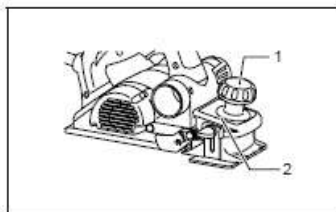




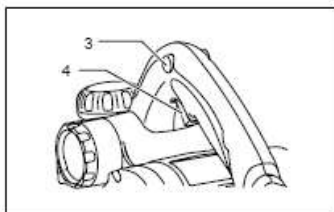
Електрическо ренде РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

KP0810
KP0810C

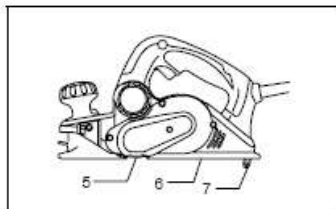




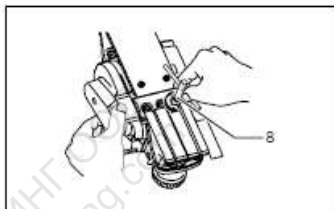
1



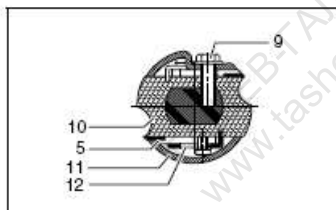
2



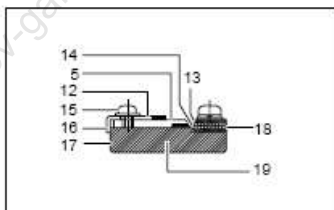
3



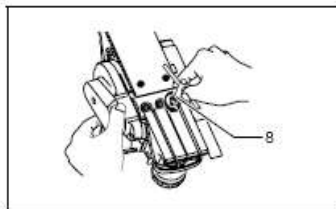
4



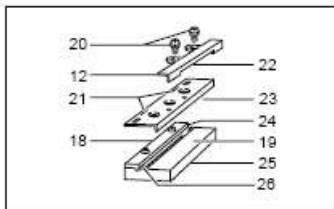
5



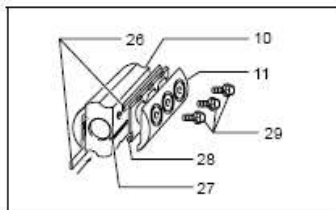
6



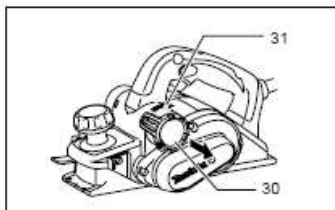
7



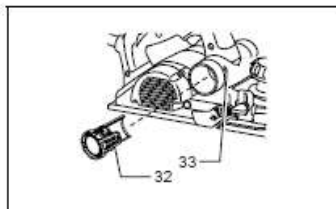
8



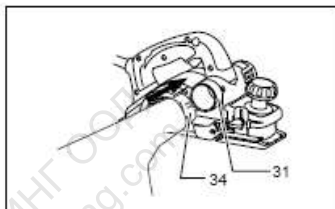
9



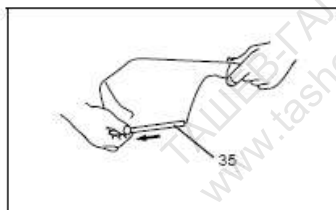
10



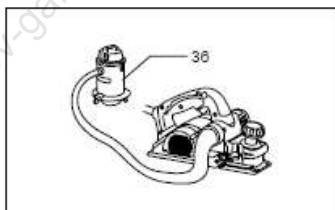
11



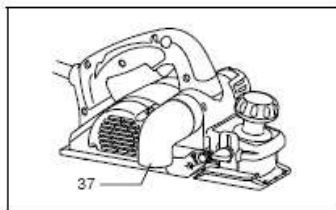
12



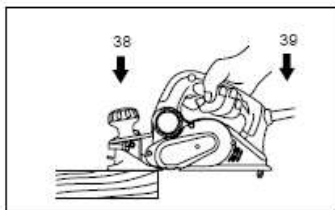
13



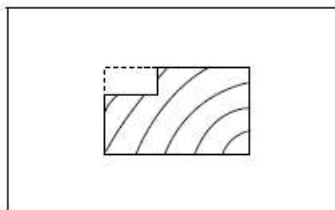
14



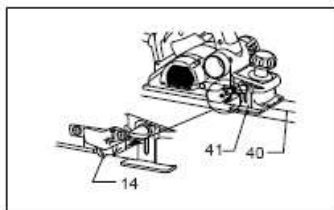
15



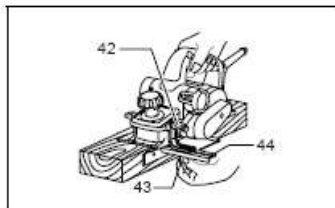
16



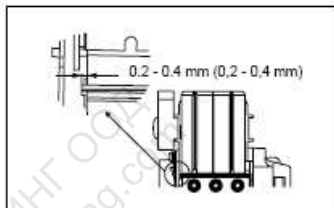
17



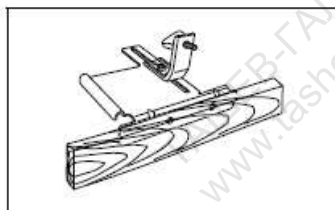
18



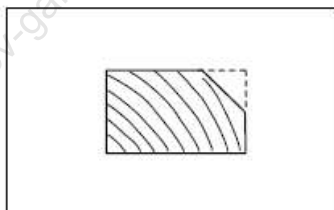
19



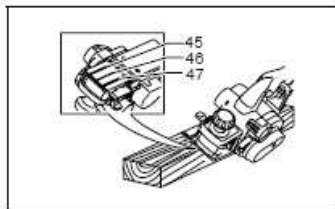
20



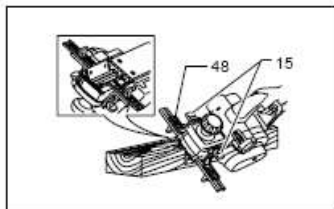
21



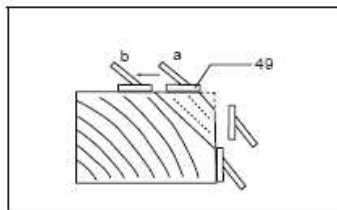
22



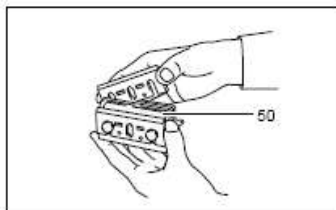
23



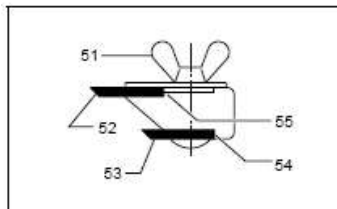
24



25



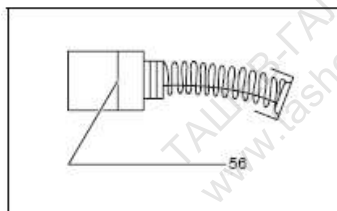
26



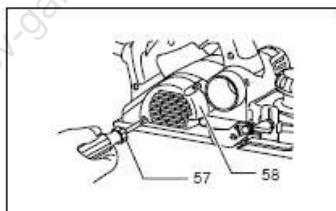
27



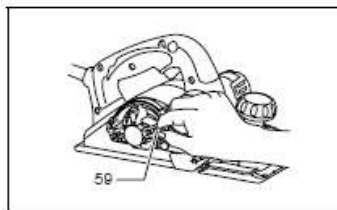
28



29



30



31

БЪЛГАРСКИ

Общ преглед

1	Предна ръкохватка за настройване дълбочината на хобеловане	20	Регулиращ винт	40	Линия на рязане
2	Скала	21	Издатина	41	Ограничител на фалца
3	Фиксиращ бутон / блокиращ бутон	22	Ъглова пластина за настройка	42	Винт (А)
4	Пусков преклчвател	23	Притискаща пластина	43	Винт (В)
5	Режещ ръб на ножа	24	Вътрешен ограничител	44	Паралелен ограничител
6	Заден (основен) плот	25	Задната част на основата на хобела	45	V-образен канал (средна височина на скоса)
7	Опора	26	Твърдосплавен нож (НМ)	46	V-образен канал (малка височина на скоса)
8	Глух ключ	27	Канал	47	V-образен канал (голяма височина на скоса)
9	Болт за застопоряване на ножа	28	Притискаща пластина	48	Линийка за фаски
10	Барабан	29	Болтове за застопоряване на ножа	49	Край на линейката за фаски
11	Притискаща планка	30	Стопор	50	Държач на ножа
12	Ъглова пластина за настройка	31	Отвор за отвеждане на стърготини	51	Крилчата гайка
13	Вътрешен ограничител	32	Вдлъбната част	52	Нож (А)
14	Режещ ръб на ножа	33	Издатък	53	Нож (В)
15	Регулиращи винтове	34	Торба за събиране на стърготини	54	Кант (D)
16	Заден край (пета)	35	Закопчалка	55	Кант (С)
17	Задната част на основата на хобела	36	Прахосмукачка Макита	56	Граница на износване
18	Кант на ограничителя	37	Коляно	57	Отвертка
19	Шаблон за настройка	38	Начало	58	Задна капачка
		39	Завършване	59	Вълглеродни четки

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модел	KP0810	KP0810C
Ширина на хобеловане	82 mm	
Дълбочина на връзване (безстепенно)	4 mm	
Дълбочина на фалцовото стъпало	25 mm	
Обороти на празен ход (min ⁻¹)	16 000	12 000
Обща дължина	290 mm	
Тегло (нето)	3,2 kg	3,3 kg
Клас на защита	IP / II	

- Във връзка с развитието и техническия прогрес си запазваме правото за технически изменения без предварително предупреждение.
- Указание: Техническите данни за отделните страни могат да се различават.

Символи

За машината се използват следните символи. Запознайте се непременно с тяхното значение преди употреба.



.....Моля, прочетете ръководството за експлоатация



.....ДВОЙНА ИЗОЛАЦИЯ



.....Само за страните от ЕС

Не изхвърляйте инструментите в контейнери за домашни отпадъци!

Съобразно европейските директиви 2002/96/ЕС за стари електроинструменти и електронни уреди и измененията в националното законодателство, старите електроинстру-

менти трябва да се събират отделно и да се рециклират за повторно използване на материалите по опазващ околната среда начин.

Предназначение на машината

Електроинструментът е предназначен за хобеловане на дървени материали.

Включване към мрежата

Машината може да се включва само към източник на монофазен променлив ток, чието напрежение трябва да съвпада с дадените зададени върху табелката на машината. В съответствие с европейските норми машината е двойно изолирана и може да бъде включвана и в контакт без заземяване.

ОБЩИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА

ВНИМАНИЕ! Прочетете всички инструкции. Неспазването и несъблюдаването на изобретените по-долу указания може да доведе до удар от електрически ток, пожар и/или тежки наранявания. Терминът "електроинструмент", във всички следващи указания за безопасност, се отнася за вашата, захранвана от мрежата (с кабел) или захранвана от акумулатор (без кабел) машина.

СЪХРАНЯТЕ ТЕЗИ УКАЗАНИЯ

Сигурност и безопасност в работната зона

1. Поддържайте работното си място чисто и добре осветено. Недобрата осветеност и безпорядъкът на работната зона са предпоставки за трудови злополуки.
2. Не работете с електроинструменти във взривоопасна среда, като напр. в близост до леснозапалими течности, газове или прах. Електроинструментите произвеждат искри, които могат да възпламвят изпаренията и прахта.
3. При работа с електроинструменти дръжте децата и околните далеч от зоната на работа. Отличаването на вниманието ви, може да доведе до загуба на контрол върху електроинструмента.

Правила за електробезопасност

4. Щенселът на електроинструментът трябва да пасва точно на контакта. Никога и по никакъв начин не преработвайте щенсела. Не използвайте адаптер за щенсела за електроинструмент, който е заземен. Оригиначните, пасващи щенсел и контакт намаляват риска от токов удар.
5. Избягвайте съприкосновение на тялото със заземителни елементи и повърхности, например тръби, радиатори, хладилници и др. Съществува повишена опасност от токов удар, в случай че тялото ви има контакт със земята.
6. Не излагайте електроинструментите на дъжд. Не ги използвайте на влажни или мокри места. Водата, попаднала в електроинструмента повишава опасността от токов удар.
7. Отнасяйте се с повишено внимание към захранващия кабел. Не нарушавайте правилата за експлоатацията му. Не носете машината за кабела, не го дърпайте, не изключвайте щенсела от захранващата мрежа като теглите кабела. Пазете кабела от омасляване, допир с нагорещи предмети, остри ръбове и движения се части. Повреденият или заплетен кабел повишава опасността от токов удар.
8. При работа с електроинструмента на открито, използвайте удължител, пригоден за експлоатация при външни условия. Използването на удължител, пригоден за работа на открито, редуцира опасността от токов удар.

Правила за лична безопасност

9. Бъдете внимателни, наблюдавайте работата си с електроинструмента, проявявайте здрав разум при експлоатацията му. Не работете с електроинструмента, ако сте уморени или под въздействието на алкохол, дрога или медикаменти. Един момент на невнимание по време на работа с електроинструмента може да доведе до тежки наранявания.

10. Използвайте предпазни средства. Винаги носете предпазни очила. Редовното носене на защитно оборудване (напр. прахозащитна маска, обувки предпазващи от пълзгане, шлем или шумопредпазни средства), допринася за намаляване на опасността от нараняване.
11. Предотвратявайте включване на машината по невнимание. Уверете се, че пусковият преклювач е в положение изключено, преди да включите щенселът към мрежата. Носенето на машината с пръст поставен върху пусковия преклювач или включването на машината към мрежата с включен пусков преклювач води до злополуки.
12. Преди включването на машината трябва да се отстранят всякакви налични ключове за настройка и монтаж. Гаечни ключове, инструменти за настройка или приспособления, оставени върху въртящите се части на електроинструмента, могат да предизвикат наранявания.
13. Не работете извън обхвата, в който сте в стабилно положение. Внимавайте винаги за стабилното си и балансирано положение, пазете във всеки един момент равновесие. Това ще обезпечи по-добър контрол върху електроинструмента в непредвидени ситуации.
14. Носете подходящо облекло. Не носете широки дрехи или украшения. Дръжте косите си, дрехите си и работните си ръкавици далеч от въртящите се части. Широките дрехи, украшенията или дългите коси могат да бъдат захванати от въртящите се части на електроинструмента.
15. Ако са предвидени и налични съоръжения за прахоасмукуване и прахосъбиране, те трябва да бъдат монтирани и правилно и коректно използвани. Употребата на такива установки може да редуцира опасностите, предизвикани от производствения прах.

Експлоатация и техническо обслужване на електроинструментите

16. Не упражнявайте сила върху електроинструмента. Използвайте подходящия електроинструмент за съответната работа. Подходящият електроинструмент ще работи по-добре и по-безопасно при скорости, за които е конструиран.
17. Не използвайте електроинструмента, ако не може да се включва или изключва от пусковия преклювач. Електроинструмент, който не реагира при задействане на пусковия преклювач, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.
18. Изключете щенсела от източника на ток и/или отстранете акумулатора от електроинструмента, преди да извършите настройки по електроинструмента, преди да смените консуматива (работния инструмент) или да оставите електроинструмента на съхранение в склада. Тези превантивни мерки за сигурност намаляват опасността от непредвидено и неволно включване на електроинструмента.
19. Съхранявайте електроинструментите, които не използвате в момента, на места недостъпни за деца. Не допускайте лица, които не са запознати

с електроинструментите и с указанията за тяхната експлоатация, да работят с тях. Електроинструментите са опасни в ръцете на неопитния потребител.

20. Извършвайте техническото обслужване на електроинструментите. Проверявайте за нарушаване на централката на движещите се части или тяхното блокиране, износване или повреждане, които могат да доведат до нарушаване функционирането на електроинструментите. Преди употреба, повреденият електроинструмент трябва да бъде ремонтиран. Много злополуки са причинени от лошо техническо обслужване на електроинструментите.
21. Съхранявайте режещите инструменти остри и чисти. Поддържаните в добро състояние, с остри режещи ръбове режещи инструменти, са по-малко предразположени към заклиняване и с тях се работи по-лесно.
22. Използвайте електроинструмента, консумативите, принадлежностите и др. според тези указания и спазвайки начина, предвиден за всеки тип работа и вида на работата, която трябва да се извърши. Използването на електроинструмента не по предназначение може да доведе до опасна ситуация.

Техническо обслужване

23. Техническото обслужване и ремонтът на електроинструмента да се извършва само от квалифициран сервизен специалист, като се използват само идентични оригинални резервни части. По този начин се обезпечава поддържането на сигурността при използване на електроинструмента.
24. Спазвайте указанията за смазване и смяната на работните инструменти и консумативите.
25. Съхранявайте дръжките на електроинструмента сухи и чисти, предпазвайте ги от запалване с масла или грес.

СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Не позволявайте нехайството или познаването на електроинструмента (получено от многократното използване) да ви отклони от стриктното спазване на правилата за безопасност. Ако използвате този електроинструмент, като не спазвате правилата за сигурност и по несъобразен с предназначението му начин, може да претърпите тежки наранявания.

1. Преди да оставите машината настрана, изчакайте окончателното спиране на барабана. Въртящото се острие може да се забие в повърхността и това да доведе до загуба на контрол над инструмента и до сериозни травми.
2. Използвайте притискане или друг практичен метод, за да закрепите и застопорите детайла върху една стабилна основа. Ако държите обработвания детайл само с ръка или го поддържате, подпирайки го на вашето тяло, то обработвания детайл се намира в нестабилно положение и това може да доведе до загуба на контрол.
3. В близост до работното място не трябва да лежат почистващи кърпи, облекло, ذخарващи кабели и др.

4. Преди започването на работа проверете детайла за наличието на пирони, винтове и други чужди тела и ги отстранете.
5. Използвайте само остри ножове. Пазете ножовете на електрическото ренде от нараняване.
6. Установете преди започване на работа, дали болтовете за застопоряване на ножа са затегнати здраво.
7. Дръжте машината здраво с двете си ръце.
8. Не дръжте ръцете си в близост до въртящите се части.
9. Оставете машината да поработи известно време на празни обороти, преди да започнете работата върху някой детайл. Внимавайте за вибрации и удари, които може да са предпоставка за лошо балансиране и лошо монтирани ножове.
10. Проверете ножовете на електрическото ренде да не докосват детайла преди включването на машината.
11. Започнете работата едва след като ножовете на машината са достигнали максималните си обороти.
12. Преди всяка регулировка, изключете машината и прекъснете захранването от мрежата. Изчакайте машината да спре окончателно.
13. Не се опитвайте да почистите отверстието за изхвърляне на стърготини с пръсти. То може да се задържи, ако обработвате влажно дърво. Внимавайте почистете стърготините от областта на отверстието за изхвърлянето им с помощта на пинсети, но само при изключена машина.
14. Не оставяйте машината да работи без надзор. Включвайте машината само, ако я държите в ръце.
15. Сменяйте винаги едновременно ножовете на рендето или притискащите планки, за да избегнете дисбаланс на барабана. Дисбалансът може да предизвика вибрации и да скъся живота на машината.
16. Използвайте само оригинални ножове Макита, указани в настоящото ръководство, тъй като използването на чужди консумативи с тази машина е предпоставка за нараняване.
17. Винаги използвайте подходяща дихателна или прахоулавна маска за всички приложения и материали, с които работите.

СЪХРАНЕТЕ ГРИЖЛИВО ТЕЗИ УКАЗАНИЯ !

ВНИМАНИЕ:

НЕСПАЗВАНЕТО и несъблюдаването на предписанията за сигурност от това ръководство могат да предизвикат тежки наранявания.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди настройка или функционално изпитване на машината, че машината е изключена и захранването от мрежата е прекъснато.

Настройване (регулиране) на дълбочината на връзване (дебелина на стружката) (схема 1)
Дълбочината на връзване се настройва посредством завъртане на ръкохватката за регулиране на дълбочината на връзване, разположена в предната част на машината. Стрелката показва дълбочината на хобеловане на скалата.

Включване и изключване на машината (схема 2)

ВНИМАНИЕ:

- Проверявайте винаги преди присъединяване на машината към мрежата, дали пусковият превключвател функционира правилно и при отпускане се връща обратно в положение изключено.

Машина с фиксиран бутон

За включване на машината просто натиснете пусковия превключвател. За изключване на машината отпуснете пусковия превключвател.

За работа с постоянни обороти натиснете пусковия превключвател и фиксиращия бутон.

За изключване на машината натиснете до упор пусковия превключвател и го отпуснете.

Машина с блокиращ бутон срещу включване

За да се предотврати неволното включване на машината при този модел, пусковият превключвател е оборудван с блокиращ бутон.

За включване на машината най-напред натиснете блокиращия бутон и след това натиснете пусковия превключвател. За изключване на машината отпуснете пусковия превключвател.

Електронно управление на оборотите

Само за модел КР0810С

Инструментът, притежаващ електронно управление, е удобен за експлоатация, защото притежава следните характеристики.

Константна електроника

Електронното управление на оборотите на рецедто служи за поддържане на постоянна скорост. По този начин става възможно да се получи високо качество на обработваната повърхност, независимо от различното натоварване.

Плавен старт

Тази функция дава сигурност и плавно тръгване на машината чрез подтискане на удара, който се получава при тръгване на машината (откат).

Опора (схема 3)

След работа спуснете опората, при което се вдига задната част на инструмента, тъй като опората ще бъде под нивото на задния плот. Така ще предотвратите повреждане на острието на ножа на рецедто.

МОНТАЖ

ВНИМАНИЕ:

- Преди извършване на каквито и да е дейности по машината, се уверявайте винаги, че пусковият превключвател е изключено и че щепселът е издърпан от мрежата.

Монтаж и демонтаж на ножовете на рецедто

ВНИМАНИЕ:

- При закрепване на ножовете, отделяйте особено внимание при стягането на застопорящите болтове. Недобре затегнати болтове създават опасност. Винаги проверявайте надеждността на затягането.
- Работете с ножовете много внимателно. Използвайте ръкавици или кърпички за да предпазите ръцете и пръстите си при монтажа и демонтажа на ножовете.
- За монтажа и демонтажа на ножовете използвайте само специалния ключ на Макита. В противен случай може да пренатегнете или недостатъчно да затегнете болтовете. Това може да доведе до травми.

Монтиране на ножове стандартно изпълнение (схеми 4, 5 и 6)

За сваляне на ножовете, освободете трите болта за застопоряване на ножа към барабана посредством доставяния с машината инструмент за монтаж. Притискащата планка на ножовете може да бъде свалена заедно с ножовете.

Преди монтаж почистете ножовете и притискащата планка, за да остриите полепнали стъркотини и чужди частици. Използвайте ножове с еднаква големина и тегло. Дисбалансът от различните ножове влошава резултатите от хобеловането (рендосването) и намалява живота на машината.

Поставете ножа върху шаблона за настройка, така че режещият ръб на ножа да се прилипи към канта на ограничителя. Поставете ъгловата пластина за настройка върху ножа и натиснете задния край към шаблона за настройка, докато се прилипи плътно до задния кант на шаблона за настройка. След това затегнете към ъгловата пластина за настройка. Поставете задния кант на ъгловата пластина за настройка в канала на барабана и сложете притискащата планка върху барабана. После затегнете здраво трите застопоряващи болта посредством доставяния с машината инструмент за монтаж като ги редувате последователно.

Монтиране на обръщаеми ножове

1. Когато машината е работила преди това, демонтирайте наличните ножове-стандартно изпълнение и почистете внимателно барабана и притискащата планка. За демонтаж на ножове-стандартно изпълнение развийте трите болта за застопоряване посредством доставяния с машината глух ключ. Притискащата планка на ножа може да бъде свалена заедно с ножовете-стандартно изпълнение. (схема 7)
2. За монтаж на обръщаемите ножове, монтирайте предварително леко (без затягане) ъгловата пластина за настройка с болтовете за застопоряване на ножа към притискащата планка и поставете обръщаемите ножове да легнат върху шаблона за настройка, така че режещият ръб на ножа да съвпадне напълно с канта на ограничителя. (схема 8)

3. Ориентируйте така ъгловата пластина с притискащата планка, че издатината на притискащата планка да попадне в канала на барабана за ножове; след това изравнете задния кант (петата) на ъгловата пластина за настройка с задния кант на шаблона за настройка и затегнете регулиращите винтове.
4. Абсолютно необходимо е, обръщаемият нож да лежи плътно прилепнал към задния край (петата), издатините да лежат в канала на ножа и задният кант на ъгловата пластина за настройка да съпада плътно със задната страна на шаблона за настройка. Извършете и проверете внимателно тези изисквания към съответните части, за да осигурите равномерно хобеловане.
5. Плъзнете задния кант (петата) на ъгловата пластина за настройка в барабана.
6. Поставете регулиращата (притискаща) планка на ножовете върху предварително монтираната притискаща планка и затегнете леко болтовете за застопоряване на обръщаемия нож, за да ориентирате ножовете в правилното положение за рязане. Ножът се фиксира посредством издатината върху притискащата пластина. (схема 9)

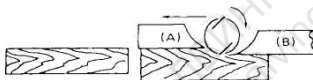
7. Страничната настройка на обръщаемия нож се извършва на ръка: Двата края на ножа да се намират на равно разстояние спрямо корпуса на машината от едната страна и на равно разстояние от металната скоба от другата страна.
8. Затегнете трите болта за застопоряване на ножа посредством доставяния с машината глух ключ. След това завъртете на ръка вала на ножовете, за да изпробвате разстоянието между обръщаемите ножове и корпуса на машината.
9. След това проверете още веднъж болтовете за застопоряване на ножа за окончателното им затягане.
10. Точките от 1 до 9 повторете и за другия обръщаем нож.

Въздействия и последствия от неправилна настройка на ножа

Неправилната настройка на ножовете има за резултат неравна и неравномерна повърхност при хобеловане. Ножът, трябва да се монтира така, че режещият ръб да бъде абсолютно равен и успоредно разположен спрямо повърхността на задната основа. По долу са приведени няколко примера за правилна и неправилна настройка на ножа.

- (A) Предна основа
(B) Задна основа

Правилна
настройка



Въпреки, че в този страничен разрез не може да се види, ножовете лежат точно паралелно на задната основа.

Неравномерна
повърхност



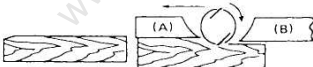
Причина: Най-малко един от ножовете не е успореден на задната основа.

Вкопаване в началото
на повърхността



Причина: Краят на един от ножовете не излиза достатъчно по отношение на линията на задната основа.

Вкопаване в края
на повърхността



Причина: Най-малко един от ножовете излиза прекалено (повече) спрямо линията на задната основа.

Промяна посоката на изхода на стърготините (схема 10)

Отвеждането на стърготините може да стане от лявата или от дясната страна. За да се промени посоката на отвеждане на стърготините изгелете стопора, като го завъртите леко и го поставите на страната, срещуположна на страната, от която ще излизат стърготините. Вдлъбнатината трябва да съвпадне с издатината. (схема 11)

Торба за събиране на стърготини (принадлежност) (схема 12)

Присъединете торбата към свободния изход за стърготини. Изходящия отвор за стърготини е стеснен. Присъединете торбата за стърготини, като плътно я наденете до упор върху изходящия отвор, за да предотвратите измъкване по време на работа.

Когато торбата за стърготини се напълни, примерно до половината, я сваляте от машината и изгелете закопчалката. Изпразнените съдържанието на торбата, като леко я изпъпвате, за да отстраните полепналите по плата частици, които могат да влошат процеса на прахоулавяне. (схема 13)

ЗАБЕЛЕЖКА:

- За да осигурите по-ефективно и чисто използване на инструмента, го присъединете към прахосмукачка.

Включване към прахосмукачка (схема 14)

За чисто и безпрашно хобеловане включете вашия инструмент към прахосмукачка Макита. Това се осъществява като шланга на прахосмукачката се присъедини към изходящия отвор на рендето, както е показано на схемата.

Коляно (допълнително оборудване) (схема 15)

Използването на коляно, позволява да измените направлението на потока стърготини, за изпълнение на по-чиста работа.

Поставете коляното (допълнително оборудване) на инструмента, като го наденете на изходящия отвор. За да сваляте коляното, просто го изгелете.

ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Хобеловане (схема 16)

Най-напред поставете предната основа на машината върху детайла без ножовете да докосват детайла или нещо друго. Включете машината и изчакайте барабана да достигне пълните си обороти. След това задвижете електрическото ренде бавно напред. В началото упражнете натиск в област на предната основа, а в края упражнете натиск върху задната основа. Хобеловането може да се улесни, ако застопорите детайла наклонен напред, така че да можете да работите движейки машината надолу.

Поддаването напред и дебелината на стружката определят качеството на обработваната повърхнина.

Електрическото ренде ще продължи отнемането със скорост, която му позволява да работи без да се зъдържи със стружки. При груба обработка може да увеличите дебелината на отнеманата стружка, а за чиста обработка трябва да намалите дебелината на отнемане и скоростта на подаването на инструмента.

Изработване на фалц (схема 17)

За изрязване на фалц, който е показан на схемата, се използва паралелния ограничител.

Регулирайте дълбочината на фалца, като използвате ограничителя на фалца. Начертайте линията на рязане върху детайла. Монтирайте ограничителя за успоредно водене, в предвидения за това отвор на машината. Ориентирайте ножовете на машината върху линията на рязане. (схема 18)

Инсталирайте паралелния ограничител на инструмента и го фиксирайте с помоща на шайби и винта с накатена глава (А). Разхлабете винта с накатена глава (В) и регулирайте положението на ограничителя, докато не влезе в контакт със страната на обработваното изделие. Затегнете сигурно винта с накатена глава (В). (схема 19)

При изработване на фалц машината трябва да се води посредством ограничителя за паралелно водене по дължината на детайла. В противен случай може да се получи неравномерен фалц.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Когато изработвате фалц на дъски монтирайте ножчетата малко извън барабана (0,2 – 0,4 мм). (схема 20)

Ограничителят за успоредно водене може да се удължи с дървена летва. За закрепване на тази летва служат отворите в ограничителя за успоредно водене, в който може да се монтира и удължител на този паралелен водач, който се доставя като допълнително оборудване.

Изработване на фаска (скосяване на ръбове) (схема 22)

За изработване на фаска, както е показано на схемата, ориентирайте един от трите V-образни канали на предната основа спрямо канта на детайла и изпълнете ряза. (схема 23)

Използването на линията за фаски (допълнително оборудване) осигурява по-голяма устойчивост на инструмента при хобеловане. (схема 24)

За да инсталирате линията за фаски, развийте от двете страни на инструмента двата винта и настройте за дълбочина на рязане 4 мм. След това я поставете на предната основа на инструмента и закрепете с помоща на винтовете, както е показано на схемата.

При необходимост от по-голям брой преходи за изработване на фаска, поставете линията така, че да контактува с детайла и изпълнете достатъчен брой преходи с инструмента, както е показано на схемата. (схема 25)

ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

ВНИМАНИЕ:

- Преди извършване на дейности по машината, се уверявайте винаги, че пусковият превключвател е в положение "изключено" и че щепселът е издърпан от мрежата.

Заточване на ножовете

Само за стандартните ножове

Поддържайте винаги ножовете си остри, за да осигурите най-доброто функциониране на машината. Използвайте държача на ножа при шлифване с шлифовъчен уред, за да заточите ножовете и изгладите нараняванията. (схема 26)

Най-напред развийте двете крилчати гайки върху държача на ножа и поставете ножовете (А) и (В) така, че да се притиснат към страните (С) и (D). След това затегнете крилчатите гайки. (схема 27)

Намокрете шлифовъчния камък няколко минути във вода, преди да започнете шлифоването. Водете държача на ножа така, че двата ножа да докосват камъка, за да осигурите едновременно шлифване под еднакъв ъгъл. (схема 28)

Смяна на четките (схема 29)

Регулярно демонтирайте четките и проверявайте тяхното износване.

Четките трябва да бъдат сменени при достигане на границата на износване. Те трябва да се поддържат чисти и да могат да се движат свободно в четкодържателите.

Четките се сменят винаги двете едновременно, като се използват идентични оригинални четки.

За свалянето на задната капачка използвайте отвертка. (схема 30)

Изкарайте старите износени четки, поставете новите и закрепете отново задната капачка. (схема 31)

За да се гарантира СИГУРНОСТТА И НАДЕЖДНОСТТА на този електроинструмент, ремонтът, сервизът и настройките му трябва да се извършват само от оторизирани от Макита сервизни центрове, като се използват винаги оригинални резервни части Макита.

КОНСУМАТИВИ

ВНИМАНИЕ:

- За описания в това ръководство електроинструмент Макита се препоръчват следните консумативи и принадлежности. Използването на каквито и да е други консумативи и принадлежности може да доведе до наранявания. Използвайте консумативите и принадлежностите по предназначение.

Информация за консумативите и принадлежностите може да получите в най-близкия Макита-сервизен център.

- Високоскоростни ножове от инструментална стомана
- Твърдосплавни волфрамово-карбидни ножове (за продължително време на работа)
- Обръщаеми ножове
- Заточващ държач на ножа
- Шаблон за настройка на ножовете, комплект
- Пластини за настройка, комплект
- Паралелен ограничител
- Шлифовъчен брус
- Прахоуловителна торба
- Коляно
- Глух ключ
- Линийка за фаски

Модел КР0810

Само за европейските страни

Информация за излъчвания шум и вибрации

Оцененото като типично А-ниво на шума е:

Ниво на звуковото налягане: 87 dB(A)

Ниво на звуковата мощност: 98 dB(A)

Грешка: 3 dB(A)

Носете шумопредпазни средства за защита на слуха

Общата стойност на вибрациите: 2,5 m/s²

Тези стойности са получени в съответствие с EN60745.

Модел КР0810С

Само за европейските страни

Информация за излъчвания шум и вибрации

Оцененото като типично А-ниво на звуковото налягане възлиза на 84 dB(A).

Колелания възлизат на 3 dB(A).

По време на работа нивото на шума може да превиши 85 dB(A).

Носете шумопредпазни средства за защита на слуха

Общата стойност на вибрациите: 2,5 m/s²

Тези стойности са получени в съответствие с EN60745.

СЕ – ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние декларираме с пълна отговорност, че това изделие съответства на следните директиви: 2004/108/ЕС и 98/37/ЕС

както и на изискванията на следните стандарти и нормативни документи:

EN60745, EN55014, EN61000.

CE 2006



Томояшу Като
Директор

Отговорен производител:

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho, Anjo, Aichi, JAPAN

Оторизирано представителство в Европа:

Makita International Europa Ltd.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,
Bucks MK 15 8JD, ENGLAND

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

884683A201