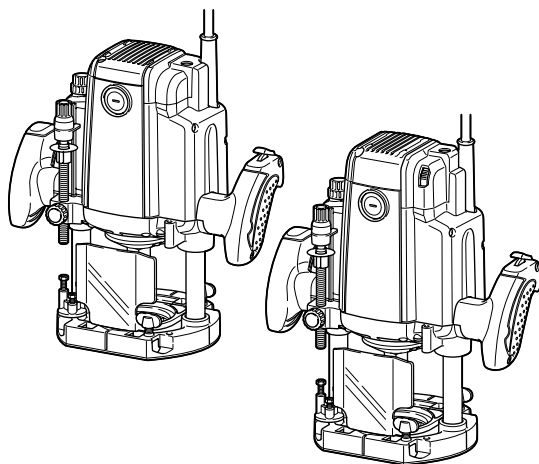
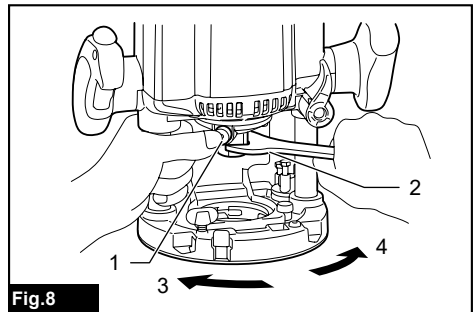
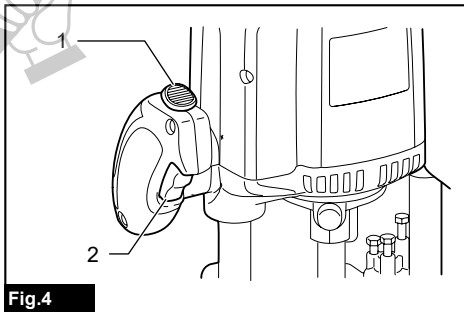
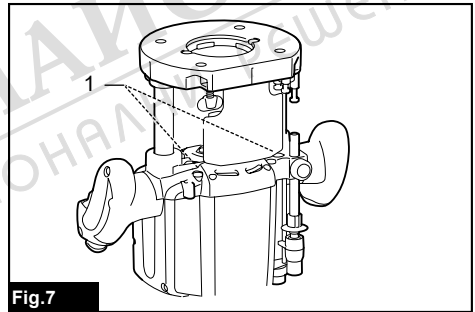
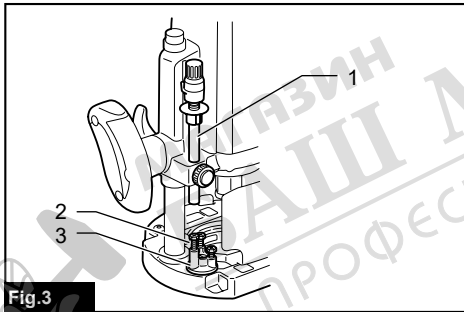
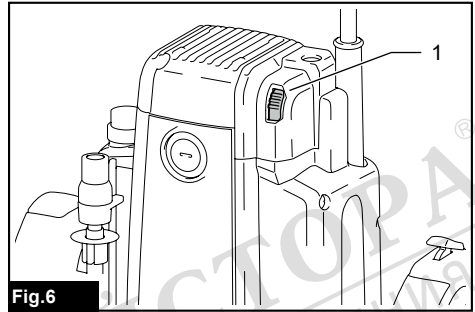
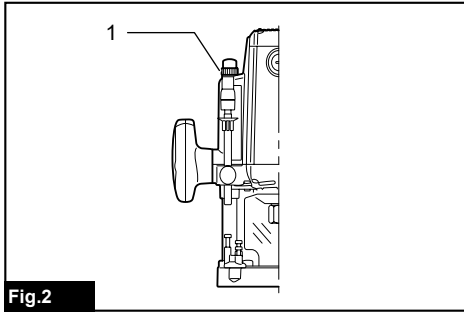
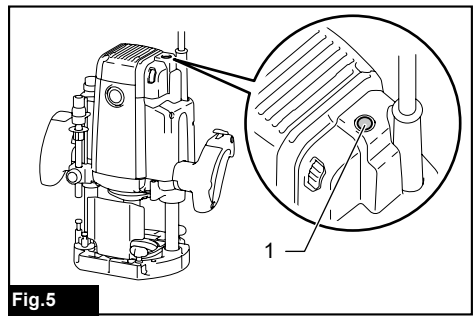
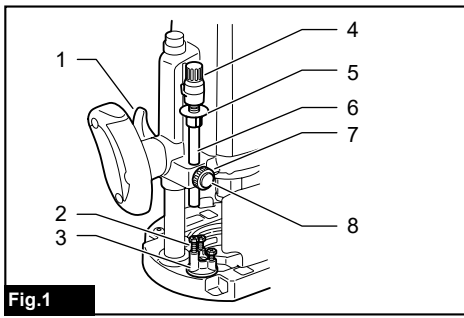




EN	Router	INSTRUCTION MANUAL	9
SL	Rezkar	NAVODILA ZA UPORABO	17
SQ	Freza	MANUALI I PËRDORIMIT	25
BG	Фреза	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	33
HR	Glodalica	PRIRUČNIK S UPUTAMA	42
MK	Глодач	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	50
SR	Глодалица	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	59
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	68
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	77
RU	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	86

RP1802
RP1802F
RP1803
RP1803F
RP2302FC
RP2303FC





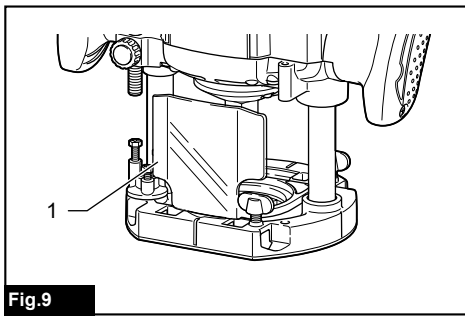


Fig.9

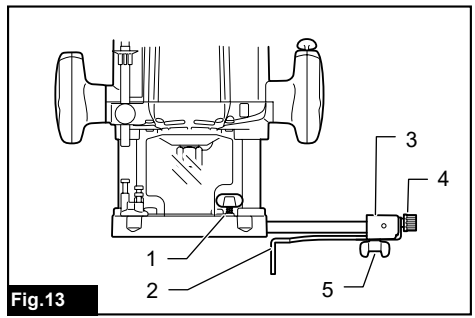


Fig.13

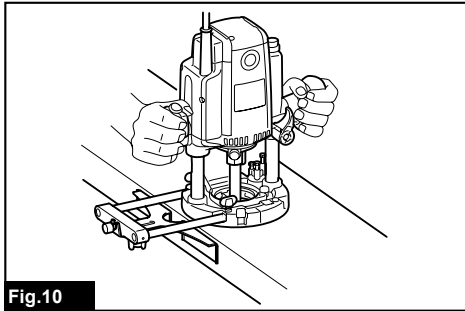


Fig.10

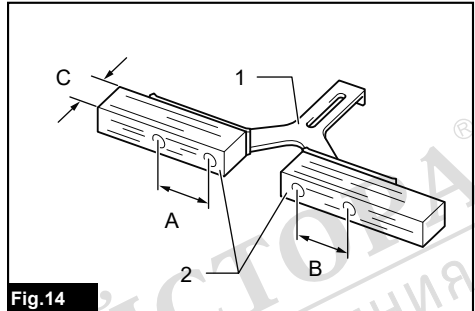


Fig.14

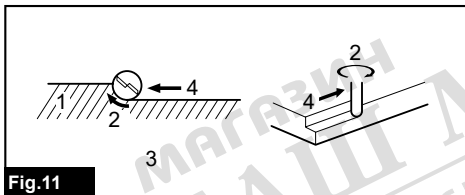


Fig.11

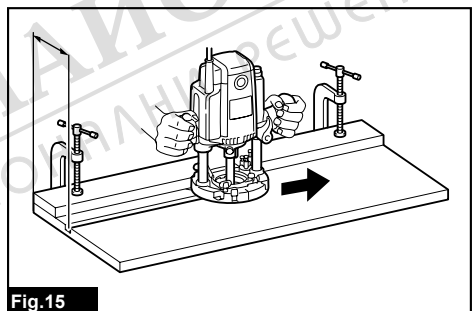


Fig.15

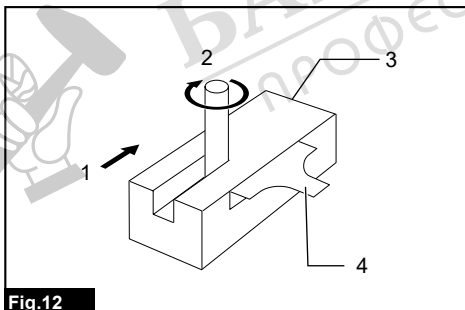


Fig.12

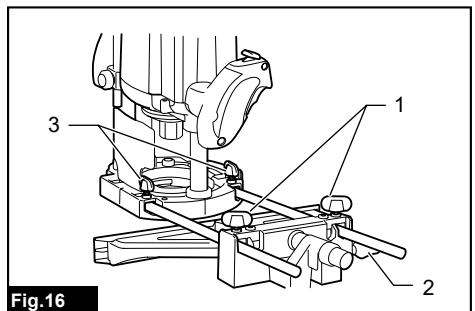


Fig.16

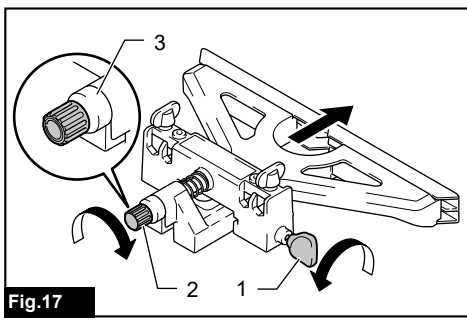


Fig.17

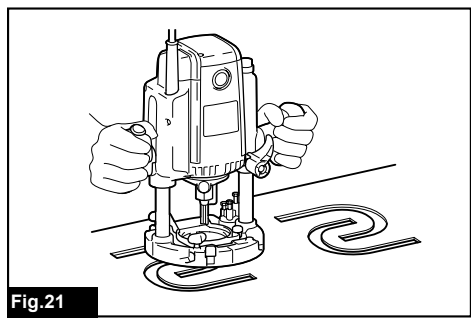


Fig.21

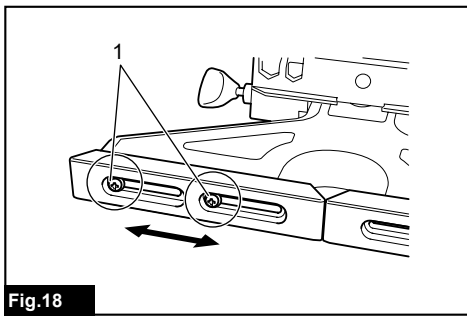


Fig.18

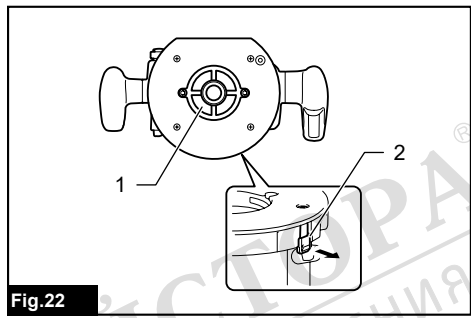


Fig.22

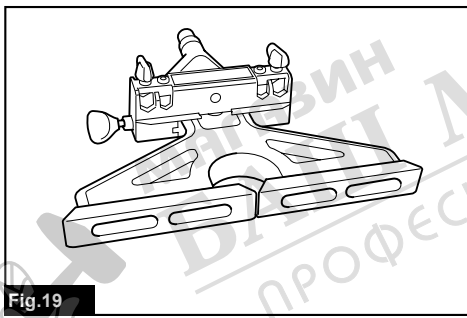


Fig.19

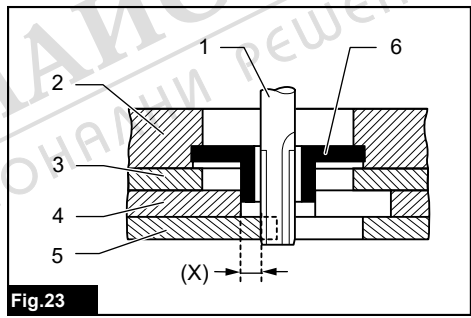


Fig.23

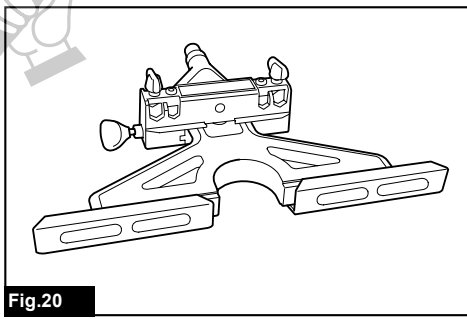


Fig.20

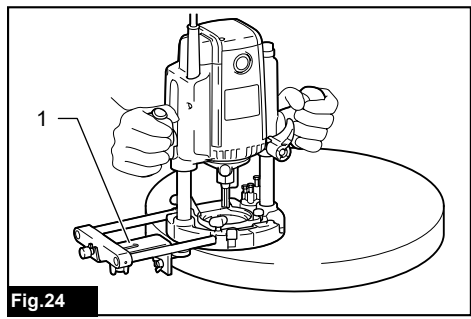


Fig.24

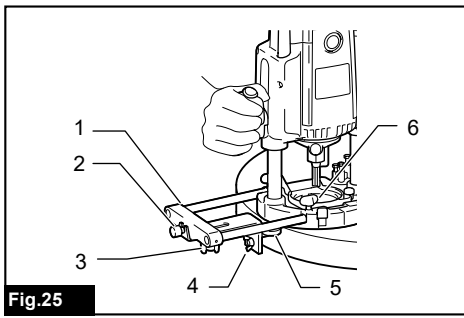


Fig.25

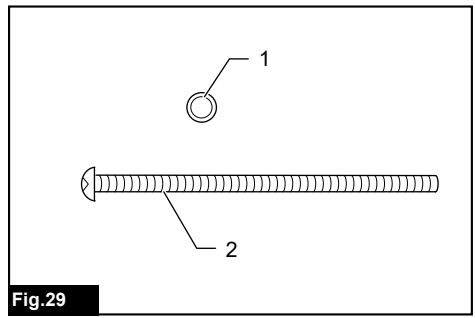


Fig.29

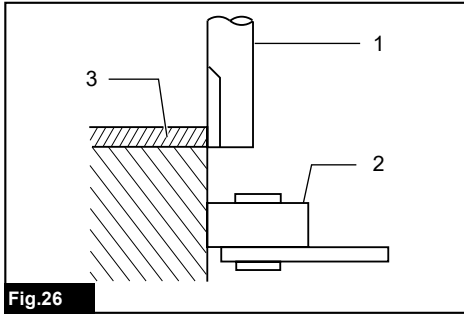


Fig.26

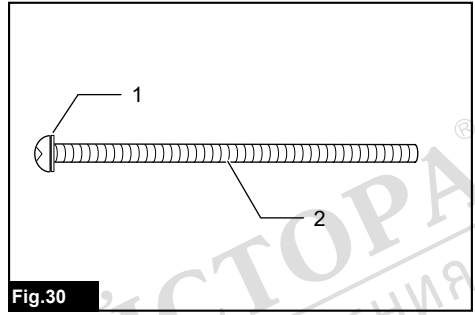


Fig.30

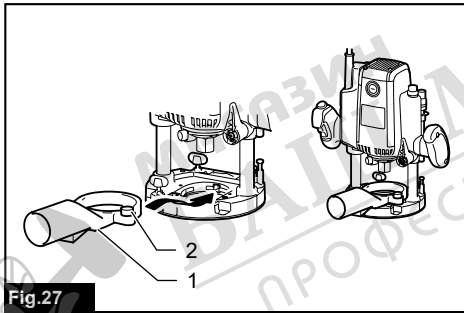


Fig.27

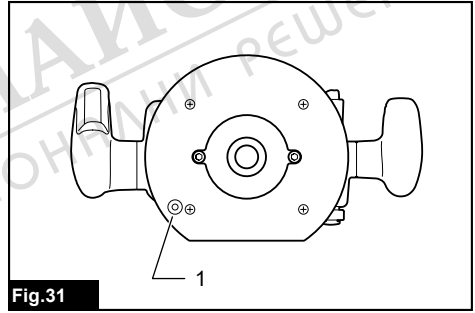


Fig.31

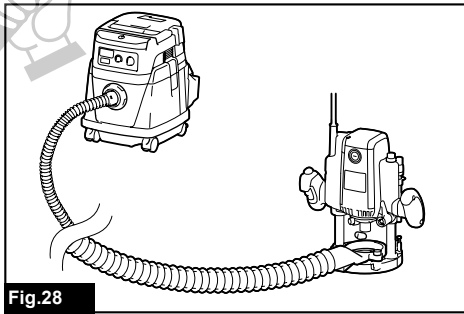


Fig.28

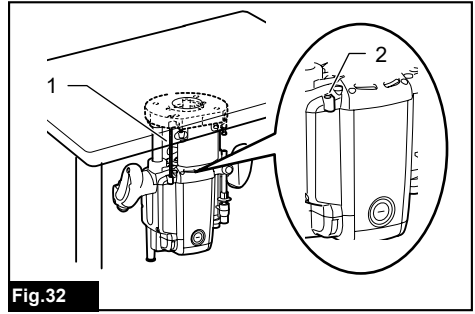
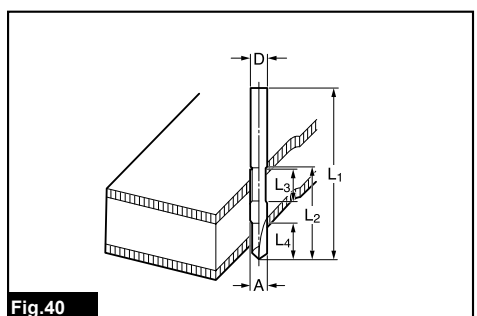
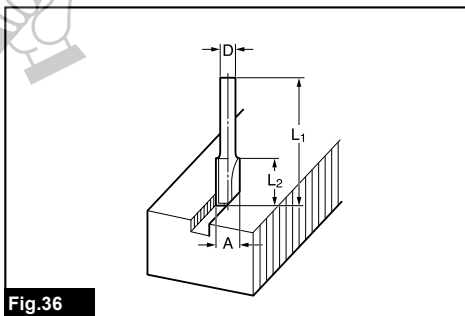
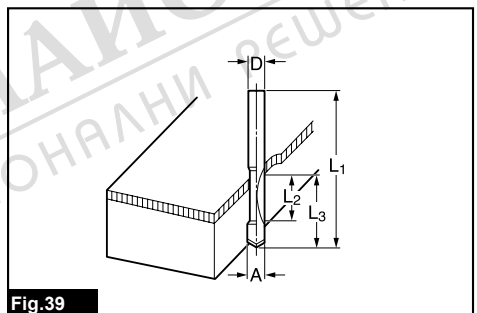
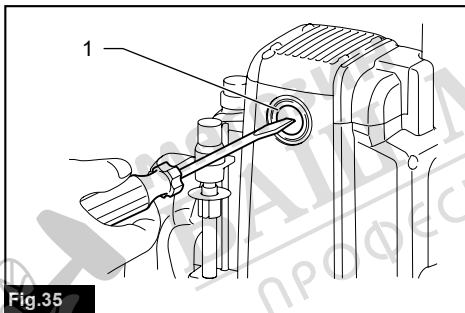
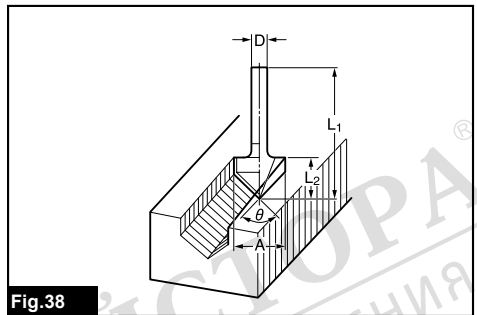
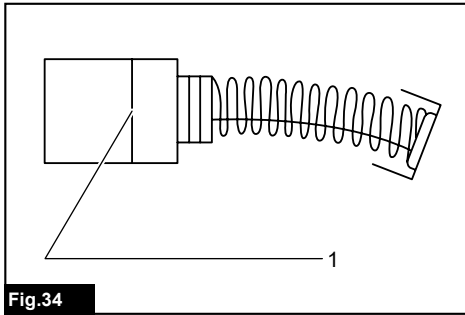
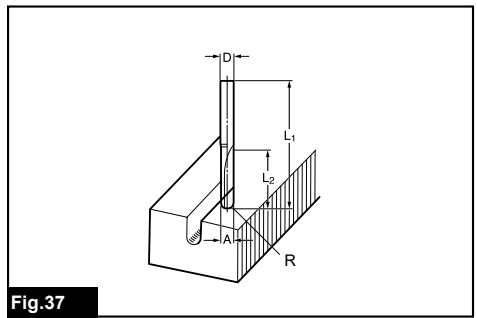
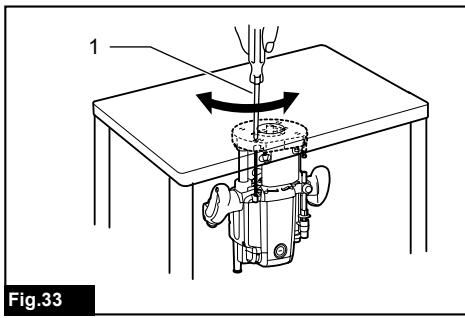
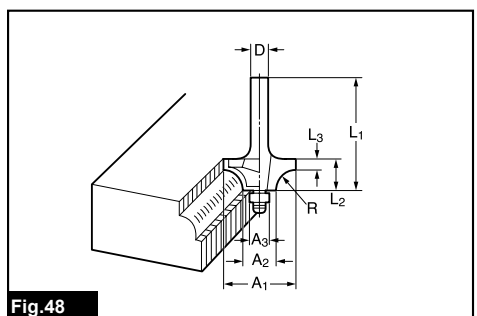
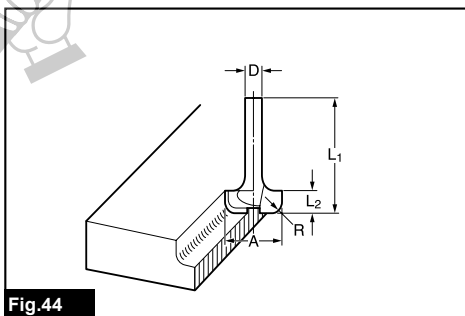
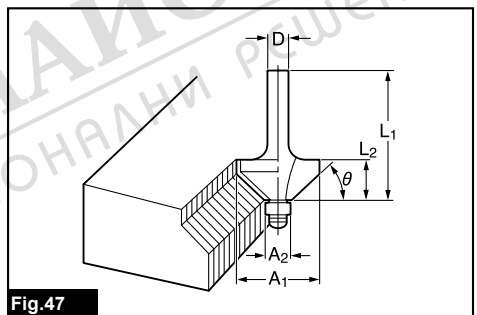
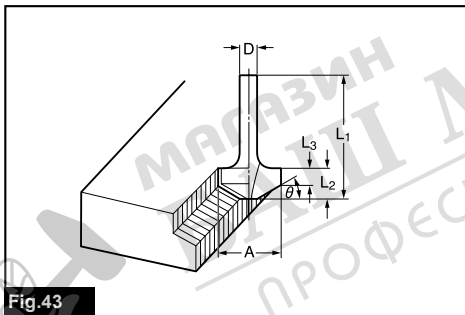
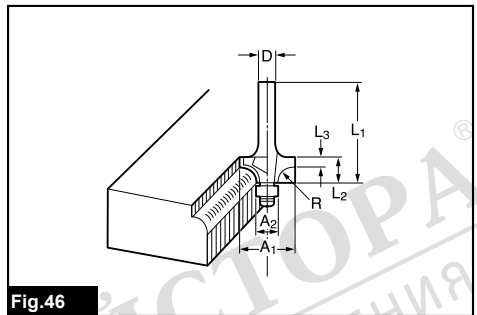
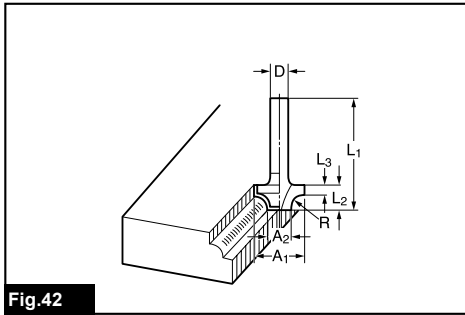
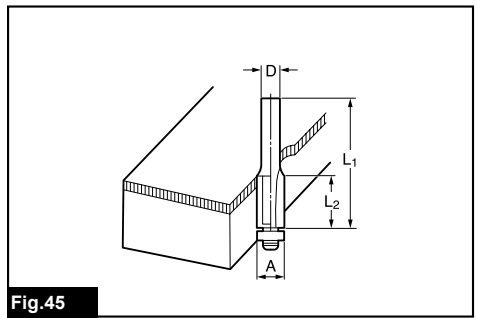
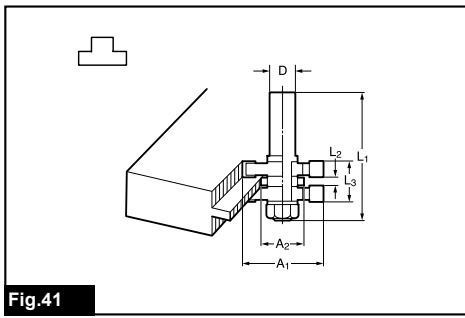
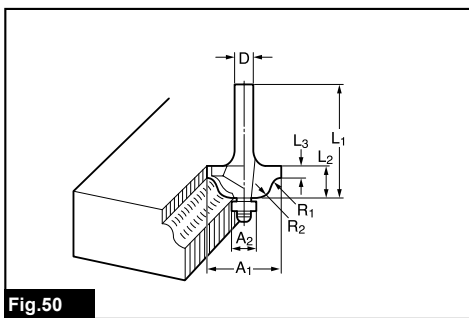
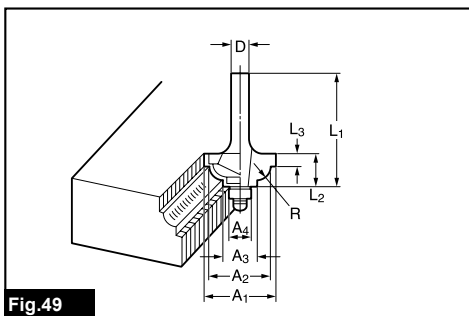


Fig.32







МАГАЗИН
БАШ МАЙСТОРА[®]
 ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел:	RP1802	RP1802F	RP1803	RP1803F	RP2302FC	RP2303FC
Капацитет на патронника за пръстени	12 мм или 1/2"					
Капацитет за пресоване	0 – 70 мм					
Обороти на празен ход	23 000 мин ⁻¹		22 000 мин ⁻¹		9 000 – 23 000 мин ⁻¹	
Габаритна височина	312 мм				327 мм	
Нето тегло	6,2 кг					
Клас на безопасност	□/II					
Лампа	-	✓	-		✓	
Регулатор на оборотите						✓
Електрическа спирачка	-		✓		-	✓

- 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 01/2014

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 А, определено съгласно EN62841-2-17:

Модел RP1802

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 85 dB(A)
 Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 96 dB (A)
 Коефициент на неопределеност (K): 3 dB(A)

Модел RP1802F

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 85 dB(A)
 Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 96 dB (A)
 Коефициент на неопределеност (K): 3 dB(A)

Модел RP1803

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 85 dB(A)
 Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 96 dB (A)
 Коефициент на неопределеност (K): 3 dB(A)

Модел RP1803F

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 85 dB(A)
 Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 96 dB (A)
 Коефициент на неопределеност (K): 3dB(A)

Модел RP2302FC

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 88 dB(A)
 Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 99 dB(A)
 Коефициент на неопределеност (K): 3 dB(A)

Модел RP2303FC

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 88 dB(A)
 Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 99 dB(A)
 Коефициент на неопределеност (K): 3 dB(A)

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) стойност(и) на шумовите емисии e (ca) измерена(и) в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва(т) за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявеното(ите) стойност(и) на шумови емисии може да се използва(т) също и за предварителна оценка на вредното въздействие.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Използвайте предпазни средства за слуха.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на шума при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената(ите) стойност(и) в зависимост от начина на използване на инструмента, по-специално какъв детайл се обработва.

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

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) стойност(и) на шумовите емисии e (ca) измерена(и) в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва(т) за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявеното(ите) стойност(и) на шумови емисии може да се използва(т) също и за предварителна оценка на вредното въздействие.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Използвайте предпазни средства за слуха.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на шума при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената(ите) стойност(и) в зависимост от начина на използване на инструмента, по-специално какъв детайл се обработва.

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

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (сума от три осови вектора), определена съгласно EN62841-2-17:

Модел RP1802

Работен режим: изрязване на канали в MDF
Ниво на вибрациите (a_{h1}): 5,1 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

Модел RP1802F

Работен режим: изрязване на канали в MDF
Ниво на вибрациите (a_{h1}): 5,1 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

Модел RP1803

Работен режим: изрязване на канали в MDF
Ниво на вибрациите (a_{h1}): 5,1 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

Модел RP1803F

Работен режим: изрязване на канали в MDF
Ниво на вибрациите (a_{h1}): 5,1 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

Модел RP2302FC

Работен режим: изрязване на канали в MDF
Ниво на вибрациите (a_{h1}): 4,2 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

Модел RP2303FC

Работен режим: изрязване на канали в MDF
Ниво на вибрациите (a_{h1}): 4,2 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 м/с²

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) обща(и) стойност(и) на вибрациите $e(sa)$ измерена(и) в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва(т) за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) обща(и) стойност(и) на вибрациите може да се използва(т) също и за предварителна оценка на вредното въздействие.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на вибрациите при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената(ите) стойност(и) в зависимост от начина на използване на инструмента, по-специално какъв детайл се обработва.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички етапи 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

ЕО декларацията за съответствие е включена като Анекс А към тази инструкция за употреба.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Общи предупреждения за безопасност при работа с електрически инструменти

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочетете всички предупреждения, инструкции, илюстрации и спецификации за безопасността, предоставени с този електрически инструмент. При неспазване на избраните по-долу инструкции 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 само за изолираните повърхности за захват, защото има опасност режещата част да се допре до захранващия кабел. При срязване на проводник под напрежение токът може да премине през металните части на инструмента и да причини токов удар на 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. Опашката на режещия накрайник трябва да съответства на съответния цангов патронник.
4. Използвайте само накрайник, който е изчислен най-малко за максималната скорост, обозначена на инструмента.
5. Ползвайте предпазни средства за слуха при продължителна работа.
6. Много внимателно работете с накрайниците за фреза.
7. Преди да пристъпите към работа, проверете внимателно за пукнатини или увреждания по накрайника за фреза. Ако има пукнатини или повреди, незабавно сменете накрайника.

8. Избягвайте да режете гвоздеи. Проверете за гвоздеи и отстранете всички от детайла, преди да започнете работа.
9. Дръжте инструмента здраво с двете си ръце.
10. Дръжте ръцете си далеч от въртящите се части.
11. Преди да включите инструмента се уверете, че крайникът за фреза не се допира до детайла.
12. 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.
13. Внимавайте за посоката на въртене на крайника на фрезата и посоката на подаване.
14. Не оставяйте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи само когато го държите в ръце.
15. Изключете инструмента и изчакайте крайникът за фреза да спре да се движи напълно, преди да го извадите от обработвания детайл.
16. Не докосвайте крайника за фреза непосредствено след обработка, защото може да е много горещ и да изгори кожата ви.
17. Внимавайте при намазване основата на инструмента с разреждател, бензин, масло или други подобни. Те могат да предизвикат напуване на основата на инструмента.
18. 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.
19. Винаги ползвайте маска за прах или дихателен апарат, съответстващ на материала и уреда, с който работите.
20. Поставете инструмента върху стабилна повърхност. В противен случай може да падне и това да доведе до нараняване.
21. Дръжте кабела далече от краката си и от всякакви предмети. В противен случай заплитането в кабела може да причини падане и да доведе до наранявания.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ позволявайте комфорта от познаването 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 на рязане

► **Фиг.1:** 1. Блокиращ пост 2. Регулиращ шестограмен болт 3. Блок с ограничител 4. Регулатор 5. Указател на дълбочина 6. Ограничител за дълбочина 7. Гайка за настройване на ограничителя за дълбочина 8. Бутон за бързо подаване

1. Поставете инструмента върху равна повърхност. Освободете фиксирания лост и спуснете надолу тялото на инструмента, докато крайникът за фреза докосне равната повърхност. Затегнете фиксирания лост, за да застопорите тялото на инструмента.
2. Завъртете гайката за настройване на ограничителя за дълбочина в посока, обратна на часовниковата стрелка. След това свалете надолу ограничителя за дълбочина, докато докосне регулиращия шестограмен болт. Подравнете указателя на дълбочина с делението „0“. Дълбочината на рязане е показана на скалата посредством показалеца за дълбочина.
3. Като държите натиснат бутона за бързо подаване, повдигнете ограничителя за дълбочина, докато достигнете желаната дълбочина на рязане. Малки корекции на дълбочината могат да се извършват чрез завъртане на регулатора (1 мм на едно завъртане).
4. Можете да закрепите здраво ограничителя за дълбочина чрез завъртане по часовниковата стрелка на гайката за настройване на ограничителя за дълбочина.
5. Сега можете да постигнете предварително зададената дълбочина на рязане, като освободите фиксирания лост и свалите надолу тялото на инструмента, докато ограничителят за дълбочина опре в регулиращия шестограмен болт на блока с ограничител.

Найлонова гайка

▲ ВНИМАНИЕ: Не спускайте найлоновата гайка твърде ниско. Крайникът за фреза ще излъкне опасно.

Горното ограничение на тялото на инструмента може да се регулира със завъртане на найлоновата гайка.

► **Фиг.2:** 1. Найлонова гайка

Блок с ограничител

▲ВНИМАНИЕ: Тъй като твърде дълбокото рязане може да претовари двигателя или да затрудни контрола върху инструмента, дълбочината на рязане не трябва да превишава 15 мм за един преход при изработване на канали с накрайник с диаметър 8 мм.

▲ВНИМАНИЕ: Когато изработвате канали с накрайник с диаметър 20 мм, дълбочината на рязане не трябва да превишава 5 мм за един преход.

▲ВНИМАНИЕ: За изработка на канали с много голяма дълбочина извършете два или три прехода с постепенно увеличаване на настройките за дълбочина на накрайника.

Тъй като блокът с ограничител има три регулиращи шестограми болта, които позволяват увеличаване или намаляване на височината с 0,8 мм на оборот, вие можете лесно да получите три различни дълбочини на рязане без повторно регулиране на ограничителя за дълбочина.

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

Регулирайте най-ниския регулиращ шестостепен болт, за да получите най-голяма дълбочина на рязане, като използвате метода „Регулиране на дълбочината на рязане“.

Регулирайте останалите два регулиращи шестограмени болта за по-малки дълбочини на рязане. Разликите във височината на тези регулиращи шестограмени болтове са равни на разликите в дълбочината на рязане.

За да регулирате регулиращите шестограмени болтове, трябва да ги завъртите с помощта на отвертка или гаечен ключ. При изработка на дълбоки канали блокът с ограничител е удобен и за извършване на три прехода с прогресивно увеличаване на настройките за дълбочина на накрайника.

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.

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

За предотвратяване на случайното натискане на пусковия прекъсвач е осигурен бутон за заключване.

► **Фиг.4:** 1. Бутон за заключване 2. Пусков прекъсвач

За да включите инструмента, натиснете бутона за заключване и пусковия прекъсвач. За спиране освободете пусковия прекъсвач.

За непрекъсната работа натиснете още повече бутона за заключване, докато бъде натиснат пусковия прекъсвач. За да спрете инструмента, натиснете пусковия прекъсвач, така че бутонът за заключване да се върне автоматично на мястото си. След това отпуснете пусковия прекъсвач. След като отпуснете пусковия прекъсвач, функцията за блокиране предотвратява натискането на пусковия прекъсвач.

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

Електронна функция

За лесно управление инструментът е оборудван с електронни функции.

Светлинен индикатор

► **Фиг.5:** 1. Светлинен индикатор

Светлинният индикатор светва в зелено, когато инструментът се включи в контакта. Ако светлинният индикатор не светне, защитният кабел или контролерът може да са повредени. Светлинният индикатор свети, но инструментът не работва дори ако е включен, въглеродните четки може да са износени или контролерът, моторът или превключвателят за вкл./изкл. може да са повредени.

Защита против неволно повторно пускане

Дори ако е включен в контакта, инструментът не работва, когато пусковият прекъсвач е заключен. В този момент светлинният индикатор мига в червено, което показва, че е задействана защитата против неволно повторен пуск.

За да изключите защитата против неволно повторно пускане, освободете пусковия прекъсвач.

Функция за плавно пускане

Функцията за плавно пускане намалява до минимум тласъка при пускане и прави стартирането на инструмента по-плавно.

Управление за постоянна скорост

Само за модел RP2302FC, RP2303FC

Възможно е получаване на фина повърхност, тъй като скоростта на въртене се поддържа постоянна дори в условия на натоварване.

Регулатор на оборотите

Само за модел RP2302FC, RP2303FC

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: По време на работа не използвайте регулатора на оборотите.

Поради противодействащите сили операторът може да докосне накрайника за фреза. Това може да доведе до нараняване.

БЕЛЕЖКА: Ако работите продължително време на ниски обороти, двигателят ще се претовари, а това ще доведе до нарушаване на работата на инструмента.

БЕЛЕЖКА: Регулаторът на оборотите може да се върти само до 6 и обратно до 1. Не го насилвайте след 6 или 1, за да не повредите функцията за регулиране на оборотите.

Оборотите на инструмента може да се регулират, като се завърти регулаторът до определена стойност от 1 до 6.

► **Фиг.6:** 1. Регулатор на оборотите

Оборотите се увеличават, когато регулаторът се върти по посока на числото 6. Оборотите се понижават, когато регулаторът се върти по посока на числото 1.

Това позволява да се изберат идеалните обороти за оптимална обработка на материала, т.е. може да се зададат подходящи обороти, съответстващи на материала и диаметъра на найкрайника. В таблицата по-долу можете да видите отношението между цифровите настройки на регулатора и приблизителните обороти на инструмента.

Число	мин ⁻¹
1	9 000
2	11 000
3	14 000
4	17 000
5	20 000
6	23 000

Включване на лампите

Само за модел *RP1802F, RP1803F, RP2302FC, RP2303FC*

⚠ ВНИМАНИЕ: Не гледайте директно в светлинния източник.

Натиснете пусковия прекъсвач, за да включите лампата. Лампата свети, докато пусковият прекъсвач е натиснат. Лампата се изключва приблизително 10 секунди, след като отпуснете спусъка.

► Фиг.7: 1. Лампа

ЗАБЕЛЕЖКА: Използвайте суха кърпа, за да изчистите поленалата по лупата на лампата мръсотия. Внимавайте да не надраскате лупата на лампата, тъй като това ще влоши осветяването.

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

⚠ 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.

БЕЛЕЖКА: Не затягвайте гайката на пръстена, без да сте поставили найкрайник 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.

1. Вкарайте найкрайника за фреза докрай в конуса на пръстена.

2. Натиснете палеца за блокиране на вала, за да го застопорите, след което използвайте гаечния ключ, за да затегнете здраво гайката на пръстена. Когато използвате найкрайници за фреза с по малък диаметър на опашката, първо поставете подходяща втулка за пръстен в конуса на пръстена, след което монтирайте найкрайника за фреза.

► Фиг.8: 1. Палец за блокиране на вала 2. Гаечен ключ 3. Разхлабване 4. Затягане

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

Експлоатация

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Преди работа винаги се уверявайте, че ограничителят за дълбочина е здраво закрепен посредством гайката за настройване на ограничителя за дълбочина. В противен случай дълбочината на рязане може да се промени по време на работа и да причини нараняване.

⚠ 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: Винаги използвайте двете дръжки и дръжте здраво инструмента с тях по време на изпълняваните операции.

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

► Фиг.9: 1. Дефлектор за отломки

1. Допрете основата до детайла, който ще се реже, без найкрайникът за фреза да влиза в контакт с него.

2. Включете инструмента и изчакайте, докато найкрайникът за фреза достигне пълните си обороти.

3. Спуснете надолу тялото на инструмента и го движете напред по повърхността на детайла, като се стараете основата да не се отлепа от него; подавайте плавно, докато не приключите с рязането.

► Фиг.10

При фрезование на ръбове повърхността на детайла трябва да е разположена отляво на найкрайника за фреза по посока на подаването.

► Фиг.11: 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 накрайникът 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 накрайника 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.12:** 1. Посока на подаване 2. Посока на въртене на накрайника 3. Работен детайл 4. Прав водач

Прав водач

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

1. Монтирайте правия водач към държача посредством притискащия винт (В). Вмъкнете държача на водача в отворите на основата на инструмента и затегнете притискащия винт (А). За да регулирате разстоянието между накрайника за фреза и правия водач, разхлабете притискащия винт (В) и завъртете винта за фина регулиране (1,5 мм на оборот). Когато сте настроили желаното разстояние, затегнете притискащия винт (В), за да застопорите правия водач в мястото му.

► **Фиг.13:** 1. Притискащ винт (А) 2. Прав водач 3. Държач на водача 4. Винт за фина настройка 5. Притискащ винт (В)

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

По-широк прав водач с желаните размери може да се постигне, като се използват удобните отвори във водача за закрепване на допълнителни парчета водач. При използване на накрайник за фреза с по-голям диаметър, прикрепете парчета дърво с дебелина над 15 мм (5/8") към правия водач, за да предотвратите сблъскване на накрайника за фреза с правия водач.

► **Фиг.14:** 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

Ако разстоянието между страничната повърхност на обработвания детайл и позицията на рязане е твърде голямо за правия водач или ако страничната повърхност на обработвания детайл не е равна, използването на прав водач е невъзможно. В такъв случай захванете здраво права дъска към работния детайл и я използвайте като водач на основата. Движете инструмента по посока на стрелката.

► **Фиг.15**

Прав водач за фино регулиране

Допълнителни аксесоари

Вмъкнете двете шанги във външните монтажни отвори на държача на водача и ги закрепете, като затегнете двата притискащи винта (В). Уверете се, че винтът с крилчатата глава (А) е добре затегнат, вмъкнете двете шанги в основата и затегнете притискащите винтове (А).

► **Фиг.16:** 1. Притискащ винт (В) 2. Винт с крилчатата глава (А) 3. Притискащ винт (А)

Функция за фино регулиране при позициониране на режещия диск спрямо правия водач

► **Фиг.17:** 1. Винт с крилчатата глава (А) 2. Винт с крилчатата глава (В) 3. Пръстен със скала

1. Разхлабете винта с крилчатата глава (А).
2. Завъртете винта с крилчатата глава (В), за да регулирате позицията (при завъртане с един оборот позицията се променя с 1 мм), както е необходимо.
3. Затегнете винта с крилчатата глава (А), докато се застопори.

Пръстенът със скала може да се върти отделно, така че единицата на скалата може да се подравни с нулата (0).

Регулиране на ширината на опората на водача

Разхлабете винтовете, отбелязани с кръгчета, за да промените ширината на правия водач. След промяната на ширината затегнете винтовете, докато се застопорят. Диапазонът за промяна на ширината на опората на водача е от 280 мм до 350 мм.

► **Фиг.18:** 1. Винт

При настройване на минималната ширина на отваряне

► **Фиг.19**

При настройване на максималната ширина на отваряне

► **Фиг.20**

Водач на шаблона

Допълнителни аксесоари

Водачът на шаблона има втулка, през която преминава накрайникът за фреза, което позволява използване на фрезата за шаблонно фрезозане.

► **Фиг.21**

1. Издърпайте лоста на блокиращата плоча и поставете водача на шаблона.

► **Фиг.22:** 1. Водач на шаблона 2. Лост на блокиращата плоча

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

► **Фиг.23:** 1. Накрайник за фреза 2. Основа 3. Основна плоча 4. Шаблон 5. Работен детайл 6. Водач на шаблона

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

Водач за тример

Допълнителни аксесоари

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.

► **Фиг.24:** 1. Водач на тример

Монтирайте водача за тример към държача посредством притискащия винт (D). Вмъкнете държача на водача в отворите на основата на инструмента и затегнете притискащия винт (A). За да регулирате разстоянието между найкрайника за фреза и водача за тример, разхлабете притискащия винт (D) и завъртете винта за фино регулиране (1,5 мм на оборот). При регулиране на водещата ролка нагоре или надолу разхлабете притискащия винт (C). След регулирането затегнете здраво всички притискащи винтове.

► **Фиг.25:** 1. Държач на водача 2. Винт за фина настройка 3. Притискащ винт (D) 4. Притискащ винт (C) 5. Водеща ролка 6. Притискащ винт (A)

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

► **Фиг.26:** 1. Найкрайник за фреза 2. Водеща ролка 3. Работен детайл

Комплекти найкрайници за събиране на праха

Използвайте найкрайника за събиране на праха.

1. 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.

► **Фиг.27:** 1. Найкрайник за събиране на праха 2. Винт с крилчатата глава

2. Свържете прахосмукачка към найкрайника за събиране на праха.

► **Фиг.28**

Как да използвате винта M6 x 135 за регулиране на дълбочината на рязане

Когато използвате инструмента с предлаганата на пазара маса за фреза, този винт дава възможност на оператора да получи малка стойност на регулирането на дълбочината на рязане над масата.

► **Фиг.29:** 1. Плоска шайба 6 2. Винт M6 x 135

Монтиране на винта и шайбата към инструмента

1. Поставете плоската шайба на винта.

2. Вмъкнете винта в отвор за винт на основата на инструмента и след това го завийте в резбовата част на скобата на мотора на инструмента. Сега нанесете малко грес или смазочно масло във вътрешната част на отвора за винт на основата на инструмента и на резбовата част на скобата на мотора.

► **Фиг.30:** 1. Плоска шайба 6 2. Винт M6 x 135

► **Фиг.31:** 1. Винт M6 x 135 в отвор за винт

► **Фиг.32:** 1. Винт M6 x 135 2. Резбова част на скобата на мотора

Регулиране на дълбочината на рязане

1. Малка стойност на дълбочината на рязане може да бъде получена чрез завъртане на този винт с помощта на отвертка над масата. (1,0 мм за пълен оборот)

2. При завъртане на винта по посока на часовниковата стрелка дълбочината на рязане се увеличава, а при завъртане в обратната посока – намалява.

► **Фиг.33:** 1. Отвертка

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, нефт, разредител, спирт и др. подобни. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

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.

Смяна на графитните четки

► **Фиг.34:** 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.35:** 1. Капачка на четкодържач

Само за модел RP1803, RP1803F, RP2303FC

След като смените четките, включете инструмента към мрежата и разработете четките, като включите инструмента да работи без натоварване в продължение на 10 минути. След това проверете как работи инструментът, а също и действието на електрическата спирачка при отпускане на пусковия прекъсвач.

Ако електрическата спирачка не функционира нормално, потърсете местния сервизен център на Makita за ремонт.

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 режеш ръб и накрайник за изрязване на канали
- Накрайник за профилиране на ръбове
- Накрайник за подрязване на ламинат
- Прав водач
- Водач за тример
- Държач на водача
- Водачи на шаблони
- Адаптер за водач на шаблона
- Фиксираща гайка
- Конус на патронника
- Втулка на пръстен
- Гаечен ключ
- Комплект накрайник за събиране на праха

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.36

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.37

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

Накрайник за изработване на "V"-образни канали

► Фиг.38

Мерна единица: мм

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Накрайник за подрязване с пробиващ връх

► Фиг.39

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.40

Мерна единица: мм

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

Накрайник за съединения

► Фиг.41

Мерна единица: мм

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

Накрайник за заобляне на ръбове

► Фиг.42

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.43

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.44

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.45

Мерна единица: мм

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

Накрайник за заобляне на ръбове със сачмен лагер

► Фиг.46

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.47

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.48

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.49

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.50

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