplektācijā ir iekļauts arī 6 mm jeb 1/4 collu ietvara konuss. Uzgalim, ko izmantojat, uzstādiat pareizā izmēra ietvara konusu.

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

EKSPLUATĀCIJA

Uzstādiat darbarīka pamatni uz apstrādājamā materiāla, lai varētu griezt, uzgalim nepieskaroties. Tad ieslēdziet darbarīku un nogaidiet, kamēr uzgalis darbojas ar pilnu jauču. 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. Uzgāļa griešanās virziens
3. Skatoties no darbarīka augšpusē
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 atgriezuma gabalu. Tādējādi būs precīzi redzams, kā griezumš 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 uzdeva, caur kuru virzās uzgalis, tādējādi darbarīku iespējams lietot ar šablona paraugiem.

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

Att.13

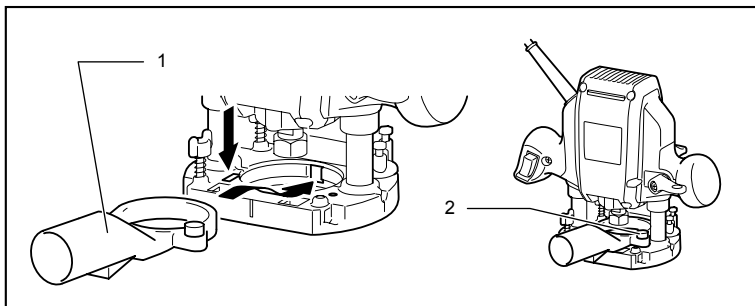
Pie apstrādājamā materiāla piestipriniet šablonu. Novietojiet darbarīku uz šablona un pārvietojiet to ar šablona sliedi uz priekšu, virzot gar šablona malu.

Att.14

PIEZĪME:

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

Putekļu izvadcaurules uzstādīšana (papildpiederums)



1. Putekļsūcēja uzgalis
2. Spāmskrūve

009754

Putekļu izvadcauruli izmantojiet putekļu izsūkšanai. Uzstādiēt putekļu izvadcauruli uz rīka pamatnes, izmantojot skrūvi, tā, lai putekļu izvadcaurules izvirsījums 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 gāzoliņu, 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.

PAPILDU PIEDERUMI

⚠UZMANĪBU:

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

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

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

- Kontruzgrieznieš
- 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 uzgaļi

Att.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" veida riavas uzgaļi

Att.17

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

009803

"V" veida riavas uzgaļi

Att.18

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

009804

Urbja smalles vienlīmeņa apgriešanas uzgaļi

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 apgriešanas 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 apgriešanas 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

PIEZĪME:

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

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. Ruošiny
3-4. Šešiakampis reguliavimo varžtas	8-3. Ruošiny	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/III

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

• Įvairiose šalyse specifikacijos gali skirtis.

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

ENE010-1

ENG900-1

Paskirtis

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

ENF002-2

Maitinimo šaltinis

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

ENG905-1

Triukšmas

Tipiškas A svertinis triukšmo lygis nustatytas pagal EN60745:

Garso slėgio lygis (L_{pA}): 89 dB(A)

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

Paklaida (K) : 3 dB (A)

Dėvėkite ausų apsaugas

Vibracija

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

Darbo režimas : griovelių pjovimas MDF režimu

Vibracijos skleidimas (a_{hv}) : 4,0 m/s²

Paklaida (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

⚠️ISPĖJIMAS:

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

Tik Europos šalis**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:

2006/42/EC

Ir yra pagamintas pagal šiuos standartus arba normatyvinius dokumentus:

EN60745

Techninė dokumentacija saugoma:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England (Anglija)

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Direktorius

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

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

000230

GEA010-1

Bendrieji perspėjimai darbui su elektriniais įrankiais

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

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

GEB018-4

ĮSPĖJIMAI DĖL FREZOS SAUGOS

1. Laikykite elektrinį įrankį už izoliuotų, laikymui skirtų vietų, nes pjoviklis gali užkliudyti savo paties laidą. Įpjovus „gyvą“ laidą, įtampa gali būti perduota neizoliuotoms metalinėms elektrinio įrankio dalims ir operatorius gali gauti elektros smūgį.

2. Ruošinį ant stabilios platformos tvirtinkite spaustuvais arba kitais parankiais būdais. Laikant ruošinį rankomis arba atrėmus į save, jis nėra stabilus – galite prarasti kontrolę.
3. Jei ketinate dirbti ilgai, naudokite klausos apsaugines priemones.
4. Su grąžtais elkitės labai atsargiai.
5. Prieš naudodami patikrinkite grąžtą, ar nėra įtrūkimų ar pažeidimų. Nedelsdami pakeiskite įtrūkusį arba pažeistą grąžtą.
6. Nepjaukite vinių. Prieš dirbdami apžiūrėkite ruošinį ir išimkite visas vinis.
7. Laikykite įrankį tvirtai abiem rankomis.
8. Laikykite rankas toliau nuo sukamųjų dalių.
9. Prieš įjungdami jungiklį, patikrinkite, ar grąžtas nelielia ruošinio.
10. Prieš naudodami įrankį su ruošiniu, leiskite jam kurį laiką veikti be apkrovos. Jei pastebėsite vibraciją arba klibėjimą, tai gali rodyti, kad grąžtas netinkamai įstatytas.
11. Atkreipkite dėmesį į grąžto sukimosi kryptį ir tikimo 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 neišseptumėte įrankio pagrindo skiedikliu, benzinu, alyva ir pan. Jie gali įskelti įrankio pagrindą.
16. Naudokite reikiamo skersmens antgalius, tinkamus pagal įrankio greitį.
17. Kai kuriose medžiagose esama cheminių medžiagų, kurios gali būti nuodingos. Saugokitės, kad neįkvėptumėte dulkių ir nesiliestumėte oda. Laikykites medžiagų tiekėjo saugos duomenimis.
18. Atsivėlgdami 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.

Pjovimo gylio reguliavimas

Pav.1

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

Atlaisvinkite fiksavimo svirtelę ir leiskite įrankio korpusą žemyn tol, kol freza palies paviršų. 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:

- Pernelgy ilgai dirbant, variklis gali būti perkrautas, įrankį gali būti sunku suvaldyti; pjaunant griovelius 8 mm skersmens freza, pjūvio gylis neturėtų viršyti 15 mm.
 - Pjaunant 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 aukštny arba nuleisdami žemyn. Tada vėl užveržkite fiksavimo svirtelę, kad užfiksuotumėte įrankio korpusą norimame pjūvio gylyje. Darbo metu įrankio korpusas turi būti užfikduotas šioje padėtyje. Freza visada išsikiša iš įrankio pagrindo, taigi būkite atsargūs, kai dirbare 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 išjungia, 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.

Gražto įdėjimas ir išėmimas

Pav.7

⚠DĖMESIO:

- Tvirtai sumontuokite frezą. 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.

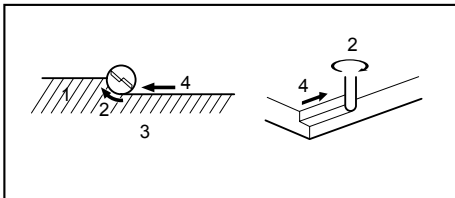
A 6 mm arba 1/4 colio įvorės kūgis pristatomas kaip standartinė įranga; be to, ant įrankio gamykloje sumontuotas 8 mm arba 3/8 colio įvorės kūgis. Naudokite tinkamo dydžio įvorės kūgį frezai, kurią ketinate naudoti.

Norėdami nuimti freza, atlikite įdėjimo procedūrą atbuline tvarka.

NAUDOJIMAS

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

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



1. Ruošinys
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, būtina dėkite jį dešinėje pusėje, stūmimo kryptimi. Taip jis bus sulygiuotas su ruošinio šonu.

Pav.8

Tiesasis kreiptuvas

Pav.9

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

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

Pav.10

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

Jeigu atstumas (A) tarp ruošinio ir pjovimo padėties yra per didelis tiesiajam kreipikliui, arba jeigu ruošinys neteisingai, tiesiojo kreipiklio naudoti negalima. Tokiu

atveju, prie ruošinio tvirtai prispauskite tiesią lentą ir naudokite ją kaip kreiptuvą, atrėmę į frezos pagrindą. Slinkite įrankį rodyklės kryptimi.

Pav.11

Kreipiančioji įvorė (papildomas priedas)

Pav.12

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

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

Pav.13

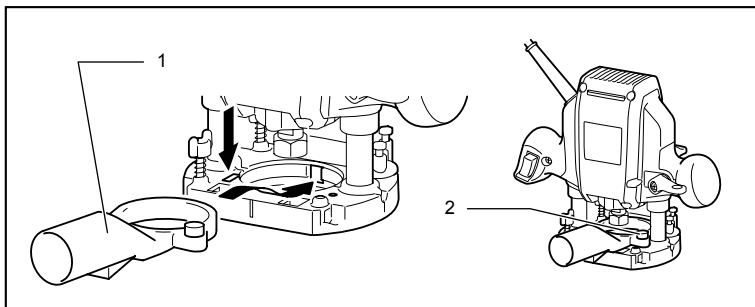
Pritvirtinkite lekalą prie ruošinio. Dėkite įrankį ant lekalo ir slinkite įrankį su lekalu kreipikliu išilgai lekalų šono.

Pav.14

PASTABA:

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

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

PASIRENKAMI PRIEDAI

⚠ DĖMESIO:

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

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

- Tiesių ir griovelėlių formavimo antgaliai
- Kraštų formavimo antgaliai
- Profiliavimo antgaliai iš valcuoto metalo
- Tiesūsis 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

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

009802

„U“ formos graviravimo freza

Pav.17

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

009803

„V“ formos graviravimo freza

Pav.18

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

009804

Gražtas- profiliavimo 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 profiliavimo 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

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"					
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

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

PASTABA:

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

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 pöörlemissuund	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
Koormuseta kiirus (min ⁻¹)	27 000
Üldkõrgus	217 mm
Netomass	2,7 kg
Kaitseklass	□/II

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

ENE010-1

Ettenähtud kasutamine

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

ENF002-2

Toiteallikas

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

ENG905-1

Müra

Tüüpiline A-korrigeeritud müratase vastavalt EN60745:

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

Kandke kõrvakaitsmeid

ENG900-1

Vibratsioon

Vibratsiooni koguväärtus (kolmeteljeliste vektorite summa) määratud vastavalt EN60745:

Töörežiim: keskmise tihedusega puitkiudplaatidesse lõigete tegemine
Vibratsiooniaste (a_{h1}): 4,0 m/s²
Määramatus (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

△HOIATUS:

- Vibratsiooniaste 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).

Ainult Euroopa riigid

EÜ vastavusdeklaratsioon

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

masina tähistus:

Profiilrees

model nr./tüüp: RP0900

on seeriatoodang ja

Vastavad alljärgnevatele Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiividele:

2006/42/EC

Ning on toodetud vastavalt alljärgnevatele standarditele või standardiseeritud dokumentidele:

EN60745

Tehnilist dokumentatsiooni hoitakse ettevõttes:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Inglismaa

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAAPAN

000230

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 viidetak.

GE018-4

HÖÖVLI OHUTUSJUHISED

- Hoidke elektritööriista isoleeritud pindadest, sest löikur võib sattuda kokkupuutesse seadme enda toitejuhtmega.** Voolu all olevasse juhtmesse lõikamine võib pingestada elektritööriista metallosasid ning kasutaja võib saada elektrilöögi.
- Kasutage klambraid või mõnda muud sobivat viisi töödeldava detaili kinnitamiseks ja toetamiseks stabiilsele alusele.** Töödeldava detaili hoidmisel käega või selle toetamisel vastu keha on detail ebastabiilses asendis ning võib põhjustada kontrolli kaotust.

- Pikema tööperioodi kestel kandke kuulmiskaitsevahendeid.**
- Käsitsege löikeotsikuid väga ettevaatlikult.**
- Enne toimingute teostamist kontrollige hoolikalt, et löikeotsikul poleks mõrsid või vigastusi. Asendage pragunenud või vigastatud löikeotsik viivitamatult.**
- Vältige naeltesse sisselõikamist.** Enne toimingute teostamist kontrollige töödeldavat detaili ja eemaldage sellest kõik naelad.
- Hoidke tööriista kindlalt kahe käega.**
- Hoidke käed eemal pöörlevatest osadest.**
- Veenduge, et löikeotsik ei puudutaks töödeldavat detaili enne tööriista sisselülitamist.**
- Enne tööriista kasutamist tegelikus töökeskkonnas laske sellel mõni aeg koormuseta töötada.** Jälgige vibratsiooni või vibamist, mis võib viidata valesti paigaldatud löikeotsikule.
- Olge tähelepanelik löikeotsiku pöörlemis- ja etteandesuuna suhtes.**
- Ärge jätke tööriista käima. Käivitage tööriist ainult siis, kui hoiate seda käes.**
- Enne tööriista eemaldamist töödeldavast detailist lülitage tööriist alati vooluvõrgust välja ja oodake, kuni löikeotsik on täielikult seiskunud.**
- Ärge puudutage löikeotsikut vahetult pärast toimingute lõpetamist; see võib olla väga kuum ja põhjustada põletushaavu.**
- Ärge määrige tööriista korpusse ettevaatamatult vedeldiga, bensiiniga, õliga ega muude selliste ainetega.** Need võivad põhjustada lõhede tekkimise tööriista korpusesse.
- Kasutage õige saba läbimõõduga otsakuid, mis vastavad tööriista kiirusele.**
- Mõned materjalid võivad sisaldada mürgiseid aineid.** Rakendage meetmeid tolmu sissehingamise ja nahaga kokkupuute vältimiseks. Järgige materjali tarnija ohutusalalet teavet.
- Kasutage alati õiget tolmu maski/respiraatorit, mis vastab materjalile ja rakendusele, millega töötate.**

HOIDKE JUHEND ALLES.

⚠ HOIATUS:

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

FUNKTSIONAALNE KIRJELDUS

△HOIATUS:

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

Lõikesügavuse reguleerimine

Joon.1

Asetage tööriist tasasele pinnale. Lõdvendage 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 skaalaühikuga „0“.

Tõstke stoppervarrast soovitud lõikesügavuse saavutamiseni. Lõikesügavust näitab skaalal (skaalaühik = 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 korpusele lõikesügavusele. Hoidke töö käigus tööriista korpuse 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.

Lüliti funktsioneerimine

Joon.6

△HOIATUS:

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

Tööriista tööelülitamiseks 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.

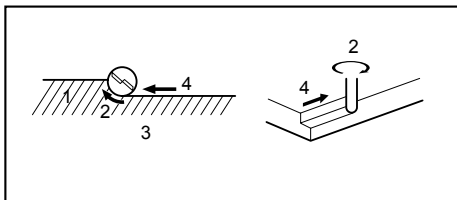
Standardvarustuses on lisaks tehases paigaldatud 8 mm (3/8") läbimõdduga tsangkoonusele ka 6 mm (1/4") läbimõdduga tsangkoonus. Kasutage otsakule sobiva suurusega tsangkoonust.

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 pöörlemissuund
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 edasilikumise 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 lõike välja näeb, ning saate kontrollida mõõte.
- Sirgjuhiku kasutamisel paigaldage see kindlasti seadme liikumise suunas vaadatuna otsakust paremale. Sel juhul on lihtsam juhikut töödeldava pinna servaga kohakuti hoida.

Joon.8

Sirgjuhik

Joon.9

Sirgjuhikut kasutatakse faasimisel või soonte lõikamisel sirge lõike saamiseks.

Sirgjuhiku paigaldamiseks sisestage juhtvardad tööriista aluses olevatesse avaustesse. Reguleerige vahemaad otsaku ja sirgjuhiku vahel. Soovitud vahemaa saavutamisel pingutage sirgjuhiku fikseerimiseks 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 servast, sisestage šabloonjuhik ja kinnitage kruvid.

Joon.13

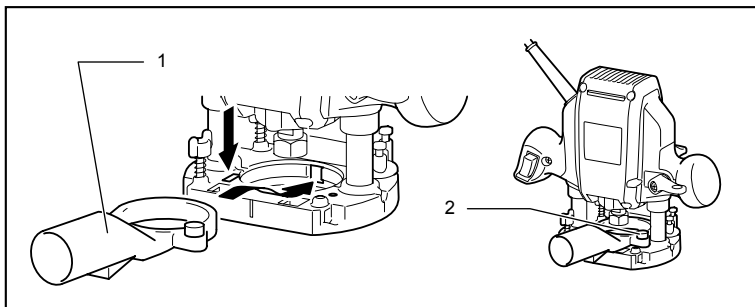
Kinnitage šabloon töödeldava detaili külge. Asetage tööriist šabloonile ja liigutage tööriista edasi nii, et šabloonjuhik libiseb piki šablooni serva.

Joon.14

MÄRKUS:

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

Tolmuotsaku komplekt (tarvik)



1. Tolmuotsak
2. Krupipress

009754

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

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

VALIKULISED 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
- Šabloonjuhk
- Šabloonjuhiku adapter
- Fiksaatormutter

- Tsangkoonus 3/8", 1/4"
- Tsangkoonus 6 mm, 8 mm
- Mutrivõti nr 13
- Mutrivõti nr 22
- Tolmuotsaku komplekt

Freesimisotsakud

Sirgotsak

Joon.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“-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"					
6	20	8	41	11	60°

009813

Kuullaagritega ribitamisotsak**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 ribitamisotsak**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

MÄRKUS:

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

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/II

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

Назначение

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

ENE010-1

ENG900-1

Питание

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

ENF002-2

ENG905-1

Шум

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

Уровень звукового давления (L_{pA}): 89 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 100 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

Используйте средства защиты слуха

Вибрация

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

Рабочий режим: 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).

ENH101-16

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:
2006/42/EC

И изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN60745

Техническая документация хранится по адресу:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, 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 ленты с собственным шнуром питания, держите электроинструмент за специально предназначенные изолированные поверхности. Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что металлические детали инструмента также будут под напряжением, что может привести к поражению оператора электрическим током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. В случае длительного использования инструмента используйте средства защиты слуха.
4. Аккуратно обращайтесь с битой.
5. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите биты и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную биты.
6. Избегайте попадания полотна на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
7. Крепко держите инструмент обеими руками.
8. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
9. Перед включением выключателя убедитесь, что бита не касается детали.
10. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте инструменту немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке биты.
11. Помните о направлении вращения биты и направлении ее подачи.
12. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
13. Перед извлечением биты из детали всегда выключайте инструмент и ждите остановки движения биты.
14. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к бите. Она может быть очень горячей, что приведет к ожогам кожи.

15. Не допускайте небрежной чистки основания инструмента растворителем, бензином, маслом и т. п. Это может привести к возникновению трещин в основании.
16. Используйте насадки, диаметр хвостовика которых соответствует скорости инструмента.
17. Некоторые материалы могут содержать токсичные химические вещества. Примите соответствующие меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания или контакта с кожей таких веществ. Соблюдайте требования, указанные в паспорте безопасности материала.
18. Всегда используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты дыхательных путей от пыли разрезаемых материалов.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ 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 predeterminedенной 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 биту, 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.

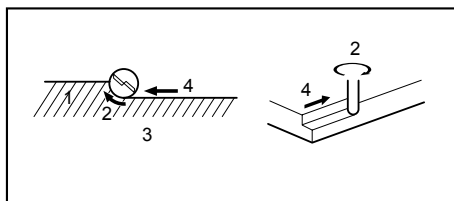
В комплект поставки в качестве стандартного оборудования входит цанговый конус 6 мм или 1/4" в дополнение к цанговому конусу 8 мм или 3/8", устанавливаемому на заводе-изготовителе. Используйте цанговый конус надлежащего размера, подходящего для биты, которую Вы намереваетесь использовать.

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.

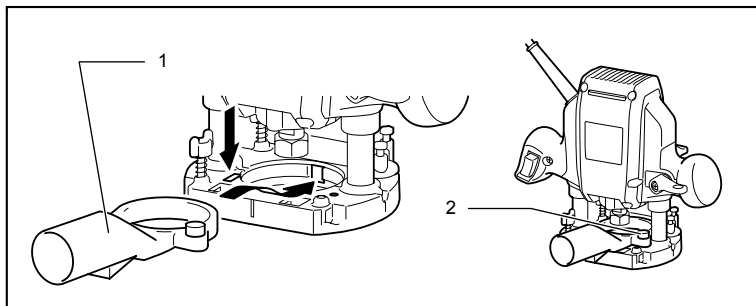
Рис.14

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

009754

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.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- 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

D	A	MM	
		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

Бита для "U"-образных пазов

Рис. 17

D	A	MM		
		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

Примечание:

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

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

884875D988

www.makita.com