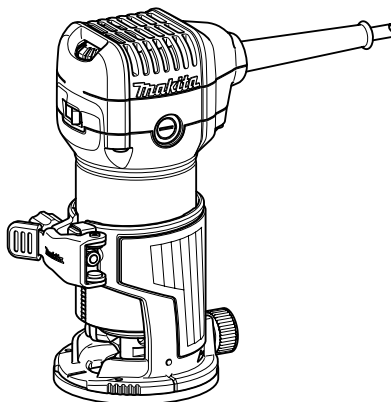
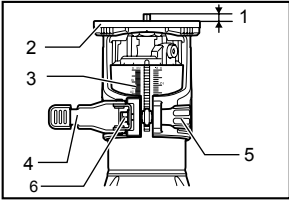




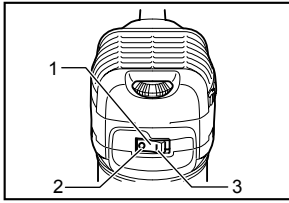
GB	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL
S	Kantfräs	BRUKSANVISNING
N	Tilskjæringsmaskin	BRUKSANVISNING
FIN	Jyrsin	KÄYTTÖOHJE
LV	Apgriezējmašīna	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
LT	Profiliavimo staklės	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
EE	Servamismasin	KASUTUSJUHEND
RUS	Триммер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

RT0700C

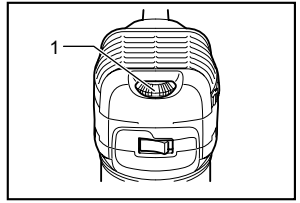




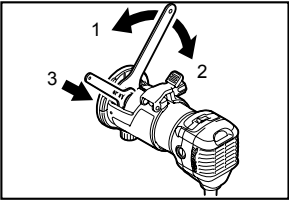
**1** 011834



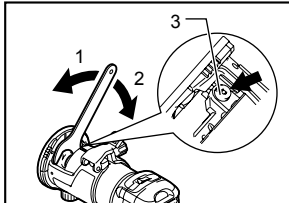
**2** 011836



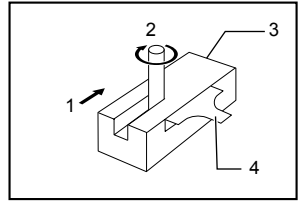
**3** 011835



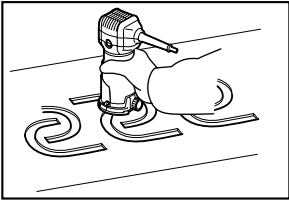
**4** 011837



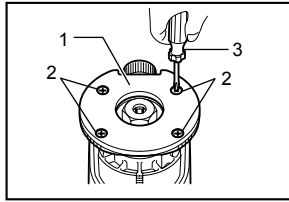
**5** 011987



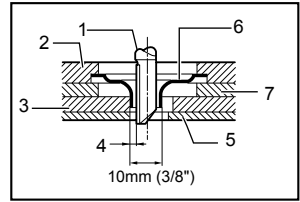
**6** 001985



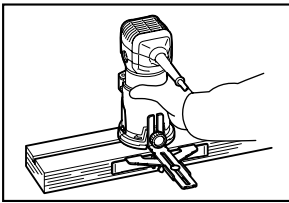
**7** 011838



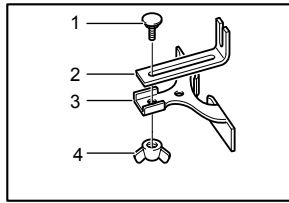
**8** 011839



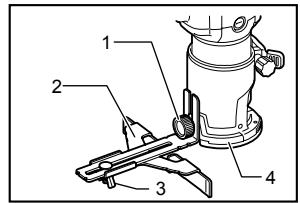
**9** 011982



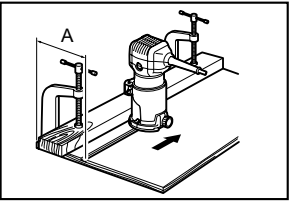
**10** 011840



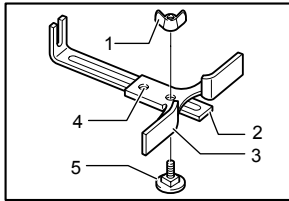
**11** 001990



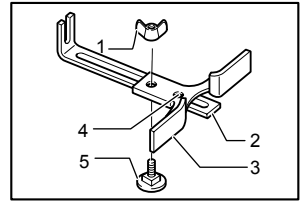
**12** 011841



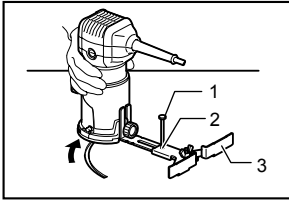
**13** 011842



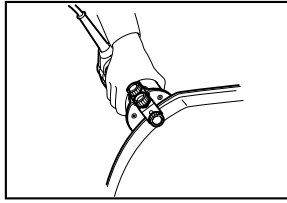
**14** 001993



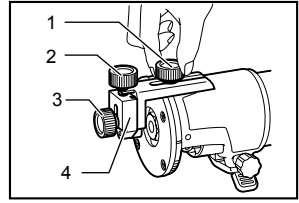
**15** 001994



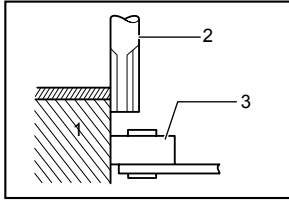
16 011843



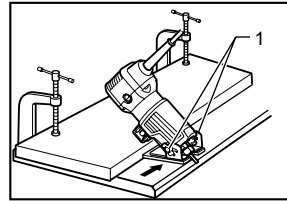
17 011844



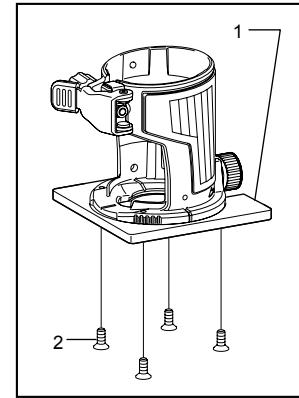
18 011845



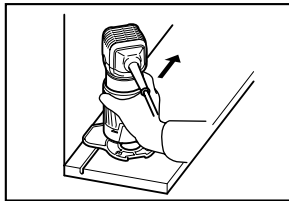
19 001998



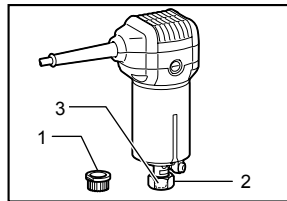
20 011993



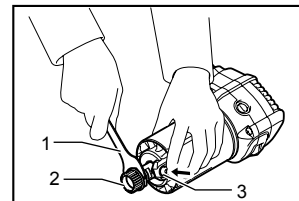
21 011994



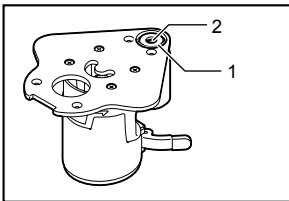
22 012085



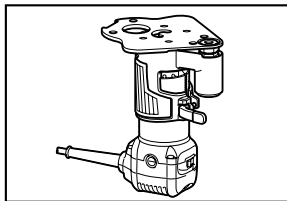
23 011858



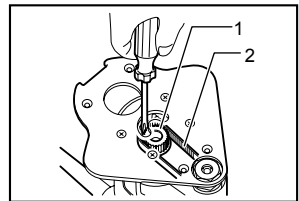
24 011985



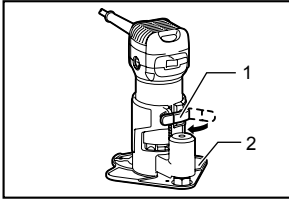
25 011859



26 011860

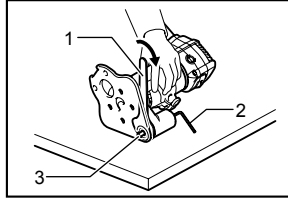


27 011861



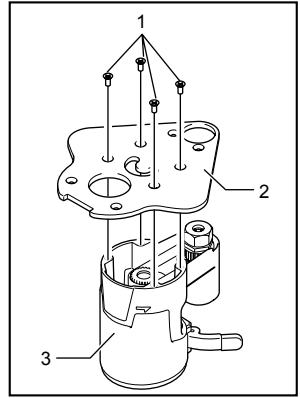
28

011862



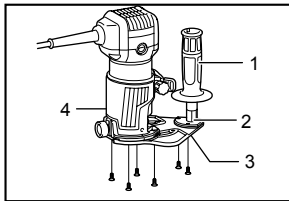
29

011992



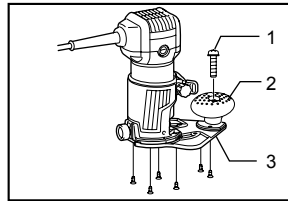
30

011934



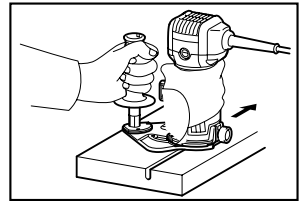
31

011935



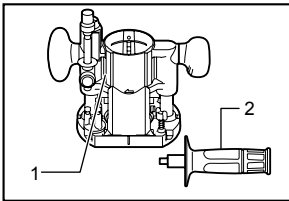
32

011984



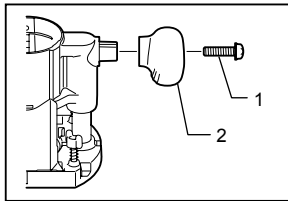
33

011986



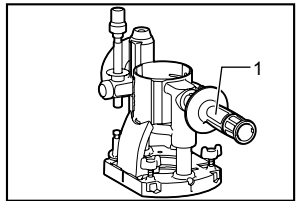
34

011855



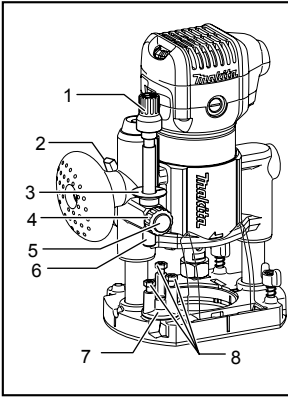
35

011856

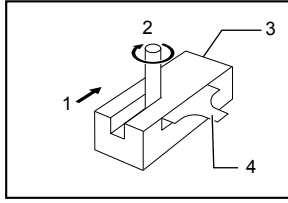


36

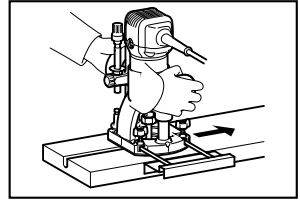
011857



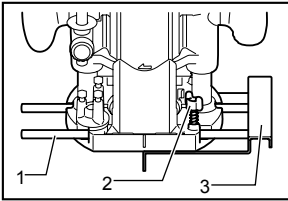
**37** 011983



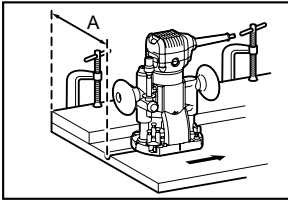
**38** 001985



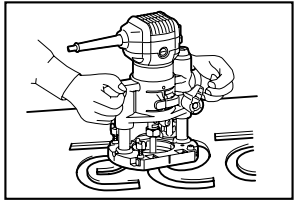
**39** 011848



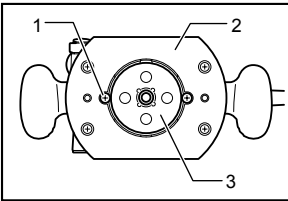
**40** 011849



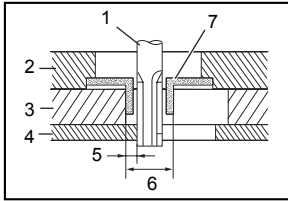
**41** 011850



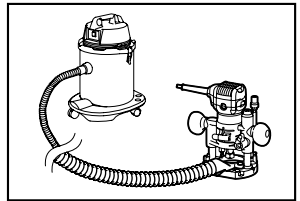
**42** 011851



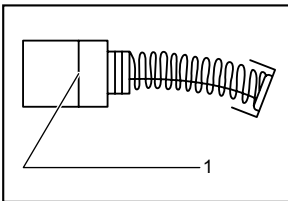
**43** 011852



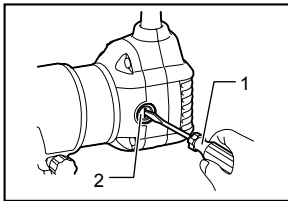
**44** 003695



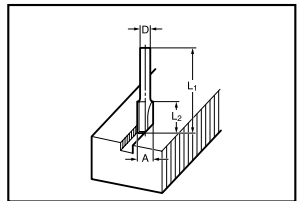
**45** 011854



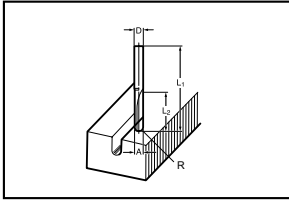
**46** 001145



**47** 011846

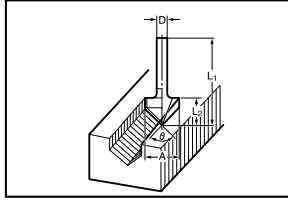


**48** 005116



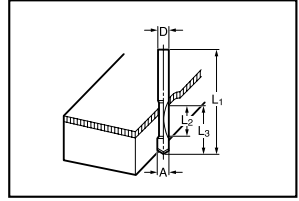
**49**

005117



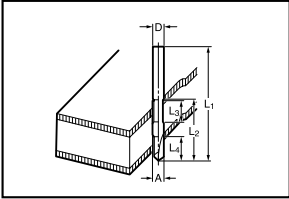
**50**

005118



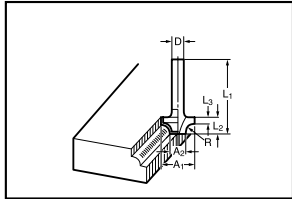
**51**

005120



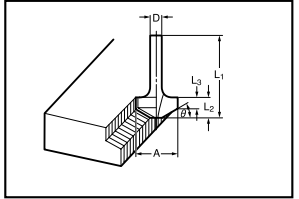
**52**

005121



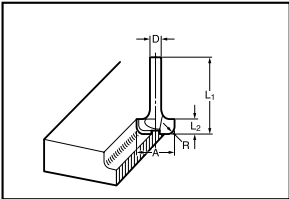
**53**

005125



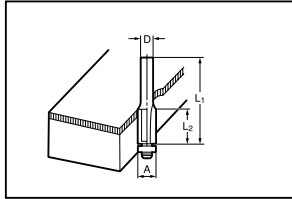
**54**

005126



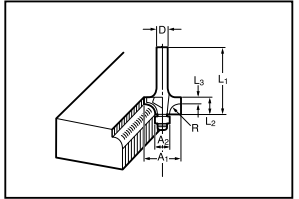
**55**

005129



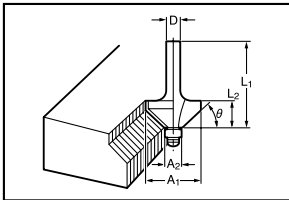
**56**

005130



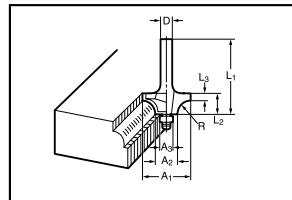
**57**

005131



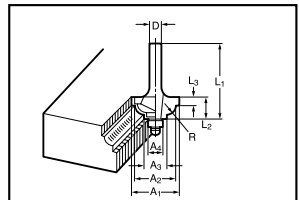
**58**

005132



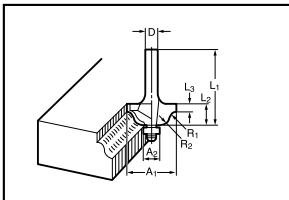
**59**

005133



**60**

005134



**61**

005135

## РУССКИЙ ЯЗЫК (Исходная инструкция)

### Объяснения общего плана

1-1. Выступ биты	14-5. Болт	31-3. Основание смещающейся базы
1-2. Основание инструмента	15-1. Барашковая гайка	31-4. Основание кромкообрезчика в сборе (поставляется отдельно)
1-3. Шкала	15-2. Направляющая пластина	32-1. Винт
1-4. Стопорный рычаг	15-3. Прямая направляющая	32-2. Круглая рукоятка
1-5. Регулировочный винт	15-4. Центральное отверстие	32-3. Основание смещающейся базы
1-6. Шестигранная гайка	15-5. Болт	34-1. Погружная база
2-1. Переключатель	16-1. Гвоздь	34-2. Рукоятка
2-2. Сторона OFF (O) (Выкл.)	16-2. Центральное отверстие	35-1. Винт
2-3. Сторона ON (I) (Вкл.)	16-3. Прямая направляющая	35-2. Круглая ручка
3-1. Поворотный регулятор скорости	18-1. Винт зажима (A)	36-1. Стержневая рукоятка (поставляется отдельно)
4-1. Затянуть	18-2. Регулировочный винт	37-1. Регулировочная ручка
4-2. Ослабить	18-3. Винт зажима (B)	37-2. Рычаг блокировки
4-3. Держите	18-4. Кромкообрезная направляющая	37-3. Указатель глубины
5-1. Затянуть	19-1. Обрабатываемая деталь	37-4. Установочная гайка стопорной опоры
5-2. Ослабить	19-2. Бита	37-5. Кнопка быстрой подачи
5-3. Замок вала	19-3. Направляющий ролик	37-6. Стопорная опора
6-1. Направление подачи	20-1. Зажимные винты	37-7. Стопорный блок
6-2. Направление вращения биты	21-1. Защита основания	37-8. Регулировочный болт
6-3. Обрабатываемая деталь	21-2. Винт	38-1. Направление подачи
6-4. Прямая направляющая	23-1. Шкив	38-2. Направление вращения биты
8-1. Защита основания	23-2. Цанговая гайка	38-3. Обрабатываемая деталь
8-2. Винты	23-3. Цанговый конус	38-4. Прямая направляющая
8-3. Отвертка	24-1. Гаечный ключ	40-1. Стержень направляющей
9-1. Прямая бита	24-2. Шкив	40-2. Барашковый болт
9-2. Основание	24-3. Замок вала	40-3. Прямая направляющая
9-3. Профиль	25-1. Цанговая гайка	43-1. Винт
9-4. Расстояние (X)	25-2. Цанговый конус	43-2. Основание
9-5. Обрабатываемая деталь	27-1. Шкив	43-3. Профиль
9-6. Профильная направляющая 10	27-2. Ремень	44-1. Бита
9-7. Защита основания	28-1. Стопорный рычаг	44-2. Основание
11-1. Болт	28-2. Смещающаяся база	44-3. Профиль
11-2. Направляющая пластина	29-1. Гаечный ключ	44-4. Обрабатываемая деталь
11-3. Прямая направляющая	29-2. Шестигранный ключ	44-5. Расстояние (X)
11-4. Барашковая гайка	29-3. Бита	44-6. Внешний диаметр профильной направляющей
12-1. Винт зажима (A)	30-1. Винты	44-7. Профильная направляющая
12-2. Прямая направляющая	30-2. Основание смещающейся базы	46-1. Ограничительная метка
12-3. Барашковая гайка	30-3. Верхняя часть смещающейся базы	47-1. Отвертка
12-4. Основание	31-1. Стержневая рукоятка (поставляется отдельно)	47-2. Колпачок держателя щетки
14-1. Барашковая гайка	31-2. Насадка рукоятки (поставляется отдельно)	
14-2. Направляющая пластина		
14-3. Прямая направляющая		
14-4. Центральное отверстие		

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RT0700C
Размер цангового патрона	6 мм, 8 мм, 1/4" или 3/8"
Число оборотов без нагрузки (мин <sup>-1</sup> )	10 000 - 30 000
Общая длина	200 мм
Вес нетто	1,8 кг
Класс безопасности	II/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 EPTA 01/2003

ENE010-1

## Назначение

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

ENF002-1

## Источник питания

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от однофазного источника переменного тока. В соответствии с европейским стандартом данный инструмент имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без провода заземления.

ENG905-1

## Шум

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

Уровень звукового давления ( $L_{pA}$ ): 82 дБ (A)

Уровень звуковой мощности ( $L_{WA}$ ): 93 дБ(A)

Погрешность (K): 3 дБ(A)

**Используйте средства защиты слуха**

ENG900-1

## Вибрация

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

Рабочий режим: вращение без нагрузки

Распространение вибрации ( $a_h$ ): не более 2,5 м/с<sup>2</sup>

Погрешность (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>

Рабочий режим: вырезание пазов в MDF

Распространение вибрации ( $a_h$ ): 3,5 м/с<sup>2</sup>

Погрешность (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>

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).

ENH101-14

**Только для европейских стран**

## Декларация о соответствии ЕС

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

Обозначение устройства:

Триммер

Модель/Тип: RT0700C

являются серийными изделиями и

**Соответствует следующим директивам ЕС:**

2006/42/ЕС

И изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN60745

Техническая документация хранится у официального представителя в Европе:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



000230

Tomoyasu Kato (Томояшу Като)

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, JAPAN



## Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Ознакомьтесь со всеми инструкциями и рекомендациями по технике безопасности. Невыполнение инструкций и рекомендаций может привести к поражению электротоком, пожару и/или тяжелым травмам.

**Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.**

GEB019-4

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРИММЕРА

1. При выполнении работ существует риск контакта вырезного инструмента с собственным шнуром питания, поэтому держите электроинструмент за специально предназначенные изолированные поверхности. Перерезание провода под напряжением может привести к передаче напряжения на внешние металлические детали инструмента и к удару оператора электрическим током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. В случае длительного использования инструмента используйте средства защиты слуха.
4. Аккуратно обращайтесь с битой.
5. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите 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.
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.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИИ:

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 выступа биты

### Рис.1

Для настройки выступа насадки ослабьте стопорный рычаг и переместите основание инструмента вверх или вниз, как то необходимо, для чего поверните регулировочный винт. После завершения регулировки полностью затяните стопорный рычаг, чтобы зафиксировать основание инструмента.

### Примечание:

- Если инструмент не закреплен даже после затягивания стопорного рычага, затяните шестигранную гайку, а затем стопорный рычаг.

## Действие переключения

### Рис.2

## ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед включением инструмента в розетку всегда проверяйте, выключен ли инструмент.

Для запуска инструмента нажмите на сторону "ON ( I )" переключателя. Для отключения инструмента нажмите на сторону "OFF (O)" переключателя.

## Электронная функция

Инструменты, оборудованные электронными функциями, просты в эксплуатации благодаря следующим характеристикам.

### Постоянный контроль скорости

Электронный контроль скорости для обеспечения постоянной скорости. Возможность получения тонкой отделки, так как скорость вращения держится на постоянном уровне при условиях нагрузки.

### Плавный запуск

Функция плавного запуска уменьшает пусковой удар и смягчает запуск инструмента.

## Диск регулировки скорости

### Рис.3

Скорость инструмента можно регулировать путем установки поворотного регулятора в одно из фиксированных положений, обозначенных цифрами от 1 до 6.

Для увеличения скорости поворачивайте регулятор в направлении цифры 6. Для уменьшения скорости поворачивайте регулятор в направлении цифры 1.

Это позволяет подобрать оптимальную скорость для обрабатываемого материала, т.е. обеспечивает возможность правильной регулировки скорости в зависимости от материала и диаметра биты.

Соотношение между цифрой на диске и примерной скоростью инструмента см. в таблице.

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

011932

## ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Если инструментом пользоваться непрерывно на низкой скорости в течение продолжительного времени, двигатель будет перегружен, и это приведет к поломке инструмента.
- Диск регулировки скорости можно поворачивать только до цифры 6 и обратно до 1. Не пытайтесь повернуть его дальше 6 или 1, так как функция регулировки скорости может выйти из строя.

# МОНТАЖ

## ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

## Установка или снятие фрезы

### Рис.4

### Рис.5

## ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

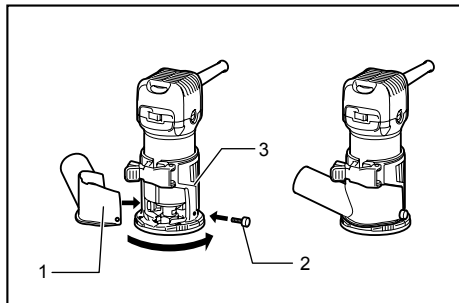
- Не затягивайте цанговую гайку, не вставив фрезу, иначе цанговый конус сломается.
- Пользуйтесь только ключами, поставляемыми вместе с инструментом.

Вставьте насадку в цанговый конус до конца и затяните последний двумя ключами или нажатием на стопор вала и используя соответствующий ключ.

Для снятия биты выполните процедуру установки в обратном порядке.

# ЭКСПЛУАТАЦИЯ

## Для основания кромкообрезчика



1. Пылесборный патрубок
2. Винт-барашек
3. Основание кромкообрезчика

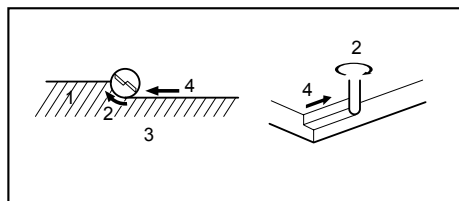
011989

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед началом использования инструмента с основанием кромкообрезчика обязательно устанавливайте на основание кромкообрезчика противоположную насадку.

Установите основание инструмента на распиливаемую деталь так, чтобы режущий инструмент не касался детали. Затем включите инструмент и дождитесь набора режущим инструментом полной скорости. Затем перемещайте инструмент вперед по поверхности детали, прижимая основание инструмента к детали и аккуратно двигая его вперед до завершения разрезания детали.

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



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 башмака фрезера, прямой направляющей или кромкообрезной направляющей, обязательно устанавливайте ее на правой стороне в направлении подачи. Это поможет удерживать ее заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

Рис.6

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 3 мм за один проход при резке пазов. Если вы хотите вырезать пазы глубиной более 3 мм, сделайте несколько проходов, постепенно увеличивая глубину биты.

### Шаблонная направляющая (поставляется отдельно)

Рис.7

Профильная направляющая имеет втулку, через которую проходит бита, что позволяет использовать фрезер с профильными шаблонами.

Отверните винты и снимите защиту основания. Установите профильную направляющую на основание и установите на место защиту. Затем затяните винты для фиксации защиты основания.

Рис.8

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

Рис.9

### Примечание:

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

### Прямая направляющая (поставляется отдельно)

Рис.10

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

### Рис.11

Соедините направляющую планку с прямой направляющей при помощи болта с барашковой гайкой.

### Рис.12

Прикрепите прямую направляющую с помощью зажимного винта (А). Ослабьте барашковую гайку на прямой направляющей и отрегулируйте расстояние между фрезой и прямой направляющей. Надежно затяните барашковую гайку на необходимом расстоянии.

При резке, перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

Если расстояние (А) между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резки слишком широкое для прямой направляющей, или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, прямую направляющую использовать нельзя. В данном случае, надежно закрепите прямую доску к обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания фрезера. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

### Рис.13

#### Круговая работа

### Рис.14

Круговую работу можно осуществлять при сборке прямой направляющей и направляющей пластины, как показано на рисунках.

Минимальный и максимальный радиусы вырезаемых окружностей (расстояние между центром окружности и центром фрезы) следующие:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

Для выреза окружностей радиусом от 70 мм до 121 мм.

Для выреза окружностей радиусом от 121 мм до 221 мм.

### Рис.15

#### Примечание:

- С использованием данной направляющей, окружности диаметром от 172 мм до 186 мм вырезать нельзя.

### Рис.16

Совместите центральное отверстие в прямой направляющей с центром вырезаемой окружности. Вставьте гвоздь диаметром до 6 мм в центральное отверстие для закрепления прямой направляющей. Поверните инструмент вокруг гвоздя по часовой стрелке.

## Направляющая кромкообрезчика (поставляется отдельно)

### Рис.17

С помощью кромкообрезной направляющей можно осуществлять обрезку кромок, криволинейные вырезы в шпоне для мебели и т.д. Ролик направляющей идет по кривой и обеспечивает точность резки.

### Рис.18

Установите кромкообрезную направляющую на основании инструмента с помощью зажимного винта (А). Ослабьте зажимной винт (В) и отрегулируйте расстояние между фрезой и кромкообрезной направляющей путем поворота регулировочного винта (1 мм за оборот). Установив необходимое расстояние, затяните зажимной винт (В) для закрепления кромкообрезной направляющей.

### Рис.19

При резке, перемещайте инструмент так, чтобы ролик направляющей перемещался по боковой стороне обрабатываемой детали.

## Наклонное основание (поставляется отдельно)

Наклонное основание (поставляется отдельно) удобно для снятия фаски.

### Рис.20

Установите инструмент на наклонное основание и закройте стопорный рычаг на необходимом уровне выступа насадки. Для установки угла затяните зажимные винты по бокам.

Надежно зажмите на детали прямую планку и используйте ее в качестве направляющей для основания наклонного основания. Перемещайте инструмент в направлении, показанном стрелкой.

**Защитное приспособление основания, снятое с наклонного основания (поставляется отдельно)**  
Установка защитного приспособления, снятого с наклонного основания, на основание кромкообрезчика позволяет изменять форму основания с круглой на квадратную.

Для другого способа применения снимите защитное приспособление с наклонного основания, ослабив и вывернув четыре винта.

### Рис.21

Затем установите защитное приспособление основания на основание фрезера.

## Смещающаяся база (поставляется отдельно)

### Рис.22

- (1) Смещающаяся база (поставляется отдельно) удобна для работы в ограниченном пространстве, например, в углу.

### Рис.23

Перед установкой инструмента на смещающуюся базу снимите цанковую гайку и цанковый конус, ослабив цанковую гайку.

### Рис.24

Установите шкив на инструмент, нажав на стопор вала и затянув шкив ключом.

### Рис.25

Установите цанковый конус и закрутите цанковую гайку на смещающейся базе как показано на рисунке.

### Рис.26

Установите инструмент на смещающуюся базу

### Рис.27

Установите край ремня на шкив с помощью отвертки и убедитесь, что ремень установился на шкив по всей ширине.

### Рис.28

Зафиксируйте его стопорным рычагом на смещающейся базе.

### Рис.29

Чтобы установить насадку, положите инструмент смещающейся базой сбоку. Вставьте шестигранный ключ в отверстие смещающейся базы.

Удерживая шестигранный ключ в таком положении, вставьте насадку в цанковый конус на валу смещающейся базы с противоположной стороны и затяните цанковую гайку ключом.

Для того чтобы снять насадку для замены, выполните процедуру установки в обратном порядке.

(2) Смещающаяся база (поставляется отдельно) может также использоваться с основанием кромкообрезчика и креплением рукоятки (поставляется отдельно) для обеспечения большей устойчивости.

### Рис.30

Ослабьте винты и снимите верхнюю часть со смещающейся базы. Уберите верхнюю часть смещающейся базы в сторону.

### Рис.31

Закрепите на основании смещающейся базы основание кромкообрезчика с помощью четырех винтов и крепление рукоятки (поставляется отдельно) с помощью двух винтов.

Привинтите стержневую рукоятку (поставляется отдельно) на крепление рукоятки.

### Рис.32

Во время другого способа работы круглую рукоятку, снятую с погружной базы (поставляется отдельно), можно установить на крепление рукоятки. Чтобы установить круглую рукоятку, установите ее на крепление рукоятки и зафиксируйте винтом.

### Рис.33

**При использовании в качестве фасонно-фрезерного станка, используйте только погружную базу (поставляется отдельно).**

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- При использовании в качестве фасонно-фрезерного станка крепко удерживайте инструмент обеими руками.

### Рис.34

Для использования инструмента в качестве фасонно-фрезерного станка установите его на погружную базу (поставляется отдельно), нажав на него до упора.

Для работы могут использоваться либо круглая рукоятка, либо стержневая рукоятка (поставляется отдельно).

### Рис.35

Для использования стержневой рукоятки (поставляется отдельно) ослабьте винт и снимите круглую рукоятку.

### Рис.36

Затем прикрутите стержневую рукоятку к основанию.

**Регулировка глубины распила при использовании погружной базы (поставляется отдельно)**

### Рис.37

Установите инструмент на плоскую поверхность. Ослабьте рычаг фиксации и опустите корпус инструмента так, чтобы насадка коснулась поверхности. Затяните рычаг фиксации, чтобы закрепить корпус инструмента.

Поверните гайку регулировки стопорной тяги против часовой стрелки. Опустите стопорную тягу так, чтобы она коснулась регулировочного болта. Совместите указатель глубиномера с отметкой "0" на шкале. Глубина резки указывается на шкале глубиномера.

Удерживая кнопку быстрой подачи нажатой, поднимайте стопорную тягу до тех пор, пока не установите необходимую глубину резки. Точно отрегулировать глубину можно за счет поворота стопорной тяги (1,5 мм на оборот).

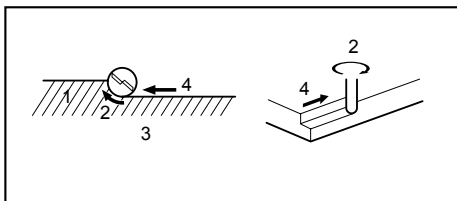
Поворачивая по часовой стрелке регулировочную гайку стопорной тяги, можно надежно зафиксировать стопорную тягу.

Для установки предварительно настроенной глубины резки ослабьте рычаг фиксации и опустите корпус инструмента так, чтобы стопорная тяга коснулась регулировочного болта с шестигранной головкой ограничителя.

Во время работы обязательно удерживайте инструмент за обе рукоятки.

Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь, при этом бита не должна ее касаться. Затем включите инструмент и подождите, пока бита наберет полную скорость. Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по

поверхности обрабатываемой детали, держа основание инструмента заподлицо и плавно продвигая его до завершения резки. При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от биты в направлении подачи.



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

001984

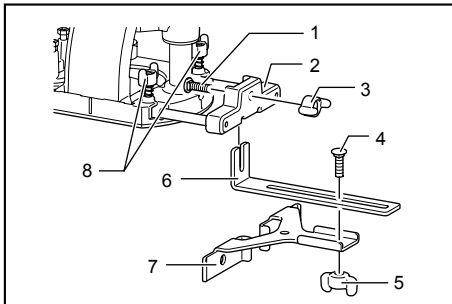
#### Примечание:

- 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.38

### Прямая направляющая при использовании инструмента в качестве фасонно-фрезерного станка (необходимо также использовать держатель (поставляется отдельно))

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



1. Болт
2. Держатель направляющей
3. Барашковая гайка
4. Болт
5. Барашковая гайка
6. Направляющая пластина
7. Прямая направляющая
8. Стопорные болты с крыльчатой головкой

011988

Установите прямую направляющую на держатель (поставляется отдельно) с помощью барашковой гайки.

Вставьте держатель в отверстия погружной базы и затяните стопорными болтами с крыльчатой головкой. Чтобы отрегулировать зазор между насадкой и прямой направляющей ослабьте барашковую гайку. Отрегулировав необходимый зазор, затяните барашковую гайку, чтобы зафиксировать прямую направляющую.

### Прямая направляющая (поставляется отдельно)

#### Рис.39

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

#### Рис.40

Чтобы установить прямую направляющую, вставьте направляющие шины в отверстия погружной базы. Отрегулируйте зазор между насадкой и прямой направляющей. Отрегулировав необходимый зазор, затяните стопорные болты с крыльчатой головкой, чтобы зафиксировать прямую направляющую.

При резке, перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

#### Рис.41

Если расстояние (А) между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резки слишком широкое для прямой направляющей, или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, прямую направляющую использовать нельзя. В данном случае, надежно закрепите прямую доску к обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания фрезера. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

#### Шаблонная направляющая (поставляется отдельно)

#### Рис.42

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.43

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

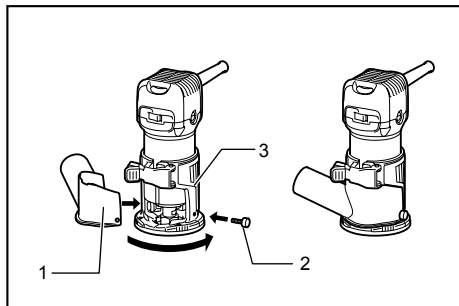
#### Рис.44

##### Примечание:

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

Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр биты) / 2

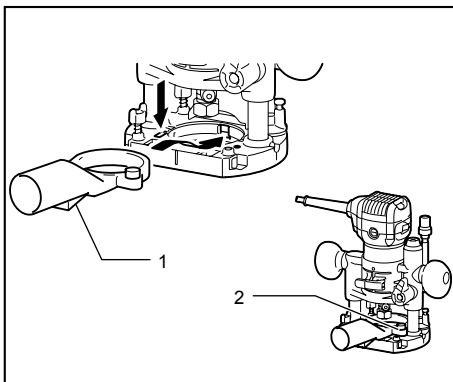
#### Комплекты противопылевых насадок Для основания кромкообрезчика



1. Пылесборный патрубок
2. Винт-барашек
3. Основание кромкообрезчика

011989

#### Для погружной базы (поставляется отдельно)



1. Пылесборный патрубок
2. Винт-барашек

011853

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.45

## 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.

#### Замена угольных щеток

#### Рис.46

Регулярно вынимайте и проверяйте угольные щетки. Заменяйте их, если они изношены до ограничительной отметки. Содержите угольные щетки в чистоте и в свободном для скольжения в держателях положении. При замене необходимо менять обе угольные щетки одновременно. Используйте только одинаковые угольные щетки.

#### Рис.47

Используйте отвертку для снятия крышек щеткодержателей. Извлеките изношенные угольные щетки, вставьте новые и закрутите крышки щеткодержателей.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ оборудования, ремонт, любое другое техобслуживание или регулировку необходимо производить в уполномоченных сервис-центрах Makita, с использованием только сменных частей производства Makita.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ 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
- Блок прямой направляющей
- Блок кромкообрезной направляющей
- Основание кромкообрезчика в сборе.
- Наклонное основание в сборе
- Погружная база в сборе
- Смещающаяся база в сборе
- Профильная направляющая
- Цанговый конус 6 мм
- Цанговый конус 6,35 мм (1/4")
- Цанговый конус 8 мм
- Цанговый конус 9,53 мм (3/8")
- Ключ 13
- Ключ 22

### Режущий инструмент кромкообрезного станка.

#### Прямая бита

Рис.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	50	18
6	6				
6E	1/4"	6	50	18	

011929

### Бита для "U"-образных пазов

Рис.49

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

006486

### Бита для "V"-образных пазов

Рис.50

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

006454

### Бита для обрезки кромок точек сверления заподлицо

Рис.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

### Бита для двойной обрезки кромок точек сверления заподлицо

Рис.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

### Бита для закругления углов

Рис.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

### Бита для снятия фасок

Рис.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



## Бита для выкружки

Рис.55

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

006464

Подшипниковая бита для обрезки кромок заподлицо

Рис.56

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

006465

Подшипниковая бита для закругления углов

Рис.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

Подшипниковая бита для снятия фасок

Рис.58

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

006467

Подшипниковая бита для забортовки

Рис.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

Подшипниковая бита для выкружки

Рис.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

Подшипниковая бита для S-образного профиля

Рис.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

## 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

885025-988

[www.makita.com](http://www.makita.com)