

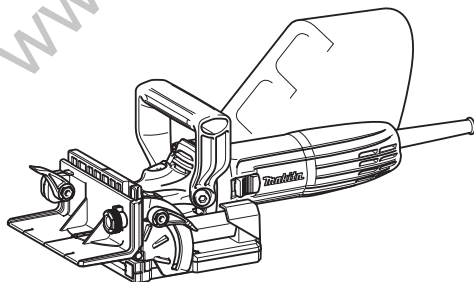


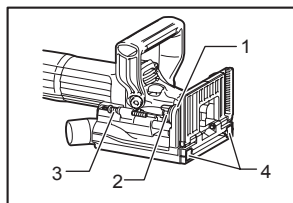
BG Фреза за плоски дибли

ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА

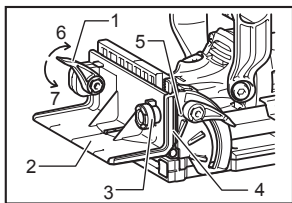
Превод от оригиналните инструкции

PJ7000

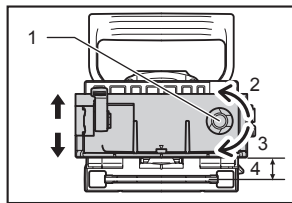




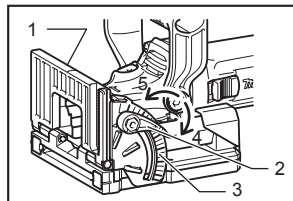
1 012682



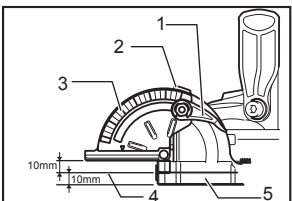
2 012254



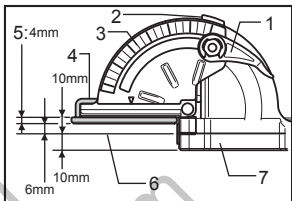
3 012255



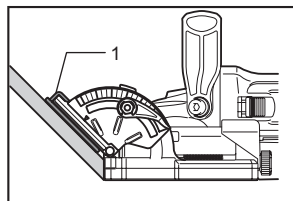
4 012256



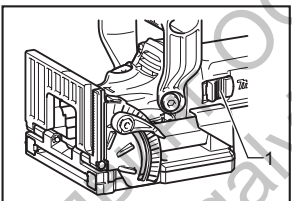
5 012257



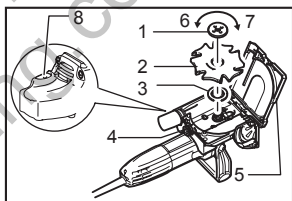
6 012258



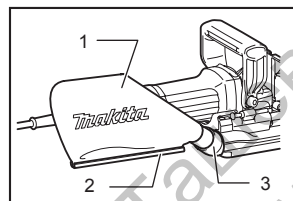
7 012259



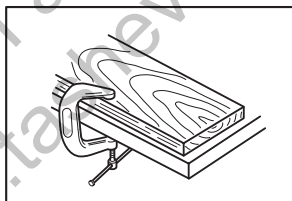
8 012271



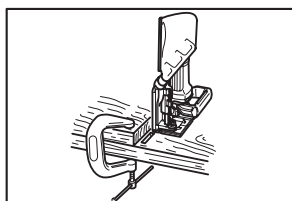
9 012267



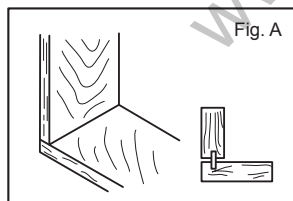
10 012652



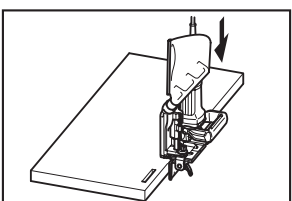
11 004589



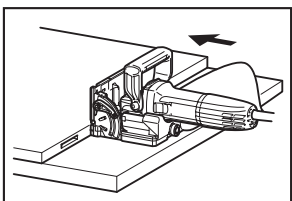
12 012274



13 004584



14 012261



15 012263

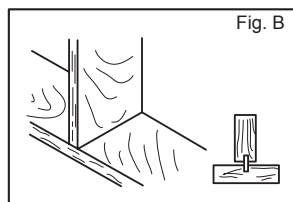
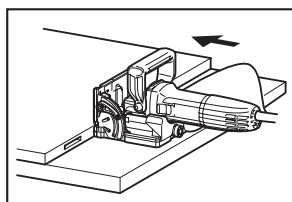


Fig. B

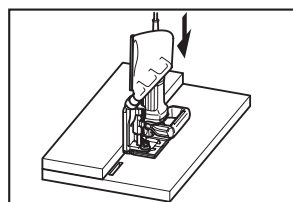
16

004585



17

012263



18

012262

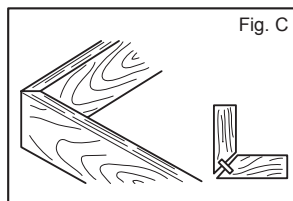
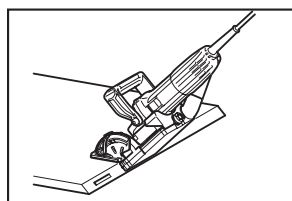


Fig. C

19

004586



20

012264

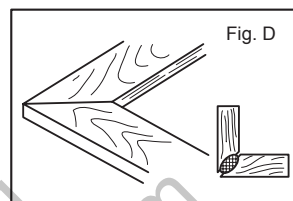
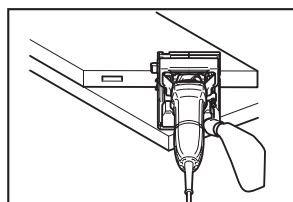


Fig. D

21

004587



22

012265

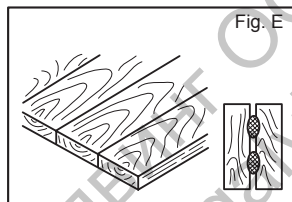
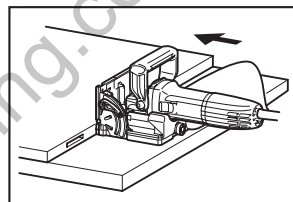


Fig. E

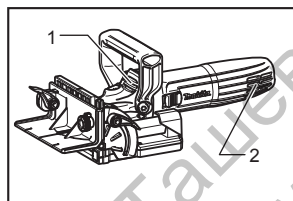
23

004588



24

012263



25

012272

БЪЛГАРСКИ (Оригинални инструкции)

Легенда към илюстрациите

1-1. Показалец	4-2. Фиксиращ лост	7-1. Подложка
1-2. Стопер	4-3. Скала за ъгъла	8-1. Гусков превключвател
1-3. Настройващ винт	4-4. Затягане	9-1. Фиксираща гайка
1-4. Гумен тампон	4-5. Разхлабване	9-2. Фрезоващ диск
2-1. Фиксиращ лост	5-1. Фиксиращ лост	9-3. Вътрешен фланец
2-2. Ъглов водач	5-2. Показалец	9-4. Стягащ винт
2-3. Ръкохватка	5-3. Скала за ъгъла	9-5. Капак за диска
2-4. Скала	5-4. Център на дебелината на диска	9-6. Разхлабване
2-5. Показалец	5-5. Капак за диска	9-7. Затягане
2-6. Затягане	6-1. Фиксиращ лост	9-8. Блокировка на шпиндела
2-7. Разхлабване	6-2. Показалец	10-1. Торба за прах
3-1. Ръкохватка	6-3. Скала за ъгъла	10-2. Цип
3-2. Надолу	6-4. Подложка	10-3. Щуцер за прах
3-3. Нагоре	6-5. Дебелина на подложката	25-1. Изходен вентилационен отвор
3-4. Център на дебелината на диска	6-6. Център на дебелината на диска	25-2. Входен вентилационен отвор
4-1. Упор	6-7. Капак за диска	

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел		PJ7000
Тип диск		Фрезоващ диск
Максимална дълбочина на фрезозване	Фрезоващ диск	20 mm
Обороти на празен ход (min ⁻¹)		11 000
Дължина		302 mm
Тегло		2,5 kg
Клас на безопасност		II / I

- Поради нашата непрестанна изследователска и развойна дейност, посочените тук спецификации подлежат на промяна без предупреждение.
- Спецификациите може да се различават за отделните държави.
- Теглото е определено според EPTA-процедура 01/2003

ENE013-1

EENG900-1

Предназначение

Електроинструментът е предназначен за фрезозване на елиптични гнезда за поставяне на плоски дървени дибли (бисквитки).

ENF002-2

Захранване

Електроинструментът трябва да бъде свързан само към захранваща мрежа с посоченото на табелката напрежение и може да работи само с монофазно променливотоково захранване. Електроинструментът е с двойна изолация и следователно може да бъде включван в контакти без заземяваща клема.

ENG905-1

Шум

Типично А-ниво на шума, определено според EN60745:

Ниво на звуково налягане (L_{PA}): 86 dB(A)

Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 97 dB(A)

Отклонение (K): 3 dB(A)

Използвайте антифони

Вибрации

Обща стойност на вибрациите (векторна сума по три оси), определена според EN60745:

Режим на работа: изрязване на канали в MDF плоскост

Вибрационни емисии (ah): 2,5 m/s² или по-малко
Отклонение (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Декларираната стойност на вибрационни емисии е измерена съгласно стандартните тестови методи и може да се използва за сравняване на един електроинструмент с друг.
- Декларираната стойност на вибрационни емисии може също да се използва за предварителна оценка на вибрационното въздействие.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Вибрационните емисии по време на реална употреба може да се различават от декларираните стойности в зависимост от начина на използване на електроинструмента.
- Трябва да сте сигурни, че сте определили правилно мерките за безопасност на оператора, които се базират на оценката на вибрационното въздействие в реални условия на работа (като вземете предвид всички етапи на работния цикъл – например времето, през което електроинструментът е изключен, и времето, когато работи на празен ход – в допълнение към времето за работа).

Само за Европа

ЕС Декларация за съответствие

Ние от Makita Corporation с цялата си отговорност декларираме, че посочените по-долу изделия:

Име на изделието:

Фреза за плоски дибли

Модел No./ Тип: PJ7000

са серийно производство и

съответстват на следните директиви на ЕС:

2006/42/EC

И са произведени в съответствие със следните стандарти и нормативни документи:

EN60745

Техническата документация се съхранява от нашия оторизиран представител за Европа:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

5.4.2011



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA101-1

Общи правила за безопасност на електроинструменти

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Моля, прочетете всички предупреждения и инструкции за безопасност.

Неспазването на предупрежденията и инструкциите за безопасност може да причини токов удар, пожар и/или сериозно нараняване.

Моля, запазете всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка

GEB020-4

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ФРЕЗА ЗА ПЛОСКИ ДИБЛИ

1. Номиналните обороти на режещите дискове трябва да са равни или по-големи от тези на електроинструмента. Режещият диск може да се разкъса и да причини нараняване, ако оборотите на електроинструмента превишат номиналните обороти на диска.
2. **Винаги използвайте предпазител.** Предпазителят защитава оператора от фрагменти от счупен диск и от неволен контакт с диска.
3. **Дръжте електроинструмента само за изолираните ръкохватки, тъй като режещият диск може да влезе в контакт със захранващия кабел.** Срязването на електрически проводник под напрежение може да изложи металните части на електроинструмента на опасно напрежение и операторът да получи токов удар.

4. Използвайте само режещи дискове, предназначени за този електроинструмент.
5. Не използвайте електроинструмента с открит режещ диск или без поставен стабилно капак за диска.
6. Преди работа се уверете, че режещата глава се плъзга лесно.
7. Проверявайте внимателно режещите дискове за пукнатини или повреди преди работа. Сменете повредения режещ диск незабавно.
8. Уверете се, че фланецът пасва точно на отвора на диска, когато монтирате диска.
9. Проверете детайла за пирони или външни обекти и ги отстранете преди обработката.
10. Винаги поставяйте обработваните детайли на стабилна маса/плот.
11. Застопорявайте стабилно детайлите чрез скоба или стяга.
12. **НИКОГА** не използвайте ръкавици при работа.
13. Дръжте електроинструмента стабилно с двете си ръце.
14. Дръжте ръцете и тялото си далече от зоната за фрезозване.
15. Стартирайте електроинструмента за кратко, като не насочвате режещия диск към никого наоколо. Проверете за вибрации или клатушкане, които може да са причинени от погрешно монтиран или лошо балансиран режещ диск.
16. Никога не протягайте ръцете си под детайла, когато режещият диск се върти.
17. Не оставяйте работещ електроинструмент без надзор.
18. Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да извършвате настройки или замяна на режещия диск.
19. Някои материали съдържат химически вещества, които може да са токсични. Постарайте се да предотвратите вдихване на прах или контакт с кожата. Следвайте инструкциите за безопасност на доставчика на материала.
20. Не използвайте износени или повредени дискове.
21. Не използвайте електроинструмента с повредени предпазители.

ЗАПАЗЕТЕ ТЕЗИ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

НЕ ПОЗВОЛЯВАЙТЕ на комфорта и доброто познаване на продукта (придобити след дълга употреба) да изместят стриктното спазване на правилата за безопасност на този продукт. **НЕПРАВИЛНОТО ИЗПОЛЗВАНЕ** или неспазването на правилата за безопасност, посочени в този документ, може да причини сериозно нараняване.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да настройвате или проверявате неговите функции.

Настройване на дълбочината на фрезозване

Фиг. 1

Можете да зададете 6 дълбочини на фрезозване в зависимост от размера на диблите, които ще използвате. В таблицата по-долу ще намерите съответствието между деленията върху стопера и размера на плоската дибла. Може да се направи фина настройка на дълбочината на фрезозване чрез завъртане на настройващия винт след разхлабване на шестостенната гайка. Това може да е необходимо, след като режещият диск е бил заточван няколко пъти.

Деление на стопера	0	10	20	S	D	MAX
Размер на плоската дибла	0	10	20	-	-	-
Дълбочина на фрезозване	8 mm	10 mm	12,3 mm	13 mm	14,7 mm	20 mm*

* Със свалени гумени тампони.

012681

Ъглов водач

Ъгловият водач може да бъде местен нагоре или надолу, за да се настрои позицията на режещия диск спрямо горната повърхност на детайла.

Фиг. 2

За да настроите височината на ъгловия водач, преместете фиксиращия лост надолу и завъртете ръкохватката така, че показалецът да застане срещу желаното деление от скалата на ъгловия водач.

Фиг. 3

След това преместете фиксиращия лост нагоре, за да застопорите ъгловия водач. Скалата на ъгловия водач показва разстоянието от горната повърхност на детайла до центъра на режещия диск (спрямо дебелината на диска).

Ъгловият водач може да се свали от упора в зависимост от типа на извършваната работа. За да свалите ъгловия водач, разхлабете фиксиращия лост и завъртете ръкохватката по часовниковата стрелка, докато ъгловият водач излезе откъм горната част на упора.

Упор

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Демонтирайте ъгловия водач в зависимост от нуждите си, когато сте настроили упора под ъгъл, различен от 0°. Ако все пак е необходимо да използвате ъгловия водач при посочените по-горе условия, ще трябва допълнително да настроите дълбочината на фрезозване за конкретната работа.

Фиг. 4

Фиг. 5

Ъгълът на упора може да бъде настроен в диапазона от 0° до 90° (фиксираните позиции за 0°, 45° и 90°). За да настроите ъгъла, освободете фиксиращия лост и наклонете упора така, че показалецът да застане срещу желаното деление от скалата за настройване на ъгъла. След това застопорете упора чрез фиксиращия

лост. Когато упорът е наклонен на 90°, разстоянието от центъра на дебелината на диска до упора и от центъра на дебелината на диска до долната част на капака за диска е 10 mm.

Подложка

Фиг. 6

Фиг. 7

Използвайте подложката, както е показано на илюстрациите, когато фрезозвате гнезда в тънки детайли.

Включване

Фиг. 8

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Преди да включите електроинструмента в електрическата мрежа, винаги проверявайте дали пусковият превключвател работи правилно и дали се връща в позиция "ИЗКЛ.", когато натиснете задната му част.
- Пусковият превключвател може да бъде заключен в позиция "ВКЛ" за улеснение на оператора при продължителна работа. Работете с повишено внимание, когато сте заключили пусковия превключвател в позиция "ВКЛ", и дръжте здраво електроинструмента.

За да стартирате електроинструмента, поставете пусковия превключвател в позиция "I (ВКЛ)". За продължителна работа, натиснете предната част на превключвателя, за да го фиксирате във включена позиция.

За да изключите електроинструмента, натиснете задната част на пусковия превключвател и след това го плъзнете в позиция "O (ИЗКЛ.)."

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да извършвате операциите по сглобяване.

Монтиране и демонтиране на диска

Фиг. 9

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Когато монтирате фрезозащ диск, поставете вътрешния фланец със страната, обозначена с "22", към вас.

За да свалите диска, разхлабете стягащия винт и отворете капака за диска. Натиснете блокировката на шпиндела и разхлабете фиксиращата гайка чрез ключа за фиксиращата гайка. За да монтирате диска, първо поставете вътрешния фланец.

След това поставете диска и фиксиращата гайка.

Затегнете фиксиращата гайка стабилно чрез ключа за фиксиращата гайка. Затворете капака за диска и затегнете стягащия винт, за да фиксирате капака.

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Използвайте само ключа за фиксиращата гайка на Makita, доставен в комплекта, за да монтирате и демонтирате диска.
- Винаги проверявайте дълбочината на фрезозване след смяна на диска. Настройте електроинструмента, ако е необходимо.

Торба за прах

Фиг. 10

За да поставите торбата за прах, свържете я към щуцера за прах. Ако торбата за прах пречи на движението на електроинструмента, завъртете щуцера за прах, за да промените позицията на торбата за прах.

Когато торбата за прах е наполовина пълна, изключете електроинструмента и издърпайте щепсела от контакта. Свалете торбата за прах от електроинструмента издърпайте ципа на торбата. Изпразнете торбата и я изгупайте леко, за да отстраните колкото е възможно повече прах.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Ако към електроинструмента свържете прахосмучачка на Makita, ще можете да работите по-ефективно и по-чисто.

УПОТРЕБА

Как да правите свързки

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Винаги застопорявайте детайла стабилно към работния плот преди работа.

Фиг. 11

Фиг. 12

Ъглова свързка (Фиг. А)

Фиг. 13

Фиг. 14

Фиг. 15

Т-образна свързка (Фиг. В)

Фиг. 16

Фиг. 17

Фиг. 18

Скосена свързка (Фиг. С)

Фиг. 19

Фиг. 20

Рамкова свързка (Фиг. D)

Фиг. 21

Фиг. 22

Реброва свързка (Фиг. E)

Фиг. 23

Фиг. 24

За да изработите монтажна свързка, направете следното:

- Прилепете двата детайла един към друг така, както ще изглеждат в завършената монтажна свързка.
- Отбележете центровете на желаните гнезда за дибли върху детайла чрез молив.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Центровете на гнездата за дибли трябва да бъдат разположени на минимум 50 mm от краищата на детайла.
- Разположете центровете на гнездата за дибли през разстояние 100 mm - 150 mm.

- Само за "Ъглова свързка" и "Т-образна свързка"**
Фиксирайте вертикалния детайл към работния плот чрез стяга.

Само за "Скосена свързка"

Фиксирайте единия от детайлите към работния плот чрез стяга със скосяването нагоре.

Само за "Рамкова свързка" и "Реброва свързка"

Фиксирайте единия от детайлите към работния плот чрез стяга.

- Настройте дълбочината на фрезоване в зависимост от размера на диблите, които ще използвате. Направете справка с таблицата в "Настройване на дълбочината на фрезоване".
- Настройте височината на ъгловия водач така, че фрезоващият диск да бъде центриран в дебелината на детайла.
- Подравнете маркировката за център на основата с разчертаната с молив линия върху детайла.
- Включете електроинструмента и внимателно го натиснете напред, за да вкарате фрезоващия диск в детайла.
- След като настройващият винт опре в стопера, внимателно върнете главата на електроинструмента в първоначалната позиция.
- Само за "Ъглова свързка" и "Т-образна свързка"**
Фиксирайте хоризонталния детайл към работния плот чрез стяга.

Само за "Скосена свързка"

Фиксирайте другия детайл към работния плот чрез стяга със скосяването нагоре.

Само за "Рамкова свързка" и "Реброва свързка"

Фиксирайте другия детайл към работния плот чрез стяга.

- Само за "Ъглова свързка"**
Поставете електроинструмента върху детайла така, че фрезоващият диск да сочи надолу.

Само за "Т-образна свързка"

Свалете ъгловия водач от електроинструмента. Поставете електроинструмента върху детайла така, че фрезоващият диск да сочи надолу.

- Повторете стъпки 6 - 8, за да фрезовате гнезда в хоризонталния (другия) детайл.

Ако не е необходимо да центрирате фрезоващия диск в дебелината на детайла, направете следното:

Само за "Ъглова свързка", "Скосена свързка", "Рамкова свързка" и "Реброва свързка"

- Свалете ъгловия водач от електроинструмента. Поставете упора под ъгъл 90° за "Ъглова свързка", "Рамкова свързка" и "Реброва свързка" или под 45° за "Скосена свързка".
- Изпълнете описаните по-горе стъпки 1 - 11 с изключение на стъпки 5 и 10.
- Само за "Т-образна свързка"**
Прилепете двата детайла един към друг така, както ще изглеждат в завършената монтажна свързка.
- Поставете вертикалния детайл да легне върху хоризонталния. Фиксирайте двата детайла към

- работния плот чрез стяга.
- Свалете ъгловия водач от електроинструмента.
- Изпълнете описаните по-горе стъпки 2, 4, 6, 7, 8 и 11.

ПОДДРЪЖКА

ВНИМАНИЕ:

- Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да извършвате дейности по поддръжка или проверка.
- Никога не трябва да използвате бензин, бензол, разреждател за боя, алкохол или подобни течности. Те може да причинят обезцветяване, деформиране или увреждане на корпуса.

Фиг. 25

Поддържайте електроинструмента и вентилационните му отвори чисти. Почиствайте вентилационните отвори на електроинструмента периодично или винаги когато са замърсени и започват да се запушват.

За да се гарантира високо ниво на БЕЗОПАСНОСТ и НАДЕЖДНОСТ на продукта, ремонтите, проверката и смяната на графитните четки, както и всякакъв друг вид поддръжка и настройки, трябва да се извършват в оторизиран сервизен център на Makita и с използване на оригинални резервни части на Makita.

ОПЦИОННИ АКСЕСОАРИ

ВНИМАНИЕ:

- Тези аксесоари и приспособления са предназначени за използване с вашия електроинструмент Makita, описан в този документ. Използването на всякакъв друг вид аксесоари или приспособления може да причини нараняване на хора. Използвайте аксесоарите и приспособленията само за целта, за която са предназначени.

Ако се нуждаете от помощ или повече информация за тези аксесоари, свържете се с местния сервизен център на Makita.

- Ъглов водач
- Торба за прах
- Подложка 4
- Ключ за фиксиращата гайка 20
- Фрезоващи дискове

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Някои елементи от списъка може да бъдат включени в комплекта на инструмента като стандартни аксесоари. Те може да се различават за отделните държави.

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

www.makita.com

МАКИТА България ЕООД

София 1186, Околовръстен път No 373
Телефон: +359 2 921 0551, Факс: +359 2 921 0550
Имейл: office@makita.bg, <http://www.makita.bg>