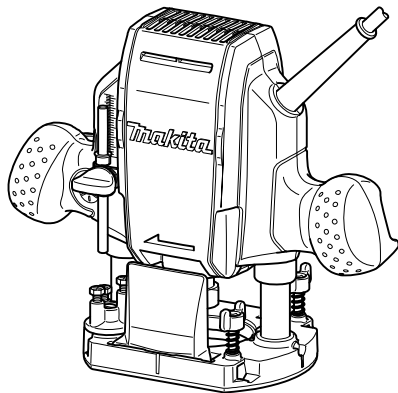
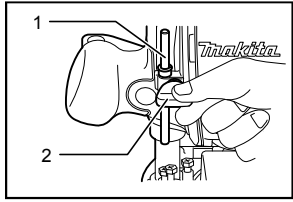




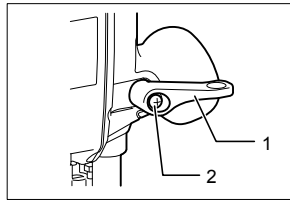
GB	Router	INSTRUCTION MANUAL
UA	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka górnwrzecionowa	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Oberfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE

RP0900

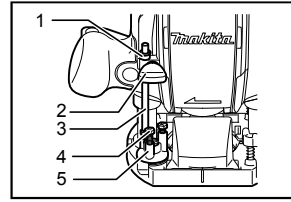




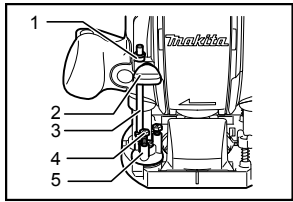
**1** 009744



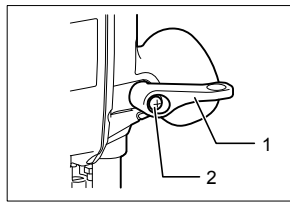
**2** 009745



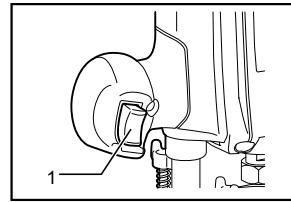
**3** 009746



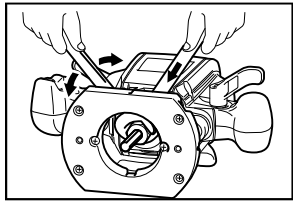
**4** 009746



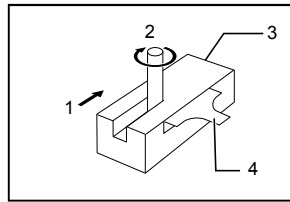
**5** 009745



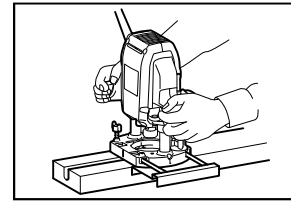
**6** 009747



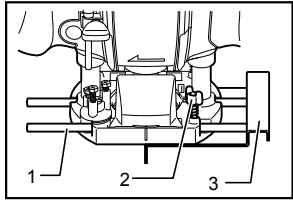
**7** 009748



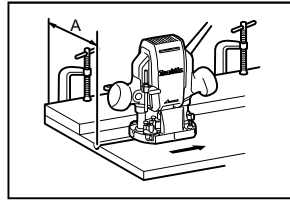
**8** 001985



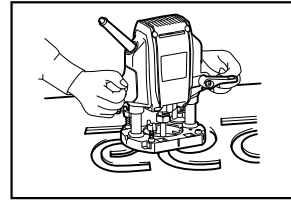
**9** 009749



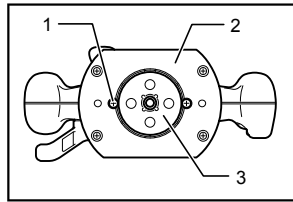
**10** 009750



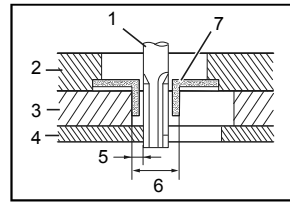
**11** 009751



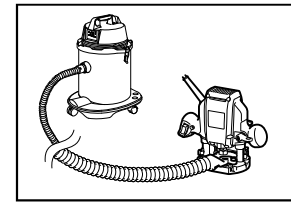
**12** 009752



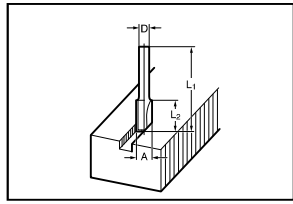
**13** 009753



**14** 003695

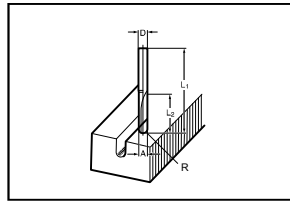


**15** 009755



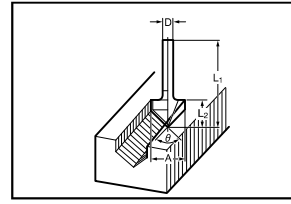
**16**

005116



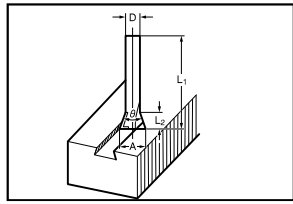
**17**

005117



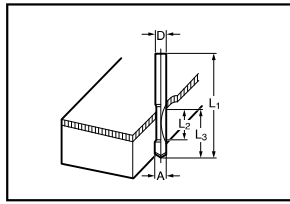
**18**

005118



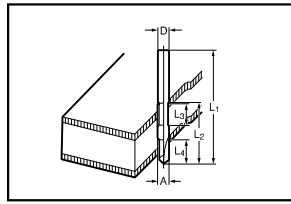
**19**

005119



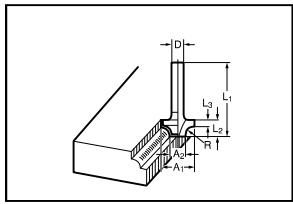
**20**

005120



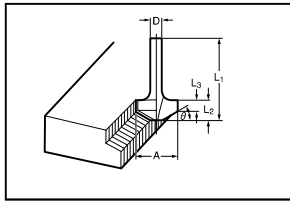
**21**

005121



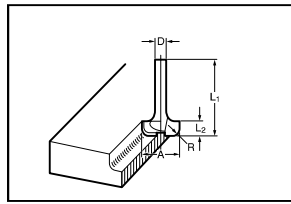
**22**

005125



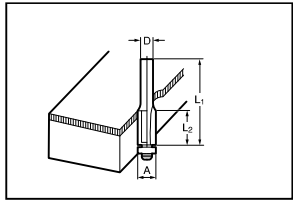
**23**

005126



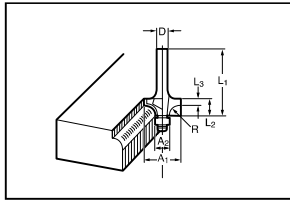
**24**

005129



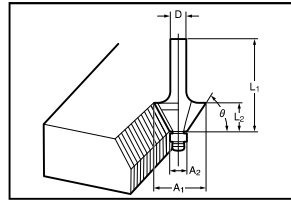
**25**

005130



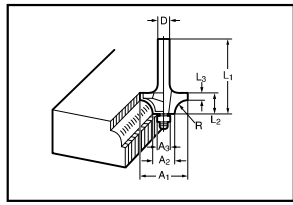
**26**

005131



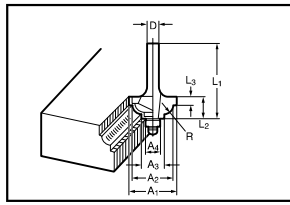
**27**

005132



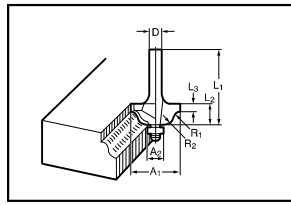
**28**

005133



**29**

005134



**30**

005135

## ČESKÝ

### Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Sloupek s dorazem	4-3. Sloupek s dorazem	10-2. Upínací šroub
1-2. Šroub	4-4. Stavěcí šroub s šestihřannou hlavou	10-3. Přímé vodítko
2-1. Blokovací páčka	4-5. Blok zarážky	13-1. Šroub
2-2. Šroub	5-1. Blokovací páčka	13-2. Základna
3-1. Ukazatel hloubky	5-2. Šroub	13-3. Vodicí šablona
3-2. Šroub	6-1. Spoušť	14-1. Vrták
3-3. Sloupek s dorazem	8-1. Směr přívodu	14-2. Základna
3-4. Stavěcí šroub s šestihřannou hlavou	8-2. Směr otáčení nástroje	14-3. Šablona
3-5. Blok zarážky	8-3. Zpracovávaný díl	14-4. Zpracovávaný díl
4-1. Ukazatel hloubky	8-4. Přímé vodítko	14-5. Vzdálenost (X)
4-2. Šroub	10-1. Vodicí tyč	14-6. Vnější průměr vodicí šablony
		14-7. Vodicí šablona

## TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RP0900
Rozměr upínacího pouzdra	8 mm nebo 3/8"
Výška zdvihu	0 - 35 mm
Otáčky naprázdno (min <sup>-1</sup> )	27 000
Celková výška	217 mm
Hmotnost netto	2,7 kg
Třída bezpečnosti	II/II

- Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.
- Poznámka: Technické údaje se mohou pro různé země lišit.
- Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE010-1

ENH101-9

### Určení nástroje

Nástroj je určen k ořezávání a profilování dřeva, plastů a podobných materiálů.

ENF002-1

### Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

ENG102-1

### Pouze pro evropské země

#### Hluk

Typická A-vážená hladina hluku stanovená podle EN60745-2-17:

- Hladina akustického tlaku ( $L_{pA}$ ): 89 dB(A)
- Hladina akustického výkonu ( $L_{WA}$ ): 100 dB(A)
- Nejistota (K): 3 dB(A)

#### Noste ochranu sluchu

ENG223-1

### Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená dle normy EN60745-2-17:

- Pracovní režim: frézování drážek do MDF
- Vibrační emise ( $a_{hv}$ ): 4.0 m/s<sup>2</sup>
- Nejistota (K): 1.5 m/s<sup>2</sup>

## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ S NORMAMI EU

### Model; RP0900

Prohlašujeme na naši vlastní odpovědnost, že tento výrobek je ve shodě s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty; EN 60745, EN 55014, EN 61000 v souladu se směrnicemi Rady 2004/108/EC, 98/37/EC.

**CE2008**



Tomoyasu Kato  
ředitel

000230

Odpovědný výrobce:

### Makita Corporation

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

Oprávněný zástupce v Evropě:

### Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, VELKÁ BRITÁNIE

## Zvláštní bezpečnostní zásady

**NEDOVOLTE**, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě předchozího použití) vedl k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro vrchní fréžku. Budete-li tento nástroj používat nebezpečným nebo nesprávným způsobem, můžete utrpět vážné zranění.

1. Při práci, kdy vrtací nástroj může přijít do styku se skrytými elektrickými vodiči nebo s vlastní elektrickou šňůrou, držte jej za izolovaná úchopná místa. Při kontaktu se „živým“ vodičem se stanou nechráněné kovové součásti nástroje rovněž „živými“ a obsluha může být zasažena elektrickým proudem.
2. Uchyťte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem. Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. Při delším používání noste ochranu sluchu.
4. S pracovními nástroji manipulujte velice opatrně.
5. Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte pracovní nástroj, zda nevykazuje známky trhlin nebo poškození. Popraskaný nebo poškozený nástroj je nutno okamžitě vyměnit.
6. Neřežte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky.
7. Držte nástroj pevně oběma rukama.
8. Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.
9. Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se pracovní nástroj nedotýká dílu.
10. Před použitím nástroje na skutečném dílu jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný pracovní nástroj.
11. Dávejte pozor na směr otáčení pracovního nástroje a směr přívodu materiálu.
12. Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
13. Před vytažením nástroje z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se pracovní nástroj úplně nezastaví.
14. Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte pracovního nástroje; může dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
15. Dávejte pozor, abyste základnu nástroje neznečistili ředidlem, benzínem, olejem nebo podobným materiálem. Tyto látky mohou způsobit trhliny v základně nástroje.

16. Nezapomeňte, že je potřeba používat frézy se správným průměrem dřívku, které jsou vhodné pro otáčky nástroje.
17. Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.
18. Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.

## TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

### ⚠VAROVÁNÍ:

**NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ** nebo **nedodržování bezpečnostních zásad uvedených v tomto návodu** může vést k vážnému zranění.

## POPIS FUNKCE

### ⚠POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

### Nastavení hloubky řezu

#### Fig.1

Položte nástroj na rovný povrch. Povolte šroub zajišťující sloupek zarážky.

Povolte blokovací páčku a spouštějte tělo nástroje, dokud se nástroj nedotkne rovného povrchu. Zajistěte tělo nástroje utažením blokovací páčky.

#### Fig.2

Dále spouštějte sloupek zarážky dolů, dokud nevejde do kontaktu se stavěcím šroubem s šestihlannou hlavou. Vyrovnajte ukazatel hloubky s ryskou „0“.

Zvedejte sloupek zarážky, dokud nedosáhnete požadované hloubky řezu. Hloubka řezu je signalizována na stupnici (1 mm na dílek stupnice) ukazatelem hloubky. Poté zajistěte sloupek zarážky dotažením šroubu.

Nyní lze dosáhnout předem stanovené hloubky řezu povolením blokovací páčky a poté spouštěním těla nástroje, dokud sloupek zarážky nevejde do styku se stavěcím šroubem s šestihlannou hlavou.

#### Fig.3

### ⚠POZOR:

- Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržením nástroje pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek nástrojem o průměru 8 mm přesáhnout 15 mm.
- Při řezání drážek nástrojem o průměru 20 mm by hloubka řezu při jednom průchodu neměla překročit 5 mm.  
Chcete-li řezat drážky s hloubkou překračující 15

mm nástrojem o průměru 8 mm nebo hloubkou překračující 5 mm nástrojem o průměru 20 mm, použijte několik průchodů a postupně zvětšujte hloubku řezu.

### Blok zarážky

Fig.4

Dorazový blok je vybaven třemi seřizovacími šrouby umožňujícími zvyšování či snižování záběru o 0,8 mm na otáčku. Využitím těchto seřizovacích šroubů snadno získáte tři různé hloubky řezu bez nutnosti přenastavování dorazové tyče.

Nastavením nejnižšího šroubu podle postupu uvedeného v části „Seřízení hloubky řezu“ získáte nejhlubší řez. Nastavením dvou zbývajících šroubů získáte mělčí hloubky řezu. Rozdíl výšky šroubů se rovná rozdílům hloubky řezu.

Nastavování se provádí otáčením šroubů. Dorazový blok je rovněž vhodný k provádění tří řezů s postupným prohlubováním záběru frézy při řezání hlubokých drážek.

### ⚠POZOR:

Používáte-li nástroj o celkové délce 60 mm nebo větší nebo o délce ostří 35 mm nebo více, nelze hloubku řezu nastavit výše uvedeným způsobem. Při nastavování postupujte následovně:

Povolte blokovací páčku a opatrně seřizujte délku nástroje vyčnívajícího pod základnu na požadovanou hloubku řezu posunováním těla nahoru nebo dolů. Poté tělo nástroje zajistěte na této hloubce řezu dotažením blokovací páčky. Během používání ponechte tělo nástroje zajištěno v této poloze. Vzhledem k tomu, že pracovní nástroj vyčnívá ze základny nástroje, zachovávejte při manipulaci s nástrojem opatrnost.

### Seřízení blokovací páčky

Fig.5

Poloha blokování zajišťovací páčky je nastavitelná. Nastavení provedete odmontováním šroubu přidržujícího zajišťovací páčku. Zajišťovací páčka se uvolní. Nyní zajišťovací páčku nastavte do požadovaného úhlu. Po nastavení páčku dotáhněte šroubem.

### Zapínání

Fig.6

### ⚠POZOR:

Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.

Chcete-li nástroj uvést do chodu, stačí stisknout jeho spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

## MONTÁŽ

### ⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji provádět jakékoliv práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnutý a vytážený ze zásuvky.

### Instalace a demontáž pracovního nástroje

Fig.7

### ⚠POZOR:

- Nainstalujte pevně pracovní nástroj. Vždy použijte pouze klíče dodané spolu s nástrojem. Volný nebo příliš utažený pracovní nástroj může být nebezpečný.

- Nedotahujte matici upínacího pouzdra bez vloženého pracovního nástroje. Mohlo by dojít ke zlomení kužele upínacího pouzdra.

Vložte pracovní nástroj úplně do kužele upínacího pouzdra a pomocí dvou klíčů pevně dotáhněte matici upínacího pouzdra.

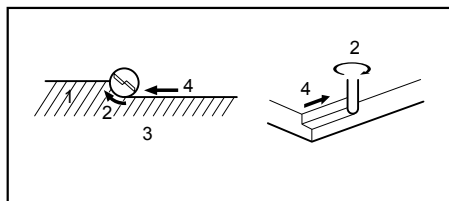
Kromě 8 mm (3/8") kužele upínacího pouzdra, který je na nástroj instalován u výrobce, je také jako standardní výbava dodáván 6 mm (1/4") kužel upínacího pouzdra. Použijte správnou velikost kužele upínacího pouzdra odpovídající pracovnímu nástroji, který chcete použít.

Chcete-li pracovní nástroj demontovat, použijte obrácený postup instalace.

## PRÁCE

Ustavte základnu nástroje na zpracováváný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Spusťte dolů tělo nástroje a posunujte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje vyrovnanou a pomalu nástrojem posunujte až do ukončení řezu.

Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.



- Zpracováváný díl
- Směr otáčení nástroje
- Pohled na nástroj shora
- Směr přísunu

001984

**POZNÁMKA:**

- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posouvání nástroje může dojít k popálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru pracovního nástroje, druhu zpracovávaného materiálu a hloubce řezu. Před zahájením řezání konkrétního dílu se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.
- Při použití přímého vodítka, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přisunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

**Fig.8****Přímé vodítko****Fig.9**

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování.

Při instalaci přímého vodítka vložte vodící tyče do otvorů v základně nástroje. Upravte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem. Jakmile je dosaženo požadované vzdálenosti, zajistěte přímé vodítko na místě dotažením křídlových šroubů.

**Fig.10**

Při řezání posunujte nástroj s přímým vodítkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu.

Je-li vzdálenost (A) mezi bokem dílu a polohou řezání příliš velká pro použití přímého vodítka, nebo pokud není bok dílu rovný, nelze použít přímé vodítko. V takovém případě pevně uchyťte k dílu rovnou desku a použijte ji jako vodítko oproti základně frézy. Nástroj posunujte ve směru šipky.

**Fig.11****Vodící šablona (příslušenství)****Fig.12**

Vodící šablona představuje pouzdro, kterým prochází pracovní nástroj. Umožňuje použití nástroje v kombinaci se šablonami.

Při instalaci vodící šablony povolte šrouby na základně nástroje, vložte vodící šablonu a poté šrouby opět dotáhněte.

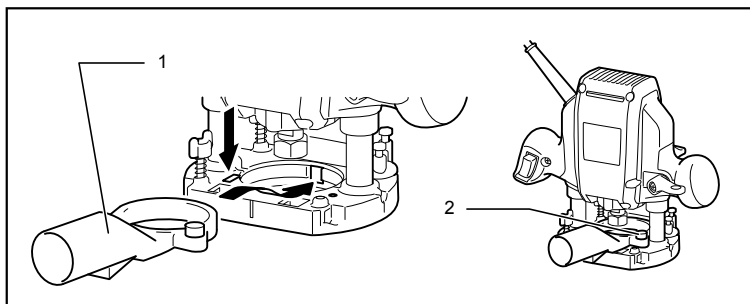
**Fig.13**

Uchyťte šablonu k dílu. Umístěte nástroj na šablonu a přesunujte nástroj tak, aby se vodítko šablony posunovalo podél boku šablony.

**Fig.14****POZNÁMKA:**

- Díl bude uřezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablonou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi pracovním nástrojem a vnější stranou vodítka šablony. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:  
Vzdálenost (X) = (vnější průměr vodítka šablony - poloměr pracovního nástroje) / 2

## Prachová hubice (příslušenství)



1. Prachová hubice  
2. Křídlový šroub

009754

Prachovou hubici využijete k odsávání prachu. Prachovou hubici upevníte na základnu nářadí šroubem s vroubkovanou hlavou tak, aby výčnělek hubice dosedl do drážky v základně nářadí. Potom k hubici připojte vysavač.

- Kužel upínacího pouzdra 3/8", 1/4"
- Kužel upínacího pouzdra 6 mm, 8 mm
- Klíč 13
- Klíč 22
- Prachová hubice

## Fig.15 ÚDRŽBA

### ⚠ POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

## PŘÍSLUŠENSTVÍ

### ⚠ POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsáný v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Přímé a drážkovací pracovní nástroje
- Nástroje pro formování hran
- Řezací nástroje na laminát
- Přímé vodítko
- Vodící šablona 25
- Vodící šablony
- Adaptér vodící šablony
- Pojistná matice

## Frézovací nástroje

### Přímý nástroj

Fig.16

mm			
D	A	L 1	L 2
6	20	50	15
1/4"			
8	8	60	25
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

009802

### Nástroj pro drážkování „U“

Fig.17

mm				
D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

009803

### Nástroj pro drážkování „V“

Fig.18

mm				
D	A	L 1	L 2	θ
1/4"	20	50	15	90°

009804



**Rybinový nástroj**  
**Fig.19**

D	A	L 1	L 2	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"				

009805

**Lemovací nástroj s vrtacím hrotem**  
**Fig.20**

D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

009806

**Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem**  
**Fig.21**

D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

009807

**Nástroj na zaoblování rohů**  
**Fig.22**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

009808

**Úkosovací nástroj**  
**Fig.23**

D	A	L 1	L 2	L 3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

009809

**Obrubovací nástroj na lišty**  
**Fig.24**

D	A	L 1	L 2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

009810

**Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.25**

D	A	L 1	L 2
6	10	50	20
1/4"			

009811

**Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.26**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"						

009812

**Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.27**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

009813

**Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.28**

D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

009814

**Obrubovací nástroj na lišty s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.29**

D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

009815

**Profilovací nástroj Roman Ogee s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.30**

D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

009816

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan

884875-976