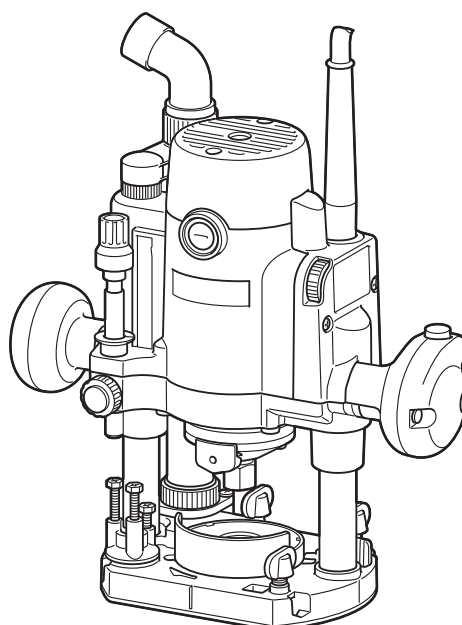
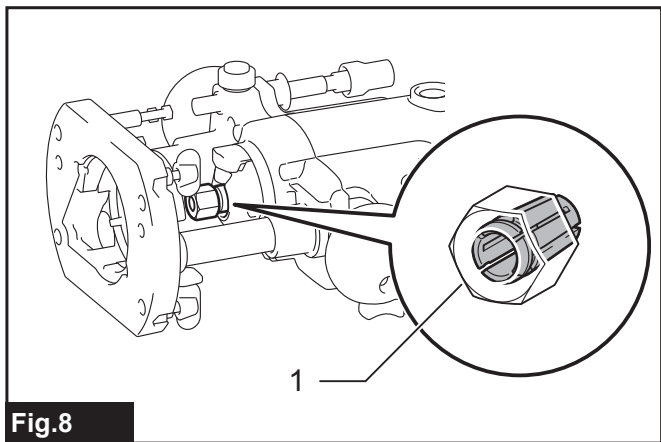
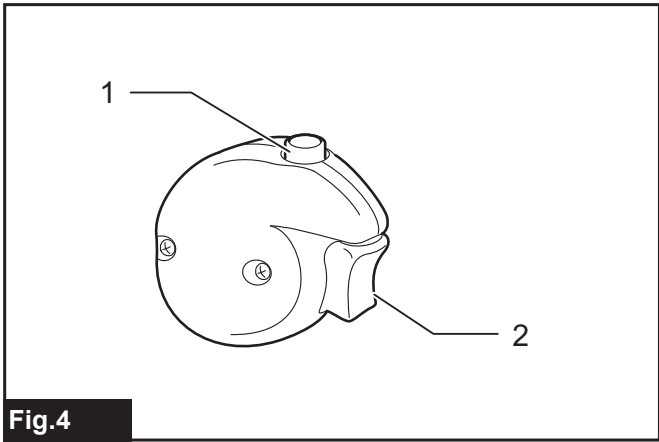
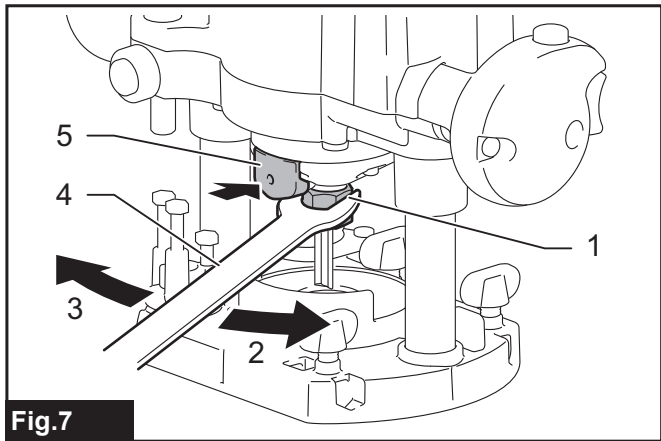
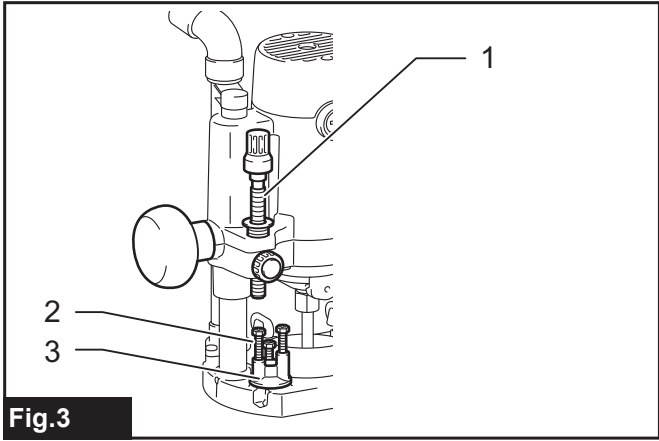
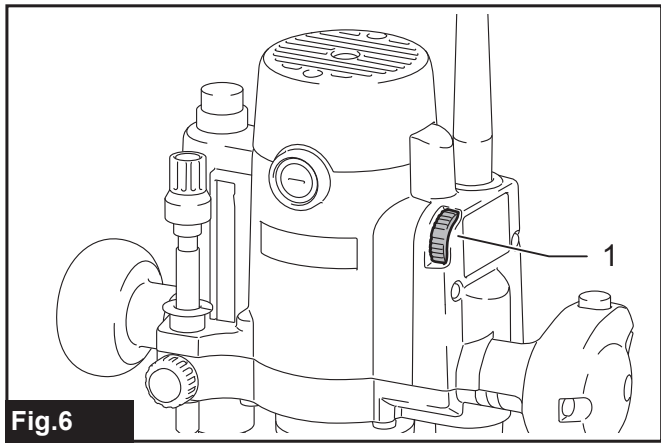
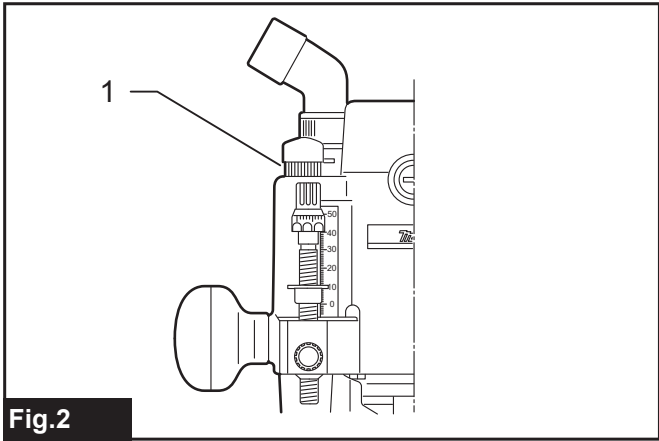
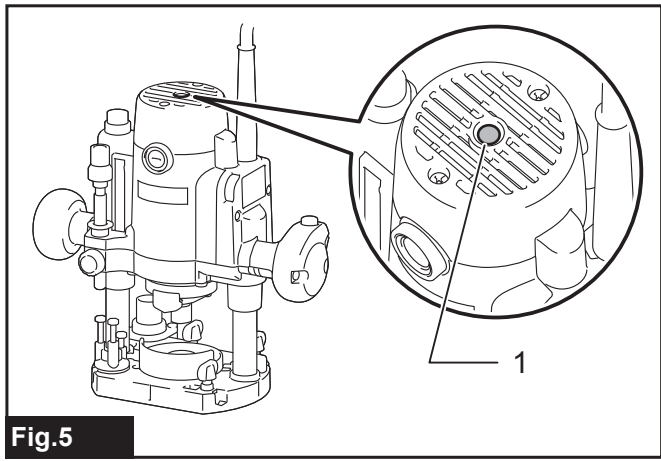
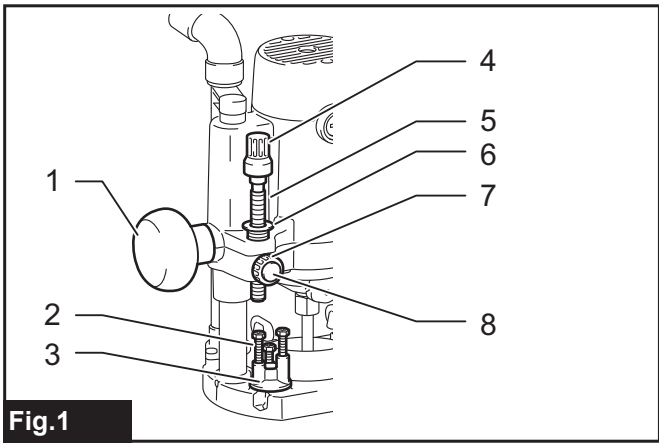




EN	Router	INSTRUCTION MANUAL	7
PL	Frezarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI	13
HU	Felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV	20
SK	Horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU	27
CS	Horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE	34
UK	Фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	41
RO	Mașină de frezat verticală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	48
DE	Oberfräse	BETRIEBSANLEITUNG	55

RP111C





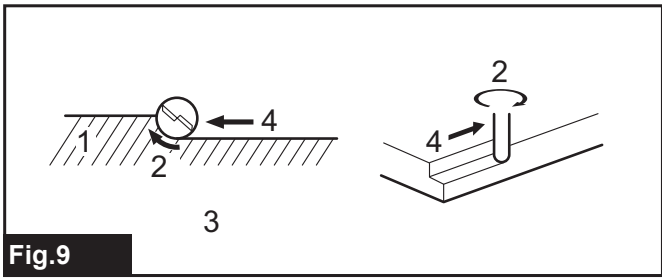


Fig.9

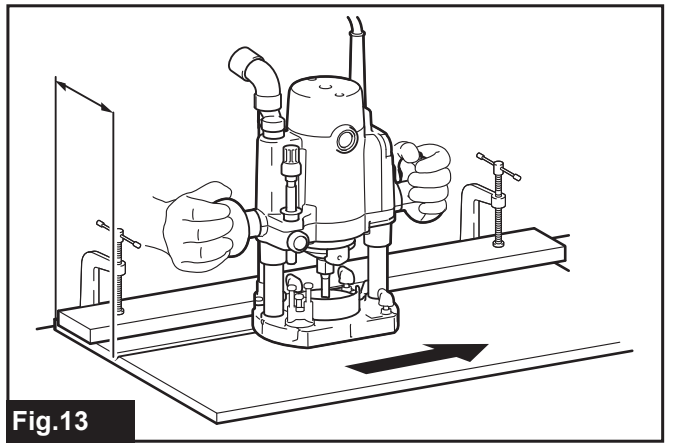


Fig.13

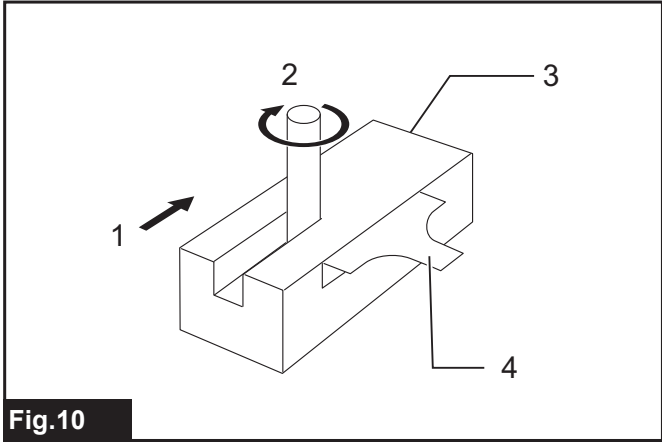


Fig.10

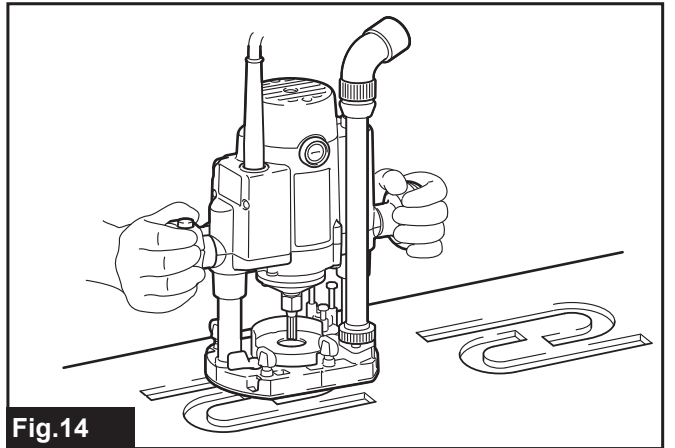


Fig.14

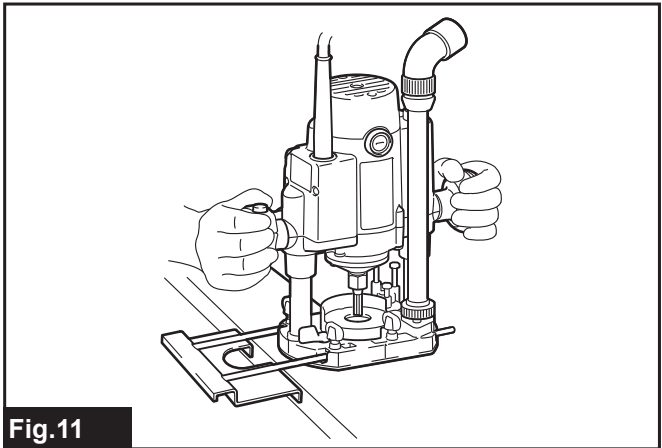


Fig.11

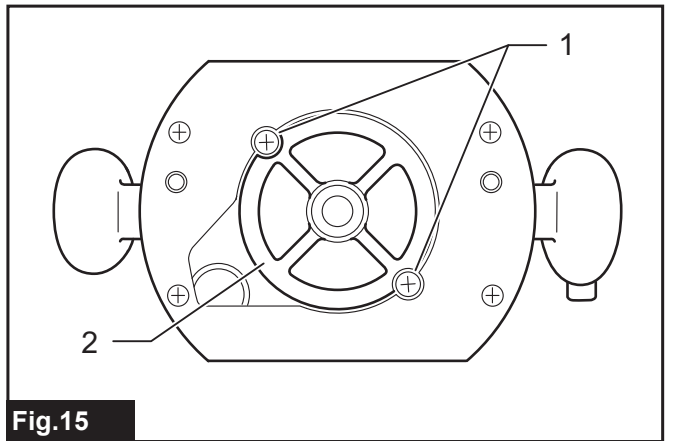


Fig.15

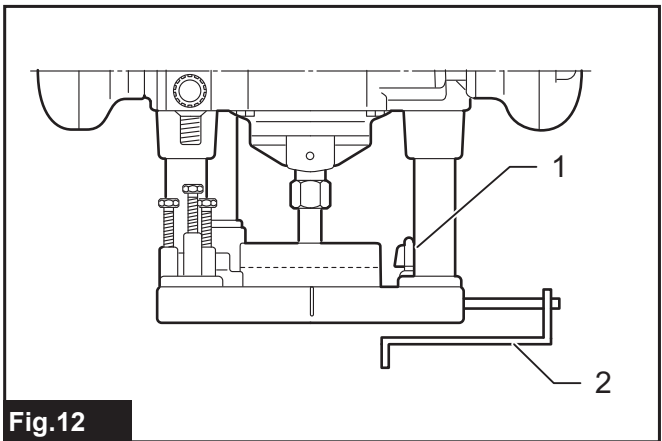


Fig.12

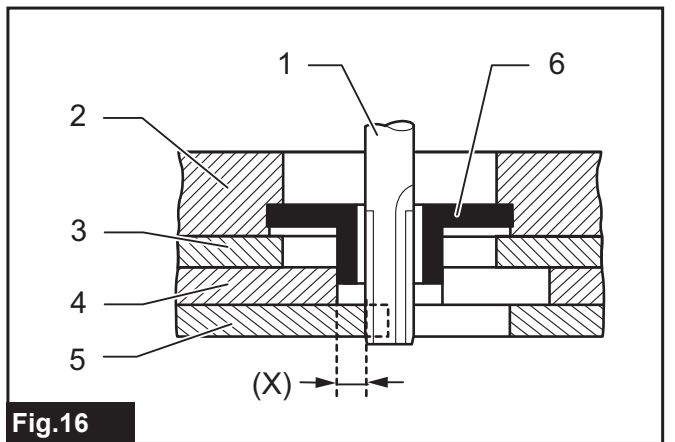


Fig.16

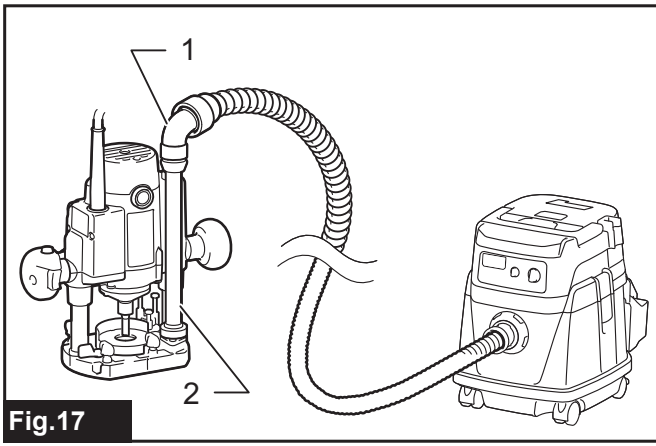


Fig.17

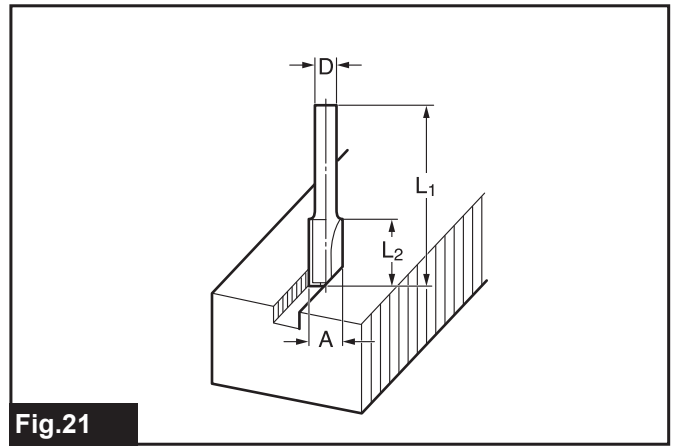


Fig.21

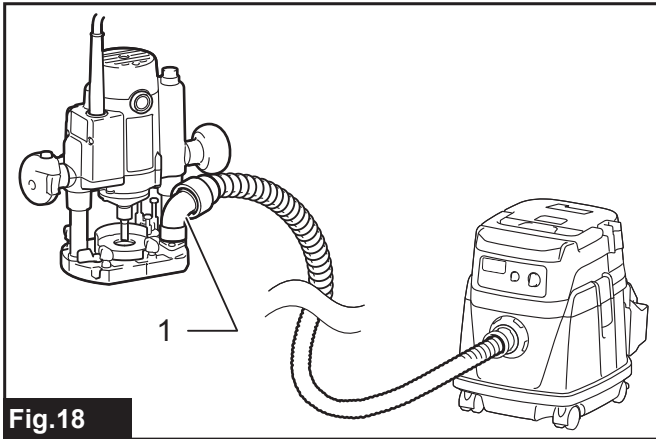


Fig.18

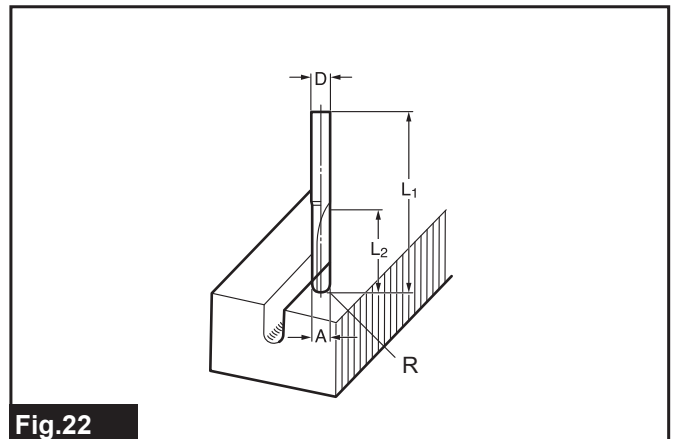


Fig.22

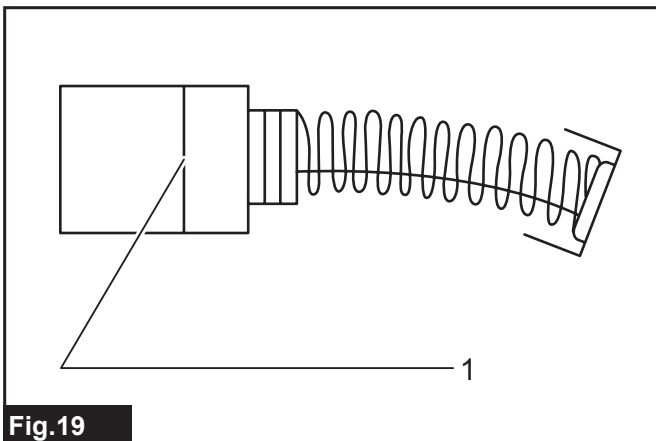


Fig.19

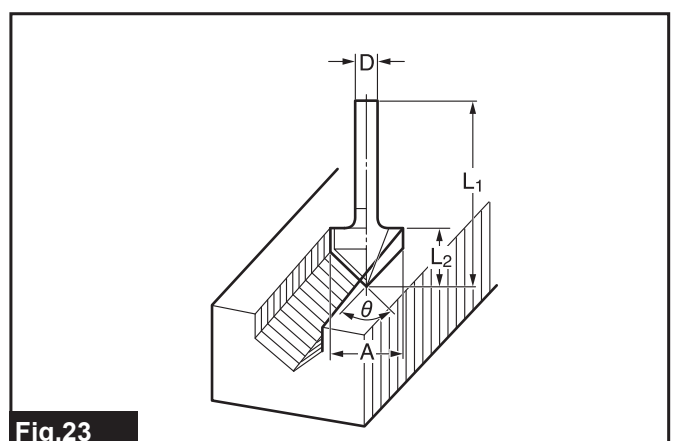


Fig.23

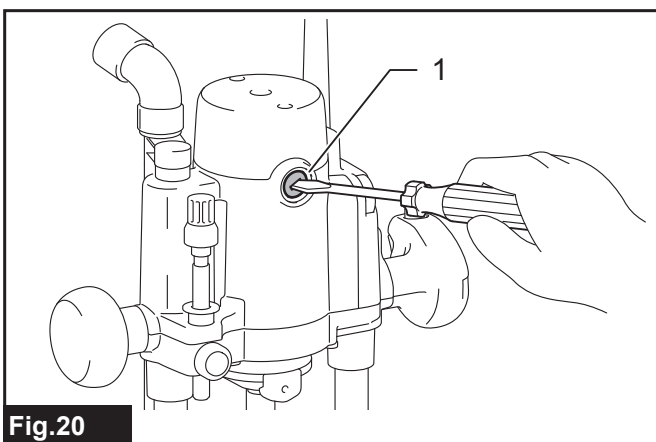


Fig.20

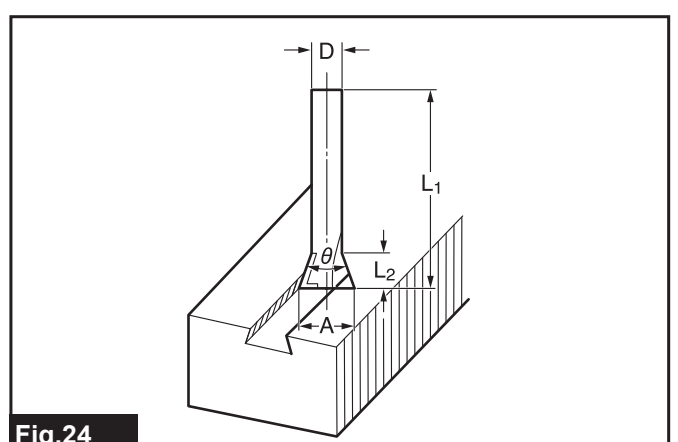
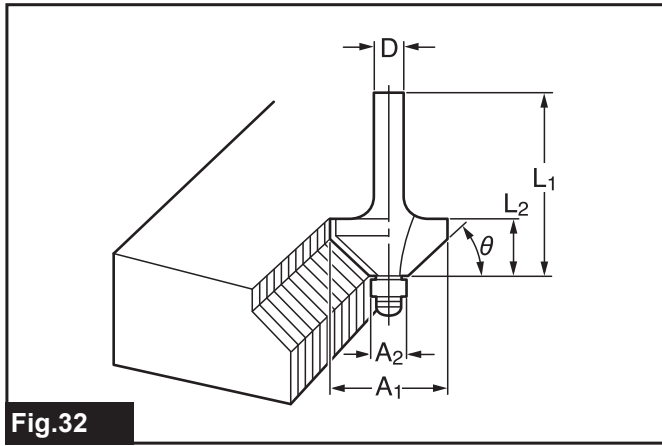
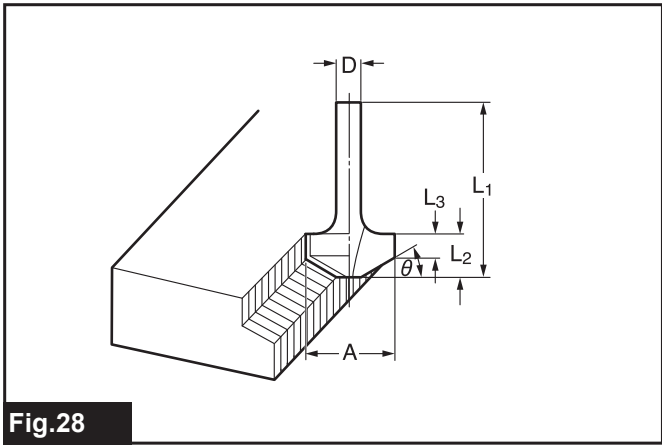
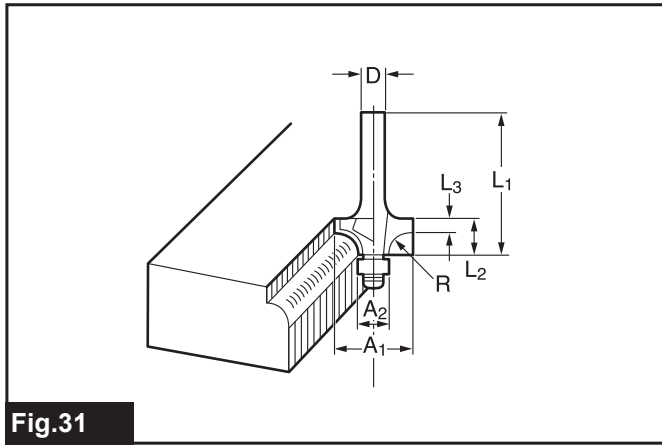
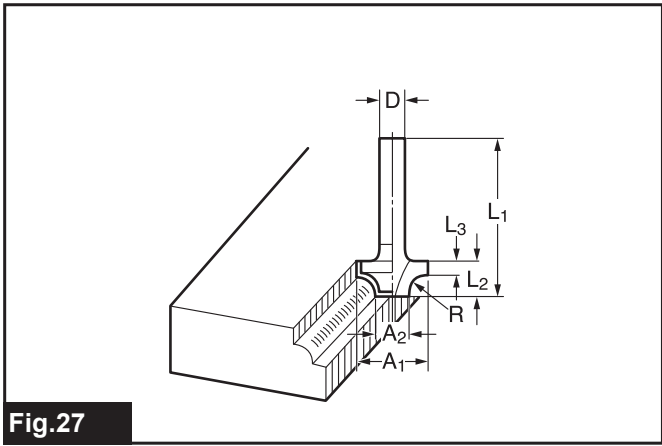
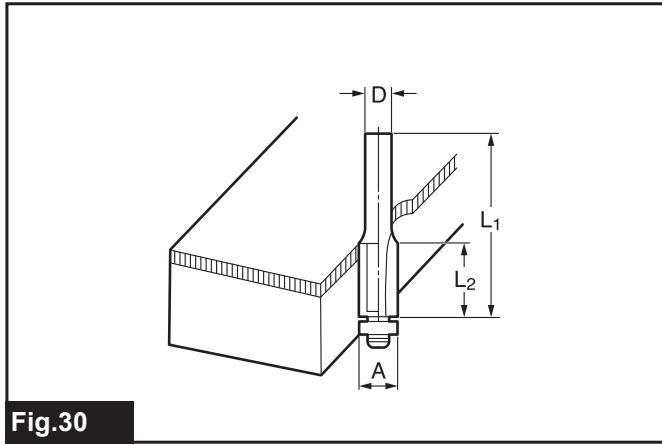
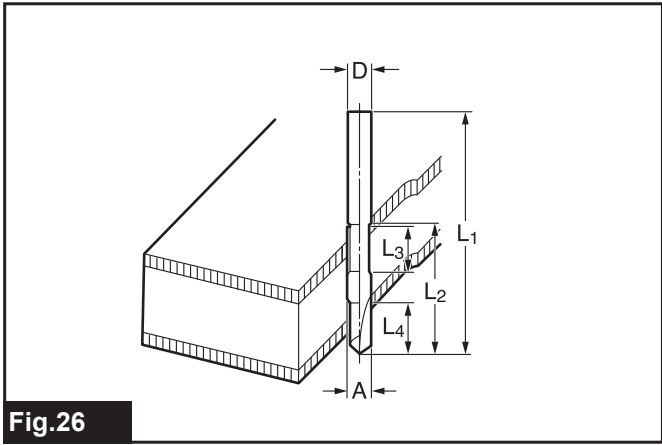
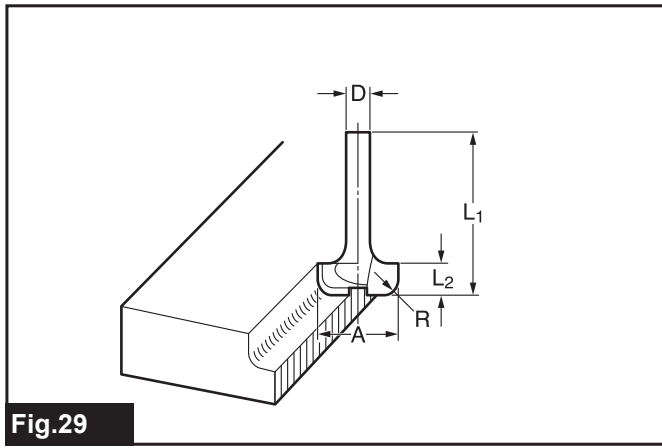
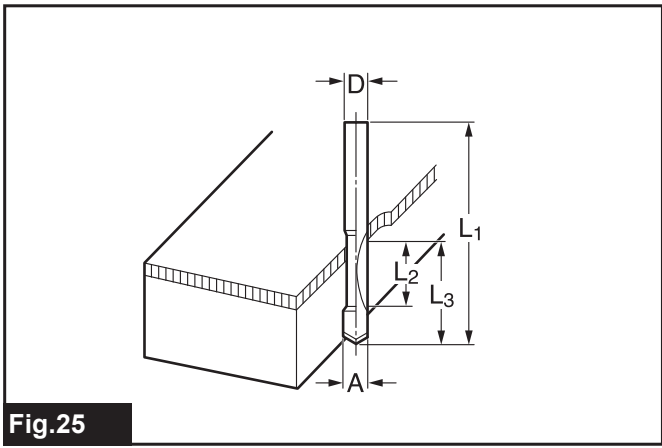


Fig.24



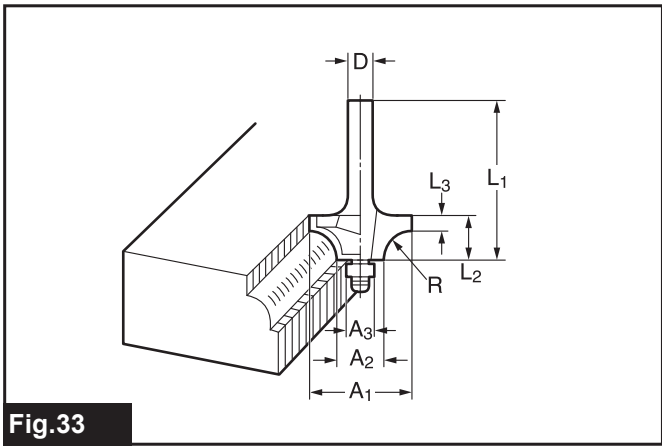


Fig.33

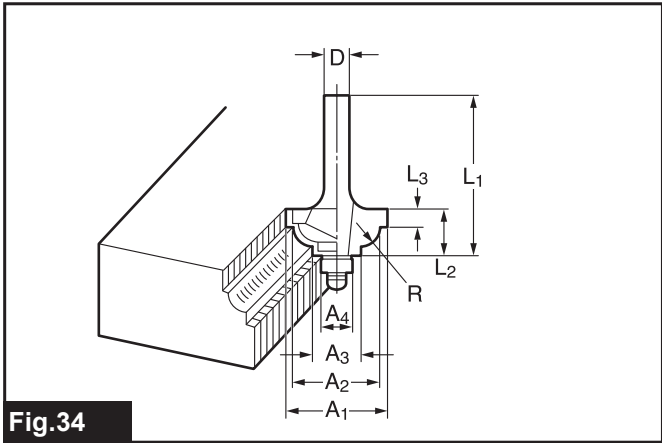


Fig.34

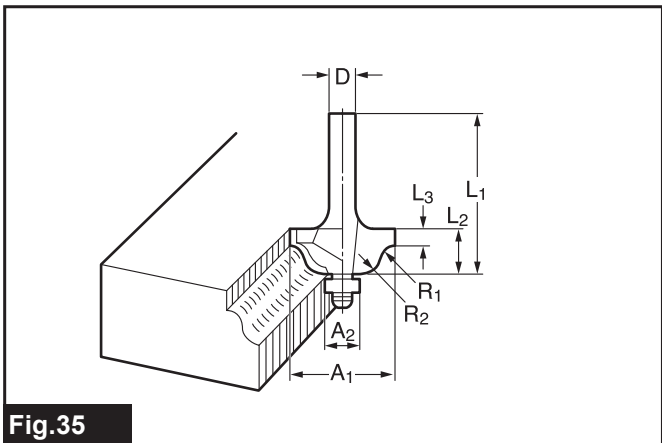


Fig.35

SPECIFIKACE

Model:	RP1111C
Rozměr kleštinového sklíčidla	6 mm, 8 mm nebo 1/4"
Výška zdvihu	0 – 57 mm
Rychlost bez zatížení	8 000 – 27 500 min ⁻¹
Celková výška	260 mm
Hmotnost netto	3,3 kg
Třída bezpečnosti	□/II

- Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji podléhají zde uvedené specifikace změnám bez upozornění.
- Specifikace se mohou pro různé země lišit.
- Hmotnost podle EPTA-Procedure 01/2014

Účel použití

Nářadí je určeno k ořezávání a profilování dřeva, plastů a podobných materiálů.

Napájení

Nářadí smí být připojeno pouze k napájení se stejným napětím, jaké je uvedeno na výrobním štítku, a může být provozováno pouze v jednofázovém napájecím okruhu se střídavým napětím. Nářadí je vybaveno dvojitou izolací a může být tedy připojeno i k zásuvkám bez zemního vodiče.

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN62841-2-17:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 93 dB(A)

Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 104 dB (A)

Nejistota (K): 3 dB(A)

POZNÁMKA: Celková(é) hodnota(y) emisí hluku byla(y) změřena(y) v souladu se standardní zkušební metodou a dá se použít k porovnání nářadí mezi sebou.

POZNÁMKA: Hodnotu(y) deklarovaných emisí hluku lze také použít k předběžnému posouzení míry expozice vibracím.

VAROVÁNÍ: Používejte ochranu sluchu.

VAROVÁNÍ: Emise hluku se při používání elektrického nářadí ve skutečnosti mohou od deklarované(ých) hodnot(y) lišit v závislosti na způsobech použití nářadí.

VAROVÁNÍ: Nezapomeňte stanovit bezpečnostní opatření na ochranu obsluhy podle odhadu expozice ve skutečných podmínkách použití. (Vezměte přitom v úvahu všechny části provozního cyklu, tj. kromě doby zátěže například doby, kdy je nářadí vypnuté a kdy běží naprázdno.)

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN62841-2-17:

Pracovní režim: řezání drážek do desek MDF

Emise vibrací (a_h): 4,4 m/s²

Nejistota (K): 1,5 m/s²

POZNÁMKA: Celková(é) hodnota(y) deklarovaných vibrací byla(y) změřena(y) v souladu se standardní zkušební metodou a dá se použít k porovnání nářadí mezi sebou.

POZNÁMKA: Celkovou(é) hodnotu(y) deklarovaných vibrací lze také použít k předběžnému posouzení míry expozice vibracím.

VAROVÁNÍ: Emise vibrací se při používání elektrického nářadí ve skutečnosti mohou od deklarované(ých) hodnot(y) lišit v závislosti na způsobech použití nářadí.

VAROVÁNÍ: Nezapomeňte stanovit bezpečnostní opatření na ochranu obsluhy podle odhadu expozice ve skutečných podmínkách použití. (Vezměte přitom v úvahu všechny části provozního cyklu, tj. kromě doby zátěže například doby, kdy je nářadí vypnuté a kdy běží naprázdno.)

Prohlášení ES o shodě

Pouze pro evropské země

Prohlášení ES o shodě je obsaženo v Příloze A tohoto návodu k obsluze.

BEZPEČNOSTNÍ VÝSTRAHY

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

VAROVÁNÍ: Přečtěte si všechny bezpečnostní výstrahy i pokyny a prohlédněte si ilustrace a specifikace dodané k tomuto elektrickému nářadí. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru či vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

Pojem „elektrické nářadí“ v upozorněních označuje elektrické nářadí, které se zapojuje do elektrické sítě, nebo elektrické nářadí využívající akumulátory.

Bezpečnostní výstrahy k horní frézce

1. Elektrické nářadí držte pouze za izolované části držadel, neboť řezný nástroj může narazit na vlastní napájecí kabel. Zasažením vodiče pod napětím se může proud přenést do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz elektrickým proudem.
2. Uchytěte a podepřete obrobek na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem. Budete-li obrobek držet rukama nebo zapřený vlastním tělem, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. Držák řezného nástroje musí odpovídat navrženému sklíčovému kleštině.
4. Používejte pouze takový nástroj, který má jmenovitou rychlost minimálně stejnou, jako je maximální rychlost vyznačená na nářadí.
5. Při delším používání používejte ochranu sluchu.
6. S frézovacími nástroji manipulujte velice opatrně.
7. Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte frézovací nástroj, zda nevykazuje známky trhlin nebo poškození. Popraskaný nebo poškozený nástroj je nutno okamžitě vyměnit.
8. Neřežte hřebíky. Před uvedením do činnosti zkontrolujte obrobek a odstraňte z něj všechny případné hřebíky.
9. Držte nářadí pevně oběma rukama.
10. Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.
11. Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se frézovací nástroj nedotýká obrobku.
12. Před použitím nářadí na zpracovávaném obrobku jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně vložený frézovací nástroj.
13. Dávejte pozor na směr otáčení frézovacího nástroje a směr přívodu materiálu.
14. Nenechávejte nářadí běžet bez dozoru. S nářadím pracujte, jen když je držíte v rukou.
15. Před vytažením nářadí z obrobku vždy nářadí vypněte a počkejte, dokud se frézovací nástroj úplně nezastaví.
16. Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte frézovacího nástroje, protože může dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
17. Dávejte pozor, abyste základnu nářadí neznečistili ředidlem, benzínem, olejem nebo podobnou látkou. Tyto látky mohou způsobit trhliny v základně nářadí.
18. Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste nevdechovali prach nebo nedocházelo ke kontaktu s kůží. Dodržujte bezpečnostní pokyny dodavatele materiálu.
19. Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající použití a materiálu, se kterým pracujete.
20. Nářadí položte na stabilní povrch. Jinak může spadnout a způsobit zranění.
21. Udržujte kabel mimo nohy nebo jakékoliv předměty. V opačném případě může zamotaný kabel způsobit pád a zranění.

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

VAROVÁNÍ: NEDOVOLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě předchozího použití) vedl k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro tento výrobek. NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ či nedodržení bezpečnostních pravidel uvedených v tomto návodu k obsluze může způsobit vážné zranění.

POPIS FUNKCÍ

UPOZORNĚNÍ: Před nastavováním nářadí nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnuté a vytažené ze zásuvky.

Nastavení hloubky řezu

► Obr.1: 1. Blokovací knoflík 2. Stavěcí šroub s šestihrannou hlavou 3. Blok zarážky 4. Stavěcí šroub 5. Dorazová tyč 6. Ukazatel hloubky 7. Nastavovací matice dorazové tyče 8. Tlačítko rychlého přísunu

1. Nářadí položte na rovný povrch. Povolte blokovací knoflík a spouštějte tělo nářadí, dokud se frézovací nástroj nedotkne rovného povrchu. Dotažením blokovacího knoflíku zajistíte tělo nářadí.

2. Otočte nastavovací matici dorazové tyče proti směru hodinových ručiček. Dorazovou tyč spusťte dolů, až se dotkne stavěcího šroubu s šestihrannou hlavou. Ukazatel hloubky vyrovnejte na stupnici s pozicí „0“. Hloubka řezu je signalizována na stupnici ukazatelem hloubky.

3. Při stisknutí tlačítka rychlého posunu zvedejte dorazovou tyč, až dosáhnete požadované hloubky řezu. Přesného seřízení hloubky lze dosáhnout otáčením stavěcího šroubu (1 mm na otáčku).

4. Otáčením nastavovací matice dorazové tyče ve směru hodinových ručiček můžete dorazovou tyč pevně utáhnout.

5. Nyní lze přednastavené hloubky řezu dosáhnout povolením blokovacího knoflíku a spouštěním těla nářadí, dokud se dorazová tyč nedotkne stavěcího šroubu s šestihrannou hlavou na bloku zarážky.

Nylonová matice

UPOZORNĚNÍ: Nespouštějte nylonovou matici příliš nízko. Frézovací nástroj bude nebezpečně vyčnívat.

Otáčením nylonové matice lze seřizovat horní mez těla nářadí.

► Obr.2: 1. Nylonová matice

Blok zarážky

⚠ UPOZORNĚNÍ: Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržení nářadí pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek nástrojem průměru 8 mm přesáhnout 15 mm.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Při řezání drážek nástrojem průměru 20 mm by hloubka řezu při jednom průchodu neměla překročit 5 mm.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Při frézování drážek s velmi velkou hloubkou použijte dva nebo tři průchody a postupně zvětšujte hloubku nástroje.

Jelikož má blok zarážky tři stavěcí šrouby se šestihranou hlavou, který se zvedá nebo snižuje o 0,8 mm na jednu otáčku, umožňuje to snadné dosažení tří různých hloubek řezu bez nutnosti úpravy dorazové tyče.

► **Obr.3:** 1. Dorazová tyč 2. Stavěcí šroub s šestihranou hlavou 3. Blok zarážky

Nastavením nejnižšího stavěcího šroubu se šestihranou hlavou podle postupu uvedeného v části „Nastavení hloubky řezu“ získáte nejhlubší řez. Chcete-li dosáhnout mělčího řezu, seřídte dva zbývající stavěcí šrouby se šestihranou hlavou. Rozdíl výšky stavěcích šroubů s šestihranou hlavou se rovná rozdílu hloubky řezu.

Při nastavování otáčejte stavěcími šrouby se šestihranou hlavou pomocí šroubováku nebo klíče. Blok zarážky je rovněž vhodný k provádění tří řezů s postupným prohlubováním záběru frézy při řezání hlubokých drážek.

Používání spínače

⚠ UPOZORNĚNÍ: Před připojením nářadí do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Dbejte, aby byl před aktivací spínače uvolněn zámek hřídele.

Aby nedocházelo k náhodnému stisknutí spouště, je nářadí vybaveno blokovacím tlačítkem.

► **Obr.4:** 1. Blokovací tlačítko 2. Spoušť

Chcete-li nářadí spustit, stiskněte blokovací tlačítko a potom spoušť. Chcete-li nářadí vypnout, uvolněte spoušť.

Chcete-li pracovat nepřetržitě, stiskněte spoušť a poté stiskněte blokovací tlačítko dále.

Chcete-li nástroj zastavit, stiskněte spoušť tak, aby se blokovací tlačítko automaticky vrátilo. Poté uvolněte spoušť.

Po uvolnění spouště zamezuje blokovací funkce stisknutí spouště.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Při vypínání nářadí jej pevně držte, abyste kompenzovali setrvačné síly.

Elektronické funkce

Nářadí je vybaveno elektronickými funkcemi usnadňujícími provozování.

Kontrolka

► **Obr.5:** 1. Kontrolka

Kontrolka se rozsvítí zeleně při připojení nářadí k elektrické síti. Pokud se kontrolka nerozsvítí, může být vadný napájecí kabel nebo ovladač. Pokud kontrolka svítí, ale nářadí se neuvede do chodu ani tehdy, když je zapnuté, mohou být opotřebované uhlíky nebo může být vadný ovladač, motor nebo hlavní vypínač (ON/OFF).

Ochrana proti nechtěnému opakovanému spuštění

Nářadí se stisknutou spouští se nespustí, přestože je zapojeno do zásuvky.

Kontrolka v tuto chvíli červeně bliká a signalizuje aktivaci ochrany proti nechtěnému opakovanému spuštění. Ochranu proti nechtěnému opakovanému spuštění zrušíte uvolněním spouště.

Funkce měkkého spuštění

Funkce měkkého spuštění omezuje na minimum ráz při spuštění a umožňuje hladké spuštění nářadí.

Regulátor konstantních otáček

Pomocí této funkce lze získat hladký povrch, protože rychlost otáčení se udržuje na konstantní hodnotě i při zatížení.

Otočný volič otáček

⚠ VAROVÁNÍ: Nepoužívejte otočný volič otáček za provozu. Z důvodu reakční síly by mohlo dojít ke kontaktu obsluhy s frézovacím nástrojem. Taková situace může způsobit zranění.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Je-li nářadí provozováno dlouhou dobu nepřetržitě při nízkých rychlostech, dojde k přetížení motoru a následně k selhání nářadí.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Otočným voličem otáček lze otáčet pouze do polohy 5 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohu 5 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

Otáčky nástroje lze regulovat přesunutím otočného voliče otáček na požadované nastavení od 1 do 5.

► **Obr.6:** 1. Otočný volič otáček

Vyšší rychlost lze nastavit otočením voličem směrem k číslici 5. Nižší rychlosti dosáhnete při otáčení voličem směrem k číslici 1.

To umožňuje volbu ideálních otáček pro optimální zpracování materiálu, např. lze otáčky vhodně upravit tak, aby to odpovídalo průměru materiálu a nástroje.

Vztah mezi hodnotou nastavenou na voliči a přibližnými otáčkami nástroje naleznete v tabulce.

Číslo	min ⁻¹
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	27 500

SESTAVENÍ

⚠ UPOZORNĚNÍ: Než začnete na nářadí provádět jakékoli práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnuté a vytažené ze zásuvky.

Instalace a demontáž frézovacího nástroje

⚠ UPOZORNĚNÍ: Nainstalujte pevně frézovací nástroj. Vždy používejte pouze klíč dodaný spolu s nářadím. Volný nebo příliš utažený frézovací nástroj může být nebezpečný.

POZOR: Nedotahujte matici kleštiny bez vloženého frézovacího nástroje. Neinstalujte frézovací nástroj s malým dříkem bez použití kleštinové objímky. Obojí by mohlo vést ke zlomení kužele kleštiny.

1. Vložte frézovací nástroj úplně do kužele kleštiny.
2. Stisknutím zámku hřídele zajistíte hřídel proti pohybu a pomocí klíče pevně dotáhněte matici kleštiny.
► **Obr.7:** 1. Maticí kleštiny 2. Utáhnout 3. Povolení 4. Klíč 5. Zámek hřídele
3. Při používání frézovacích nástrojů s jiným průměrem stopky použijte kužel kleštiny správné velikosti pro frézovací nástroj, který hodláte použít.
► **Obr.8:** 1. Kužel kleštiny správné velikosti
4. Chcete-li frézovací nástroj demontovat, použijte obrácený postup instalace.

PRÁCE S NÁŘADÍM

⚠ VAROVÁNÍ: Před použitím se vždy ujistěte, že je dorazová tyč pevně zajištěna nastavovací maticí dorazové tyče. Jinak se hloubka řezu může během provozu změnit a způsobit zranění.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Před zahájením provozu se vždy přesvědčte, zda se tělo nářadí automaticky zvedne na horní mez a zda frézovací nástroj při uvolněním blokovacím knoflíku nevyčnívá ze základny nářadí.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Vždy používejte obě rukojeti a během práce za ně nástroj pevně držte.

1. Ustavte základnu na obrobek, aniž by došlo ke kontaktu frézovacího nástroje s obrobkem.
2. Nářadí zapněte a počkejte, dokud frézovací nástroj nedosáhne plných otáček.
3. Spusťte dolů tělo nástroje a posunujte nástroj dopředu po povrchu obrobku. Udržujte základnu vyrovnanou a pomalu nástroj posunujte až do ukončení řezu. Při řezání hran by se měl povrch obrobku nacházet na levé straně frézovacího nástroje ve směru přísunu.
► **Obr.9:** 1. Obrobek 2. Směr otáčení nástroje 3. Pohled na nářadí shora 4. Směr přísunu

POZNÁMKA: Budete-li se nářadí posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození frézovacího nástroje či motoru. Při příliš pomalém posunování nářadí může dojít ke spálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru frézovacího nástroje, druhu obrobku a hloubce řezu.

Před zahájením řezání konkrétního obrobku se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.

POZNÁMKA: Při použití přímého vodítka nebo vodítka ořezávání dbejte, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Vodítko tak zůstane zarovnáno se stranou obrobku.

- **Obr.10:** 1. Směr přísunu 2. Směr otáčení nástroje 3. Obrobek 4. Přímé vodítko

Přímé vodítko

Volitelné příslušenství

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

► **Obr.11**

1. Vložte vodící tyče do otvorů v základně nářadí.
2. Upravte vzdálenost mezi frézovacím nástrojem a přímým vodítkem. Přímé vodítko zajistěte v požadované vzdálenosti na místě dotažením křídlových šroubů.
► **Obr.12:** 1. Křídlový šroub 2. Přímé vodítko
3. Při řezání posunujte nářadí s přímým vodítkem zároveň se stranou obrobku.

Je-li vzdálenost mezi bokem obrobku a polohou řezání příliš velká pro použití přímého vodítka, nebo pokud není bok obrobku rovný, nelze použít přímé vodítko. V takovém případě k obrobku pevně přichyťte rovnou desku a použijte ji jako vodítko základny frézky. Nářadí posunujte ve směru šipky.

► **Obr.13**

Vodící šablona

Volitelné příslušenství

Vodící šablona představuje pouzdro, kterým prochází frézovací nástroj. Umožňuje použití frézky v kombinaci se šablonami.

► **Obr.14**

1. Povolte šrouby na základně, vložte vodící šablonu a poté šrouby opět dotáhněte.
► **Obr.15:** 1. Šrouby 2. Vodící šablona

2. Uchyťte šablonu k obrobku. Umístěte nářadí na šablonu a přesunujte nářadí tak, aby se vodítko šablony posunovalo podél boku šablony.

- **Obr.16:** 1. Frézovací nástroj 2. Základna
3. Základní deska 4. Šablona 5. Obrobek
6. Vodící šablona

POZNÁMKA: Obrobek bude řezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablonou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi frézovacím nástrojem a vnější stranou vodítka šablony. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:

Vzdálenost (X) = (vnější průměr vodítka šablony – průměr frézovacího nástroje) / 2

Sady hubic na piliny

Je možné zajistit čistší provoz, jestliže k nářadí připojíte vysavač Makita.

Nasaďte sestavu hubice a sestavu hubice na piliny do nářadí.

- **Obr.17:** 1. Sestava hubice na piliny 2. Sestava hubice

Dále lze nasadit sestavu hubice na piliny do základny nářadí přímo podle potřeby prováděného úkonu.

- **Obr.18:** 1. Sestava hubice na piliny

ÚDRŽBA

▲ UPOZORNĚNÍ: Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nářadí, vždy se přesvědčte, že je vypnuté a vytažené ze zásuvky.

POZOR: Nikdy nepoužívejte benzín, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

K zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými nebo továrními servisními středisky společnosti Makita s využitím náhradních dílů Makita.

Výměna uhlíků

- **Obr.19:** 1. Mezní značka

Pravidelně kontrolujte uhlíky.

Jsou-li opotřebené až po mezní značku, vyměňte je. Udržujte uhlíky čisté a zajistěte, aby se mohly v držácích volně pohybovat. Oba uhlíky by se měly vyměňovat najednou. Používejte výhradně stejné uhlíky.

1. Pomocí šroubováku odšroubujte víčka držáků uhlíků.

2. Vyjměte opotřebené uhlíky, vložte nové a opět víčka držáků uhlíků namontujte.

- **Obr.20:** 1. Víčko držáku uhlíku

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

▲ UPOZORNĚNÍ: Pro nářadí Makita popsané v tomto návodu doporučujeme používat následující příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství lze používat pouze pro stanovené účely.

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

- Přímé a drážkovací pracovní nástroje
- Nástroje pro formování hran
- Řezací nástroje na laminát
- Přímé vodítko
- Vodící šablony
- Pojistná matice
- Kužel kleštiny
- Klíč
- Sestava hubice na piliny
- Sestava hubice
- Kompletní hadice
- Spojka

POZNÁMKA: Některé položky seznamu mohou být k nářadí přibaleny jako standardní příslušenství. Přibalené příslušenství se může v různých zemích lišit.

Frézovací nástroje

Přímý nástroj

- **Obr.21**

Jednotka: mm

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"			

Drážkovací nástroj „U“

- **Obr.22**

Jednotka: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Drážkovací nástroj „V“

► Obr.23

Jednotka: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Rybinový nástroj

► Obr.24

Jednotka: mm

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

Lemovací nástroj s vrtacím hrotem

► Obr.25

Jednotka: mm

D	A	L1	L2	L3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28
1/4"				

Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem

► Obr.26

Jednotka: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Nástroj na zaoblování rohů

► Obr.27

Jednotka: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Úkosovací nástroj

► Obr.28

Jednotka: mm

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

Obrubovací nástroj na lišty

► Obr.29

Jednotka: mm

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

Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem

► Obr.30

Jednotka: mm

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

Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem

► Obr.31

Jednotka: mm

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

Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem

► Obr.32

Jednotka: mm

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

Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem

► Obr.33

Jednotka: mm

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

Obrubovací nástroj na lišty s kuličkovým ložiskem

► Obr.34

Jednotka: mm

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

Profilovací nástroj Roman Ogee s kuličkovým ložiskem

► Obr.35

Jednotka: mm

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

Makita Europe N.V. Jan-Baptist Vinkstraat 2,
3070 Kortenberg, Belgium

Makita Corporation 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi 446-8502 Japan

www.makita.com

885911-971
EN, PL, HU, SK,
CS, UK, RO, DE
20210624