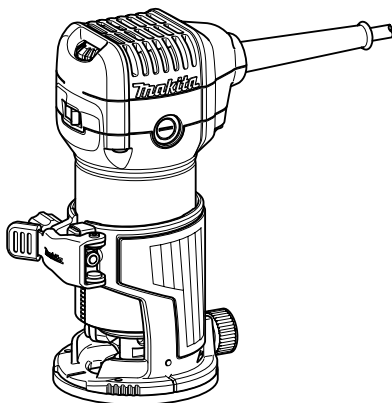
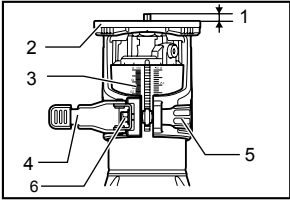




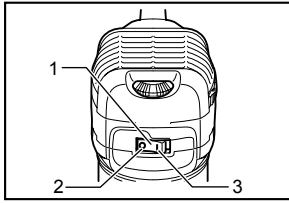
GB	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL
SI	Rezkalnik	NAVODILO ZA UPORABO
AL	Makina buzëprerëse	MANUALI I PËRDORIMIT
BG	Нарец	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ
HR	Škare	PRIRUČNIK S UPUTAMA
MK	Тример	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
RS	Уређај за опсецање	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ
RUS	Триммер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

RT0700C

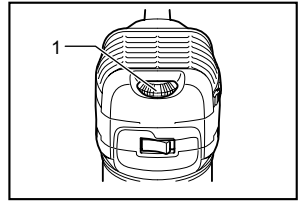




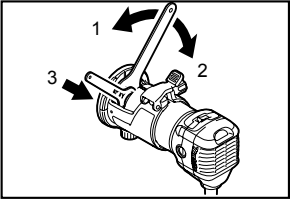
1 011834



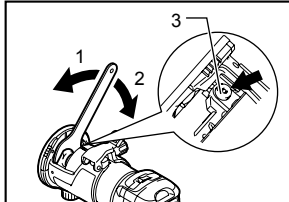
2 011836



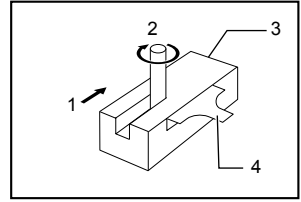
3 011835



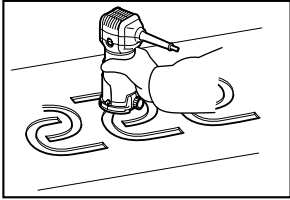
4 011837



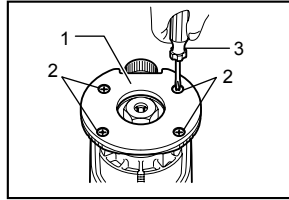
5 011987



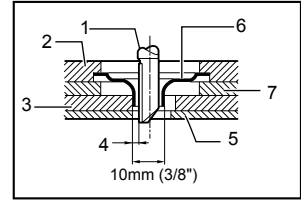
6 001985



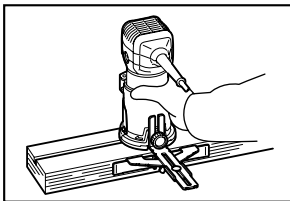
7 011838



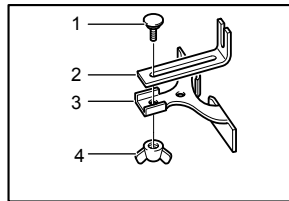
8 011839



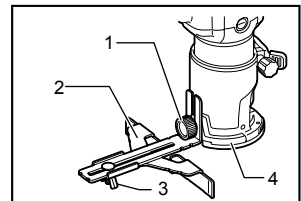
9 011982



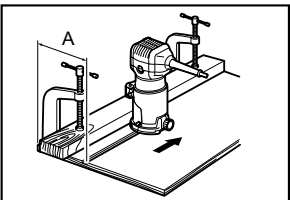
10 011840



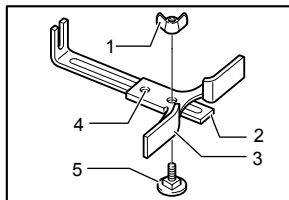
11 001990



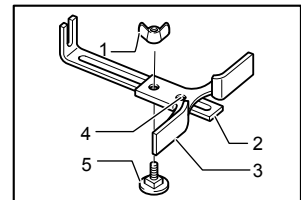
12 011841



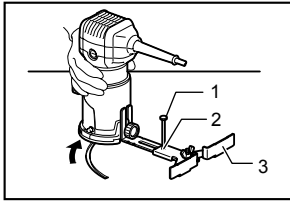
13 011842



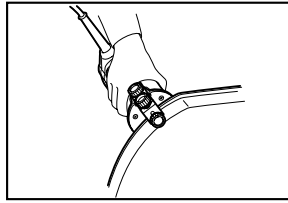
14 001993



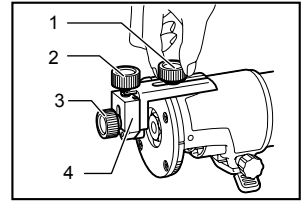
15 001994



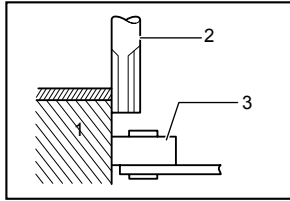
16 011843



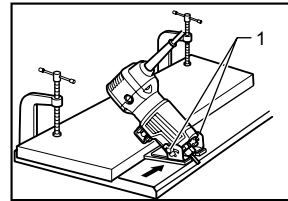
17 011844



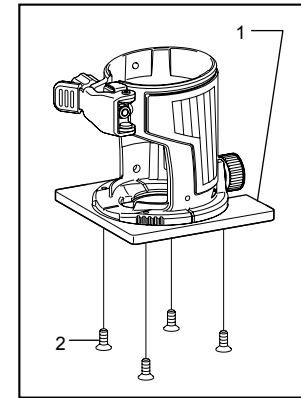
18 011845



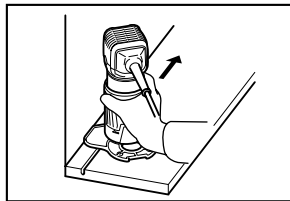
19 001998



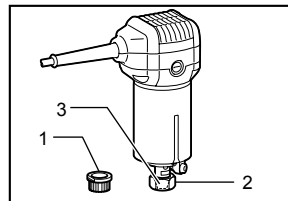
20 011993



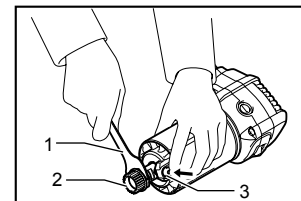
21 011994



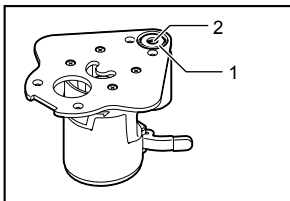
22 012085



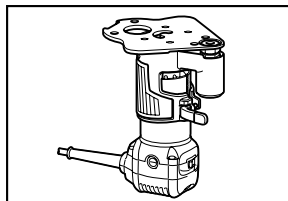
23 011858



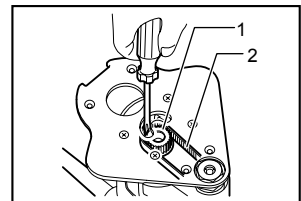
24 011985



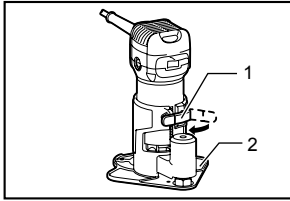
25 011859



26 011860

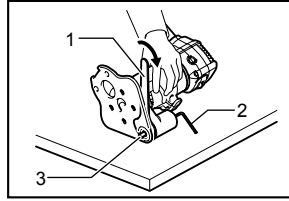


27 011861



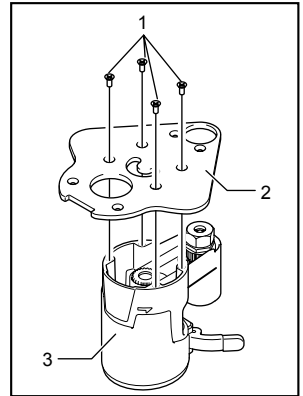
28

011862



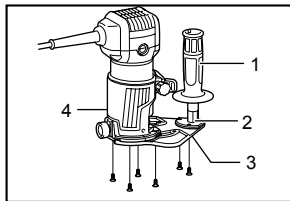
29

011992



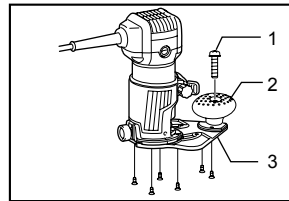
30

011934



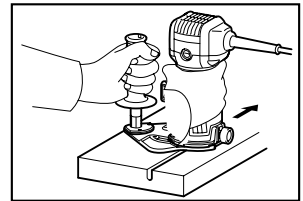
31

011935



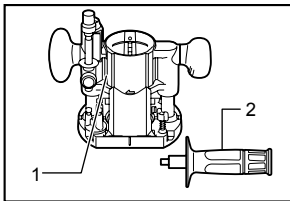
32

011984



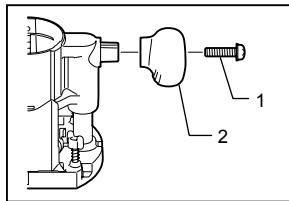
33

011986



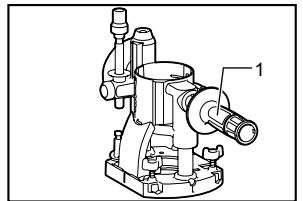
34

011855



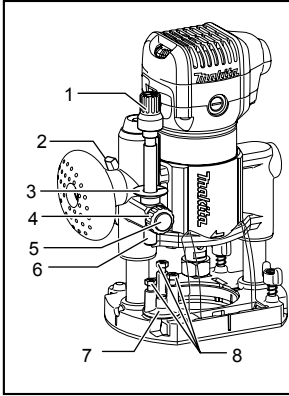
35

011856

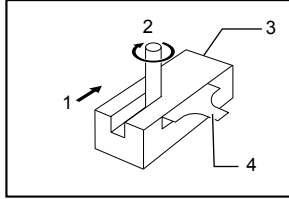


36

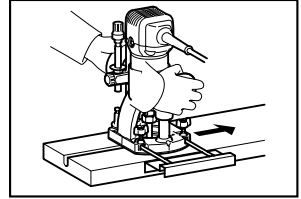
011857



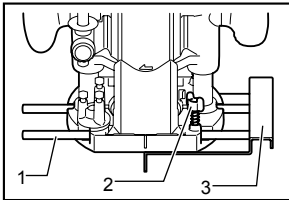
37 011983



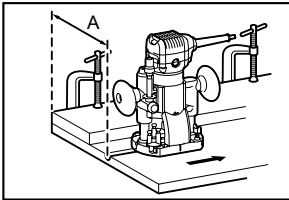
38 001985



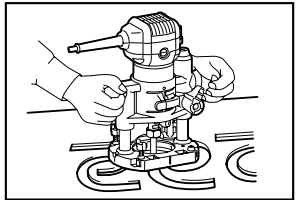
39 011848



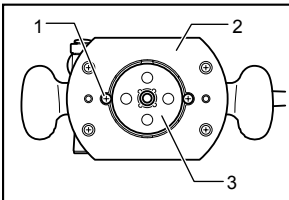
40 011849



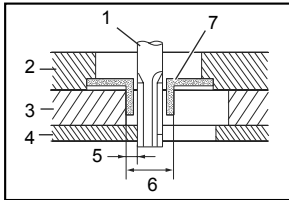
41 011850



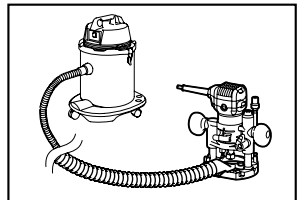
42 011851



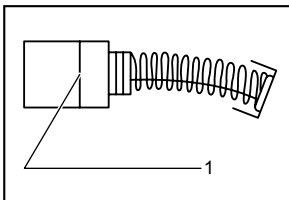
43 011852



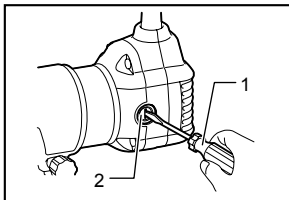
44 003695



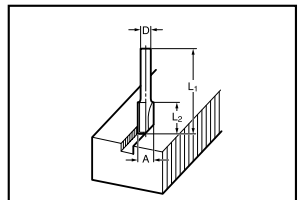
45 011854



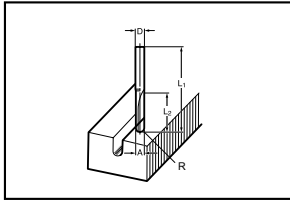
46 001145



47 011846

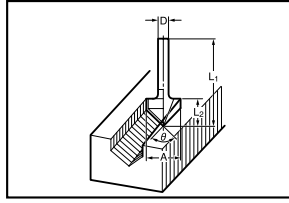


48 005116



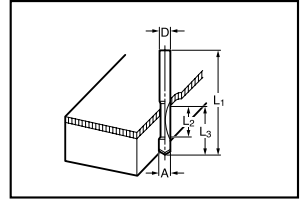
49

005117



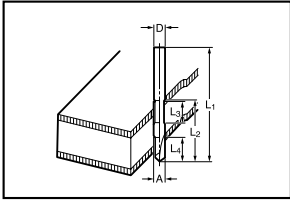
50

005118



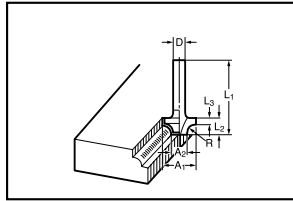
51

005120



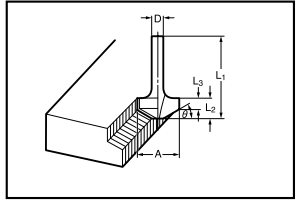
52

005121



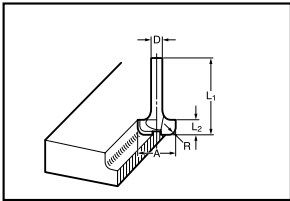
53

005125



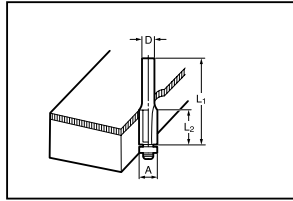
54

005126



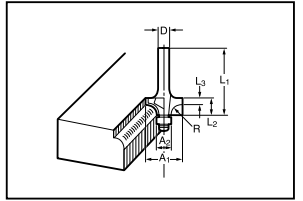
55

005129



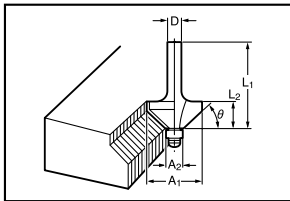
56

005130



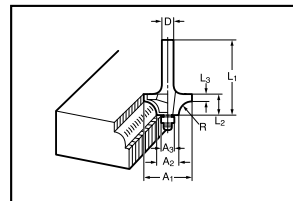
57

005131



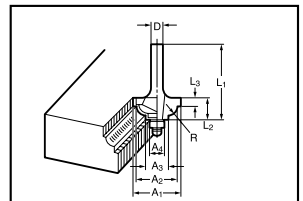
58

005132



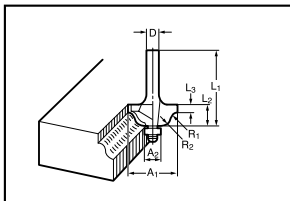
59

005133



60

005134



61

005135

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Proeminența sculei	14-5. Bolț	31-3. Placă de talpă cotită
1-2. Talpa mașinii	15-1. Piuliță-fluture	31-4. Ansamblu talpă mașină de frezat (accesoriu opțional)
1-3. Scală	15-2. Placă de ghidare	32-1. Șurub
1-4. Pârghie de blocare	15-3. Ghidaj drept	32-2. Mâner tip buton
1-5. Șurub de reglare	15-4. Gaură de centrare	32-3. Placă de talpă cotită
1-6. Piuliță hexagonală	15-5. Bolț	34-1. Talpă de cuplare
2-1. Comutator	16-1. Cui	34-2. Mâner
2-2. Poziția OFF (Oprit) (O)	16-2. Gaură de centrare	35-1. Șurub
2-3. Poziția ON (Pornit) (I)	16-3. Ghidaj drept	35-2. Buton rotativ
3-1. Rondelă de reglare a vitezei	18-1. Șurub de strângere (A)	36-1. Mâner tip bară (accesoriu opțional)
4-1. Strângere	18-2. Șurub de reglare	37-1. Buton rotativ de reglare
4-2. Deșurubați	18-3. Șurub de strângere (B)	37-2. Levier de blocare
4-3. Țineți	18-4. Ghidaj pentru decupare	37-3. Indicator de adâncime
5-1. Strângere	19-1. Piesă de prelucrat	37-4. Piuliță de ajustare a tijeii filetate opritoare
5-2. Deșurubați	19-2. Cap de înșurubat	37-5. Buton de alimentare rapidă
5-3. Pârghie de blocare a axului	19-3. Rolă de ghidare	37-6. Tijă filetată opritoare
6-1. Direcție de alimentare	20-1. Șuruburi de strângere	37-7. Bloc opritor
6-2. Direcție de rotire a sculei	21-1. Apărătoarea tăpii	37-8. Șurub de reglare
6-3. Piesă de prelucrat	21-2. Șurub	38-1. Direcție de alimentare
6-4. Ghidaj drept	23-1. Roată de curea	38-2. Direcție de rotire a sculei
8-1. Apărătoarea tăpii	23-2. Piuliță de strângere	38-3. Piesă de prelucrat
8-2. Șuruburi	23-3. Con elastic de strângere	38-4. Ghidaj drept
8-3. Șurubelniță	24-1. Cheie	40-1. Lamă de ghidare
9-1. Freză dreaptă	24-2. Roată de curea	40-2. Șurub-fluture
9-2. Talpă	24-3. Pârghie de blocare a axului	40-3. Ghidaj drept
9-3. Șablon	25-1. Piuliță de strângere	43-1. Șurub
9-4. Distanță (X)	25-2. Con elastic de strângere	43-2. Talpă
9-5. Piesă de prelucrat	27-1. Roată de curea	43-3. Șablon
9-6. Ghidaj șablon 10	27-2. Curea	44-1. Cap de înșurubat
9-7. Apărătoarea tăpii	28-1. Pârghie de blocare	44-2. Talpă
11-1. Bolț	28-2. Talpă cotită	44-3. Șablon
11-2. Placă de ghidare	29-1. Cheie	44-4. Piesă de prelucrat
11-3. Ghidaj drept	29-2. Cheie inbus	44-5. Distanță (X)
11-4. Piuliță-fluture	29-3. Cap de înșurubat	44-6. Diametrul exterior al ghidajului șablonului
12-1. Șurub de strângere (A)	30-1. Șuruburi	44-7. Ghidaj șablon
12-2. Ghidaj drept	30-2. Placă de talpă cotită	46-1. Marcaj limită
12-3. Piuliță-fluture	30-3. Secțiunea superioară a tăpii cotite	47-1. Șurubelniță
12-4. Talpă	31-1. Mâner tip bară (accesoriu opțional)	47-2. Capacul suportului pentru perii
14-1. Piuliță-fluture	31-2. Dispozitiv de atașare mâner (accesoriu opțional)	
14-2. Placă de ghidare		
14-3. Ghidaj drept		
14-4. Gaură de centrare		

SPECIFICAȚII

Model	RT0700C
Capacitatea mandrinei cu bucsă elastică	6 mm, 8 mm, 1/4" sau 3/8"
Turație în gol (min ⁻¹)	10.000 - 30.000
Lungime totală	200 mm
Greutate netă	1,8 kg
Clasa de siguranță	□/II

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA-01/2003

Destinația de utilizare

Mașina este destinată decupării plane și profilării lemnului, plasticului și materialelor similare.

ENE010-1

Sursă de alimentare

Mașina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

ENF002-1

Emisie de zgomot

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

ENG905-1

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 82 dB (A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 93 dB (A)

Marjă de eroare (K): 3 dB (A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

Vibrații

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

ENG900-1

Mod de funcționare: rotație în gol

Emisie de vibrații (a_h): 2,5 m/s² sau mai puțin

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

Mod de funcționare: tăiere nuturi în MDF

Emisie de vibrații (a_h): 3,5 m/s²

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard și poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

ENH101-14

Nu mai pentru țările europene

Declarație de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):

Destinația utilajului:

Mașină de frezat unimanuală

Modelul nr. / Tipul: RT0700C

este în producție de serie și

Este în conformitate cu următoarele directive europene:

2006/42/EC

Și este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, Marea Britanie

14.10.2010



Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPONIA

000230

⚠️ AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a uneltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.

Avertismente generale de siguranță pentru uneltele electrice

⚠ AVERTIZARE Citiți toate avertizările de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea acestor avertizări și instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul și/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEB019-4

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA ÎN UTILIZARE A FIERĂSTRĂULUI PENTRU DECUPAT

1. Țineți mașina electrică de suprafețele de prindere izolate, deoarece cuțitul poate intra în contact cu propriul cablu. Tăierea unui cablu aflat sub tensiune va transmite curent electric componentelor din metal expuse ale mașinii electrice va electrocuta operatorul.
2. Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă. Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
3. Purtați mijloace de protecție a auzului în cazul unor perioade lungi de utilizare.
4. Manipulați sculele cu deosebită atenție.
5. Verificați atent scula cu privire la fisuri sau deteriorări înainte de folosire. Înlocuiți imediat o sculă fisurată sau deteriorată.
6. Evitați tăierea cuielor. Inspectați piesa de prelucrat și eliminați toate cuielile din aceasta înainte de începerea lucrării.
7. Țineți bine mașina.
8. Nu atingeți piesele în mișcare.
9. Asigurați-vă că scula nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.
10. Înainte de utilizarea mașinii pe piesa propriuzisă, lăsați-o să funcționeze în gol pentru un timp. Încercați să identificați orice vibrație sau oscilație care ar putea indica o instalare inadecvată a sculei.
11. Aveți grijă la sensul de rotație al sculei și direcția de avans.
12. Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile.
13. Oprțiți întotdeauna mașina și așteptați ca scula să se oprească complet înainte de a scoate scula din piesa prelucrată.
14. Nu atingeți scula imediat după executarea lucrării; aceasta poate fi extrem de fierbinte și poate provoca arsuri ale pielii.
15. Nu mânjiți neglijent talpa mașinii cu diluant, benzină, ulei sau alte substanțe similare. Acestea pot provoca fisuri în talpa mașinii.
16. Folosiți scule cu diametru corect de tijă, adecvate pentru turația mașinii.
17. Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful și evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului.
18. Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul și aplicația la care lucrați.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.

⚠ AVERTISMENT:

NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs. FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Reglarea proeminenței sculei

Fig.1

Pentru a regla proeminența sculei, slăbiți pârghia de blocare și mutați talpa mașinii în sus sau în jos, în modul dorit, rotind șurubul de reglare. După reglare, strângeți ferm pârghia de blocare pentru a fixa talpa mașinii.

NOTĂ:

- Dacă mașina nu este fixată chiar dacă ați strâns pârghia de blocare, strângeți piulița hexagonală și apoi strângeți pârghia de blocare.

Acționarea întrerupătorului

Fig.2

⚠ATENȚIE:

- Înainte de a conecta mașina, verificați întotdeauna dacă mașina este oprită.

Pentru a porni mașina, apăsați comutatorul în poziția "ON (I)" (pornit). Pentru a oprit mașina, apăsați comutatorul în poziția "OFF (O)" (oprit).

Funcție electronică

Mașinile echipate cu funcție electronică sunt ușor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

Reglare constantă a vitezei

Reglare electronică a vitezei pentru obținerea unei viteze constante. Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă în condiții de sarcină.

Pornire lină

Funcția de pornire lină minimizează șocul de pornire și permite o pornire lină a mașinii.

Rondelă de reglare a vitezei

Fig.3

Viteza mașinii poate fi schimbată prin rotirea rondelii de reglare a vitezei la un anumit număr între 1 și 6.

Vitezele mai mari se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 6. Vitezele mai mici se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 1.

Aceasta permite selectarea vitezei ideale pentru prelucrarea optimă a materialului, adică viteza poate fi adaptată corect la material și diametrul frezei.

Consultați tabelul de mai jos pentru relația dintre numerele de reglare de pe rondelă și viteza aproximativă a mașinii.

Număr	min ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	30.000

011932

⚠ATENȚIE:

- Dacă mașina este operată continuu la viteze mici timp îndelungat, motorul va fi suprasolicitat și mașina se va defecta.
- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 6 și înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 6 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

MONTARE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

Instalarea sau scoaterea sculei de frezat

Fig.4

Fig.5

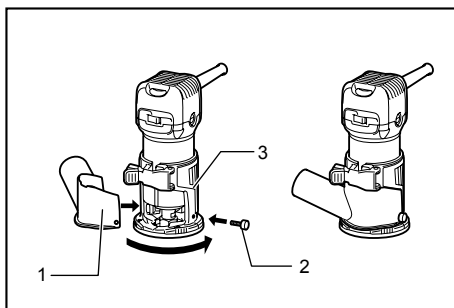
⚠ATENȚIE:

- Nu strângeți piulița de strângere fără a introduce o sculă, deoarece piulița de strângere se va rupe.
- Folosiți numai cheile livrate cu mașina.

Introduceți freza până la capăt în conul elastic de strângere și strângeți ferm piulița de strângere cu cele două chei sau apăsând pârghia de blocare a axului utilizând cheia furnizată. Pentru a demonta scula, executați în ordine inversă operațiile de montare.

FUNCȚIONARE

Pentru talpa mașinii de frezat



- Duză de praf
- Șurub fluture
- Talpa mașinii de frezat

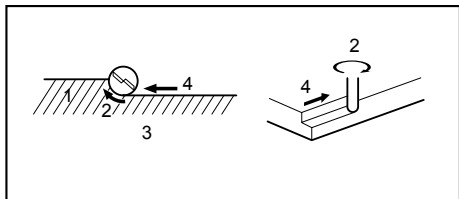
011989

⚠️ **AVERTISMENT:**

- Înainte de utilizarea uneltei cu talpa mașinii de frezat, instalați întotdeauna duza de praf pe această talpă a mașinii de frezat.

Așezați talpa mașinii pe piesa de prelucrat fără ca freza să intre în contact cu aceasta. Apoi porniți mașina și așteptați ca freza să atingă viteza maximă. Deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând talpa mașinii în poziție orizontală și avansând lin până la finalizarea tăierii.

Când executați frezarea muchiilor, suprafața piesei de prelucrat trebuie să se afle în partea stângă a frezei, în direcția de avans.



1. Piesă de prelucrat
2. Direcție de rotație a sculei
3. Vedere de sus a mașinii
4. Direcție de alimentare

001984

NOTĂ:

- Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avarierea frezei sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărirea frezei, tipul piesei de prelucrat și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriuzise, se recomandă o tăiere de probă pe un deșeu de lemn. Veți putea observa astfel exact aspectul tăieturii și veți putea verifica dimensiunile.
- Când folosiți sabotul mașinii de frezat, ghidajul drept sau ghidajul pentru frezare, aveți grijă să-l mențineți pe partea dreaptă, în direcția de avans. Aceasta vă va ajuta să mențineți mașina aliniată cu latura piesei.

Fig.6

⚠️ **ATENȚIE:**

- Deoarece tăierea excesivă poate cauza suprasolicitarea motorului sau dificultăți în controlarea mașinii, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 3 mm la o trecere, atunci când tăiați nuturi. Dacă doriți să tăiați nuturi la o adâncime mai mare de 3 mm, executați mai multe treceri crescând progresiv adâncimea de tăiere.

Ghidaj șablon (accesoriu opțional)

Fig.7

Ghidajul șablon dispune de un manșon prin care trece freza, care permite folosirea mașinii de frezat cu modele de șablon.

Deșurubați șuruburile și demontați apărătoarea tălpii. Așezați ghidajul șablon pe talpă și reinstalați apărătoarea tălpii. Apoi fixați apărătoarea tălpii prin strângerea șuruburilor.

Fig.8

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

Fig.9

NOTĂ:

- Piesa va fi tăiată la o dimensiune puțin diferită de cea a șablonului. Lăsați o distanță (X) între freza profilată și exteriorul ghidajului șablon. Distanța (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuație:

Distanța (X) = (diametrul exterior al ghidajului șablon - diametrul frezei profilate) / 2

Ghidaj drept (accesoriu opțional)

Fig.10

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

Fig.11

Atașați placa de ghidare la ghidajul drept cu bolțul și piulița-fluture.

Fig.12

Atașați ghidajul drept cu șurubul de strângere (A). Slăbiți piulița-fluture de la ghidajul drept și reglați distanța dintre sculă și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți ferm piulița-fluture.

Când frezați, deplasați mașina cu ghidajul drept lipit de fața laterală a piesei de prelucrat.

Dacă distanța (A) dintre fața laterală a piesei de prelucrat și poziția de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept, sau dacă fața laterală a piesei de prelucrat nu este dreaptă, nu puteți folosi ghidajul drept. În acest caz, fixați strâns o placă dreaptă pe piesă și folosiți-o pe post de ghidaj pentru talpa mașinii de frezat. Avansați mașina în direcția indicată de săgeată.

Fig.13

Prelucrarea circulară

Fig.14

Prelucrarea circulară poate fi realizată dacă asamblați ghidajul drept și placa de ghidare după cum se vede în figuri.

Razele minime și maxime ale cercurilor care pot fi tăiate (distanța dintre centrul cercului și centrul sculei) sunt următoarele:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 70 mm și 121 mm.

Pentru tăierea cercurilor cu raze cuprinse între 121 mm și 221 mm.

Fig.15

NOTĂ:

- Cercurile cu raze cuprinse între 172 mm și 186 mm nu pot fi tăiate folosind acest ghidaj.

Fig.16

Aliniați gaura de centrare din ghidajul drept cu centrul cercului care urmează a fi tăiat. Bateți un cui cu diametru mai mic de 6 mm în gaura de centrare pentru a fixa ghidajul drept. Pivotați mașina în jurul cuiului în sens orar.

Ghidaj mașină de frezat (accesoriu opțional)

Fig.17

Decuparea, tăierea curbelor în furnirurile pentru mobilier și alte asemenea pot fi executate simplu cu ghidajul pentru decupare. Rola de ghidare urmărește curbura și asigură o tăiere precisă.

Fig.18

Instalați ghidajul pentru frezare pe talpa mașinii cu șurubul de strângere (A). Slăbiți șurubul de strângere (B) și reglați distanța dintre sculă și ghidajul pentru frezare prin rotirea șurubului de reglare (1 mm per rotație). La distanța dorită, strângeți șurubul de strângere (B) pentru a fixa ghidajul pentru frezare în poziție.

Fig.19

Când frezați, deplasați mașina cu rola de ghidare în contact cu fața laterală a piesei de prelucrat.

Talpă de înclinare (accesoriu opțional)

Talpa de înclinare (accesoriu opțional) este convenabilă pentru șanfrinare.

Fig.20

Amplasați mașina pe talpa de înclinare și închideți pârghia de blocarea la proeminența dorită a frezei. Pentru unghiul dorit, strângeți șuruburile de strângere de pe părțile laterale.

Fixați strâns o placă dreaptă pe piesa de prelucrat și folosiți-o pe post de ghidaj pentru talpa de înclinare. Avansați unealta în direcția indicată de săgeată.

Apărătoare a tălpii demontată de la talpa de înclinare (accesoriu opțional)

Montarea apărătoarei de talpă care a fost demontată de la talpa de înclinare pe talpa mașinii permite modificarea tălpii mașinii de frezat de la o talpă rotundă la o talpă pătrată.

Pentru alte aplicații, demontați apărătoarea tălpii de la talpa de înclinare slăbind și îndepărtând cele patru șuruburi.

Fig.21

Și apoi montați apărătoarea tălpii pe talpa mașinii de frezat.

Talpă cotită (accesoriu opțional)

Fig.22

- (1) Talpa cotită (accesoriu opțional) este convenabilă pentru lucrul în zone strâmte, precum un colț.

Fig.23

Înainte de instalarea mașinii pe talpa cotită, îndepărtați piulița de strângere și conul elastic prin slăbirea piuliței de strângere.

Fig.24

Montați roata de transmisie pe mașină apăsând știftul de blocare și strângând ferm roata de transmisie cu o cheie.

Fig.25

Amplasați conul elastic și înșurubați piulița de strângere pe talpa cotită în modul indicat în figură.

Fig.26

Montați mașina pe talpa cotită.

Fig.27

Așezați un capăt al curelei peste roata de transmisie utilizând o șurubelniță și asigurați-vă că întreaga lățime a curelei se potrivește perfect pe roata de transmisie.

Fig.28

Fixați-o cu pârghia de blocare pe talpa cotită.

Fig.29

Pentru a monta freza, așezați mașina cu talpa cotită pe o parte. Introduceți cheia hexagonală în orificiul din talpa cotită.

Cu cheia cotită fixată în poziția respectivă, introduceți freza în conul elastic pe știftul tălpii cotite din partea opusă și strângeți ferm piulița de strângere cu o cheie.

Pentru a demonta freza pentru înlocuire, executați în ordine inversă operațiile de montare.

- (2) Talpa cotită (accesoriu opțional) poate fi, de asemenea, utilizată cu o talpă de mașină de frezat și un dispozitiv de atașare mâner (accesoriu opțional) pentru mai multă stabilitate.

Fig.30

Slăbiți șuruburile și demontați secțiunea superioară de la talpa cotită. Așezați deoparte secțiunea superioară a tălpii cotite.

Fig.31

Montați talpa mașinii de frezat cu cele patru șuruburi, iar dispozitivul de atașare mâner (accesoriu opțional) cu cele două șuruburi pe placa tălpii cotite.

Înșurubați un mâner tip bară (accesoriu opțional) pe dispozitivul de atașare mâner.

Fig.32

Într-un alt mod de utilizare, mânerul tip buton care este demontat de la o talpă de cuplare (accesoriu opțional) poate fi instalat pe dispozitivul de atașare mâner. Pentru a monta mânerul tip buton, amplasați pe dispozitivul de atașare mâner și fixați-l cu un șurub.

Fig.33

La utilizarea doar ca rindea, cu o talpă de cuplare (accesoriu opțional)

⚠ATENȚIE:

- La utilizarea ca rindea, țineți ferm mașina cu ambele mâini.

Fig.34

Pentru a utiliza mașina ca rindea, montați mașina pe o talpă de cuplare (accesoriu opțional) apăsând în jos până în capăt.

Puteți utiliza fie un mâner tip buton, fie un mâner tip bară (accesoriu opțional), în funcție de lucrarea desfășurată.

Fig.35

Pentru a utiliza mânerul tip bară (accesoriu opțional), slăbiți șurubul și demontați mânerul tip buton.

Fig.36

Apoi înșurubați mânerul tip bară pe talpă.

Reglarea adâncimii de tăiere la utilizarea tălpii de cuplare (accesoriu opțional)

Fig.37

Amplasați mașina pe o suprafață plană. Slăbiți pârghia de blocare și coborâți corpul mașinii până când freza atinge suprafața plană. Strângeți pârghia de blocare pentru a bloca corpul mașinii.

Rotiți piulița de ajustare a tijei filetate opritoare în sens anti-orar. Coborâți tija filetată opritoare până când intră în contact cu șurubul de reglare. Aliniați indicatorul de adâncime cu gradația "0". Adâncimea de tăiere este indicată pe scală de indicatorul de adâncime.

Apăsând butonul de alimentare rapidă, ridicați tija filetată opritoare până când obțineți adâncimea de tăiere dorită. Ajustările temporare ale adâncimii de tăiere pot fi realizate prin rotirea butonului rotativ (1 mm pe rotație).

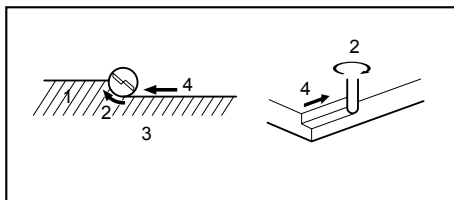
Prin rotirea piuliței de reglare a tijei filetate opritoare în sens orar, puteți strânge ferm tija filetată opritoare.

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

Țineți întotdeauna mașina ferm de ambele mâneri în timpul operării.

Așezați talpa sculei pe piesa de prelucrat fără ca freza să intre în contact cu aceasta. Apoi porniți mașina și așteptați ca freza să atingă viteza maximă. Coborâți corpul sculei și deplasați mașina înainte pe suprafața piesei de prelucrat, menținând talpa sculei orizontală pe piesă și avansând lin până la finalizarea tăierii.

Când executați frezarea muchiilor, suprafața piesei de prelucrat trebuie să se aplece în partea stângă a frezei, în direcția de avans.



1. Piesă de prelucrat
2. Direcție de rotire a sculei
3. Vedere de sus a mașinii
4. Direcție de alimentare

001984

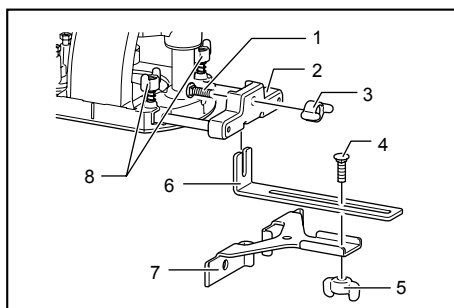
NOTĂ:

- Un avans prea rapid al sculei poate avea ca efect o calitate slabă a frezării, sau avariarea frezei sau a motorului. Un avans prea lent al sculei poate avea ca efect arderea și deteriorarea profilului. Viteza de avans adecvată depinde de mărimea frezei, tipul piesei de prelucrat și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe tăierea piesei propriuzise, se recomandă o tăiere de probă pe un deșeu de lemn. Veți putea observa astfel exact aspectul tăieturii și veți putea verifica dimensiunile.
- Când folosiți ghidajul drept, aveți grijă să-l instalați pe partea dreaptă, în direcția de avans. Aceasta vă va ajuta să mențineți mașina aliniată cu latura piesei.

Fig.38

Ghidaj drept la utilizarea ca rindea (necesar pentru utilizare cu suportul de ghidare (accesoriu opțional))

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



1. Bolt
2. Suportul ghidajului
3. Piuliță-fluture
4. Bolt
5. Piuliță-fluture
6. Placă de ghidare
7. Ghidaj drept
8. Bolțuri fluture

011988

Montați ghidajul drept pe suportul de ghidare (accesoriu opțional) cu piulița-fluture.

Introduceți suportul de ghidare în orificiile tăpii de cuplare și strângeți bolțurile fluture. Pentru a regla distanța dintre freză și ghidajul drept, slăbiți piulița-fluture. La distanța dorită, strângeți piulița-fluture pentru a fixa ghidajul drept în poziția respectivă.

Ghidaj drept (accesoriu opțional)

Fig.39

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

Fig.40

Pentru a monta ghidajul drept, introduceți barele de ghidare în orificiile din talpa de cuplare. Reglați distanța dintre freză și ghidajul drept. La distanța dorită, strângeți bolțurile fluture pentru a fixa ghidajul drept în poziția respectivă.

Când frezați, deplasați mașina cu ghidajul drept lipit de fața laterală a piesei de prelucrat.

Fig.41

Dacă distanța (A) dintre fața laterală a piesei de prelucrat și poziția de tăiere este prea mare pentru ghidajul drept, sau dacă fața laterală a piesei de prelucrat nu este dreaptă, nu puteți folosi ghidajul drept. În acest caz, Fixați strâns o placă dreaptă pe piesă și folosiți-o pe post de ghidaj pentru talpa mașinii de frezat vertical. Avansați mașina în direcția indicată de săgeată.

Ghidaj șablon (accesoriu opțional)

Fig.42

Ghidajul șablon dispune de un manșon prin care trece freza, care permite folosirea sculei cu modele de șablon. Pentru a instala un ghidaj șablon, slăbiți șuruburile de la talpa sculei, introduceți ghidajul șablon și apoi strângeți șuruburile.

Fig.43

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

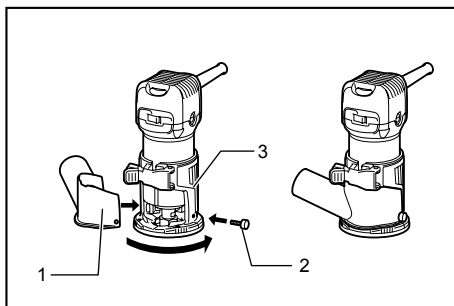
Fig.44

NOTĂ:

- Piesa va fi tăiată la o dimensiune puțin diferită de cea a șablonului. Lăsați o distanță (X) între freză și exteriorul ghidajului șablon. Distanța (X) poate fi calculată folosind următoarea ecuație:
Distanța (X) = (diametrul exterior al ghidajului șablon - diametrul frezei) / 2

Seturi de duze de praf

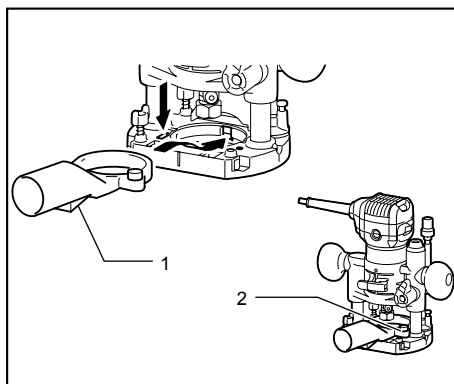
Pentru talpa mașinii de frezat



- Duză de praf
- Șurub fluture
- Talpa mașinii de frezat

011989

Pentru talpa de cuplare (accesoriu opțional)



- Duză de praf
- Șurub fluture

011853

Utilizați duza de praf pentru extragerea prafului. Instalați duza de praf pe baza mașinii, utilizând șurubul randalinat, astfel încât proeminența de pe duza de praf să se potrivească în creștătura din baza mașinii. Apoi conectați un aspirator la duza de praf.

Fig.45

ÎNȚREȚINERE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Înlocuirea periiilor de carbon

Fig.46

Detashați periiile de carbon și verificați-le în mod regulat. Schimbați-le atunci când s-au uzat până la marcajul limită. Periiile de carbon trebuie să fie în permanentă curate și să alunece ușor în suport. Ambele perii de carbon trebuie să fie înlocuite simultan cu alte perii identice.

Fig.47

Folosiți o șurubelniță pentru a îndepărta capacul suportului periiilor de carbon. Scoateți periiile de carbon uzate și fixați capacul pentru periiile de carbon.

Pentru a menține siguranța și fiabilitatea mașinii, reparațiile și reglajele trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII OPȚIONALE

⚠ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Freze profilate drepte și pentru nuturi
- Freze profilate pentru muchii
- Freze pentru decuparea laminatelor
- Ansamblu ghidaj drept
- Ansamblu ghidaj pentru frezare
- Ansamblu talpă mașină de frezat
- Ansamblu talpă de înclinare
- Ansamblu talpă de cuplare
- Ansamblu talpă cotită
- Ghidaj șablon
- Con elastic de strângere 6 mm
- Con elastic de strângere 6,35 mm (1/4")
- Con elastic de strângere 8 mm
- Con elastic de strângere 9,53 mm (3/8")
- Cheie de 13
- Cheie de 22

Scule de frezat

Freză dreaptă

Fig.48

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

011929

Freză pentru nuturi "U"

Fig.49

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

006486

Freză pentru nuturi "V"

Fig.50

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

006454

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu

Fig.51

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

011930

Freză pentru decupare plană cu vârf de burghiu cu canal dublu

Fig.52

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

011931

Freză de rotunjit muchii

Fig.53

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

006489

Teșitor

Fig.54

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°

006462

Freză de fălțuit convexă

Fig.55

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

006464

Freză pentru decupare plană cu rulment

Fig.56

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

006465

Freză de rotunjit muchii cu rulment

Fig.57

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

006466

Teșitor cu rulment

Fig.58

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°

006467

Freză de fălțuit cu rulment

Fig.59

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

006468

Freză de fălțuit convexă cu rulment

Fig.60

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

006469

Freză profilată cu rulment

Fig.61

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

006470

NOTĂ:

- Unele articole din listă pot fi incluse ca accesorii standard în ambalajul de scule. Acestea pot diferi în funcție de țară.