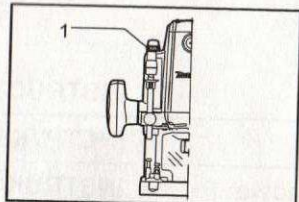
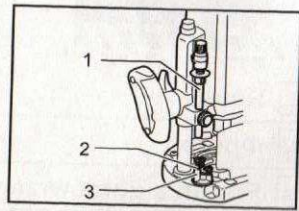


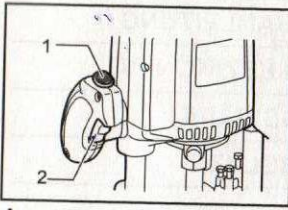
1 009857



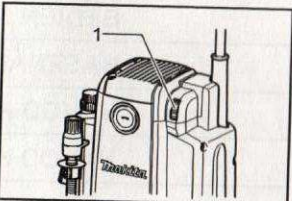
2 009855



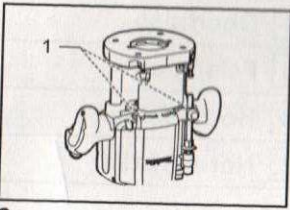
3 009850



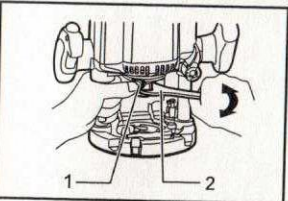
4 009864



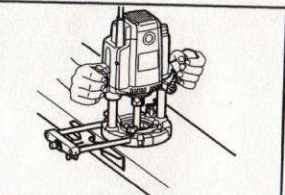
5 009865



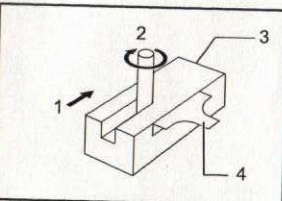
6 009866



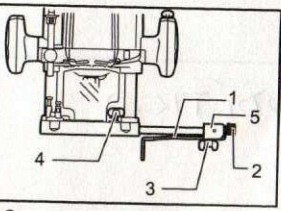
7 009854



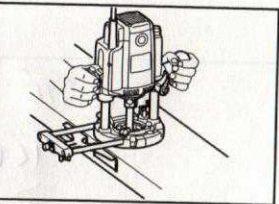
8 009860



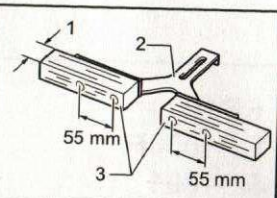
9 009885



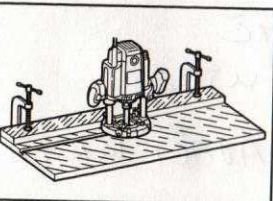
10 009853



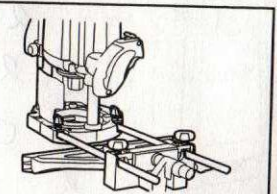
11 009860



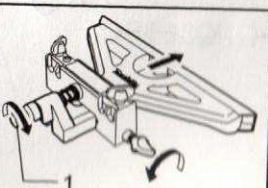
12 009831



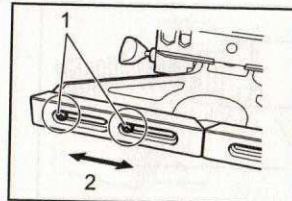
13 009861



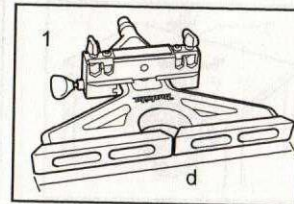
14 009874



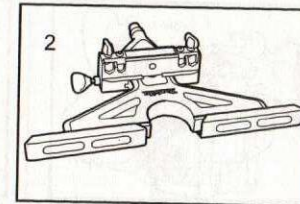
15 009873



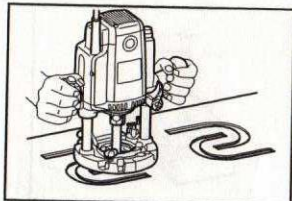
16 009872



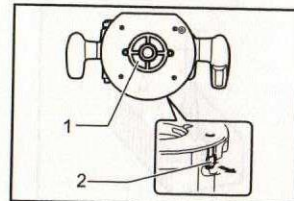
17 009871



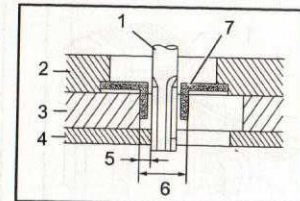
18 009870



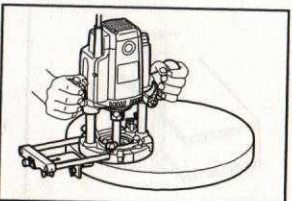
19 009862



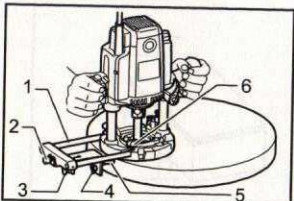
20 009863



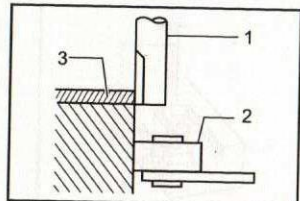
21 009895



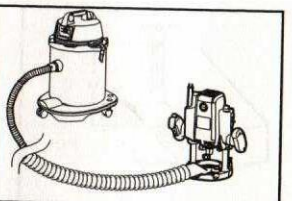
22 009867



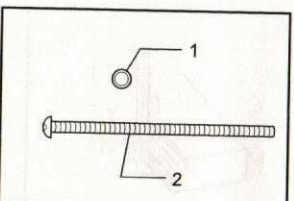
23 009868



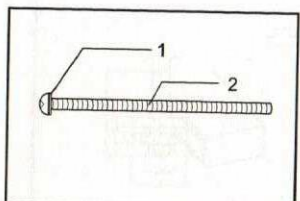
24 009791



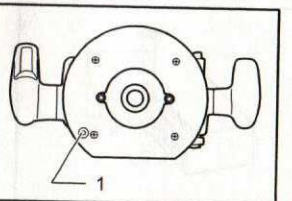
25 009877



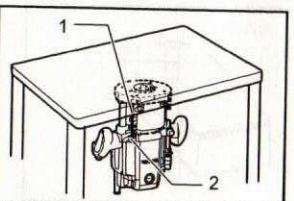
26 009834



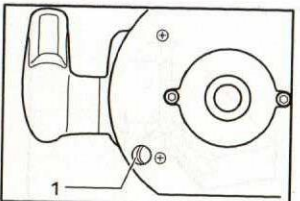
27 009835



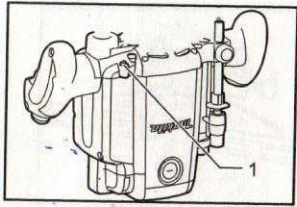
28 009829



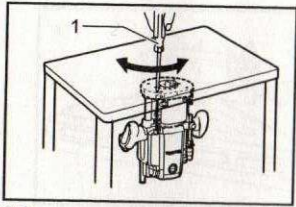
29 009830



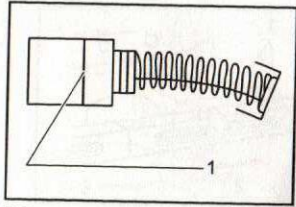
30 009832



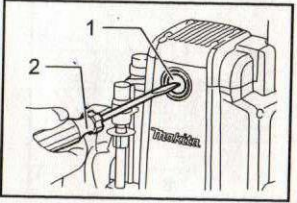
31 009933



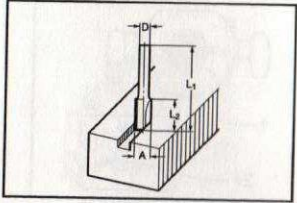
32 009931



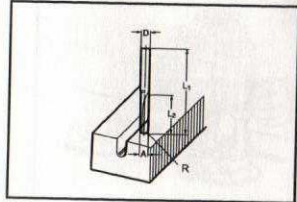
33 001146



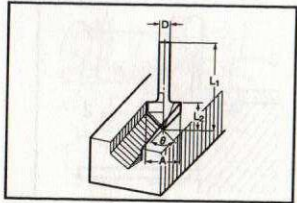
34 009969



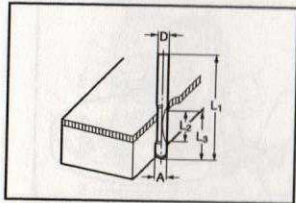
35 005110



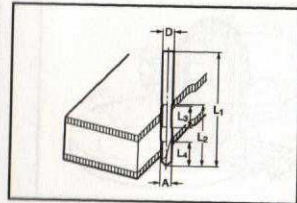
36 005117



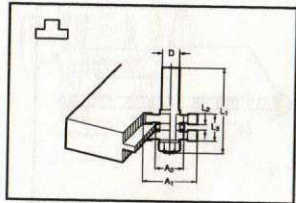
37 005116



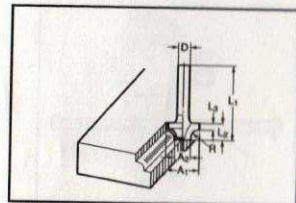
38 005120



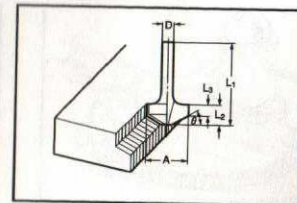
39 005121



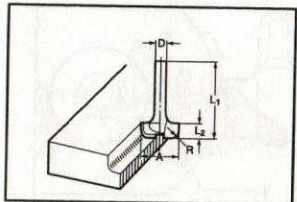
40 005123



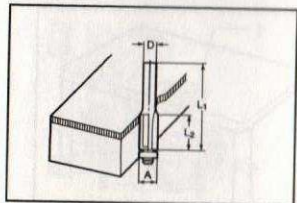
41 005125



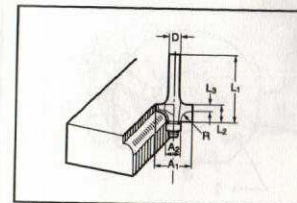
42 005126



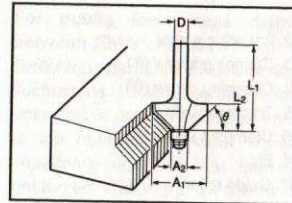
43 005129



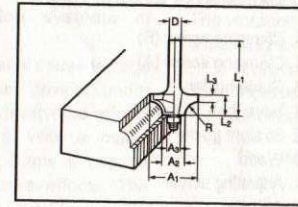
44 005130



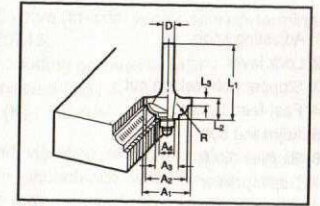
45 005131



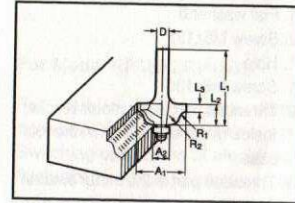
46 005132



47 005133



48 005134



49 005135

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Regulační knoflík	10-2. Šroub jemného nastavení	23-1. Držák vodička
1-2. Blokovací páčka	10-3. Upínací šroub (B)	23-2. Stavěcí šroub
1-3. Stavěcí matice sloupku zarážky	10-4. Upínací šroub (A)	23-3. Upínací šroub (B)
1-4. Tlačítko rychlého přisunu	10-5. Držák vodička	23-4. Upínací šroub (C)
1-5. Nastavovací šroub	12-1. Více než 15 mm	23-5. Vodičko ořezávání
1-6. Blok zarážky	12-2. Přímé vodičko	23-6. Upínací šroub (A)
1-7. Ukazatel hloubky	12-3. Dřevo	24-1. Vrták
1-8. Sloupek s dorazem	15-1. Stavěcí šroub	24-2. Vodicí váleček
2-1. Nylonová matice	16-1. Šrouby	24-3. Zpracováváný díl
3-1. Sloupek s dorazem	16-2. Pohyblivé	26-1. Plochá podložka 6
3-2. Nastavovací šroub	17-1. Při nastavení minimální šířky rozzevení	26-2. Šroub M 6 x 135
3-3. Blok zarážky	18-1. Při nastavení maximální šířky rozzevení	27-1. Plochá podložka 6
4-1. Blokovací tlačítko		27-2. Šroub M 6 x 135
4-2. Spoušť		28-1. Otvor
5-1. Otočný volič otáček	20-1. Vodicí šablona	29-1. Šroub M 6 x 135
6-1. Světlo	20-2. Pojistná deska	29-2. Závítová část v bloku motoru
7-1. Zámek hřídele	21-1. Vrták	30-1. Vnitřek otvoru pro šroub v základné nástroje
7-2. Klíč	21-2. Základna	31-1. Závítová část v bloku motoru
9-1. Směr přívodu	21-3. Šablona	32-1. Šroubovák
9-2. Směr otáčení nástroje	21-4. Zpracováváný díl	33-1. Mezní značka
9-3. Zpracováváný díl	21-5. Vzdálenost (X)	34-1. Víčko držáku uhlíku
9-4. Přímé vodičko	21-6. Vnější průměr vodicí šablony	34-2. Šroubovák
10-1. Přímé vodičko	21-7. Vodicí šablona	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RP1800/RP1800F	RP1801/RP1801F	RP2300FC	RP2301FC
Rozměr upínacího pouzdra	12 mm nebo 1/2"			
Výška zdvihu	0 - 70 mm			
Otáčky naprázdno (min ⁻¹)	22 000		9 000 - 22 000	
Celková délka	312 mm			
Hmotnost netto	6,0 kg		6,1 kg	
Třída bezpečnosti	II/II			

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

Určení nástroje

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

Napájení

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

Pro Model RP1800

Veřejné nízkonapětové rozvodné systémy s napětím mezi 220 V a 250 V.

Při spínání elektrických přístrojů může dojít ke kolísání napětí. Provozování tohoto zařízení za nepříznivého stavu elektrické sítě může mít negativní vliv na provoz ostatních zařízení. Je-li impedance sítě menší nebo rovna 0,40 Ohm, lze předpokládat, že nevzniknou žádné negativní účinky. Síťová zásuvka použitá pro toto zařízení musí být chráněna pojistkou nebo ochranným jističem s pomalou vypínací charakteristikou.

Pro Model RP1800F

Veřejné nízkonapětové rozvodné systémy s napětím mezi 220 V a 250 V.

Při spínání elektrických přístrojů může dojít ke kolísání napětí. Provozování tohoto zařízení za nepříznivého stavu elektrické sítě může mít negativní vliv na provoz ostatních zařízení. Je-li impedance sítě menší nebo rovna 0,39 Ohm, lze předpokládat, že nevzniknou žádné negativní účinky. Síťová zásuvka použitá pro toto zařízení musí být chráněna pojistkou nebo ochranným jističem s pomalou vypínací charakteristikou.

Pro Model RP1801,RP1801F

Veřejné nízkonapětové rozvodné systémy s napětím mezi 220 V a 250 V.

Při spínání elektrických přístrojů může dojít ke kolísání napětí. Provozování tohoto zařízení za nepříznivého stavu elektrické sítě může mít negativní vliv na provoz ostatních zařízení. Je-li impedance sítě menší nebo rovna 0,38 Ohm, lze předpokládat, že nevzniknou žádné negativní účinky. Síťová zásuvka použitá pro toto zařízení musí být chráněna pojistkou nebo ochranným jističem s pomalou vypínací charakteristikou.

Pro Model RP1800,RP1800F,RP1801,RP1801F

Hlučnost

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

- Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 86 dB(A)
- Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 97 dB(A)
- Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

Vibrace

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

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

Pro Model RP2300FC,RP2301FC

Hlučnost

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

- Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 87 dB(A)
- Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 98 dB(A)
- Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

Vibrace

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

- Pracovní režim: frézování drážek do MDF
- Vibrační emise (a_h): 4,5 m/s²
- Nejistota (K): 1,5 m/s²

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

VAROVÁNÍ:

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

Pouze pro země Evropy

Prohlášení ES o shodě

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

popis zařízení:
Horní fréza
č. modelu/ typ:
RP1800,RP1800F,RP1801,RP1801F,RP2300FC,RP2301FC

vychází ze série výroby
a vyhovuje následujícím evropským směrnici:

2006/42/EC
Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:
EN60745

Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:

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

26.10.2010



Tomoyasu Kato
Ředitel
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

UPOZORNĚNÍ Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny. Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

GEB018-3

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K HORNÍ FRÉZCE

- Elektrické nářadí držte za izolované části držadel, neboť řezný nástroj může narazit na vlastní napájecí kabel. Zasažením vodiče pod napětím se může proud přenést do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz.
- K zajištění a podepření obrobku na stabilní podložce použijte svorky či jiný praktický způsob uchycení. Budete-li obrobek držet rukama nebo zapřený vlastním tělem, bude nestabilní a může zapříčinit ztrátu kontroly. Při delším používání noste ochranu sluchu.
- S pracovními nástroji manipulujte velice opatrně.
- Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte pracovní nástroj, zda nevykazuje známky trhlin nebo poškození. Popraskaný nebo poškozený nástroj je nutno okamžitě vyměnit.
- Neřežte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky.
- Držte nástroj pevně oběma rukama.
- Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.
- Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se pracovní nástroj nedotýká dílu.
- Před použitím nástroje na skutečném dílu jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo víklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný pracovní nástroj.
- Dávejte pozor na směr otáčení pracovního nástroje a směr přívodu materiálu.
- Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
- Před vytažením nástroje z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se pracovní nástroj úplně nezastaví.
- Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte pracovního nástroje; může

dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.

- Dávejte pozor, abyste základnu nástroje neznečistili ředidlem, benzinem, olejem nebo podobným materiálem. Tyto látky mohou způsobit trhliny v základně nástroje.
- Nezapomeňte, že je potřeba používat frézy se správným průměrem a drážkou, které jsou vhodné pro otáčky nástroje.
- Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevděchovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.
- Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

VAROVÁNÍ:

NEDOVOLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě opakovaného používání) vedly k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro tento výrobek. **NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ** nebo nedodržení bezpečnostních pravidel uvedených v tomto návodu k obsluze může způsobit vážné zranění.

POPIS FUNKCE

POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Nastavení hloubky řezu

Fig.1

Nástroj položte na rovnou plochu. Povolte blokovací páčku a spusťte tělo nástroje dolů, až se pracovní nástroj dotkne rovné plochy. Dotažením blokovací páčky zajistíte tělo nástroje.

Směrem doleva povolte nastavovací matici dorazové tyče. Dorazovou tyč spusťte dolů, až se dotkne nastavovacího šroubu. Ukazatel hloubky vyrovnejte na stupnici s pozicí „0“. Ukazatel hloubky naznačuje na stupnici hloubku řezu.

Stiskněte tlačítko rychlého posunu a zvedněte dorazovou tyč tak, abyste docílili požadovanou hloubku řezu. Jemnější nastavení hloubky lze provést otáčením nastavovacího knoflíku (1 mm na otáčku).

Otočením nastavovací matice dorazové tyče doprava dorazovou tyč pevně zajistíte.

Nyní si můžete přednastavit hloubku řezu: povolte blokovací páčku a spusťte tělo nástroje dolů, až se dorazová tyč dotkne nastavovacího šroubu bloku zarážky.

Nylonová matice

Fig.2

Otáčením nylonové matice lze seřizovat horní limit těla nástroje.

POZOR:

- Nespouštějte nylonovou matici příliš nízkou. Nástroj bude nebezpečně vyčnívat.

Blok zarážky

Fig.3

Blok zarážky je vybaven třemi nastavovacími šrouby umožňujícími zvyšování či snižování záběru o 0,8 mm na otáčku. Využitím těchto nastavovacích šroubů snadno získáte tři různé hloubky řezu bez nutnosti přenastavování dorazové tyče.

Nastavením nejnižšího šroubu podle postupu uvedeného v části „Nastavení hloubky řezu“ získáte nejhlubší řez. Nastavením dvou zbývajících šroubů získáte mělčí hloubky řezu. Rozdíly výšky šroubů se rovná rozdílu hloubky řezu.

Nastavování se provádí otáčením šroubů šroubovákem nebo klíčem. Blok zarážky je rovněž vhodný k provádění tří řezů s postupným prohlubováním záběru frézy při řezání hlubokých drážek.

POZOR:

- Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržení nástroje pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek nástrojem o průměru 8 mm přesáhnout 15 mm.
- Při řezání drážek nástrojem o průměru 20 mm by hloubka řezu při jednom průchodu neměla překročit 5 mm.
- Při řezání drážek s velmi velkou hloubkou použijte dva nebo tři průchody a postupně zvětšujte hloubku řezu.

Zapínání

Fig.4

POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.
- Dbejte, aby byl před aktivací spínače uvolněn zámek hřídele.

K zamezení náhodnému stisknutí spouště je zařízení vybaveno zajišťovacím tlačítkem.

Chcete-li nástroj uvést do chodu, stiskněte zajišťovací tlačítko a poté spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Pokud chcete pracovat nepřetržitě, stiskněte spoušť a poté zmáčkněte zajišťovací tlačítko ještě dále. Chcete-li nástroj zastavit, stiskněte spoušť; zajišťovací tlačítko se vrací automaticky. Poté spoušť uvolněte.

Po uvolnění spouště slouží odjišťovací funkce jako prevence stisknutí spouště.

POZOR:

- Při vypínání nástroje jej pevně držte, aby byla překonána reakce.

Elektronická funkce

Platí jen pro modely RP2300FC, RP2301FC

Nastavení konstantní rychlosti

- Pomocí této funkce lze získat hladký povrch, protože rychlost otáčení se udržuje na konstantní hodnotě i při zatížení.
- Navíc, pokud zatížení nástroje překročí povolenou úroveň, dojde k omezení výkonu motoru, aby se motor chránil před přehříváním. Jakmile se zatížení vrátí na přijatelnou úroveň, pokračuje nástroj v běžném provozu.

Funkce měkkého spuštění

- Měkké spuštění potlačí počátečního rázu.

Otočný volič rychlosti

Platí jen pro modely RP2300FC, RP2301FC

Fig.5

Otáčky nástroje lze měnit přesunutím otočného voliče rychlosti na příslušný stupeň od 1 do 6.

Vyšší otáčky nastavíte otočením voliče ve směru čísla 6 a nižších otáček otočením ve směru č. 1.

Tato funkce umožňuje volbu ideálních otáček k optimálnímu zpracování materiálu, kdy mohou být otáčky správně uzpůsobeny materiálu a průměru pracovního nástroje.

Informace o vztahu mezi nastavením čísla na voliči a přibližným počtem otáček pracovního nástroje naleznete v tabulce.

Počet	min ⁻¹
1	9 000
2	11 000
3	14 000
4	17 000
5	20 000
6	22 000

POZOR:

- Je-li nástroj provozován dlouhou dobu nepřetržitě při nízkých rychlostech, dojde k přetížení motoru a následně k selhání nástroje.
- Otočným voličem rychlosti lze otáčet pouze do polohy 6 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohy 6 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

Rozsvícení světla

Platí jen pro modely RP1800F, RP1801F, RP2300FC, RP2301FC

Fig.6

⚠ POZOR:

- Nedívejte přímo do světla nebo jeho zdroje. Světlo zapnete stisknutím spouště. Světlo svítí po celou dobu stisknutí spouště. Po 10–15 sekundách od uvolnění spouště se vypne.

POZNÁMKA:

- K očištění nečistot z čočky světla použijte suchý hadřík. Dávejte pozor, abyste čočku světla nepoškrábali, může se tím zmenšit jeho svítivost.

MONTÁŽ

⚠ POZOR:

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

Instalace a demontáž pracovního nástroje

Fig.7

⚠ POZOR:

- Nainstalujte pevně pracovní nástroj. Vždy používejte pouze klíč dodaný spolu s nástrojem. Volný nebo příliš utažený pracovní nástroj může být nebezpečný.
- Vždy používejte upínací pouzdro, které odpovídá průměru díčku pracovního nástroje.
- Nedotahujte matici upínacího pouzdra bez vloženého pracovního nástroje. Neinstalujte pracovní nástroje s malým díčkem bez použití objímky upínacího pouzdra. Obojí by mohlo vést ke zlomení kužele upínacího pouzdra.
- Používejte pouze frézovací nástroje, jejichž maximální rychlost uvedená na nástroji nepřekračuje maximální rychlost frézky.

Vložte pracovní nástroj úplně do kužele upínacího pouzdra. Stisknutím zámku hřídele zajistíte hřídel proti pohybu a pomocí klíče pevně dotáhněte matici upínacího pouzdra. Při používání frézovacích nástrojů s menším průměrem díčku nejdříve do kužele upínacího pouzdra vložte odpovídající objímku a poté nainstalujte pracovní nástroj tak, jak bylo popsáno výše. Chcete-li pracovní nástroj demontovat, použijte obrácený postup instalace.

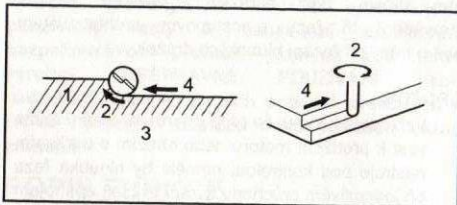
PRÁCE

⚠ POZOR:

- Před zahájením provozu se vždy přesvědčte, zda se tělo nástroje automaticky zvedne na horní limit a zda pracovní nástroj při uvolněné blokovací páčce nevyčnívá ze základny nástroje.
- Před zahájením provozu vždy zkontrolujte, zda je řádně nainstalován vychylovač třísek.

Fig.8

Vždy používejte obě držadla a při práci nástroj pevně uchopte za obě držadla. Ustavte základnu nástroje na zpracovávaný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Spusťte dolů tělo nástroje a posunujte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje vyrovnanou a pomalu nástrojem posunujte až do ukončení řezu. Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.



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

POZNÁMKA:

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posouvání nástroje může dojít k popálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru pracovního nástroje, druhu zpracovávaného materiálu a hloubce řezu. Před zahájením řezání konkrétního dílu se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.
- Při použití přímého vodítka nebo vodítka ořezávání dbejte, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

Fig.9

Přímé vodítko

Fig.10

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování. Na držák vodítka namontujte upínacím šroubem (B) přímé vodítko. Držák vodítka zasuňte do otvorů v základně nástroje a dotáhněte upínací šroub (A). Chcete-li nastavit vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem, povolte upínací šroub (B) a otáčejte šroubem jemného nastavení (1,5 mm na otáčku). Přímé vodítko zajistíte v požadované vzdálenosti na místě dotažením upínacího šroubu (B).

Fig.11

Širšího přímého vodítka požadovaných rozměrů lze dosáhnout pomocí otvorů ve vodítku, kterými se připevní doplňkové kusy dřeva.

Fig.12

Při použití pracovního nástroje o velkém průměru připevňte k přímému vodítku kousky dřeva o tloušťce překračující 15 mm, aby se zabránilo narážení pracovního nástroje do přímého vodítka. Při řezání posunujte nástroj s přímým vodítkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu. Pokud je vzdálenost mezi bokem zpracovávaného dílu a polohou řezu pro přímé vodítko příliš velká nebo jestliže není bok zpracovávaného dílu rovný, nebude možné přímé vodítko použít. V takovém případě ke zpracovávanému dílu pevně přichyťte rovnou desku a použijte ji jako vodítko základny frézky. Nástroj posunujte ve směru šipky.

Fig.13

Přímé vodítko s jemným nastavením (příslušenství)

Fig.14

S namontovanou horní frézku

Do vnějších drážek držáku vodítka zasuňte dvě tyče (tyč 10) a zajistíte je dotažením dvou upínacích šroubů (M 15 x 14 mm). Ujistěte se, zda je křídlatá matice (M 6 x 50 mm) zatažena dolů, pak nasuňte jednotku základny horní frézky na dvě tyče (tyč 10) a dotáhněte upínací šrouby základny.

Funkce jemného nastavení pro umístění frézy vzhledem k přímému vodítku

Fig.15

1. Povolte křídlatou matici (M 6 x 50 mm).
2. Nastavení polohy provedete otáčením křídlaté matice (M 10 x 52 mm) (jedna otáčka posune polohu o 1 mm).
3. Po dokončení nastavení zajistíte polohu dotažením křídlaté matice (M 6 x 50 mm).

Kolečkem se stupnicí lze otáčet samostatně a stupnicí vyrovnat na nulu (0).

Změna šířky vodící patky

Změnu šířky vodící patky vlevo a vpravo provedete povolením šroubů označených kroužky. Po změně šířky zabezpečte polohu dotažením šroubů. Rozsah změny šířky vodící patky (d) je 280 až 350 mm.

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Vodící šablona (volitelné příslušenství)

Fig.19

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

Při instalaci vodící šablony zatáhněte za páčku pojistné desky a vložte vodící šablону.

Fig.20

Uchytěte šablónu k dílu. Umístěte nástroj na šablónu a přesunujte nástroj tak, aby se vodítko šablony posuvalo podél boku šablony.

Fig.21

POZNÁMKA:

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

Vodítko ořezávání (volitelné příslušenství)

Fig.22

Ořezávání, zakřivené řezu v nábytkových dýchách a podobných materiálech, lze snadno provádět pomocí vodítka ořezávání. Váleček vodítka projíždí po křivce a zajišťuje jemný řez.

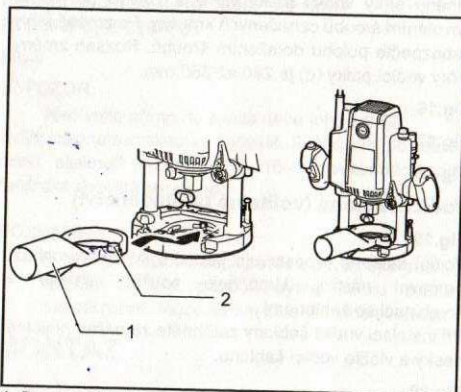
Na držák vodítka namontujte upínacím šroubem (B) vodítko ořezávání. Držák vodítka zasuňte do otvorů v základně nástroje a dotáhněte upínací šroub (A). Chcete-li nastavit vzdálenost mezi pracovním nástrojem a vodítkem ořezávání, povolte upínací šroub (B) a otáčejte šroubem jemného nastavení (1,5 mm na otáčku). Při nastavování vodícího válečku nahoru či dolů povolte upínací šroub (C). Po nastavení pevně dotáhněte všechny upínací šrouby.

Fig.23

Při řezání posunujte nástroj tak, aby se vodící váleček posuval po boku dílu.

Fig.24

Prachová hubice (příslušenství)



1. Prachová hubice
2. Upínací šroub

009473

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

Fig.25

Použití šroubu M 6 x 135 k nastavení hloubky řezu

Při používání nástroje s frézovacím stolem (dostupným na trhu) může obsluha tímto šroubem nastavovat po malých hodnotách hloubku řezu z pozice nad stolem.

Fig.26

1. Montáž šroubu a podložky na nástroj

- Na šroub navlékněte plochou podložku.
- Šroub zasuňte do otvoru pro šroub v základně nástroje a pak jej zašroubujte do závitové části bloku motoru.

Fig.27

Fig.28

Fig.29

Nyní do otvoru pro šroub v základně nástroje a na závitovou část v bloku motoru naneste trochu mazacího tuku či oleje.

Fig.30

Fig.31

2. Nastavení hloubky řezu

- Otáčením tohoto šroubu šroubovákem lze z pozice nad stolem nastavovat hloubku řezu po malých hodnotách. (1 mm na celou otáčku)
- Otáčením doprava se hloubka řezu zvětšuje a otáčením doleva se zmenšuje.

Fig.32

ÚDRŽBA

⚠ POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzin, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Výměna uhlíků

Fig.33

Uhlíky pravidelně vyjímajte a kontrolujte. Jsou-li opotřebené až po mezní značku, vyměňte je. Uhlíky musí být čisté a musí volně zapadat do svých držáků. Oba uhlíky je třeba vyměňovat současně. Používejte výhradně stejné uhlíky.

Pomocí šroubováku odšroubujte víčka uhlíků. Vyměňte opotřebené uhlíky, vložte nové a zašroubujte víčka nazpět.

Fig.34

Po výměně uhlíků zapojte nástroj do sítě a spuštěním nástroje asi na deset minut bez zatížení nechte uhlíky zaběhnout. Potom zkontrolujte nástroj za chodu a po uvolnění spouště ověřte funkci elektromagnetické brzdy. Nepracuje-li elektromagnetická brzda správně, předejte nástroj k opravě místnímu servisnímu středisku firmy Makita.

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

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠ POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsany v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Přímé a drážkovací pracovní nástroje
- Nástroje pro formování hran
- Řezací nástroje na laminát
- Přímé vodítko
- Vodítko ořezávání
- Držák vodítka
- Vodící šablony
- Adaptér vodící šablony
- Pojistná matice
- Kužel upínacího pouzdra 12 mm, 1/2"
- Objímka upínacího pouzdra 6 mm, 8 mm, 10 mm

- Objímka upínacího pouzdra 3/8", 1/4"
- Klíč 24
- Sestava sací hlavice

Frézovací nástroje

Přímý nástroj

Fig.35

D	A	L 1	L 2	mm
6	20	50	15	
1/4"				
12				
1/2"	12	60	30	
12				
1/2"	10	60	25	
8	8	60	25	
6	8	50	18	
1/4"				
6	6	50	18	
1/4"				

009452

Nástroj pro drážkování „U“

Fig.36

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

009453

Nástroj pro drážkování „V“

Fig.37

D	A	L 1	L 2	θ	mm
1/4"	20	50	15	90°	

009454

Lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.38

D	A	L 1	L 2	L 3	mm
12	12	60	20	35	
8	8	60	20	35	
6	6	60	18	28	

009455

Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem

Fig.39

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	mm
6	6	70	40	12	14	

009457

Nástroj na spojování desek

Fig.40

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	mm
12	38	27	61	4	20	

009458

Nástroj na zaoblování rohů

Fig.41

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

009459

Úkosovací nástroj

Fig.42

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

009462

Obrubovací nástroj na lišty

Fig.43

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

009464

Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.44

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

009465

Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem

Fig.45

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

009466

Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.46

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

009467

Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem

Fig.47

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

009468