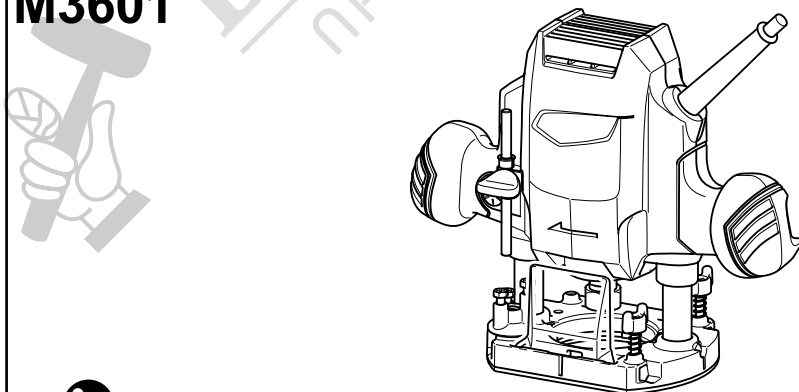




EN	Router	INSTRUCTION MANUAL	6
SL	Rezkar	NAVODILA ZA UPORABO	11
SQ	Freza	MANUALI I PËRDORIMIT	16
BG	Фреза	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	22
HR	Glodalica	PRIRUČNIK S UPUTAMA	28
MK	Глодач	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	33
SR	Глодалица	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	39
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	45
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	50
RU	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	56

M3601



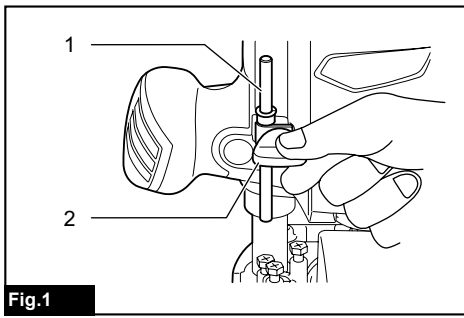


Fig.1

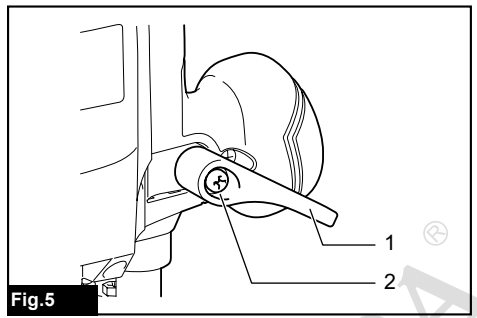


Fig.5

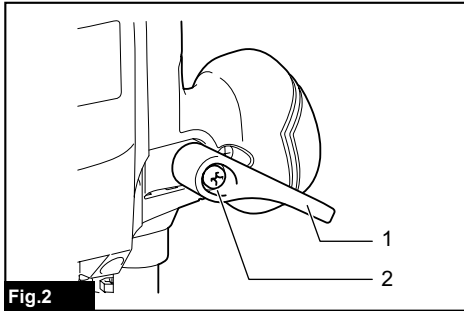


Fig.2

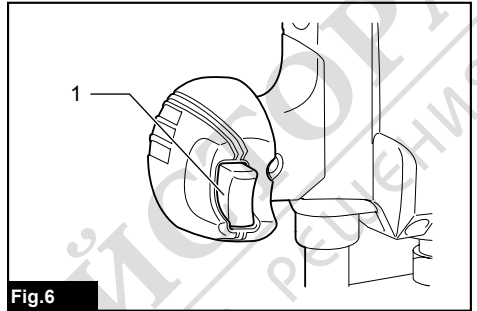


Fig.6

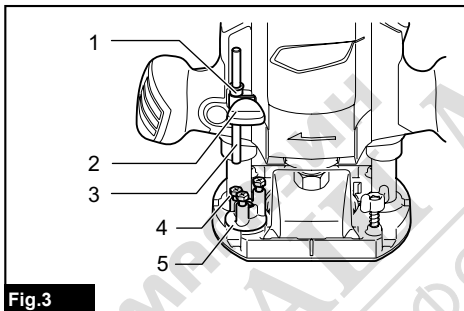


Fig.3

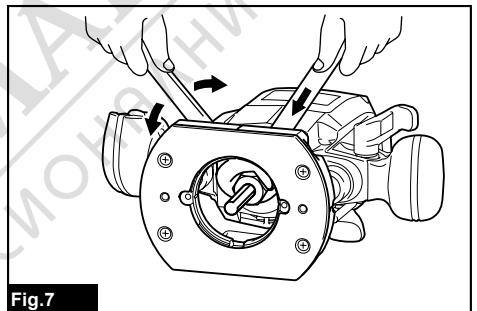


Fig.7

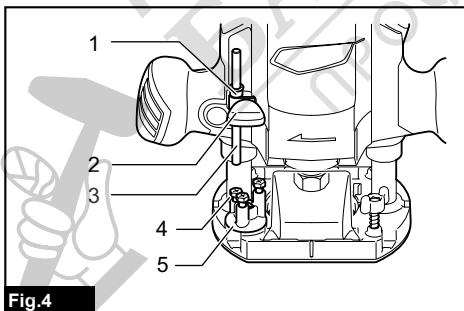


Fig.4

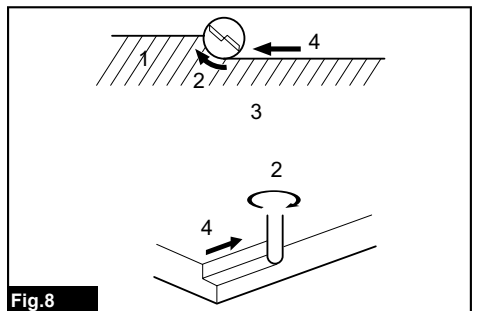
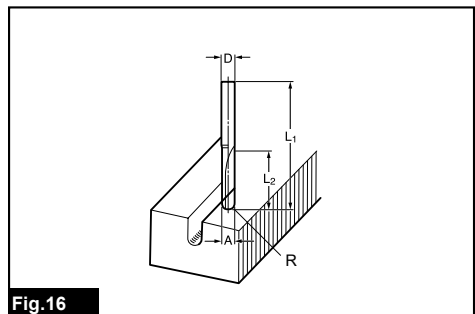
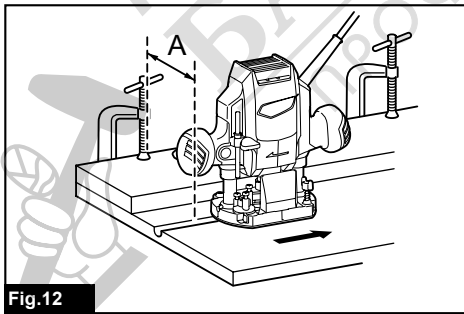
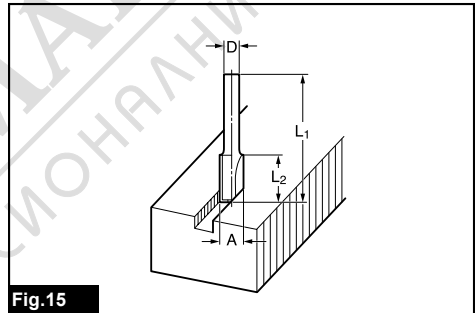
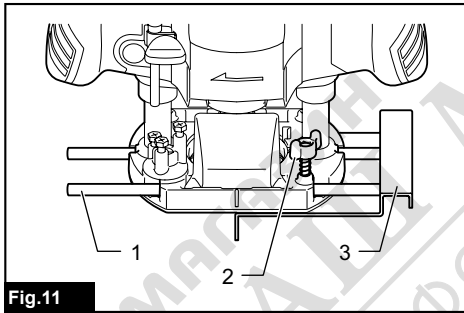
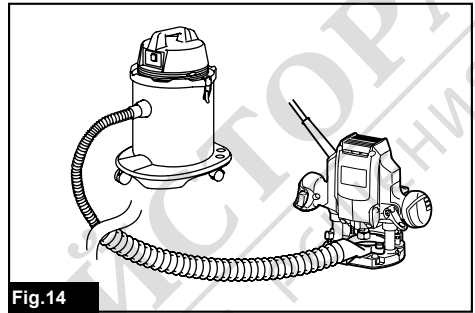
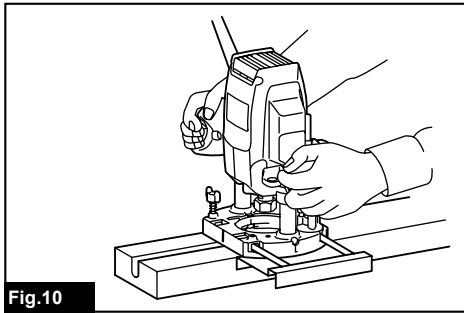
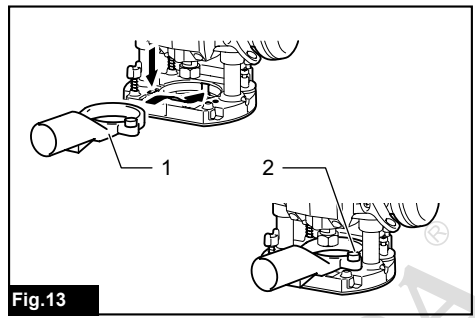
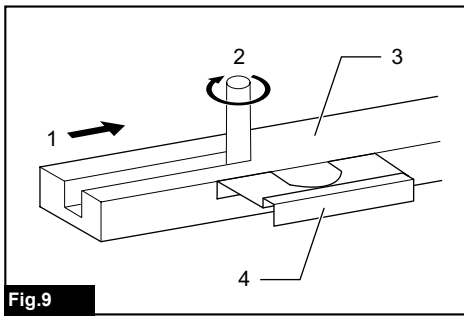
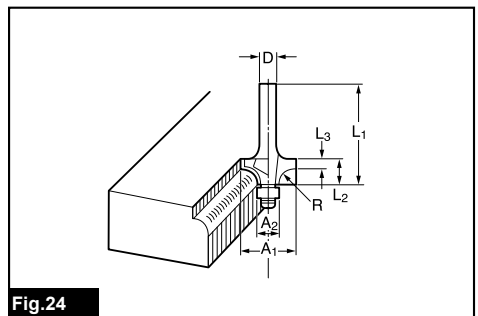
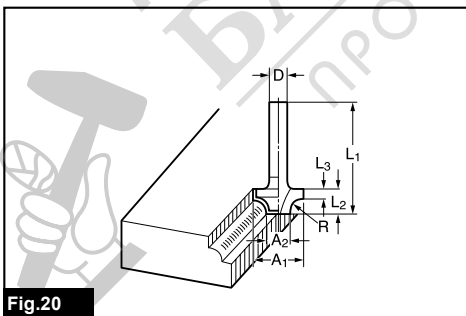
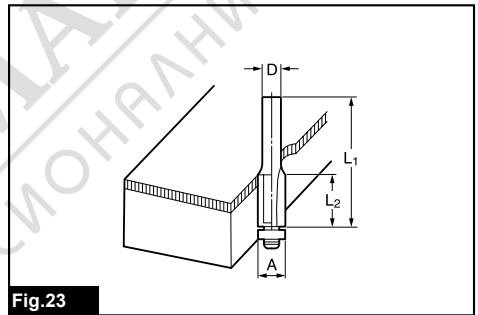
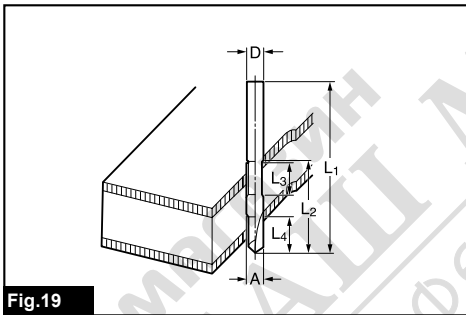
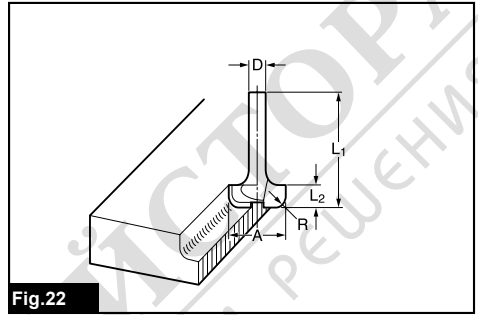
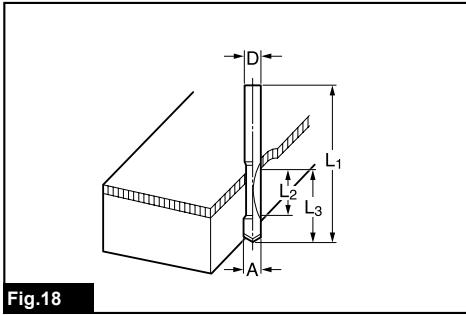
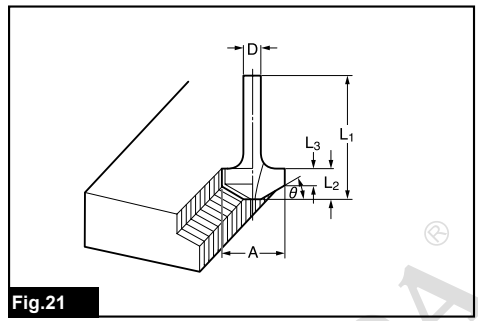
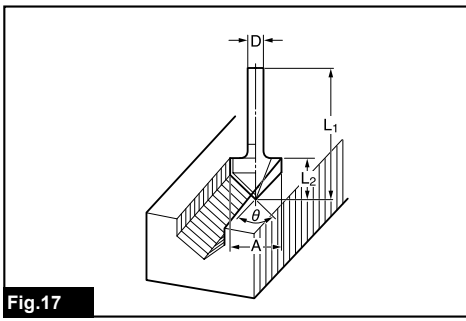
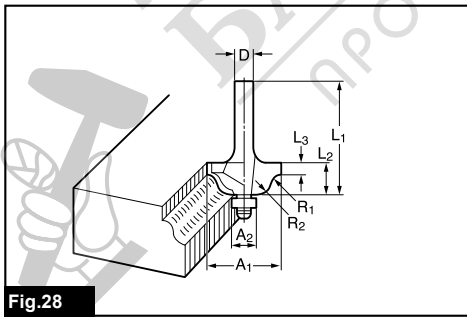
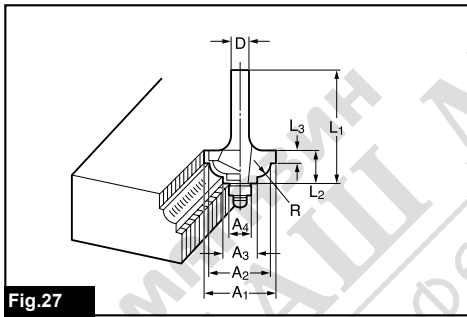
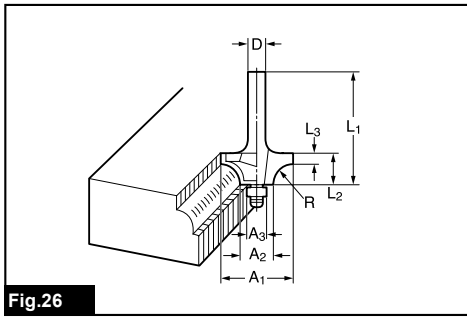
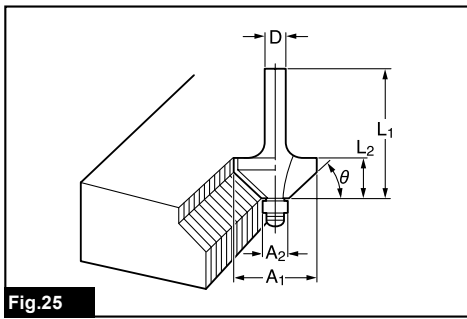


Fig.8







СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел:	M3601
Капацитет на патронника за пръстени	6 мм, 1/4" и/или 8 мм
Капацитет за пресоване	0 – 35 мм
Обороти на празен ход	27 000 мин ⁻¹
Габаритна височина	218 мм
Нето тегло	2,7 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.

Шум

Обичайното ниво на шума с тегловен коефициент A, определено съгласно EN60745:

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 91 dB(A)

Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 102 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): 7,5 m/s²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 m/s²

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: M3601

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

31.8.2015



Ясуши Фукая

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 изолираните повърхности за хващане защото режещият инструмент може да допре до собствения 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 крайниците за фреза.
5. Преди да пристъпите към работа, проверете внимателно за пукнатини или увреждания по крайника за фреза. Ако има пукнатини или повреди, незабавно сменете крайника.
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 крайникът 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 крайникът не е правилно поставен.
11. Внимавайте за посоката на въртене на крайника на фрезата и посоката на подаване.
12. Не оставайте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи само когато го държите в ръце.
13. Изключете инструмента и изчакайте крайникът за фреза да спре да се движи напълно, преди да го извадите от обработвания детайл.
14. Не докосвайте крайника 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 крайници 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 въпросния продукт. **НЕПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА** и неспазването на правилата за безопасност, посочени в настоящото ръководство за експлоатация, могат да доведат до тежки наранявания.

ОПИСАНИЕ НА ФУНКЦИИТЕ

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

Регулиране на дълбочината нарязане

1. Поставете инструмента върху равна повърхност. Развийте винта, като фиксирате ограничителя.
► **Фиг.1:** 1. Ограничител за дълбочина 2. Винт
2. Освободете фиксиращия лост и спуснете надолу тялото на инструмента, докато крайникът за фреза докосне равната повърхност. Затегнете фиксиращия лост, за да застопорите тялото на инструмента.
► **Фиг.2:** 1. Блокиращ лост 2. Винт
3. След това свалете надолу ограничителя за дълбочина, докато докосне регулиращия шестограмен болт. Подравнете показалеца за дълбочина с делението „0“.
► **Фиг.3:** 1. Указател за дълбочина 2. Винт
3. Ограничител за дълбочина
4. Регулиращ шестограмен болт 5. Блок с ограничител
4. Повдигнете ограничителя за дълбочина, докато достигнете желаната дълбочина на фрезозане. Дълбочината на фрезозане се отчита по скалата на показалеца на скалата (1 мм на градуировка) на показалеца за дълбочина. След това затегнете болта, за да фиксирате ограничителя.

5. Сега вече можете да постигнете предварително зададената дълбочина на фрезозане, като освободите фиксиращия лост и свалите надолу тялото на инструмента, докато ограничителят за дълбочина опре в регулиращия шестограмен болт.

⚠ВНИМАНИЕ: Тъй като твърде дълбокото фрезозане може да претовари двигателя или да затрудни контрола върху инструмента, дълбочината на фрезозане не трябва да превишава 15 мм (9/16") за един преход при изработване на канали с найкрайник с диаметър 8 мм (5/16").

⚠ВНИМАНИЕ: Когато изработвате канали с найкрайник с диаметър 20 мм (13/16") дълбочината на фрезозане не трябва да превишава 5 мм (3/16") за преход.

⚠ВНИМАНИЕ: Когато фрезозате канали с дълбочина от над 15 мм (9/16") с найкрайник с диаметър 8 мм (5/16") или канали с дълбочина над 5 мм (3/16") с найкрайник с диаметър 20 мм (13/16"), извършете няколко прехода с прогресивно увеличаване на дълбочината на фрезозане.

Блок с ограничител

Блокът с ограничител е снабден с три регулиращи болта с шестстенни глави, които позволяват регулировка по височина с 0,8 мм (прибл. 1/32") на оборот. Възможно е лесно да зададете три различни дълбочини на фрезозане, като използвате регулиращите болтове с шестстенни глави, без да се налага да настройвате блока със стопери.

► **Фиг.4:** 1. Указател за дълбочина 2. Винт 3. Ограничител за дълбочина 4. Регулиращ шестограмен болт 5. Блок с ограничител

1. Регулирайте най-ниския шестстенен болт за най-голяма дълбочина на фрезозане, като използвате метода „Регулиране на дълбочината на фрезозане“.
2. Регулирайте останалите два шестстенни болта за по-малки дълбочини на фрезозане. Различията във височината на тези шестстенни болтове са еквивалентни на разликите в дълбочината на рязане.
3. Завъртете шестстенните болтове, за да регулирате дълбочината. При изработка на дълбоки канали блокът със стопери е удобен и за извършване на три прехода с прогресивно увеличаване на настройките на найкрайника.

ЗАБЕЛЕЖКА: Когато използвате найкрайник с обща дължина над 60 мм (2-3/8") или повече, или обработвате страничната повърхност на детайл с дебелина 35 мм (1-3/8") или повече, дълбочината на фрезозане не може да бъде настроена, по описания по-горе начин. За да я настроите извършете следното:

1. Разхлабете фиксиращия лост и внимателно регулирайте разстоянието на върха на найкрайник, подаващ се извън основата на инструмента, до желаната дълбочина на фрезозане, като местите тялото на инструмента нагоре и надолу.
2. Затегнете фиксиращия лост, за да застопорите тялото на инструмента към тази дълбочина на фрезозане. По време на работа тялото на инструмента трябва да е застопорено в тази позиция.

Бъдете внимателни при работа, защото найкрайникът постоянно се подава извън основата на инструмента.

Регулиране на фиксиращия лост

Заклучената позиция на фиксиращия лост може да се регулира. За да я регулирате, развийте винта, застопоряващ фиксиращия лост. Фиксиращият лост ще се освободи. Поставете лоста под желания ъгъл. След това затегнете лоста по часовниковата стрелка.

► **Фиг.5:** 1. Блокиращ лост 2. Винт

Действие на ключа

⚠ВНИМАНИЕ: Преди да включите инструмента в контакта, винаги проверявайте дали пусковият прекъсвач работи нормално и се връща в положение „OFF“ (ИЗКЛ.) при отпускането му.

За да включите инструмента, просто натиснете пусковия прекъсвач. За спиране отпуснете пусковия прекъсвач.

► **Фиг.6:** 1. Пусков прекъсвач

СГЛОБЯВАНЕ

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

Монтаж или демонтаж на найкрайника за фреза

Поставете найкрайника докрай в конуса на пръстена и затегнете здраво гайката на пръстена с помощта на двата ключа. Също така може да бъде доставен 8 мм конус на пръстена като стандартно оборудване (в зависимост от дадената страна) освен 6 мм или 1/4" конус на пръстена, който е инсталиран фабрично в инструмента. Използвайте подходящия размер конус на пръстена за найкрайника, с който ще работите.

► Фиг.7

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

⚠ ВНИМАНИЕ: Монтирайте стабилно найкрайника за фреза. Винаги използвайте ключа, предоставен в комплекта на инструмента.

Разхлабеният или прекомерно затегнатият найкрайник за фреза може да бъде опасен.

⚠ ВНИМАНИЕ: Не затягвайте гайката на пръстена, без да сте поставили найкрайник. Това може да предизвика счупване на конуса на пръстена.

Експлоатация

Допрете 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 фрезозването. При фрезозване на ръбовете повърхността на детайла трябва да е разположена отляво на найкрайника за фреза по посока на подаването.

► Фиг.8: 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 фрезозване.

Преди да започнете обработката на действителния детайл, е препоръчително да направите пробно фрезозване върху отпадно парче от материала. Така ще добиете представа как ще изглежда фрезозването 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.9: 1. Посока на подаване 2. Посока на въртене на найкрайника 3. Работен детайл 4. Прав водач

Прав водач

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

► Фиг.10

За да монтирате паралелния водач, вкарайте прътовете на водача в отворите на основата на инструмента. Регулирайте разстоянието между найкрайника и правия водач. Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете крилчатите болтове, за да застопорите правия водач. При фрезозване придвижвайте инструмента така, че правият водач да е наравно със страничната повърхност на детайла.

► Фиг.11: 1. Водеца шина 2. Притискателен винт 3. Прав водач

Ако разстоянието (А) между страничната повърхност на обработвания детайл и позицията на фрезозване е твърде голямо за паралелния водач или ако страничната повърхност на обработвания детайл не е равна, използването на паралелен водач е невъзможно. В този случай прикрепете стабилно права дъска към обработвания детайл и я използвайте като водач спрямо основата на тримера. Движете инструмента по посока на стрелката.

► Фиг.12

Накрайник за събиране на праха (само за страните от ЕС)

Използвайте найкрайника за събиране на праха. Монтирайте найкрайника за събиране на праха към основата на инструмента, като използвате крилчатия винт, така че изпъкналата част на найкрайника за събиране на прах да влезе в жлеба в основата. След това свържете прахосмукачка към найкрайника за събиране на праха.

► Фиг.13: 1. Накрайник за събиране на праха 2. Винт с крилчатата глава

► Фиг.14

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, нафта, разреждател, спирт и др. подобни. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

За да се поддържа БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖДНОСТТА 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

⚠ 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 повреди. 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.

- Накрайник с прав режещ ръб и накрайник за изрязване на канали
- Накрайник за профилиране на ръбове
- Накрайник за подрязване на ламинат

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



Накрайници за фреза

Прав накрайник

► Фиг.15

Мерна единица: мм

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

Накрайник за изработване на "U"-образни канали

► Фиг.16

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Накрайник за изработване на "V"-образни канали

► Фиг.17

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Накрайник за подрязване с пробиващ връх

► Фиг.18

Мерна единица: мм

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

Накрайник за двойно подрязване с пробиващ връх

► Фиг.19

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

Накрайник за заобляне на ръбове

► Фиг.20

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.21

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 към вътрешността

► Фиг.22

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.23

Мерна единица: мм

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

Накрайник за заобляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.24

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.25

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.26

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.27

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.28

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



МАГАЗИН
БАШ МАЙСТОРА[®]
ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ

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

www.makita.com

885486-968
EN, SL, SQ, BG,
HR, MK, SR, RO,
UK, RU
20151111