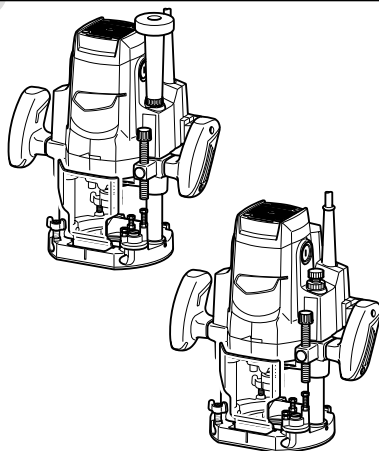
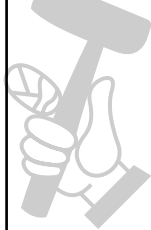
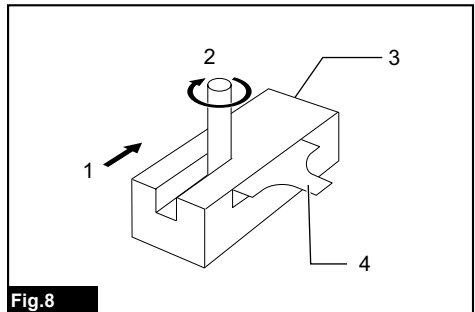
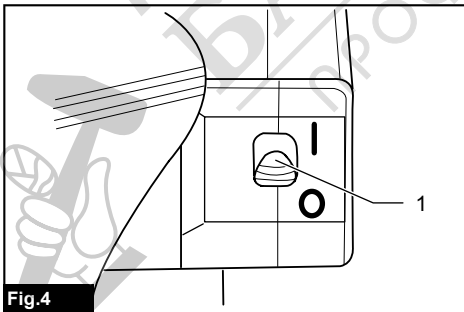
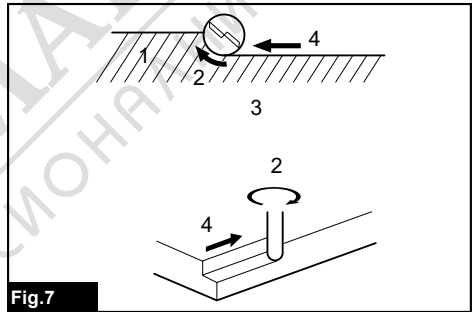
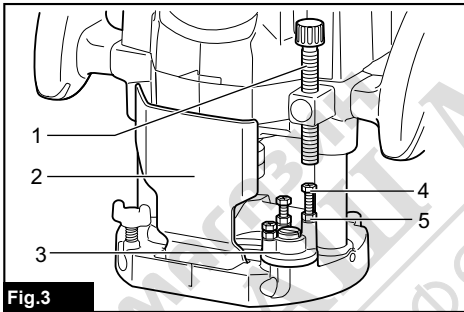
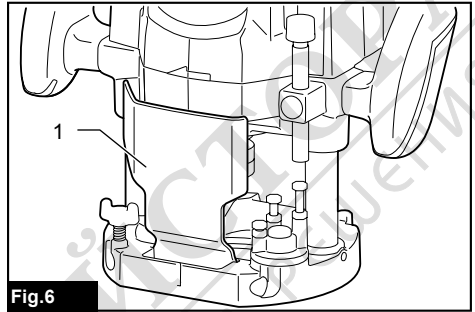
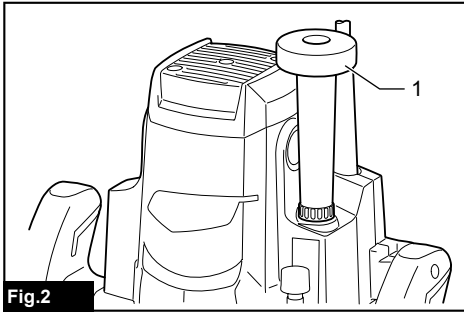
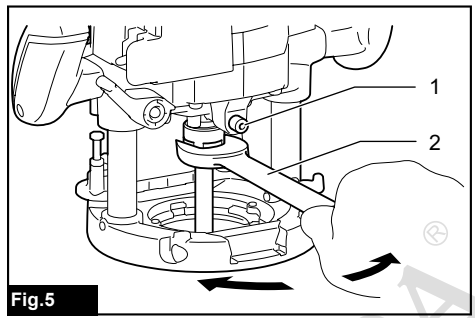
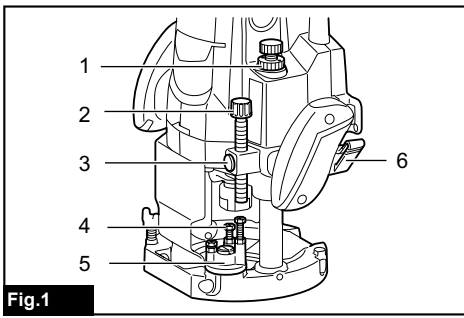




EN	Router	INSTRUCTION MANUAL	8
SL	Rezkar	NAVODILA ZA UPORABO	15
SQ	Freza	MANUALI I PËRDORIMIT	22
BG	Фреза	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	29
HR	Glodalica	PRIRUČNIK S UPUTAMA	37
MK	Глодач	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	44
SR	Глодалица	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	51
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	58
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	65
RU	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	72

M3600





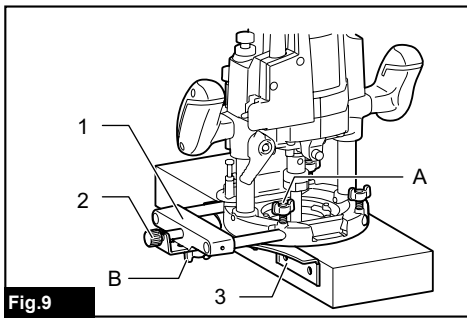


Fig.9

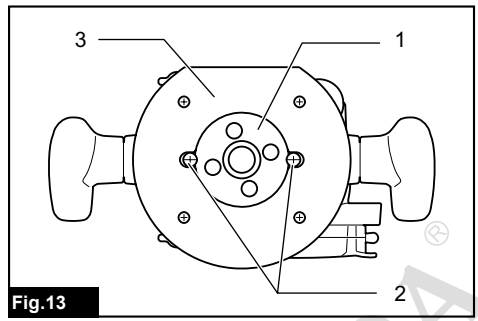


Fig.13

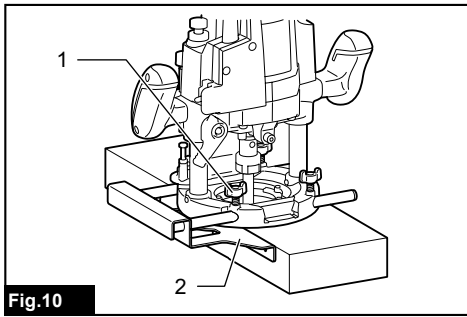


Fig.10

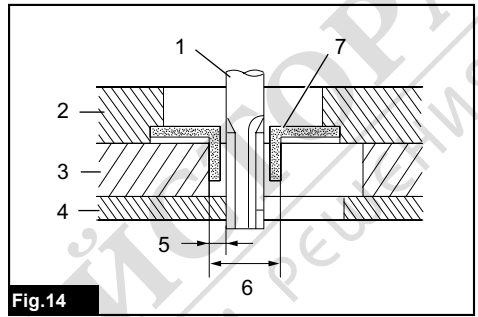


Fig.14

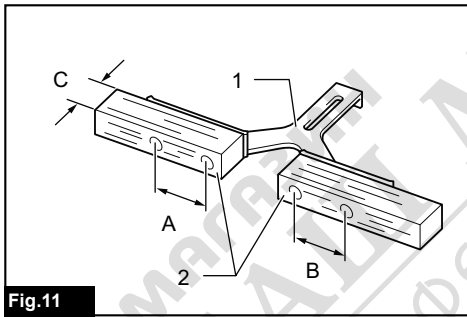


Fig.11

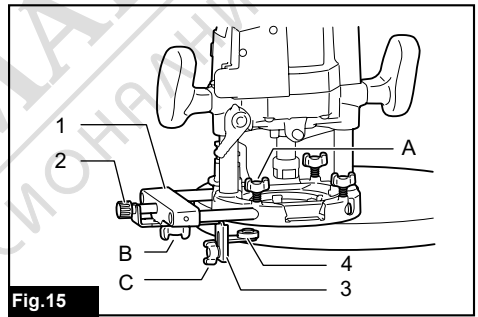


Fig.15

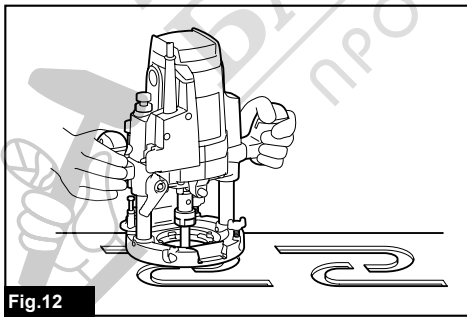


Fig.12

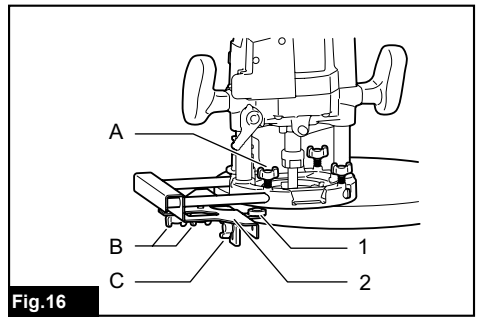
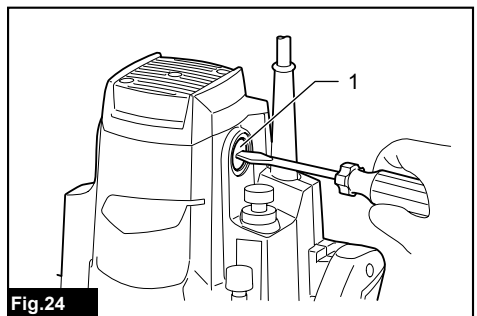
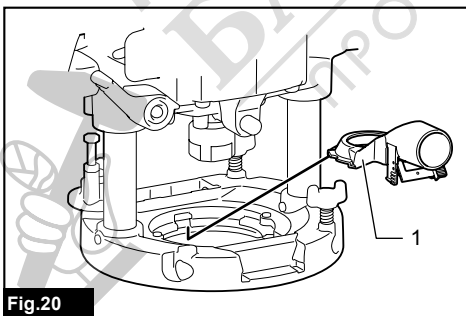
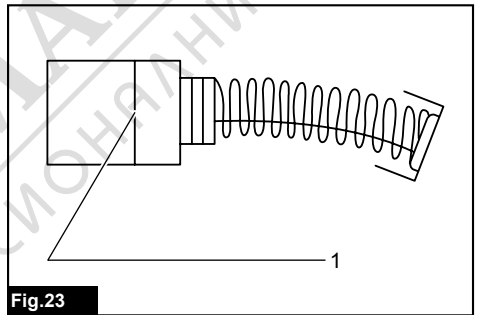
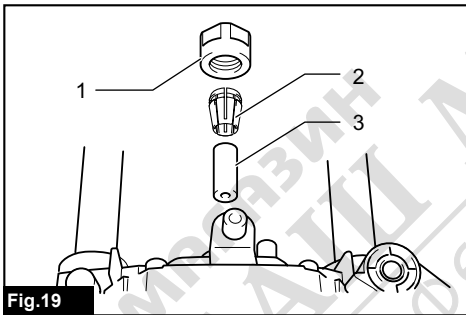
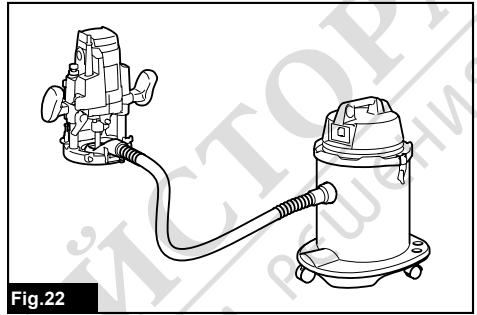
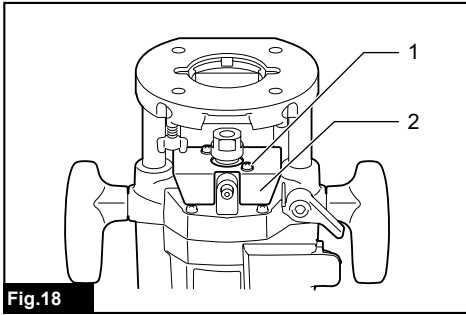
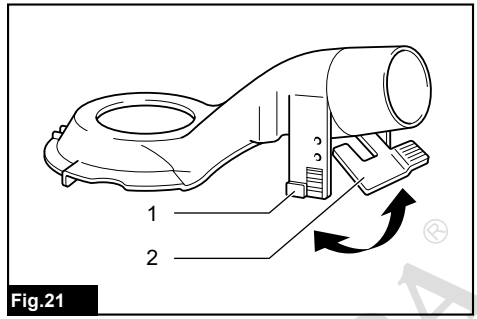
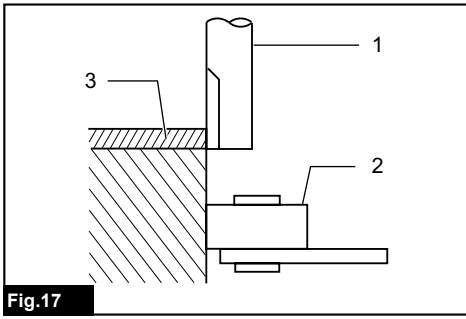


Fig.16



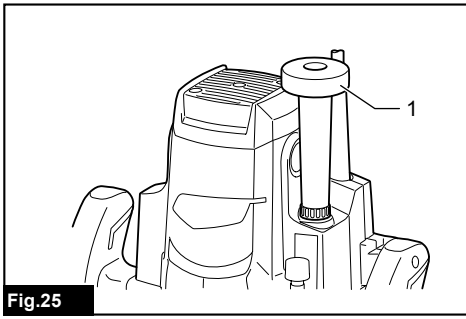


Fig.25

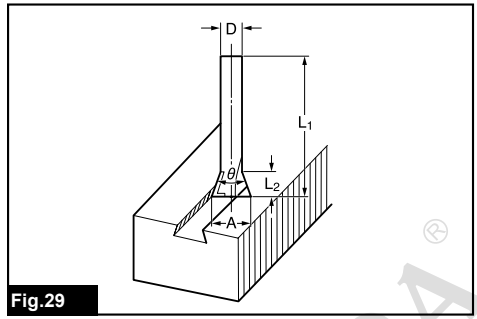


Fig.29

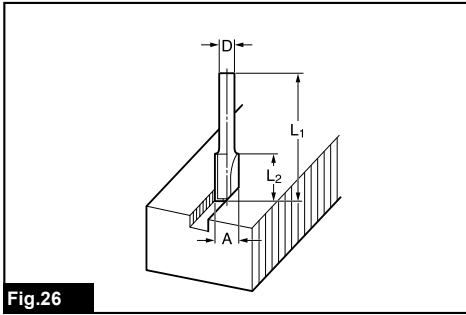


Fig.26

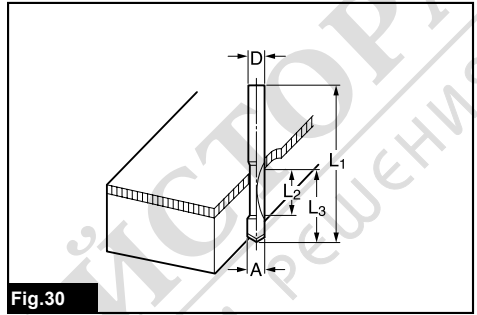


Fig.30

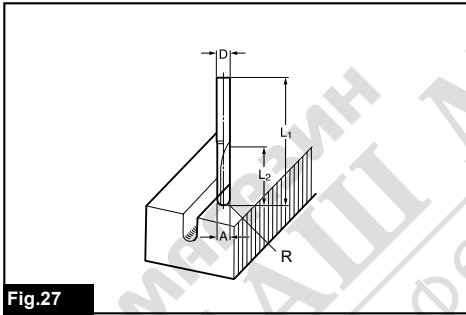


Fig.27

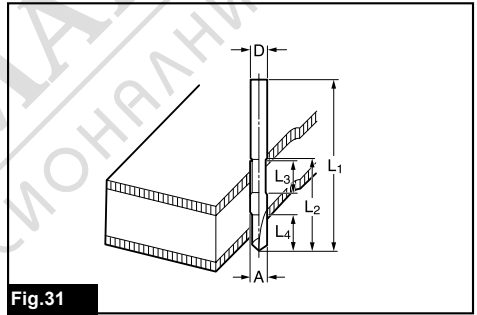


Fig.31

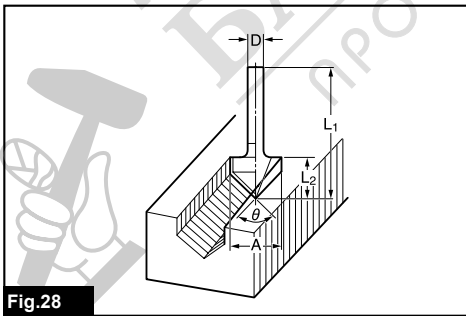


Fig.28

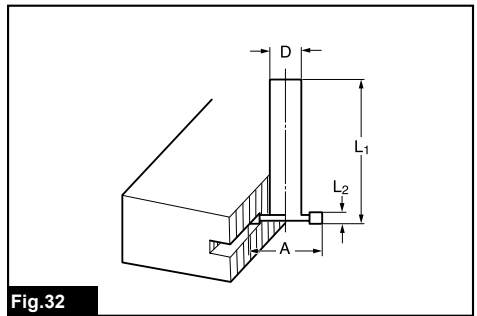


Fig.32

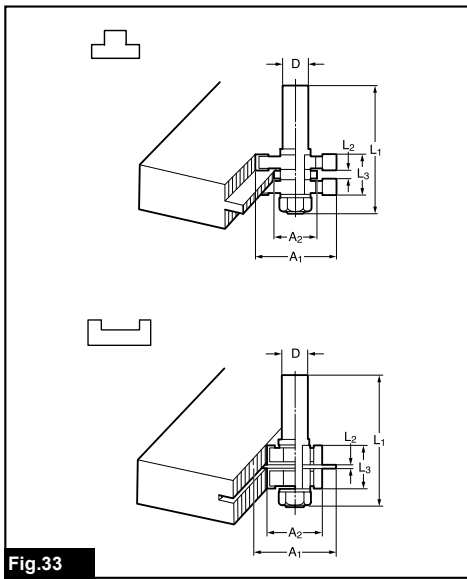


Fig.33

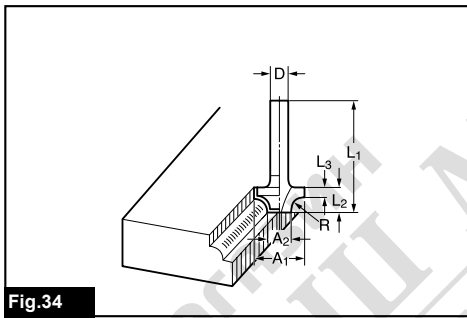


Fig.34

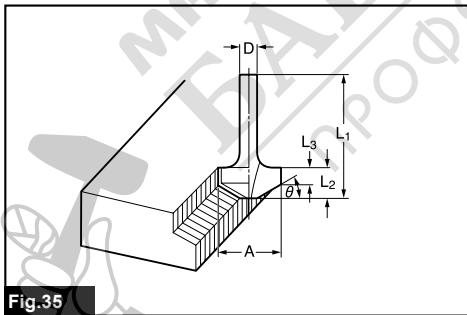


Fig.35

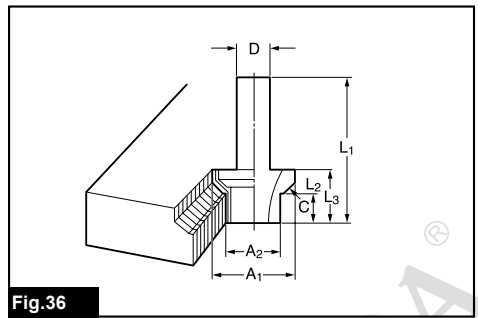


Fig.36

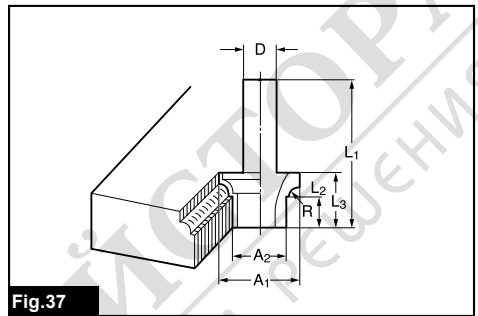


Fig.37

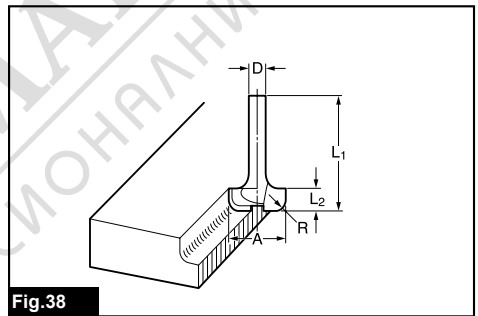


Fig.38

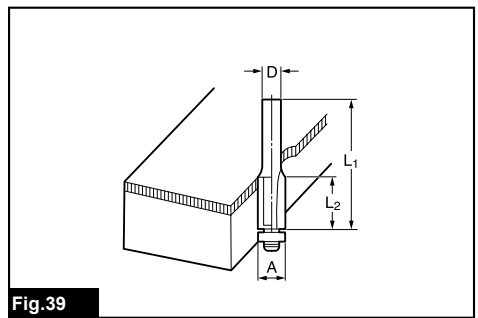
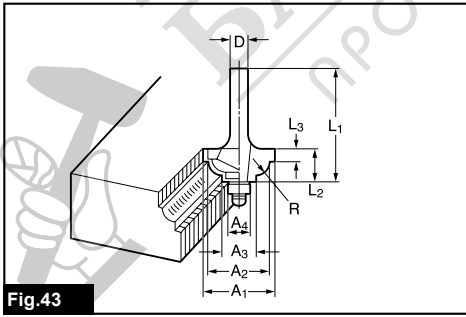
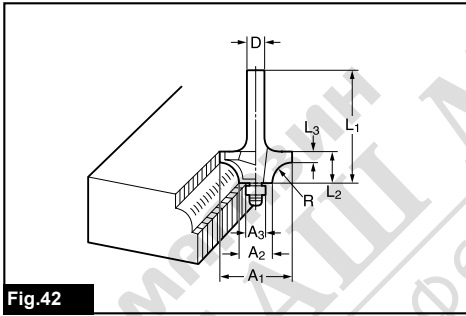
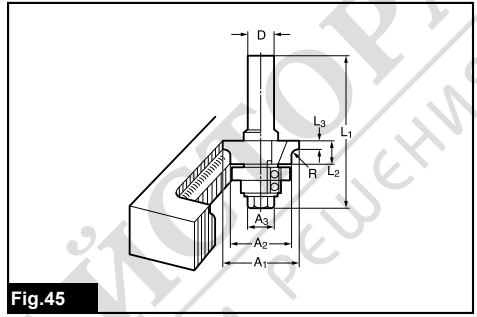
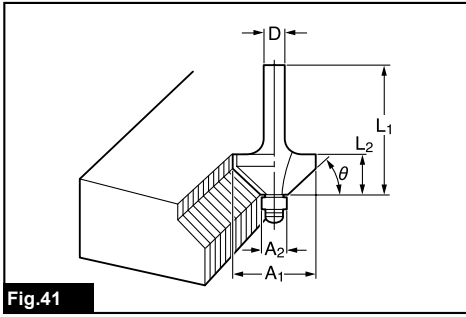
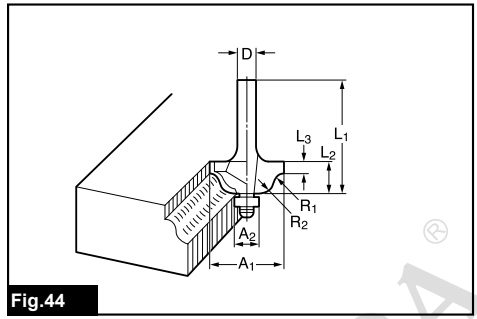
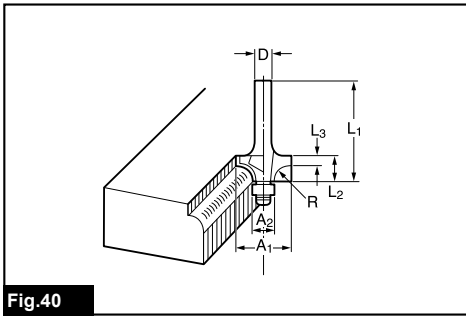


Fig.39



СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел:	M3600
Капацитет на патронника за пръстени	12 мм или 1/2"
Капацитет за пресоване	0 – 60 мм
Обороти на празен ход	22 000 мин ⁻¹
Габаритна височина	300 мм
Нето тегло	5,5 кг
Клас на безопасност	II/II

- 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 EPTA 01/2003

Предназначение

Инструментът е предназначен за изрязване на канали и профилиране на дърво, пластмасата и подобни материали.

Захранване

Инструментът трябва 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.

За обществени електроразпределителни мрежи с ниско напрежение от 220 V до 250 V.

Включването и изключването на електрически уреди води до колебания на напрежението. Използването на този инструмент с неподходящо електрическо захранване може да има неблагоприятно влияние върху работата на други уреди. Може да се приеме, че ако съпротивлението в електрическата мрежа е равно на или по-малко от 0,35 Ohms, няма да има отрицателно влияние. Контактът, в който се включва този инструмент, трябва да бъде защитен с предпазител или предпазен автоматичен изключвател с ниска граница на задействане.

Шум

Обичайното ниво на шума с тегловен коефициент A, 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)

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Използвайте предпазни средства за слуха.

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 m/c²
 Коефициент на неопределеност (K): 1,5 m/c²

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявеното ниво на вибрациите е измерено в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: 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.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: 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).

ЕО Декларация за съответствие

Само за европейските страни

Makita декларира, че следната/ите машина/и:

Предназначение на машината: Фреза

Модел №/Вид: M3600

Съответстват на изискванията на следните европейски директиви: 2006/42/ЕО

Произведени са в съответствие със следния стандарт или стандартизирани документи: EN60745

Техническият файл, в съответствие с 2006/42/ЕО, е достъпен от:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Белгия
 4.8.2015



Ясуши Фукайа

Директор

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Белгия

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.

Терминът "електрически инструмент" в предупрежденията се отнася за вашия инструмент (с кабел за включване в мрежата) или работещ на батерии (безжичен) електрически инструмент.

Предупреждения за безопасна работа с фреза

1. Дръжте електрическия инструмент за изолiranите повърхности за хващане защото режещият инструмент може да допре до собствените си захранващ кабел. При срязване на проводник под напрежение, токът може да премине през металните части на електрическия инструмент и да „удари“ оператора.
2. Използвайте стяги или друг практичен способ за закрепване на работния детайл върху стабилна повърхност. Ако държите детайла в ръка или притиснат към тялото, той няма да е стабилен и може да загубите контрол.
3. Ползвайте предпазни средства за слуха при продължителна работа.
4. Много внимателно работете с накрайниците за фреза.
5. Преди да пристъпите към работа, проверете внимателно за пукнатини или увреждания по накрайника за фреза. Ако има пукнатини или повреди, незабавно сменете накрайника.
6. Избягвайте да режете гвоздеи. Проверете за гвоздеи и отстранете всички от детайла, преди да започнете работа.
7. Дръжте инструмента здраво с двете си ръце.
8. Дръжте ръцете си далеч от въртящите се части.
9. Преди да включите инструмента се уверете, че накрайникът за фреза не се допира до детайла.
10. Преди да пристъпите към обработка на детайл, оставете инструмента да поработи известно време. Следете за вибрации или клатене, които може да указват, че накрайникът не е правилно поставен.
11. Внимавайте за посоката на въртене на накрайника на фрезата и посоката на подаване.

12. Не оставяйте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи само когато го държите в ръце.
13. Изключете инструмента и изчакайте накрайникът за фреза да спре да се движи напълно, преди да го извадите от обработвания детайл.
14. Не докосвайте накрайника за фреза непосредствено след обработка, защото може да е много горещ и да изгори кожата ви.
15. Внимавайте при намазване основата на инструмента с разредител, бензин, масло или други подобни. Те могат да предизвикат напукване на основата на инструмента.
16. Ползвайте накрайници за фреза с точния диаметър на опашката и отговарящи на оборотите на инструмента.
17. Някои материали съдържат химикали, които е възможно да са токсични. Вземете предпазни мерки, за да предотвратите вдишването на прах и контакт с кожата. Следвайте информацията на доставчика за безопасната работа с материала.
18. Винаги ползвайте маска за прах или дихателен апарат, съответстващ на материала и уреда, с който работите.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ позволявайте комфорта от познването на продукта (придобит при дългата му употреба) да замени стриктното спазване на правилата за безопасност за възпросния продукт. НЕПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА и неспазването на правилата за безопасност, посочени в настоящото ръководство за експлоатация, могат да доведат до тежки наранявания.

ОПИСАНИЕ НА ФУНКЦИТЕ

▲ВНИМАНИЕ: Винаги проверявайте дали инструментът е изключен от бутона и от контакта, преди да регулирате или проверявате функция на инструмента.

Регулиране на дълбочината на рязане

Поставете инструмента върху равна повърхност. Освободете фиксиращия лост и спуснете надолу тялото на инструмента, докато накрайникът за фреза докосне равната повърхност. Натиснете фиксиращия лост, за да застопорите тялото на инструмента. Като държите натиснат бутона за бързо подаване, повдигнете ограничителя за дълбочина, докато достигнете желаната дълбочина на фрезозане. Малки корекции на дълбочината могат да се извършват със завъртане на ограничителя за дълбочина (1,5 мм (1/16") на едно завъртане).

- Фиг.1: 1. Найлонова гайка 2. Ограничител за дълбочина 3. Бутон за бързо подаване 4. Шестостенен регулиращ болт 5. Стопер 6. Блокиращ лост

▲ВНИМАНИЕ: Дълбочината на рязане не трябва да бъде повече от 20 мм (13/16") за преход при изработване на канали. За изработка на канали с екстремна дълбочина, извършете два или три прехода с прогресивно увеличаване на настройките за дълбочина на крайника за фреза.

Найлонова гайка

За инструмент без пръстен

Горното ограничение на тялото на инструмента може да се регулира със завъртане на найлоновата гайка. Не спускайте найлоновата гайка твърде ниско. Накрайникът за фреза ще изпъкне опасно.

За инструмент с пръстен

Чрез въртене на пръстена може да се регулира горната граница на тялото на инструмента. Ако върхът на крайника за фреза е прибран повече от нужното спрямо повърхността на основата, завъртете пластмасовата гайка, за да намалите горната граница. Не спускайте пръстена твърде ниско. Накрайникът за фреза ще изпъкне опасно.

- Фиг.2: 1. Бутон

▲ВНИМАНИЕ: Тъй като твърде дълбокото фрезозване може да претовари двигателя или да затрудни контрола върху инструмента, дълбочината на фрезозване не трябва да превишава 20 мм (13/16") за един преход при изработване на жлебове. Ако искате да режете жлебове на дълбочина над 20 мм (13/16"), минете няколко пъти, като постепенно увеличавате настройките за дълбочина на крайника за фреза.

▲ВНИМАНИЕ: Не спускайте пръстена твърде ниско. Накрайникът за фреза ще изпъкне опасно.

Блок с ограничител

Тъй като въртящият се ограничител има три регулиращи шестостенни болта, вие можете лесно да получите три различни дълбочини на рязане без повторно регулиране на ограничителя за дълбочина. За регулиране на шестостенни болтове, развийте шестостенните гайки върху тях и завъртете шестостенните болтове. След като получите желаното положение, затегнете шестостенните гайки, за да фиксирате шестостенните болтове.

- Фиг.3: 1. Ограничител за дълбочина 2. Дефлектор за отломки 3. Стопер 4. Шестостенен регулиращ болт 5. Шестостенна гайка

Действие на ключа

▲ВНИМАНИЕ: Преди включване на инструмента към мрежата винаги проверявайте дали инструментът е изключен от ключа.

▲ВНИМАНИЕ: Преди да включите инструмента, проверете дали палецът за блокиране на вала е освободен.

За да включите инструмента, преместете пусковия лост към положение I.

За да спрете инструмента, преместете пусковия лост към положение O.

- Фиг.4: 1. Лост на прекъсвача

▲ВНИМАНИЕ: При изключване хванете здраво инструмента, за да овладеете евентуална реакция.

СГЛОБЯВАНЕ

▲ВНИМАНИЕ: Преди да извършвате някакъв работи по инструмента, винаги се уверявайте, че той е изключен от бутона и от контакта.

Монтаж или демонтаж на крайника за фреза

Вкарайте крайника за фреза докрай в конуса на пръстена. Натиснете блокировката на вала, за да го фиксирате неподвижен, след което използвайте гаечния ключ, за да затегнете здраво гайката на пръстена. Когато използвате крайници за фреза с по малък диаметър на опашката, първо поставете подходяща втулка за пръстен в конуса на пръстена, след което монтирайте крайника за фреза по описания начин.

За да извадите крайника за фреза, следвайте процедурата за поставянето му в обратен ред.

- Фиг.5: 1. Палец за блокиране на вала 2. Гаечен ключ

▲ВНИМАНИЕ: Монтирайте стабилно крайника за фреза. Винаги използвайте ключа, предоставен в комплекта на инструмента. Разхлабеният или прекомерно затегнатият крайник за фреза може да бъде опасен.

▲ВНИМАНИЕ: Не затягайте гайката на пръстена, без да сте поставили крайник за фреза или монтирайте малки режещи аксесоари без да използвате втулка за пръстен. Всяко от тези действия може да предизвика счупване на конуса на пръстена.

Експлоатация

⚠ ВНИМАНИЕ: Преди работа винаги проверявайте дали тялото на инструмента автоматично се повдига до горното ограничение и найкрайникът за фреза не подава от основата на инструмента при освобождаване на фиксиращия лост.

⚠ ВНИМАНИЕ: Преди работа винаги проверявайте дали дефлекторът за отломки е правилно монтиран.

► **Фиг.6:** 1. Дефлектор за отломки

Допретте основата на инструмента до обработвания детайл, без найкрайникът за фреза да влиза в контакт с него. После включете инструмента и изчакайте найкрайникът за фреза да достигне пълни обороти. Спуснете надолу тялото на инструмента и го движете напред по повърхността на детайла, като се стараете основата да не се отлепа от него и подавайте плавно, докато не приключите с фрезозането. При фрезозане на ръбове повърхността на детайла трябва да е разположена отляво на найкрайника за фреза по посока на подаването.

► **Фиг.7:** 1. Работен детайл 2. Посока на въртене на найкрайника 3. Изглед отгоре на инструмента 4. Посока на подаване

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако движите инструмента твърде бързо напред, качеството на обработка може да се влоши, а найкрайникът за фреза или двигателят да се повредят. Твърде бавното движение на инструмента може да доведе до следи от изгаряне и влошаване на качеството на обработка. Правилната скорост на подаване зависи от размера на найкрайника за фреза, типа на детайла и дълбочината на фрезозане.

Преди да започнете обработката на действителния детайл, е препоръчително да направите пробно фрезозане върху отпадно парче от материала. Така ще добиете представа как ще изглежда фрезозането и ще можете да проверите размерите.

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако използвате паралелен водач или водач за тример, се уверете, че сте го монтирали от дясната страна по посока на подаването. Така той ще бъде винаги подравнен към страничната повърхност на детайла.

► **Фиг.8:** 1. Посока на подаване 2. Посока на въртене на найкрайника за фреза 3. Работен детайл 4. Прав водач

Прав водач

Правият водач се използва за успоредно фрезозане на фаски и канали.

Прав водач (тип А)

Допълнителни аксесоари

Монтирайте правия водач към държача посредством винт с крилчатата глава (В). Вмъкнете държача на водача в отворите на основата на инструмента и затегнете винта с крилчатата глава (А). За да

регулирате разстоянието между найкрайника за фреза и правия водач, разхлабете винта с крилчатата глава (В) и завъртете винта за фина настройка.

Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете винта с крилчатата глава (В), за да застопорите правия водач.

► **Фиг.9:** 1. Държач на водача 2. Болт за фина настройка 3. Прав водач

Прав водач (тип В)

Допълнителни аксесоари

Вмъкнете правия водач в отворите на основата на инструмента и затегнете винта с крилчатата глава. За да регулирате разстоянието между найкрайника за фреза и правия водач, разхлабете крилчатата гайка. Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете винта с крилчатата глава, за да застопорите правия водач.

По-широк прав водач с желаните размери може да се постигне, като се използват удобните отвори във водача за закрепване на допълнителни парчета дърво.

► **Фиг.10:** 1. Винт с крилчатата глава 2. Прав водач

При използване на найкрайник за фреза с по-голям диаметър, прикрепете парчета дърво с дебелина от над 15 мм (5/8") към правия водач, за да предотварите сблъскване на паралелния водач с найкрайника за фреза.

При фрезозане придвижвайте инструмента така, че правият водач да е наравно със страничната повърхност на детайла.

► **Фиг.11:** 1. Прав водач 2. Дърво

A=55 мм (2-3/16")

B=55 мм (2-3/16")

C=15 мм (5/8") или с по-голяма дебелина

Водач на шаблона

Водачът на шаблона има втулка, през която преминава найкрайникът за фреза, което позволява използване на инструмента за шаблонно фрезозане на детайли. За да монтирате водача на шаблона, разхлабете винтовете в основата на инструмента, вмъкнете водача на шаблона, след което затегнете винтовете.

► **Фиг.12**

Фиксирайте шаблона към детайла. Поставете инструмента върху шаблона и го придвижвайте, така че водачът на шаблона да се плъзга по страната на шаблона.

► **Фиг.13:** 1. Водач на шаблона 2. Винтове 3. Основна плоча

ЗАБЕЛЕЖКА: Детайлът ще бъде изрязан с размери, които незначително се различават от тези на шаблона. Предвидете разстоянието (X) между найкрайника за фреза и външната повърхност на водача на шаблона. Разстоянието (X) може да бъде изчислено чрез следната формула:

Разстояние (X) = (външен диаметър на водача на шаблона - диаметър на найкрайника за фреза)/2

► **Фиг.14:** 1. Найкрайник за фреза 2. Основа 3. Шаблон 4. Работен детайл 5. Разстояние (X) 6. Външен диаметър на водача на шаблона 7. Водач на шаблона

Водач за тример

Изрязването, изготвянето на заоблени разрези във фурнир и подобни материали, може да се извършва лесно с водача за тример. Водещата ролка насочва рязане по крива и осигурява гладък срез.

Водач за тример (тип А)

Допълнителни аксесоари

Монтирайте водача за тример към държача на водача посредством винт с крилчатата глава (В). Вмъкнете държача на водача в отворите на основата на инструмента и затегнете винта с крилчатата глава (А). За да регулирате разстоянието между найкрайника за фреза и водача за тример, разхлабете винта с крилчатата глава (В) и завъртете винта за фина настройка. При регулиране на водещата ролка нагоре или надолу разхлабете винта с крилчатата глава (С). След регулирането затегнете всички винтове с крилчатата глава.

► **Фиг.15:** 1. Държач на водача 2. Болт за фина настройка 3. Водач за тример 4. Водеща ролка

Водач за тример (тип В)

Допълнителни аксесоари

Монтирайте водача за тример към правия водач посредством винтове с крилчатата глава (В). Вмъкнете правия водач в отворите на основата на инструмента и затегнете винта с крилчатата глава (А). За да регулирате разстоянието между найкрайника за фреза и водача за тример, разхлабете винтовете с крилчатата гайка (В). При регулиране на водещата ролка нагоре или надолу разхлабете винта с крилчатата глава (С). След регулирането затегнете всички винтове с крилчатата глава.

► **Фиг.16:** 1. Водеща ролка 2. Водач за тример

При рязане придвижвайте инструмента така, че водещата ролка да се движи по страната на детайла.

► **Фиг.17:** 1. Найкрайник за фреза 2. Водеща ролка 3. Работен детайл

Капак за предпазване от прах (за инструмент с пръстен)

Допълнителни аксесоари

Капакът за предпазване от прах предотвратява навлизането на стърготини в инструмента в обърнато положение.

Монтирайте капака за предпазване от прах, както е показано, когато използвате инструмента със стойката за фреза, налична на пазара. Отстранете го, когато използвате инструмента в нормално положение.

► **Фиг.18:** 1. Винт 2. Капак за предпазване от прах

Дистанционен елемент (за инструмент с пръстен)

Допълнителни аксесоари

Дистанционният елемент предотвратява падането

на найкрайника за фреза в патронника при смяна на найкрайника за фреза в обърнато положение. Монтирайте дистанционния елемент, както е показано, когато използвате инструмента със стойка за фреза, налична на пазара.

► **Фиг.19:** 1. Гайка на пръстен 2. Конус на пръстен 3. Дистанционен елемент

Отвеждане на прахта

Допълнителни аксесоари

Използвайте вакуумната глава за изсмукване на прах.

► **Фиг.20:** 1. Вакуумна глава

Монтиране на вакуумната глава

► **Фиг.21:** 1. Опора 2. Блокиращ лост

1. Повдигнете фиксиращия лост на вакуумната глава.
 2. Поставете вакуумната глава върху основата на инструмента, така че горната част да бъде захваната в куката на основата на инструмента.
 3. Поставете опорите на вакуумната глава в куките на предната част на основата на инструмента.
 4. Натиснете надолу фиксиращия лост върху основата на инструмента.
 5. Свържете прахосмукачка към вакуумната глава.
- **Фиг.22**

Отстраняване на вакуумната глава

1. Повдигнете фиксиращия лост.
2. Извадете вакуумната глава от основата на инструмента, докато държите опорите между палеца и пръста.

ПОДДРЪЖКА

⚠ ВНИМАНИЕ: Винаги проверявайте дали инструментът е изключен от прекъсвача и от контакта преди извършване на проверка или поддръжка на инструмента.

БЕЛЕЖКА: Не използвайте бензин, нефта, разреждател, спирт и др. подобни. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

Смяна на графитните четки

► **Фиг.23:** 1. Ограничителен знак

Проверявайте редовно графитните четки.

Сменяйте ги, когато се износят до ограничителния знак. Поддържайте графитните четки чисти и да се движат свободно в държачите. Двете графитни четки трябва да се сменят едновременно. Използвайте само идентични графитни четки.

1. С помощта на отвертка развийте капачките на четкодържачите.

2. Извадете износените графитни четки, сложете новите и завийте капачките на четкодържачите.

► Фиг.24: 1. Капачка на четкодържач

За инструмент с пръстен

⚠ВНИМАНИЕ: Не забравяйте отново да монтирате пръстена, след като монтирате новата въглеродна четка.

Освободете фиксиращия лост и отстранете пръстена, като го завъртите обратно на часовниковата стрелка.

► Фиг.25: 1. Бутон

ЗАБЕЛЕЖКА: Пружината, работеща на свиване, ще излезе от пръстена, така че внимавайте да не я разхлабвате.

За да се поддържа БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖНОСТТА на продукта, ремонтите, поддръжката или регулирането трябва да се извършват от упълномощен сервиз или фабрични сервизни центрове на Makita, като винаги трябва да използвате резервни части от Makita.

ДОПЪЛНИТЕЛНИ АКСЕСОАРИ

Накрайници за фреза

Прав накрайник

► Фиг.26

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Накрайник за изработване на "U"-образни канали

► Фиг.27

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Накрайник за изработване на "V"-образни канали

► Фиг.28

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Накрайник за съединение тип лястовича опашка

► Фиг.29

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	θ
8	14,5	55	10	35°
3/8"				
8	14,5	55	14,5	23°
3/8"				
8	12	50	9	30°
3/8"				



Накрайник за подрязване с пробивач връх

► Фиг.30

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	L3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

Накрайник за двойно подрязване с пробивач връх

► Фиг.31

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	L3	L4
6	6	70	40	12	14

Прорезна фреза

► Фиг.32

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2
12	30	55	6
1/2"			
12	30	55	3
1/2"			

Накрайник за съединения

► Фиг.33

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3
12	38	27	61	4	20

Накрайник за заобляне на ръбове

► Фиг.34

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

Накрайник за скосяване на ръбове

► Фиг.35

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	C
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

► Фиг.36

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Накрайник за заобляне

► Фиг.37

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

Накрайник за заобляне към вътрешността

► Фиг.38

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Накрайник за подрязване със сачмен лагер

► Фиг.39

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Накрайник за заобляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.40

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Накрайник за скосяване на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.41

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					60°
6	20	8	41	11	60°

Накрайник за закръгляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.42

Мерна единица: мм

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Накрайник за заобляне на ръбове навътре със сачмен лагер

► Фиг.43

Мерна единица: мм

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Накрайник за римски профил със сачмен лагер

► Фиг.44

Мерна единица: мм

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

Накрайник за заобляне на ръбове със двуредов сачмен лагер

► Фиг.45

Мерна единица: мм

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
12	35	27	19	70	11	3,5	3
1/2"							



МАГАЗИН
БАШ МАЙСТОРА[®]
ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ

Makita Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium
Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan

www.makita.com

885472-969
EN, SL, SQ, BG,
HR, MK, SR, RO,
UK, RU
20150924