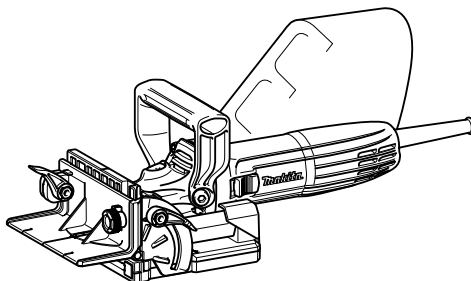
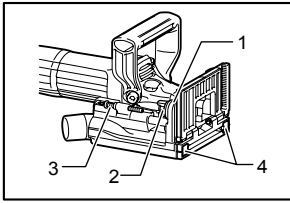




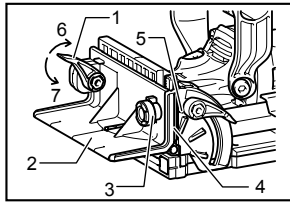
GB	Plate Joiner	INSTRUCTION MANUAL
SI	Spajalnik plošč	NAVODILO ZA UPORABO
AL	Bashkuesi i pllakës	MANUALI I PËRDORIMIT
BG	Нут фреза	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ
HR	Spajač ploča	PRIRUČNIK S UPUTAMA
MK	Глодалка за жлебови	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА
RO	Mașină de frezat nuturi	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
RS	Глодалица за дрво	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ
RUS	Шпоночный фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
UA	Шпонковий фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

PJ7000

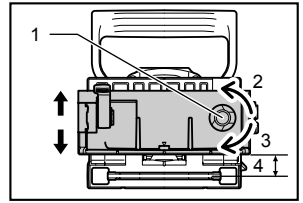




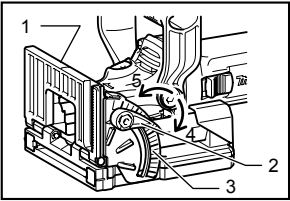
1 012682



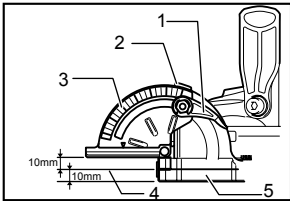
2 012254



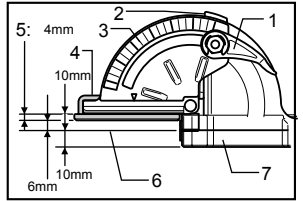
3 012255



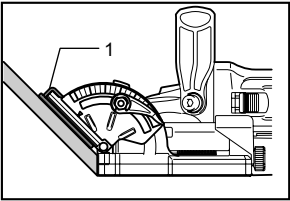
4 012256



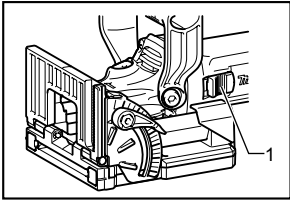
5 012257



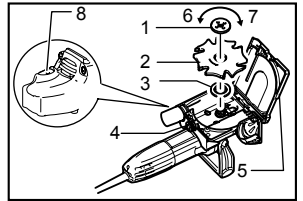
6 012258



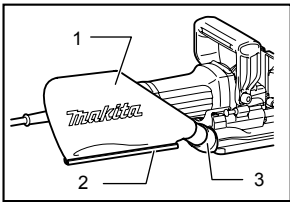
7 012259



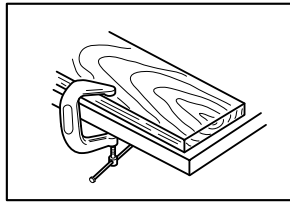
8 012271



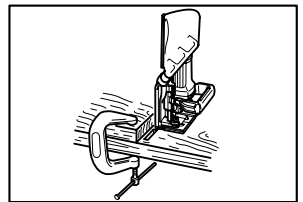
9 012267



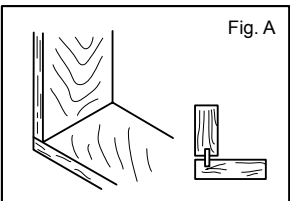
10 012252



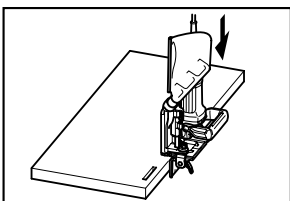
11 004589



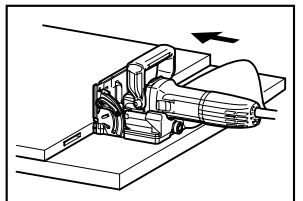
12 012274



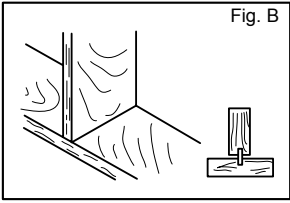
13 004584



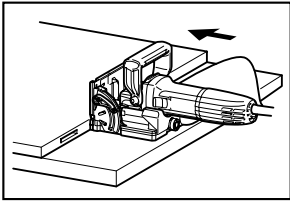
14 012261



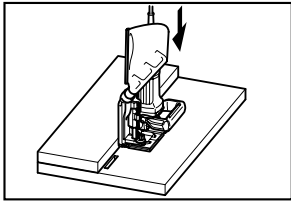
15 012263



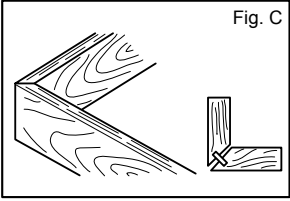
16 004585



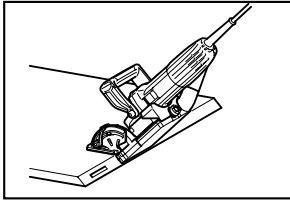
17 012263



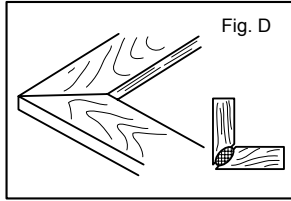
18 012262



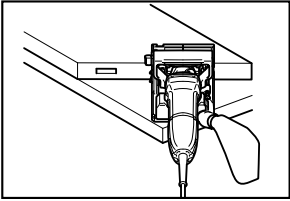
19 004586



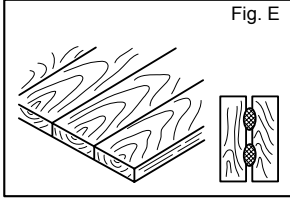
20 012264



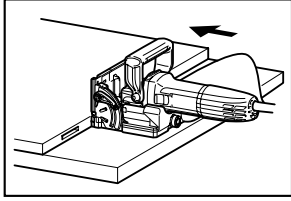
21 004587



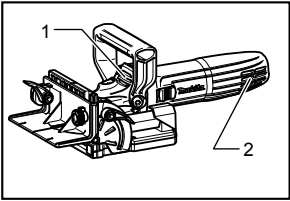
22 012265



23 004588



24 012263



25 012272

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Pointer	4-2. Lock lever	7-1. Set plate
1-2. Stopper	4-3. Angle scale	8-1. Slide switch
1-3. Adjusting screw	4-4. Tighten	9-1. Lock nut
1-4. Rubber spike	4-5. Loosen	9-2. Plate joiner blade
2-1. Lock lever	5-1. Lock lever	9-3. Inner flange
2-2. Angle guide	5-2. Pointer	9-4. Clamp screw
2-3. Knob	5-3. Angle scale	9-5. Blade cover
2-4. Scale	5-4. Center of blade thickness	9-6. Loosen
2-5. Pointer	5-5. Blade cover	9-7. Tighten
2-6. Tighten	6-1. Lock lever	9-8. Shaft lock
2-7. Loosen	6-2. Pointer	10-1. Dust bag
3-1. Knob	6-3. Angle scale	10-2. Fastener
3-2. Down	6-4. Set plate	10-3. Dust nozzle
3-3. Up	6-5. Thickness of set plate	25-1. Exhaust vent
3-4. Center of blade thickness	6-6. Center of blade thickness	25-2. Inhalation vent
4-1. Fence	6-7. Blade cover	

SPECIFICATIONS

Model		PJ7000
Type of blade		Plate joiner
Max. grooving depth	Plate joiner blade	20 mm
No load speed (min ⁻¹)		11,000
Overall length		302 mm
Net weight		2.5 kg
Safety class		□/II

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

ENE013-1

ENG900-1

Intended use

The tool is intended for cutting crescent shaped slots for the placement of flat wooden dowels or biscuit by a plunging action.

ENF002-2

Power supply

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

ENG905-1

Noise

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

Sound pressure level (L_{pA}) : 86 dB (A)

Sound power level (L_{WA}) : 97 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB (A)

Wear ear protection

Vibration

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

Work mode : cutting grooves in MDF
Vibration emission (a_h) : 2.5 m/s² or less
Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

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

WARNING:

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

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

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

Designation of Machine:

Plate Joiner

Model No./ Type: PJ7000

are of series production and

Conforms to the following European Directives:

2006/42/EC

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

EN60745

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

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Director

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

GEA010-1

General Power Tool Safety**Warnings**

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

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB020-4

PLATE JOINER SAFETY WARNINGS

- Blades must be rated for at least the speed marked on the tool.** Blades running over rated speed can fly apart and cause injury.
- Always use the guard.** The guard protects the operator from broken blade fragments and unintentional contact with the blade.
- Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the blade may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.

- Use only the blades specified for this tool.**
- Never operate the tool with the blade locked in exposed position or without the blade cover secured properly in place.**
- Make sure that the blade slides smoothly before operation.**
- Check the blades carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged blades immediately.**
- Make sure that the flange fits in the arbor hole when installing the blade.**
- Inspect for and remove all nails or foreign matter from the workpieces before operation.**
- Always place the workpieces on a stable workbench.**
- Secure the workpieces firmly with clamp or vise.**
- NEVER wear gloves during operation.**
- Hold the tool firmly with both hands.**
- Keep your hands and body away from the grooving area.**
- Run the tool for a while without the blade pointing toward anybody. Watch for vibration or wobbling that could indicate poor installation or a poorly balanced blade.**
- Never reach your hands underneath the workpieces while the blade is rotating.**
- Do not leave the tool running unattended.**
- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before making any adjustments or replacing the blade.**
- Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
- Do not use blunt or damaged blades.**
- Do not use the tool with damaged guards.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.**⚠WARNING:**

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

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

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

Adjusting the depth of groove

Fig.1

6 grooving depths can be preset according to the size of biscuit to be used.

Refer to the table below for the correspondence between the sizes marked on the stopper and the biscuit size. Fine adjustments to the grooving depth can be made by turning the adjusting screw after loosening the hex nut. This may become necessary after the blade has been resharpened a few times.

Size on stopper	0	10	20	S	D	MAX
Biscuit size	0	10	20	—	—	—
Depth of groove	8 mm	10 mm	12.3mm	13 mm	14.7mm	20 mm *

* With the rubber spikes removed.
012681

Angle guide

The angle guide height can be moved up and down to adjust the position of the blade in relation to the top of the workpiece.

Fig.2

To adjust the angle guide height, loosen the lock lever down and rotate the knob until the pointer points to the desired scale graduation marked on the angle guide.

Fig.3

Then tighten the lock lever up to secure the angle guide. The scale on the angle guide indicates the distance from the top of the workpiece to the center of the blade thickness. The angle guide is removable from the fence according to the need of your work. To remove the angle guide, loosen the lock lever and turn the knob clockwise until it comes out of the upper end of the fence.

Fence

NOTE:

- Remove the angle guide according to the need of your work when using the tool with the angle of the fence adjusted to other than 0°. When you need to use the angle guide under the above condition, be sure to adjust the depth of groove to get a proper depth.

Fig.4

Fig.5

The angle of the fence can be adjusted between 0° and 90° (positive stops at 0°, 45° and 90°). To adjust the angle, loosen the lock lever and tilt the fence until the pointer points to the desired graduation on the angle scale. Then tighten the lock lever to secure the fence.

When the fence is set at 90°, both the distance from the center of the blade thickness to the fence and the distance from the center of the blade thickness to the

bottom of the blade cover are 10 mm.

Set plate

Fig.6

Fig.7

Use the set plate as shown in the figures when cutting slots in thin workpieces.

Switch action

Fig.8

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the slide switch actuates properly and returns to the "OFF" position when the rear of the slide switch is depressed.
- Switch can be locked in "ON" position for ease of operator comfort during extended use. Apply caution when locking tool in "ON" position and maintain firm grasp on tool.

To start the tool, slide the slide switch toward the "I (ON)" position. For continuous operation, press the front of the slide switch to lock it.

To stop the tool, press the rear of the slide switch, then slide it toward the "O (OFF)" position.

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Removing or installing the blade

Fig.9

⚠CAUTION:

- When installing the plate joiner blade, mount the inner flange with the side marked "22" facing toward you.

To remove the blade, loosen the clamp screw and open the blade cover. Push the shaft lock and loosen the lock nut using the lock nut wrench. To install the blade, first mount the inner flange.

Then mount the blade and the lock nut. Securely tighten the lock nut using the lock nut wrench. Close the blade cover and tighten the clamp screw to secure the blade cover.

⚠CAUTION:

- Use only Makita lock nut wrench provided to remove or install the blade.
- Always check the depth of groove after replacing the blade. Readjust it if necessary.

Dust bag

Fig.10

To attach the dust bag, fit it onto the dust nozzle. If the dust bag becomes an obstacle to your work, turn the dust nozzle to change the dust bag position.

When the dust bag is about half full, switch off and unplug the tool. Remove the dust bag from the tool and pull the

bag's fastener out. Empty the dust bag by tapping it lightly to remove as much of the dust as possible.

NOTE:

- If you connect a Makita vacuum cleaner to your plate joiner, more efficient and cleaner operations can be performed.

OPERATION

How to make joints

⚠WARNING:

- Always clamp the workpiece to the workbench before each operation.

Fig.11

Fig.12

Corner Joint (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

T-Butt Joint (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Miter Joint (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Frame Joint (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Edge-To-Edge Joint (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

To make joints, proceed as follows:

1. Fit the two workpieces together as they will appear in the finished joint position.
2. Mark the center of the intended biscuit grooves on the workpiece using a pencil.

NOTE:

- The center of grooves should be at least 50 mm from the outer edge of the workpieces.
 - Allow 100 mm - 150 mm between grooves in multiple biscuit application.
3. **For Corner Joint and T-Butt Joint only**
Clamp the vertical workpiece to the workbench.
For Miter Joint only
Clamp one workpiece to the workbench with the mitered edge facing up.
For Frame Joint and Edge-To-Edge Joint only
Clamp one workpiece to the workbench.
 4. Set the depth of groove according to the size of biscuit to be used. Refer to the table in the "Adjusting the depth of groove" section.
 5. Adjust the angle guide height so that the blade is centered in the board thickness.
 6. Align the center mark on the base with the pencil line on the workpiece.
 7. Switch on the tool and gently push it forward to extend the blade into the workpiece.
 8. Gently return the tool to the original position after the adjusting screw reaches the stopper.
 9. **For Corner Joint and T-Butt Joint only**
Clamp the horizontal workpiece to the workbench.
For Miter Joint only
Clamp the other workpiece to the workbench with the mitered edge facing up.
For Frame Joint and Edge-To-Edge Joint only
Clamp the other workpiece to the workbench.
 10. **For Corner Joint only**
Place the tool on the workpiece so that the blade is facing down.
For T-Butt Joint only
Remove the angle guide from the tool. Place the tool on the workpiece so that the blade is facing down.
 11. Repeat the steps 6 - 8 to groove in the horizontal or the other workpiece.

If you do not need to center the blade in the board thickness, proceed as follows:

For Corner Joint, Miter Joint, Frame Joint and Edge-To-Edge Joint only

- Remove the angle guide from the tool. Set the fence at 90° for Corner Joint, Frame Joint and Edge-To-Edge Joint or at 45° for Miter Joint.
- Follow steps 1 - 11 excluding steps 5 and 10 described above.

For T-Butt Joint only

- Fit the two workpieces together as they will appear in the finished joint position.
- Lay the vertical workpiece on the horizontal one. Clamp both workpieces to the workbench.

- Remove the angle guide from the tool.
- Follow the steps 2, 4, 6, 7, 8 and 11 described above.

MAINTENANCE

CAUTION:

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

Fig.25

The tool and its air vents have to be kept clean. Regularly clean the tool's air vents or whenever the vents start to become obstructed.

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

OPTIONAL ACCESSORIES

CAUTION:

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

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

- Angle guide
- Dust bag
- Set plate 4
- Lock nut wrench 20
- Plate joiner blades

NOTE:

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

SLOVENŠČINA (izvirna navodila)

Razlaga splošnega pogleda

1-1. Kazalec	4-2. Zaklepna ročica	7-1. Fiksna plošča
1-2. Omejevalnik	4-3. Kotna lestvica	8-1. Drсно stikalo
1-3. Nastavitveni vijak	4-4. Priviti	9-1. Zaskočna matica
1-4. Gumijasta konica	4-5. Zrahljati	9-2. Reziло spajalnika plošč
2-1. Zaklepna ročica	5-1. Zaklepna ročica	9-3. Notranja prirobnica
2-2. Kotno vodilo	5-2. Kazalec	9-4. Vpenjalni vijak
2-3. Ročica	5-3. Kotna lestvica	9-5. Pokrov rezila
2-4. Merilna letev	5-4. Sredina debeline rezila	9-6. Zrahljati
2-5. Kazalec	5-5. Pokrov rezila	9-7. Priviti
2-6. Priviti	6-1. Zaklepna ročica	9-8. Zapora vretena
2-7. Zrahljati	6-2. Kazalec	10-1. Vrečka za prah
3-1. Ročica	6-3. Kotna lestvica	10-2. Pritrjevalnik
3-2. Dol	6-4. Fiksna plošča	10-3. Sesalna šoba
3-3. Gor	6-5. Debelina fiksne plošče	25-1. Izpušna odprtina
3-4. Sredina debeline rezila	6-6. Sredina debeline rezila	25-2. Prezračevalna odprtina
4-1. Prislon	6-7. Pokrov rezila	

TEHNIČNI PODATKI

Model		PJ7000
Vrsta rezila		Spajalnik plošč
Največja globina izdelave utora	Reziло spajalnika plošč	20 mm
Hitrost brez obremenitve (min ⁻¹)		11.000
Celotna dolžina		302 mm
Neto teža		2,5 kg
Varnostni razred		□/II

- Zaradi našega nenehnega programa raziskav in razvoja si pridržujemo pravico do spremembe tehničnih podatkov brez obvestila.
- Tehnični podatki se lahko razlikujejo od države do države.
- Teža je v skladu z EPTA-postopkom 01/2003

ENE013-1

ENG900-1

Namen uporabe

Orodje je namenjeno rezanju utorov v obliki polmeseca za nameščanje ravnih lesenih moznikov ali vložkov v obliki polmeseca s pogrezanjem.

ENF002-2

Priključitev na električno omrežje

Napetost električnega omrežja se mora ujemati s podatki na tipski ploščici. Stroj deluje samo z enofazno izmenično napetostjo. Stroj je po evropskih smernicah dvojno zaščitno izoliran, zato se ga lahko priključi tudi na vtičnice brez ozemljitvenega voda.

ENG905-1

Hrup

Tipični, z A ocenjeni vrednosti hrupa glede na EN60745:

- Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 86 dB (A)
- Raven zvočne moči (L_{WA}): 97 dB (A)
- Odstopanje (K): 3 dB (A)

Uporabljajte zaščito za sluh

Vibracije

Skupne vrednosti vibracij (vektorska vsota treh osi) po EN60745:

Delovni način : rezanje utorov v plošče MDF
Oddajanje tresljajev (a_n): 2,5 m/s² ali manj
Odstopanje (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Navedena vrednost oddajanja vibracij je bila izmerjena v skladu s standardnimi metodami testiranja in se lahko uporablja za primerjavo orodij.
- Navedena vrednost oddajanja vibracij se lahko uporablja tudi pri predhodni oceni izpostavljenosti.

⚠ OPOZORILO:

- Oddajanje vibracij med dejansko uporabo električnega orodja se lahko razlikuje od navedene vrednosti oddajanja, odvisno od načina uporabe orodja.
- Upravitelj mora za lastno zaščito poznati varnostne ukrepe, ki temeljijo na oceni izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe (upoštevajoč celoten delovni proces v trenutkih, ko je orodje izključeno in ko deluje v prostem teku z dodatkom časa sprožitve).

Samo za evropske države**ES Izjava o skladnosti**

Makita Corporation kot odgovorni proizvajalec izjavlja, da je naslednji stroj Makita:

Oznaka stroja:

Spajalnik plošč

Št. modela / tip: PJ7000

del serijske proizvodnje in

Je skladen z naslednjimi evropskimi direktivami:
2006/42/ES

In je izdelan v skladu z naslednjimi standardi ali standardiziranimi dokumenti:

EN60745

Tehnično dokumentacijo hrani naš pooblaščen predstavnik za Evropo.

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



Tomoyasu Kato

Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

Splošna varnostna opozorila za električno orodje

⚠ OPOZORILO Preberite vsa varnostna opozorila in navodila. Neupoštevanje opozoril in navodil lahko vodi do električnega udara, požara, in/ali hudih telesnih poškodb.

Shranite vsa opozorila in navodila za kasnejšo uporabo.

GEB020-4

VARNOSTNA OPOZORILA ZA SPAJALNIKE PLOŠČ

- Rezila morajo biti primerna najmanj za hitrost, označeno na orodju.** Rezila, ki delujejo s čezmerno hitrostjo, lahko razpadejo in povzročijo telesne poškodbe.
- Vedno uporabljajte ščitnik.** Ščitnik ščiti upravljavca pred odlomljenimi delci rezila in nenamernim stikom z rezilom.
- Držite električno orodje na izoliranih držalnih površinah, saj se lahko rezilo dotakne lastnega kabla.** Ob stiku z vodniki pod napetostjo dobijo napetost vsi neizolirani kovinski deli električnega orodja, zaradi česar lahko uporabnik utrpi električni udar.

- Uporabljajte samo rezila, ki jih posebej za vaše orodje priporoča proizvajalec.**
- Nikoli ne uporabljajte orodja z rezilom zataknenim v odprtem položaju ali brez trdno nameščenega pokrova rezila.**
- Pred uporabo se prepričajte, ali se rezilo gladko premika.**
- Pred uporabo skrbno preverite rezila glede obrabe, razpok ali poškodb.** Takoj zamenjajte počena ali poškodovana rezila.
- Kadar nameščate rezilo, zagotovite, da se prirobnica prilega v osno luknjo.**
- Pred delom poiščite in odstranite vse žeblje ali tuje iz obdelovancev.**
- Obdelovanec vedno namestite na stabilno delovno mizo.**
- Trdno pritrdite obdelovanca s sponko ali primežem.**
- Med uporabo NIKOLI ne nosite rokavic.**
- Orodje trdno držite z obema rokama.**
- Ne približujte rok in telesa območju izdelave utorov.**
- Orodje naj nekaj časa deluje tako, da rezilo ni obrnjeno proti nikomur.** Pazite na tresljaje ali majanje, ki bi lahko nakazovali slabo namestitev ali slabo uravnoteženo rezilo.
- Nikoli ne vstavljajte rok pod obdelovanec, kadar se rezilo vrti.**
- Ne puščajte orodja nenadzorovanega, medtem ko deluje.**
- Pred prilagajanjem ali zamenjavo rezila se prepričajte, ali je orodje izključeno in ločeno od električnega omrežja.**
- Nekateri materiali vsebujejo kemikalije, ki so lahko strupene.** Bodite previdni in preprečite vdihavanje prahu in stik s kožo. Upoštevajte varnostne podatke dobavitelja materiala.
- Ne uporabljajte topih ali poškodovanih rezil.**
- Ne uporabljajte orodja s poškodovanimi ščitniki.**

SHRANITE TA NAVODILA.

⚠ OPOZORILO:

NE dopustite si, da bi zaradi udobnejšega dela ali poznavanja izdelka (pridobljenega z večkratno uporabo) opustili striktno upoštevanje varnostnih pravil pri uporabi stroja. ZLORABA ali neupoštevanje varnostnih pravil v teh navodilih za uporabo lahko povzroči hude telesne poškodbe.

OPIS DELOVANJA

⚠️ POZOR:

- Pred vsako nastavitvijo ali pregledom nastavitvev stroja se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Nastavitev globine utora

SI.1

Vnaprej je mogoče nastaviti 6 globin utora glede na velikost vložka v obliki polmeseca, ki ga boste uporabili. Glejte spodnjo tabelo, če se velikost, označena na ustavljalju, ujema z velikostjo vložka v obliki polmeseca. Fine prilagoditve globine utora lahko izvedete z vrtenjem nastavljalnega vijaka, potem ko ste odvili šestrobo matico. To bo morda potrebno, ko ste rezilo že nekajkrat naostrili.

Velikost na ustavljalju	0	10	20	S	D	MAKS
Velikost polmeseca	0	10	20	—	—	—
Globina utora	8 mm	10 mm	12,3 mm	13 mm	14,7 mm	20 mm*

* Z odstranjenimi gumijastimi konicami.

012681

Kotno vodilo

Višino kotnega vodila lahko premikate gor in dol, da prilagodite položaj rezila glede na vrh obdelovanca.

SI.2

Za prilagoditev višine kotnega vodila sprostite zaklepno ročico navzdol in zavrtite gumb, dokler kazalka ne kaže na želeno oznako na lestvici na kotnem vodilu.

SI.3

Nato zategnite zaklepno ročico navzgor, da pritrdite kotno vodilo.

Lestvica na kotnem vodilu prikazuje razdaljo od vrha obdelovanca do sredine debeline rezila.

Kotno vodilo lahko odstranite s prislona glede na potrebe vašega dela. Za odstranitev kotnega vodila sprostite zaklepno ročico in obrnite gumb v smeri urinega kazalca, dokler ne izstopi na zgornjem koncu prislona.

Prislon

OPOMBA:

- Odstranite kotno vodilo glede na potrebe svojega dela in kadar uporabljate orodje s kotom prislona, ki ni 0°. Kadar morate uporabiti kotno vodilo pod zgoraj navedenimi pogoji, morate prilagoditi globino utora, da dobite ustrezno globino.

SI.4

SI.5

Kot prislona lahko prilagajate med 0° in 90° (pozitivna ustavljalna na 0°, 45° in 90°). Za prilagoditev kota sprostite zaklepno ročico in nagnite prislon, dokler kazalka ne kaže na želeno oznako na kotni lestvici. Nato zategnite zaklepno ročico, da pritrdite prislon.

Kadar je prislon nastavljen na 90°, sta razdalja od sredine debeline rezila do prislona in razdalja od sredine debeline rezila do dna pokrova rezila 10 mm.

Fiksna plošča

SI.6

SI.7

Kadar režete zareze v tanke obdelovance, uporabite fiksno ploščo, kot je prikazano na slikah.

Delovanje stikala

SI.8

⚠️ POZOR:

- Pred priključitvijo orodja na električno omrežje se vedno prepričajte, da drsno stikalo pravilno deluje in da se vrača v položaj za izklop (OFF), ko ga spustite.
- Stikalo lahko zaklenete v položaju za vklop "ON" za enostavnejšo upravljanje med podaljšano uporabo. Bodite previdni pri zaklepanju orodja v položaju za vklop "ON" in dobro držite orodje.

Za zagon orodja, premaknite drsno stikalo proti položaju „I (VKLOP)“. Za neprekinjeno delovanje, pritisnite sprednjo stran drsnega stikala, da se zaskoči.

Za ustavitev orodja pritisnite zadnji del drsnega stikala, nato pa ga premaknite v položaj „O (IZKLOP)“.

MONTAŽA

⚠️ POZOR:

- Pred vsakim posegom v orodje se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Odstranjevanje ali nameščanje rezila

SI.9

⚠️ POZOR:

- Kadar nameščate rezilo spajalnika plošč, namestite notranjo prirobnico tako, da je stran z oznako „22“ obrnjena proti vam.

Za odstranjevanje rezila odvijte vpenjalni vijak in odprite pokrov rezila. Potisnite zaporo vretena in odvijte zaskočno matico z uporabo ključa za zaskočno matico. Za namestitev rezila najprej namestite notranjo prirobnico.

Nato namestite rezilo in zaskočno matico. Trdno zategnite zaskočno matico s ključem za zaskočno matico. Zaprite pokrov rezila in zategnite vpenjalni vijak, da pritrdite pokrov rezila.

⚠️ POZOR:

- Za odstranjevanje ali namestitev rezila uporabite samo priloženi ključ za zaskočne matice Makita.
- Kadar zamenjate rezilo, vedno preverite globino utora. Po potrebi znova prilagodite.

Vrečka za prah

SI.10

Kadar priključujete vrečko za prah, jo namestite na sesalni nastavek. Če vas vrečka za prah med delom ovira, zavrtite sesalni nastavek, da spremenite položaj vrečke za prah.

Ko je vrečka za prah napolnjena do približno polovice, izklopite orodje in izvlecite vtič. Odstranite vrečko za prah z orodja in izvlecite pritrdilo vrečke. Izpraznite vrečko za prah, tako da jo lahko udarjate, da odstranite čim več prahu.

OPOMBA:

- Če na spajalnik plošč priključite sesalnik za prah Makita, bo vaše delo učinkovitejše in čistejše.

DELOVANJE

Kako izdelati spoje

OPOZORILO:

- Pred vsakim delom vedno pritrдите obdelovanec na delovno mizo.

SI.11

SI.12

Vogalni spoj (sl. A)

SI.13

SI.14

SI.15

T-spoj (sl. B)

SI.16

SI.17

SI.18

Zajeralni spoj (sl. C)

SI.19

SI.20

Okvirni spoj (sl. D)

SI.21

SI.22

Spoj od roba do roba (sl. E)

SI.23

SI.24

Za izvedbo spojev postopajte, kot je opisano v nadaljevanju:

1. Nastavite dva obdelovanca skupaj, kot bosta pritrjena po končnem spajanju.
2. Označite sredino na utorov v obliki polmeseca na obdelovancu z uporabo svinčnika.

OPOMBA:

- Sredina utorov mora biti najmanj 50 mm od zunanjega roba obdelovanca.
- Med utori pustite 100 - 150 mm, kadar izdelujete več utorov v obliki polmeseca.

3. Samo za vogalne in T-spoje

Pritrdite navpični obdelovanec na delovno mizo.

Samo za zajeralni spoj

Pritrdite en obdelovanec na delovno mizo, tako da je zajeralni rob obrnjen navzgor.

Samo za okvirne spoje in spoje od roba do roba

Pritrdite en obdelovanec na delovno mizo.

4. Nastavite globino utora glede na velikost vložka v obliki polmeseca, ki ga boste uporabili. Glejte tabelo v razdelku „Nastavitve globine utora“.
5. Prilagodite višino kotnega vodila, tako da je rezilo usredinjeno glede na debelino deske.
6. Poravnajte sredinsko oznako na osnovni plošči z narisano črto na obdelovancu.
7. Vklonite orodje in ga nežno potisnite naprej, da podaljšate rezilo v obdelovanec.
8. Ko nastavljalni vijak doseže ustavljalno, nežno vrnite orodje v prvotni položaj.
9. **Samo za vogalne in T-spoje**

Pritrdite vodoravni obdelovanec na delovno mizo.

Samo za zajeralni spoj

Pritrdite drugi obdelovanec na delovno mizo, tako da je zajeralni rob obrnjen navzgor.

Samo za okvirne spoje in spoje od roba do roba

Pritrdite drugi obdelovanec na delovno mizo.

10. Samo za vogalni spoj

Postavite orodje na obdelovanec tako, da je rezilo obrnjeno navzdol.

Samo za T-spoj

Odstranite kotno vodilo z orodja. Postavite orodje na obdelovanec tako, da je rezilo obrnjeno navzdol.

11. Ponovite korake 6 - 8 za izdelavo utora v vodoravni ali drugi obdelovanec.

Če ni treba usrediniti rezila glede na debelino deske, postopajte kot sledi:

Samo za vogalne, zajeralne, okvirne spoje in spoje od roba do roba

- Odstranite kotno vodilo z orodja. Nastavite prilon na 90° za vogalni, okvirni spoj in spoj od roba do roba oziroma na 45° za zajeralni spoj.
- Sledite korakom 1 - 11, pri tem pa izpustite zgoraj opisana koraka 5 in 10.

Samo za T-spoj

- Nastavite dva obdelovanca skupaj, kot bosta pritrjena po končnem spajanju.
- Položite navpični obdelovanec na vodoravnega. Pritrdite oba obdelovanca na delovno mizo.
- Odstranite kotno vodilo z orodja.
- Sledite zgoraj opisanim korakom 2, 4, 6, 7, 8 in 11.

VZDRŽEVANJE

⚠ POZOR:

- Preden se lotite pregledovanja ali vzdrževanja orodja, se vedno prepričajte, da je orodje izklopljeno in vtič izvlečen iz vtičnice.
- Nikoli ne uporabljajte bencina, razredčila, alkohola ali podobnega. V tem primeru se orodje lahko razbarva, deformira, lahko pa tudi nastanejo razpoke.

SI.25

Orodje in prezračevalne reže morajo biti čiste. Redno čistite prezračevalne reže orodja ali ko so ovirane.

VARNO in ZANESLJIVO delovanje tega izdelka bo zagotovljeno le, če boste popravila, vzdrževanje in nastavitve oglenih krtačk ali druge nastavitve prepustili pooblaščenemu servisu za orodja Makita, ki vgrajuje izključno originalne nadomestne dele.

DODATNI PRIBOR

⚠ POZOR:

- Ta dodatni pribor ali pripomočki so predvideni za uporabo z orodjem Makita, ki je opisano v teh navodilih za uporabo. Pri uporabi drugega pribora ali pripomočkov obstaja nevarnost telesnih poškodb. Dodatni pribor ali pripomočke uporabljajte samo za navedeni namen.

Za več informacij o dodatnem priboru in opremi se obrnite na najbližji pooblaščen Makita servis.

- Kotno vodilo
- Vrečka za prah
- Fiksna plošča 4
- Ključ za zaskočno matico 20
- Rezila spajalnika plošč

OPOMBA:

- Nekateri predmeti na seznamu so lahko priloženi orodju kot standardni pribor. Lahko se razlikuje od države do države.

SHQIP (Udhëzimet origjinale)

Shpjegim i pamjes së përgjithshme

1-1. Treguesi	4-2. Leva bllokuese	7-1. Pllaka e vendosjes
1-2. Ndaluesi	4-3. Shkalla e këndit	8-1. Çelësi me rrëshqitje
1-3. Vida rregulluese	4-4. Shtrënguesi	9-1. Dadoja e bllokimit
1-4. Kunji prej gome	4-5. Liruesi	9-2. Disku i bashkuesit të pllakës
2-1. Leva bllokuese	5-1. Leva bllokuese	9-3. Flanxha e brendshme
2-2. Udhëzuesi për këndin	5-2. Treguesi	9-4. Vida e shtrëngimit
2-3. Çelësi	5-3. Shkalla e këndit	9-5. Kapaku i tehut
2-4. Shkalla	5-4. Qendra e trashësisë së diskut	9-6. Liruesi
2-5. Treguesi	5-5. Kapaku i tehut	9-7. Shtrënguesi
2-6. Shtrënguesi	6-1. Leva bllokuese	9-8. Bllokimi i boshtit
2-7. Liruesi	6-2. Treguesi	10-1. Qese e pluhurit
3-1. Çelësi	6-3. Shkalla e këndit	10-2. Mbërthyesi
3-2. Poshtë	6-4. Pllaka e vendosjes	10-3. Hundëza e pluhurit
3-3. Lart	6-5. Trashësia e pllakës së vendosjes	25-1. Ventilatori dalës
3-4. Qendra e trashësisë së diskut	6-6. Qendra e trashësisë së diskut	25-2. Ventilatori hyrës
4-1. Riga	6-7. Kapaku i tehut	

SPECIFIKIMET

Modeli		PJ7000
Lloji i diskut		Bashkuesi i pllakës
Thellësia maksimale e kanalit	Disku i bashkuesit të pllakës	20 mm
Shpejtësia pa ngarkesë (min ⁻¹)		11 000
Gjatësia e përgjithshme		302 mm
Pesha neto		2,5 kg
Kategoria e sigurisë		II/III

• Për shkak të programit tonë të vazhdueshëm të kërkim-zhvillimit, specifikimet e përmendura këtu mund të ndryshojnë pa njoftim paraprak.

• Specifikimet mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.

• Pesha sipas procedurës EPTA 01.2003

ENE013-1

ENG900-1

Përdorimi i synuar

Vegla është synuar për të prerë të çara në formë gjysmëhëne për vendosjen e kunjave të sheshtë prej druri ose galehtë me anë të një veprimi zhytjeje.

ENF002-2

Furnizimi me energji

Vegla duhet të lidhet vetëm me një burim energjie me të njëjtin tension të treguar në pllakëzën metalike udhëzuese dhe mund të funksionojë vetëm me rrymë alternative njëfazore. Ata kanë izolim të dyfishtë dhe mund të përdorin priza pa tokëzim.

ENG905-1

Zhurma

Niveli tipik i zhurmës A, i matur sipas EN60745:

Niveli i presionit të zërit (L_{PA}): 86 dB (A)

Niveli i fuqisë së zërit (L_{WA}): 97 dB (A)

Pasiguria (K): 3 dB (A)

Mbani mbrojtëse për veshët

Dridhjet

Vlera totale e dridhjeve (shuma e vektorit me tre akse) përcaktohet sipas EN60745:

Regjimi i punës : prerja e brazdave në MDF (Dërrasa prej fibre me trashësi mesatare)

Emetimi i dridhjeve (a_h): 2,5 m/s² ose më pak

Pasiguria (K): 1,5 m/s²

ENG900-1

- Vlera e deklaruar e emetimeve të dridhjeve është matur sipas metodës standarde të testimit dhe mund të përdoret për të krahasuar një vegël me një tjetër.
- Vlera e deklaruar e emetimeve të dridhjeve mund të përdoret për një vlerësim paraprak të ekspozimit.

⚠ PARALAJMËRIM:

- Emetimet e dridhjeve gjatë përdorimit aktual të veglës elektrike mund të ndryshojnë nga vlerat e deklaruarat të emetimeve në varësi të mënyrave sesi përdoret vegla.

- Sigurohuni që të identifikoni masat e sigurisë për mbrojtjen e përdoruesit, që bazohen në vlerësimin e ekspozimit ndaj kushteve aktuale të përdorimit (duke marrë parasysh të gjitha pjesët e ciklit të funksionimit si ato kur vegla është e fikur dhe punon pa prerë, ashtu edhe kohën e përdorimit).

ENH101-15

Vetëm për shtetet evropiane

Deklarata e konformitetit me KE-në

Ne, Makita Corporation, si prodhuesi përgjegjës deklarojmë që makineria(të) e mëposhtme Makita:

Emërtimi i makinerisë:

Bashkuesi i pllakës

Nr. i modelit/ Lloji: PJ7000

janë të prodhimit në seri dhe

Pajtohet me direktivën evropiane të mëposhtme:

2006/42/KE

Dhe janë prodhuar në përputhje me standardet e mëposhtme ose me dokumentet e standardizuara:

EN60745

Dokumentimi teknik ruhet nga përfaqësuesi ynë i autorizuar në Evropë që është:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

Paralajmërimet e përgjithshme për sigurinë e veglës

△ **PARALAJMËRIM** Lexoni të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për sigurinë. Mosndjekja e paralajmërimeve dhe udhëzimeve mund të rezultojë në goditje elektrike, zjarr dhe/ose dëmtim serioz.

Ruajini të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për të ardhmen.

GEB020-4

PARALAJMËRIME SIGURIE PËR BASHKUESIN E PLLAKËS

1. Disqet duhet të vendosen të paktën për shpejtësinë e shënuar në vegël. Disqet që punojnë mbi shpejtësinë nominale mund të shkëputen me vull e të shkaktojnë lëndim.

2. **Përdorni gjithmonë mbrojtësen.** Mbrojtësja mbron përdoruesin nga copëzat e thyera të diskut dhe nga kontakti i paqëllimshëm me diskut.
3. **Mbajeni veglën elektrike të sipërfaqet e izoluar të kapjes sepse disku mund të prekë kordonin e tij.** Prerja e një teli me rrymë mund të elektrizojë pjesët metalike të ekspozuara të veglës elektrike dhe mund t'i japë përdoruesit goditje elektrike.
4. **Përdorni vetëm disqet e specifikuara për këtë vegël.**
5. **Mos e përdorni asnjëherë veglën me diskut në bllokuar në pozicionin e ekspozuar ose kur kapaku i diskut nuk është i sigurt siç duhet në vend.**
6. **Sigurohuni që disku të rrëshqasë pa vështirësi përpara përdorimit.**
7. **Kontrollojini disqet me kujdes për krisje ose dëmtim përpara përdorimit.** Zëvendësoni menjëherë disqet e krisura ose të dëmtuara.
8. **Sigurohuni që flanxha të futet në vrimën e boshtit kur instaloni diskut.**
9. **Kontrolloni për gozhdë ose materiale të huaja dhe hiqni të gjitha ato nga materialet e punës përpara përdorimit.**
10. **Materialet e punës vendosini gjithmonë në një tavolinë pune të qëndrueshme.**
11. **Siguroni mirë materialet e punës me një morsetë ose morskë.**
12. **ASNJËHERË mos mbani doreza gjatë punës.**
13. **Mbajeni veglën fort me të dyja duart.**
14. **Mbajini duart dhe trupin larg zonës ku do të bëhet kanali.**
15. **Vëreni veglën në punë për pak kohë pa ia drejtuar diskut askujt.** Bëni kujdes për dridhje ose lëkundje që mund të tregojnë instalim të gabuar ose disk të pabalancuar mirë.
16. **Mos i zgjatni kurrë duart poshtë materialeve të punës ndërkohë që disku rrotullohet.**
17. **Mos e lini veglën të funksionojë pa mbikëqyrje.**
18. **Gjithmonë sigurohuni që vegla të jetë e fikur dhe e hequr nga priza përpara se të bëni ndonjë rregullim ose të ndërroni diskut.**
19. **Disa materiale përbajnë kimikate që mund të jenë toksike.** Kini kujdes që të parandaloni thithjen e pluhurave dhe kontaktin me lëkurën. Ndiqni të dhënat e sigurisë nga furnizuesi i materialit.
20. **Mos përdorni disqe jo të mprehura ose të dëmtuara.**
21. **Mos e përdorni veglën me mbrojtëse të dëmtuara.**

RUAJINI KËTO UDHËZIME.

△PARALAJMËRIM:

MOS lejoni që njohja ose familjarizimi me produktin (të fituara nga përdorimi i shpeshtë) të zëvendësojnë zbatimin me përpikëri të rregullave të sigurisë për produktin në fjalë. KEQPËRDORIMI ose mosndjekja e rregullave të sigurisë të dhëna në këtë manual përdorimi mund të shkaktojnë dëmtime personale serioze.

PËRSHKRIMI I PUNËS

△KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se ta rregulloni apo t'i kontrolloni funksionet.

Rregullimi i thellësisë së kanalit

Fig.1

6 thellësi kanali mund të caktohen paraprakisht sipas madhësisë së galehtës që do të përdoret.

Referojuni tabelës së mëposhtme për përshtatjen ndërmjet madhësive të shënuara në ndalues dhe përmasës së galehtës. Rregullime të sakta të thellësisë së kanalit mund të bëhen duke rrotulluar vidën rregulluese pasi të keni liruar dadon hegzagonale. Kjo mund të bëhet e nevojshme pasi disku është mprehur disa herë.

Përmasa në ndalues	0	10	20	S (e vogël)	D	Maksimumi
Përmasa e galehtës	0	10	20	—	—	—
Thellësia e kanalit	8 mm	10 mm	12,3 mm	13 mm	14,7 mm	20 mm *

* Me kunjat e gomës të hequra.
012681

Udhëzuesi për këndin

Lartësia e udhëzuesit për këndin mund të lëvizet lart dhe poshtë për të rregulluar pozicionin e diskut në lidhje me pjesën e sipërme të materialit të punës.

Fig.2

Për të rregulluar lartësinë e udhëzuesit për këndin, lironi levën e bllokimit nga poshtë dhe rrotulloni dorezën derisa treguesi të tregojë shkallën e dëshiruar të gradimit të shënuar në udhëzuesin për këndin.

Fig.3

Më pas shtrëngoni levën e bllokimit lart për të siguruar udhëzuesin për këndin.

Shkalla në udhëzuesin për këndin tregon distancën nga pjesa e sipërme e materialit të punës deri në qendrën e trashësisë së diskut.

Udhëzuesi për këndin mund të hiqet nga riga sipas punës që ju nevojitet. Për të hequr udhëzuesin për këndin, lironi levën e bllokimit dhe rrotulloni dorezën në drejtim orar deri sa ajo të dalë nga skaji i sipërm i rigës.

Riga

SHËNIM:

- Hiqni udhëzuesin për këndin sipas punës që ju nevojitet të bëni kur përdorni veglën kur riga është vendosur në një kënd ndryshe nga 0°. Kur keni nevojë të përdorni udhëzuesin për këndin sipas kushteve të mësipërme, sigurohuni që të rregulloni thellësinë e kanalit për të arritur një thellësi të përshtatshme.

Fig.4

Fig.5

Këndi i rigës mund të rregullohet midis 0° dhe 90° (ndalesa pozitive në 0°, 45° dhe 90°). Për të rregulluar këndin, lironi levën e bllokimit dhe anoni rigën derisa treguesi të tregojë në gradimin e dëshiruar në shkallën e këndit. Më pas shtrëngoni levën e bllokimit për të siguruar rigën.

Kur riga është caktuar në 90°, si distanca nga qendra e trashësisë së diskut deri në rigë dhe distanca nga qendra e trashësisë së diskut deri në pjesën e poshtme të kapakut të diskut janë 10 mm.

Pllaka e kompletit

Fig.6

Fig.7

Përdorni pllakën e kompletit siç tregohet në figura kur prisni të çara në materiale pune të holla.

Veprimi i ndërrimit

Fig.8

△KUJDES:

- Përpara se ta vendosni veglën në korrent, kontrolloni gjithmonë nëse çelësi i rrëshqitjes aktivizohet saktë dhe nëse kthehet në pozicionin "FIKUR" kur shtypet pjesa e pasme e çelësit të rrëshqitjes.
- Çelësi mund të bllokohet në pozicionin "ndezur" për lehtësi të përdoruesit gjatë përdorimit të zgjatur. Tregoni kujdes kur bllokoni veglën në pozicionin "ndezur" dhe shtrëngojeni fort veglën gjatë gjithë kohës.

Për ta ndezur veglën, rrëshqitni çelësin e rrëshqitës drejt pozicionit "I (NDEZUR)". Për punë të vazhdueshme, shtypni pjesën e përparme të çelësit të rrëshqitës për ta bllokuar.

Për ta ndaluar veglën, shtypni pjesën e pasme të çelësit të rrëshqitjes dhe rrëshqitëni drejt pozicionit "O (FIKUR)".

MONTIMI

△KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se të bëni ndonjë punë mbi të.

Heqja ose instalimi i diskut

Fig.9

△KUJDES:

- Kur instaloni diskutin e bashkuesit të pllakës montoni flaxhën e brendshme që ana ku është shënuar "22" të jetë drejtuar nga ju.

Për të hequr diskutin, lironi vidën shtrënguese dhe hapni kapakun e diskut. Shtypni bllokuesin e boshtit dhe lironi dadon e bllokimit me anë të çelësit për dadon e bllokimit. Për të instaluar diskutin, në fillim montoni flaxhën e brendshme.

Më pas montoni diskun dhe dadon e bllokimit. Shtrëngoni në mënyrë të sigurt dadon e bllokimit me anë të çelësit për dadon e bllokimit. Mbyllni kapakun e diskut dhe shtrëngoni vidën shtrënguese për të siguruar kapakun e diskut.

⚠️KUJDES:

- Përdorni vetëm çelësa për dadon e bllokimit nga Makita për të hequr ose instaluar diskut.
- Kontrolloni gjithmonë thellësinë e kanalit pas zëvendësimit të diskut. Rregullojeni sërish nëse nevojitet.

Qese e pluhurit

Fig.10

Për të instaluar qesen e pluhurit, vendoseni atë në hundëzën për shkarkimin e pluhurit. Nëse qesja e pluhurit ju pengon gjatë punës suaj, rrotulloni hundëzën për shkarkimin e pluhurit për të ndryshuar pozicionin e qeses së pluhurit.

Kur qesja e pluhurit të jetë afërsisht gjysmë plot, fikeni veglën dhe hiqeni nga priza. Hiqni qesen e pluhurit nga vegla dhe nxirrni jashtë mbërthyesen e qeses. Zbrazi qesen e pluhurit duke e goditur lehtë për të hequr sa më shumë pluhur që të jetë e mundur.

SHËNIM:

- Nëse e lidhni bashkuesin e pllakës me një fshesë me korrent Makita, puna mund të rezultojë më efikase dhe më e pastër.

PËRDORIMI

Si të bëhen bashkimet

⚠️PARALAJMËRIM:

- Përpara çdo pune shtrëngoni gjithmonë materialin e punës në tavolinën e punës.

Fig.11

Fig.12

Bashkime në qoshe (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

Bashkim formë T-je (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Bashkime me kënd (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Bashkime në skelet (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Bashkim nga cepi në cep (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

Për të bërë bashkime veproni si më poshtë:

1. Puthitni bashkë dy materiale pune siç tregohen në pozicionin e bashkimit të përfunduar.
2. Me anë të një lapsi shënoni qendrën e kanaleve të synuara të galetës në materialin e punës.

SHËNIM:

- Qendra e kanaleve duhet të jetë të paktën 50 mm larg nga skaji i jashtëm i materialeve të punës.
- Lini një hapësirë prej 100 mm – 150 mm ndërmjet kanaleve gjatë përdorimit të galetave të shumëfishta.

3. Vetëm për bashkimin në qoshe dhe bashkimin në formë T-je

Mbërtheni materialin e punës në formë vertikale me tavolinën e punës.

Vetëm për bashkimin me kënd

Mbërtheni një material pune në tavolinën e punës me skajin me kënd të drejtuar lart.

Vetëm për bashkimin në skelet dhe bashkimin nga cepi në cep

Mbërtheni materialin e punës në tavolinën e punës.

4. Përcaktoni thellësinë e kanalit sipas përmasës së galetës që do të përdoret. Referojuni tabelës në seksionin "Rregullimi i thellësisë së kanalit".
5. Rregulloni lartësinë e udhëzuesit për këndin në mënyrë të tillë që disku të jetë në qendër të trashësisë së dërrasës.
6. Bashkërendoni shenjën e qendrës në bazë me vizën e lapsit në materialin e punës.
7. Ndizni veglën dhe shtyjeni lehtë përpara që disku të prekë materialin e punës.
8. Kthejeni me ngadalë veglën në pozicionin fillestar pasi vida rregulluese të prekë ndaluesin.

9. **Vetëm për bashkimin në qoshe dhe bashkimin në formë T-je**

Mbërtheni materialin e punës në formë horizontale me tavolinën e punës.

Vetëm për bashkimin me kënd

Mbërtheni materialin tjetër të punës në tavolinën e punës me skajin me kënd të drejtuar lart.

Vetëm për bashkimin në skelet dhe bashkimin nga cepi në cep

Mbërtheni materialin tjetër të punës në tavolinën e punës.

10. **Vetëm për bashkimin në qoshe**

Vendosni veglën në materialin e punës në mënyrë të tillë që disku të jetë i drejtuar nga poshtë.

Vetëm për bashkimin në formë T-je

Hiqni udhëzuesin për këndin nga vegla. Vendosni veglën në materialin e punës në mënyrë të tillë që disku të jetë i drejtuar nga poshtë.

11. Përsëritni hapat 6-8 për të hapur kanale në materialin e punës horizontal ose materialin tjetër të punës.

Nëse nuk keni nevojë të vendosni diskut në qendër të trashësisë së dërrasës, vazhdoni si më poshtë:

Vetëm për bashkimin në qoshe, bashkimin me kënd, bashkimin në skelet dhe bashkimin nga cepi në cep

- Hiqni udhëzuesin për këndin nga vegla. Vendoseni rigën në 90° për bashkim në qoshe, bashkim në skelet dhe bashkim nga cepi në cep ose në 45° për bashkim me kënd.
- Ndiqni hapat 1-11 me përjashtim të hapave 5 dhe 10 të përshkuara më lart.

Vetëm për bashkimin në formë T-je

- Puthitni bashkë dy materiale pune siç tregohen në pozicionin e bashkimit të përfunduar.
- Vendosni materialin vertikal të punës mbi atë horizontal. Mbërtheni të dy materialet e punës në tavolinën e punës.
- Hiqni udhëzuesin për këndin nga vegla.
- Ndiqni hapat 2, 4, 6, 7, 8 dhe 11 të përshkuar më lart.

MIRËMBAJTJA

△KUJDES:

- Sigurohuni gjithnjë që vegla të jetë fikur dhe të jetë hequr nga korrenti përpara se të kryeni inspektimin apo mirëmbajtjen.
- Mos përdorni kurrë benzinë, benzinë pastrimi, hollues, alkool dhe të ngjashme. Mund të shkaktoni çngjyrosje, deformime ose krisje.

Fig.25

Vegla dhe ventilatorët e saj duhen mbajtur pastër. Pastrojini rregullisht vrimat e ajrit të veglës ose kurdo që nisin të bllokohen.

Për të ruajtur SIGURINË dhe BESUESHMËRINË, riparimet, inspektimet dhe zëvendësimet e karbonçinave dhe çdo mirëmbajtje apo rregullim tjetër duhen kryer nga qendrat e autorizuar të shërbimit të Makita-s, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

AKSESORË OPSIONALË

△KUJDES:

- Këta aksesorë ose shtojca rekomandohen për përdorim me veglën Makita të përcaktuar në këtë manual. Përdorimi i aksesorëve apo shtojcave të tjera ndryshe nga këto mund të përbëjë rrezik lëndimi. Aksesorët ose shtojcat përdorini vetëm për qëllimin e tyre të përcaktuar.

Nëse keni nevojë për më shumë të dhëna në lidhje me aksesorët, pyesni qendrën vendore të shërbimit të Makita-s.

- Udhëzuesi për këndin
- Qese e pluhurit
- Pllaka e kompletit 4
- Çelësi i dados bllokuese 20
- Disqet e bashkuesit të pllakës

SHËNIM:

- Disa artikuj të listës mund të përfshihen në paketën e veglës si aksesorë standardë. Ato mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.

БЪЛГАРСКИ (Оригинална инструкция)

Разяснение на общия изглед

1-1. Курсор	4-3. Скала за ъгъла	7-1. Регулираща пластина
1-2. Стопер	4-4. Затягане	8-1. Пусков прекъсвач
1-3. Регулиращ винт	4-5. Разхлабване	9-1. Закрепваща гайка
1-4. Гумен шип	5-1. Блокиращо лостче	9-2. Режещ диск за нут фреза
2-1. Блокиращо лостче	5-2. Курсор	9-3. Вътрешен фланец
2-2. Ограничител за ъгъла	5-3. Скала за ъгъла	9-4. Притискателен винт
2-3. Бутон	5-4. Център на дебелината на режещия диск	9-5. Капак на ножа
2-4. Скала	5-5. Капак на ножа	9-6. Разхлабване
2-5. Курсор	6-1. Блокиращо лостче	9-7. Затягане
2-6. Затягане	6-2. Курсор	9-8. Блокировка на вала
2-7. Разхлабване	6-3. Скала за ъгъла	10-1. Торбичка за прах
3-1. Бутон	6-4. Регулираща пластина	10-2. Закрепващ елемент
3-2. Надолу	6-5. Дебелина на планката от комплекта	10-3. Щуцер за прах
3-3. Нагоре	6-6. Център на дебелината на режещия диск	25-1. Изходящ вентилационен отвор
3-4. Център на дебелината на режещия диск	6-7. Капак на ножа	25-2. Входящ вентилационен отвор
4-1. Ограничител		
4-2. Блокиращо лостче		

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел		PJ7000
Тип режещ диск		Нут фреза
Макс. дълбочина на връзване	Режещ диск за нут фреза	20 мм
Обороти без товар (мин ⁻¹)		11 000
Обща дължина		302 мм
Нето тегло		2.5 кг
Клас на безопасност		II/III

- Поради нашата непрекъсната научно-развойна дейност посочените тук спецификации могат да бъдат променени без предизвестие.
- Спецификациите може да са различни в различните държави.
- Тегло съгласно метода ЕРТА 01/2003

ENE013-1

ENG900-1

Предназначение

Инструментът е предназначен за рязане на прорези с полукръгла форма за поставяне на плоски дървени дибли или т.н. „бисквита“ чрез връзване.

ENF002-2

Захранване

Инструментът следва да се включва само към захранване със същото напрежение, като посоченото на фирмената табелка и работи само с монофазно променливо напрежение. Той е с двойна изолация и затова може да се включва и в контакти без заземяване.

ENG905-1

Шум

Обичайното средно претеглено ниво на шума, определено съгласно EN60745:

- Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 86 dB (A)
- Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 97 dB (A)
- Коефициент на неопределеност (K): 3 dB (A)

Използвайте антифони

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (сума от три осови вектора), определена съгласно EN60745:

Работен режим : изрязване на канали в MDF
Ниво на вибрациите (a_h): 2.5 м/с² или по-малко
Коефициент на неопределеност (K): 1.5 м/с²

ENG901-1

- Обявеното ниво на вибрациите е измерено в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва за сравняване на инструменти.
- Освен това, обявеното ниво на вибрациите може да се използва за предварителна оценка на вредното въздействие.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Нивото на вибрациите при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената стойност в зависимост от начина на използване на инструмента.

- Задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички съставни части на работния цикъл, като например момента на изключване на инструмента, работата на празен ход, както и времето на задействане).

ENH101-15

Само за страните от ЕС

ЕО Декларация за съответствие

Подписаните, **Makita Corporation**, като отговорен производител декларираме, че следните машини с марката **Makita**:

Наименование на машината:

Нут фреза

Модел №/Тип: PJ7000

се произвеждат серийно и

Съответстват на изискванията на следните европейски директиви:

2006/42/ЕО

И се произвеждат в съответствие със следните стандарти или нормативни документи:

EN60745

Техническата документация се съхранява от нашия упълномощен представител за Европа, който е:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англия

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Общи предупреждения за безопасност при работа с електрически инструменти

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Прочетете всички предупреждения за безопасност и всички инструкции. При неспазване на предупрежденията и инструкциите има опасност от токов удар, пожар и/или тежко нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за справка в бъдеще.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА С НУТ ФРЕЗАТА

1. **Режещите дискове трябва да бъдат предназначени за работа с обороти, не помалки от номиналните обороти, маркирани върху инструмента.** При работа с обороти над номиналните режещите дискове могат да се разлетят и да предизвикат наранявания.
2. **Винаги поставяйте предпазителя.** Предпазителят защитава работещия от откъснали се парчета от режещия диск и от случайно допиране до режещия диск.
3. **Дръжте електрическия инструмент за изолираните и нехлъзгави повърхности, защото има опасност режещият диск да докосне своя захранващ кабел.** При срязване на проводник под напрежение, токът може да премине през металните части на инструмента и да „удари“ работещия.
4. **Използвайте само режещи дискове, предназначени за този инструмент.**
5. **Никога не работете с инструмента, когато режещият диск е в извадено положение или когато капакът на предпазителя не е закрепен правилно на мястото си.**
6. **Преди работа се уверете, че режещият диск се движи плавно.**
7. **Преди да пристъпите към работа, проверете внимателно за пукнатини или повреди по режещите дискове. Ако има пукнатини или повреди, незабавно сменете диска.**
8. **Уверете се, че фланецът пасва на централния отвор, когато монтирате режещия диск.**
9. **Преди работа проверявайте и отстранявайте всички пирони или замърсявания от обработваните детайли.**
10. **Винаги поставяйте обработваните детайли върху стабилен тезгях.**
11. **Закрепвайте здраво обработваните детайли с помощта на скоба или менгеме.**
12. **НЕ работете с ръкавици.**
13. **Дръжте инструмента здраво с двете ръце.**
14. **Дръжте ръцете и тялото си далеч от зоната на канала.**
15. **Включете инструмента да поработи известно време, без режещият диск да е насочен към хора. Следете за вибрации или биене в страни, което може да означава, че режещият диск е неправилно монтиран или не е балансиран.**
16. **Никога не посягайте с ръце под обработваните детайли, докато режещият диск се върти.**

17. Не оставяйте инструмента да работи без надзор.
18. Преди да извършвате някакви настройки по инструмента или замяна на режещия диск, винаги задължително проверявайте дали той е изключен от бутона и от контакта.
19. Някои материали съдържат химикали, които могат да са токсични. Вземете предпазни мерки, за да предотвратите вдишването на прах и контакта с кожата. Следвайте информацията на доставчика на материал за безопасната работа с него.
20. Не използвайте износени или повредени режещи дискове.
21. Не използвайте инструмента с повредени предпазители.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

НЕ позволявайте усложнението от познаването на продукта (придобито при дългата му употреба) да замени стриктното спазване на правилата за безопасност за въпросния продукт. НЕПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА и неспазването на правилата за безопасност, посочени в настоящото ръководство за експлоатация, могат да доведат до тежки наранявания.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Преди да регулирате или проверявате работата на инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Регулиране на дълбочината на връзване

Фиг.1

Възможно е предварително да бъдат задавани 6 дълбочини на връзване в съответствие с размера на „бисквитата“, която ще бъде използвана.

Вижте долната таблица за съответствие между размерите, обозначени върху стопера и размера на „бисквитата“. Фина настройка на дълбочината на връзване може да се извършва чрез въртене на регулиращия винт след разхлабване на шестостенната гайка. Това може да се наложи след като режещият диск е бил претачочван няколко пъти.

Размер на стопера	0	10	20	S	D	МАКС.
Размер на „бисквитата“	0	10	20	—	—	—
Дълбочина на връзване	8 мм	10 мм	12.3 мм	13 мм	14.7 мм	20 мм *

* С отстранени гумени шипове.

012681

Ограничител за ъгъла

Височината на ограничителя за ъгъла позволява преместване нагоре и надолу за регулиране на положението на режещия диск спрямо горната част на обработвания детайл.

Фиг.2

За регулиране на височината на ограничителя за ъгъла, разхлабете надолу блокиращия лост и завъртете въртеливата ръкохватка, докато стрелката посочи желаната отметка на скалата върху ограничителя за ъгъла.

Фиг.3

След това затегнете блокиращия лост, за да фиксирате ограничителя за ъгъла. Скалата върху ограничителя за ъгъла показва разстоянието от горната част на обработвания детайл до центъра на дебелината на режещия диск. Ограничителят за ъгъла може да се свали от ограничителя, ако работата изисква това. За сваляне на ограничителя за ъгъла, разхлабете блокиращия лост и завъртете въртеливата ръкохватка по часовниковата стрелка, докато излезе от горния край на ограничителя.

Ограничител

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Свалете ограничителя за ъгъла, ако работата изисква това, когато инструментът се използва под ъгъл на блок ограничителя, различен от 0°. Ако се налага за използване ограничителя за ъгъла в горните условия, непременно регулирайте дълбочината на връзване, за да постигнете нужната дълбочина.

Фиг.4

Фиг.5

Ъгълът на ограничителя може да се регулира между 0° и 90° (с принудителни застопорявания на 0°, 45° и 90°). За регулиране на ъгъла разхлабете блокиращия лост и наклонете ограничителя, докато стрелката посочи желаната отметка върху скалата за ъгъла. След това затегнете блокиращия лост, за да закрепите ограничителя. Когато ограничителят е настроен за 90°, както разстоянието от центъра на дебелината на режещия диск до ограничителя, така и разстоянието от центъра на дебелината на режещия диск до долната част на капака на режещия диск е 10 мм.

Планка от комплекта

Фиг.6

Фиг.7

Използвайте планката от комплекта както е показано на фигурата, когато изработвате прорези в тънки обработвани детайли.

Включване

Фиг.8

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да включите инструмента в контакта, винаги проверявайте дали пусковият прекъсвач работи нормално и се връща в положение „OFF“ (Изкл.), когато се натисне задният му край.
- Превключвателят може да се заключва във включено "ON" положение за удобство на оператора и комфорт при продължителна работа. Бъдете внимателни, когато заключите инструмента в положение "ON" (Вкл.) и го дръжте здраво.

За да включите инструмента, плъзнете прекъсвача към положение „I (ON)“ (Вкл.). За непрекъсната работа натиснете предния край на прекъсвача, за да го блокирате. За да изключите инструмента, натиснете задния край на прекъсвача и после го плъзнете към положение „O (OFF)“ (Изкл.).

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да извършвате някакви работи по инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Отстраняване или инсталиране на режещ диск

Фиг.9

⚠ВНИМАНИЕ:

- Когато инсталирате режещия диск на нут фрезата, поставяйте вътрешния фланец със страната с обозначение „22“, обърната към вас. За сваляне на режещия диск, разхлабете застопоряващия винт и отворете капака на режещия

диск. Натиснете блокировката на шпиндела и разхлабете контрагайката с помощта на ключа за контрагайката. За инсталиране на режещия диск първо монтирайте вътрешния фланец.

След това монтирайте режещия диск и контрагайката. Притегнете здраво контрагайката с помощта на ключа за контрагайката. Затворете капака на режещия диск и притегнете застопоряващия винт, за да закрепите капака на режещия диск.

⚠ВНИМАНИЕ:

- За монтаж и демонтаж на режещия диск използвайте единствено предоставения от Makita ключ за контрагайката.
- След замяна на режещия диск винаги проверявайте дълбочината на връзване. Повтаряйте настройката, ако е необходимо.

Прахо̀събирателна торба

Фиг.10

За да прикрепите прахо̀събирателната торба, я поставете върху щуцера за прах. Ако прахо̀събирателната торба ви пречи при работа, завъртете щуцера за прах, за да промените положението на прахо̀събирателната торба.

Когато прахо̀събирателната торба е пълна наполовина, изключете инструмента с ключа и от контакта. Свалете прахо̀събирателната торба от инструмента и издърпайте приспособлението за закрепване на торбата. Изпразвайте прахо̀събирателната торба чрез леко почукване, за да се отстрани възможно повече прах.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- След свързване на прахосмукачка Makita към вашата нут фреза работата става по-ефикасна и по-чиста.

РАБОТА

Как се осъществяват съединенията

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Преди всяка операция винаги захващайте обработвания детайл към теглях.

Фиг.11

Фиг.12

Ъглово съединение (Фиг. А)

Фиг.13

Фиг.14

Фиг.15

Т-образно съединение (Фиг. В)

Фиг.16

Фиг.17

Фиг.18

Съединение за рязане под ъгъл (Фиг. С)

Фиг.19

Фиг.20

Рамково съединение (Фиг. D)

Фиг.21

Фиг.22

Съединение открай докрай (Фиг. E)

Фиг.23

Фиг.24

За осъществяването на съединения извършете следното:

1. Поставете двата обработвани детайла заедно както трябва да изглеждат в готово състояние.
2. Маркирайте с молив центъра на желаните канали за „бисквита“ върху обработвания детайл.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Центърът на каналите трябва да се намира на най-малко 50 мм от външния ръб на обработвания детайли.
- Оставете 100 мм - 150 мм между каналите, когато се използват няколко „бисквити“.

3. Само за ъглово съединение и Т-образно съединение

Захващайте вертикалния обработван детайл към тезгяха.

Само за съединение за рязане под ъгъл

Захващайте обработвания детайл към тезгяха със скосения ръб, обърнат нагоре.

Само за рамково съединение и съединение открай докрай

Захващане един обработван детайл към тезгяха.

4. Задайте дълбочината на връзване в съответствие с размера на „бисквитата“, която ще бъде използвана. Направете справка в таблицата в раздела „Регулиране на дълбочината на връзване“.

5. Настройте ограничителя за ъгъла, така че режещият диск да бъде центриран спрямо дебелината на дъската.
6. Изравнете обозначението за център върху основата с линията, нанесена с молив върху обработвания детайл.
7. Включете инструмента и го натиснете внимателно, за да може режещият диск да достигне обработвания детайл.
8. Внимателно върнете инструмента в първоначалното му положение след като регулиращият винт достигне стопера.
9. **Само за ъглово съединение и Т-образно съединение**

Захващане хоризонталния обработван детайл към тезгяха.

Само за съединение за рязане под ъгъл

Захващане другия обработван детайл към тезгяха със скосения ръб, обърнат нагоре.

Само за рамково съединение и съединение открай докрай

Захващане другия обработван детайл към тезгяха.

10. **Само за ъглово съединение**
Поставете инструмента върху обработвания детайл, така че режещият диск да бъде обърнат надолу.

Само за Т-образно съединение

Свалете ограничителя за ъгъла от инструмента. Поставете инструмента върху обработвания детайл, така че режещият диск да бъде обърнат надолу.

11. Повторете стъпки 6 - 8 за канала в хоризонталния или другия обработван детайл.

Ако е нужно да центрирате режещия диск спрямо дебелината на дъската, направете следното:

Само за ъглово съединение, съединение за рязане под ъгъл, рамково съединение и съединение открай докрай

- Свалете ограничителя за ъгъла от инструмента. Настройте ограничителя на 90° за ъглово съединение, рамково съединение и съединение открай докрай или на 45° за съединение за рязане под ъгъл.
 - Следвайте описаните по-горе стъпки 1 – 11, без стъпки 5 и 10.
- #### Само за Т-образно съединение
- Поставете двата обработвани детайла заедно както трябва да изглеждат в готово състояние.
 - Разположете вертикалния обработван детайл върху хоризонталния. Захващане двата обработвани детайла към тезгяха.
 - Свалете ограничителя за ъгъла от инструмента.
 - Следвайте описаните по-горе стъпки 2, 4, 6, 7, 8 и 11.

ПОДДРЪЖКА

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да проверявате или извършвате поддръжка на инструмента се уверете, че той е изключен от бутона и от контакта.
- Не използвайте бензин, нафта, разреждател, спирт и др. под. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

Фиг.25

Инструментът и неговите вентилационни отвори трябва да се поддържат чисти. Почиствайте вентилационните отвори на инструмента редовно или когато започнат да се запушват.

За да се поддържа БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖДНОСТТА на инструмента, ремонтите, огледа и смяната на четките, обслужването и регулирането трябва да се извършват от упълномощен сервиз на Makita, като се използват резервни части от Makita.

ДОПЪЛНИТЕЛНИ АКСЕСОАРИ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Препоръчва се използването на тези аксесоари или накрайници с вашия инструмент Makita, описан в настоящото ръководство. Използването на други аксесоари или накрайници може да доведе до опасност от телесни наранявания. Използвайте съответния аксесоар или накрайник само по предназначение.

Ако имате нужда от помощ за повече подробности относно тези аксесоари, се обърнете към местния сервизен център на Makita.

- Ограничител за ъгъла
- Прахосъбирателна торба
- Планка от комплекта 4
- Ключ за контрагайката 20
- Режещи дискове за нут фреза

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Някои артикули от списъка може да са включени в комплекта на инструмента, като стандартни аксесоари. Те може да са различни в различните държави.

Objašnjenje općeg pogleda

1-1. Pokazivač	4-2. Poluga za blokadu	7-1. Ploča za postavljanje
1-2. Graničnik	4-3. Kutna skala	8-1. Klizni prekidač(sklopka)
1-3. Vijak za podešavanje	4-4. Stegnuti	9-1. Pričvrsna matica
1-4. Gumeni šiljak	4-5. Otpustiti	9-2. Oštrica spajачa ploča
2-1. Poluga za blokadu	5-1. Poluga za blokadu	9-3. Unutarnja priborbnica
2-2. Kutna vodilica	5-2. Pokazivač	9-4. Pritegnite vijak
2-3. Gumb	5-3. Kutna skala	9-5. Poklopac za oštricu
2-4. Ljestvica	5-4. Središte presjeka oštrice	9-6. Otpustiti
2-5. Pokazivač	5-5. Poklopac za oštricu	9-7. Stegnuti
2-6. Stegnuti	6-1. Poluga za blokadu	9-8. Blokada vretena
2-7. Otpustiti	6-2. Pokazivač	10-1. Vrećica za prašinu
3-1. Gumb	6-3. Kutna skala	10-2. Zatvarač
3-2. Dolje	6-4. Ploča za postavljanje	10-3. Mlaznica prašine
3-3. Gore	6-5. Debljina ploče za postavljanje	25-1. Ispušni otvor
3-4. Središte presjeka oštrice	6-6. Središte presjeka oštrice	25-2. Usisni otvor
4-1. Graničnik	6-7. Poklopac za oštricu	

SPECIFIKACIJE

Model		PJ7000
Vrsta oštrice		Spajач ploča
Maks. dubina žlijeba	Oštrica spajачa ploča	20 mm
Brzina bez opterećenja (min ⁻¹)		11.000
Ukupna dužina		302 mm
Neto masa		2,5 kg
Razred sigurnosti		□/II

- Zahvaljujući stalnom programu istraživanja i razvoja, ovdje navedeni tehnički podaci su podložni promjeni bez prethodne najave.
- Tehnički podaci se mogu razlikovati ovisno o zemlji.
- Masa prema EPTA postupak 01/2003

ENE013-1

ENG900-1

Namjena

Alat je predviđen za rezanje otora u obliku polumjeseca za postavljanje ravnih drvenih čepova ili umetaka uranjanjem u radni materijal.

ENF002-2

Električno napajanje

Alat se smije priključiti samo na električno napajanje s naponom istim kao na nazivnoj pločici i smije raditi samo s jednofaznim izmjeničnim napajanjem. Oni su dvostruko izolirani i stoga se također mogu rabiti iz utičnica bez provodnika za uzemljenje.

ENG905-1

Buka

Tipična jačina buke označena s A, određena sukladno EN60745:

- Razina zvučnog tlaka (L_{PA}): 86 dB (A)
- Razina jačine zvuka (L_{WA}): 97 dB (A)
- Neodređenost (K): 3 dB (A)

Nosite zaštitu za uši

Vibracija

Ukupna vrijednost vibracija (troosni vektorski zbir) izračunata u skladu s EN60745:

Način rada : rezanje otora u MDF-u
 Emisija vibracija (a_v): 2,5 m/s² ili manje
 Neodređenost (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarirana vrijednost emisije vibracija je izmjerena sukladno standardnoj metodi testiranja i može se rabiti za usporedbu jednog alata s drugim.
- Deklarirana vrijednost emisije vibracija također se može rabiti za preliminarnu procjenu izloženosti.

⚠UPOZORENJE:

- Emisija vibracija tijekom stvarnog korištenja električnog ručnog alata se može razlikovati od deklarirane vrijednosti emisije, ovisno o načinu na koji se alat rabi.
- Nemojte zaboraviti da identificirate sigurnosne mjere zaštite rukovatelja koje se temelje na procjeni izloženosti u stvarnim uvjetima korištenja (uzimajući u obzir sve dijelove radnog ciklusa,

poput vremena kada je alat isključen i kada on radi u praznom hodu, a također i vrijeme okidanja).

ENH101-15

Samo za europske zemlje

EZ Izjava o sukladnosti

Mi, Makita Corporation, kao odgovorni proizvođač izjavljujemo da su sljedeći Makita strojevi:

Oznaka stroja:

Spajач ploča

Br. modela/tip: PJ7000

serijske proizvodnje i

Usklađeni sa sljedećim europskim smjernicama:

2006/42/EZ

I proizvedeni su u skladu sa sljedećim standardima ili standardiziranim dokumentima:

EN60745

Tehničku dokumentaciju čuva naš ovlašteni predstavnik u Europi koji je:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Opća sigurnosna upozorenja za električne ručne alate

⚠ UPOZORENJE Pročitajte sva sigurnosna upozorenja i sve upute. Nepridržavanje upozorenja ili uputa može rezultirati električnim udarom, požarom i/ili ozbiljnom ozljedom.

Sačuvajte sva upozorenja i upute radi kasnijeg korištenja.

GEB020-4

SIGURNOSNA UPOZORENJA ZA SPAJAČ PLOČA

1. **Oštrice moraju imati barem nazivnu brzinu označenu na alatu.** Oštrice koje rade brzinom većom od nazivne mogu se raspasti i uzrokovati ozljede.
2. **Uvijek upotrijebite štitnik.** Štitnik služi za zaštitu korisnika od odlomljenih djelića oštrice te nenamjernog kontakta s oštricom.
3. **Držite električni ručni alat samo za izolirane rukohvatne površine jer inače oštrica može**

doći u dodir s vlastitim kabelom. Presijecanje vodiča pod naponom može dovesti napon u izložene metalne dijelove što može izazvati električni udar korisnika.

4. **Rabite samo oštrice predviđene za ovaj alat.**
5. **Alat nemojte upotrebljavati ako je oštrica blokirana u izloženom položaju ili ako pokrov oštrice nije dobro postavljen.**
6. **Prije rada provjerite može li se oštrica glatko kretati.**
7. **Prije rada pažljivo provjerite ima li oštećenja na oštricama.** Odmah zamijenite oštećene ili napuknute oštrice.
8. **Provjerite pristaje li pribornica u otvor osovine prilikom postavljanja oštrice.**
9. **Provjerite ima li čavala ili stranih tvari te ih uklonite s radnog materijala prije rada.**
10. **Radni materijal uvijek stavite na stabilan radni stol.**
11. **Radni materijal dobro učvrstite s pomoću stezaljke ili škripca.**
12. **NIKADA nemojte nositi rukavice tijekom rada.**
13. **Alat držite čvrsto, objema rukama.**
14. **Držite ruke i tijelo podalje od područja izrade žlijeba.**
15. **Pustite alat da neko vrijeme radi slobodno, ali tako da oštrica nije usmjerena prema nikome.** Obratite pažnju na vibraciju ili ljuljanje koje bi moglo ukazivati na lošu instalaciju ili loše balansiranu oštricu.
16. **Nikad ne zavljučite ruke ispod radnih materijala dok se oštrica okreće.**
17. **Ne ostavljajte alat da radi bez nadzora.**
18. **Uvijek provjerite je li alat isključen i iskopčan iz napajanja prije bilo kakvih podešavanja ili zamjene oštrice.**
19. **Neki materijal sadrži kemikalije koje mogu biti toksične.** Poduzmite potrebne mjere opreza da bi se spriječilo udisanje prašine i dodir s kožom. Slijedite sigurnosne podatke od dobavljača materijala.
20. **Nemojte rabiti tupe ili oštećene oštrice.**
21. **Alat nemojte rabiti ako su oštećeni štitnici.**

ČUVAJTE OVE UPUTE.

⚠ UPOZORENJE:

NEMOJTE dozvoliti da udobnost ili znanje o proizvodu (stečeno stalnim korištenjem) zamijene strogo pridržavanje sigurnosnih propisa za određeni proizvod. ZLOPORABA ili nepridržavanje sigurnosnih propisa navedenih u ovom priručniku s uputama mogu prouzročiti ozbiljne ozljede.

FUNKCIONALNI OPIS

⚠OPREZ:

- Obavezno provjerite je li stroj isključen i da li je kabel izvađen prije podešavanja ili provjere funkcije na alatu.

Podešavanje dubine žlijeba

SI.1

6 dubina žlijeba može se unaprijed postaviti u skladu s veličinom umetka.

U tablici u nastavku prikazan je odnos između veličina označenih na stoperu i veličine umetka. Fino podešavanje dubine žlijeba moguće je obaviti s pomoću vijka za podešavanje nakon otpuštanja šesterokutne matice. To može biti potrebno nakon što nekoliko puta ponovno naoštrite oštricu.

Veličina na stoperu	0	10	20	S	D	MAKS.
Veličina umetka	0	10	20	—	—	—
Dubina žlijeba	8 mm	10 mm	12,3 mm	13 mm	14,7 mm	20 mm*

* S uklonjenim gumenim šiljcima.

012681

Kutna vodilica

Visina kutne vodilice može se povećati i smanjiti kako bi se podesio položaj oštrice u odnosu na vrh radnog materijala.

SI.2

Da biste podesili visinu kutne vodilice, spustite ručicu za blokiranje prema dolje i zakrenite gumb tako da pokazivač pokazuje na željeni stupanj na skali označenoj na kutnoj vodilici.

SI.3

Zatim pritegnite ručicu za blokiranje kako biste učvrstili kutnu vodilicu.

Skala na kutnoj vodilici označava razmak od vrha radnog materijala do središta presjeka oštrice.

Kutna vodilica može se po potrebi odvojiti od graničnika. Kako biste uklonili kutnu vodilicu, otpustite ručicu za blokiranje i zakrenite gumb u smjeru kazaljke na satu tako da izađe izvan gornjeg kraja graničnika.

Graničnik

NAPOMENA:

- Po potrebi uklonite kutnu vodilicu prilikom uporabe alata s kutom graničnika koji nije 0°. Ako trebate upotrijebiti kutnu vodilicu pod navedenim uvjetima, podesite dubinu žlijeba kako biste postigli odgovarajuću dubinu.

SI.4

SI.5

Kut graničnika može se postaviti između 0° i 90° (zaustavne točke u 0°, 45° i 90°). Da biste podesili kut, otpustite ručicu za blokiranje i zakrenite graničnik tako da pokazivač pokazuje željenu vrijednost na skali kuta. Zatim pritegnite ručicu za blokiranje kako biste učvrstili graničnik.

Kada je graničnik postavljen pod 90°, udaljenost od središta presjeka oštrice do graničnika i udaljenost od središta presjeka oštrice do dna poklopca oštrice iznosi 10 mm.

Ploča za postavljanje

SI.6

SI.7

Upotrijebite ploču za postavljanje kao što je prikazano na slikama prilikom rezanja utora u tankim radnim materijalima.

Uključivanje i isključivanje

SI.8

⚠OPREZ:

- Prije uključivanja alata na električnu mrežu uvijek provjerite radi li uključno-isključna sklopka i vraća li se u položaj za isključivanje "OFF" kad pritisnete stražnju stranu klizne sklopke.
- Uključno/isključna sklopka može se blokirati u položaju "ON" da bi korisniku bilo udobnije koristiti alata tijekom duljeg vremena. Budite oprezni prilikom blokade alata u položaj "ON" i za to vrijeme čvrsto držite alat.

Da biste pokrenuli alat, gurnite kliznu sklopku u položaj "I (ON)". Za neprekidni rad, blokirajte prednju stranu klizne sklopke.

Da biste zaustavili alat, pritisnite stražnju stranu klizne sklopke, zatim gurnite kliznu sklopku u položaj "O (OFF)".

MONTAŽA

⚠OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju obavezno isključite stroj i priključni kabel izvucite iz utičnice.

Uklanjanje ili postavljanje oštrice

SI.9

⚠OPREZ:

- Prilikom postavljanja oštrice spajача ploča postavite unutarnju priрубnicu s oznakom „22“ okrenutom prema vama.

Da biste uklonili oštricu, otpustite opružni vijak i otvorite poklopac oštrice. Pritisnite blokadu osovine i otpustite pričvrсну maticu s pomoću ključа za pričvrсну maticu. Da biste postavili oštricu, prvo postavite unutarnju priрубnicu. Zatim postavite oštricu i pričvrсну maticu. Dobro zategnite pričvrсну maticu s pomoću ključа za pričvrсну maticu. Zatvorite poklopac oštrice i pritegnite opružni vijak kako biste učvrstili poklopac oštrice.

⚠OPREZ:

- Upotrijebite samo isporučeni ključ za pričvrсне matice tvrtke Makita kako biste uklonili ili postavili oštricu.
- Uvijek provjerite dubinu žlijeba nakon zamjene oštrice. Po potrebi podesite.

Vreća za prašinu

SI.10

Da biste pričvrstili vrećicu za prašinu, postavite je na mlaznicu za prašinu. Ako vrećica za prašinu počne smetati tijekom rada, zakrenite mlaznicu za prašinu kako biste promijenili položaj vrećice za prašinu.

Kada je vrećica za prašinu otprilike napola puna, isključite alat i iskopčajte ga iz napajanja. Izvucite vrećicu za prašinu iz alata i izvucite dio kojim je vrećica pričvršćena. Ispraznite vrećicu za prašinu tako da lagano udarate po njoj kako biste uklonili što više prašine.

NAPOMENA:

- Ako priključite usisavač tvrtke Makita na spajач ploča, rad će biti učinkovitiji i čišći.

RAD SA STROJEM

Kako napraviti spojeve

⚠ UPOZORENJE:

- Prije svakog postupka pritegnite radni materijal za radni stol.

SI.11

SI.12

Kutni spoj (SI. A)

SI.13

SI.14

SI.15

T-spoj (SI. B)

SI.16

SI.17

SI.18

Kosi spoj (SI. C)

SI.19

SI.20

Okvirni spoj (SI. D)

SI.21

SI.22

Spoj od ruba do ruba (SI. E)

SI.23

SI.24

Spojeve napravite na sljedeći način:

1. Postavite dva radna materijala zajedno, kao što će biti kada se spoj dovrši.

2. Olovkom označite središte planiranih žljebova za umetke na radnom materijalu.

NAPOMENA:

- Središte žljebova treba se nalaziti najmanje 50 mm od vanjskog ruba radnog materijala.
 - Ostavite 100 – 150 mm između žljebova ako koristite više umetaka.
3. **Samo za kutni spoj i T-spoj**
Pritegnite okomiti radni materijal za radni stol.
Samo za kosi spoj
Pritegnite radni materijal za radni stol s kosim rubom okrenutim prema gore.
Samo za okvirni spoj i spoj od ruba do ruba
Pritegnite jedan radni materijal za radni stol.
 4. Postavite dubinu žlijeba ovisno o veličini umetka koji ćete koristiti. Pogledajte tablicu u odjeljku „Podešavanje dubine žlijeba“.
 5. Podesite visinu kutne vodilice tako da oštrica bude u središtu presjeka daske.
 6. Poravnajte središnju oznaku na bazi s linijom olovke na radnom materijalu.
 7. Uključite alat i lagano ga gurnite prema naprijed kako biste umetnuli oštricu u radni materijal.
 8. Lagano vratite alat u početni položaj kada vijak za podešavanje dođe do stopera.
 9. **Samo za kutni spoj i T-spoj**
Pritegnite vodoravni radni materijal za radni stol.
Samo za kosi spoj
Pritegnite drugi radni materijal za radni stol s kosim rubom okrenutim prema gore.
Samo za okvirni spoj i spoj od ruba do ruba
Pritegnite drugi radni materijal za radni stol.
 10. **Samo za kutni spoj**
Postavite radni materijal tako da oštrica bude okrenuta prema dolje.
Samo za T-spoj
Odvojite kutnu vodilicu od alata. Postavite radni materijal tako da oštrica bude okrenuta prema dolje.
 11. Ponovite korake 6 – 8 kako biste napravili vodoravni žlijeb ili žlijeb u drugom radnom materijalu.

Ako ne trebate centrirati oštricu u presjeku ploče, napravite sljedeće:

Samo za kutni spoj, kosi spoj, okvirni spoj i spoj od ruba do ruba

- Odvojite kutnu vodilicu od alata. Postavite graničnik pod 90° za kutni spoj, okvirni spoj i spoj od ruba do ruba ili pod 45° za kosi spoj.
- Slijedite korake 1 – 11 bez prethodno opisanih koraka 5 i 10.

Samo za T-spoj

- Postavite dva radna materijala zajedno, kao što će biti kada se spoj dovrši.

- Postavite okomiti radni materijal na vodoravni. Pritegnite oba radna materijala za radni stol.
- Odvojite kutnu vodilicu od alata.
- Slijedite prethodno opisane korake 2, 4, 6, 7, 8 i 11.

ODRŽAVANJE

OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju provjerite jeste li isključili stroj i priključni kabl izvadili iz utičnice.
- Nikada nemojte koristiti benzin, mješavinu benzina, razrjeđivač, alkohol ili slično. Kao rezultat toga može se izgubiti boja, pojaviti deformacija ili pukotine.

SI.25

Alat i njegovi ventilacijski otvori se moraju držati čistim. Redovito čistite ventilacijske otvore ili kad god se otvori zaglave.

Da biste zadržali SIGURNOST I POUZDANOST proizvoda, opravke, provjeru i zamjenu ugljenih četkica, održavanje ili namještanje morate prepustiti ovlaštenim Makita servisnim centrima, uvijek rabeći originalne rezervne dijelove.

DODATNI PRIBOR

OPREZ:

- Ovaj dodatni pribor ili priključci se preporučuju samo za uporabu sa Vašim Makita strojem preciziranim u ovom priručniku. Uporaba bilo kojih drugih pribora ili priključaka može donijeti opasnost od ozljeda. Rabite dodatak ili priključak samo za njegovu navedenu namjenu.

Ako Vam je potrebna pomoć za više detalja u pogledu ovih dodatnih pribora, obratite se najbližem Makita servisnom centru.

- Kutna vodilica
- Vreća za prašinu
- Ploča za postavljanje 4
- Ključ za pričvrstnu maticu 20
- Oštrice spajача ploča

NAPOMENA:

- Neke stavke iz popisa se mogu isporučiti zajedno sa strojem kao standardni dodatni pribori. Oni mogu biti različiti ovisno o zemlji.

МАКЕДОНСКИ (Оригинални упатства)

Опис на оштиот преглед

1-1. Показувач	4-2. Рачка за блокирање	6-7. Капак на сечилото
1-2. Сопирач	4-3. Агломер	7-1. Плоча за поставување
1-3. Завртка за дотерување	4-4. Стегач	8-1. Клизен прекинувач
1-4. Гумен крампон	4-5. Разлабавете	9-1. Навртка за стегање
2-1. Рачка за блокирање	5-1. Рачка за блокирање	9-2. Сечило на глодалка за жлебови
2-2. Аголен насочник	5-2. Показувач	9-3. Внатрешна фланша
2-3. Копче	5-3. Агломер	9-4. Шраф-стега
2-4. Линијар	5-4. Центар на дебелина на сечилото	9-5. Капак на сечилото
2-5. Показувач	5-5. Капак на сечилото	9-6. Разлабавете
2-6. Стегач	6-1. Рачка за блокирање	9-7. Стегач
2-7. Разлабавете	6-2. Показувач	9-8. Забравник на вретеното
3-1. Копче	6-3. Агломер	10-1. Вреќа за прав
3-2. Долу	6-4. Плоча за поставување	10-2. Прицврстувач
3-3. Гор	6-5. Дебелина на плоча за поставување	10-3. Распрскувач на прав
3-4. Центар на дебелина на сечилото	6-6. Центар на дебелина на сечилото	25-1. Издувен отвор
4-1. Граничник		25-2. Влезен отвор

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

Модел		RJ7000
Тип на сечило		Глодалка за жлебови
Максимална длабочина на жлебови	Сечило на глодалка за жлебови	20 мм
Неоптоварена брзина (мин. ⁻¹)		11.000
Вкупна должина		302 мм
Нето тежина		2,5 кг
Безбедносна класа		II/II

- Поради постојаното истражување и развој, техничките податоци дадени тука може да се менуваат без известување.
- Спецификациите може да се разликуваат од земја до земја.
- Тежина според ЕРТА-Procedure 01/2003

ENE013-1

ENG900-1

Намена

Алатот е наменет за сечење жлебови во вид на полумесечина за поставување рамни дрвени клинови или бисквити со дупчење.

ENF002-2

Напојување

Алатот треба да се поврзува само со напојување со напон како што е назначено на плочката и може да работи само на еднофазна наизменична струја. Алатот е двојно изолиран и може да се користи и со приклучоци што не се заземјени.

ENG905-1

Бучава

Типичната А-вредност за ниво на бучавата одредена според EN60745 изнесува:

- Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 86 дБ (А)
- Ниво на јачина на звукот (L_{WA}): 97 дБ (А)
- Отстапување (К): 3 дБ (А)

Носете штитници за ушите

Вибрации

Вкупна вредност на вибрациите (векторска сума на три оски) одредена според EN60745:

Работен режим : сечење жлебови во МДФ – плочи од дрво со средна збиеност.
Ширење вибрации (a_h): 2,5 м/с² или помалку
Отстапување (К): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Номиналната јачина на вибрациите е измерена во согласност со стандардните методи за испитување и може да се користи за споредување на алати.
- Номиналната јачина на вибрациите може да се користи и како прелиминарна проценка за изложеност.

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

- Јачината на вибрациите при фактичкото користење на алатот може да се разликува од номиналната вредност, зависно од начинот на којшто се користи алатот.

- Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на операторот врз основа на процена на изложеноста при фактичките услови на употреба (земајќи ги предвид сите делови на работниот циклус, како периодите кога алатот е исклучен и кога работи во празен од, не само кога е активен).

ENH101-15

Само за земјите во Европа

Декларација за сообразност за ЕУ

Ние, Makita Corporation, како одговорен производител, изјавуваме дека следниве машини Makita:

Ознака на машината:

Глодалка за жлебови

Модел бр./Тип: PJ7000

се од сериско производство и

Усогласени се со следниве европски Директиви:
2006/42/EC

И се произведени во согласност со следниве стандарди или стандардизирани документи:

EN60745

Техничката документација се чува кај нашиот овластен претставник во Европа:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англија

5.4.2011



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

Општи упатства за безбедност за електричните алати

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ Прочитајте ги сите безбедносни предупредувања и сите упатства. Ако не се почитуваат предупредувањата и упатствата, може да дојде до струен удар, пожар или тешки повреди.

Чувајте ги сите предупредувања и упатства за да можете повторно да ги прочитате.

БЕЗБЕДНОСНИ ПРЕДУПРЕДУВАЊА ЗА ГЛОДАЛКА ЗА ЖЛЕБОВИ

1. Сечилата мора да имаат номинална брзина најмалку еднаква на брзината означена на алатот. Сечилата што работат со брзина поголема од номиналната може да се распарчат и да предизвикаат повреда.
2. Секогаш користете го штитникот. Штитникот го штити операторот од скршени фрагменти од сечилото и ненамерен допир со сечилото.
3. Држете го алатот само за изолираните држачи затоа што сечилото може да дојде во допир со сопствениот кабел. Затегнувачите што ќе допрат жица под напон може да ја пренесат струјата до металните делови на алатот и да му предизвикаат струен удар на операторот.
4. Користете само сечила наменети за овој алат.
5. Никогаш не работете со алатот со сечилото блокирано во изложена положба или без капакот на сечилото правилно поставен на место.
6. Осигурете се дека сечилото може лесно да лизга пред да започнете со работа.
7. Пред работата, внимателно проверете дали на сечилата има пукнатини или оштетувања. Ако на сечилата има пукнатини или оштетувања, заменете ги веднаш.
8. Осигурете фланшата да одговара во дупката за вратилото кога го монтирате сечилото.
9. Проверете дали има шајки или надворешни материјали во работниот материјал и ако има, отстранете ги пред да започнете со работа.
10. Секогаш поставувајте ги работните материјали на стабилна работна маса.
11. Прицврстувајте ги работните материјали цврсто со помош на стего или менгеме.
12. НИКОГАШ не носете ракавици додека работите.
13. Држете го алатот цврсто со двете раце.
14. Држете ги рацете и телото настрана од местото каде се засекуваат жлебовите.
15. Оставете го алатот да поработи кратко време притоа не насочувајќи го сечилото кон никого. Видете дали има вибрации или осцилации што може да укажуваат на лошо монтирање или неизбалансирано сечило.
16. Никогаш не посегнувајте со рацете под работните материјали додека сечилото врти.

17. Не оставајте го алатот вклучен без надзор.
18. Пред да извршувате какво било прилагодување или замена на сечилото на алатот, уверете се дека е исклучен и откачен од струја.
19. Некои материјали содржат хемикалии што можат да бидат отровни. Избегнувајте вдишување на прашината и избегнувајте контакт на прашината со кожата. Следете ги упатствата од производителот на материјалот.
20. Не користете истапени или оштетени сечила.
21. Не користете го алатот со оштетени штитници.

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

НЕ ДОЗВОЛУВАЈТЕ удобноста или запознаеноста со производот (стекната со подолга употреба) да ве наведе да не се придржувате строго до безбедносните правила за односниот производ. **ЗЛОУПОТРЕБАТА** или непочитувањето на безбедносните правила наведени во ова упатство може да предизвикаат тешки телесни повреди.

ОПИС НА ФУНКЦИИТЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Пред секое дотерување или проверка на алатот проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Прилагодување на длабочината на жлебовите

Слика1

Можат однапред да се постават 6 длабочини на жлеб во согласност со големината на бисквитот што ќе се користи. На долната табела, дадени се соодносните помеѓу големините означени на запирачот и големината на бисквитот. Фино прилагодување на длабочината на жлебовите може да се врши преку вртење на завртката за прилагодување откако ќе ја олабавите шестоаголната навртка. Тоа може да биде потребно по острење на сечилото неколку пати.

Големина на запирачот	0	10	20	C	D	МАКС.
Големина на бисквит	0	10	20	—	—	—
Длабочина на жлеб	8 мм	10 мм	12,3 мм	13 мм	14,7 мм	20 мм *

* со извадени гумени крампиони.

012681

Аголен насочник

Височината на аголниот насочник може да се поместува нагоре и надолу за да се прилагоди положбата на сечилото во однос на горниот дел на работниот материјал.

Слика2

За да ја прилагодите височината на аголниот насочник, олабавете ја рачката за блокирање вртејќи ја надолу и вртете го тркалцето додека покажувачот не покаже на саканата поделка на скалата означена на аголниот насочник.

Слика3

Потоа, стегнете ја рачката за блокирање за да го прицврстите аголниот насочник.

Скалата на аголниот насочник го покажува растојанието од горната страна на работниот материјал до центарот на дебелината на сечилото.

Аголниот насочник може да се извади од граничникот во согласност со потребите за вашата работа. За да го извадите аголниот насочник, олабавете ја рачката за блокирање и вртете го тркалцето наредно додека не излезе од горниот крај на граничникот.

Граничник

НАПОМЕНА:

- Извадете го аголниот насочник во согласност со потребите за вашата работа кога го користите алатот со аголот на граничникот прилагоден на агол поинаков од 0 °. Кога имате потреба да го користите аголниот насочник под горенаведениот услов, прилагодете ја длабочината на жлебовите така што да ја добиете соодветната длабочина.

Слика4

Слика5

Аголот на граничникот може да се прилагоди помеѓу 0° и 90° (позитивни запирања на 0°, 45° и 90°). За да го прилагодите аголот, олабавете ја рачката за блокирање и навалувајте го граничникот додека покажувачот не покаже на саканата поделка на агломерот. Потоа, стегнете ја рачката за блокирање за да го прицврстите граничникот.

Кога граничникот е поставен под агол од 90°, и растојанието од центарот на дебелината на сечилото до граничникот и растојанието од центарот на дебелината на сечилото до дното на капакот на сечилото изнесуваат 10 мм.

Плоча за поставување

Слика6

Слика7

Користете ја плочата за поставување како што е покажано на сликите кога сечете жлебови во тенки работни материјали.

Вклучување

Слика8

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред да го приклучите кабелот во мрежата, проверете го клизниот прекинувач дали функционира правилно и дали се враќа во положбата „OFF“ кога ќе се отпушти задниот дел од клизниот прекинувач.
- Прекинувачот може да биде заклучен на позицијата „ВКЛУЧЕНО“ („ON“) за поголема удобност за лицето што ракува со алатот, при подолготрајна употреба. Внимавајте кога го заклучувате алатот во позицијата „ВКЛУЧЕНО“ („ON“) и продолжете цврсто да го држите алатот.

За да го стартувате алатот, клизнете го прекинувачот во положба „I (ON)“. За непрекинатата работа, притиснете го предниот дел на клизниот прекинувач за да го забравите.

За да го исклучите алатот, притиснете го задниот дел од клизниот прекинувач, потоа клизнете го во положба „O (OFF)“.

СОСТАВУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред да работите нешто на алатот, проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Вадење или монтирање на сечилото

Слика9

⚠ВНИМАНИЕ:

- Кога го монтирате сечилото на глодалката за жлебови, монтирајте ја внатрешната фланша со страната означена „22“ свртена кон вас.

За да го извадите сечилото, олабавете ја клемастата завртка и отворете го капакот на сечилото. Притиснете ја блокадата на оската и олабавете ја навртката за блокирање со помош на клучот за навртката за блокирање. За да го монтирате сечилото, прво монтирајте ја внатрешната фланша.

Потоа, монтирајте ги сечилото и навртката за блокирање. Цврсто стегнете ја навртката за блокирање со помош на клучот за навртката за блокирање. Затворете го капакот на сечилото и стегнете ја клемастата завртка за да го прицврстите капакот на сечилото.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Користете само клуч за навртка за блокирање Makita за вадење или монтирање на сечилото.
- Секогаш проверувајте ја длабочината на жлебовите по заменувањето на сечилото. Повторно прилагодете ја ако е потребно.

Вреќа за прав

Слика10

За да ја прикачите вреќата за прав, поставете ја на млазницата за прав. Ако вреќата за прав почне да ви пречи во работата, свртете ја млазницата за прав за да ја промените положбата на вреќата за прав.

Откако вреќата за прав ќе се наполни до половина, исклучете го алатот и откачете го од изворот на електрична енергија. Извадете ја вреќата за прав од алатот и извлечете го надвор држачот на вреќата. Изпразнете ја вреќата за прав нежно потчукнувајќи ја за да отстраните колку што е можно повеќе прав.

НАПОМЕНА:

- Ако поврзете правосмукалка Makita на вашата глодалка за жлебови, може да се извршуваат поефикасни и попрецизни работни операции.

РАБОТЕЊЕ

Како да изведувате споеви

⚠ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

- Пред секое започнување со работа, секогаш прицврстувајте го работниот материјал на работната маса.

Слика11

Слика12

Аголен спој (Сл. А)

Слика13

Слика14

Слика15

Т-спој (Сл. В)

Слика16

Слика17

Слика18

Напречен кос спој (Сл. С)

Слика19

Слика20

Рамковен спој (Сл. D)

Слика21

Слика22

Спој од раб до раб (Сл. E)

Слика23

Слика24

За да направите спој, постапете на следниов начин:

1. Спојте два работни материјала еден со друг онака како што треба да изгледаат во готовата положба на спојот.
2. Означете го центарот на планираните жлебови за бисквити на работниот материјал со помош на молив.

НАПОМЕНА:

- Центарот на жлебовите треба да биде на најмалку 50 мм од надворешниот раб на работните материјали.
- Оставете растојание од 100 мм - 150 мм помеѓу жлебовите при повеќекратна примена на бисквити.

3. Само за аголен спој и Т-спој

Прицврстете го вертикалниот работен материјал на работната маса.

Само за напречен кос спој

Прицврстете еден работен материјал на работната маса со напречниот кос раб свртен надолу.

Само за рамковен спој и спој од раб до раб

Прицврстете еден работен материјал на работната маса.

4. Поставете ја длабочината на жлебот во согласност со големината на бисквитот што ќе се користи. Погледнете ја табелата во делот „Прилагодување на длабочината на жлебовите“.

5. Прилагодете ја височината на аголниот насочник така што сечилото да е центрирано во дебелината на штицата.
6. Порамнете ја централната ознака на основата со линијата нацртана со молив на работниот материјал.
7. Вклучете го алатот и нежно турнете напред за да го издолжите сечилото во работниот материјал.
8. Нежно вратете го алатот во почетната положба откако завртката за прилагодување ќе го достигне запирачот.
9. **Само за аголен спој и Т-спој**
Прицврстете го хоризонталниот работен материјал на работната маса.

Само за напречен кос спој

Прицврстете го другиот работен материјал на работната маса со напречниот кос раб свртен надолу.

Само за рамковен спој и спој од раб до раб

Прицврстете го другиот работен материјал на работната маса.

10. Само за аголен спој

Поставете го алатот на работниот материјал така што сечилото да е свртено надолу.

Само за Т-спој

Извадете го аголниот насочник од алатот. Поставете го алатот на работниот материјал така што сечилото да е свртено надолу.

11. Повторете ги чекорите 6 до 8 за да направите жлеб во хоризонталниот или во другиот работен материјал.

Ако нема потреба да го центрирате сечилото во дебелината на штицата, постапете на следниот начин:

Само за аголен спој, напречен кос спој, рамковен спој и спој раб до раб

- Извадете го аголниот насочник од алатот. Поставете го граничникот под агол од 90° за аголен спој, рамковен спој и спој раб до раб или под агол од 45° за напречен кос спој.
- Следете ги чекорите 1 до 11 исклучувајќи ги чекорите 5 и 10 опишани погоре.

Само за Т-спој

- Спојте два работни материјала еден со друг онака како што треба да изгледаат во готовата положба на спојот.
- Поставете го вертикалниот работен материјал на хоризонталниот. Прицврстете ги двата работни материјала на работната маса.
- Извадете го аголниот насочник од алатот.
- Следете ги чекорите 2, 4, 6, 7, 8 и 11 опишани погоре.

ОДРЖУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред секоја проверка или одржување, проверете дали алатот е исклучен и откачен од струја.
- За чистење, не користете нафта, бензин, разредувач, алкохол или слично. Тие средства ја вадат бојата и може да предизвикаат деформации или пукнатини.

Слика25

Алатот и отворите за воздух треба да се одржуваат чисти. Редовно чистете ги отворите за воздух на алатот, или секогаш кога ќе се извалкаат.

За да се одржи БЕЗБЕДНОСТА и СИГУРНОСТА на производот, поправките, проверките на јагленските честички и замената, како и сите други одржувања и дотерувања треба да се вршат во овластени сервисни центри на Makita, секогаш со резервни делови од Makita.

ОПЦИОНАЛЕН ПРИБОР

⚠ВНИМАНИЕ:

- Овој прибор или додатоци се препорачуваат за користење со алатот од Makita дефиниран во упатството. Со користење друг прибор или додатоци може да се изложите на ризик од телесни повреди. Користете ги приборот и додатоците само за нивната намена.

Ако ви треба помош за повеќе детали за приборот, прашајте во локалниот сервисен центар на Makita.

- Аголен насочник
- Врека за прав
- Плоча за поставување 4
- Клуч за навртка за блокирање 20
- Сечила на глодалка за жлебови

НАПОМЕНА:

- Некои ставки на листата може да се вклучени со алатот како стандарден прибор. Тоа може да се разликува од земја до земја.

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Indicator	4-2. Levier de blocare	7-1. Placă de fixare
1-2. Opritor	4-3. Scală unghiulară	8-1. Comutator glisant
1-3. Șurub de reglare	4-4. Strângere	9-1. Contrapiuliță
1-4. Piron din cauciuc	4-5. Deșurubați	9-2. Pânză pentru mașina de frezat nuturi
2-1. Levier de blocare	5-1. Levier de blocare	9-3. Flanșă interioară
2-2. Ghidaj unghiular	5-2. Indicator	9-4. Șurub de strângere
2-3. Buton rotativ	5-3. Scală unghiulară	9-5. Apărătoarea pânzei
2-4. Scală	5-4. Grosimea la centrul pânzei	9-6. Deșurubați
2-5. Indicator	5-5. Apărătoarea pânzei	9-7. Strângere
2-6. Strângere	6-1. Levier de blocare	9-8. Pârghie de blocare a axului
2-7. Deșurubați	6-2. Indicator	10-1. Sac de praf
3-1. Buton rotativ	6-3. Scală unghiulară	10-2. Închizătoare
3-2. Jos	6-4. Placă de fixare	10-3. Duză de praf
3-3. Sus	6-5. Grosimea plăcii de fixare	25-1. Fantă de evacuare
3-4. Grosimea la centrul pânzei	6-6. Grosimea la centrul pânzei	25-2. Fantă de aspirație
4-1. Opritor	6-7. Apărătoarea pânzei	

SPECIFICAȚII

Model		PJ7000
Tipul pânzei		Mașină de frezat nuturi
Adâncime max. de rindeluire	Pânză pentru mașina de frezat nuturi	20 mm
Turație în gol (min ⁻¹)		11.000
Lungime totală		302 mm
Greutate netă		2,5 kg
Clasa de siguranță		II/III

- 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

ENE013-1

ENG900-1

Destinația de utilizare

Mașina este destinată tăierii fantelor semicirculare pentru amplasarea diblurilor plate de lemn sau a federelor printr-o acțiune de plonjare.

ENF002-2

Sursă de alimentare

Unealta trebuie conectată doar la o sursă de alimentare cu aceeași tensiune precum cea indicată pe plăcuța indicatoare a caracteristicilor tehnice și poate fi operată doar de la o sursă de curent alternativ cu o singură fază. Acestea au o izolație dublă și, drept urmare, pot fi utilizate de la prize fără împământare.

ENG905-1

Emisie de zgomot

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

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 86 dB (A)
Nivel de putere acustică (L_{WA}): 97 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:

Mod de funcționare: tăiere nuturi în MDF
Emisie de vibrații (a_h): 2,5 m/s² sau mai puțin
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.

⚠️ 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.
- 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).

ENH101-15

Numai pentru țările europene

Declarație de conformitate CE

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

Destinația utilajului:

Mașină de frezat nuturi

Modelul nr. / Tipul: PJ7000

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, Bucks MK15 8JD, Marea Britanie

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato
Director

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Avertismente generale de siguranță pentru unelte 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.

GEB020-4

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA PENTRU MAȘINA DE RINDELUIT PLĂCI

1. **Pânzele trebuie folosite la viteza marcată pe mașină.** Pânzele utilizate la viteze prea mari se pot desprinde și pot cauza răniri.
2. **Folosiți întotdeauna apărătoarea.** Apărătoarea protejează utilizatorul împotriva fragmentelor de pânză și a contactului accidental cu pânza.

3. **Țineți mașina electrică de suprafețele de prindere izolate, deoarece pânza poate intra în contact cu propriul fir.** Tăierea unui fir sub tensiune va pune sub tensiune și componentele metalice expuse ale mașinii electrice, existând pericolul ca operatorul să se electrocuteze.
4. **Folosiți numai pânzele specificate pentru această mașină.**
5. **Nu folosiți niciodată mașina cu pânza blocată în poziție expusă sau fără ca apărătoarea pânzei să fie fixată corespunzător.**
6. **Asigurați-vă că pânza glisează ușor înainte de utilizare.**
7. **Verificați atent cuțitele cu privire la fisuri sau deteriorări înainte de folosire.** Înlocuiți imediat cuțitele fisurate sau deteriorate.
8. **Asigurați-vă că flanșa se angrenează în gaura arborelui când instalați pânza.**
9. **Inspectați piesele de prelucrat și eliminați toate ciulele sau materiile străine din acestea înainte de începerea lucrării.**
10. **Așezați întotdeauna piesele de prelucrat pe un banc de lucru stabil.**
11. **Fixați ferm piesele de prelucrat cu o bridă sau o menghină.**
12. **Nu purtați NICIODATĂ mănuși în timpul operației.**
13. **Țineți mașina ferm cu ambele mâini.**
14. **Feriți mâinile și corpul de zona de rindeluire.**
15. **Lăsați mașina să funcționeze un timp fără a îndrepta pânza spre nicio persoană.** Încercați să identificați orice vibrație sau oscilație care ar putea indica o instalare inadecvată sau o pânză neechilibrată.
16. **Nu introduceți niciodată mâinile sub piesele prelucrate în timp ce pânza se rotește.**
17. **Nu lăsați mașina să funcționeze nesupravegheată.**
18. **Asigurați-vă întotdeauna că mașina este oprită și deconectată înainte de a executa orice reglaje sau de a înlocui pânza.**
19. **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.
20. **Nu folosiți pânze uzate sau deteriorate.**
21. **Nu folosiți mașina cu apărătoare deteriorate.**

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 adâncimii canelurii

Fig.1

Pot fi presetate 6 adâncimi de rindeluire, corespunzător dimensiunii federului care va fi utilizat.

Consultați tabelul de mai jos pentru corespondența dintre dimensiunile marcate pe opritor și dimensiunea federului. Pot fi efectuate reglări fine ale adâncimii de rindeluire rotind șurubul de reglare după slăbirea piuliței hexagonale. Acest lucru poate fi necesar după ce pânda a fost reascuțită de câteva ori.

Dimensiunea opritorului	0	10	20	S	D	MAX
Dimensiunea federului	0	10	20	—	—	—
Adâncimea canelurii	8 mm	10 mm	12,3 mm	13 mm	14,7 mm	20 mm*

* Cu piroanele din cauciuc demontate.

012681

Ghidaj unghiular

Înălțimea ghidajului unghiular poate fi deplasată în sus și în jos pentru a regla poziția pânzei în raport cu fașa superioară a piesei de prelucrat.

Fig.2

Pentru a regla înălțimea ghidajului unghiular, slăbiți pârghia de blocare în jos și rotiți butonul rotativ până când indicatorul indică gradajia de scală dorită pe ghidajul unghiular.

Fig.3

Apoi, strângeți pârghia de blocare în sus pentru a fixa ghidajul unghiular.

Scala de pe ghidajul unghiular indică distanța dintre fașa superioară a piesei de prelucrat și centrul pânzei.

Ghidajul unghiular poate fi detașat de opritor, în funcție de lucrarea de efectuat. Pentru a detașa ghidajul unghiular, slăbiți pârghia de blocare și rotiți butonul rotativ în sensul acelor de ceasornic până la ieșirea din capătul superior al opritorului.

Opritor

NOTĂ:

- Detașați ghidajul unghiular în funcție de lucrarea de efectuat atunci când utilizați mașina cu unghiul opritorului reglat la o altă poziție decât 0°. Când trebuie să utilizați ghidajul unghiular sub nivelul menționat mai sus, asigurați-vă că reglați adâncimea de rindeluire pentru a obține o adâncime corespunzătoare.

Fig.4

Fig.5

Unghiul opritorului poate fi reglat între 0° și 90° (opritoare fixe la 0°, 45° și 90°). Pentru a regla unghiul, slăbiți pârghia de blocare și înclinați opritorul până când indicatorul indică gradajia dorită pe scala unghiulară. Apoi strângeți pârghia de blocare pentru a fixa opritorul. Când opritorul este reglat la 90°, atât distanța de la centrul grosimii pânzei la opritor, cât și distanța de la centrul grosimii pânzei la baza apărătorii pânzei sunt de 10 mm.

Placă de fixare

Fig.6

Fig.7

Folosii placa de fixare după cum se vede în figuri atunci când tăiați nuturi în piese subțiri.

Acționarea întrerupătorului

Fig.8

⚠ATENȚIE:

- Înainte de a conecta mașina, verificați întotdeauna dacă comutatorul glisant funcționează corect și revine în poziția "OFF" (oprit) atunci când se apasă partea din spate a comutatorului glisant.
- Comutatorul poate fi blocat în poziția "ON" (pornit) pentru confortul utilizatorului în timpul utilizării prelungite. Fiți atenți când blocați mașina în poziția "ON" (pornit) și mențineți o priză fermă la mașină.

Pentru a porni mașina, deplasați comutatorul glisant către poziția "I (ON)" (pornit). Pentru funcționare continuă, apăsați partea din față a comutatorului glisant pentru a-l bloca.

Pentru a opri mașina, apăsați partea din spate a comutatorului glisant, apoi deplasați-l către poziția "O (OFF)" (oprit).

MONTARE

⚠ATENȚIE:

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

Demontarea sau montarea pânzei

Fig.9

⚠ATENȚIE:

- La montarea pânzei pentru mașina de frezat nuturi, montați flanșa interioară cu partea marcată cu "22" spre dumneavoastră.

Pentru a demonta pânda, slăbiți șurubul de strângere și deschideți apărătoarea pânzei. Apăsați pârghia de blocare a axului și slăbiți contrapiulița folosind cheia pentru contrapiulițe. Pentru a instala pânda, montați întâi flanșa interioară.

Apoi montați pânda și contrapiulița. Strângeți ferm contrapiulița folosind cheia pentru contrapiulițe. Închideți apărătoarea pânzei și strângeți șurubul de strângere pentru a fixa apărătoarea pânzei.

⚠️ ATENȚIE:

- Folosiți numai cheia pentru contrapiulițe Makita livrată la demontarea sau montarea pânzei.
- Verificați întotdeauna adâncimea canelurii după înlocuirea pânzei. Reglați din nou, dacă este necesar.

Sac de praf

Fig.10

Pentru a atașa sacul de praf, montați-l pe duza de praf. Dacă sacul de praf vă obstrucționează în timpul lucrului, rotiți duza de praf pentru a schimba poziția sacului de praf.

Când sacul de praf s-a umplut până la circa jumătate din capacitate, opriți și deconectați mașina. Demontați sacul de praf de pe mașină și extrageți dispozitivul de fixare a sacului. Goliți sacul de praf aplicându-i lovituri ușoare pentru a elimina cât mai mult praf posibil.

NOTĂ:

- Conectând un aspirator Makita la mașina dumneavoastră de frezat nuturi puteți efectua operații mai eficiente și mai curate.

FUNȚIONARE

Modul de executare a îmbinărilor

⚠️ AVERTISMENT:

- Fixați întotdeauna piesa de prelucrat pe bancul de lucru înainte de fiecare operație.

Fig.11

Fig.12

Îmbinare în colț la 90° (Fig. A)

Fig.13

Fig.14

Fig.15

Îmbinare în T (Fig. B)

Fig.16

Fig.17

Fig.18

Îmbinare în colț la 45° (Fig. C)

Fig.19

Fig.20

Îmbinare ramă (Fig. D)

Fig.21

Fig.22

Îmbinare pe lungime (Fig. E)

Fig.23

Fig.24

Pentru executarea îmbinărilor, procedați după cum urmează:

1. Potrivii două piese împreună așa cum vor arăta ele îmbinate în poziția finală.
2. Marcați centrul canelurilor de feder dorite pe piesa de lucru utilizând un creion.

NOTĂ:

- Centrul canelurilor trebuie să fie la cel puțin 50 mm față de marginea exterioară a pieselor de lucru.
- Lăsați un spațiu de 100 mm - 150 mm între caneluri pentru aplicații multiple cu feder.

3. Numai pentru îmbinare în colț la 90° și îmbinare în T

Fixați piesa verticală la bancul de lucru.

Numai pentru îmbinare în colț la 45°

Fixați o piesă la bancul de lucru cu muchia tăiată la 45° orientată în sus.

Numai pentru îmbinare ramă și îmbinare pe lungime

Fixați o piesă la bancul de lucru.

4. Stabiliți adâncimea canelurii în funcție de dimensiunea federului care va fi utilizat. Consultați tabelul din secțiunea "Reglarea adâncimii canelurii".
5. Reglați înălțimea ghidajului unghiular astfel încât pâza să fie centrată la grosimea plăcii.
6. Aliniați marcajul central de pe talpă cu linia marcată cu creionul pe piesă.
7. Porniți mașina și împingeți-o lent înainte pentru ca pâza să pătrundă în piesa de prelucrat.
8. Readuceți încet mașina în poziția inițială după ce șurubul de reglare a ajuns la opritor.
9. **Numai pentru îmbinare în colț la 90° și îmbinare în T**

Fixați piesa orizontală la bancul de lucru.

Numai pentru îmbinare în colț la 45°

Fixați cealaltă piesă la bancul de lucru cu muchia tăiată la 45° orientată în sus.

Numai pentru îmbinare ramă și îmbinare pe lungime

Fixați cealaltă piesă la bancul de lucru.

10. **Numai pentru îmbinare în colț la 90°**
Așezați mașina pe piesa de prelucrat astfel încât pânza să fie îndreptată în jos.
- Numai pentru îmbinare în T**
Demontați ghidajul unghiular de pe mașină.
Așezați mașina pe piesa de prelucrat astfel încât pânza să fie îndreptată în jos.
11. Repetați pașii 6 - 8 pentru a rindelui pe orizontală sau o altă piesă de prelucrat.

Dacă nu este necesar să centrați pânza la grosimea plăcii, procedați după cum urmează:

Doar pentru îmbinare în colț la 90°, îmbinare în colț la 45°, îmbinare ramă și îmbinare pe lungime

- Demontați ghidajul unghiular de pe mașină. Reglați opritorul la 90° pentru îmbinare în colț la 90°, îmbinare ramă și îmbinare pe lungime sau la 45° pentru îmbinare în colț la 45°.
- Urmați pașii 1 - 11 excluzând pașii 5 și 10 descriși mai sus.

Numai pentru îmbinare în T

- Potrivii două piese împreună așa cum vor arăta ele îmbinate în poziția finală.
- Așezați piesa verticală pe piesa orizontală. Fixați ambele piese la bancul de lucru.
- Demontați ghidajul unghiular de pe mașină.
- Urmați pașii 2, 4, 6, 7, 8 și 11 descriși mai sus.

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.

Fig.25

Mașina și fantele sale de ventilație trebuie păstrate curate. Curățați fantele de ventilație ale mașinii în mod regulat sau ori de câte ori devin îmbăcșite.

Pentru a menține SIGURANȚA și FIABILITATEA mașinii, reparațiile, schimbarea și verificarea periilor de carbon, precum și orice alte operațiuni de întreținere sau reglare 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.

- Ghidaj unghiular
- Sac de praf
- Placă de fixare 4
- Cheie pentru contrapiuliță 20
- Pânze pentru mașina de frezat nuturi

NOTĂ:

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

Опште објашњење

1-1. Показивач	4-2. Полуга за закључавање	6-7. Поклопац сечива
1-2. Граничник	4-3. Угаона скала	7-1. Фиксирана плоча
1-3. Завртањ за подешавање	4-4. Причврстите	8-1. Клизни прекидач
1-4. Гумени шилџак	4-5. Попустите	9-1. Сигурносни навртањ
2-1. Полуга за закључавање	5-1. Полуга за закључавање	9-2. Сечиво глодалице за дрво
2-2. Угаона вођица	5-2. Показивач	9-3. Унутрашња прирубница
2-3. Дугме	5-3. Угаона скала	9-4. Затезни завртањ
2-4. Скала	5-4. Центар дебљине сечива	9-5. Поклопац сечива
2-5. Показивач	5-5. Поклопац сечива	9-6. Попустите
2-6. Причврстите	6-1. Полуга за закључавање	9-7. Причврстите
2-7. Попустите	6-2. Показивач	9-8. Блокада вретена
3-1. Дугме	6-3. Угаона скала	10-1. Врећа за прашину
3-2. Доле	6-4. Фиксирана плоча	10-2. Причвршћивач
3-3. Горе	6-5. Дебљина плоче за вишеструко резање	10-3. Млазница за прашину
3-4. Центар дебљине сечива	6-6. Центар дебљине сечива	25-1. Издувни отвор
4-1. Граничник		25-2. Усисни отвор

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел		RJ7000
Тип сечива		Глодалица за дрво
Макс. дубина жлебљења	Сечиво глодалице за дрво	20 мм
Брзина без оптерећења (мин ⁻¹)		11.000
Укупна дужина		302 мм
Нето тежина		2,5 кг
Заштитна класа		II/II

- На основу нашег непрестаног истраживања и развоја задржавамо право измена горе наведених података без претходне најаве.
- Технички подаци могу да се разликују у различитим земљама.
- Тежина према процедури ЕПТА 01/2003

ENE013-1

Намена

Овај алат је намењен за сечење полукружно обликованих отвора за уметање равних дрвених клинова или спојница чеоним глодањем.

ENF002-2

Мрежно напајање

Алат сме да се прикључи само на монофазни извор мрежног напона који одговара подацима са натписне плочице. Алати су двоструко заштитно изоловани и зато могу да се прикључе и на мрежне утичнице без уземљења.

ENG905-1

Бука

Типичан ниво буке по оцени А одређен је према EN60745:

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 86 dB (A)

Ниво звучне снаге (L_{WA}): 97 dB (A)

Толеранција (K): 3 dB (A)

Носите заштиту за слух

ENG900-1

Вибрације

Укупна вредност вибрација (векторска сума у три правца) одређена је према EN60745:

Режим рада: исецање жлебова у плочи од дрвених влакана средње густоће
Вредност емисије вибрација (a_{h1}): 2,5 м/с² или мање
Толеранција (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Декларисана емисиона вредност вибрација је измерена према стандардизованом мерном поступку и може се користити за упоређивање алата.
- Декларисана емисиона вредност вибрација се такође може користити за прелиминарну процену изложености.

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

- Емисиона вредност вибрација током реалне примене електричног алата може се разликовати од декларисане емисионе вредности што зависи од начина на који се користи алат.
- Уверите се да сте идентификовали безбедносне мере за заштиту руковаоца које су засноване на процени изложености у реалним условима употребе (као и у свим деловима радног циклуса као што је време рада уређаја, али и време када је алат искључен и када ради у празном ходу).

Само за европске земље**ЕЗ Декларација о усклађености**

Ми, Makita Corporation, као одговорни произвођач, изјављујемо да је следећа Makita машина:

Ознака машине:

Глодалица за дрво

Број модела/ Тип: PJ7000

произведена серијски и

Усклађена са следећим европским смерницама:

2006/42/ЕЗ

И да је произведена у складу са следећим стандардима или стандардизованим документима:

EN60745

Техничку документацију води наш званични представник у Европи, а то је:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Енглеска

5.4.2011



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA10-1

Општа безбедносна упозорења за електричне алате

⚠ УПОЗОРЕЊЕ Прочитајте сва безбедносна упозорења и упутства. Непоштовање доле наведених упозорења и упутстава може изазвати електрични удар, пожар и/или озбиљну повреду.

Сачувајте сва упозорења и упутства за будуће потребе.

GEB020-4

БЕЗБЕДНОСНА УПУТСТВА ЗА ГЛОДАЛИЦУ ЗА ДРВО

1. Сечива морају да буду нормирана најмање за брзину која је назначена на алату. Сечива која се окрећу брзином већом од нормиране могу да се одвоје и нанесу повреде.
2. Увек користите штитник. Штитник штити руковаоца од одломака сломљеног сечива и ненамерног контакта са сечивом.
3. Електрични алат држите за изоловане рукохвате јер постоји могућност да сечиво додирне сопствени кабл. Резање струјног кабла под напоном може да стави под напон

изложене металне делове електричног алата и може да изложи руковаоца електричном удару.

4. Употребљавајте само сечива која су спецификована за овај алат.
5. Никада немојте да рукујете алатом док је сечиво закључано у истуреном положају или ако поклопац сечива није добро причвршћен на месту.
6. Пре него што почнете са радом, уверите се да се сечиво неометано помера.
7. Пре рада прегледајте пажљиво да сечива не садрже пукотине или оштећења. Одмах замените напрсла или оштећена сечива.
8. Када инсталирате сечиво, проверите да ли се прирубница уклапа у отвор осовине.
9. Проверите и уклоните све ексерне или стране материје са предмета обраде пре него што почнете са радом.
10. Предмете обраде увек стављајте на стабилан радни сто.
11. Предмете обраде добро причврстите помоћу стезалке или стеге.
12. НИКАДА немојте да носите рукавице током руковања.
13. Алат држите чврсто са обе руке.
14. Руке и тело држите даље од области жлебљења.
15. Покрените алат на кратко, при чему сечиво не сме да буде окренуто према никоме. Прегледајте да ли се јављају вибрације или климање које би могло да укаже на лошу инсталацију или неисправно балансирано сечиво.
16. Никада не постављајте руке испод предмета обраде док се сечиво ротира.
17. Немојте да остављате укључен алат без надзора.
18. Увек будите сигурни да је алат искључен и извучен из утичнице пре било каквих подешавања или замене сечива.
19. Неки материјали садрже хемикалије које могу да буду отровне. Будите пажљиви како не би дошло до удисања прашине или контакта са кожом. Следите безбедносне податке добављача материјала.
20. Немојте да користите тупа или оштећена сечива.
21. Немојте да користите алат са оштећеним штитницима.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

НЕ дозволите да строга безбедносна правила која се односе на овај производ буду занемарена због чињенице да сте производ добро упознали и стекли рутину у руковању са њим. **НЕНАМЕНСКА УПОТРЕБА** или непоштовање правила безбедности наведених у овом упутству могу довести до озбиљних повреда.

ОПИС ФУНКЦИЈА АЛАТА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре подешавања или провере функција алата увек проверите да ли је алат искључен и одвојен из електричне мреже.

Подешавање дубине жлеба

слика1

Могуће подешавање на 6 дубина жлебљења у складу са величином спојнице која се користи. Видети табелу у наставку за однос између величина означених на граничнику и величине спојнице. Фина подешавања дубине жлебљења могу се извршити окретањем завртња за подешавање након што се олабави шестоугаона навртка. Ово би могло да буде неопходно након вишеструког оштрења сечива.

Величина на граничнику	0	10	20	S	D	МАКС
Величина спојнице	0	10	20	—	—	—
Дубина жлеба	8 мм	10 мм	12,3 мм	13 мм	14,7 мм	20 мм*

* Са скинутим гуменим шилџима.

012681

Угаона вођица

Висина угаоне вођице може да се повећава или смањује да би се подесио положај сечива у односу на врх предмета обраде.

слика2

Да бисте подесили висину угаоне вођице, отпустите полуку за закључавање у доњи положај и ротирајте окретно дугме све док се показивач не позиционира на жељени степен на скали обележеној на угаоној вођици.

слика3

Затим повуците полуку за закључавање нагоре да бисте причврстили угаону вођицу.

Скала на угаоној вођици показује растојање од врха предмета обраде до половине дебљине сечива.

Угаона вођица по потреби може да се скине са граничника. Да бисте скинули угаону вођицу, отпустите полуку за закључавање и окрените окретно дугме у смеру казаљке на сату док не допре до горњег краја граничника.

Граничник

НАПОМЕНА:

- По потреби скините угаону вођицу када користите алат под углом код којег је граничник подешен на било коју вредност осим 0°. Када је неопходно да користите угаону вођицу по претходно наведеном услову, проверите да ли сте подесили дубину жлеба како бисте постигли одговарајућу дубину.

слика4

слика5

Угао граничника може да се подеси између 0° и 90° (позитивна заустављања на 0°, 45° и 90°). Да бисте подесили угао, отпустите полуку за закључавање и нагните граничник док показивач не покаже жељени степен на угаоној скали. Затим притегните полуку за закључавање да бисте причврстили граничник. Када је граничник подешен на 90°, и растојање од центра дебљине сечива до граничника и растојање од центра дебљине сечива до доњег дела поклопца сечива износи 10 мм.

Плоча за вишеструко резање

слика6

слика7

Користите плочу за вишеструко резање као што је приказано на слици, за исецање отвора на танким предметима обраде.

Функционисање прекидача

слика8

⚠ ПАЖЊА:

- Пре прикључивања алата на мрежу увек проверите да ли клизни прекидач ради правилно и да ли се враћа у положај „OFF“ (искључивање) када притиснете задњу страну клизног прекидача.
- Прекидач може да буде закључан у положају „ON“ за удобнији рад оператера приликом дуге употребе. Будите пажљиви приликом закључавања у положају „ON“ и чврсто држите алат.

Да бисте укључили алат, гурните клизни прекидач у положај „I (ON)“ (укључено). За непрекидни рад блокирајте клизни прекидач притискањем његове предње стране.

Да бисте искључили алат, притисните задњу страну клизног прекидача, а затим гурните прекидач у положај „O (OFF)“ (искључено).

МОНТАЖА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре извођења радова на алату увек проверите да ли је искључен и да ли је утикач извучен из утичнице.

Уклањање или постављање сечива

слика9

⚠ ПАЖЊА:

- Када постављате сечиво глодалице за дрво, монтирајте унутрашњу прирубницу тако да страна која је обележена са „22“ буде окренута лицем према вама.

Да скинете сечиво, олабавите завртањ за причвршћивање и отворите поклопац сечива. Повуците браву осовине и олабавите сигурносну матицу помоћу кључа за сигурносну матицу. Да бисте поставили сечиво, најпре монтирајте унутрашњу прирубницу.

Затим монтирајте сечиво и сигурносну матицу. Чврсто притегните сигурносну матицу помоћу кључа за сигурносну матицу. Затворите поклопац сечива и затегните завртањ за причвршћивање да бисте причврстили поклопац сечива.

⚠ ПАЖЊА:

- Увек користите Makita кључ за сигурносну матицу који сте добили за постављање или скидање сечива.
- Увек проверите дубину жлеба након што замените сечиво. Ако је потребно, подесите је поново.

Врећа за прашину

слика10

Да бисте повезали врећу за прашину, поставите је на млазницу за прашину. Ако вам врећа за прашину буде сметала док радите, окрените млазницу за прашину да промените положај вреће за прашину.

Када врећа за прашину буде пуна до половине, искључите и извуците алат из утичнице. Скините врећу за прашину са алата и извуците држач вреће. Испразните врећу за прашину тако што ћете је благо протрести да бисте уклонили што је могуће више прашине.

НАПОМЕНА:

- Ако повежете Makita усисивач са својом глодалицом за дрво, ваш рад може да буде ефикаснији и чистији.

РАД

Како да направите спојеве

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

- Пре било какве операције, предмет обраде увек причврстите за радни сто.

слика11

слика12

Угаони спој (сл. А)

слика13

слика14

слика15

Т спој (сл. В)

слика16

слика17

слика18

Коси спој (сл. С)

слика19

слика20

Спој оквира (сл. D)

слика21

слика22

Ивични спој (сл. Е)

слика23

слика24

Да бисте правили спојеве, примените следећи поступак:

1. Поставите два предмета обраде један поред другог онако како треба да стоје у завршном заједничком положају.
2. Оловком обележите центар планираних жлебова спојница на предмету обраде.

НАПОМЕНА:

- Центар жлебова треба да се налази најмање 50 мм од спољашње ивице предмета обраде.
- Оставите од 100 до 150 мм између жлебова када примењујете више спојница.

3. Само за угаони спој и Т спој

Причврстите вертикални предмет обраде за радни сто.

Само за коси спој

Причврстите један предмет обраде на радни сто тако да закошена ивица буде окренута лицем нагоре.

Само за спој оквира и ивични спој

Причврстите један предмет обраде за радни сто.

4. Подесите дубину жлеба у односу на величину спојнице коју ћете користити. Видети табелу у одељку „Подешавање дубине жлеба“.
5. Подесите висину угаоне вођице тако да сечиво буде центрирано по дебљини плоч.

6. Поравнајте ознаку центра на постољу са линијом коју сте повукли оловком на предмету обраде.
7. Укључите алат и благо га гурајте напред да бисте предмет обраде засекали сечивом.
8. Благо вратите алат у првобитни положај након што завртањ за подешавање допре до граничника.
9. **Само за угаони спој и Т спој**
Причврстите хоризонтални предмет обраде за радни сто.
Само за коси спој
Причврстите други предмет обраде на радни сто тако да закошена ивица буде окренута лицем нагоре.
Само за спој оквира и ивични спој
Причврстите други предмет обраде за радни сто.
10. **Само за угаони спој**
Поставите алат на предмет обраде тако да је сечиво окренуто лицем надоле.
Само за Т спој
Уклоните угаону вођицу са алата.
Поставите алат на предмет обраде тако да је сечиво окренуто лицем надоле.
11. Поновите кораке од 6 до 8 да бисте направили жлеб на хоризонталном или другом предмету обраде.

Ако нема потребе да центрирате сечиво по дебљини плоче, примените следећи поступак:

Само за угаони спој, коси спој, спој оквира и ивични спој

- Уклоните угаону вођицу са алата. Подесите граничник на 90° за угаони спој, спој оквира и ивични спој или на 45° за коси спој.
- Пратите кораке од 1 до 11, осим претходно описаних корака 5 и 10.

Само за Т спој

- Поставите два предмета обраде један поред другог онако како треба да стоје у завршном заједничком положају.
- Поставите вертикални предмет обраде на хоризонтални. Причврстите оба предмета обраде за радни сто.
- Уклоните угаону вођицу са алата.
- Пратите претходно описане кораке 2, 4, 6, 7, 8 и 11.

ОДРЖАВАЊЕ

⚠ Пажња:

- Пре него што почнете с прегледом или одржавањем алата, проверите да ли је алат искључен а утикач извучен из утичнице.
- Немојте да користите нафту, бензин, разређивач, алкохол и слично. Могу се појавити губитак боје, деформација или оштећење.

слика25

Алат и вентилационе отворе увек одржавајте чистим. Вентилационе отворе чистите редовно или када почну да се зачепљују.

За одржавање БЕЗБЕДНОСТИ и ПОУЗДАНОСТИ овог производа поправке, преглед и замену угљених четкица, као и сваки друго одржавање и подешавања треба обављати у овлашћеном сервису Makita, уз искључиву употребу оригиналних резервних делова Makita.

ОПЦИОНИ ДОДАТНИ ПРИБОР

⚠ ПАЖЊА:

- Ова опрема и прибор намењени су за употребу са алатом Makita описаним у овом упутству за употребу. Употреба друге опреме и прибора може да доведе до повреда. Делове прибора или опрему користите само за предвиђену намену.

Да бисте сазнали детаље у вези са овим додатним прибором обратите се локалном сервисном центру Makita.

- Угаона вођица
- Врећа за прашину
- Плоча за вишеструко резање 4
- Кључ за сигурносну матицу 20
- Сечива глодалице за дрво

НАПОМЕНА:

- Поједине ставке на листи могу бити укључене у садржај паковања алата као стандардна опрема. Могу се разликовати од земље до земље.

РУССКИЙ ЯЗЫК (Оригинальная инструкция)

Объяснения общего плана

1-1. Указатель	4-2. Рычаг блокировки	7-1. Установочная пластина
1-2. Стопор	4-3. Градуированная шкала	8-1. Ползунковый переключатель
1-3. Регулировочный винт	4-4. Затянуть	9-1. Контргайка
1-4. Резиновый выступ	4-5. Ослабить	9-2. Нож фрезера шпоночного
2-1. Рычаг блокировки	5-1. Рычаг блокировки	9-3. Внутренний фланец
2-2. Угловая направляющая	5-2. Указатель	9-4. Винт зажима
2-3. Круглая ручка	5-3. Градуированная шкала	9-5. Кожух дезвия
2-4. Шкала	5-4. Центр режущего диска	9-6. Ослабить
2-5. Указатель	5-5. Кожух дезвия	9-7. Затянуть
2-6. Затянуть	6-1. Рычаг блокировки	9-8. Фиксатор вала
2-7. Ослабить	6-2. Указатель	10-1. Мешок для пыли
3-1. Круглая ручка	6-3. Градуированная шкала	10-2. Зажим
3-2. Вниз	6-4. Установочная пластина	10-3. Пылесборный патрубок
3-3. Вверх	6-5. Толщина установочной пластины	25-1. Вытяжное отверстие
3-4. Центр режущего диска	6-6. Центр режущего диска	25-2. Впускное вентиляционное отверстие
4-1. Ограждение	6-7. Кожух дезвия	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		RJ7000
Тип ножа		Шпоночный фрезер
Макс. глубина пропила	Нож фрезера шпоночного	20 мм
Число оборотов без нагрузки (мин ⁻¹)		11 000
Общая длина		302 мм
Вес нетто		2,5 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

ENE013-1

Использование по назначению

Данный инструмент предназначен для выпиливания серповидных щелей, в которые будут устанавливаться плоские деревянные шпонки или вкладыши при соединении деталей.

ENF002-2

Питание

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

ENG905-1

Шум

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

Уровень звукового давления (L_{pA}): 86 дБ (A)

Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 97 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: вырезание пазов в MDF
Распространение вибрации (a_{h1}): 2,5 м/с² или менее
Погрешность (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может

отличаться от заявленного значения в зависимости от 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).

ENH101-15

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС

Makita Corporation, являясь ответственным производителем, заявляет, что следующие устройство (-а) Makita:

Обозначение устройства:

Шпоночный фрезер

Модель/Тип: PJ7000

являются серийными изделиями и

Соответствует (-ют) 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, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

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

Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ШПОНОЧНОГО ФРЕЗЕРА

1. **Характеристики ножей должны как минимум соответствовать рекомендованной скорости инструмента.** Если ножи использовать на чрезмерной скорости, они могут разрушиться и причинить травму.
2. **Обязательно используйте защитное ограждение.** Ограждение защищает оператора от разлетающихся осколков (в случае разрушения ножей) и от случайного прикосновения к ножам.
3. **Если при выполнении работ существует риск контакта ножа с собственным шнуром питания, держите электроинструмент за специально предназначенные изолированные поверхности.** Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что металлические детали инструмента также будут под напряжением, что приведет к поражению оператора электрическим током.
4. **Пользуйтесь только дисками, указанными для этого инструмента.**
5. **Ни при каких обстоятельствах не эксплуатируйте инструмент с диском, заблокированным в выдвинутом положении, или без надлежащего крепления крышки диска.**
6. **Перед началом работ убедитесь в плавности движения диска.**
7. **Перед эксплуатацией тщательно осмотрите полотно и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений.** Немедленно замените треснувшее или поврежденное полотно.
8. **При установке диска убедитесь в том, что фланец входит в отверстие под шпindelь.**
9. **Перед началом работ удалите гвозди и другие инородные предметы из обрабатываемой детали.**
10. **Всегда располагайте обрабатываемые детали на устойчивом верстаке.**
11. **Фиксируйте обрабатываемые детали при помощи зажима или тисков.**
12. **НИКОГДА не надевайте перчатки во время работы.**
13. **Крепко держите инструмент обеими руками.**
14. **Держите руки и другие части тела на расстоянии от места прохождения канавки.**
15. **Включите инструмент и дайте ему немного поработать, не направляя диск на людей.** Следите за вибрацией или биением, которые могут свидетельствовать о неправильной установке или плохой балансировке диска.

16. **Никогда не располагайте руки под обрабатываемыми деталями при вращающемся диске.**
17. **Не оставляйте работающий инструмент без присмотра.**
18. **Перед выполнением регулировок и замены частей инструмента обязательно убедитесь, что он выключен и отключен от сети питания.**
19. **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.**
20. **Не используйте тупые или поврежденные ножи.**
21. **Не эксплуатируйте инструмент с поврежденными ограждениями.**

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Настройка глубины пропила

Рис.1

Настройка 6 различных ступеней установки глубины пропила в соответствии с размером стыковой накладки. Соответствие между метками размеров и размером стыковой накладки. Точная регулировка глубины пропила выполняется за счет поворота регулировочного винта после ослабления шестигранной гайки. Выполнение данной операции может потребоваться после нескольких заточек пильного диска.

Размер столпора	0	10	20	S	D	Макс.
Размер вкладышей	0	10	20	—	—	—
Глубина пропила	8 мм	10 мм	12,3 мм	13 мм	14,7 мм	20 мм*

* Со снятыми резиновыми выступами.

012681

Угловая направляющая

Высоту угловой направляющей можно увеличивать или уменьшать с тем, чтобы отрегулировать положение пильного диска относительно верхней части детали.

Рис.2

Для настройки высоты угловой направляющей ослабьте рычаг фиксации, подав его вниз, и вращайте ручку до тех пор, пока указатель не совместится с необходимой меткой на шкале угловой направляющей.

Рис.3

Затем подайте рычаг фиксации вверх, чтобы зафиксировать угловую направляющую.

Шкала на угловой направляющей отображает расстояние от верхней части детали до центра пильного полотна.

Угловую направляющую можно снять с ограждения в зависимости от типа выполняемых работ. Чтобы снять угловую направляющую, ослабьте рычаг фиксации и вращайте ручку по часовой стрелке, пока направляющая не выйдет с верхней края ограждения.

Ограждение

Примечание:

- Снимите угловую направляющую для удобства выполнения работы (когда угол наклона ограждения не равен 0°). При необходимости использования угловой направляющей в указанном выше случае обязательно отрегулируйте глубину пропила для получения необходимого результата.

Рис.4

Рис.5

Угол положения ограждения можно отрегулировать в пределах от 0° до 90° (упоры-ограничители на 0°, 45° и 90°). Для настройки угла ослабьте рычаг фиксации наклоняйте ограждение до тех пор, пока указатель не совместится с необходимой меткой на шкале. Затем затяните рычаг, чтобы зафиксировать ограждение. После того, как ограждение будет установлено под углом 90°, оба расстояния - от центра пильного диска до ограждения и от центра пильного диска до нижней части крышки диска - будут составлять 10 мм.

Установочная пластина

Рис.6

Рис.7

При резании отверстий в толстых деталях используйте установочную пластину, как показано на рисунке.

Действие выключателя

Рис.8

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед включением штекера инструмента в розетку питания, всегда проверяйте, что ползунковый переключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение "ВЫКЛ" при нажатии на заднюю часть ползункового переключателя.
- Переключатель можно заблокировать в положении "ВКЛ" для удобства оператора при продолжительном использовании. Будьте осторожны при блокировке инструмента в положении "ВКЛ" и продолжайте крепко удерживать инструмент.

Для запуска инструмента переведите ползунковый переключатель в положение "I (ВКЛ)". Для непрерывной эксплуатации, нажмите на переднюю часть ползункового переключателя, чтобы заблокировать его.

Для останова инструмента, нажмите на заднюю часть ползункового переключателя, затем переведите его в положение "O (ВЫКЛ)".

МОНТАЖ

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Снятие или установка пильного диска

Рис.9

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- При установке ножа шпоночного фрезера установите внутренний фланец стороной с маркировкой "22" по направлению к себе.

Для того чтобы снять диск, ослабьте зажимной винт и откройте крышку диска. Нажмите на кнопку фиксации вала и ослабьте стопорную гайку при

помощи гаечного ключа. Для установки диска сначала установите внутренний фланец.

Затем установите диск и стопорную гайку. Хорошо затяните стопорную гайку при помощи гаечного ключа. Закройте крышку диска и затяните зажимной винт, чтобы зафиксировать ее.

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Для установки и снятия диска пользуйтесь только поставляемым компанией Makita гаечным ключом для стопорной гайки.
- Всегда проверяйте глубину пропила после замены диска. При необходимости выполните повторную регулировку.

Пылесборный мешок

Рис.10

Подсоедините пылевой мешок, установив его на противопылевую насадку. Если пылевой мешок мешает при работе, поверните противопылевую насадку, чтобы изменить положение мешка.

Когда пылевой мешок заполнится наполовину, выключите инструмент и отключите его от сети питания. Снимите пылевой мешок с инструмента и извлеките зажим. Осторожно пылевой мешок, для чего слегка ударяйте по нему, чтобы вытряхнуть как можно больше пыли.

Примечание:

- Для того чтобы обеспечить более эффективное и чистое использование шпоночного фрезера, подсоедините к нему пылесос Makita.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Как делать соединения

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед выполнением любых операций обязательно закрепите деталь на верстаке.

Рис.11

Рис.12

Угловое соединение (рис. А)

Рис.13

Рис.14

Рис.15

T-образное соединение (рис. В)

Рис.16

Рис.17

Рис.18

Угловое соединение со скосом в 45° (рис. С)

Рис.19

Рис.20

Рамочное соединение (рис. D)

Рис.21

Рис.22

Соединение стык-в-стык (рис. E)

Рис.23

Рис.24

Для выполнения соединений сделайте следующее:

1. Совместите две детали так, как они должны выглядеть после их соединения.
2. На детали отметьте карандашом центр планируемых канавок под стыковые накладки.

Примечание:

- Центр канавок должен быть расположен на расстоянии не менее 50 мм от внешнего края деталей.
- При выполнении нескольких стыковых накладок расстояние между канавками должно быть 100 - 150 мм.

3. Только для угловых и Т-образных соединений

Закрепите вертикальную деталь на верстаке.

Только для угловых соединений со скосом в 45°

Закрепите одну деталь на верстаке так, чтобы скошенный край был направлен вверх.

Только для рамочных соединений и соединений стык-в-стык

Закрепите деталь на верстаке.

4. Настройте глубину пропила в соответствии с размером используемой стыковой накладки. См. таблицу в разделе "Настройка глубины пропила".
5. Отрегулируйте высоту угловой направляющей так, чтобы пильный диск располагался по центру толщины доски.
6. Совместите центр метки на основании с линией, прочерченной на детали карандашом.
7. Включите инструмент и плавно подавайте его вперед, чтобы чтобы подвести диск к детали.

8. Плавно верните инструмент в исходное положение после того, как регулировочный винт достигнет стопора.

9. Только для угловых и Т-образных соединений

Закрепите горизонтальную деталь на верстаке.

Только для угловых соединений со скосом в 45°

Закрепите другую деталь на верстаке так, чтобы скошенный край был направлен вверх.

Только для рамочных соединений и соединений стык-в-стык

Закрепите другую деталь на верстаке.

10. Только для угловых соединений

Установите инструмент на деталь диском вверх.

Только для Т-образных соединений

Извлеките угловую направляющую из инструмента. Установите инструмент на деталь диском вверх.

11. Повторите операции 6 - 8 для выполнения канавок в горизонтальной и другой детали.

Если выполнять центрирование диска по толщине доски не нужно, выполните следующее:

Только для угловых соединений, рамочных соединений и соединений стык-в-стык

- Извлеките угловую направляющую из инструмента. Для угловых соединений, рамочных соединений и соединений стык-в-стык или угловых соединений со скосом в 45° установите ограждение под углом 90°
- Выполните операции с 1 по 11, описанные выше, за исключением операций 5 и 10.
- **Только для Т-образных соединений**
- Совместите две детали так, как они должны выглядеть после их соединения.
- Положите вертикальную деталь поверх горизонтальной. Закрепите обе детали на верстаке.
- Извлеките угловую направляющую из инструмента.
- Выполните операции 2, 4, 6, 7, 8 и 11, описанные выше.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания убедитесь, 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.

Рис.25

Инструмент и его вентиляционные отверстия должны содержаться в чистоте. Производите регулярную очистку вентиляционных отверстий инструмента или очищайте их в том случае, если отверстия станут засоряться.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ изделия ремонт, проверка и замена угольных щеток и любые другие работы по техобслуживанию или регулировке должны осуществляться в уполномоченных сервис-центрах Makita с использованием запасных частей только производства компании Makita.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

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

- Угловая направляющая
- Пылесборный мешок
- Установочная пластина 4
- Ключ для стопорной гайки 20
- Ножи шпоночного фрезера

Примечание:

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

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Показчик	4-2. Стопорний важіль	7-1. Наборна пластина
1-2. Стопор	4-3. Кутова шкала	8-1. Повзунковий перемикач
1-3. Гвинт регулювання	4-4. Затягнути	9-1. Контргайка
1-4. Гумова подушка	4-5. Послабити	9-2. Лезо шпонкового фрезера
2-1. Стопорний важіль	5-1. Стопорний важіль	9-3. Внутрішній фланець
2-2. Кутова напрямна	5-2. Показчик	9-4. Затискний гвинт
2-3. Ручка	5-3. Кутова шкала	9-5. Кришка диску
2-4. Масштаб	5-4. Центр товщини леза	9-6. Послабити
2-5. Показчик	5-5. Кришка диску	9-7. Затягнути
2-6. Затягнути	6-1. Стопорний важіль	9-8. Фіксатор
2-7. Послабити	6-2. Показчик	10-1. Мішок для пилу
3-1. Ручка	6-3. Кутова шкала	10-2. Кріплення
3-2. Вниз	6-4. Наборна пластина	10-3. Штуцер для пилу
3-3. Вверх	6-5. Товщина установочної плити	25-1. Вихідні вентиляційні отвори
3-4. Центр товщини леза	6-6. Центр товщини леза	25-2. Вхідні вентиляційні отвори
4-1. Огорожа	6-7. Кришка диску	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		RJ7000
Тип леза		Шпонковий фрезер
Макс. глибина паза	Лезо шпонкового фрезера	20 мм
Швидкість без навантаження (хв^{-1})		11000
Загальна довжина		302 мм
Чиста вага		2,5 кг
Клас безпеки		II/II

• Через те, що ми не приймаємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.

• У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.

• Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE013-1

ENG900-1

Призначення

Інструмент призначено для виконання серпоподібних прорізів для встановлення плоских дерев'яних шпонків або стикових накладок занурюванням.

ENF002-2

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела живлення, що має напругу, зазначену в таблиці із заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела змінного струму. Він має подвійну ізоляцію, а отже може також підключатися до розеток без лінії заземлення.

ENG905-1

Шум

Рівень шуму за шкалою А у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 86 дБ (А)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 97 дБ (А)

Похибка (К): 3 дБ (А)

Користуйтеся засобами захисту слуху

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: різання пазів в МДФ

Вібрація (a_h): 2,5 м/с^2 або менше

Похибка (К): 1,5 м/с^2

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятись від заявленого значення вібрації.

- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-15

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, **Makita Corporation**, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання **Makita**:

Позначення обладнання:

Шпонковий фрезер

№ моделі/ тип: PJ7000

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:
2006/42/EC

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англія

5.4.2011



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

000230

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції. Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З ЛАМЕЛЬНИМ ФРЕЗЕРОМ

1. Диски повинні мати номінальні характеристики швидкості, що зазначені на ярлику інструмента. Якщо диски будуть обертатися зі швидкістю більше номінальної, вони можуть відлетіти та завдати травми.
2. Завжди слід використовувати захисний кожух. Кожух захищає оператора від уламків диску та випадкового контакту с диском.
3. Під час роботи тримайте електроінструмент за ізольовані поверхні держака, тому що диск може зачепити власний шнур. Розрізання струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин електроінструмента та до ураження оператора електричним струмом.
4. Дозволяється застосовувати тільки диски, зазначені для цього інструменту.
5. Ніколи не користуйтеся інструментом, якщо диск зафіксовано у відкритому положенні або якщо кожух диска не закріплено в робочому положенні.
6. Перед початком роботи слід перевірити, щоб диск плавно пересувався.
7. Перед початком роботи слід ретельно перевірити полотно на наявність тріщин або пошкодження. Слід негайно замінити тріснутий або пошкоджені диски.
8. Під час встановлення диску фланець повинен входити в шпіндельний отвір.
9. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи або сторонні предмети з деталі.
10. Завжди розміщуйте деталі на стійкому верстаті.
11. Слід надійно закріплювати деталі за допомогою затискного пристрою або лещат.
12. **НИКОЛИ** не одягайте рукавиць під час роботи.
13. Міцно тримай інструмент обома руками.
14. Тримайте руки та тіло на відстані від зони різання.
15. Увімкніть інструмент та дайте йому попрацювати деякий час, слід стежити, щоб лезо не було спрямовано на людей. Перевірте чи не коливає або не виляє він, що вказує на неправильне встановлення або балансування полотна.
16. Під час обертання диску забороняється простягати руки нижче деталей.
17. Не слід залишати інструмент працювати без догляду.

18. Перед регулюванням або заміною диску, завжди перевіряйте, щоб інструмент було вимкнено та відключено від мережі.
19. Деякі матеріали мають у своєму складі токсичні хімічні речовини. Будьте уважні, щоб запобігти вдихання пилу та контактів зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу.
20. Не слід застосовувати тупі або пошкоджені диски.
21. Не слід користуватися інструментом із ушкодженими захисними кожухами.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠УВАГА:

НИКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що трапляється при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Регулювання глибини паза

мал.1

Можна попередньо задати 6 значень глибини паза залежно від розмірів заготовки, що буде використовуватися.

Дані про відповідність розмірів, вказаних на стопорі, розмірові заготовки див. у таблиці нижче. Точне регулювання глибини паза можна виконати, повернувши гвинт регулювання після послаблення шестигранної гайки. Це може знадобитись після того, як лезо було заточене декілька разів.

Розмір на стопорі	0	10	20	S	D	МАКС.
Розмір заготовки	0	10	20	—	—	—
Глибина паза	8 мм	10 мм	12,3 мм	13 мм	14,7 мм	20 мм *

* Зі знятих гумовими подушками.

012681

Кутова напрямна

Кутува напрямну можна пересувати вгору та вниз для регулювання положення леза відносно верха деталі.

мал.2

Для регулювання висоти кутової напрямної слід послабити важіль блокування, опустивши його, та повернути ручку таким чином, щоб покажчик вказував на необхідне значення на шкалі на кутувій напрямній.

мал.3

Потім слід затягнути важіль блокування для закріплення кутової напрямної.

Шкала кутової напрямної вказує відстань від верха деталі до центра товщини леза.

Кутува напрямну можна зняти з огорожі відповідно до робочих потреб. Щоб зняти кутува напрямну, послабте важіль блокування і повертайте ручку за годинникову стрілку, поки вона не вийде з верхнього краю огорожі.

Огорожа

ПРИМІТКА:

- Знімайте кутува напрямну відповідно до робочих потреб при використанні інструмента, коли кут огорожі виставлений не на 0°. Якщо потрібно використовувати кутува напрямну за вищезазначених умов, відрегулюйте глибину паза, щоб отримати потрібну глибину.

мал.4

мал.5

Кут огорожі можна налаштувати від 0° до 90° (упори-обмежувачі на 0°, 45° та 90°). Для регулювання кута слід послабити важіль блокування та нахилити огорожу, доки покажчик не вказуватиме на необхідне значення на кутівій шкалі. Потім затягніть важіль блокування, щоб закріпити огорожу.

Коли огорожа встановлена на 90°, то відстань від центра товщини леза до огорожі, а також відстань від центра товщини леза до низу кришки леза становить 10 мм.

Наборна пластина

мал.6

мал.7

Під час прорізання пазів в тонких деталях використовуйте установочну плиту, як показано на малюнку.

Дія вимикача

мал.8

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як увімкнути інструмент в мережу, слід завжди перевіряти, щоб повзунк працював належним чином та повертався у положення "ВИМК.", коли натискається задня частина повзункового перемикача.
- Перемикач може бути заблокований в увімкненому положенні для зручності оператора протягом тривалого використання. Блокуючи інструмент в увімкненому положенні слід бути обережним і міцно тримати інструмент.

Для того, щоб запустити інструмент, слід пересунути повзунковий перемикач в положення "І (ВМК.)". Для безперервної роботи слід натиснути на передню частину повзункового перемикача, щоб його заблокувати.

Для зупинення інструмента слід натиснути на задню частину повзункового перемикача у напрямку положення "О (ВИМК.)".

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як щось встановлювати на інструмент, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Зняття або встановлення леза

мал.9

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Під час встановлення леза шпонкового фрезера слід встановити внутрішній фланець стороною, що помічена "22", до себе.

Для зняття леза слід послабити затискний гвинт та відкрити кришку леза. Натисніть замок вала та послабте контргайку за допомогою ключа для контргайки. Для встановлення леза слід спочатку встановити внутрішній фланець.

Потім слід встановити лезо та контргайку. Надійно затягніть контргайку за допомогою ключа для контргайки. Закрийте кришку леза та затягніть затискний гвинт для того, щоб її закріпити.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Для встановлення або зняття лез слід використовувати тільки ключ для контргайок виробництва компанії Makita, що додається.
- Слід завжди перевіряти глибину паза після заміни леза. Якщо необхідно, виконайте повторне регулювання.

Мішок для пилу

мал.10

Для того, щоб закріпити мішок для пилу, його слід надіти на штуцер для пилу. Якщо мішок для пилу стає перешкодою під час роботи, то слід повернути штуцер для пилу, щоб змінити положення мішка для пилу.

Коли мішок для пилу заповнюється приблизно на половину, інструмент слід вимкнути та відключити від сіті. Зніміть мішок для пилу з інструмента та витягніть його кріплення. Спорожніть мішок для пилу злегка постукавши його для того, щоб з нього вийшла максимальна кількість пилу.

ПРИМІТКА:

- Якщо ви підключите до свого фрезера пиросос Makita, операції чистки стануть більш ефективними.

ЗАСТОСУВАННЯ

Як виконувати з'єднання

⚠УВАГА:

- Перед кожною операцією закріплюйте деталь на верстаті.

мал.11

мал.12

Кутове з'єднання (мал. А)

мал.13

мал.14

мал.15

З'єднання впритул (мал. В)

мал.16

мал.17

мал.18

З'єднання під 45 градусів (мал. С)

мал.19

мал.20

Рамкове з'єднання (мал. D)

мал.21

мал.22

З'єднання в стик (мал. E)

мал.23

мал.24

Для цього необхідно виконати наступні дії:

1. Притулите деталі одну до одної так же, як вони виглядають у завершеному положенні.
2. Центр потрібних пазів на заготовці слід помітити олівцем.

ПРИМІТКА:

- Відстань від центра пазів до зовнішнього краю деталей повинна становити не менше 50 мм.
- У разі обробки багатьох заготовок відстань між пазами повинна становити 100–150 мм.

3. Тільки для кутового з'єднання та з'єднання впритул

Затисніть вертикальну деталь на верстаті.

Тільки для з'єднання під 45 градусів

Затисніть деталь на верстаті скошеним кінцем догори.

Тільки для рамкового з'єднання та з'єднання впритул

Затисніть одну деталь на верстаті.

4. Задайте глибину паза відповідно до розміру заготовки, яка буде використовуватися. Див. таблицю у розділі "Регулювання глибини паза".
5. Відрегулюйте кутову напрямну таким чином, щоб лезо було по центру товщини дошки.
6. Сумістіть мітку центра на основі із проведеною олівцем лінією на деталі.
7. Увімкніть інструмент та обережно просуньте його вперед, щоб розподілити лезо по деталі.

8. Обережно поверніть інструмент в початкове положення після того, як гвинт регулювання досягне стопора.

9. Тільки для кутового з'єднання та з'єднання впритул

Затисніть горизонтальну деталь на верстаті.

Тільки для з'єднання під 45 градусів

Затисніть іншу деталь на верстаті скошеним кінцем догори.

Тільки для рамкового з'єднання та з'єднання впритул

Затисніть іншу деталь на верстаті.

10. Тільки для кутового з'єднання

Розташуйте інструмент на деталі таким чином, щоб лезо було направлене вниз.

Тільки для з'єднання впритул

Зніміть кутову напрямну з інструмента. Розташуйте інструмент на деталі таким чином, щоб лезо було направлене вниз.

11. Повторіть кроки 6-8 для прорізання пазів у горизонтальній або в іншій деталі.

Якщо лезо не потрібно виставляти по центру товщини дошки, то слід виконати наступні дії:

Тільки для кутового з'єднання, з'єднання під кутом у 45 градусів, рамкового з'єднання та з'єднання впритул

- Зніміть кутову напрямну з інструмента. Виставте огорожу на 90° для кутового з'єднання, рамкового з'єднання та з'єднання впритул, або на 45° для з'єднання під з'єднання.
- Виконайте описані вище кроки 1-11 за винятком кроків 5 та 10.

Тільки для з'єднання впритул

- Притулите деталі одну до одної так же, як вони виглядають у завершеному положенні.
- Покладіть вертикальну деталь на горизонтальну. Затисніть обидві деталі на верстаті.
- Зніміть кутову напрямну з інструмента.
- Виконайте кроки 2, 4, 6, 7, 8 та 11, як описано вище.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

мал.25

Інструмент та його вентиляційні отвори слід тримати в чистоті. Треба регулярно чистити вентиляційні отвори інструмента, або коли вони забиваються.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Кутова напрямна
- Мішок для пилу
- Установочна плита 4
- Ключ для контргайки 20
- Леза шпонкового фрезера

ПРИМІТКА:

- Деякі елементи списку можуть входити до комплекту інструмента як стандартне приладдя. Вони можуть відрізнятися залежно від країни.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885075-969

www.makita.com