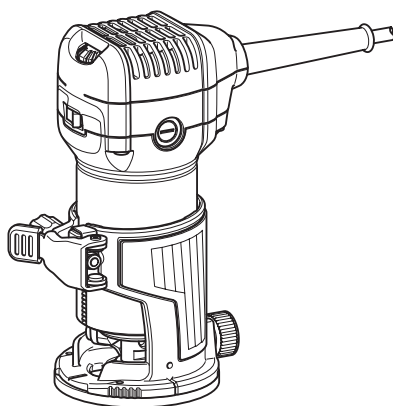




EN	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL	11
ZHCN	木工修边机	使用说明书	20
ID	Mesin Profil	PETUNJUK PENGGUNAAN	29
MS	Pemangkas	MANUAL ARAHAN	39
VI	Máy Đánh Chanh Cầm Tay Hoạt Động Bằng Động Cơ Điện	TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN	48
TH	เครื่องฉลุลายไม้ไฟฟ้า	คู่มือการใช้งาน	57

RT0700C



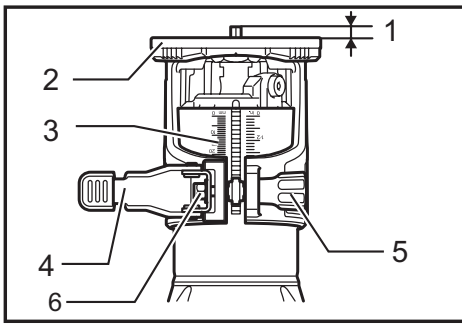


Fig.1

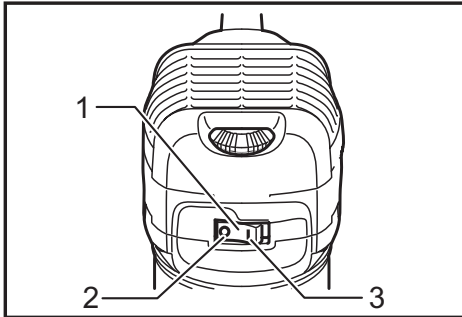


Fig.2

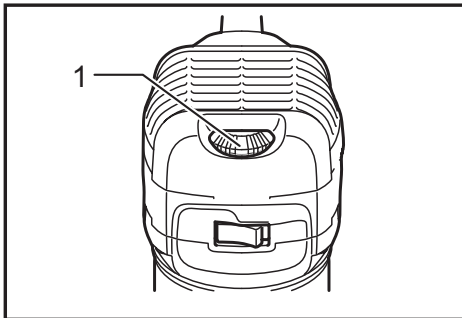


Fig.3

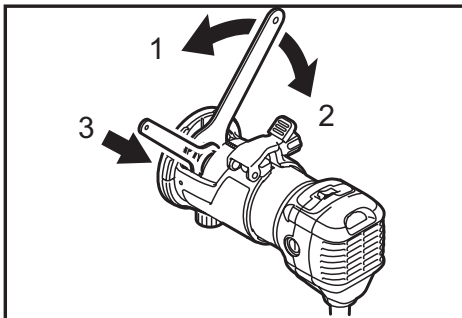


Fig.4

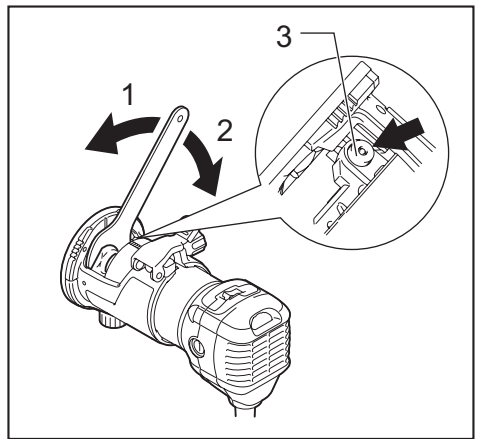


Fig.5

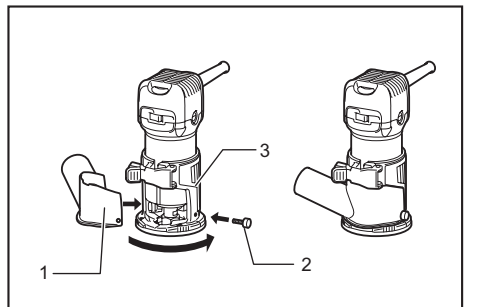


Fig.6

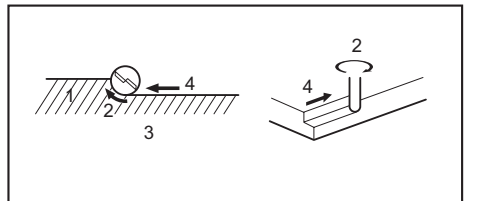


Fig.7

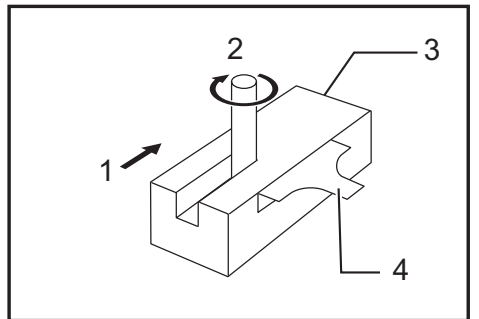


Fig.8

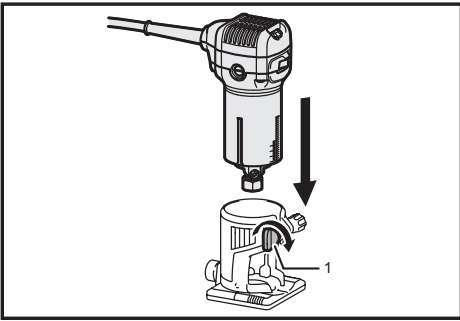


Fig.9

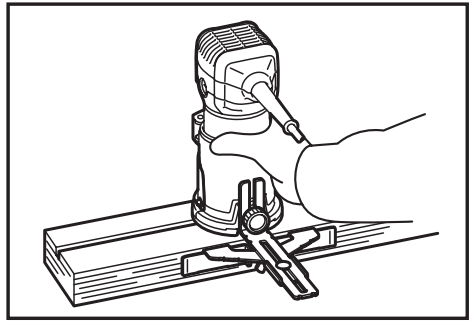


Fig.13

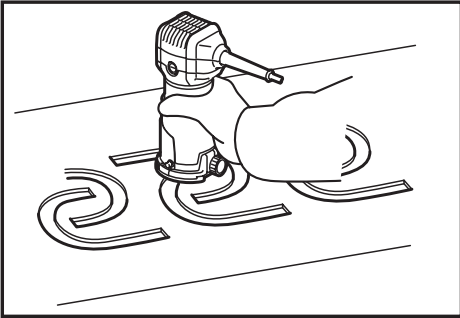


Fig.10

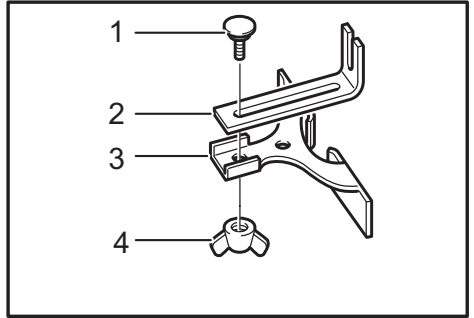


Fig.14

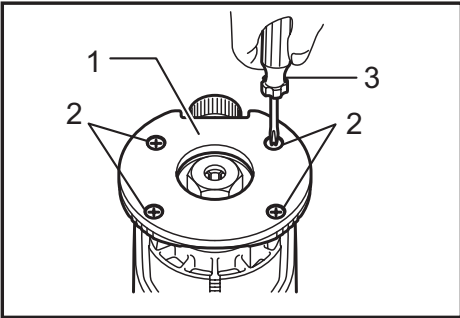


Fig.11

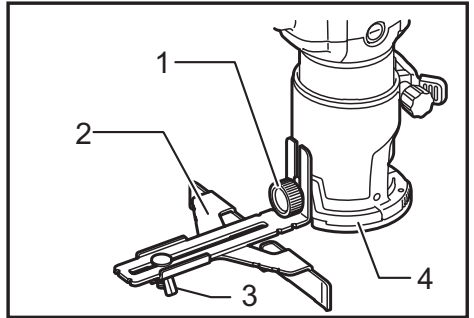


Fig.15

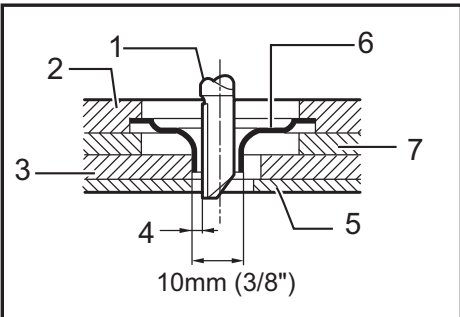


Fig.12

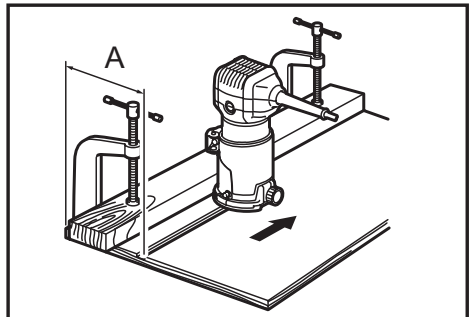


Fig.16

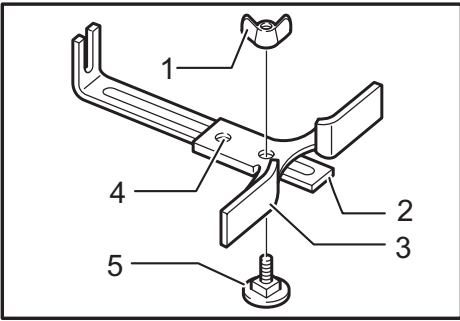


Fig.17

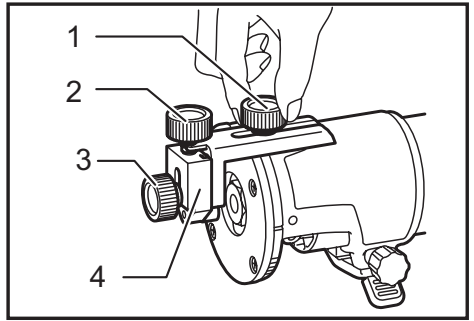


Fig.21

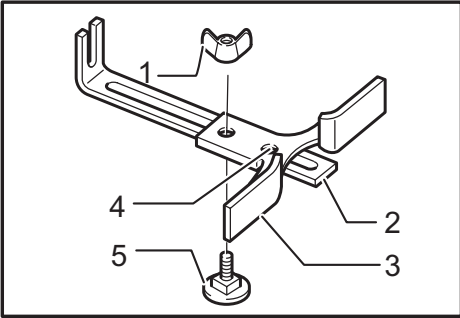


Fig.18

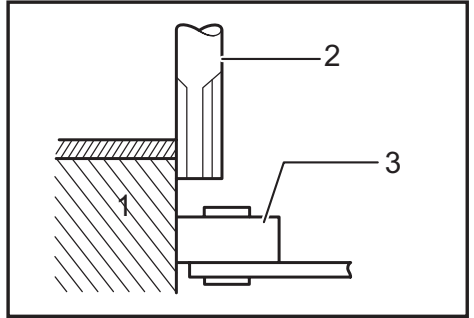


Fig.22

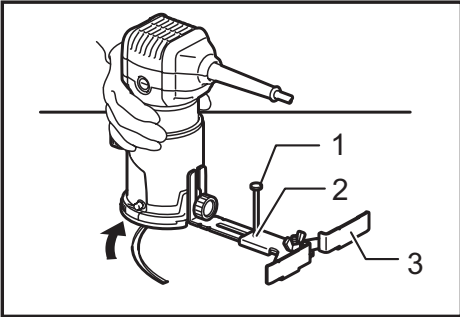


Fig.19

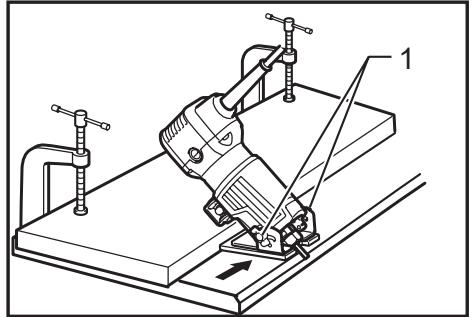


Fig.23

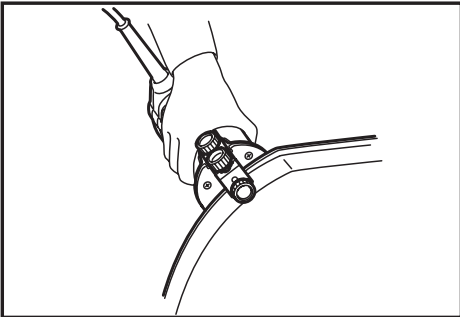


Fig.20

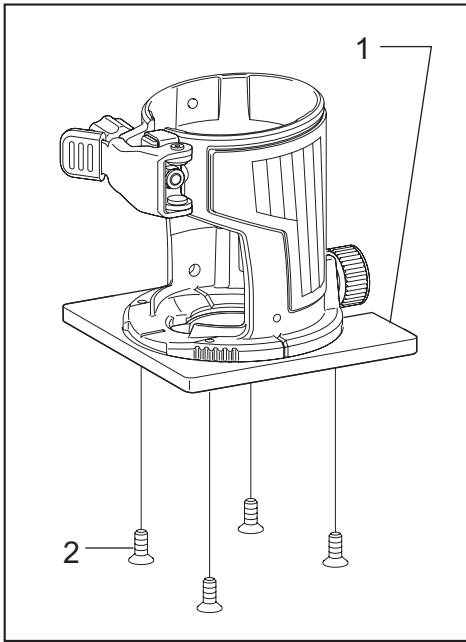


Fig.24

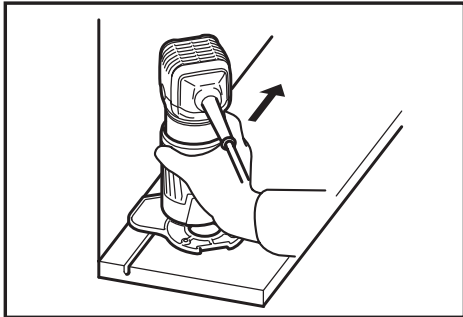


Fig.25

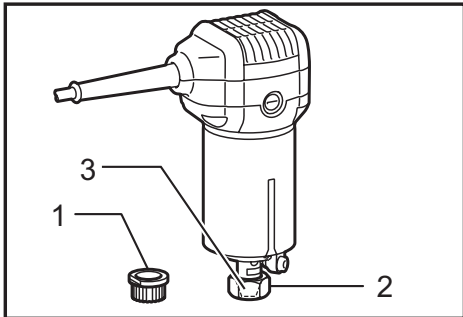


Fig.26

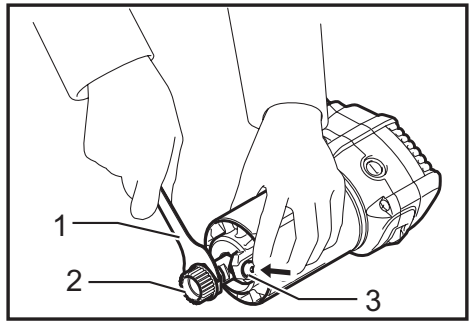


Fig.27

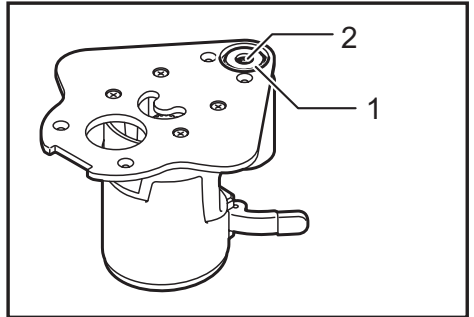


Fig.28

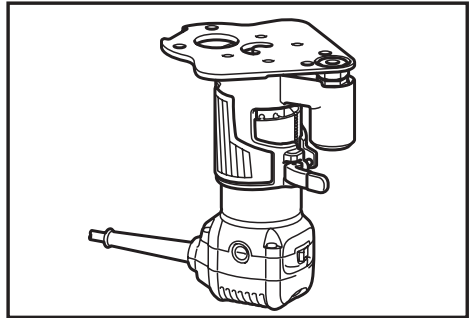


Fig.29

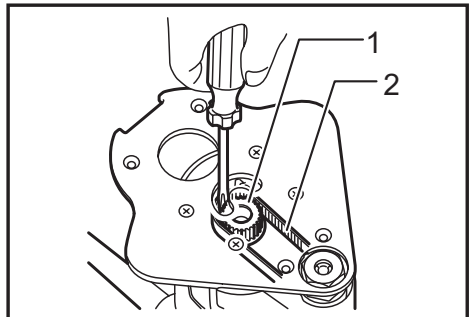


Fig.30

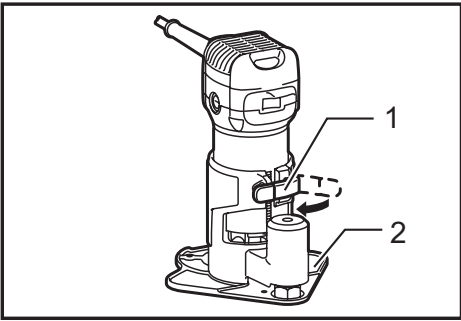


Fig.31

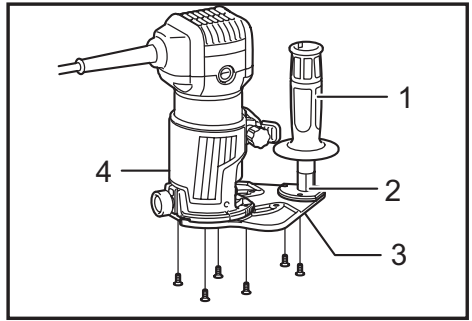


Fig.34

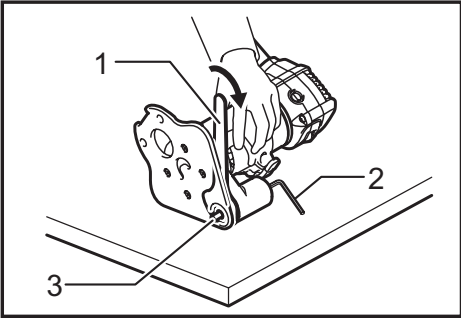


Fig.32

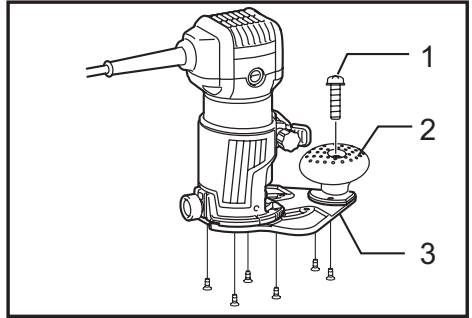


Fig.35

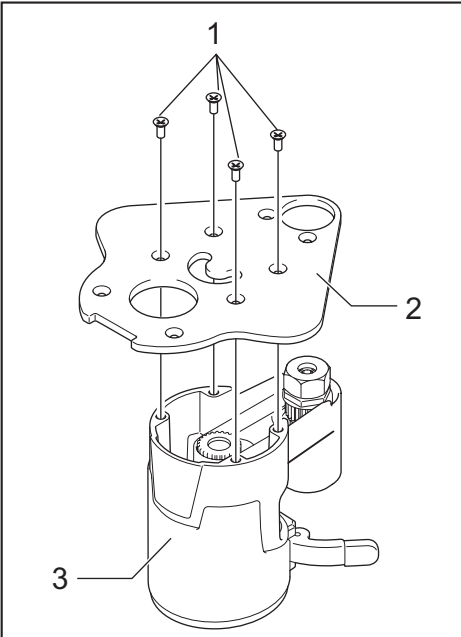


Fig.33

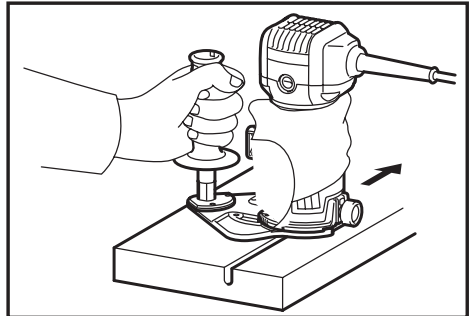


Fig.36

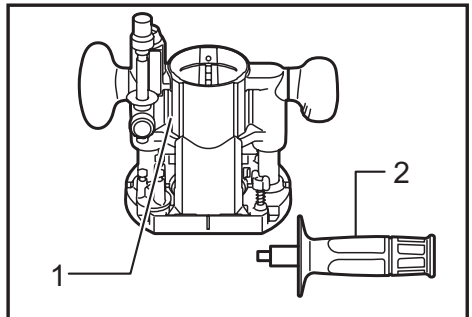


Fig.37

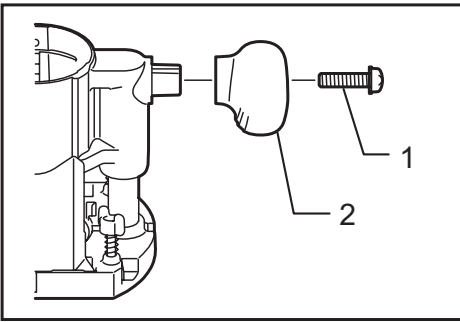


Fig.38

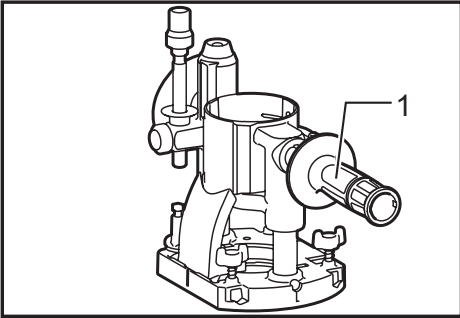


Fig.39

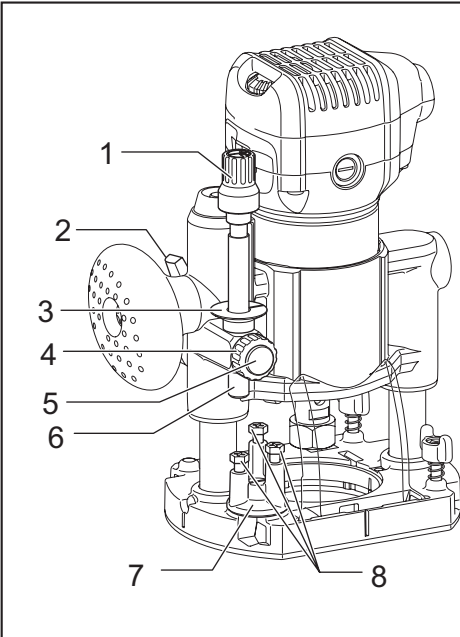


Fig.40

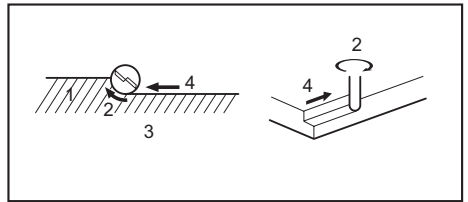


Fig.41

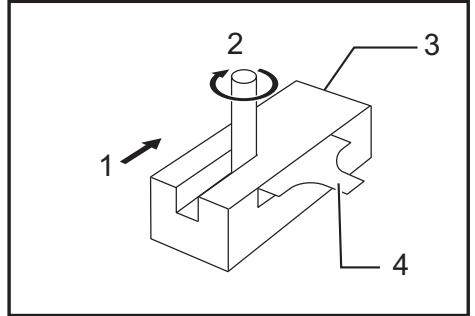


Fig.42

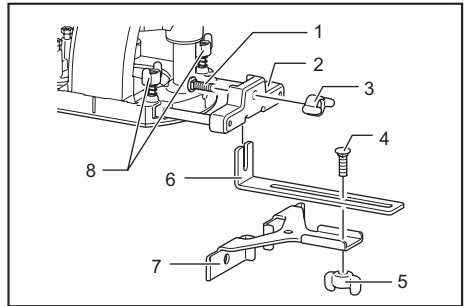


Fig.43

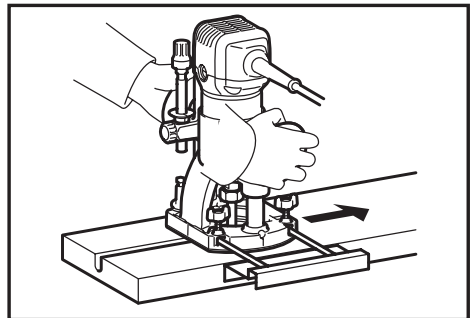


Fig.44

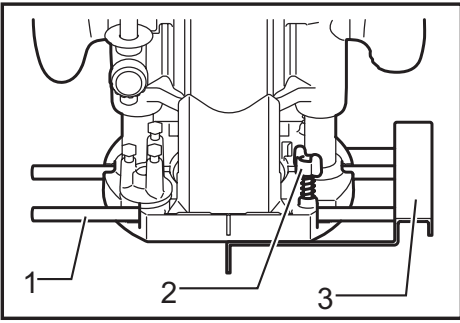


Fig.45

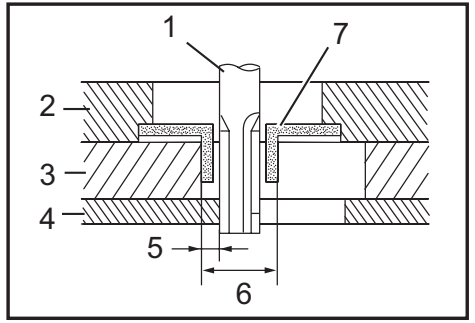


Fig.49

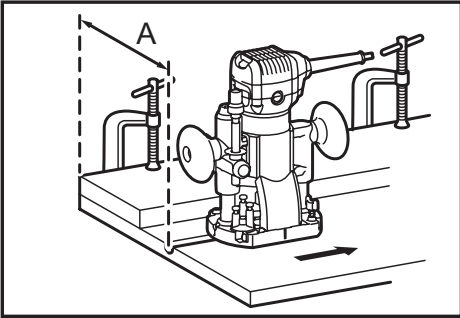


Fig.46

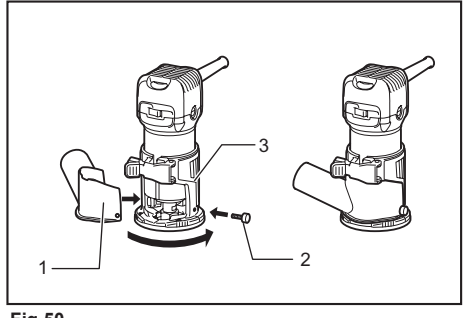


Fig.50

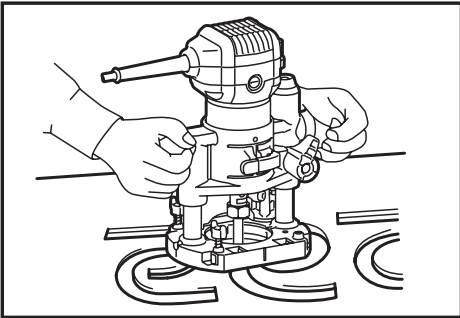


Fig.47

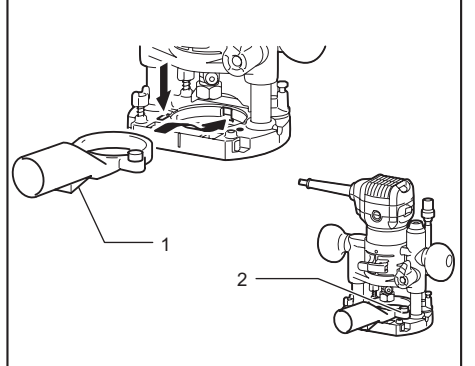


Fig.51

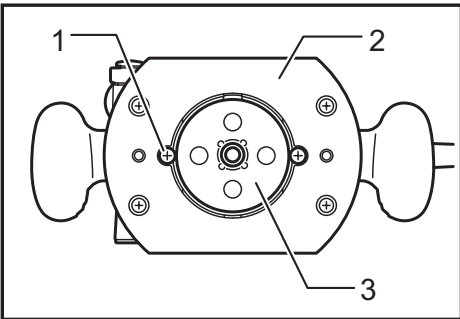


Fig.48

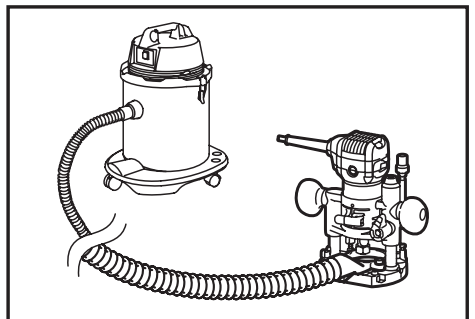


Fig.52

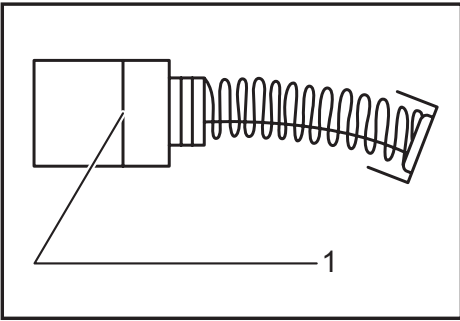


Fig.53

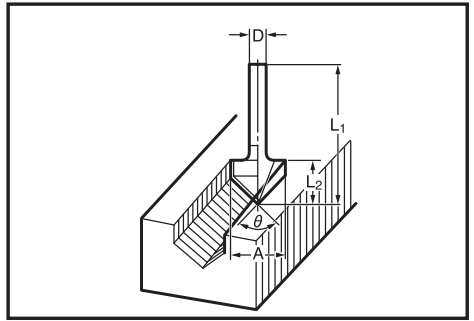


Fig.57

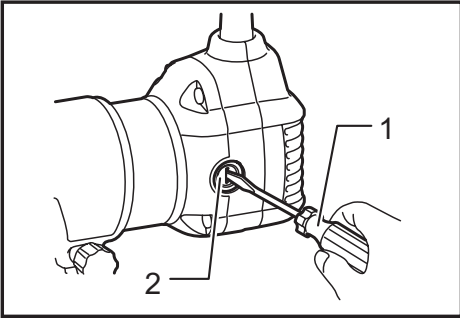


Fig.54

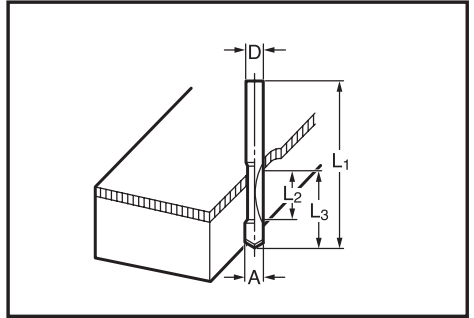


Fig.58

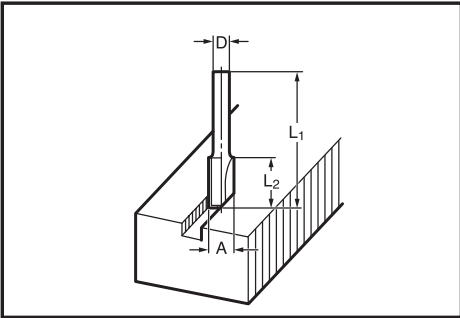


Fig.55

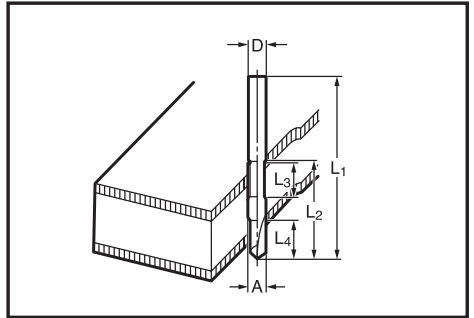


Fig.59

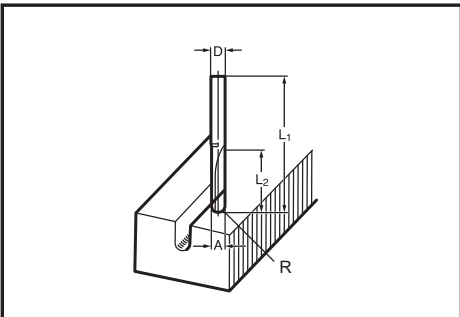


Fig.56

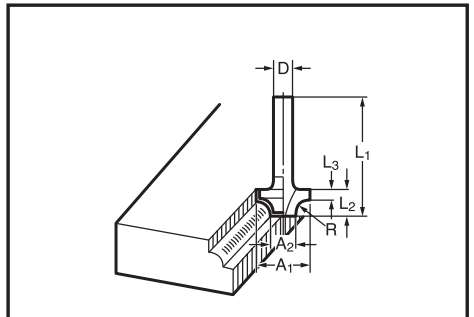


Fig.60

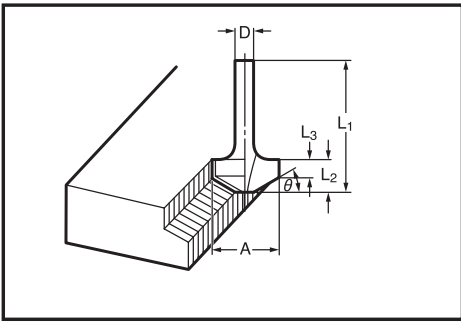


Fig.61

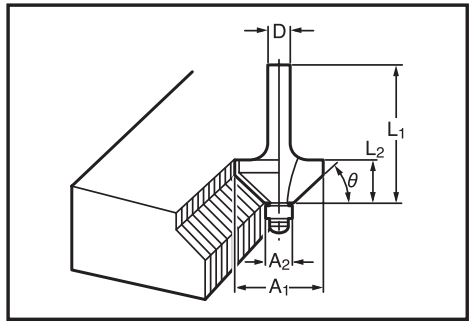


Fig.65

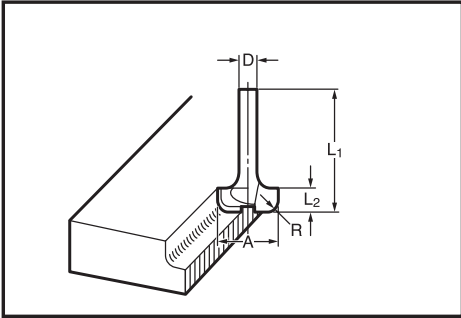


Fig.62

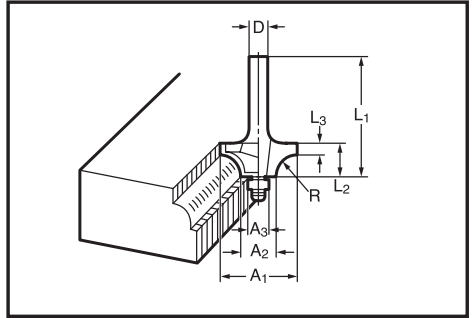


Fig.66

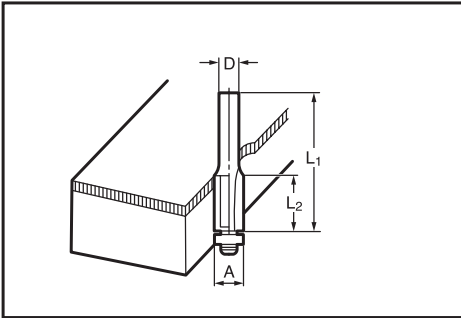


Fig.63

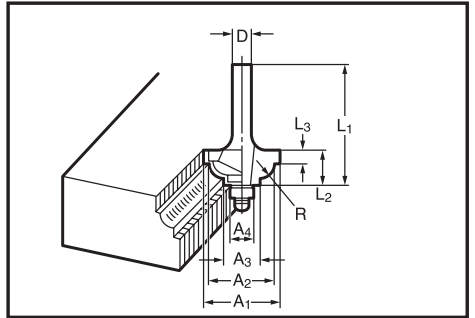


Fig.67

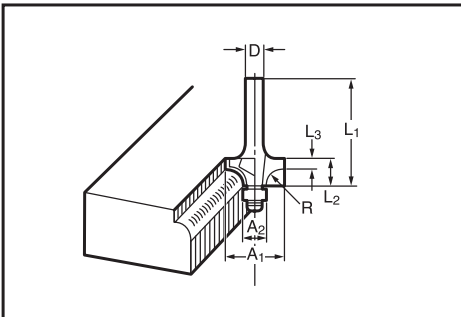


Fig.64

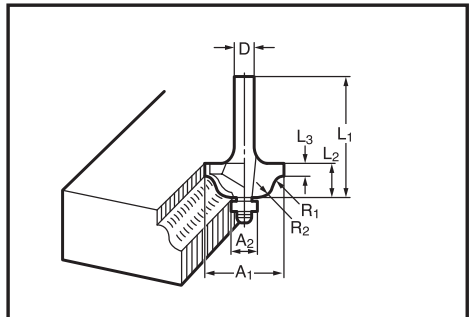


Fig.68

SPECIFICATIONS

Model	RT0700C
Collet chuck capacity	6 mm, 8 mm, 1/4" or 3/8"
No load speed (min ⁻¹)	10,000 - 30,000
Overall length	200 mm
Net weight	1.8 kg
Safety class	□/II

- Due to our continuing programme of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

Symbols

The following show the symbols used for the equipment. Be sure that you understand their meaning before use.



Read instruction manual.



DOUBLE INSULATION



Only for EU countries
Do not dispose of electric equipment together with household waste material! In observance of the European Directive, on Waste Electric and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electric equipment that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

Intended use

The tool is intended for flush trimming and profiling of wood, plastic and similar materials.

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

General Power Tool Safety Warnings

⚠WARNING Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

Work area safety

1. **Keep work area clean and well lit.** Cluttered or dark areas invite accidents.
2. **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
3. **Keep children and bystanders away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control.

Electrical safety

4. **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.** Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.
5. **Avoid body contact with earthed or grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.
6. **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
7. **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.** Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
8. **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
9. **If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply.** Use of an RCD reduces the risk of electric shock.
10. **Use of power supply via a RCD with a rated residual current of 30 mA or less is always recommended.**

Personal safety

11. **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
12. **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
13. **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or energising power tools that have the switch on invites accidents.
14. **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
15. **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.** This enables better control of the power tool in unexpected situations.
16. **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing, and gloves away from moving parts.** Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.
17. **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of dust collection can reduce dust-related hazards.

Power tool use and care

18. **Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application.** The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
19. **Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
20. **Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
21. **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.
22. **Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.
23. **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.

24. **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

Service

25. **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.
26. **Follow instruction for lubricating and changing accessories.**
27. **Keep handles dry, clean and free from oil and grease.**

TRIMMER SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the cutter may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and shock the operator.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by your hand or against the body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Wear hearing protection during extended period of operation.**
4. **Handle the bits very carefully.**
5. **Check the bit carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged bit immediately.**
6. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Keep hands away from rotating parts.**
9. **Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
10. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.**
11. **Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.**
12. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
13. **Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**
14. **Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
15. **Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the tool base.**
16. **Use bits of the correct shank diameter suitable for the speed of the tool.**
17. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**

18. Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠ WARNING: DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Adjusting bit protrusion

- **Fig.1:** 1. Bit protrusion 2. Tool base 3. Scale
4. Locking lever 5. Adjusting screw 6. Hex nut

To adjust the bit protrusion, loosen the locking lever and move the tool base up or down as desired by turning the adjusting screw. After adjusting, tighten the locking lever firmly to secure the tool base.

NOTE:

- When the tool is not secured even if the locking lever is tightened, tighten the hex nut and then tighten the locking lever.

Switch action

- **Fig.2:** 1. Switch 2. OFF (O) side 3. ON (I) side

⚠ CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the tool is switched off.

To start the tool, press the "ON (I)" side of the switch. To stop the tool, press the "OFF (O)" side of the switch.

Electronic function

The tool equipped with electronic function are easy to operate because of the following features.

Constant speed control

Electronic speed control for obtaining constant speed. Possible to get fine finish, because the rotating speed is kept constant even under load condition.

Soft start

Soft-start feature minimizes start-up shock, and makes the tool start smoothly.

Speed adjusting dial

- **Fig.3:** 1. Speed adjusting dial

The tool speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 6. Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 6. And lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1. This allows the ideal speed to be selected for optimum material processing, i.e. the speed can be correctly adjusted to suit the material and bit diameter. Refer to the table for the relationship between the number settings on the dial and the approximate tool speed.

Number	min ⁻¹
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

⚠ CAUTION:

- If the tool is operated continuously at low speeds for a long time, the motor will get overloaded, resulting in tool malfunction.
- The speed adjusting dial can be turned only as far as 6 and back to 1. Do not force it past 6 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

ASSEMBLY

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Installing or removing trimmer bit

- **Fig.4:** 1. Tighten 2. Loosen 3. Hold

- **Fig.5:** 1. Tighten 2. Loosen 3. Shaft lock

⚠ CAUTION:

- Do not tighten the collet nut without inserting a bit, or the collet cone will break.
- Use only the wrenches provided with the tool.

Insert the bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the two wrenches or by pressing the shaft lock and using the provided wrench. To remove the bit, follow the installation procedure in reverse.

OPERATION

For the trimmer base

- **Fig.6:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw 3. Trimmer base

⚠ WARNING:

- Before using the tool with the trimmer base, always install the dust nozzle on the trimmer base.

Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete. When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction.

- **Fig.7:** 1. Workpiece 2. Bit revolving direction 3. View from the top of the tool 4. Feed direction

NOTE:

- Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.
- When using the trimmer shoe, the straight guide or the trimmer guide, be sure to keep it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece.

- **Fig.8:** 1. Feed direction 2. Bit revolving direction 3. Workpiece 4. Straight guide

⚠ CAUTION:

- Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 3 mm at a pass when cutting grooves. When you wish to cut grooves more than 3 mm deep, make several passes with progressively deeper bit settings.

Trimmer base (resin) (optional accessory)

You can use the trimmer base (resin) as an optional accessory as shown in the figure.

- **Fig.9:** 1. Thumb nut

Place the tool onto the trimmer base (resin) and tighten the thumb nut at the desired protrusion of the bit.

For the operation procedures, refer to the operation for the trimmer base.

Templet guide (optional accessory)

- **Fig.10**

The templet guide provides a sleeve through which the bit passes, allowing use of the trimmer with templet patterns.

Loosen the screws and remove the base protector. Place the templet guide on the base and replace the base protector. Then secure the base protector by tightening the screws.

- **Fig.11:** 1. Base protector 2. Screws 3. Screwdriver

Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet.

- **Fig.12:** 1. Straight bit 2. Base 3. Templet 4. Distance (X) 5. Workpiece 6. Templet guide 10 7. Base protector

NOTE:

- The workpiece will be cut a slightly different size from the templet. Allow for the distance (X) between the router bit and the outside of the templet guide. The distance (X) can be calculated by using the following equation:

Distance (X) = (outside diameter of the templet guide - router bit diameter) / 2

Straight guide (optional accessory)

- **Fig.13**

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving.

- **Fig.14:** 1. Bolt 2. Guide plate 3. Straight guide 4. Wing nut

Attach the guide plate to the straight guide with the bolt and the wing nut.

- **Fig.15:** 1. Clamp screw (A) 2. Straight guide 3. Wing nut 4. Base

Attach the straight guide with the clamp screw (A).

Loosen the wing nut on the straight guide and adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nut securely.

When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the trimmer base. Feed the tool in the direction of the arrow.

- **Fig.16**

Circular work

- **Fig.17:** 1. Wing nut 2. Guide plate 3. Straight guide
4. Center hole 5. Bolt

Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in the figures. Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the center of circle and the center of bit) are as follows:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

For cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius.

For cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

- **Fig.18:** 1. Wing nut 2. Guide plate 3. Straight guide
4. Center hole 5. Bolt

NOTE:

- Circles between 172 mm and 186 mm in radius cannot be cut using this guide.

- **Fig.19:** 1. Nail 2. Center hole 3. Straight guide

Align the center hole in the straight guide with the center of the circle to be cut. Drive a nail less than 6 mm in diameter into the center hole to secure the straight guide. Pivot the tool around the nail in clockwise direction.

Trimmer guide (optional accessory)

- **Fig.20**

Trimming, curved cuts in veneers for furniture and the like can be done easily with the trimmer guide. The guide roller rides the curve and assures a fine cut.

- **Fig.21:** 1. Clamp screw (A) 2. Adjusting screw
3. Clamp screw (B) 4. Trimmer guide

Install the trimmer guide on the tool base with the clamp screw (A). Loosen the clamp screw (B) and adjust the distance between the bit and the trimmer guide by turning the adjusting screw (1 mm per turn). At the desired distance, tighten the clamp screw (B) to secure the trimmer guide in place.

- **Fig.22:** 1. Workpiece 2. Bit 3. Guide roller

When cutting, move the tool with the guide roller riding the side of the workpiece.

Tilt base (optional accessory)

Tilt base (optional accessory) is convenient for chamfering.

- **Fig.23:** 1. Clamping screws

Place the tool onto the tilt base and close the locking lever at the desired protrusion of the bit. For desired angle, tighten the clamping screws on its sides. Firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the tilt base. Feed the tool in the direction of the arrow.

Base protector removed from the tilt base (optional accessory)

Mounting the base protector which has been removed from the tilt base on the trimmer base allows the change of the trimmer base from the round base to a square base.

For another application, remove the base protector from the tilt base by loosening and removing four screws.

- **Fig.24:** 1. Base protector 2. Screw

And then mount the base protector on the trimmer base.

Offset base (optional accessory)

- **Fig.25**

- (1) Offset base (optional accessory) is convenient for work in a tight area such as a corner.

- **Fig.26:** 1. Pulley 2. Collet nut 3. Collet cone

Before installing the tool on the offset base, remove the collet nut and collet cone by loosening the collet nut.

- **Fig.27:** 1. Wrench 2. Pulley 3. Shaft lock

Install the pulley on the tool by pressing the shaft lock and firmly tightening the pulley with a wrench.

- **Fig.28:** 1. Collet nut 2. Collet cone

Place the collet cone and screw the collet nut on the offset base as shown in the figure.

- **Fig.29**

Mount the tool on the offset base

- **Fig.30:** 1. Pulley 2. Belt

Put an end of the belt over the pulley using a screwdriver and make sure that its entire belt width fits over the pulley completely.

- **Fig.31:** 1. Locking lever 2. Offset base

Secure it with a locking lever on the offset base.

- **Fig.32:** 1. Wrench 2. Hex wrench 3. Bit

To install the bit, fall the tool with the offset base on its side. Insert the hex wrench into the hole in the offset base.

With the hex wrench held in that position, insert the bit into the collet cone on the shaft of the offset base from the opposite side and tighten the collet nut firmly with a wrench.

To remove the bit at replacement, follow the installation procedure in reverse.

- (2) Offset base (optional accessory) can also be used with a trimmer base and a grip attachment (optional accessory) for more stability.

- **Fig.33:** 1. Screws 2. Offset base plate 3. Upper section of the offset base

Loosen the screws and remove the upper section from the offset base. Put aside the upper section of the offset base.

- **Fig.34:** 1. Bar type grip (optional accessory) 2. Grip attachment (optional accessory) 3. Offset base plate 4. Trimmer base assembly (optional accessory)

Mount the trimmer base with four screws and the grip attachment (optional accessory) with two screws on the offset base plate.

Screw a bar type grip (optional accessory) onto the grip attachment.

► **Fig.35:** 1. Screw 2. Knob type grip 3. Offset base plate

In another way of use, the knob type grip which is removed from a plunge base (optional accessory) can be installed on the grip attachment. To install the knob type grip, place it on the grip attachment and secure it with a screw.

► **Fig.36**

When using as a router only with a plunge base (optional accessory)

⚠ CAUTION:

- When using as a router, hold the tool firmly with both hands.

► **Fig.37:** 1. Plunge base 2. Grip

To use the tool as a router, install the tool on a plunge base (optional accessory) by pressing it down fully. Either knob type grip or bar type grip (optional accessory) can be used according to your work.

► **Fig.38:** 1. Screw 2. Knob

To use the bar type grip (optional accessory), loosen the screw and remove the knob type grip.

► **Fig.39:** 1. Bar type grip (optional accessory)

And then screw the bar type grip on the base.

Adjusting the depth of cut when using the plunge base (optional accessory)

► **Fig.40:** 1. Adjusting knob 2. Lock lever 3. Depth pointer 4. Stopper pole setting nut 5. Fast-feed button 6. Stopper pole 7. Stopper block 8. Adjusting bolt

Place the tool on a flat surface. Loosen the lock lever and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body.

Turn the stopper pole setting nut counterclockwise. Lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation. The depth of cut is indicated on the scale by the depth pointer.

While pressing the fast-feed button, raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. Minute depth adjustments can be obtained by turning the adjusting knob (1 mm per turn).

By turning the stopper pole setting nut clockwise, you can fasten the stopper pole firmly.

Now, your predetermined depth of cut can be obtained by loosening the lock lever and then lowering the tool body until the stopper pole makes contact with the adjusting hex bolt of the stopper block.

Always firmly hold the tool by both grip during operation.

Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Lower the tool body and move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.

When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction.

► **Fig.41:** 1. Workpiece 2. Bit revolving direction 3. View from the top of the tool 4. Feed direction

NOTE:

- Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.
- When using the straight guide, be sure to install it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece.

► **Fig.42:** 1. Feed direction 2. Bit revolving direction 3. Workpiece 4. Straight guide

Straight guide when using as a router (needed to use with guide holder (optional accessory))

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving.

► **Fig.43:** 1. Bolt 2. Guide holder 3. Wing nut 4. Bolt 5. Wing nut 6. Guide plate 7. Straight guide 8. Wing bolts

Install the straight guide on the guide holder (optional accessory) with the wing nut.

Insert the guide holder into the holes in the plunge base and tighten the wing bolts. To adjust the distance between the bit and the straight guide, loosen the wing nut. At the desired distance, tighten the wing nut to secure the straight guide in place.

Straight guide (optional accessory)

► **Fig.44**

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving.

► **Fig.45:** 1. Guide bar 2. Wing bolt 3. Straight guide

To install the straight guide, insert the guide bars into the holes in the plunge base. Adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing bolts to secure the straight guide in place.

When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.

► **Fig.46**

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the router base. Feed the tool in the direction of the arrow.

Templet guide (optional accessory)

► Fig.47

The templet guide provides a sleeve through which the bit passes, allowing use of the tool with templet patterns.

To install the templet guide, loosen the screws on the tool base, insert the templet guide and then tighten the screws.

► **Fig.48:** 1. Screw 2. Base 3. Templet

Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet.

► **Fig.49:** 1. Bit 2. Base 3. Templet 4. Workpiece
5. Distance (X) 6. Outside diameter of the templet guide 7. Templet guide

NOTE:

- The workpiece will be cut a slightly different size from the templet. Allow for the distance (X) between the bit and the outside of the templet guide. The distance (X) can be calculated by using the following equation:

Distance (X) = (outside diameter of the templet guide - bit diameter) / 2

Dust nozzle sets

For the trimmer base

► **Fig.50:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw 3. Trimmer base

For the plunge base (optional accessory)

► **Fig.51:** 1. Dust nozzle 2. Thumb screw

Use the dust nozzle for dust extraction. Install the dust nozzle on the tool base using the thumb screw so that protrusion on the dust nozzle fit to the notch in the tool base.

Then connect a vacuum cleaner to the dust nozzle.

► **Fig.52**

MAINTENANCE

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

Replacing carbon brushes

► **Fig.53:** 1. Limit mark

Remove and check the carbon brushes regularly. Replace when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes.

► **Fig.54:** 1. Screwdriver 2. Brush holder cap

Use a screwdriver to remove the brush holder caps.

Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

OPTIONAL ACCESSORIES

⚠ CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Straight & groove forming bits
- Edge forming bits
- Laminate trimming bits
- Straight guide assembly
- Trimmer guide assembly
- Trimmer base assembly
- Trimmer base assembly (resin)
- Tilt base assembly
- Plunge base assembly
- Offset base assembly
- Templet guide
- Collet cone 6 mm
- Collet cone 6.35 mm (1/4")
- Collet cone 8 mm
- Collet cone 9.53 mm (3/8")
- Wrench 13
- Wrench 22

Trimmer bits

Straight bit

► Fig.55

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

“U” Grooving bit

► Fig.56

mm					
	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

“V” Grooving bit

► Fig.57

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

Drill point flush trimming bit

► Fig.58

mm					
	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Drill point double flush trimming bit

► Fig.59

mm						
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Corner rounding bit

► Fig.60

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

Chamfering bit

► Fig.61

mm					
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°

Cove beading bit

► Fig.62

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

Ball bearing flush trimming bit

► Fig.63

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

Ball bearing corner rounding bit

► Fig.64

mm						
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"	21	8	40	10	3.5	6

Ball bearing chamfering bit

► Fig.65

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

Ball bearing beading bit

► Fig.66

mm							
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

Ball bearing cove beading bit

► Fig.67

mm								
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

Ball bearing roman ogee bit

► Fig.68

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

mm

NOTE:

- Some items in the list may be included in the tool package as standard accessories. They may differ from country to country.

规格

型号	RT0700C
筒夹卡盘能力	6 mm、8 mm、1/4"或3/8"
空载速度 (r/min)	10,000 - 30,000
总长度	200 mm
净重	1.8 kg
安全等级	回/II

- 由于持续的研发计划，生产者保留变更规格不另行通知之权利。
- 规格可能因销往国家之不同而异。
- 重量符合EPTA-Procedure 01/2003

符号

以下显示本工具使用的符号。在使用工具之前请务必理解其含义。



阅读使用说明书。



II类工具



仅限于欧盟国家
请勿将电气设备与家庭普通废弃物一同丢弃！请务必遵守欧洲关于废弃电子电气设备的指令，根据各国法律法规执行。达到使用寿命的电气设备必须分类回收至符合环境保护规定的再循环机构。

用途

本工具用于对木材、塑料和类似材料的修整和压型。

电源

本工具只可连接电压与铭牌所示电压相同的电源，且仅可使用单相交流电源。本工具根据欧洲标准达到双重绝缘，因此也可用于不带接地线的插座。

电动工具通用安全警告

⚠警告！阅读所有警告和所有说明。不遵照以下警告和说明会导致电击、着火和/或严重伤害。

保存所有警告和说明书以备查阅。

在所有下列的警告中术语“电动工具”指市电驱动（有线）电动工具或电池驱动（无线）电动工具。

工作场地的安全

1. 保持工作场地清洁和明亮。混乱和黑暗的场地会引发事故。
2. 不要在易爆环境，如有易燃液体、气体或粉尘的环境下操作电动工具。电动工具产生的火花会点燃粉尘或气体。
3. 让儿童和旁观者离开后操作电动工具。注意力不集中会使操作者失去对工具的控制。

电气安全

4. 电动工具插头必须与插座相配。绝不能以任何方式改装插头。需接地的电动工具不能使用任何转换插头。未经改装的插头和相配的插座将减少电击危险。
5. 避免人体接触接地表面，如管道、散热片和冰箱。如果你身体接地会增加电击危险。
6. 不得将电动工具暴露在雨中或潮湿环境中。水进入电动工具将增加电击危险。
7. 不得滥用电线。绝不能用电线搬运、拉动电动工具或拔出其插头。使电线远离热源、油、锐边或运动部件。受损或缠绕的软线会增加电击危险。
8. 当在户外使用电动工具时，使用适合户外使用的外接软线。适合户外使用的软线将减少电击危险。

- 如果在潮湿环境下操作电动工具是不可以避免的，应使用剩余电流动作保护器（RCD）。使用RCD可减小电击危险。
- 始终建议通过额定剩余电流为30mA或以下的RCD来使用电源。

人身安全

- 保持警觉，当操作电动工具时关注所从事的操作并保持清醒。当你感到疲倦，或在有药物、酒精或治疗反应时，不要操作电动工具。在操作电动工具时瞬间的疏忽会导致严重人身伤害。
- 使用个人防护装置。始终佩戴护目镜。安全装置，诸如适当条件下使用防尘面具、防滑安全鞋、安全帽、听力防护等装置能减少人身伤害。
- 防止意外起动。确保开关在连接电源和/或电池盒、拿起或搬运工具时处于关断位置。手指放在已接通电源的开关上或开关处于接通时插入插头可能会导致危险。
- 在电动工具接通之前，拿掉所有调节钥匙或扳手。遗留在电动工具旋转零件上的扳手或钥匙会导致人身伤害。
- 手不要伸展得太长。时刻注意立足点和身体平衡。这样在意外情况下能很好地控制电动工具。
- 着装适当。不要穿宽松衣服或佩戴饰品。让衣服、手套和头发远离运动部件。宽松衣服、配饰或长发可能会卷入运动部件中。
- 如果提供了与排屑、集尘设备连接用的装置，要确保他们连接完好且使用得当。使用这些装置可减少尘屑引起的危险。

电动工具使用和注意事项

- 不要滥用电动工具，根据用途使用适当的电动工具。选用适当设计的电动工具会使你工作更有效、更安全。
- 如果开关不能接通或关断工具电源，则不能使用该电动工具。不能用开关来控制的电动工具是危险的且必须进行修理。
- 在进行任何调节、更换附件或贮存电动工具之前，必须从电源上拔掉插头和/或使电池盒与工具脱开。这种防护性措施将减少工具意外起动的危险。
- 将闲置不用的电动工具贮存在儿童所及范围之外，并且不要让不熟悉电动工具或对这些说明不了解的人操作电动工具。电动工具在未经培训的用户手中是危险的。

- 保养电动工具。检查运动件是否调整到位或卡住，检查零件破损情况和影响电动工具运行的其他状况。如有损坏，电动工具应在使用前修理好。许多事故由维护不良的电动工具引发。
- 保持切削刀具锋利和清洁。保养良好的有锋利切削刃的刀具不易卡住而且容易控制。
- 按照使用说明书，考虑作业条件和进行的作业来使用电动工具、附件和工具的刀头等。将电动工具用于那些与其用途不符的操作可能会导致危险。

维修

- 将你的电动工具送交专业维修人员，使用同样的备件进行修理。这样将确保所维修的电动工具的安全性。
- 上润滑油及更换附件时请遵循本说明书指示。
- 手柄务必保持干燥、清洁、无油（脂）。

木工修边机安全警告

- 因为刀具可能会接触到自身的电线，操作工具时请握住工具的绝缘抓握表面。切割“带电”的电线时，电动工具上暴露的金属部分可能也会“带电”，并使操作者触电。
- 请使用螺丝钳或其他可行的方式将工件夹紧并固定在稳定的平台上。手持工件或将工件抵在身上，可能会导致工件摆放不稳，使工具失去控制。
- 长时间操作时请佩戴耳罩。
- 装卸刀头时，需十分小心。
- 操作之前，请仔细检查刀头上是否有裂缝或损坏。立即更换有裂缝或损坏的刀头。
- 注意不要切割到铁钉。操作之前请检查并清除工件上的所有铁钉。
- 请牢握本工具。
- 手应远离旋转的部件。
- 打开开关前，请确认刀头未与工件接触。
- 在实际的工件上使用工具之前，请先让工具空转片刻。请注意，振动或摇摆可能表示刀头安装不当。
- 注意刀头旋转方向和馈送方向。
- 运行中的工具不可离手放置。只可在手握工具的情况下操作工具。
- 将工具从工件上取下之前，请务必关闭工具电源并等待刀头完全停止。
- 操作之后，请勿立刻触摸刀头，因为其可能会非常烫，导致烫伤皮肤。

15. 请勿使用稀释剂、汽油、油或类似物品涂抹工具基座。它们可能会导致工具基座开裂。
16. 根据工具速度使用具有合适刀柄直径的刀头。
17. 某些材料含有有毒化学物质。小心不要吸入粉尘，并避免皮肤接触。遵循材料供应商的安全提示。
18. 根据您操作的材料及应用，请务必使用正确的防尘面罩/呼吸器。

请保留此说明书。

⚠警告： 请勿为图方便或因对产品足够熟悉（由于重复使用而获得的经验）而不严格遵循相关产品安全规则。使用不当或不遵循使用说明书中的安全规则会导致严重的人身伤害。

功能描述

⚠小心：

- 在调节或检查工具功能之前，请务必关闭工具电源开关并拔下电源插头。

调节刀头凸出部分

- ▶ **图片1：** 1. 刀头凸出部分 2. 工具基座
3. 刻度 4. 锁定杆 5. 调节螺丝
6. 六角螺母

调节刀头凸出部分时，请松开锁定杆并通过旋拧调节螺丝上下移动工具基座。完成调节后，请紧固锁定杆以固定工具基座。

注：

- 如果即便在紧固定杆的情况下也没有固定工具，请拧紧六角螺母，然后紧固定杆。

开关操作

- ▶ **图片2：** 1. 开关 2. 关闭 (O) 侧 3. 开启 (I) 侧

⚠小心：

- 插上工具电源插头之前，请务必确认工具已关闭。

要启动工具时，按下开关的“开启 (I)”侧。要停止工具时，按下开关的“关闭 (O)”侧。

电子功能

本工具配备的电子功能易于操作，主要有下列特点。

恒速控制

为获得恒速而进行的电子速度控制。即使在有负载的情况下亦可保持旋转速度恒定，从而可实现良好的磨光效果。

软启动

软启动功能可最小化启动时的震动，让工具平稳启动。

转速调节刻度盘

- ▶ **图片3：** 1. 转速调节刻度盘

可以通过将转速调节刻度盘转至1至6中的数字设定来改变工具速度。

朝数字6方向旋转刻度盘时，转速递增。朝数字1方向旋转刻度盘时，转速递减。

因此可为优化材料处理选择理想速度，即可调节至适合于材料和刀头直径的正确速度。

请查阅表格获得转速调节刻度盘上的数字设定和对应的大概工具速度的关系。

数值	r/min
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

⚠小心：

- 如果工具长时间以低速持续操作，则电机可能会过载，导致工具出现故障。
- 转速调节刻度盘只能在1和6之间调节。请勿用强力将其拨至超过1或6的位置，否则调速功能可能会失灵。

装配

⚠小心：

- 对工具进行任何装配操作前请务必确认工具已关闭且已拔下电源插头。

安装或拆卸木工修边机刀头

- ▶ **图片4：** 1. 拧紧 2. 拧松 3. 握持

- ▶ **图片5：** 1. 拧紧 2. 拧松 3. 轴锁

⚠小心：

- 请勿在未插入刀头的情况下拧紧筒夹螺母，否则会损坏锥形筒夹。
- 请仅使用本工具附带的扳手。

将刀头完全插入锥形筒夹，然后使用两个扳手或按住轴锁并使用附带的扳手拧紧筒夹螺母。

拆下刀头时，按与安装步骤相反的顺序进行。

操作

用于木工修边机基座

- **图片6:** 1. 集尘口 2. 蝶形螺丝 3. 木工修边机基座

⚠警告：

- 使用带木工修边机基座的工具之前，请务必在基座上安装集尘口。

将工具基座放在要切割的工件上，刀头不得与工件有任何接触。然后启动工具并等待，直至刀头达到全速运转时再进行操作。在工件表面向前移动本工具，保持工具基座水平并平稳地向前推动，直至切割操作完成。进行切边时，工件表面应在馈送方向的刀头左侧。

- **图片7:** 1. 工件 2. 刀头旋转方向 3. 从工具顶部观看 4. 馈送方向

注：

- 太快地向前移动本工具可能会导致切割不良，或者损坏刀头或电机。太慢地向前移动本工具可能会灼烧和损毁切口。馈送率依据刀头尺寸、工件类型和切割深度而定。在实际的工件上开始切割之前，建议先在废弃木材上进行一次简单的切割。这不仅能精确的显示切割情况，也能让您检查切割的尺寸。
- 使用木工修边机导靴、直线导板或木工修边机导板时，请确保将其安装在馈送方向的右侧。这有助于保持其与工件的侧边平齐。

- **图片8:** 1. 馈送方向 2. 刀头旋转方向 3. 工件 4. 直线导板

⚠小心：

- 由于过度切割可能会导致电机过载或使工具变得难以控制，因此在切槽时，一次切割深度不应超过**3 mm**。如果需要切割超过**3 mm**深的槽时，请分多次进行切割，并逐渐加深刀头设定深度。

木工修边机基座（选购附件）

可使用图中所示的选购附件木工修边机基座（树脂）。

- **图片9:** 1. 翼形螺母

将工具放置在木工修边机基座（树脂）上，并在所需的刀头凸出长度位置拧紧翼形螺母。有关操作步骤，请参阅木工修边机基座的操作。

样规导板（选购附件）

- **图片10**

样规导板具有一个供刀头穿过的套筒，可以允许使用带样规模式的木工修边机。旋松螺丝，拆下基座保护装置。将样规导板置于基座上并更换基座保护装置。然后拧紧螺丝以固定基座保护装置。

- **图片11:** 1. 基座保护装置 2. 螺丝 3. 螺丝起子

将样规紧固在工件上。将工具放置在样规上，在将样规导板沿样规侧滑动的情况下移动工具。

- **图片12:** 1. 直刀头 2. 基座 3. 样规 4. 距离 (X) 5. 工件 6. 样规导板 10 7. 基座保护装置

注：

- 将以与样规略有不同的尺寸切割工件。在雕刻机刀头和样规导板外部之间留出一定的距离 (X)。可使用下列方程式计算距离 (X)：

距离 (X) = (样规导板的外径 - 雕刻机刀头直径) / 2

直线导板（选购附件）

- **图片13**

斜削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

- **图片14:** 1. 螺栓 2. 导向板 3. 直线导板 4. 蝶形螺母

使用螺栓和蝶形螺母将导向板安装至直线导板。

- **图片15:** 1. 夹紧螺丝 (A) 2. 直线导板 3. 蝶形螺母 4. 基座

使用夹紧螺丝(A)安装直线导板。松开直线导板上的蝶形螺母,并调节刀头和直线导板之间的距离。在所需的距离位置上,拧紧蝶形螺母。

切割时,在直线导板与工件的一侧平齐的情况下移动工具。

如果工件一侧与切割位置之间的距离(A)对于直线导板来说过宽,或者如果工件的一侧不直,直线导板无法使用。在这种情况下,可将一个直导板牢固地夹紧至工件上,并使其抵住木工修边机基座,作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。

► 图片16

圆形切割

► 图片17: 1. 蝶形螺母 2. 导向板 3. 直线导板 4. 中心孔 5. 螺栓

如图所示装配直线导板和导向板,即可实现圆形切割。

可切割的最小和最大半径(圆心和刀头中心的距离)如下:

最小: 70 mm

最大: 221 mm

用来切割半径为70 mm至121 mm之间的圆。

用来切割半径为121 mm至221 mm之间的圆。

► 图片18: 1. 蝶形螺母 2. 导向板 3. 直线导板 4. 中心孔 5. 螺栓

注:

- 无法使用该导板切割半径为172 mm至186 mm的圆。

► 图片19: 1. 钉子 2. 中心孔 3. 直线导板

对齐直线导板上的中心孔和要切割圆的圆心。在中心孔中钉入一个直径小于6 mm的钉子以固定直线导板。以钉子为轴顺时针转动工具。

木工修边机导板 (选购附件)

► 图片20

家具层板的修整、曲线切割,以及类似的操作可以轻松使用木工修边机导板进行操作。导辊划出曲线,确保了良好的切割。

► 图片21: 1. 夹紧螺丝(A) 2. 调节螺丝 3. 夹紧螺丝(B) 4. 木工修边机导板

使用夹紧螺丝(A),在工具基座上安装木工修边机导板。拧松夹紧螺丝(B)并旋拧调节螺丝(每圈1 mm)以调节刀头和木工修边机导板之间的距离。达到所需距离后,拧紧夹紧螺丝(B),将木工修边机导板固定到位。

► 图片22: 1. 工件 2. 刀头 3. 导辊

切割时,在导辊置于工件的一侧上的情况下移动工具。

倾斜基座 (选购附件)

使用倾斜基座(选购附件)十分便于进行斜削削。

► 图片23: 1. 夹紧螺丝

将工具放置在倾斜基座上并在刀头达到所需的凸出长度时闭合锁定杆。达到所需角度时,拧紧一侧的夹紧螺丝。

将一个直导板牢固地夹紧至工件上,并使其抵住倾斜基座,作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。

从倾斜基座上拆下的基座保护装置 (选购附件)

将从倾斜基座拆下的基座保护装置安装至修边机基座上,可将修边机基座从圆形改为方形。在其他应用中,可拧松并拆下四个螺丝将基座保护装置从倾斜基座上拆下。

► 图片24: 1. 基座保护装置 2. 螺丝

然后将基座保护装置安装在修边机基座上。

偏置基座 (选购附件)

► 图片25

(1) 对诸如边角等操作不便的位置进行作业时,偏置基座(选购附件)十分有用。

► 图片26: 1. 滑轮 2. 筒夹螺母 3. 锥形筒夹
在将工具安装至偏置基座之前,请拧松筒夹螺母以拆下筒夹螺母和锥形筒夹。

► 图片27: 1. 扳手 2. 滑轮 3. 轴锁

按轴锁将滑轮安装至工具,然后使用扳手牢固固定滑轮。

► 图片28: 1. 筒夹螺母 2. 锥形筒夹

如图所示安装锥形筒夹并将筒夹螺母拧紧至偏置基座。

► 图片29

在偏置基座上安装工具

► 图片30: 1. 滑轮 2. 皮带

使用螺丝起子将皮带的一端安装到滑轮上并确保整个皮带的宽度完全置于滑轮上。

► 图片31: 1. 锁定杆 2. 偏置基座

使用锁定杆将其固定在偏置基座上。

► 图片32: 1. 扳手 2. 六角扳手 3. 刀头

安装刀头时，倾倒工具使偏置基座位于其侧面。将六角扳手插入偏置基座的孔中。

使六角扳手保持在该位置，从对侧将刀头插入偏置基座轴上的锥形筒夹中，然后使用扳手紧固筒夹螺母。

要在更换时拆卸刀头，请以与安装相反的步骤操作。

(2) 偏置基座（选购附件）可与修边机基座和把手装置（选购附件）配合使用以获得更加稳定的性能。

► **图片33:** 1. 螺丝 2. 偏置基座板 3. 偏置基座的上位部分

拧松螺丝并从偏置基座上拆下上位部分。收起偏置基座的上位部分。

► **图片34:** 1. 杆式把手（选购附件） 2. 把手装置（选购附件） 3. 偏置基座板 4. 修边机基座组件（选购附件）

分别使用四个螺丝和两个螺丝将修边机基座和把手装置（选购附件）安装到偏置基座板上。使用螺丝将杆式把手（选购附件）安装至把手装置。

► **图片35:** 1. 螺丝 2. 旋钮式把手 3. 偏置基座板

在其他应用中，可将从切入式基座（选购附件）拆下的旋钮式把手安装至把手装置上。安装旋钮式把手时，请将其放置在把手装置上并用螺丝加以固定。

► **图片36**

仅与切入式基座（选购附件）配合使用时用作雕刻机

⚠小心:

- 用作雕刻机时，请双手紧握工具。

► **图片37:** 1. 切入式基座 2. 把手

将本工具用作雕刻机时，请将工具完全按入切入式基座（选购附件）以进行安装。根据作业情况，可使用旋钮式把手或杆式把手（选购附件）。

► **图片38:** 1. 螺丝 2. 旋钮

使用杆式把手（选购附件）时，请拧松螺丝并拆下旋钮式把手。

► **图片39:** 1. 杆式把手（选购附件）

然后使用螺丝将杆式把手安装至基座。

使用切入式基座（选购附件）时调节切割深度

► **图片40:** 1. 调节旋钮 2. 锁定杆 3. 深度指针 4. 止动器杆设定螺母 5. 快速供料按钮 6. 止动器杆 7. 止动器块 8. 调节螺栓

将工具置于平坦的表面。拧松锁定杆，然后降低机身，直至刀头恰好接触到平坦的表面。拧紧锁定杆以锁定机身。

逆时针旋转止动器杆设定螺母。请降低止动器杆，直至其与调节螺栓相接触。将深度指针与“0”刻度对齐。由深度指针在刻度板上标示切割深度。

按下快速供料按钮时，升起止动器杆直至获得所需的切割深度。微小的深度调节可通过旋转调节旋钮进行（每旋转一周为1 mm）。

顺时针旋转止动器杆设定螺母，可拧紧止动器杆。

此时，松开锁定杆，然后降低机身，直至止动器杆与止动器块的调节六角螺栓相接触，即可获得预设的切割深度。

操作时，请务必通过两个把手紧握工具。将工具基座放在要切割的工件上，刀头不得与工件有任何接触。然后启动工具并等待，直至刀头达到全速运转时再进行操作。降低机身，在工件表面向前移动本工具，使其平稳地保持平坦前进，直至切割操作完成即可。

进行切边时，工件表面应在馈送方向的刀头左侧。

► **图片41:** 1. 工件 2. 刀头旋转方向 3. 从工具顶部观看 4. 馈送方向

注:

- 太快地向前移动本工具可能会导致切割不良，或者损坏刀头或电机。太慢地向前移动本工具可能会灼烧和损毁切口。馈送率依据刀头尺寸、工件类型和切割深度而定。在实际的工件上开始切割之前，建议先在废弃木材上进行一次简单的切割。这不仅能精确的显示切割情况，也能让您检查切割的尺寸。
- 使用直线导轨时，请确保将其安装在馈送方向的右侧。这有助于保持其与工件的侧边平齐。

► **图片42:** 1. 馈送方向 2. 刀头旋转方向 3. 工件 4. 直线导轨

用作雕刻机时使用的直线导板（需要与导板支架（选购附件）配合使用）

斜刨削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

- **图片43:** 1. 螺栓 2. 导板支架 3. 蝶形螺母
4. 螺栓 5. 蝶形螺母 6. 导向板
7. 直线导板 8. 蝶形螺栓

使用蝶形螺母将直线导板安装至导板支架（选购附件）。

将导板支架插入切入式基座上的孔内，然后拧紧蝶形螺栓。要调节刀头和直线导板之间的距离，请拧松蝶形螺母。达到所需距离后，拧紧蝶形螺母，将直线导板固定到位。

直线导板（选购附件）

► 图片44

斜刨削或开槽时，使用直线导板进行直线切割尤为有效。

► **图片45:** 1. 导板 2. 蝶形螺栓 3. 直线导板
安装直线导板时，请将导板插入切入式基座上的孔中。调节刀头和直线导板之间的距离。达到所需距离后，拧紧蝶形螺栓，将直线导板固定到位。

切割时，在直线导板与工件的一侧平齐的情况下移动工具。

► 图片46

如果工件一侧与切割位置之间的距离（A）对于直线导板来说过宽，或者如果工件的一侧不直，直线导板无法使用。在这种情况下，可将一个直导板牢固地夹紧至工件上，并使其抵住雕刻机基座，作为导板使用。朝箭头方向馈送工具。

样规导板（选购附件）

► 图片47

样规导板配有供刀头穿过的套筒，方便使用带样规模式的工具。

安装样规导板时，请拧松工具基座上的螺丝，插入样规导板，然后拧紧螺丝。

► 图片48: 1. 螺丝 2. 基座 3. 样规

将样规紧固在工件上。将工具放置在样规上，在将样规导板沿样规侧滑动的情况下移动工具。

► **图片49:** 1. 刀头 2. 基座 3. 样规 4. 工件
5. 距离（X） 6. 样规导板的外径 7. 样规导板

注:

- 将以与样规略有不同的尺寸切割工件。在刀头和样规导板外部之间留出一定的距离（X）。可使用下列方程式计算距离（X）：

距离（X）=（样规导板的外径 - 刀头直径）/ 2

集尘口装置

用于木工修边机基座

► **图片50:** 1. 集尘口 2. 蝶形螺丝 3. 木工修边机基座

用于切入式基座（选购附件）

► **图片51:** 1. 集尘口 2. 蝶形螺丝

使用集尘口除尘。使用蝶形螺丝将集尘口安装至工具基座上，使集尘口上的凸起部分嵌入工具基座上的凹槽内。

然后，将吸尘器的软管连接至集尘口。

► **图片52**

保养

⚠️ 小心:

- 检查或保养工具之前，请务必关闭工具电源开关并拔下插头。
- 切勿使用汽油、苯、稀释剂、酒精或类似物品清洁工具。否则可能会导致工具变色、变形或出现裂缝。

更换碳刷

► **图片53:** 1. 界限磨损线

定期拆下碳刷进行检查。在碳刷磨损到界限磨损线时进行更换。请保持碳刷清洁并使其在碳刷夹内能自由滑动。两个碳刷应同时替换。请仅使用相同的碳刷。

► **图片54:** 1. 螺丝起子 2. 碳刷夹盖

使用螺丝起子拆下碳刷夹盖。取出已磨损的碳刷，插入新的碳刷，然后紧固碳刷夹盖。为了保证产品的安全与可靠性，维修、任何其他维修保养或调节需由Makita（牧田）授权的维修服务中心完成。务必使用Makita（牧田）的替换部件。

选购附件

⚠小心:

- 这些附件或装置专用于本说明书所列的 **Makita** (牧田) 电动工具。其他附件或装置的使用可能会有人身伤害风险。仅可将附件或装置用于规定目的。

如您需要了解关于这些选购附件的更多信息，请咨询当地的 **Makita** (牧田) 维修中心。

- 直线 & 凹槽成型刀头
- 修边成型刀头
- 层压整修刀头
- 直线导板组件
- 修边机导板组件
- 修边机基座组件
- 修边机基座组件 (树脂)
- 倾斜基座组件
- 切入式基座组件
- 偏置基座组件
- 样规导板
- 6 mm 锥形筒夹
- 6.35 mm (1/4") 锥形筒夹
- 8 mm 锥形筒夹
- 9.53 mm (3/8") 锥形筒夹
- 13号扳手
- 22号扳手

木工修边机刀头

直刀头

► 图片55

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

“U”形开槽刀头

► 图片56

mm					
	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

“V”形开槽刀头

► 图片57

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

钻尾修边刀头

► 图片58

mm						
	D	A	L 1	L 2	L 3	
8	8	8	60	20	35	
6	6	6	60	18	28	
6E	1/4"					

钻尾双修边刀头

► 图片59

mm							
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4	
8	8	8	80	95	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

圆角刀头

► 图片60

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

斜角刀头

► 图片61

mm						
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°	

倒角敏仔刀头

► 图片62

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

滚珠轴承修边刀头

► 图片63

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

滚珠轴承圆角刀头

► 图片64

mm						
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"	21	8	40	10	3.5	6

滚珠轴承斜角刀头

► 图片65

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

滚珠轴承敏仔刀头

► 图片66

mm							
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

滚珠轴承倒角敏仔刀头

► 图片67

mm								
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

滚珠轴承户西线刀头

► 图片68

mm							
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5
6	26	8	42	12	4.5	3	6

注:

- 本列表中的一些部件可能作为标准配件包含于工具包装内。它们可能因销往国家之不同而异。

SPEKIFIKASI

Model	RT0700C
Kapasitas cekam collet	6 mm, 8 mm, 1/4" atau 3/8"
Kecepatan tanpa beban (min ⁻¹)	10.000 - 30.000
Panjang keseluruhan	200 mm
Berat bersih	1,8 kg
Kelas keamanan	□/II

- Karena kami terus melakukan program penelitian dan pengembangan, spesifikasi yang disebutkan di sini dapat berubah tanpa pemberitahuan.
- Spesifikasi dapat berbeda di setiap negara.
- Berat menurut Prosedur EPTA 01/2003

Simbol

Berikut ini adalah simbol-simbol yang digunakan pada peralatan ini. Pastikan Anda memahami arti masing-masing simbol sebelum menggunakan alat.



Baca petunjuk penggunaan.



ISOLASI GANDA



Hanya untuk negara-negara Uni Eropa
Jangan membuang peralatan listrik atau baterai bersama-sama dengan bahan limbah rumah tangga! Dengan memerhatikan Petunjuk Eropa, tentang Limbah Peralatan Listrik dan Elektronik serta pelaksanaannya sesuai dengan ketentuan hukum nasional, peralatan listrik yang telah habis umur pakainya harus dikumpulkan secara terpisah dan dikembalikan ke fasilitas daur ulang yang kompatibel secara lingkungan.

Penggunaan

Mesin ini digunakan untuk pekerjaan pemotongan benam dan memberikan profil pada kayu, plastik serta bahan-bahan sejenisnya.

Suplai daya

Mesin harus terhubung dengan suplai daya listrik yang bertegangan sama dengan yang tertera pada pelat nama, dan hanya dapat dijalankan dengan listrik AC fase tunggal. Mesin diisolasi ganda sesuai Standar Eropa dan oleh sebab itu dapat dihubungkan dengan soket tanpa arde.

Peringatan Keselamatan Umum Mesin Listrik

⚠ PERINGATAN Bacalah semua peringatan keselamatan dan semua petunjuk. Kelalaian mematuhi peringatan dan petunjuk dapat menyebabkan sengatan listrik, kebakaran dan/atau cedera serius.

Simpanlah semua peringatan dan petunjuk untuk acuan di masa depan.

Istilah "mesin listrik" dalam semua peringatan mengacu pada mesin listrik yang dijalankan dengan sumber listrik jala-jala (berkabel) atau baterai (tanpa kabel).

Keselamatan tempat kerja

1. **Jaga tempat kerja selalu bersih dan berpenerangan cukup.** Tempat kerja yang berantakan dan gelap mengundang kecelakaan.
2. **Jangan gunakan mesin listrik dalam lingkungan yang mudah meledak, misalnya terdapat cairan, gas, atau debu yang mudah terbakar.** Mesin listrik menimbulkan bunga api yang dapat membakar debu atau uap tersebut.
3. **Jauhkan anak-anak dan orang lain saat menggunakan mesin listrik.** Jika perhatian terpecah, Anda mungkin saja kehilangan kendali.

Keamanan Kelistrikan

4. **Steker mesin listrik harus cocok dengan stopkontak. Jangan sekali-kali mengubah steker dengan cara apa pun. Jangan menggunakan steker adaptor dengan mesin listrik yang terbumi (dibumikan).** Steker yang tidak diubah dan stopkontak yang cocok akan mengurangi risiko sengatan listrik.
5. **Hindari sentuhan tubuh dengan permukaan yang terbumi atau dibumikan seperti pipa, radiator, kompor, dan kulkas.** Risiko sengatan listrik bertambah jika ada bagian tubuh Anda yang menyentuh bumi atau tanah.
6. **Jangan membiarkan mesin listrik kehujanan atau basah.** Air yang masuk ke dalam mesin listrik akan meningkatkan risiko sengatan listrik.
7. **Jangan menyalahgunakan kabel. Jangan sekali-kali menggunakan kabel untuk membawa, menarik, atau mencabut mesin listrik dari stopkontak. Jauhkan kabel dari panas, minyak, tepian tajam, atau bagian yang bergerak.** Kabel yang rusak atau kusut memperbesar risiko sengatan listrik.

8. **Jika menggunakan mesin listrik di luar ruangan, gunakan kabel ekstensi yang sesuai dengan penggunaan di luar ruangan.** Menggunakan kabel yang sesuai dengan penggunaan luar ruangan akan mengurangi risiko sengatan listrik.
9. **Jika mengoperasikan mesin listrik di lokasi lembap tidak terhindarkan, gunakan pasokan daya yang dilindungi peranti imbas arus (residual current device - RCD).** Penggunaan RCD mengurangi risiko sengatan listrik.
10. **Disarankan untuk menggunakan pasokan daya melalui RCD dengan kapasitas arus sisa 30mA atau kurang.**

Keselamatan Diri

11. **Jaga kewaspadaan, perhatikan pekerjaan Anda dan gunakan akal sehat saat menggunakan mesin listrik.** Jangan menggunakan mesin listrik saat Anda lelah atau di bawah pengaruh obat-obatan, alkohol, atau dalam masa pengobatan. Sesaat saja Anda lalai saat menggunakan mesin listrik dapat menyebabkan cedera badan serius.
12. **Gunakan alat pelindung diri. Selalu gunakan pelindung mata.** Penggunaan peralatan pelindung seperti masker debu, sepatu pengaman anti-selip, helm pengaman, atau pelindung telinga untuk kondisi yang sesuai akan mengurangi risiko cedera badan.
13. **Cegah penyalaaan yang tidak disengaja. Pastikan bahwa sakelar berada dalam posisi mati (off) sebelum menghubungkan mesin ke sumber daya dan/atau paket baterai, mengangkat, atau membawanya.** Membawa mesin listrik dengan jari berada di sakelar atau mengalirkan listrik pada mesin listrik dengan sakelar hidup (on) akan mengundang kecelakaan.
14. **Lepaskan kunci-kunci penyetel sebelum menghidupkan mesin listrik.** Kunci-kunci yang masih terpasang pada bagian mesin listrik yang berputar dapat menyebabkan cedera.
15. **Jangan meraih terlalu jauh. Selalu jagalah pijakan dan keseimbangan.** Hal ini memungkinkan pengendalian mesin listrik yang lebih baik dalam situasi yang tidak diharapkan.
16. **Kenakan pakaian dengan baik. Jangan memakai pakaian yang kedodoran atau perhiasan. Jaga jarak antara rambut, pakaian, dan sarung tangan Anda dengan bagian mesin yang bergerak.** Pakaian kedodoran, perhiasan, atau rambut panjang dapat tersangkut pada bagian yang bergerak.
17. **Jika pada peranti tersedia fasilitas untuk menghisap dan mengumpulkan debu, pastikan fasilitas tersebut terhubung listrik dan digunakan dengan baik.** Penggunaan pembersih debu dapat mengurangi bahaya yang terkait dengan debu.

Penggunaan dan pemeliharaan mesin listrik

18. **Jangan memaksa mesin listrik. Gunakan mesin listrik yang tepat untuk keperluan Anda.** Mesin listrik yang tepat akan menuntaskan pekerjaan dengan lebih baik dan aman jika pada kecepatan sesuai rancangannya.
19. **Jangan menggunakan mesin listrik jika sakelar tidak dapat menyala dan mematikannya.** Mesin listrik yang tidak dapat dikendalikan dengan sakelarnya akan berbahaya dan harus diperbaiki.
20. **Cabut steker dari sumber listrik dan/atau paket baterai dari mesin listrik sebelum melakukan penyetelan, penggantian aksesoris, atau menyimpan mesin listrik.** Langkah keselamatan preventif tersebut mengurangi risiko hidupnya mesin secara tak sengaja.
21. **Simpan mesin listrik jauh dari jangkauan anak-anak dan jangan biarkan orang yang tidak paham mengenai mesin listrik tersebut atau petunjuk ini untuk menggunakan mesin listrik.** Mesin listrik sangat berbahaya di tangan pengguna yang tidak terlatih.
22. **Rawatlah mesin listrik. Periksa apakah ada bagian bergerak yang tidak sejajar atau macet, bagian yang pecah, dan kondisi lain yang dapat memengaruhi penggunaan mesin listrik.** Jika rusak, perbaiki mesin listrik terlebih dahulu sebelum digunakan. Banyak kecelakaan disebabkan oleh kurangnya pemeliharaan mesin listrik.
23. **Jaga agar mesin pemotong tetap tajam dan bersih.** Mesin pemotong yang terawat baik dengan mata pemotong yang tajam tidak mudah macet dan lebih mudah dikendalikan.
24. **Gunakan mesin listrik, aksesoris, dan mata mesin, dll. berdasarkan petunjuk ini, dengan memperhitungkan kondisi kerja dan jenis pekerjaan yang dilakukan.** Pemakaian mesin listrik untuk penggunaan selain yang diperuntukkan dapat menimbulkan situasi berbahaya.

Servis

25. **Bawa mesin listrik untuk diperbaiki hanya kepada oleh teknisi yang berkualifikasi menggunakan hanya suku cadang pengganti yang serupa.** Hal ini akan menjamin terjaganya keamanan mesin listrik.
26. **Patuhi petunjuk pelumasan dan penggantian aksesoris.**
27. **Jagalah agar gagang kering, bersih, serta bebas dari minyak dan gemuk.**

PERINGATAN KESELAMATAN MESIN PROFIL

1. **Pegang mesin listrik pada permukaan gagang yang terinsulasi, karena pemotong mungkin bersentuhan dengan kawat tersembunyi.** Memotong kawat "hidup" bisa menyebabkan bagian logam pada mesin listrik teraliri arus listrik dan menyangat pengguna.
2. **Gunakan klem atau cara praktis lainnya untuk mengikat dan menahan benda kerja pada posisi yang stabil.** Menahan benda kerja dengan tangan Anda atau berada pada posisi berlawanan dengan badan membuat benda kerja tidak stabil dan dapat menyebabkan kehilangan kendali.
3. **Gunakan pelindung telinga untuk penggunaan dalam jangka panjang.**
4. **Tangani mata mesin dengan sangat hati-hati.**

5. Pastikan dengan saksama bahwa mata mesin tidak memiliki keretakan atau kerusakan sebelum penggunaan. Segera ganti mata mesin yang retak atau rusak.
6. Hindari memotong paku. Periksa dan buang semua paku dari benda kerja sebelum penggunaan.
7. Pegang mesin kuat-kuat.
8. Jauhkan tangan dari bagian yang berputar.
9. Pastikan bahwa mata mesin tidak menyentuh benda kerja sebelum sakelar dinyalakan.
10. Sebelum menggunakan mesin pada benda kerja yang sebenarnya, jalankan mesin sebentar. Perhatikan akan adanya getaran atau goyangan yang dapat menunjukkan mata mesin terpasang secara tidak benar.
11. Hati-hati terhadap arah putaran mata mesin dan arah pemakanan.
12. Jangan tinggalkan mesin dalam keadaan hidup. Jalankan mesin hanya ketika digenggam dengan tangan.
13. Selalu matikan dan tunggu sampai mata mesin benar-benar berhenti sebelum mengangkat mesin dari benda kerja.
14. Jangan menyentuh mata mesin atau benda kerja segera setelah penggunaan; suhunya mungkin masih sangat panas dan dapat membakar kulit Anda.
15. Jangan lumuri dudukan mesin dengan tiner, bensin, oli atau bahan sejenisnya. Hal tersebut bisa menyebabkan keretakan pada dudukan mesin.
16. Gunakan mata mesin dengan diameter kepala tirus yang tepat dan sesuai dengan kecepatan mesin.
17. Bahan tertentu mengandung zat kimia yang mungkin beracun. Hindari menghirup debu dan kontak dengan kulit. Ikuti data keselamatan bahan dari pemasok.
18. Selalu gunakan masker debu/alat pernapasan yang tepat sesuai bahan dan pekerjaan yang sedang Anda kerjakan.

SIMPAN PETUNJUK INI.

⚠️PERINGATAN: JANGAN biarkan kenyamanan atau terbiasanya Anda dengan produk (karena penggunaan berulang) mengurangi kepatuhan yang ketat terhadap aturan keselamatan untuk produk yang terkait. **PENYALAHGUNAAN** atau kelalaian dalam mematuhi aturan keselamatan yang tertera pada petunjuk ini dapat menyebabkan cedera badan serius.

DESKRIPSI FUNGSI

⚠️PERHATIAN:

- Selalu pastikan bahwa mesin dalam keadaan mati dan steker tercabut sebelum menyetel atau memeriksa kerja mesin.

Menyetel tonjolan mata mesin

- **Gbr.1:** 1. Tonjolan mata mesin 2. Dudukan mesin 3. Skala 4. Tuas pengunci 5. Sekrup penyetel 6. Mur segi-enam

Untuk menyetel tonjolan mata mesin, kendurkan tuas pengunci dan gerakkan dudukan mesin naik atau ke turun sesuai keinginan dengan memutar sekrup penyetel. Setelah penyetelan, kencangkan tuas pengunci dengan kuat untuk mengikat dudukan mesin.

CATATAN:

- Saat mesin tidak terpasang meskipun tuas pengunci dikencangkan, kencangkan mur segi-enam lalu kencangkan tuas penguncinya.

Kerja sakelar

- **Gbr.2:** 1. Sakelar 2. Sisi OFF (O) 3. Sisi ON (I)

⚠️PERHATIAN:

- Sebelum memasukkan steker, pastikan bahwa mesin dalam keadaan mati.

Untuk menyalakan mesin, tekan sisi "ON (I)" pada sakelar. Untuk mematikan mesin, tekan sisi "OFF (O)" pada sakelar.

Fungsi elektronik

Mesin yang dilengkapi dengan fungsi elektronik mudah dioperasikan karena memiliki fitur-fitur berikut ini.

Kontrol kecepatan konstan

Kontrol kecepatan elektronik untuk memperoleh kecepatan yang konstan. Memungkinkan untuk memperoleh pengerjaan akhir yang halus, karena kecepatan putaran dipertahankan secara konstan meskipun dalam kondisi diberi beban.

Awal pengerjaan yang lembut

Fitur awal pengerjaan yang lembut akan meminimalkan kejutan awal, dan membuat mesin berjalan lancar.

Sakelar penyetel kecepatan

► **Gbr.3:** 1. Sakelar penyetel kecepatan

Kecepatan mesin dapat diubah dengan memutar sakelar penyetel kecepatan pada pengaturan angka dari 1 sampai 6.

Kecepatan tinggi diperoleh ketika sakelar diputar ke angka 6. Dan kecepatan yang lebih rendah didapatkan jika diputar ke arah angka 1.

Hal ini memungkinkan dipilihnya kecepatan ideal untuk pemrosesan bahan secara optimal, yaitu kecepatan bisa disetel dengan tepat sesuai dengan bahan dan diameter mata mesin.

Silakan mengacu pada tabel tentang hirubangan antara setelah angka pada sakelar dan perkiraan kecepatan mesin.

Angka	min ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	30.000

⚠PERHATIAN:

- Jika mesin dijalankan secara terus-menerus dengan kecepatan rendah dalam waktu yang lama, motor akan mengalami kelebihan beban dan mengakibatkan kerusakan mesin.
- Sakelar penyetel kecepatan dapat diputar sampai maksimum angka 6 dan kembali ke 1. Jangan dipaksa melewati angka 6 atau 1, karena fungsi penyetelan kecepatan bisa tidak berfungsi lagi.

PERAKITAN

⚠PERHATIAN:

- Pastikan bahwa mesin dalam keadaan mati dan steker tercabut sebelum melakukan pekerjaan apa pun pada mesin.

Memasang atau melepas mata mesin profil

► **Gbr.4:** 1. Kencangkan 2. Kendurkan 3. Penahan

► **Gbr.5:** 1. Kencangkan 2. Kendurkan 3. Kunci poros

⚠PERHATIAN:

- Jangan mengencangkan mur collet tanpa memasukkan mata mesin, atau konus collet akan pecah.
- Gunakan hanya kunci pas yang tersedia bersama mesin.

Masukkan mata mesin seluruhnya ke dalam lubang konus collet dan kencangkan mur collet dengan kuat menggunakan dua kunci pas atau dengan menekan kunci poros dan menggunakan kunci pas yang tersedia. Untuk melepas mata mesin, ikuti urutan terbalik dari prosedur pemasangan.

PENGOPERASIAN

Untuk dudukan mesin profil

► **Gbr.6:** 1. Nosel debu 2. Sekrup putar 3. Dudukan mesin profil

⚠PERINGATAN:

- Sebelum menggunakan mesin dengan dudukan mesin profil, selalu pasang nosel debu pada dudukan mesin profil.

Setel dudukan mesin pada benda kerja yang akan dipotong dengan kondisi mata mesin tidak menyentuh apa pun. Lalu nyalakan mesin dan tunggu sampai mata mesin mencapai kecepatan penuh. Gerakkan mesin arah maju di atas permukaan benda kerja, jaga agar dudukan mesin tetap terbenam dan gerakkan dengan lembut sampai pemotongan selesai.

Ketika melakukan pemotongan tepi, permukaan benda kerja harus berada di sisi kiri mata mesin pada arah pemakanan.

► **Gbr.7:** 1. Benda kerja 2. Arah putaran mata mesin 3. Pandangan dari atas mesin 4. Arah pemakanan

CATATAN:

- Menggerakkan mesin terlalu cepat bisa menyebabkan kurang baiknya kualitas, serta bisa merusak mata mesin atau motor. Menggerakkan mesin terlalu lambat bisa membakar dan merusak hasil pemotongan. Laju pemakanan yang tepat tergantung pada ukuran mata mesin, jenis benda kerja dan kedalaman pemotongan. Sebelum memulai pemotongan pada benda kerja yang sebenarnya, dianjurkan untuk mencoba melakukan pemotongan pada potongan papan bekas. Hal ini akan menunjukkan secara tepat bagaimana bentuk hasil pemotongan nantinya serta memungkinkan Anda untuk memeriksa ukuran.
- Ketika menggunakan sepatu mesin profil, pemandu kelurusan atau pemandu mesin profil, pastikan untuk tetap berada di sisi kanan pada arah pemotongan. Hal ini bisa membantu untuk menjaganya agar tepat berada pada sisi benda kerja.

► **Gbr.8:** 1. Arah pemakanan 2. Arah putaran mata mesin 3. Benda kerja 4. Pemandu kelurusan

⚠PERHATIAN:

- Karena pemotongan yang berlebihan bisa menyebabkan kelebihan beban pada motor atau kesulitan dalam mengendalikan mesin, maka jalan masuk tidak boleh lebih dari 3 mm ketika memotong alur. Jika Anda ingin memotong alur berkedalaman lebih dari 3 mm, buat beberapa jalan masuk dengan setelah mata mesin yang berurutan semakin dalam.

Dudukan mesin profil (resin) (aksesori opsional)

Anda dapat menggunakan dudukan mesin profil (resin) sebagai pilihan aksesori seperti ditunjukkan pada gambar.

► **Gbr.9:** 1. Mur sayap

Tempatkan mesin pada dudukan mesin profil (resin) lalu kencangkan mur sayap pada tonjolan mata mesin yang diinginkan.

Untuk prosedur operasi, lihat operasi untuk dudukan mesin profil.

Pemandu mal (aksesori opsional)

► **Gbr.10**

Pemandu mal menyediakan selongsong yang dilalui mata mesin, yang memungkinkan penggunaan mesin profil dengan pola-pola mal.

Kendurkan sekrup dan lepas pelindung dudukan.

Posisikan pemandu mal pada dudukan dan ganti pelindung dudukan. Kemudian kencangkan pelindung dudukan dengan mengencangkan sekrup.

► **Gbr.11:** 1. Pelindung dudukan 2. Sekrup 3. Obeng

Kencangkan mal pada benda kerja. Posisikan mesin pada mal dan gerakkan mesin dengan pemandu mal yang bergeser sepanjang sisi mal.

► **Gbr.12:** 1. Mata mesin lurus 2. Dudukan 3. Mal 4. Jarak (X) 5. Benda kerja 6. Pemandu mal 10 7. Pelindung dudukan

CATATAN:

- Benda kerja akan terpotong dengan ukuran yang sedikit berbeda dengan mal. Buat jarak (X) antara mata frais tangan dan sisi luar pemandu mal. Jarak (X) bisa dihitung dengan menggunakan persamaan berikut ini:

Jarak (X) = (diameter luar pemandu mal - diameter mata frais tangan) / 2

Pemandu kelurusan (pilihan aksesori)

► **Gbr.13**

Pemandu kelurusan bisa digunakan secara efektif untuk hasil pemotongan yang lurus ketika memotong miring atau membuat alur.

► **Gbr.14:** 1. Baut 2. Pelat pemandu 3. Pemandu kelurusan 4. Mur kupu-kupu

Pasang pelat pemandu pada pemandu kelurusan dengan baut dan mur kupu-kupu.

► **Gbr.15:** 1. Sekrup penjepit (A) 2. Pemandu kelurusan 3. Mur kupu-kupu 4. Dudukan

Pasang pemandu kelurusan dengan sekrup penjepit (A). Kendurkan mur kupu-kupu pada pemandu kelurusan dan setel jarak antara mata mesin dan pemandu kelurusan. Pada jarak yang diinginkan, kencangkan mur kupu-kupu dengan kuat.

Ketika memotong, gerakkan mesin dengan pemandu kelurusan berada tepat pada sisi benda kerja.

Jika jarak (A) antara sisi benda kerja dan posisi pemotongan terlalu lebar bagi pemandu kelurusan, atau jika sisi benda kerja tidak lurus, maka pemandu kelurusan tidak bisa digunakan. Untuk kasus ini, jepit papan yang lurus pada benda kerja dan gunakan sebagai pemandu terhadap dudukan mesin profil. Lakukan pemakanan dengan mesin sesuai arah panah.

► **Gbr.16**

Kerja melingkar

► **Gbr.17:** 1. Mur kupu-kupu 2. Pelat pemandu 3. Pemandu kelurusan 4. Lubang tengah 5. Baut

Kerja melingkar bisa dilakukan jika Anda merakit pemandu kelurusan dan pelat pemandu seperti ditunjukkan dalam gambar.

Jari-jari minimum dan maksimum lingkaran yang akan dipotong (jarak antara pusat lingkaran dan pusat mata mesin) adalah sebagaimana berikut:

Min.: 70 mm

Maks.: 221 mm

Untuk memotong lingkaran yang jari-jarinya antara 70 mm dan 121 mm.

Untuk memotong lingkaran yang jari-jarinya antara 121 mm dan 221 mm.

► **Gbr.18:** 1. Mur kupu-kupu 2. Pelat pemandu 3. Pemandu kelurusan 4. Lubang tengah 5. Baut

CATATAN:

- Lingkaran yang jari-jarinya antara 172 mm dan 186 mm tidak bisa dipotong dengan menggunakan pemandu ini.

► **Gbr.19:** 1. Paku 2. Lubang tengah 3. Pemandu kelurusan

Sejajarkan lubang tengah pada pemandu kelurusan dengan pusat lingkaran yang akan dipotong. Pasang paku berdiameter kurang dari 6 mm pada lubang tengah untuk mengencangkan pemandu kelurusan. Putar mesin mengelilingi paku sesuai dengan arah jarum jam.

Pemandu mesin profil (aksesori opsional)

► **Gbr.20**

Pemangkasan, hasil pemotongan yang melengkung pada kayu finer untuk mebel dan sejenisnya bisa dikerjakan dengan mudah menggunakan pemandu mesin profil. Rol pemandu bergerak di sepanjang lengkungan dan menjamin didapatkannya hasil pemotongan yang halus.

► **Gbr.21:** 1. Sekrup penjepit (A) 2. Sekrup penyatel 3. Sekrup jepit (B) 4. Pemandu mesin profil

Pasang pemandu mesin profil pada dudukan mesin dengan sekrup penjepit (A). Kendurkan sekrup penjepit (B) dan setel jarak antara mata mesin dengan pemandu mesin profil dengan memutar sekrup penyatel (1 mm tiap putaran). Pada jarak yang diinginkan, kencangkan sekrup penjepit (B) untuk mengikat pemandu mesin profil pada tempatnya.

► **Gbr.22:** 1. Benda kerja 2. Mata mesin 3. Rol pemandu

Ketika memotong, gerakkan mesin dengan rol pemandu yang bergerak di sepanjang sisi benda kerja.

Dudukan kemiringan (pilihan aksesori)

Dudukan kemiringan (pilihan aksesori) berguna untuk memotong miring.

► **Gbr.23:** 1. Sekrup penjepit

Tempatkan mesin pada dudukan kemiringan lalu tutup tuas pengunci pada tonjolan mata mesin yang diinginkan. Pada sudut yang diinginkan, kencangkan sekrup penjepit pada sisi-sisinya.

Jepit papan yang lurus pada benda kerja dengan kuat dan gunakan sebagai pemandu terhadap dudukan kemiringan. Lakukan pemakanan dengan mesin sesuai arah panah.

Pelindung dudukan yang dilepas dari dudukan kemiringan (pilihan aksesori)

Memasang pelindung dudukan yang telah dilepas dari dudukan kemiringan pada dudukan mesin profil memungkinkan untuk mengubah dudukan mesin profil dari dudukan bulat menjadi dudukan persegi.

Untuk pengerjaan yang lain, lepas pelindung dudukan dari dudukan kemiringan dengan mengendurkan dan melepas keempat sekrup.

► **Gbr.24:** 1. Pelindung dudukan 2. Sekrup

Lalu pasang pelindung dudukan pada dudukan mesin profil.

Dudukan ofset (pilihan aksesori)

► **Gbr.25**

- (1) Dudukan ofset (pilihan aksesori) berguna untuk pekerjaan di area yang sulit seperti di area sudut.

► **Gbr.26:** 1. Puli 2. Mur collet 3. Konus collet

Sebelum memasang mesin pada dudukan ofset, lepas mur collet dan konus collet dengan mengendurkan mur collet.

► **Gbr.27:** 1. Kunci pas 2. Puli 3. Kunci poros

Pasang puli pada mesin dengan menekan kunci poros lalu kencangkan puli menggunakan kunci pas dengan kuat.

► **Gbr.28:** 1. Mur collet 2. Konus collet

Tempatkan konus collet dan pasang mur collet pada dudukan ofset seperti ditunjukkan pada gambar.

► **Gbr.29**

Pasang mesin pada dudukan ofset

► **Gbr.30:** 1. Puli 2. Sabuk

Pasang ujung sabuk pada puli dengan menggunakan obeng dan pastikan bahwa keseluruhan lebar sabuk benar-benar berada pada puli.

► **Gbr.31:** 1. Tuas pengunci 2. Dudukan ofset

Kencangkan dengan tuas pengunci pada dudukan ofset.

► **Gbr.32:** 1. Kunci pas 2. Kunci L 3. Mata mesin

Untuk memasang mata mesin, rebahkan mesin dengan dudukan ofset berada di sisi permukaan. Masukkan kunci L ke dalam lubang pada dudukan ofset.

Saat kunci L ditahan pada posisi tersebut, masukkan mata mesin ke dalam konus collet pada poros dudukan ofset dari sisi yang berlawanan lalu kencangkan mur collet kuat-kuat dengan menggunakan kunci pas.

Untuk melepas mata mesin saat melakukan penggantian, ikuti urutan terbalik dari prosedur pemasangan.

- (2) Dudukan ofset (pilihan aksesori) bisa juga digunakan bersama dudukan mesin profil dan perangkat tambahan gagang (pilihan aksesori) agar lebih stabil.

► **Gbr.33:** 1. Sekrup 2. Pelat dudukan ofset 3. Bagian atas dudukan ofset

Kendurkan sekrup dan lepas bagian atas dari dudukan ofset. Kesampingkan bagian atas dudukan ofset.

► **Gbr.34:** 1. Gagang tipe-batang (pilihan aksesori) 2. Perangkat tambahan gagang (pilihan aksesori) 3. Pelat dudukan ofset 4. Rakitan dudukan mesin profil (aksesori opsional)

Pasang dudukan mesin profil dengan menggunakan empat sekrup dan perangkat tambahan gagang (pilihan aksesori) dengan menggunakan dua sekrup pada pelat dudukan ofset.

Pasang gagang tipe-batang (pilihan aksesori) pada perangkat tambahan gagang dengan menggunakan sekrup.

► **Gbr.35:** 1. Sekrup 2. Gagang tipe-knop 3. Pelat dudukan ofset

Untuk cara penggunaan yang lain, gagang tipe-knop yang dilepas dari dudukan benam (pilihan aksesori) bisa dipasang pada perangkat tambahan gagang. Untuk memasang gagang tipe-knop, pasang pada perangkat tambahan gagang lalu kencangkan dengan menggunakan sekrup.

► **Gbr.36**

Saat digunakan hanya sebagai frais tangan dengan dudukan benam (aksesori opsional)

PERHATIAN:

- Saat digunakan sebagai frais tangan, pegang mesin kuat-kuat dengan kedua tangan.

► **Gbr.37:** 1. Dudukan benam 2. Gagang

Untuk menggunakan mesin sebagai frais tangan, pasang mesin pada dudukan benam (pilihan aksesori) dengan menekannya ke bawah sepenuhnya.

Baik gagang tipe-knop maupun gagang tipe-batang (pilihan aksesori) bisa digunakan sesuai dengan pekerjaan Anda.

► **Gbr.38:** 1. Sekrup 2. Kenop

Untuk menggunakan gagang tipe-batang (pilihan aksesori), kendurkan sekrup lalu lepas gagang tipe-knop.

► **Gbr.39:** 1. Gagang tipe-batang (pilihan aksesori)

Lalu pasang gagang tipe-batang pada dudukan dengan menggunakan sekrup.

Menyetel kedalaman pemotongan saat menggunakan dudukan benam (aksesori opsional)

- **Gbr.40:** 1. Knop penyetel 2. Tuas kunci 3. Penunjuk kedalaman 4. Mur penyetel batang penahan 5. Tombol percepat kecepatan 6. Batang penahan 7. Balok penahan 8. Baut penyetel

Tempatkan mesin pada permukaan yang rata. Kendurkan tuas kunci dan turunkan badan mesin sampai mata mesin sedikit menyentuh permukaan rata tersebut. Kencangkan tuas kunci untuk mengunci badan mesin.

Putar mur penyetel batang penahan berlawanan arah jarum jam. Turunkan batang penahan sampai menyentuh baut penyetel. Sejajarkan penunjuk kedalaman dengan skala "0". Kedalaman pemotongan ditunjukkan oleh penunjuk kedalaman pada skala. Sambil menekan tombol pemakanan cepat, naikkan tiang penahan sampai didapat kedalaman pemotongan yang diinginkan. Penyetelan kedalaman yang sangat sedikit bisa didapatkan dengan memutar tombol penyetel (1 mm tiap putaran).

Dengan memutar mur penyetel tiang penahan searah jarum jam, Anda bisa mengencangkan tiang penahan dengan kuat.

Sekarang kedalaman pemotongan yang telah Anda tentukan sebelumnya bisa didapat dengan mengendurkan tuas kunci lalu menurunkan badan mesin sampai tiang penahan menyentuh baut penyetel berkepala segi-enam pada balok penahan.

Selalu pegang mesin kuat-kuat pada kedua gagangnya selama penggunaan.

Setel dudukan mesin pada benda kerja yang akan dipotong dengan kondisi mata mesin tidak menyentuh apa pun. Lalu nyalakan mesin dan tunggu sampai mata mesin mencapai kecepatan penuh. Turunkan badan mesin dan gerakkan mesin ke arah maju di atas permukaan benda kerja, jaga agar dudukan mesin tetap terbenam dan gerakkan dengan lembut sampai pemotongan selesai.

Ketika melakukan pemotongan tepi, permukaan benda kerja harus berada di sisi kiri mata mesin pada arah pemakanan.

- **Gbr.41:** 1. Benda kerja 2. Arah putaran mata mesin 3. Pandangan dari atas mesin 4. Arah pemakanan

CATATAN:

- Menggerakkan mesin terlalu cepat bisa menyebabkan kurang baiknya kualitas, serta bisa merusak mata mesin atau motor. Menggerakkan mesin terlalu lambat bisa membakar dan merusak hasil pemotongan. Laju pemakanan yang tepat tergantung pada ukuran mata mesin, jenis benda kerja dan kedalaman pemotongan. Sebelum memulai pemotongan pada benda kerja yang sebenarnya, dianjurkan untuk mencoba melakukan pemotongan pada potongan papan bekas. Hal ini akan menunjukkan secara tepat bagaimana bentuk hasil pemotongan nantinya serta memungkinkan Anda untuk memeriksa ukuran.
- Ketika menggunakan pemandu kelurusan, pastikan untuk memasangnya pada sisi kanan dalam arah pemakanan. Hal ini bisa membantu untuk menjaganya agar tepat berada pada sisi benda kerja.

- **Gbr.42:** 1. Arah pemakanan 2. Arah putaran mata mesin 3. Benda kerja 4. Pemandu kelurusan

Pemandu kelurusan saat mesin digunakan sebagai frais tangan (diperlukan saat digunakan dengan pemegang pemandu (aksesori opsional))

Pemandu kelurusan bisa digunakan secara efektif untuk hasil pemotongan yang lurus ketika memotong miring atau membuat alur.

- **Gbr.43:** 1. Baut 2. Pemegang pemandu 3. Mur kupu-kupu 4. Baut 5. Mur kupu-kupu 6. Pelat pemandu 7. Pemandu kelurusan 8. Baut kupu-kupu

Pasang pemandu kelurusan pada pemegang pemandu (pilihan aksesori) dengan mur kupu-kupu.

Masukkan pemegang pemandu ke dalam lubang pada dudukan benam dan kencangkan baut kupu-kupu. Untuk menyetel jarak antara mata mesin dan pemandu kelurusan, kendurkan mur kupu-kupu. Pada jarak yang diinginkan, kencangkan mur kupu-kupu untuk mengikat pemandu kelurusan pada tempatnya.

Pemandu kelurusan (pilihan aksesori)

► Gbr.44

Pemandu kelurusan bisa digunakan secara efektif untuk hasil pemotongan yang lurus ketika memotong miring atau membuat alur.

- **Gbr.45:** 1. Bilah pemandu 2. Baut kupu-kupu 3. Pemandu kelurusan

Untuk memasang pemandu kelurusan, masukkan bilah pemandu ke dalam lubang pada dudukan benam. Sesuaikan jarak antara mata mesin dan pemandu kelurusan. Pada jarak yang diinginkan, kencangkan baut kupu-kupu untuk mengikat pemandu kelurusan pada tempatnya.

Ketika memotong, gerakkan mesin dengan pemandu kelurusan berada tepat pada sisi benda kerja.

► Gbr.46

Jika jarak (A) antara sisi benda kerja dan posisi pemotongan terlalu lebar bagi pemandu kelurusan, atau jika sisi benda kerja tidak lurus, maka pemandu kelurusan tidak bisa digunakan. Untuk kasus ini, jepit papan yang lurus pada benda kerja dan gunakan sebagai pemandu terhadap dudukan frais tangan. Lakukan pemakanan dengan mesin sesuai arah panah.

Pemandu mal (aksesori opsional)

► Gbr.47

Pemandu mal menyediakan alur yang dilalui mata mesin, yang memungkinkan penggunaan mesin dengan pola-pola mal.

Untuk memasang pemandu mal, kendurkan sekrup pada dudukan mesin, masukkan pemandu mal lalu kencangkan sekrupnya.

- **Gbr.48:** 1. Sekrup 2. Dudukan 3. Mal

Kencangkan mal pada benda kerja. Posisikan mesin pada mal dan gerakkan mesin dengan pemandu mal yang bergeser sepanjang sisi mal.

- **Gbr.49:** 1. Mata mesin 2. Dudukan 3. Mal 4. Benda kerja 5. Jarak (X) 6. Diameter luar pemandu mal 7. Pemandu mal

CATATAN:

- Benda kerja akan terpotong dengan ukuran yang sedikit berbeda dengan mal. Buat jarak (X) antara mata mesin dan sisi luar pemandu mal. Jarak (X) bisa dihitung dengan menggunakan persamaan berikut ini:

Jarak (X) = (diameter luar pemandu mal - diameter mata mesin) / 2

Set nosel debu

Untuk dudukan mesin profil

- **Gbr.50:** 1. Nosel debu 2. Sekrup putar 3. Dudukan mesin profil

Untuk dudukan benam (aksesori opsional)

- **Gbr.51:** 1. Nosel debu 2. Sekrup putar

Gunakan nosel debu untuk pengumpulan debu. Pasang nosel debu pada dudukan mesin menggunakan sekrup putar sehingga tonjolan pada nosel debu tepat berada pada takik dalam dudukan mesin.

Lalu sambungkan pengisap debu ke nosel debu.

- **Gbr.52**

PERAWATAN

▲ PERHATIAN:

- Selalu pastikan bahwa mesin dimatikan dan steker dicabut sebelum melakukan pemeriksaan atau perawatan.
- Jangan sekali-kali menggunakan benzena, tiner, alkohol, atau bahan sejenisnya. Penggunaan bahan tersebut dapat menyebabkan perubahan warna, perubahan bentuk, atau timbulnya retakan.

Mengganti sikat karbon

- **Gbr.53:** 1. Tanda batas

Lepas dan periksa sikat karbon secara teratur. Lepas ketika aus sampai tanda batas. Jaga agar sikat karbon tetap bersih dan tidak bergeser dari penahan. Kedua sikat karbon harus diganti pada waktu yang sama. Hanya gunakan sikat karbon yang sama.

- **Gbr.54:** 1. Obeng 2. Tutup tempat sikat

Gunakan obeng untuk melepas tutup tempat sikat. Tarik keluar sikat karbon yang aus, masukkan yang baru dan pasang tutup tempat sikat.

Untuk menjaga KEAMANAN dan KEANDALAN produk, perbaikan, perawatan lain, atau penyetulan harus dilakukan oleh Pusat Layanan Resmi Makita dan selalu gunakan suku cadang pengganti buatan Makita.

AKSESORI PILIHAN

⚠️ PERHATIAN:

- Dianjurkan untuk menggunakan aksesoris atau perangkat tambahan ini dengan mesin Makita Anda yang ditentukan dalam petunjuk ini. Penggunaan aksesoris atau perangkat tambahan lain bisa menyebabkan risiko cedera pada manusia. Hanya gunakan aksesoris atau perangkat tambahan yang sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan.

Jika Anda memerlukan bantuan lebih terperinci berkenaan dengan aksesoris ini, tanyakan pada Pusat Layanan Makita terdekat.

- Mata mesin lurus dan pembentuk alur
- Mata mesin pembentuk tepi
- Mata mesin pemotong kayu lapis
- Rakitan pemandu kelurusan
- Rakitan pemandu mesin profil
- Rakitan dudukan mesin profil
- Rakitan dudukan mesin profil (resin)
- Rakitan dudukan kemiringan
- Rakitan dudukan benam
- Rakitan dudukan ofset
- Pemandu mal
- Konus collet 6 mm
- Konus collet 6,35 mm (1/4")
- Konus collet 8 mm
- Konus collet 9,53 mm (3/8")
- Kunci pas 13
- Kunci pas 22

Mata mesin profil

Mata mesin lurus

► Gbr.55

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

Mata mesin pembuat alur "U"

► Gbr.56

		mm				
D	A	L 1	L 2	R		
6	6	6	60	28	3	
6E	1/4"					

Mata mesin pembuat alur "V"

► Gbr.57

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

Mata mesin pemotongan benam berujung bor

► Gbr.58

		mm				
D	A	L 1	L 2	L 3		
8	8	8	60	20	35	
6	6	6	60	18	28	
6E	1/4"					

Mata mesin pemotongan benam ganda berujung bor

► Gbr.59

		mm					
D	A	L 1	L 2	L 3	L 4		
8	8	8	80	95	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						

Mata mesin pembulat sudut

► Gbr.60

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

Mata mesin pemotong miring

► Gbr.61

		mm					
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°		

Mata mesin profil hias

► Gbr.62

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

Mata mesin pemotongan benam berbantal peluru

► Gbr.63

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

Mata mesin pembulat sudut berbantalan peluru

► Gbr.64

							mm
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"	21	8	40	10	3.5	6	

Mata mesin pemotong miring berbantalan peluru

► Gbr.65

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

Mata mesin profil berbantalan peluru

► Gbr.66

								mm
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	

Mata mesin profil hias berbantalan peluru

► Gbr.67

									mm
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	

Mata mesin profil romawi berbantalan peluru

► Gbr.68

									mm
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2		
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5		
6	26	8	42	12	4.5	3	6		

CATATAN:

- Beberapa item dalam daftar tersebut mungkin sudah termasuk dalam paket mesin sebagai aksesori standar. Kelengkapan mesin dapat berbeda di setiap negara.

SPESIFIKASI

Model	RT0700C
Kapasiti cuk sesimpai	6 mm, 8 mm, 1/4" atau 3/8"
Kelajuan tanpa beban (min ⁻¹)	10,000 - 30,000
Panjang keseluruhan	200 mm
Berat bersih	1.8 kg
Kelas keselamatan	□/II

- Disebabkan program penyelidikan dan pembangunan kami yang berterusan, spesifikasi yang terkandung di dalam ini adalah tertali kepada perubahan tanpa notis.
- Spesifikasi mungkin berbeza mengikut negara.
- Berat mengikut Prosedur EPTA 01/2003

Simbol

Berikut menunjukkan simbol-simbol yang digunakan untuk alat ini. Pastikan anda memahami maksudnya sebelum menggunakan.



Baca manual arahan.



PENEBATAN BERGANDA



Hanya untuk negara-negara Kesatuan Eropah
 Jangan buang peralatan elektrik bersama bahan sisa rumah! Dalam mematuhi Arahan Eropah mengenai Sisa Peralatan Elektrik dan Elektronik serta pelaksanaannya mengikut undang-undang negara, peralatan elektrik yang telah mencapai akhir hayatnya mesti dikumpul secara berasingan dan dikembalikan ke kemudahan kitar semula yang bersesuaian dengan alam sekitar.

Tujuan penggunaan

Alat ini bertujuan untuk pemangkasan sedatar dan penyusukan kayu, plastik dan bahan yang serupa.

Bekalan kuasa

Alat ini perlu disambungkan hanya kepada bekalan kuasa dengan voltan yang sama seperti yang ditunjukkan pada papan nama, dan hanya boleh dikendalikan pada bekalan AC fasa tunggal. Ia mempunyai penebat berganda mengikut Standard Eropah dan oleh itu, ia juga boleh digunakan dari soket tanpa wayar bumi.

Amaran Keselamatan Umum Alat Kuasa

⚠️ AMARAN Baca semua amaran keselamatan dan semua arahan. Kegagalan mematuhi amaran dan arahan boleh menyebabkan kejutan elektrik, kebakaran dan/atau kecederaan serius.

Simpan semua amaran dan arahan untuk rujukan masa depan.

Istilah "alat kuasa" dalam amaran merujuk kepada alat kuasa yang menggunakan tenaga elektrik (dengan kord) atau alat kuasa yang menggunakan bateri (tanpa kord).

Keselamatan kawasan kerja

1. **Pastikan kawasan kerja bersih dan terang.** Kawasan berselerak atau gelap mengundang kemalangan.
2. **Jangan kendalikan alat kuasa dalam keadaan yang mudah meletup, seperti dalam kehadiran cecair, gas atau habuk yang mudah terbakar.** Alat kuasa menghasilkan percikan api yang boleh menyalaikan debu atau wasap.
3. **Jauhkan kanak-kanak dan orang ramai semasa mengendalikan alat kuasa.** Gangguan boleh menyebabkan anda hilang kawalan.

Keselamatan elektrik

4. **Palam alat kuasa mesti sepadan dengan soket.** Jangan ubah suai palam dalam apa cara sekalipun. Jangan gunakan sebarang palam penyesuai dengan alat kuasa terbumi. Palam yang tidak diubah suai dan soket yang sepadan akan mengurangkan risiko kejutan elektrik.
5. **Elakkan sentuhan badan dengan permukaan terbumi, seperti paip, radiator, dapur dan peti sejuk.** Terdapat peningkatan risiko kejutan elektrik jika elektrik terbumi terkena badan anda.
6. **Jangan biarkan alat kuasa terkena hujan atau basah.** Air yang memasuki alat kuasa akan meningkatkan risiko kejutan elektrik.
7. **Jangan salah gunakan kord.** Jangan gunakan kord untuk membawa, menarik atau mencabut palam alat kuasa. Jauhkan kord dari haba, minyak, bucu tajam atau bahagian yang bergerak. Kord yang rosak atau tersimpul meningkatkan risiko kejutan elektrik.
8. **Semasa mengendalikan alat kuasa di luar, gunakan kord sambungan yang bersesuaian untuk kegunaan luar.** Penggunaan kord yang sesuai untuk kegunaan luar mengurangkan risiko kejutan elektrik.

9. **Sekiranya pengendalian alat kuasa di lokasi lembap tidak dapat dielakkan, gunakan bekalan peranti arus sisa (RCD) yang dilindungi.** Penggunaan RCD mengurangkan risiko kejutan elektrik.
10. **Penggunaan bekalan kuasa melalui RCD dengan arus sisa yang bernilai 30 mA atau kurang sentiasa disyorkan.**

Keselamatan diri

11. **Sentiasa berwaspada, perhatikan apa yang anda lakukan dan guna akal budi semasa mengendalikan alat kuasa. Jangan gunakan alat kuasa semasa anda letih atau di bawah pengaruh dadah, alkohol atau ubat.** Kelekaan seketika semasa mengendalikan alat kuasa boleh menyebabkan kecederaan diri yang serius.
12. **Gunakan peralatan pelindung diri. Sentiasa pakai pelindung mata.** Peralatan pelindung seperti topeng debu, kasut keselamatan tak mudah tergelincir, topi keselamatan atau pelindung pendengaran yang digunakan untuk keadaan yang sesuai akan mengurangkan kecederaan diri.
13. **Elakkan permulaan yang tidak disengajakan. Pastikan suis ditutup sebelum menyambung kepada sumber kuasa dan/atau pek bateri, semasa mengangkat atau membawa alat.** Membawa alat kuasa dengan jari anda pada suis atau alat kuasa dengan suis pada kedudukan hidup mengundang kemalangan.
14. **Alihkan sebarang kunci atau sepana pelaras sebelum menghidupkan alat kuasa.** Sepana atau kunci yang ditinggalkan pada bahagian berputar alat kuasa boleh menyebabkan kecederaan diri.
15. **Jangan lampau jangkau. Jaga pijakan dan keseimbangan yang betul pada setiap masa.** Ini membolehkan kawalan alat kuasa yang lebih baik dalam situasi yang tidak dijangka.
16. **Berpakaian dengan betul. Jangan pakai pakaian yang longgar atau barang kemas. Jauhkan rambut, pakaian, dan sarung tangan anda dari bahagian yang bergerak.** Pakaian longgar, barang kemas atau rambut yang panjang boleh terperangkap dalam bahagian yang bergerak.
17. **Jika peranti disediakan untuk sambungan kemudahan pengeksarikan dan pengumpulan habuk, pastikan ia disambung dan digunakan dengan betul.** Penggunaan pengumpulan habuk boleh mengurangkan bahaya berkaitan habuk.

Penggunaan dan penjagaan alat kuasa

18. **Jangan gunakan alat kuasa dengan kasar. Gunakan alat kuasa yang betul untuk penggunaan anda.** Alat kuasa yang betul akan melakukan tugas dengan lebih baik dan lebih selamat pada kadar mana ia direka cipta.
19. **Jangan gunakan alat kuasa jika suis tidak berfungsi untuk menghidupkan dan mematikannya.** Alat kuasa yang tidak dapat dikawal dengan suis adalah berbahaya dan mesti dibaiki.
20. **Cabut palam dari sumber kuasa dan/atau pek bateri dari alat kuasa sebelum membuat sebarang pelarasan, menukar aksesori,**

atau menyimpan alat kuasa. Langkah-langkah keselamatan pencegahan sedemikian mengurangkan risiko memulakan alat kuasa secara tidak sengaja.

21. **Simpan alat kuasa yang tidak digunakan jauh dari jangkauan kanak-kanak dan jangan biarkan orang yang tidak biasa dengan alat kuasa atau arahan ini untuk mengendalikan alat kuasa.** Alat kuasa adalah berbahaya di tangan pengguna yang tidak terlatih.
22. **Menyelenggara alat kuasa. Periksa salah jajaran atau ikatan pada bahagian yang bergerak, bahagian yang pecah dan apa-apa keadaan lain yang boleh menjejaskan operasi alat kuasa. Jika rosak,baiki alat kuasa sebelum digunakan.** Kebanyakan kemalangan adalah disebabkan oleh alat kuasa yang tidak dijaga dengan baik.
23. **Pastikan alat pemotong tajam dan bersih.** Alat pemotong yang dijaga dengan betul dengan hujung pemotong yang tajam mempunyai kemungkinan yang rendah untuk terikat dan lebih mudah dikendalikan.
24. **Gunakan alat kuasa, aksesori dan alat bit dan sebagainya mengikut arahan ini dengan mengambil kira keadaan kerja dan kerja yang perlu dilakukan.** Penggunaan alat kuasa untuk operasi yang berbeza dari yang dimaksudkan boleh menyebabkan keadaan berbahaya.

Servis

25. **Pastikan alat kuasa anda diservis oleh orang yang berkelayakan dengan hanya menggunakan alat ganti yang sama.** Ini akan memastikan keselamatan alat kuasa dapat dikekalkan.
26. **Ikut arahan untuk melincir dan menukar aksesori.**
27. **Pastikan pemegang sentiasa kering, bersih dan bebas dari minyak dan gris.**

AMARAN KESELAMATAN PEMANGKAS

1. **Pegang alat kuasa dengan permukaan mencengkam tertebat kerana pemotong boleh tersentuh kordnya sendiri.** Memotong wayar "hidup" boleh menyebabkan bahagian logam terdedah alat kuasa "hidup" dan memberi kejutan elektrik kepada pengendali.
2. **Gunakan pengapit atau cara praktikal lain untuk mengukuhkan dan menyokong bahan kerja pada platform yang stabil.** Memegang bahan kerja dengan tangan anda atau menyandar pada badan menyebabkan ia tidak stabil dan boleh menyebabkan hilang kawalan.
3. **Pakai pelindung pendengaran semasa tempoh operasi yang panjang.**
4. **Kendalikan bit dengan sangat berhati-hati.**
5. **Periksa bit dengan teliti untuk keretakan atau kerosakan sebelum operasi. Gantikan bit yang retak atau rosak dengan segera.**
6. **Elakkan memotong paku. Periksa untuk atau keluarkan semua paku daripada bahan kerja sebelum operasi.**
7. **Pegang alat dengan kukuh.**

8. Jauhkan tangan daripada bahagian berpusing.
9. Pastikan bit tidak menyentuh bahan kerja sebelum suis dihidupkan.
10. Sebelum menggunakan alat pada bahan kerja sebenar, biarkan ia beroperasi seketika. Perhatikan sebarang getaran atau goyang yang boleh menandakan pemasangan bit yang tidak betul.
11. Berhati-hati dengan arah putaran bit dan arah suapan.
12. Jangan tinggalkan alat yang sedang berjalan. Kendalikan alat hanya apabila dipegang.
13. Sentiasa matikan dan tunggu sehingga bit berhenti sepenuhnya sebelum mengeluarkan alat daripada bahan kerja.
14. Jangan sentuh bit dengan serta-merta selepas operasi; ia mungkin sangat panas dan boleh melecurkan kulit anda.
15. Jangan dengan cuai melumurkan tapak alat dengan pencair, gasolin, minyak atau yang serupa. Ia boleh menyebabkan retak pada tapak alat.
16. Gunakan bit dengan diameter batang yang betul yang sesuai dengan kelajuan alat.
17. Setengah bahan mengandungi bahan kimia yang mungkin toksik. Sila berhati-hati untuk mencegah penyedutan habuk dan sentuhan kulit. Ikut data keselamatan pembekal bahan.
18. Sentiasa gunakan topeng habuk/alat pernafasan yang betul untuk bahan dan aplikasi yang anda sedang kerjakan.

SIMPAN ARAHAN INI.

⚠️AMARAN: JANGAN biarkan keselesaan atau kebiasaan dengan produk (daripada penggunaan berulang) menggantikan pematuhan ketat terhadap peraturan keselamatan untuk produk yang ditetapkan. SALAH GUNA atau kegagalan untuk mematuhi peraturan-peraturan keselamatan yang dinyatakan dalam manual arahan ini boleh menyebabkan kecederaan diri yang serius.

KETERANGAN FUNGSI

⚠️PERHATIAN:

- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palamnya dicabut sebelum menyelaraskan atau menyemak fungsi pada alat.

Menyesuaikan tonjolan bit

- **Rajah1:** 1. Tonjolan bit 2. Tapak alat 3. Skala 4. Tuil penguncian 5. Skru penyesuai 6. Nat heksagon

Untuk melaraskan tonjolan bit, longgarkan tuil penguncian dan gerakkan tapak alat ke atas atau ke bawah seperti yang diinginkan dengan memutar skru penyesuai. Selepas melaraskan, ketatkan tuil penguncian dengan kemas untuk mengukuhkan tapak alat.

NOTA:

- Apabila alat tidak dikukuhkan walaupun jika tuil penguncian diketatkan, ketatkan nat heksagon dan kemudian ketatkan tuil penguncian.

Tindakan suis

- **Rajah2:** 1. Suis 2. Sisi OFF (O) 3. Sisi ON (I)

⚠️PERHATIAN:

- Sebelum memasang alat pada palam, sentiasa periksa untuk melihat bahawa alat telah dimatikan.

Untuk memulakan alat, tekan sisi "ON (I)" suis. Untuk menghentikan alat, tekan sisi "OFF (O)" suis.

Fungsi elektronik

Alat yang dilengkapi dengan fungsi elektronik mudah dikendalikan kerana ciri-ciri berikut.

Kawalan kelajuan malar

Kawalan kelajuan elektronik untuk mendapatkan kelajuan malar. Boleh mendapatkan kemas yang halus, kerana kelajuan berputar sentiasa malar walaupun di bawah keadaan beban.

Mula ringan

Ciri mula ringan mengurangkan kejutan permulaan dan menjadikan alat mula dengan lancar.

Dail pelarasan kelajuan

► Rajah3: 1. Dail pelarasan kelajuan

Kelajuan alat boleh ditukar dengan memusingkan dail pelarasan kelajuan kepada tetapan nombor yang diberikan daripada 1 hingga 6.

Kelajuan yang lebih tinggi boleh dicapai apabila dail diputar ke arah nombor 6. Dan kelajuan lebih rendah dicapai semasa ia dipusingkan ke arah nombor 1.

Ini membolehkan kelajuan ideal dipilih untuk memproses bahan yang optimum, cth. kelajuan boleh disesuaikan dengan betul untuk disesuaikan dengan diameter bahan dan bit

Rujuk jadual untuk hubungan antara tetapan nombor pada dail dan anggaran kelajuan alat.

Nombor	min ⁻¹
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

⚠ PERHATIAN:

- Jika alat ini dikendalikan secara berterusan pada kelajuan yang rendah untuk masa yang lama, motor akan menjadi lebih beban, mengakibatkan kerosakan alat.
- Dail pelaras kelajuan boleh dipusingkan hanya sejauh 6 dan kembali ke 1. Jangan memaksa ia melepasi 6 atau 1, atau fungsi pelaras kelajuan mungkin tidak berfungsi lagi.

PEMASANGAN

⚠ PERHATIAN:

- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palamnya dicabut sebelum menjalankan apa-apa kerja pada alat.

Memasang atau menanggalkan bit pemangkas

► Rajah4: 1. Ketatkan 2. Longgarkan 3. Pegang

► Rajah5: 1. Ketatkan 2. Longgarkan 3. Kunci aci

⚠ PERHATIAN:

- Jangan ketatkan nat sesimpai tanpa memasukkan bit, atau kon sesimpai akan pecah.
- Hanya gunakan perengkuh yang disediakan bersama alat.

Masukkan bit ke dalam kon sesimpai dan ketatkan nat sesimpai dengan kukuh dengan dua perengkuh atau dengan menekan kunci aci dan menggunakan perengkuh yang disediakan.

Untuk menanggalkan bit, ikut prosedur pemasangan secara terbalik.

OPERASI

Untuk tapak pemangkas

► Rajah6: 1. Nozel habuk 2. Skru ibu jari 3. Tapak pemangkas

⚠ AMARAN:

- Sebelum menggunakan alat dengan tapak pemangkas, sentiasa pasang nozel habuk pada tapak pemangkas.

Tetapkan tapak alat pada bahan kerja untuk dipotong tanpa bit membuat sebarang sentuhan. Kemudian, hidupkan alat dan tunggu sehingga bit mencapai kelajuan sepenuhnya. Gerakkan alat ke hadapan di atas permukaan bahan kerja, mengekalkan tapak alat sedatar dan bergerak dengan lancar sehingga pemotongan selesai.

Apabila melakukan pemotongan bucu, permukaan bahan kerja hendaklah berada pada belah kiri bit dalam arah suapan.

► Rajah7: 1. Bahan kerja 2. Arah pusingan bit 3. Pandangan dari bahagian atas alat 4. Arah suapan

NOTA:

- Menggerakkan alat ke hadapan dengan terlalu laju mungkin menyebabkan kualiti pemotongan yang tidak baik, atau kerosakan kepada bit atau motor. Menggerakkan alat ke hadapan dengan terlalu perlahan mungkin membakar dan mencacatkan potongan. Kadar suapan yang betul bergantung pada saiz bit, jenis bahan kerja dan kedalaman potongan. Sebelum memulakan potongan pada bahan kerja sebenar, adalah dinasihatkan untuk membuat potongan sampel di atas kayu reja. Ini akan menunjukkan rupa sebenar potongan dan juga membolehkan anda memeriksa dimensi.
- Apabila menggunakan gesel pemangkas, panduan lurus atau panduan pemangkas, pastikan ia sentiasa berada di sebelah kanan dalam arah suapan. Ini akan membantu untuk memastikan ia sedatar dengan bahagian tepi bahan kerja.

► Rajah8: 1. Arah suapan 2. Arah pusingan bit 3. Bahan kerja 4. Panduan lurus

⚠ PERHATIAN:

- Memandangkan pemotongan berlebihan boleh menyebabkan beban lebih motor atau kesukaran dalam mengawal alat, kedalaman pemotongan hendaklah tidak lebih daripada 3 mm dalam satu potongan apabila memotong alur. Apabila anda ingin memotong alur lebih daripada 3 mm dalam, lakukan beberapa potongan dengan tetapan bit lebih dalam secara berperingkat-peringkat.

Tapak pemangkas (resin) (aksesori pilihan)

Anda boleh menggunakan tapak pemangkas (resin) sebagai aksesori pilihan seperti ditunjukkan dalam rajah.

► **Rajah9:** 1. Nat ibu jari

Letakkan alat itu ke tapak pemangkas (resin) dan ketatkan nat ibu jari pada tonjolan bit yang dikehendaki. Untuk prosedur operasi, rujuk kepada operasi untuk tapak pemangkas.

Panduan templet (aksesori pilihan)

► **Rajah10**

Panduan templet menyediakan lengan tempat bit lalu melaluinya, membenarkan penggunaan pemangkas dengan corak templet.

Longgarkan skru dan keluarkan pelindung tapak. Letakkan panduan templet pada tapak dan gantikan pelindung tapak. Kemudian kukuhkan pelindung tapak dengan mengetatkan skru.

► **Rajah11:** 1. Pelindung tapak 2. Skru 3. Pemutar skru

Kukuhkan templet pada bahan kerja. Letakkan alat pada templet dan gerakkan alat dengan panduan templet melungsur di sepanjang bahagian tepi templet.

► **Rajah12:** 1. Bit lurus 2. Tapak 3. Templet 4. Jarak (X) 5. Bahan kerja 6. Panduan templet 10 7. Pelindung tapak

NOTA:

- Bahan kerja akan dipotong berbeza sedikit daripada templet. Benarkan jarak (X) antara bit penghala dan bahagian luar panduan templet. Jarak (X) boleh dikira dengan menggunakan persamaan berikut:

Jarak (X) = (diameter luar panduan templet - diameter bit penghala) / 2

Panduan lurus (aksesori pilihan)

► **Rajah13**

Panduan lurus digunakan secara efektif untuk potongan lurus apabila membuat penyerongan atau pengaluran.

► **Rajah14:** 1. Bolt 2. Plat panduan 3. Panduan lurus 4. Nat telinga

Pasangkan plat panduan pada panduan lurus dengan bolt dan nat telinga.

► **Rajah15:** 1. Skru pengapit (A) 2. Panduan lurus 3. Nat telinga 4. Tapak

Pasangkan panduan lurus dengan skru pengapit (A). Longgarkan nat telinga pada panduan lurus dan sesuaikan jarak antara bit dan panduan lurus. Pada jarak yang diinginkan, ketatkan nat telinga dengan kukuh.

Apabila memotong, gerakkan alat dengan panduan lurus sedatar dengan bahagian tepi bahan kerja.

Jika jarak (A) antara bahagian tepi bahan kerja dan kedudukan memotong terlalu jauh untuk panduan lurus, atau jika bahagian tepi bahan kerja tidak lurus, panduan lurus tidak boleh digunakan. Dalam kes ini, apit satu papan lurus dengan kemas pada bahan kerja dan gunakan ia sebagai panduan pada tapak pemangkas. Masukkan alat mengikut arah anak panah.

► **Rajah16**

Kerja membulat

► **Rajah17:** 1. Nat telinga 2. Plat panduan 3. Panduan lurus 4. Lubang tengah 5. Bolt

Kerja membulat boleh disempurnakan jika anda menghimpunkan panduan lurus dan plat panduan seperti yang ditunjukkan dalam rajah.

Radius minimum dan maksimum bulatan yang akan dipotong (jarak antara pusat bulatan dan pusat bit) adalah seperti berikut:

Min.: 70 mm

Maks.: 221 mm

Untuk memotong bulatan beradius antara 70 mm dan 121 mm.

Untuk memotong bulatan beradius antara 121 mm dan 221 mm.

► **Rajah18:** 1. Nat telinga 2. Plat panduan 3. Panduan lurus 4. Lubang tengah 5. Bolt

NOTA:

- Bulatan beradius antara 172 mm dan 186 mm tidak boleh dipotong menggunakan panduan ini.

► **Rajah19:** 1. Paku 2. Lubang tengah 3. Panduan lurus

Jajarkan lubang tengah dalam panduan lurus dengan pusat bulatan yang akan dipotong. Pakukan paku berdiameter kurang daripada 6 mm ke dalam lubang tengah untuk mengukuhkan panduan lurus. Putarkan alat di sekeliling paku mengikut arah jam.

Panduan pemangkas (aksesori pilihan)

► **Rajah20**

Memangkas, potongkan berlekuk dalam venir untuk perabot dan yang serupa boleh dilakukan dengan mudah dengan panduan pemangkas. Pengegelek panduan bergerak pada lekuk dan memastikan potongan yang halus.

► **Rajah21:** 1. Skru pengapit (A) 2. Skru penyesuai 3. Skru pengapit (B) 4. Panduan pemangkas

Pasangkan panduan pemangkas dan panduan pada tapak alat dengan skru pengapit (A). Longgarkan skru pengapit (B) dan sesuaikan jarak antara bit dan panduan pemangkas dengan memutar skru penyesuai (1 mm bagi setiap putaran). Pada jarak yang diinginkan, ketatkan skru pengapit (B) untuk mengukuhkan panduan pemangkas di tempatnya.

► **Rajah22:** 1. Bahan kerja 2. Bit 3. Pengegelek panduan

Apabila memotong, gerakkan alat dengan pengegelek panduan di atas bahagian tepi bahan kerja.

Tapak condong (aksesori pilihan)

Tapak condong (aksesori pilihan) memudahkan penyerongan.

► **Rajah23:** 1. Skru pengapit

Letakkan alat itu ke tapak condong dan tutup tuil penguncian pada tonjolan bit yang dikehendaki. Untuk sudut yang dikehendaki, ketatkan skru pengapit pada sisinya.

Apit satu papan lurus dengan kemas pada bahan kerja dan gunakan ia sebagai panduan pada tapak pemangkas. Masukkan alat mengikut arah anak panah.

Pelindung tapak ditanggalkan dari tapak condong (aksesori pilihan)

Melepakkan pelindung tapak yang telah ditanggalkan dari tapak condong pada tapak pemangkas membolehkan penukaran tapak pemangkas daripada tapak bulat ke tapak segi empat sama.

Untuk penggunaan lain, tanggalkan pelindung tapak dari tapak condong dengan melonggarkan atau menanggalkan empat skru.

► **Rajah24:** 1. Pelindung tapak 2. Skru

Kemudian, lepakkan pelindung tapak pada tapak pemangkas.

Tapak ofset (aksesori pilihan)

► **Rajah25**

(1) Tapak ofset (aksesori pilihan) memudahkan kerja di kawasan sempit seperti bucu.

► **Rajah26:** 1. Takal 2. Nat sesimpai 3. Kon sesimpai

Sebelum memasang alat pada tapak ofset, keluarkan nat sesimpai dan kon sesimpai dengan melonggarkan nat sesimpai.

► **Rajah27:** 1. Perengkuh 2. Takal 3. Kunci aci

Pasang takal pada alat dengan menekan kunci aci dan ketatkan takal menggunakan perengkuh dengan kemas.

► **Rajah28:** 1. Nat sesimpai 2. Kon sesimpai

Letakkan kon sesimpai dan skrukan nat sesimpai pada tapak ofset seperti ditunjukkan dalam rajah.

► **Rajah29**

Lepakkan alat pada tapak ofset

► **Rajah30:** 1. Takal 2. Tali sawat

Letakkan hujung tali sawat di atas takal menggunakan pemutar skru dan pastikan bahawa keseluruhan lebah tali sawat sesuai atas takal sepenuhnya.

► **Rajah31:** 1. Tuil penguncian 2. Tapak ofset

Kukuhkan ia dengan tuil penguncian pada tapak ofset.

► **Rajah32:** 1. Perengkuh 2. Kunci allen 3. Bit

Untuk memasang bit, baringkan alat dengan tapak ofset di sisinya. Masukkan kunci allen ke dalam lubang dalam tapak ofset.

Dengan kunci allen dipegang pada kedudukan tersebut, masukkan bit ke dalam kon sesimpai pada aci tapak ofset dari sisi bertentangan dan ketatkan kon nat dengan kemas menggunakan perengkuh.

Untuk menanggalkan bit semasa penggantian, ikut prosedur pemasangan secara terbalik.

(2) Tapak ofset (aksesori pilihan) juga boleh digunakan dengan tapak pemangkas dan pemasangan genggam (aksesori pilihan) untuk lebih kestabilan.

► **Rajah33:** 1. Skru 2. Plat tapak ofset 3. Bahagian atas tapak ofset

Longgarkan skru dan tanggalkan bahagian atas dari tapak ofset. Tanggalkan bahagian atas tapak ofset.

► **Rajah34:** 1. Genggaman jenis bar (aksesori pilihan) 2. Pemasangan genggaman (aksesori pilihan) 3. Plat tapak ofset 4. Pemasangan tapak pemangkas (aksesori pilihan)

Lepakkan tapak pemangkas dengan empat skru dan pemasangan genggaman (aksesori pilihan) dengan dua skru pada plat tapak ofset.

Skrukan genggaman jenis bar (aksesori pilihan) kepada pemasangan genggaman.

► **Rajah35:** 1. Skru 2. Genggaman jenis tombol 3. Plat tapak ofset

Dalam cara lain, genggaman jenis tombol yang dikeluarkan dari tapak terjun (aksesori pilihan) boleh dipasang pada pemasangan genggaman. Untuk memasang genggaman jenis tombol, letakkan ia pada pemasangan genggaman dan kukuhkan ia dengan skru.

► **Rajah36**

Apabila menggunakan sebagai penghalang hanya dengan tapak terjun (aksesori pilihan)

⚠ PERHATIAN:

- Apabila menggunakan sebagai penghalang, pegang alat dengan kuat menggunakan kedua-dua tangan.

► **Rajah37:** 1. Tapak terjun 2. Pemegang

Untuk menggunakan alat sebagai penghalang, pasang alat pada tapak terjun (aksesori pilihan) dengan menekan ia ke bawah sepenuhnya.

Sama ada genggaman jenis tombol atau jenis bar (aksesori pilihan) boleh digunakan mengikut kerja anda.

► **Rajah38:** 1. Skru 2. Tombol

Untuk menggunakan genggaman jenis bar (aksesori pilihan), longgarkan skru dan tanggalkan genggaman jenis tombol.

► **Rajah39:** 1. Genggaman jenis bar (aksesori pilihan)

Dan kemudian, skrukan genggaman jenis bar pada tapak.

Melaraskan kedalaman pemotongan semasa menggunakan tapak terjun (aksesori pilihan)

► **Rajah40:** 1. Tombol pelaras 2. Tuil penguncian 3. Penunjuk kedalaman 4. Nat tetapan pancang penahan 5. Butang suapan pantas 6. Pancang penahan 7. Bongkah penahan 8. Bolt pelaras

Letakkan alat pada permukaan rata. Longgarkan tuil kunci dan bawah badan alat sehingga bit menyentuh sedikit permukaan rata. Ketatkan tuil penguncian untuk mengunci badan alat.

Pusingkan nat tetapan pancang penahan mengikut arah lawan jam. Rendahkan pancang penahan sehingga ia bersentuhan dengan bolt pelaras.

Jajarkan penunjuk kedalaman dengan senggatan "0". Kedalaman potongan ditunjukkan pada skala pada penunjuk kedalaman.

Semasa menekan butang hulur pantas, naikkan pancang penahan sehingga kedalaman potongan dikehendaki diperolehi. Pelarasan kedalaman kecil boleh diperolehi dengan memusingkan tombol pelaras (1 mm setiap pusingan).

Dengan memusingkan pancang nat tetapan pancang penahan mengikut arah jam, anda boleh mengetatkan pancang penahan dengan kemas.

Sekarang, kedalaman potongan yang dipratentukan boleh diperolehi dengan melonggarkan tuil penguncian dan kemudian merendahkan badan alat sehingga pancang penahan bersentuhan dengan bolt heksagon pelaras bongkah penahan.

Sentiasa pegang alat dengan kemas pada kedua-dua genggaman semasa operasi.

Tetapkan tapak alat pada bahan kerja untuk dipotong tanpa bit membuat sebarang sentuhan. Kemudian, hidupkan alat dan tunggu sehingga bit mencapai kelajuan sepenuhnya. Rendahkan badan alat dan gerakkan alat ke hadapan di atas permukaan bahan kerja, mengekalkan tapak alat sedatar dan bergerak dengan lancar sehingga pemotongan selesai.

Apabila melakukan pemotongan bucu, permukaan bahan kerja hendaklah berada pada belah kiri bit dalam arah suapan.

- **Rajah41:** 1. Bahan kerja 2. Arah pusingan bit
3. Pandangan dari bahagian atas alat
4. Arah suapan

NOTA:

- Menggerakkan alat ke hadapan dengan terlalu laju mungkin menyebabkan kualiti pemotongan yang tidak baik, atau kerosakan kepada bit atau motor. Menggerakkan alat ke hadapan dengan terlalu perlahan mungkin membakar dan mencacatkan potongan. Kadar suapan yang betul bergantung pada saiz bit, jenis bahan kerja dan kedalaman potongan. Sebelum memulakan potongan pada bahan kerja sebenar, adalah dinasihatkan untuk membuat potongan sampel di atas kayu reja. Ini akan menunjukkan rupa sebenar potongan dan juga membolehkan anda memeriksa dimensi.
- Apabila menggunakan panduan lurus, pastikan ia sentiasa berada di sebelah kanan dalam arah suapan. Ini akan membantu untuk memastikan ia sedatar dengan bahagian tepi bahan kerja.

- **Rajah42:** 1. Arah suapan 2. Arah pusingan bit
3. Bahan kerja 4. Panduan lurus

Panduan lurus apabila menggunakan sebagai penghalang (perlu menggunakan pemegang panduan (aksesori pilihan))

Panduan lurus digunakan secara efektif untuk potongan lurus apabila membuat penyerongan atau pengaluran.

- **Rajah43:** 1. Bolt 2. Pemegang panduan 3. Nat telinga 4. Bolt 5. Nat telinga 6. Plat panduan 7. Panduan lurus 8. Bolt telinga

Pasang pemegang panduan pada pemegang panduan (aksesori pilihan) dengan nat telinga.

Masukkan pemegang panduan ke dalam lubang di tapak terjun dan ketatkan bolt telinga. Untuk melaraskan jarak antara bit dan panduan lurus, longgarkan nat telinga. Pada jarak yang diinginkan, ketatkan nat telinga untuk mengukuhkan panduan lurus di tempatnya.

Panduan lurus (aksesori pilihan)

- **Rajah44**

Panduan lurus digunakan secara efektif untuk potongan lurus apabila membuat penyerongan atau pengaluran.

- **Rajah45:** 1. Bar panduan 2. Bolt sayap 3. Panduan lurus

Untuk memasang panduan lurus, masukkan bar panduan ke dalam lubang dalam tapak terjun. Laraskan jarak antara bit dan panduan lurus. Pada jarak yang diinginkan, ketatkan bolt telinga untuk mengukuhkan panduan lurus di tempatnya.

Apabila memotong, gerakkan alat dengan panduan lurus sedatar dengan bahagian tepi bahan kerja.

- **Rajah46**

Jika jarak (A) antara bahagian tepi bahan kerja dan kedudukan memotong terlalu jauh untuk panduan lurus, atau jika bahagian tepi bahan kerja tidak lurus, panduan lurus tidak boleh digunakan. Dalam kes ini, apit satu papan lurus dengan kemas pada bahan kerja dan gunakan ia sebagai panduan pada tapak penghala. Masukkan alat mengikut arah anak panah.

Panduan templet (aksesori pilihan)

- **Rajah47**

Panduan templet menyediakan lengan tempat bit lalu melaluinya, membenarkan penggunaan alat dengan corak templet.

Untuk memasang panduan templet, longgarkan skru pada tapak alat, masukkan panduan templet dan kemudian ketatkan skru.

- **Rajah48:** 1. Skru 2. Tapak 3. Templet

Kukuhkan templet pada bahan kerja. Letakkan alat pada templet dan gerakkan alat dengan panduan templet melongsor di sepanjang bahagian tepi templet.

- **Rajah49:** 1. Bit 2. Tapak 3. Templet 4. Bahan kerja 5. Jarak (X) 6. Diameter luar panduan templet 7. Panduan templet

NOTA:

- Bahan kerja akan dipotong berbeza sedikit daripada templet. Benarkan jarak (X) antara bit dan bahagian luar panduan templet. Jarak (X) boleh dikira dengan menggunakan persamaan berikut:

Jarak (X) = (diameter luar panduan templet - diameter bit) / 2

Set nozel habuk**Untuk tapak pemangkas**

- **Rajah50:** 1. Nozel habuk 2. Skru ibu jari 3. Tapak pemangkas

Untuk tapak terjun (aksesori pilihan)

- **Rajah51:** 1. Nozel habuk 2. Skru ibu jari

Gunakan nozel habuk untuk menyedut habuk. Pasang nozel habuk pada tapak alat menggunakan skru ibu jari supaya tonjolan pada nozel habuk sepadan dengan takuk pada tapak alat.

Kemudian sambungkan pembersih hampagas ke nozel habuk.

- **Rajah52**

PENYELENGGARAAN**PERHATIAN:**

- Sentiasa pastikan alat dimatikan dan palamnya dicabut sebelum cuba menjalankan pemeriksaan atau penyelenggaraan.
- Jangan gunakan gasolin, benzin, pencair, alkohol atau bahan yang serupa. Ia boleh menyebabkan perubahan warna, bentuk atau keretakan.

Menggantikan berus karbon

- **Rajah53:** 1. Tanda had

Keluarkan dan periksa berus karbon dengan kerap. Gantikan ia apabila ia telah haus sehingga tanda had. Pastikan berus karbon sentiasa bersih dan bebas untuk dimasukkan ke dalam pemegang. Kedua-dua berus karbon harus diganti pada masa yang sama. Gunakan hanya berus karbon yang serupa.

- **Rajah54:** 1. Pemutar skru 2. Penutup pemegang berus

Gunakan pemutar skru untuk menanggalkan penutup pemegang berus. Keluarkan berus karbon yang telah haus, masukkan berus baharu dan kukuhkan penutup pemegang berus.

Untuk mengekalkan KESELAMATAN dan KEBOLEHPERCAYAAN produk, pembaikan, sebarang penyelenggaraan atau penyesuaian lain perlu dilakukan oleh Pusat Servis Makita yang Diiktiraf, sentiasa gunakan alat ganti Makita.

AKSESORI PILIHAN**PERHATIAN:**

- Aksesori atau alat tambahan ini adalah disyorkan untuk digunakan dengan alat Makita anda yang dinyatakan dalam manual ini. Penggunaan mana-mana aksesori atau alat tambahan lain mungkin mengakibatkan risiko kecederaan kepada orang. Hanya gunakan aksesori atau alat tambahan untuk tujuan yang dinyatakannya.

Jika anda memerlukan sebarang bantuan untuk maklumat lebih lanjut mengenai aksesori ini, tanya Pusat Perkhidmatan Makita tempatan anda.

- Bit lurus & pembentukan alur
- Bit pembentukan pinggir
- Bit pemangkas laminat
- Pemasangan panduan lurus
- Pemasangan panduan pemangkas
- Pemasangan tapak pemangkas
- Pemasangan tapak pemangkas (resin)
- Pemasangan tapak condong
- Pemasangan tapak terjun
- Pemasangan tapak ofset
- Panduan templet
- Kon sesimpai 6 mm
- Kon sesimpai 6.35 mm (1/4")
- Kon sesimpai 8 mm
- Kon sesimpai 9.53 mm (3/8")
- Perengkuh 13
- Perengkuh 22

Bit pemangkas**Bit lurus**

- **Rajah55**

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

Bit Pengaluran "U"

- **Rajah56**

mm					
	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Bit Pengaluran “V”

► Rajah57

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

Bit pemangkas sedatar titik gerudi

► Rajah58

mm					
	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Bit pemangkas sedatar berganda titik gerudi

► Rajah59

mm						
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Bit pembulat bucu

► Rajah60

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

Bit penyerongan

► Rajah61

mm						
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°	

Bit kumaian lekuk

► Rajah62

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

Bit pemangkas sedatar gelas bebola

► Rajah63

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

Bit pembulat bucu gelas bebola

► Rajah64

mm						
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"	21	8	40	10	3.5	6

Bit penyerongan gelas bebola

► Rajah65

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

Bit kumaian gelas bebola

► Rajah66

mm							
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

Bit kumaian lekuk gelas bebola

► Rajah67

mm								
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

Bit ogi roman gelas bebola

► Rajah68

mm							
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

NOTA:

- Beberapa item dalam senarai mungkin disertakan dalam pakej alat sebagai aksesori standard. Item mungkin berbeza mengikut negara.

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu	RT0700C
Công suất ngắt ống lồng	6 mm, 8 mm, 1/4" hoặc 3/8"
Tốc độ không tải (min ⁻¹)	10.000 - 30.000
Tổng chiều dài	200 mm
Khối lượng tịnh	1,8 kg
Cấp an toàn	□/II

- Do chương trình nghiên cứu và phát triển liên tục của chúng tôi nên các thông số kỹ thuật trong đây có thể thay đổi mà không cần thông báo trước.
- Các thông số kỹ thuật có thể thay đổi tùy theo từng quốc gia.
- Khối lượng tùy theo Quy trình EPTA tháng 01/2003

Ký hiệu

Phản dưới đây cho biết các ký hiệu được dùng cho thiết bị. Đảm bảo rằng bạn hiểu rõ ý nghĩa của các ký hiệu này trước khi sử dụng.



Đọc tài liệu hướng dẫn.



CÁCH ĐIỆN CẤP 2



Chỉ dành cho các quốc gia EU
Không thái bô thiết bị điện cùng với các chất thải sinh hoạt! Đề tuân thủ Chỉ thị của Châu Âu về thiết bị điện và điện tử thải bỏ, và thi hành những chỉ thị này phù hợp với luật lệ quốc gia, thiết bị điện tử không còn sử dụng được nữa phải được thu nhặt riêng và đưa trở lại một cơ sở tái chế tương thích với môi trường.

Mục đích sử dụng

Dụng cụ này nhằm mục đích cắt xén bằng phẳng và theo hình dạng cho gỗ, nhựa và các vật liệu tương tự.

Nguồn cấp điện

Dụng cụ này chỉ được nối với nguồn cấp điện có điện áp giống như đã chỉ ra trên bảng tên và chỉ có thể được vận hành trên nguồn điện AC một pha. Chúng được cách điện hai lớp theo Tiêu chuẩn Châu Âu và do đó cũng có thể được sử dụng từ các ổ cắm điện không có dây tiếp đất.

Cảnh báo An toàn Chung dành cho Dụng cụ Máy

⚠CẢNH BÁO Đọc tất cả các cảnh báo an toàn và hướng dẫn. Việc không tuân theo các cảnh báo và hướng dẫn có thể dẫn đến điện giật, hỏa hoạn và/hoặc thương tích nghiêm trọng.

Lưu giữ tất cả cảnh báo và hướng dẫn để tham khảo sau này.

Thuật ngữ “dụng cụ máy” ở mục cảnh báo là nói đến dụng cụ máy dùng điện (có dây) hoặc dụng cụ máy dùng pin (không dây).

An toàn tại nơi làm việc

1. **Giữ nơi làm việc sạch sẽ và có đủ ánh sáng.** Nơi làm việc bừa bộn hoặc tối thường dễ gây ra tai nạn.
2. **Không vận hành dụng cụ máy trong môi trường cháy nổ, ví dụ như môi trường có sự hiện diện của các chất lỏng, khí hoặc bụi dễ cháy.** Các dụng cụ máy tạo tia lửa điện có thể làm bụi hoặc khí bốc cháy.
3. **Giữ trẻ em và người ngoài tránh xa nơi làm việc khi đang vận hành dụng cụ máy.** Sự xao lãng có thể khiến bạn mất khả năng kiểm soát.

An toàn về Điện

4. **Phích cắm của dụng cụ máy phải khớp với ổ cắm.** Không được sửa đổi phích cắm theo bất kỳ cách nào. Không sử dụng bất kỳ phích cắm chuyên đổi nào với các dụng cụ máy được nối đất (tiếp đất). Các phích cắm còn nguyên vẹn và ổ cắm phù hợp sẽ giảm nguy cơ điện giật.
5. **Tránh để cơ thể tiếp xúc với các bề mặt nóng đất hoặc tiếp đất như đường ống, bộ tản nhiệt, bếp ga và tủ lạnh.** Nguy cơ bị điện giật sẽ tăng lên nếu cơ thể bạn được nối đất hoặc tiếp đất.
6. **Không để dụng cụ máy tiếp xúc với mưa hoặc trong điều kiện ẩm ướt.** Nước lọt vào dụng cụ máy sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
7. **Không lạm dụng dây điện.** Không được phép sử dụng dây để mang, kéo hoặc tháo phích cắm dụng cụ máy. Giữ dây tránh xa nguồn nhiệt, dầu, các mép sắc hoặc các bộ phận chuyển động. Dây bị hỏng hoặc bị rối sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
8. **Khí vận hành dụng cụ máy ngoài trời, hãy sử dụng dây kéo dài phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời.** Việc dùng dây phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời sẽ giảm nguy cơ điện giật.
9. **Nếu bắt buộc phải vận hành dụng cụ máy ở nơi ẩm ướt, hãy sử dụng nguồn cấp điện được bảo vệ bằng thiết bị ngắt dòng điện rò (RCD).** Việc sử dụng RCD sẽ giảm nguy cơ điện giật.
10. **Chúng tôi luôn khuyên bạn sử dụng nguồn cấp điện qua thiết bị RCD có thể ngắt dòng điện rò định mức 30mA hoặc thấp hơn.**

An toàn Cá nhân

11. **Luôn tinh táo, quan sát những việc bạn đang làm và sử dụng những phán đoán theo kinh nghiệm khi vận hành dụng cụ máy.** Không sử dụng dụng cụ máy khi bạn đang mệt mỏi hoặc chịu ảnh hưởng của ma túy, rượu hay thuốc. Chỉ một khoảnh khắc không tập trung khi đang vận hành dụng cụ máy cũng có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
 12. **Sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân. Luôn đeo thiết bị bảo vệ mắt.** Các thiết bị bảo hộ như mũ bảo hộ chống bụi, giày an toàn chống trượt, mũ bảo hộ hay thiết bị bảo vệ thính giác được sử dụng trong các điều kiện thích hợp sẽ giúp giảm thương tích cá nhân.
 13. **Tránh vô tình khởi động dụng cụ máy. Đảm bảo công tắc ở vị trí off (tắt) trước khi nối nguồn điện và/hoặc bộ pin, cầm hoặc mang dụng cụ máy.** Việc mang dụng cụ máy khi đang đặt ngón tay ở vị trí công tắc hoặc cấp điện cho dụng cụ máy đang hoạt động bất thường dễ gây ra tai nạn.
 14. **Tháo mọi khóa hoặc chia vận điều chỉnh trước khi bật dụng cụ máy.** Việc chia vận hoặc khóa vẫn còn gắn vào bộ phận quay của dụng cụ máy có thể dẫn đến thương tích cá nhân.
 15. **Không vơi quá cao. Luôn giữ thăng bằng tốt và có chỗ để chân phù hợp.** Điều này cho phép điều khiển dụng cụ máy tốt hơn trong những tình huống bất ngờ.
 16. **Ăn mặc phù hợp. Không mặc quần áo rộng hay đeo đồ trang sức. Giữ tóc, quần áo và găng tay tránh xa các bộ phận chuyển động.** Quần áo rộng, đồ trang sức hay tóc dài có thể mắc vào các bộ phận chuyển động.
 17. **Nếu các thiết bị được cung cấp để kết nối các thiết bị thu gom và hút bụi, hãy đảm bảo chúng được kết nối và sử dụng hợp lý.** Việc sử dụng thiết bị thu gom bụi có thể làm giảm những mối nguy hiểm liên quan đến bụi.
- Sử dụng và bảo quản dụng cụ máy**
18. **Không dùng lực đối với dụng cụ máy. Sử dụng đúng dụng cụ máy cho công việc của bạn.** Sử dụng đúng dụng cụ máy sẽ giúp thực hiện công việc tốt hơn và an toàn hơn theo giá trị định mức được thiết kế của dụng cụ máy đó.
 19. **Không sử dụng dụng cụ máy nếu công tắc không bật và tắt được dụng cụ máy đó.** Mọi dụng cụ máy không thể điều khiển được bằng công tắc đều rất nguy hiểm và phải được sửa chữa.
 20. **Rút phích cắm ra khỏi nguồn điện và/hoặc ngắt kết nối bộ pin khỏi dụng cụ máy trước khi thực hiện bất kỳ công việc điều chỉnh, thay đổi phụ tùng hay cất giữ dụng cụ máy nào.** Những hình pháp an toàn phòng ngừa này sẽ giảm nguy cơ vô tình khởi động dụng cụ máy.
 21. **Cất giữ các dụng cụ máy không sử dụng ngoài tầm với của trẻ em và không cho bất kỳ người nào không có hiểu biết về dụng cụ máy hoặc các hướng dẫn này vận hành dụng cụ máy.** Dụng cụ máy sẽ rất nguy hiểm nếu được sử dụng bởi những người dùng chưa qua đào tạo.
 22. **Bảo quản dụng cụ máy. Kiểm tra tình trạng lịch trực hoặc bố kẹp của các bộ phận chuyển động, hiện tượng nứt vỡ của các bộ phận và mọi tình trạng khác mà có thể ảnh hưởng đến hoạt động của dụng cụ máy.** Nếu có hỏng hóc, hãy sửa chữa dụng cụ máy trước khi sử dụng. Nhiều tai nạn xảy ra là do không bảo quản tốt dụng cụ máy.
 23. **Luôn giữ cho dụng cụ cắt được sắc bén và sạch sẽ.** Những dụng cụ cắt được bảo quản tốt có mép cắt sắc sẽ ít bị kẹt hơn và dễ điều khiển hơn.
 24. **Sử dụng dụng cụ máy, phụ tùng và đầu dụng cụ cắt, v.v... theo các hướng dẫn này, có tính đến điều kiện làm việc và công việc được thực hiện.** Việc sử dụng dụng cụ máy cho các công việc khác với công việc dự định có thể gây nguy hiểm.
- Bảo dưỡng**
25. **Đề nghị viên sửa chữa đủ trình độ bảo dưỡng dụng cụ máy của bạn và chỉ sử dụng các bộ phận thay thế đồng nhất.** Việc này sẽ đảm bảo duy trì được độ an toàn của dụng cụ máy.
 26. **Tuân theo hướng dẫn dành cho việc bôi trơn và thay phụ tùng.**
 27. **Giữ tay cầm khô, sạch, không dính dầu và mỡ.**

CẢNH BÁO AN TOÀN MÁY ĐÁNH CẠNH

1. **Giữ dụng cụ máy bằng các bề mặt kẹp cách điện, vì máy cắt có thể tiếp xúc với dây điện của chính nó.** Việc cắt dây dẫn “có điện” có thể khiến các bộ phận kim loại bị hở của dụng cụ máy “có điện” và làm cho người vận hành bị điện giật.
2. **Sử dụng các chốt kẹp hoặc những cách thực tế khác để giữ chặt và đỡ lấy phôi gia công trên phôi nền vững chắc.** Nắm giữ vật phẩm bằng tay hoặc để tựa lên người của bạn sẽ làm máy không ổn định và có thể dẫn tới mất kiểm soát.
3. **Mang thiết bị bảo vệ tai khi làm việc trong thời gian kéo dài.**
4. **Bảo quản các đầu mũi thật cẩn thận.**
5. **Kiểm tra đầu mũi thật cẩn thận xem có nứt hoặc hư hỏng gì không trước khi vận hành.** Thay thế đầu mũi bị nứt hoặc hư hỏng ngay lập tức.
6. **Tránh cắt phôi đình. Kiểm tra và tháo toàn bộ dính khi phôi gia công trước khi vận hành.**
7. **Cầm chắc dụng cụ.**
8. **Giữ tay tránh xa các bộ phận quay.**
9. **Phải đảm bảo rằng đầu mũi không tiếp xúc với vật gia công trước khi bắt công tác lên.**
10. **Trước khi dùng công cụ này trên một vật gia công thực tế, cần để thiết bị chạy một chút. Kiểm tra xem có rung động hoặc lắc giật nào có thể cho biết đầu mũi được lắp không đúng cách.**
11. **Cẩn thận đối với hướng xoay của đầu mũi và hướng nạp.**
12. **Không để mặc dụng cụ hoạt động. Chỉ vận hành dụng cụ khi cầm trên tay.**

13. Luôn tắt công tắc và chờ cho đầu mũi ngừng hoàn toàn trước khi đưa dụng cụ ra khỏi vật gia công.
14. Không chạm vào đầu mũi ngay sau khi vận hành; chúng có thể rất nóng và có thể gây bỏng da.
15. Không vó ý để làm bản đế của dụng cụ bằng chất pha loãng, gasoline, dầu hoặc chất tương tự. Chúng có thể gây ra các vết nứt trên đế dụng cụ.
16. Sử dụng các đầu mũi có đường kính thân đúng kích thước phù hợp với tốc độ của dụng cụ.
17. Một số vật liệu có thể chứa hóa chất độc hại. Phải cẩn trọng tránh hít phải bụi và để tiếp xúc với da. Tuân theo dữ liệu an toàn của nhà cung cấp vật liệu.
18. Luôn luôn sử dụng đúng mặt nạ chống bụi/khẩu trang đối với loại vật liệu và ứng dụng bạn đang làm việc.

LƯU GIỮ CÁC HƯỚNG DẪN NÀY.

⚠ CẢNH BÁO: KHÔNG vì đã thoải mái hay quen thuộc với sản phẩm (có được do sử dụng nhiều lần) mà không tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về an toàn dành cho sản phẩm này. VIỆC DÙNG SAI hoặc không tuân theo các quy định về an toàn được nêu trong tài liệu hướng dẫn này có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

MÔ TẢ CHỨC NĂNG

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn bảo đảm rằng dụng cụ được tắt điện và rút phích cắm trước khi điều chỉnh hoặc kiểm tra chức năng của dụng cụ.

Điều chỉnh phần nhô ra của đầu mũi

- **Hình1:** 1. Phần nhô đầu mũi 2. Đế dụng cụ
3. Thanh đỡ 4. Cần khóa 5. Vít điều chỉnh
6. Đai ốc lục giác

Để điều chỉnh phần nhô ra của đầu mũi, hãy nới lỏng cần khóa và di chuyển đế dụng cụ lên hoặc xuống theo mong muốn bằng cách xoay vít điều chỉnh. Sau khi điều chỉnh, vặn chặt cần khóa lại thật chắc để giữ đế dụng cụ.

LƯU Ý:

- Nếu dụng cụ không được giữ chặt ngay cả lúc cần khóa được vặn chặt, hãy vặn đai ốc lục giác và sau đó vặn chặt cần khóa.

Hoạt động công tắc

- **Hình2:** 1. Công tắc 2. Mặt TẮT (O) 3. Mặt BẬT (I)

⚠ THẬN TRỌNG:

- Trước khi cắm điện vào dụng cụ, luôn kiểm tra xem dụng cụ đã được tắt chưa.

Để khởi động dụng cụ, bấm vào mặt "ON (I)" của công tắc. Để ngừng dụng cụ, bấm vào mặt "OFF (O)" của công tắc.

Chức năng điện tử

Dụng cụ được trang bị chức năng điện tử giúp dễ dàng vận hành nhờ các tính năng sau.

Điều khiển tốc độ không đổi

Điều khiển tốc độ bằng điện tử để có tốc độ không đổi. Có khả năng tạo được bề mặt hoàn thiện đẹp bởi tốc độ xoay được giữ không đổi ngay cả trong điều kiện có tải.

Khởi động mềm

Chức năng khởi động mềm sẽ giảm tối thiểu việc rung giật lúc khởi động và làm dụng cụ khởi động nhẹ nhàng.

Đĩa điều chỉnh tốc độ

- **Hình3:** 1. Đĩa điều chỉnh tốc độ

Có thể thay đổi tốc độ của dụng cụ bằng cách xoay đĩa điều chỉnh tốc độ đến cài đặt số đã có sẵn từ 1 đến 6. Dụng cụ đạt tốc độ cao hơn khi xoay đĩa theo hướng số 6. Và dụng cụ đạt tốc độ thấp hơn khi xoay đĩa theo hướng số 1.

Điều này cho phép chọn được tốc độ lý tưởng tối ưu cho việc gia công vật liệu, ví dụ như có thể điều chỉnh tốc độ chính xác nhằm phù hợp với vật liệu và đường kính đầu mũi.

Tham khảo bảng sau về mối liên quan giữa cài đặt theo số trên đĩa và tốc độ dụng cụ phù hợp.

Số	min ⁻¹
1	10.000
2	12.000
3	17.000
4	22.000
5	27.000
6	30.000

⚠ THẬN TRỌNG:

- Nếu dụng cụ được vận hành liên tục ở tốc độ chậm trong thời gian dài, motor sẽ bị quá tải dẫn đến trục trặc cho dụng cụ.
- Đĩa xoay điều chỉnh tốc độ chỉ có thể được xoay cao nhất là 6 và trở về 1. Không cố gắng vặn quá 6 hoặc 1, nếu không chức năng điều chỉnh tốc độ có thể không hoạt động nữa.

LẮP RÁP

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt và tháo phích cắm trước khi dùng dụng cụ thực hiện bất cứ công việc nào.

Lắp hoặc tháo gỡ đầu mũi máy đánh cạnh

- **Hình4:** 1. Vặn chặt 2. Nới lỏng 3. Giữ
► **Hình5:** 1. Vặn chặt 2. Nới lỏng 3. Khóa trục

⚠ THẬN TRỌNG:

- Không được vặn chặt đai ốc ống lồng mà không lắp đầu mũi vào, nếu không trụ ống lồng sẽ bị bể.
- Chỉ sử dụng loại cờ-lê đi kèm với dụng cụ.

Lắp đầu mũi vào hết trong trụ ống lồng và vặn đai ốc ống lồng thật chặt bằng hai chìa vặn hoặc bằng cách nhấn giữ khóa trục và dùng chìa vặn kèm theo. Để tháo đầu mũi, hãy làm ngược lại quy trình lắp vào.

VẬN HÀNH

Dành cho đế máy đánh cạnh

- **Hình6:** 1. Vòi xả bụi 2. Vít có tai vặn 3. Đế máy đánh cạnh

⚠ CẢNH BÁO:

- Trước khi dùng dụng cụ có đế máy đánh cạnh, hãy luôn lắp vòi xả bụi vào đế máy đánh cạnh.

Đặt đế dụng cụ lên vật gia công sẽ cắt mà không làm va chạm đầu mũi vào bất cứ vật gì. Sau đó bật dụng cụ lên và chờ đến khi đầu mũi đạt tốc độ tối đa. Di chuyển phần thân dụng cụ về phía trước bên trên bề mặt phôi gia công, giữ cho đế dụng cụ ngang bằng và đưa về trước nhẹ nhàng cho đến khi nào cắt xong. Khi tiến hành cắt mép, bề mặt phôi gia công phải ở bên trái của đầu mũi theo hướng nạp.

- **Hình7:** 1. Phôi gia công 2. Hướng xoay đầu mũi 3. Góc nhìn từ trên xuống của dụng cụ 4. Hướng nạp

LƯU Ý:

- Di chuyển dụng cụ về phía trước quá nhanh có thể làm cho chất lượng vết cắt kém đi hoặc gây hư hỏng đầu mũi hoặc motor. Di chuyển dụng cụ về phía trước quá chậm có thể làm vết cắt sâu hoặc bị hỏng. Tốc độ nạp phù hợp sẽ tùy theo kích thước đầu mũi, loại phôi gia công và chiều sâu cắt. Trước khi bắt đầu cắt trên phôi gia công thực tế, tốt nhất hãy thực hiện cắt thử trên miếng gỗ vụn. Điều này sẽ cho biết chính xác vết cắt là như thế nào cũng như để bạn kiểm tra các kích thước.
- Khi sử dụng loại đế đánh cạnh, thanh dẫn thẳng hoặc thanh dẫn đánh cạnh, cần đảm bảo lắp nó ở bên phải của hướng đẩy. Điều này sẽ giúp nó ngang bằng với mặt bên của phôi gia công.

- **Hình8:** 1. Hướng nạp 2. Hướng xoay đầu mũi 3. Phôi gia công 4. Thanh dẫn thẳng

⚠ THẬN TRỌNG:

- Do việc cắt quá mức có thể làm động cơ quá tải hoặc gặp khó khăn khi điều khiển dụng cụ, chiều sâu cắt không nên vượt quá 3 mm mỗi lượt khi cắt các rãnh. Khi bạn muốn cắt các rãnh có chiều sâu lớn hơn 3 mm, hãy thực hiện vài lượt cắt với cài đặt đầu mũi sâu hơn.

Đế máy đánh cạnh (bằng nhựa) (phụ kiện tùy chọn)

Bạn có thể sử dụng đế máy đánh cạnh (nhựa) như một phụ kiện tùy chọn như minh họa trong hình.

- **Hình9:** 1. Đai ốc có tai vặn

Đặt dụng cụ lên trên đế máy đánh cạnh (bằng nhựa) và vặn chặt đai ốc có tai vặn tại phần đầu mũi nhỏ ra mong muốn.

Để biết quy trình vận hành, hãy tham khảo thao tác dành cho đế máy đánh cạnh.

Thanh dẫn khuôn mẫu (phụ kiện tùy chọn)

- **Hình10**

Thanh dẫn khuôn mẫu có một ống trụ ngoài mà đầu mũi sẽ xuyên qua, cho phép sử dụng máy đánh cạnh với các mẫu khuôn.

Nới lỏng các vít và tháo phần bảo vệ đế. Đặt thanh dẫn khuôn mẫu lên đế và thay thế bộ phận bảo vệ đế. Sau đó cố định bộ phận bảo vệ đế bằng cách vặn chặt các vít.

- **Hình11:** 1. Phần bảo vệ đế 2. Vít 3. Máy vận vít cầm tay hoạt động bằng động cơ điện

Giữ chặt khuôn mẫu vào vật gia công. Đặt dụng cụ lên khuôn mẫu và di chuyển dụng cụ với thanh dẫn khuôn mẫu trượt dọc mặt bên khuôn mẫu.

- **Hình12:** 1. Đầu mũi thẳng 2. Đế 3. Khuôn mẫu 4. Khoảng cách (X) 5. Phôi gia công 6. Thanh dẫn khuôn mẫu 10 7. Phần bảo vệ đế

LƯU Ý:

- Vật gia công sẽ được cắt với kích thước hơi khác một chút so với khuôn mẫu. Cho phép khoảng cách (X) giữa đầu mũi máy soi và bên ngoài của thanh dẫn khuôn mẫu. Khoảng cách (X) có thể được tính toán bằng phương trình sau:

Khoảng cách (X) = (đường kính ngoài thanh dẫn khuôn mẫu - đường kính đầu mũi máy soi) / 2

Thanh dẫn thẳng (phụ kiện tùy chọn)

► Hình13

Thanh dẫn thẳng được sử dụng rất hiệu quả cho các đường cắt thẳng khi vật góc hoặc tạo rãnh.

- **Hình14:** 1. Bu-lông 2. Tấm cứ 3. Thanh dẫn thẳng 4. Ốc tai vận

Gắn tấm cứ vào thanh dẫn thẳng bằng bu-lông và ốc tai vận.

- **Hình15:** 1. Ốc xiết (A) 2. Thanh dẫn thẳng 3. Ốc tai vận 4. Đế

Gắn thanh dẫn thẳng bằng ốc xiết (A). Nới lỏng ốc tai vận trên thanh dẫn thẳng và điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi và thanh dẫn thẳng. Tại khoảng cách mong muốn, vặn chặt ốc tai vận thật chắc.

Khi cắt, hãy di chuyển dụng cụ sao cho thanh dẫn thẳng ngang bằng với mặt bên của phôi gia công.

Nếu khoảng cách (A) giữa mặt bên phôi gia công và vị trí cắt quá rộng cho thanh dẫn thẳng, hoặc nếu mặt bên phôi gia công không thẳng thì không thể sử dụng thanh dẫn thẳng. Trong trường hợp này, hãy kẹp chặt bàn đế thẳng vào phôi gia công và dùng nó làm thanh dẫn cho đế máy đánh cạnh. Nạp dụng cụ theo hướng của mũi tên.

► Hình16

Công tác dạng tròn

- **Hình17:** 1. Ốc tai vận 2. Tấm cứ 3. Thanh dẫn thẳng 4. Lỗ ở giữa 5. Bu-lông

Có thể thực hiện công tác dạng tròn nếu bạn gắn thanh dẫn thẳng và tấm cứ như trình bày trong các hình sau. Bán kính tối thiểu và tối đa của các vòng tròn được cắt (khoảng cách giữa tâm vòng tròn và tâm đầu mũi) sẽ như sau:

Tối thiểu: 70 mm

Tối đa: 221 mm

Đề cắt các vòng tròn bán kính từ 70 mm đến 121 mm.

Đề cắt các vòng tròn có bán kính từ 121 mm đến 221 mm.

- **Hình18:** 1. Ốc tai vận 2. Tấm cứ 3. Thanh dẫn thẳng 4. Lỗ ở giữa 5. Bu-lông

LƯU Ý:

- Các vòng tròn có bán kính từ 172 mm đến 186 mm không thể cắt được bằng thanh dẫn này.

- **Hình19:** 1. Đinh ốc 2. Lỗ ở giữa 3. Thanh dẫn thẳng

Căn chỉnh lỗ giữa trên thanh dẫn hướng thẳng theo tâm vòng tròn sẽ cắt. Đóng một chiếc đinh đường kính nhỏ hơn 6 mm vào lỗ ở giữa để giữ chặt thanh dẫn hướng thẳng. Quay dụng cụ xung quanh chiếc đinh đó theo chiều kim đồng hồ.

Thanh dẫn máy đánh cạnh (phụ kiện tùy chọn)

► Hình20

Việc đánh cạnh, các đường cắt uốn cong trong các tấm trang trí cho đồ nội thất và các vật dụng tương tự có thể được thực hiện dễ dàng bằng thanh dẫn máy đánh cạnh. Trục xoay dẫn hướng sẽ dẫn thành đường cong và đảm bảo tạo ra vết cắt chi tiết.

- **Hình21:** 1. Ốc xiết (A) 2. Vít điều chỉnh 3. Ốc xiết (B) 4. Thanh dẫn máy đánh cạnh

Lắp thanh dẫn đánh cạnh trên đế dụng cụ bằng ốc xiết (A). Nới lỏng ốc xiết (B) và điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi và thanh dẫn đánh cạnh bằng cách xoay vít điều chỉnh (1 mm mỗi vòng xoay). Tại khoảng cách mong muốn, vặn chặt ốc xiết (B) để giữ chặt thanh dẫn đánh cạnh đúng vị trí.

- **Hình22:** 1. Phôi gia công 2. Đầu mũi 3. Trục xoay dẫn hướng

Khi cắt, hãy di chuyển dụng cụ sao cho trục xoay dẫn hướng đi theo mặt bên của phôi gia công.

Đế nghiêng (phụ kiện tùy chọn)

Đế nghiêng (phụ kiện tùy chọn) rất thuận tiện cho việc vật góc.

- **Hình23:** 1. Ốc xiết

Đặt dụng cụ lên trên đế nghiêng và đóng cần khóa tại phần đầu mũi nhô ra mong muốn. Để có được góc nghiêng mong muốn, hãy vặn các ốc xiết ở các mặt bên.

Hãy kẹp chặt bàn đế thẳng vào vật gia công và dùng nó làm thanh dẫn so với đế nghiêng. Nạp dụng cụ theo hướng của mũi tên.

Tấm bảo vệ để được tháo ra khỏi đế nghiêng (phụ kiện tùy chọn)

Việc gắn tấm bảo vệ để đã được tháo ra khỏi đế nghiêng lên đế máy đánh cạnh sẽ cho phép thay đổi đế máy đánh cạnh từ đế tròn sang đế vuông.

Để dùng cho ứng dụng khác, hãy tháo tấm bảo vệ để khỏi đế nghiêng bằng cách vặn lỏng và tháo bốn con ốc ra.

- **Hình24:** 1. Phần bảo vệ để 2. Vít

Sau đó gắn tấm bảo vệ để lên đế máy đánh cạnh.

Đế cứ (phụ kiện tùy chọn)

► Hình25

- (1) Đế cứ (phụ kiện tùy chọn) rất thuận tiện khi thao tác trong khu vực chật hẹp như các góc.

- **Hình26:** 1. Puli 2. Đai ốc hãm 3. Trụ ống lồng

Trước khi lắp đặt dụng cụ trên đế cứ, hãy tháo đai ốc ống lồng và trụ ống lồng bằng cách vặn lỏng đai ốc ống lồng.

- **Hình27:** 1. Cờ lê 2. Puli 3. Khóa trục

Lắp puli lên dụng cụ bằng cách nhấn giữ khóa trục và vặn chặt puli bằng chìa vặn.

- **Hình28:** 1. Đai ốc hãm 2. Trụ ống lồng

Đặt trụ ống lồng và xiết đai ốc ống lồng trên đế cứ như trình bày trong hình.

- **Hình29**

Gắn dụng cụ lên đế cũ

► **Hình30:** 1. Pulí 2. Dây đai

Đặt một đầu dây đai lên pulí bằng tuốc-nơ-vít và đảm bảo rằng toàn bộ chiều rộng dây đai vừa khớp hoàn toàn với pulí.

► **Hình31:** 1. Cản khóa 2. Đế cũ

Giữ chặt nó bằng cản khóa trên đế cũ.

► **Hình32:** 1. Cờ lê 2. Cờ lê sáu cạnh 3. Đầu mũi

Đề lắp đặt đầu mũi, đặt nằm dụng cụ với đế cũ ngang bên hông. Lắp chia vận lục giác vào lỗ trong đế cũ. Giữ chia vận lục giác ở vị trí đó, lắp đầu mũi vào bên trong trụ ống lồng trên thân đế cũ từ vị trí đối diện và vật chặt đai ốc ống lồng bằng chia vận.

Đề tháo đầu mũi khi thay thế, hãy làm ngược lại quy trình lắp vào.

(2) Đế cũ (phụ kiện tùy chọn) cũng có thể được dùng với đế máy đánh cạnh và phụ kiện tay nắm (phụ kiện tùy chọn) để tăng độ ổn định.

► **Hình33:** 1. Vít 2. Tấm đế cũ 3. Phần trên của đế cũ

Vặn lỏng các ốc và tháo phần trên của đế cũ. Đặt phần trên của đế cũ qua một bên.

► **Hình34:** 1. Tay nắm dạng thanh (phụ kiện tùy chọn)
2. Phụ kiện tay nắm (phụ kiện tùy chọn)
3. Tấm đế cũ 4. Bộ phận đế máy đánh cạnh (phụ kiện tùy chọn)

Gắn đế máy đánh cạnh bằng bốn con ốc và phụ kiện tay nắm (phụ kiện tùy chọn) bằng hai con ốc trên tấm đế cũ.

Vặn tay nắm dạng thanh (phụ kiện tùy chọn) lên trên phụ kiện tay nắm.

► **Hình35:** 1. Vít 2. Tay nắm dạng núm 3. Tấm đế cũ

Một cách sử dụng khác là tay nắm dạng núm được tháo ra khỏi phần đế nhấn sau (phụ kiện tùy chọn) có thể được lắp vào phụ kiện tay nắm. Để lắp đặt tay nắm dạng núm, hãy đặt nó lên trên phụ kiện tay nắm và giữ chặt lại bằng ốc.

► **Hình36**

Khi chỉ dùng làm máy bào xoi với đế nhấn sâu (phụ kiện tùy chọn)

⚠ THẬN TRỌNG:

- Khi dùng làm máy bào xoi, hãy giữ dụng cụ thật chặt bằng cả hai tay.

► **Hình37:** 1. Đế nhấn sâu 2. Tay cầm

Đề dùng dụng cụ làm máy bào xoi, hãy lắp dụng cụ lên đế nhấn sâu (phụ kiện tùy chọn) bằng cách nhấn xuống hết mức.

Cả tay nắm dạng núm hoặc tay nắm dạng thanh (phụ kiện tùy chọn) đều có thể sử dụng được tùy theo công việc của bạn.

► **Hình38:** 1. Vít 2. Núm

Đề dùng tay nắm dạng thanh (phụ kiện tùy chọn), hãy vặn lỏng ốc và tháo tay nắm dạng núm ra.

► **Hình39:** 1. Tay nắm dạng thanh (phụ kiện tùy chọn)

Sau đó vặn tay nắm dạng thanh lên đế.

Điều chỉnh chiều sâu cắt khi dùng đế nhấn sâu (phụ kiện tùy chọn)

► **Hình40:** 1. Nút điều chỉnh 2. Cản khóa 3. Vạch chỉ chiều sâu 4. Đai ốc điều chỉnh thanh chặn 5. Nút nạp nhanh 6. Thanh chặn 7. Khố chặn 8. Bu-lông điều chỉnh

Đặt dụng cụ trên bề mặt phẳng. Vặn lỏng cản khóa và hạ thấp thân dụng cụ cho đến khi nào đầu mũi vừa chạm với bề mặt phẳng đó. Vặn chặt cản khóa để khóa thân dụng cụ lại.

Xoay đai ốc điều chỉnh thanh chặn ngược chiều kim đồng hồ. Hạ thấp thanh chặn đến khi nào tiếp xúc với bu-lông điều chỉnh. Căn chỉnh vạch chỉ báo độ sâu về mức "0". Chiều sâu cắt được chỉ báo trên thang đo bởi vạch chỉ chiều sâu.

Trong lúc nhấn nút tốc độ nhanh, hãy nâng thanh chặn cho đến khi đạt được chiều sâu cắt mong muốn. Có thể điều chỉnh chi tiết độ sâu bằng cách xoay núm điều chỉnh (1 mm mỗi vòng).

Bằng cách xoay ốc điều chỉnh thanh chặn theo chiều kim đồng hồ, bạn có thể vặn chặt thanh chặn.

Bây giờ, chiều sâu cắt xác định trước của bạn có thể có được bằng cách vặn lỏng cản khóa và sau đó hạ thấp thân dụng cụ cho đến khi thanh chặn tiếp xúc với bu-lông lục giác điều chỉnh của khố chặn.

Luôn luôn giữ chặt dụng cụ bằng cả hai tay nắm trong lúc vận hành.

Đặt đế dụng cụ lên vật gia công sẽ cắt mà không làm va chạm đầu mũi vào bất cứ vật gì. Sau đó bật dụng cụ lên và chờ đến khi đầu mũi đạt tốc độ tối đa. Hạ phần thân dụng cụ xuống và di chuyển dụng cụ về phía trước trên bề mặt vật gia công, giữ cho đế dụng cụ ngang bằng và đưa về trước nhẹ nhàng cho đến khi nào cắt xong. Khi tiến hành cắt mép, bề mặt phối gia công phải ở bên trái của đầu mũi theo hướng nạp.

► **Hình41:** 1. Phối gia công 2. Hướng xoay đầu mũi
3. Góc nhìn từ trên xuống của dụng cụ
4. Hướng nạp

LƯU Ý:

- Di chuyển dụng cụ về phía trước quá nhanh có thể làm cho chất lượng vết cắt kém đi hoặc gây hư hỏng đầu mũi hoặc motor. Di chuyển dụng cụ về phía trước quá chậm có thể làm vết cắt sâu hoặc bị hỏng. Tốc độ nạp phù hợp sẽ tùy theo kích thước đầu mũi, loại phối gia công và chiều sâu cắt. Trước khi bắt đầu cắt trên phối gia công thực tế, tốt nhất hãy thực hiện cắt thử trên miếng gỗ vụn. Điều này sẽ cho biết chính xác vết cắt là như thế nào cũng như để bạn kiểm tra các kích thước.
- Khi sử dụng thanh dẫn thẳng, cần đảm bảo lắp nó ở bên phải của hướng nạp. Điều này sẽ giúp nó ngang bằng với mặt bên của phối gia công.

► **Hình42:** 1. Hướng nạp 2. Hướng xoay đầu mũi
3. Phối gia công 4. Thanh dẫn thẳng

Thanh dẫn thẳng khí dùng làm máy bào xoi (cần khí sử dụng với giá đỡ thanh dẫn (phụ kiện tùy chọn))

Thanh dẫn thẳng được sử dụng rất hiệu quả cho các đường cắt thẳng khi vật góc hoặc tạo rãnh.

► **Hình43:** 1. Bu-lông 2. Giá đỡ thanh dẫn 3. Ốc tai vặn 4. Bu-lông 5. Ốc tai vặn 6. Tấm cứ 7. Thanh dẫn thẳng 8. Bu-lông tai vặn

Lắp thanh dẫn thẳng trên giá đỡ thanh dẫn (phụ kiện tùy chọn) bằng đai ốc tai vặn.

Lắp giá đỡ thanh dẫn vào trong các lỗ ở đế nhấn sâu và vặn chặt các bu-lông tai vặn. Để điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi và thanh dẫn thẳng, hãy vặn lỏng đai ốc tai vặn. Tại khoảng cách mong muốn, vặn chặt đai ốc tai vặn để giữ chặt thanh dẫn thẳng đúng vị trí.

Thanh dẫn thẳng (phụ kiện tùy chọn)

► **Hình44**

Thanh dẫn thẳng được sử dụng rất hiệu quả cho các đường cắt thẳng khi vật góc hoặc tạo rãnh.

► **Hình45:** 1. Thanh dẫn hướng 2. Bu-lông tai vặn 3. Thanh dẫn thẳng

Để lắp đặt thanh dẫn thẳng, hãy lắp các thanh dẫn hướng vào các lỗ trên đế nhấn sâu. Điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi và thanh dẫn thẳng. Tại khoảng cách mong muốn, vặn chặt bu-lông tai vặn để giữ chặt thanh dẫn thẳng đúng vị trí.

Khi cắt, hãy di chuyển dụng cụ sao cho thanh dẫn thẳng ngang bằng với mặt bên của phôi gia công.

► **Hình46**

Nếu khoảng cách (A) giữa mặt bên phôi gia công và vị trí cắt quá rộng cho thanh dẫn thẳng, hoặc nếu mặt bên phôi gia công không thẳng thì không thể sử dụng thanh dẫn thẳng. Trong trường hợp này, hãy kẹp chặt bàn đế thẳng vào vật gia công và dùng nó làm thanh dẫn so với đế máy soi. Nạp dụng cụ theo hướng của mũi tên.

Thanh dẫn khuôn mẫu (phụ kiện tùy chọn)

► **Hình47**

Thanh dẫn khuôn mẫu có một ống trụ ngoài mà đầu mũi sẽ xuyên qua, cho phép sử dụng dụng cụ với các mẫu khuôn.

Để lắp thanh dẫn khuôn mẫu, hãy vặn lỏng các vít trên đế dụng cụ, lắp thanh dẫn khuôn mẫu vào và vặn chặt các vít.

► **Hình48:** 1. Vít 2. Đế 3. Khuôn mẫu

Giữ chặt khuôn mẫu vào vật gia công. Đặt dụng cụ lên khuôn mẫu và di chuyển dụng cụ với thanh dẫn khuôn mẫu trượt dọc mặt bên khuôn mẫu.

► **Hình49:** 1. Mũi vít 2. Đế 3. Khuôn mẫu 4. Phôi gia công 5. Khoảng cách (X) 6. Đường kính ngoài của thanh dẫn khuôn mẫu 7. Thanh dẫn khuôn mẫu

LƯU Ý:

- Vật gia công sẽ được cắt với kích thước hơi khác một chút so với khuôn mẫu. Cho phép khoảng cách (X) giữa đầu mũi và bên ngoài của thanh dẫn khuôn mẫu. Khoảng cách (X) có thể được tính toán bằng phương trình sau:

Khoảng cách (X) = (đường kính ngoài thanh dẫn khuôn mẫu - đường kính đầu mũi) / 2

Bộ vôi xả bụi

Dành cho đế máy đánh cạnh

► **Hình50:** 1. Vòi xả bụi 2. Vít có tai vặn 3. Đế máy đánh cạnh

Dành cho đế nhấn sâu (thiết bị tùy chọn)

► **Hình51:** 1. Vòi xả bụi 2. Vít có tai vặn

Sử dụng vòi xả bụi để hút bụi. Lắp vòi xả bụi trên đế dụng cụ bằng vít cái sao cho phần nhỏ ra trên vòi xả bụi vừa khít với rãnh khắc trên đế dụng cụ.

Sau đó nối máy hút bụi vào vòi xả bụi.

► **Hình52**

BẢO TRÌ

⚠ THẬN TRỌNG:

- Luôn bảo đảm rằng dụng cụ được tắt điện và rút phích cắm trước khi thử thực hiện việc kiểm tra hoặc bảo trì.
- Không bao giờ dùng xăng, ét xăng, dung môi, cồn hoặc hóa chất tương tự. Có thể xảy ra hiện tượng mất màu, biến dạng hoặc nứt vỡ.

Thay chổi các-bon

► **Hình53:** 1. Vạch giới hạn

Hãy tháo và kiểm tra các chổi các-bon định kỳ. Thay thế khi chổi đã mòn đến vạch giới hạn. Giữ các chổi các-bon sạch và có thể trượt dễ dàng vào chỗ giữ chổi. Cả hai chổi các-bon phải được thay thế cùng một lúc. Chỉ sử dụng các chổi các-bon giống nhau.

► **Hình54:** 1. Máy vận vít cầm tay hoạt động bằng động cơ điện 2. Nắp giữ chổi

Hãy sử dụng tuốc-nơ-vít để tháo các nắp giữ chổi. Hãy tháo các chổi các-bon đã bị mòn, lắp vào các chổi mới và vặn chặt các nắp giữ chổi.

Để đảm bảo AN TOÀN và TIN CẬY của sản phẩm, việc sửa chữa hoặc bất cứ thao tác bảo dưỡng, điều chỉnh nào đều phải được thực hiện bởi các Trung tâm dịch vụ được ủy quyền của Makita, luôn sử dụng các phụ tùng thay thế của Makita.

PHỤ KIỆN TÙY CHỌN

⚠ THẬN TRỌNG:

- Các phụ kiện hoặc phụ tùng gắn thêm này được khuyến cáo sử dụng với dụng cụ Makita của bạn theo như quy định trong hướng dẫn này. Việc sử dụng bất cứ phụ kiện hoặc phụ tùng gắn thêm nào khác đều có thể gây ra rủi ro thương tích cho người. Chỉ sử dụng phụ kiện hoặc phụ tùng gắn thêm cho mục đích đã quy định sẵn của chúng.

Nếu bạn cần bất kỳ sự hỗ trợ nào để biết thêm chi tiết về các phụ tùng này, hãy hỏi Trung tâm Dịch vụ của Makita tại địa phương của bạn.

- Đầu mũi loại thẳng & loại tạo rãnh
- Đầu mũi tạo cạnh mép
- Đầu mũi đánh cạnh lớp mỏng
- Bộ phận thanh dẫn thẳng
- Bộ phận thanh dẫn máy đánh cạnh
- Bộ phận đế máy đánh cạnh
- Bộ phận đế máy đánh cạnh (nhựa)
- Bộ phận đế nghiêng
- Bộ phận đế nhấn sâu
- Bộ phận đế cũ
- Thanh dẫn khuôn mẫu
- Ống trụ lồng 6 mm
- Trụ ống lồng 6,35 mm (1/4")
- Ống trụ lồng 8 mm
- Trụ ống lồng 9,53 mm (3/8")
- Cờ lê 13
- Cờ lê số 22

Đầu mũi máy đánh cạnh

Đầu mũi thẳng

► Hình55

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

Đầu mũi tạo rãnh chữ "U"

► Hình56

mm					
	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

Đầu mũi tạo rãnh chữ "V"

► Hình57

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

Đầu mũi đánh cạnh ngang điềm khoan

► Hình58

mm					
	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Đầu mũi đánh cạnh ngang hai điềm khoan

► Hình59

mm						
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Đầu mũi tạo góc tròn

► Hình60

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

Đầu mũi vát cạnh

► Hình61

mm						
	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°	

Đầu mũi xoi tròn

► Hình62

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

Đầu mũi đánh cạnh ngang dạng bạc đạn

► Hình63

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

Đầu mũi tạo góc tròn dạng bạc đạn

► Hình64

							mm
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"	21	8	40	10	3.5	6	

Đầu mũi vạt góc dạng bạc đạn

► Hình65

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

Đầu mũi xoi dạng bạc đạn

► Hình66

								mm
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	

Đầu mũi xoi tròn dạng bạc đạn

► Hình67

									mm
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	

Đầu mũi vòm La Mã dạng bạc đạn

► Hình68

								mm
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2	
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5	
6	26	8	42	12	4.5	3	6	

LƯU Ý:

- Một số mục trong danh sách có thể được bao gồm trong gói dụng cụ làm phụ kiện tiêu chuẩn. Các mục này ở mỗi quốc gia có thể khác nhau.




ข้อมูลจำเพาะ

รุ่น	RT0700C
ขนาดหัวจับตอก	6 mm, 8 mm, 1/4" หรือ 3/8"
ความเร็วหมุนเปล่า (min ⁻¹)	10,000 - 30,000
ความยาวโดยรวม	200 mm
น้ำหนักสุทธิ	1.8 kg
มาตรฐานความปลอดภัย	II/II

- เนื่องจากโปรแกรมการวิจัยและพัฒนาอย่างต่อเนื่องของเรา ข้อมูลจำเพาะในคู่มือนี้อาจมีการเปลี่ยนแปลงโดยไม่แจ้งให้ทราบล่วงหน้า
- ข้อมูลจำเพาะอาจแตกต่างกันไปในแต่ละประเทศ
- น้ำหนักตามข้อบังคับของ EPTA 01/2003

สัญลักษณ์

สัญลักษณ์ที่ใช้สำหรับอุปกรณ์มีดังต่อไปนี้ โปรดศึกษาความหมายของสัญลักษณ์ให้เข้าใจก่อนการใช้งาน

	อ่านคู่มือการใช้งาน
	ฉนวนสองชั้น
	สำหรับประเทศในสหภาพยุโรปเท่านั้น ห้ามทิ้งอุปกรณ์ไฟฟ้ารวมกับขยะครัวเรือนทั่วไป! เพื่อให้เป็นไปตามกฎระเบียบของยุโรปเกี่ยวกับขยะจำพวกอุปกรณ์ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ และการปฏิบัติตามกฎหมายในประเทศ ต้องเก็บอุปกรณ์ไฟฟ้าทั้งหมดอายุการใช้งานแล้วแยกต่างหาก และส่งกลับไปยังศูนย์รีไซเคิลที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม

จุดประสงค์ของเครื่องมือ

เครื่องมือนี้ใช้สำหรับการตัดแต่งและทำลายลวดลายบนไม้พลาสติก หรือวัสดุที่มีลักษณะเดียวกัน

แหล่งจ่ายไฟ

ควรเชื่อมต่อเครื่องมือกับแหล่งจ่ายไฟที่มีแรงดันไฟฟ้าตามที่ระบุไว้บนป้ายข้อมูลของเครื่องมือ และจะต้องใช้ไฟฟ้ากระแสสลับแบบเฟสเดียวเท่านั้น อุปกรณ์นี้ได้รับการหุ้มฉนวนสองชั้นตามมาตรฐาน European Standard และสามารถเข้ากับปลั๊กไฟที่ไม่มีสายดินได้

คำเตือนด้านความปลอดภัยของเครื่องมือไฟฟ้าทั่วไป

⚠ คำเตือน อ่านคำเตือนด้านความปลอดภัยและคำแนะนำทั้งหมดก่อนใช้งาน การไม่ปฏิบัติตามคำเตือนและคำแนะนำดังกล่าวอาจส่งผลให้ไฟฟ้าช็อต ไฟไหม้ และ/หรือได้รับบาดเจ็บร้ายแรง

เก็บรักษาคำเตือนและคำแนะนำทั้งหมดไว้

เป็นข้อมูลอ้างอิงในอนาคต

คำว่า "เครื่องมือไฟฟ้า" ในคำเตือนนี้หมายถึงเครื่องมือไฟฟ้า (มีสาย) ที่ทำงานโดยใช้กระแสไฟฟ้า หรือเครื่องมือไฟฟ้า (ไร้สาย) ที่ทำงานโดยใช้แบตเตอรี่

ความปลอดภัยของพื้นที่ทำงาน

- ดูแลพื้นที่ทำงานให้มีความสะอาดและมีแสงไฟสว่าง พื้นที่ที่กระเบื้องกระเบื้องหรือมัตที่อาจนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุได้
- อย่าใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าในสภาพที่อาจเกิดการระเบิด เช่น ในสถานที่ที่มีของเหลว ก๊าซ หรือฝุ่นผงที่มีคุณสมบัติไวไฟ เครื่องมือไฟฟ้าอาจสร้างประกายไฟและจุดชนวนฝุ่นผงหรือก๊าซดังกล่าว
- ดูแลไม่ให้มีเด็ก ๆ หรือบุคคลอื่นอยู่ในบริเวณที่กำลังใช้เครื่องมือไฟฟ้า การมีสิ่งรบกวนสมาธิอาจทำให้คุณสูญเสียการควบคุม

ความปลอดภัยด้านไฟฟ้า

4. ปลั๊กของเครื่องมือไฟฟ้าต้องพอดีกับเต้ารับ อย่าตัดแปลงปลั๊กไม่ว่ากรณีใดๆ อย่าใช้ปลั๊กอะแดปเตอร์กับเครื่องมือไฟฟ้าที่ต่อสายดิน ปลั๊กที่ไม่ถูกตัดแปลงและเต้ารับที่เข้ากันพอดีจะช่วยลดความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
5. ระวังอย่าให้ร่างกายสัมผัสกับพื้นผิวที่ต่อสายดิน เช่น ท่อ เครื่องนำความร้อน เตาหุงต้ม และตู้เย็น มีความเสี่ยงที่จะเกิดไฟฟ้าช็อตสูงขึ้น หากร่างกายของคุณสัมผัสกับพื้น
6. อย่าให้เครื่องมือไฟฟ้าถูกน้ำหรืออยู่ในสภาพเปียกชื้น น้ำที่ไหลเข้าไปในเครื่องมือไฟฟ้าจะเพิ่มความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
7. อย่าใช้สายไฟอย่างไม่เหมาะสม อย่าใช้สายไฟเพื่อยก ดึง หรือถอดปลั๊กเครื่องมือไฟฟ้า เก็บสายไฟให้ห่างจากความร้อน น้ำมัน ของมีคม หรือชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ สายที่ชำรุดหรือพันกันจะเพิ่มความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
8. ขณะที่ใช้งานเครื่องมือไฟฟ้านอกอาคาร ควรใช้สายต่อพ่วงที่เหมาะสมกับงานภายนอกอาคาร การใช้สายที่เหมาะสมกับงานภายนอกอาคารจะลดความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
9. หากต้องใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าในสถานที่เปียกชื้น ให้ใช้อุปกรณ์ป้องกันกระแสไฟรั่ว (RCD) การใช้ RCD จะลดความเสี่ยงของการเกิดไฟฟ้าช็อต
10. แนะนำให้ใช้แหล่งจ่ายไฟผ่าน RCD ที่มีกระแสไฟรั่วในอัตราไม่เกิน 30mA เสมอ

ความปลอดภัยส่วนบุคคล

11. ให้ระมัดระวังและมีสติอยู่เสมอขณะใช้งานเครื่องมือไฟฟ้า อย่าใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าในขณะที่คุณกำลังเหนื่อย หรือในสภาพที่มึนเมาจากยาเสพติด เครื่องดื่ม แอลกอฮอล์ หรือการเข้ายา ช่วงเวลาที่ขาดความระมัดระวังเมื่อกำลังใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บร้ายแรง
12. ใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล สวมแว่นตาป้องกันเสมอ อุปกรณ์ป้องกัน เช่น หน้ากากกันฝุ่น รองเท้ากันภัย กันลื่น หมวกกันน็อก หรืออุปกรณ์ป้องกันเสียงที่ใช้ในสภาพที่เหมาะสมจะช่วยลดการบาดเจ็บ
13. ป้องกันไม่ให้เกิดการเปิดใช้งานโดยไม่ตั้งใจ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าสวิตช์ปิดอยู่ก่อนที่จะเชื่อมต่อกับแหล่งจ่ายไฟ และ/หรือชุดแบตเตอรี่ รวมทั้งตรวจสอบก่อนการยกหรือเคลื่อนย้ายเครื่องมือ การสอดนิ้วมือบริเวณสวิตช์เพื่อถือเครื่องมือไฟฟ้า หรือการชาร์จไฟเครื่องมือไฟฟ้าในขณะที่เปิดสวิตช์อยู่อาจนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุ

14. นำกฎแฉปรับตั้งหรือประแจออกก่อนที่จะเปิดเครื่องมือไฟฟ้า ประแจหรือกฎแฉที่เสียบค้างอยู่ในชิ้นส่วนที่หมุนไต่ของเครื่องมือไฟฟ้าอาจทำให้ได้รับบาดเจ็บ
15. อย่าทำงานในระยะที่สุดเอื้อม จัดท่ากรีนและการทรงตัวให้เหมาะสมตลอดเวลา เพราะจะทำให้ควบคุมเครื่องมือไฟฟ้าได้ดีขึ้นในสถานการณ์ที่ไม่คาดคิด
16. แต่งกายให้เหมาะสม อย่าสวมเครื่องแต่งกายที่หลวมเกินไป หรือสวมเครื่องประดับ ดูแลไม่ให้เส้นผม เสื้อผ้า และถุงมืออยู่ใกล้ชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ เสื้อผ้า รุ่มร่าม เครื่องประดับ หรือผมที่มีความยาวอาจเข้าไปติดในชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่
17. หากมีการจัดอุปกรณ์สำหรับดูดและจับฝุ่นไว้ในสถานที่ ให้ตรวจสอบว่าได้เชื่อมต่อและใช้งานอุปกรณ์นั้นอย่างเหมาะสม การใช้เครื่องดูดและจับฝุ่นจะช่วยลดอันตรายที่เกิดจากฝุ่นผงได้

การใช้และดูแลเครื่องมือไฟฟ้า

18. อย่าฝืนใช้เครื่องมือไฟฟ้า ใช้เครื่องมือไฟฟ้าที่เหมาะสมกับการใช้งานของคุณ เครื่องมือไฟฟ้าที่เหมาะสมจะทำให้ได้งานที่มีประสิทธิภาพและปลอดภัยกว่าตามขีดความสามารถของเครื่องที่ได้รับการออกแบบมา
19. อย่าใช้เครื่องมือไฟฟ้า หากสวิตช์ไม่สามารถเปิดปิดได้ เครื่องมือไฟฟ้าที่ควบคุมด้วยสวิตช์ไม่ได้เป็นสิ่งอันตรายและต้องได้รับการซ่อมแซม
20. ถอดปลั๊กจากแหล่งจ่ายไฟ และ/หรือชุดแบตเตอรี่ออกจากเครื่องมือไฟฟ้าก่อนทำการปรับตั้ง เปลี่ยนอุปกรณ์เสริม หรือจับเครื่องมือไฟฟ้า วิธีการป้องกันด้านความปลอดภัยดังกล่าวจะช่วยลดความเสี่ยงของการเปิดใช้งานเครื่องมือไฟฟ้าอย่างไม่ตั้งใจ
21. จับเครื่องมือไฟฟ้าที่ไม่ได้ใช้งานให้ห่างจากมือเด็ก และอย่าอนุญาตให้บุคคลที่ไม่คุ้นเคยกับเครื่องมือไฟฟ้าหรือคำแนะนำเหล่านี้ใช้งานเครื่องมือไฟฟ้า เครื่องมือไฟฟ้าจะเป็นอันตรายเมื่ออยู่ในมือของผู้ที่ไม่ได้รับการฝึกอบรม
22. การดูแลรักษาเครื่องมือไฟฟ้า ตรวจสอบการประกอบที่ไม่ถูกต้องหรือการเชื่อมต่อของชิ้นส่วนที่เคลื่อนที่ การแตกหักของชิ้นส่วน หรือสภาพอื่น ๆ ที่อาจส่งผลกระทบต่อการทำงานของเครื่องมือไฟฟ้า หากมีความเสียหาย ให้นำเครื่องมือไฟฟ้าไปซ่อมแซมก่อนการใช้งาน อุบัติเหตุจำนวนมากเกิดจากการดูแลรักษาเครื่องมือไฟฟ้าอย่างไม่ถูกต้อง
23. ทำความสะอาดเครื่องมือตัดและลับให้คมอยู่เสมอ เครื่องมือตัดที่มีการดูแลรักษาอย่างถูกต้องและมีขอบตัดคมมักจะมีความปลอดภัยขึ้นและควบคุมได้ง่ายกว่า

- ใช้เครื่องมือไฟฟ้า อุปกรณ์เสริม และวัสดุสิ้นเปลือง ฯลฯ ตามคำแนะนำดังกล่าว พิจารณาสภาพการทำงานและงานที่จะลงมือทำ การใช้เครื่องมือไฟฟ้าเพื่อทำงานอื่นนอกเหนือจากที่กำหนดไว้อาจทำให้เกิดอันตราย

การซ่อมบำรุง

- นำเครื่องมือไฟฟ้าเข้ารับบริการจากช่างซ่อมที่ผ่านการรับรองโดยช่างผู้เชี่ยวชาญเท่านั้น เพราะจะทำให้การใช้เครื่องมือไฟฟ้ามีความปลอดภัย
- ปฏิบัติตามคำแนะนำในการหล่อลื่นและการเปลี่ยนอุปกรณ์เสริม
- ดูแลเมื่อจับให้แห้ง สะอาด และไม่มีน้ำมันและจาระบีเปื้อน

คำเตือนด้านความปลอดภัยของเลื่อยฉลุสายไม่ไฟฟ้า

- จับเครื่องมือไฟฟ้าที่พื้นผิวมือจับหุ้มฉนวน เนื่องจากหัวตัดอาจสัมผัสกับสายไฟของเครื่องเอง การตัดสายไฟ “ที่มีกระแสไฟ” จะทำให้ส่วนที่เป็นโลหะเปลือยของเครื่องมือ “มีกระแสไฟไหลผ่าน” และช็อตผู้ใช้งานได้
- ใช้ตัวหนีบหรือวิธีการปฏิบัติอื่นๆ เพื่อยึดและรองรับชิ้นงานไว้บนพื้นที่ที่มั่นคง การใช้มือจับชิ้นงานหรือยึดชิ้นงานไว้กับร่างกายจะทำให้เกิดความไม่มั่นคงและสูญเสียการควบคุมได้
- สวมอุปกรณ์ป้องกันเสียงในระหว่างการทำงานต่อเนื่องเป็นเวลานาน
- จับดอกฉลุด้วยความระมัดระวัง
- ตรวจสอบดอกฉลุว่ามีรอยร้าวหรือความเสียหายหรือไม่ก่อนใช้งาน เปลี่ยนดอกฉลุที่มีรอยแตกหรือเสียหายทันที
- หลีกเลี่ยงการตัดตะปู ตรวจสอบและถอนตะปูทั้งหมดออกจากชิ้นงานก่อนการทำงาน
- จับเครื่องมือให้แน่น
- ระวังอย่าให้มือสัมผัสกับชิ้นส่วนที่หมุนได้
- ตรวจสอบให้แน่ใจว่าดอกฉลุไม่สัมผัสกับชิ้นงานก่อนเปิดสวิตช์
- ก่อนจะใช้เครื่องมือบนชิ้นงานจริง ให้ปล่อยเครื่องมือทำงานเปล่าๆ สักครู่ ตรวจสอบการสั่นไหวหรือการส่ายไปมาซึ่งสามารถบ่งบอกถึงการใส่ดอกฉลุที่ไม่ถูกต้อง
- ระวังทิศทางการหมุนของดอกฉลุและทิศทางการป้อน
- อย่าปล่อยให้เครื่องมือทำงานค้างไว้ ใช้งานเครื่องมือเฉพาะเมื่อถือด้วยมือเท่านั้น

- ปิดสวิตช์และรอจนดอกฉลุหยุดนิ่งสนิทก่อนจะเอาเครื่องมือออกจากชิ้นงานเสมอ
- อย่าสัมผัสกับดอกฉลุตันที่ทำงานเสร็จ เนื่องจากดอกฉลุหรือชิ้นงานอาจมีความร้อนสูงและไหม้ผิวหนังของคุณได้
- อย่าให้ฐานเครื่องมือแตะที่พื้นหรือ แก๊สโซลีน น้ำมัน หรือสิ่งที่มีลักษณะคล้ายกันนี้ เนื่องจากอาจทำให้ฐานเครื่องมือแตกได้
- ใช้ดอกฉลุที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางของก้านเหมาะสมกับความเร็วของเครื่องมือ
- วัสดุบางอย่างอาจมีสารเคมีที่เป็นพิษ ระวังอย่าสูดดมฝุ่นหรือสัมผัสกับผิวหนัง ปฏิบัติตามข้อมูลด้านความปลอดภัยของซีพีหลายเออร์วิสต์
- ใช้หน้ากากกันฝุ่น/ควันพิษที่เหมาะสมกับวัสดุและการใช้งานที่อุณหภูมิการทำงานเสมอ

ปฏิบัติตามคำแนะนำเหล่านี้

คำเตือน: อย่าให้ความไม่ระมัดระวังหรือความคุ้นเคยกับผลิตภัณฑ์ (จากการใช้งานซ้ำหลายครั้ง) อยู่นเหนือการปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ด้านความปลอดภัยในการใช้งานผลิตภัณฑ์อย่างเคร่งครัด การใช้งานที่ผิดจุดประสงค์หรือการไม่ปฏิบัติตามกฎเกณฑ์ด้านความปลอดภัยที่ระบุไว้ในคู่มือการใช้งานนี้อาจทำให้เกิดเจ็บสาหัสได้

คำอธิบายการทำงาน

- ข้อควรระวัง:**
- ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าปิดสวิตช์เครื่องมือและถอดปลั๊กออกแล้วก่อนทำการปรับตั้งหรือตรวจสอบการทำงานของเครื่องมือ

การปรับการยื่นออกของดอกฉลุ

- **หมายเลข 1:** 1. การยื่นออกของดอกฉลุ 2. ฐานเครื่องมือ 3. สเกล 4. ก้านลิ้นชัก 5. สกรูปรับ 6. น็อตหกเหลี่ยม

เพื่อปรับระยะการยื่นออกของดอกฉลุ ให้คลายก้านลิ้นชักและเลื่อนฐานเครื่องมือขึ้นและลงตามต้องการด้วยการหมุนสกรูปรับ หลังจากปรับแล้ว ให้หมุนก้านลิ้นชักให้แน่นเพื่อยึดฐานเครื่องมือไว้

หมายเหตุ:

- ในกรณีที่เครื่องมือไม่แน่นแม้ว่าจะหมุนก้านล็อกจนแน่นแล้ว ให้ขันน็อตหกเหลี่ยมให้แน่นและหมุนก้านล็อกให้แน่น

การทำงานของสวิตช์

▶ **หมายเลข 2:** 1. สวิตช์ 2. ด้านปิด (O) 3. ด้านเปิด (I)

⚠ **ข้อควรระวัง:**

- ก่อนเสียบปลั๊กเครื่องมือ ให้ตรวจสอบว่าสวิตช์เครื่องมืออยู่ในตำแหน่งปิดเสมอ

เปิดใช้เครื่องมือโดยกดที่ด้าน "เปิด (I)" ของสวิตช์ ถ้าต้องการเลิกใช้งานเครื่องมือ ให้กดที่ด้าน "ปิด (O)" ของสวิตช์

ฟังก์ชันอิเล็กทรอนิกส์

เครื่องมือที่มีฟังก์ชันอิเล็กทรอนิกส์ชนิดนี้ใช้งานได้ง่ายเนื่องจากคุณสมบัติดังต่อไปนี้

ระบบควบคุมความเร็วคงที่

ระบบการควบคุมความเร็วอิเล็กทรอนิกส์เพื่อควบคุมความเร็วให้คงที่ตามต้องการ ช่วยให้ได้ผลงานที่ละเอียดเนื่องจากความเร็วในการหมุนเป็นไปอย่างคงที่และสม่ำเสมอแม้ว่าจะอยู่ในสภาวะทำงานหนักก็ตาม

ซอฟต์แวร์สตาร์ท

คุณสมบัติการซอฟต์แวร์สตาร์ทนั้นช่วยลดแรงสั่นสะเทือนในช่วงเริ่มทำงาน เครื่องมือจึงเริ่มทำงานอย่างนุ่มนวล

ปรับปรับความเร็ว

▶ **หมายเลข 3:** 1. ปรับปรับความเร็ว

สามารถเปลี่ยนความเร็วเครื่องมือได้โดยการหมุนปรับปรับความเร็วไปที่การตั้งค่าหมายเลขตั้งแต่ 1 ถึง 6 ปรับเป็นความเร็วให้สูงขึ้นโดยการหมุนปรับไปทางหมายเลข 6 และความเร็วจะลดลงเมื่อหมุนปรับไปในทิศทางหมายเลข 1

วิธีการดังกล่าวช่วยให้สามารถเลือกความเร็วที่เหมาะสมที่สุดกับชิ้นงาน ซึ่งหมายถึงคุณสามารถปรับความเร็วให้เหมาะสมกับชิ้นงานและเส้นผ่านศูนย์กลางของดอกฉลุได้ โปรดดูตารางความสัมพันธ์ระหว่างระดับที่ปุ่มหมุนปรับและความเร็วโดยประมาณของเครื่องมือ

หมายเลข	min ⁻¹
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

⚠ **ข้อควรระวัง:**

- หากเครื่องมือถูกใช้งานที่ความเร็วต่ำอย่างต่อเนื่องเป็นเวลานาน มอเตอร์จะเกิดการโอเวอร์โหลด ส่งผลให้เครื่องมือทำงานผิดปกติ
- ปรับปรับความเร็วสามารถหมุนไปจนถึงหมายเลข 6 และหมุนกลับจนถึงหมายเลข 1 อย่างฝืนหมุนเลขหมายเลข 6 หรือ 1 ไม่เช่นนั้นฟังก์ชันการปรับความเร็วอาจไม่สามารถใช้งานได้อีกต่อไป

การประกอบ

⚠ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าปัดสวิตช์เครื่องมือและถอดปลั๊กออกแล้วก่อนดำเนินการใดๆ กับเครื่องมือ

การติดตั้งหรือถอดดอกกลุ

- ▶ **หมายเลข 4:** 1. ชันแน่น 2. คลาย 3. จับ
- ▶ **หมายเลข 5:** 1. ชันแน่น 2. คลาย 3. ล็อคก้าน

⚠ ข้อควรระวัง:

- อย่าขันน็อตหัวจับโดยไม่ได้ใส่ดอกกลุ มิฉะนั้นกรวยหัวจับจะแตกหักได้
- ใช้เฉพาะประแจที่เหมาะสมกับเครื่องมือเท่านั้น

ใส่ดอกกลุเข้าไปในกรวยหัวจับจนสุดแล้วใช้ประแจสองอันขันน็อตหัวจับให้แน่นหรือใช้วิธีการกดที่ล็อคก้านและใช้ประแจที่จัดเตรียมให้ขันเมื่อต้องการถอดดอกกลุ ให้ปฏิบัติแบบย้อนกลับขั้นตอนการติดตั้ง

การใช้งาน

สำหรับฐานเล็ม

- ▶ **หมายเลข 6:** 1. ทอดักฝุ่น 2. สกรูมือหมุน 3. ฐานเล็ม

⚠ คำเตือน:

- ก่อนใช้เครื่องมือที่มีฐานเล็ม ให้ติดตั้งทอดักฝุ่นบนฐานเล็มเสมอ

ตั้งฐานเครื่องมือบนชิ้นงานที่จะตัดโดยไม่ให้ดอกกลุสัมผัสชิ้นงาน จากนั้นเปิดสวิตช์เครื่องมือ และรอจนกระทั่งดอกกลุทำงานด้วยความเร็วเต็มที่ เลื่อนเครื่องมือไปข้างหน้าบนผิวหน้าชิ้นงาน ให้ฐานเครื่องมือเป็นระนาบเดียวกับผิวหน้าชิ้นงานและเคลื่อนที่ไปอย่างช้าๆ จนกว่าการตัดจะเสร็จสิ้นเมื่อทำการตัดมุม ผิวหน้าชิ้นงานควรอยู่ทางด้านซ้ายของทิศทางการป้อนดอกกลุ

- ▶ **หมายเลข 7:** 1. ชิ้นงาน 2. ทิศทางการหมุนของดอกเซาะร่อง 3. มุมมองจากด้านบนของเครื่องมือ 4. ทิศทางการป้อน

หมายเหตุ:

- การเลื่อนเครื่องมือไปข้างหน้าเร็วเกินไปอาจส่งผลให้คุณภาพการตัดไม่ดี หรือทำให้ดอกกลุหรือมอเตอร์เสียหายได้ การเลื่อนเครื่องมือไปข้างหน้าช้าเกินไปอาจทำให้เกิดรอยไหม้และความเสียหายกับรอยตัดได้ อัตราการป้อนที่เหมาะสมนั้นขึ้นอยู่กับขนาดดอกกลุ ประเภทของชิ้นงาน และความลึกในการตัด ก่อนที่จะเริ่มตัดชิ้นงานจริง ขอแนะนำให้ทำการทดสอบการตัดบนเศษไม้ก่อน การทำเช่นนี้จะแสดงให้เห็นอย่างชัดเจนว่ารอยตัดจะเป็นอย่างไร และช่วยให้คุณตรวจสอบขนาดได้
- เมื่อใช้ร่องเท้ากลุ รางแนวตรง หรือรางแนวเล็ม ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ใส่รางไว้ทางด้านขวาของทิศทางการป้อน ซึ่งจะช่วยให้รางอยู่ในระนาบเดียวกันกับด้านข้างของชิ้นงาน

- ▶ **หมายเลข 8:** 1. ทิศทางการป้อน 2. ทิศทางการหมุนของดอกเซาะร่อง 3. ชิ้นงาน 4. รางแนวตรง

⚠ ข้อควรระวัง:

- เนื่องจากการตัดที่ลึกเกินไปจะทำให้มอเตอร์ทำงานโอเวอร์โหลดหรือทำการควบคุมเครื่องมือได้ยาก ความลึกในการตัดนั้นจึงไม่ควรมากกว่า 3 mm ต่อแนวเมื่อทำการกลุ เมื่อคุณต้องการจะเซาะร่องให้ลึกกว่า 3 mm ให้ทำการตัดแนวเดิมหลายๆ ทีโดยให้เพิ่มการยื่นของดอกกลุออกมาเรื่อยๆ ในแต่ละครั้ง

ฐานเล็ม (เรซิน) (อุปกรณ์เสริม)

คุณสามารถใช้ฐานเล็ม (เรซิน) เป็นอุปกรณ์เสริมได้ดังที่แสดงในภาพ

- ▶ **หมายเลข 9:** 1. น็อตมือหมุน

วางเครื่องมือลงบนฐานเล็ม (เรซิน) และขันน็อตมือหมุนให้ได้ตำแหน่งการยื่นของดอกกลุที่ต้องการสำหรับขั้นตอนการใช้งาน โปรดดูการใช้งานฐานเล็ม

แนวแม่แบบ (อุปกรณ์เสริม)

▶ หมายเลข 10

แนวแม่แบบจะมีปลอกสำหรับให้ดอกคลูวิ่งผ่าน ช่วยให้ใช้งานเครื่องคลุสายไม่ไฟฟ้ากับแทปเทรินแม่แบบได้ คลายสกรูและถอดอุปกรณ์ป้องกันฐานออก วางแนวแม่แบบไว้บนฐานและเปลี่ยนอุปกรณ์ป้องกันฐาน จากนั้นยึดอุปกรณ์ป้องกันฐานไว้ด้วยการขันสกรู

- ▶ หมายเลข 11: 1. อุปกรณ์ป้องกันฐาน 2. สกรู
3. ไขควง

ยึดแม่แบบเข้ากับชิ้นงาน วางเครื่องมือบนแม่แบบและเลื่อนเครื่องมือโดยให้แนวแม่แบบเลื่อนไปตามด้านข้างของแม่แบบ

- ▶ หมายเลข 12: 1. ดอกตรง 2. ฐาน 3. แม่แบบ
4. ระยะ (X) 5. ชิ้นงาน 6. แนวแม่แบบ
10 7. อุปกรณ์ป้องกันฐาน

หมายเหตุ:

- ชิ้นงานจะถูกตัดออกมาโดยมีขนาดที่แตกต่างจากแม่แบบเล็กน้อย เว้นระยะ (X) ระหว่างดอกเซาะร่องและแนวแม่แบบด้านนอก ระยะ (X) สามารถคำนวณได้โดยใช้สมการต่อไปนี้:

ระยะ (X) = (เส้นผ่านศูนย์กลางด้านนอกของแนวแม่แบบ - เส้นผ่านศูนย์กลางดอกเซาะร่อง) / 2

รางแนวตรง (อุปกรณ์เสริม)

▶ หมายเลข 13

รางแนวตรงใช้ได้กับการตัดแนวตรงเมื่อทำการขุดหรือเซาะร่อง

- ▶ หมายเลข 14: 1. สลักเกลียว 2. แผ่นนำทาง 3. รางแนวตรง 4. น็อตหางปลา

ต่อแผ่นนำทางกับรางแนวตรงด้วยสลักเกลียวและน็อตหางปลา

- ▶ หมายเลข 15: 1. สกรูกันคลาย (A) 2. รางแนวตรง 3. น็อตหางปลา 4. ฐาน

ต่อรางแนวตรงเข้ากับสกรูกันคลาย (A) คลายน็อตหางปลาบนรางแนวตรงแล้วปรับระยะห่างระหว่างดอกคลูและรางแนวตรง เมื่อได้ระยะที่ต้องการแล้ว ให้ขันน็อตหางปลาให้แน่น

เมื่อทำการตัด ให้เลื่อนเครื่องมือที่มีรางแนวตรงให้เป็นระนาบเดียวกับขอบของชิ้นงาน

หากระยะห่าง (A) ระหว่างด้านข้างของชิ้นงานและตำแหน่งในการตัดนั้นกว้างมากเกินไปสำหรับรางแนวตรง หรือด้านข้างของชิ้นงานไม่ใช่แนวตรง จะไม่สามารถใช้รางแนวตรงได้ ในกรณีนี้ ให้ยึดแผ่นกระดานแนวตรงเข้ากับชิ้นงานและใช้แผ่นกระดานนี้เป็นแนวสำหรับฐานเล็ม ป้อนเครื่องมือในทิศทางตามลูกศร

▶ หมายเลข 16

การทำรูวงกลม

- ▶ หมายเลข 17: 1. น็อตหางปลา 2. แผ่นนำทาง 3. รางแนวตรง 4. รูศูนย์กลาง 5. สลักเกลียว

สามารถทำรูวงกลมได้โดยการประกอบรางแนวตรงและแผ่นนำทางตามที่แสดงในภาพ วงกลมรัศมีต่ำสุดและสูงสุดที่จะตัด (ระยะระหว่างจุดศูนย์กลางวงกลมกับจุดศูนย์กลางดอกคลู) เป็นดังนี้
ต่ำสุด: 70 mm

สูงสุด: 221 mm

สำหรับการตัดวงกลมรัศมีระหว่าง 70 mm และ 121 mm

สำหรับการตัดวงกลมรัศมีระหว่าง 121 mm และ 221 mm

- ▶ หมายเลข 18: 1. น็อตหางปลา 2. แผ่นนำทาง 3. รางแนวตรง 4. รูศูนย์กลาง 5. สลักเกลียว

หมายเหตุ:

- วงกลมที่มีรัศมีระหว่าง 172 mm และ 186 mm จะไม่สามารถตัดได้โดยใช้รางแนวนี้

- ▶ หมายเลข 19: 1. ตะปู 2. รูศูนย์กลาง 3. รางแนวตรง
จัดรูศูนย์กลางในรางแนวตรงเข้ากับจุดศูนย์กลางของวงกลมที่จะตัด ดอกตะปูที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางน้อยกว่า 6 mm เข้าไปในรูศูนย์กลางเพื่อยึดรางแนวตรง หมุนเครื่องมือไปรอบตะปูตามเข็มนาฬิกา

รางแนวเล็ม (อุปกรณ์เสริม)

▶ หมายเลข 20

การเล็ม การตัดโค้งบนแผ่นไม้ประกอบสำหรับเฟอร์นิเจอร์ และสิ่งที่คล้ายกันสามารถทำได้ง่ายด้วยการใช้รางแนวเล็ม ลูกกลิ้งนำทางจะเลื่อนไปตามโค้งและทำให้แนวตัดออกมาสวยงาม

- ▶ หมายเลข 21: 1. สกรูกันคลาย (A) 2. สกรูปรับ 3. สกรูกันคลาย (B) 4. รางแนวเล็ม

ใส่รางแนวลิ้มเข้าบนฐานเครื่องมือด้วยสกรูกันคลาย (A) คลายสกรูกันคลาย (B) แล้วปรับระยะระหว่างดอกสว่านกับรางแนวลิ้มโดยการหมุนสกรูปรับ (1 mm ต่อรอบ) เมื่อได้ระยะที่ต้องการ ให้ขันสกรูกันคลาย (B) ให้แน่นเพื่อยึดรางแนวลิ้มไว้กับที่

▶ **หมายเลข 22:** 1. ชันงาน 2. ดอกฉลุ 3. ลูกกลิ้งนำทาง

เมื่อทำการตัด ให้เคลื่อนเครื่องมือโดยให้ลูกกลิ้งนำทางเลื่อนไปตามด้านข้างของชิ้นงาน

ฐานแบบเอียงได้ (อุปกรณ์เสริม)

ฐานแบบเอียงได้ (อุปกรณ์เสริม) เป็นอุปกรณ์ที่ใช้เพื่ออำนวยความสะดวกในการลบมุม

▶ **หมายเลข 23:** 1. สกรูกันคลาย

วางเครื่องมือลงบนฐานแบบเอียงได้และเลื่อนก้านล็อกให้ได้ตำแหน่งการยื่นของดอกฉลุที่ต้องการ เมื่อได้มุมที่ต้องการแล้ว ให้ขันสกรูกันคลายที่ด้านข้างให้แน่น ยึดแผ่นกระดานแนวตรงกับชิ้นงานให้แน่น และใช้แผ่นกระดานนี้เป็นแนวของฐานเอียง ป้อนเครื่องมือในทิศทางตามลูกศร

ถอดอุปกรณ์ป้องกันฐานออกจากฐานแบบเอียงได้ (อุปกรณ์เสริม)

การใส่อุปกรณ์ป้องกันฐานที่ถอดออกจากฐานแบบเอียงได้ไว้กับฐานลิ้มจะช่วยให้สามารถเปลี่ยนฐานลิ้มจากฐานวงกลมเป็นฐานสี่เหลี่ยมได้

สำหรับการใช้งานอุปกรณ์อื่นๆ ให้ถอดอุปกรณ์ป้องกันฐานออกจากฐานแบบเอียงได้โดยคลายสกรูสี่ตัวและถอดออก

▶ **หมายเลข 24:** 1. อุปกรณ์ป้องกันฐาน 2. สกรู

จากนั้นใส่อุปกรณ์ป้องกันฐานไว้กับฐานลิ้ม

ฐานออฟเซต (อุปกรณ์เสริม)

▶ **หมายเลข 25**

(1) ฐานออฟเซต (อุปกรณ์เสริม) นั้นช่วยอำนวยความสะดวกในการทำงานในพื้นที่แคบ เช่น ที่มุม

▶ **หมายเลข 26:** 1. รอก 2. น็อตหัวจับ 3. ทรายหัวจับ
ก่อนจะติดตั้งเครื่องมือเข้ากับฐานออฟเซต ให้ถอดน็อตหัวจับและทรายหัวจับโดยคลายน็อตหัวจับออก

▶ **หมายเลข 27:** 1. ประแจ 2. รอก 3. ล็อคก้าน
ติดตั้งรอกบนเครื่องมือโดยการกดตัวล็อคก้านและใช้ประแจหมุนรอกให้แน่น

▶ **หมายเลข 28:** 1. น็อตหัวจับ 2. ทรายหัวจับ

ใส่ทรายหัวจับและขันน็อตหัวจับบนฐานออฟเซตตามรูป

▶ **หมายเลข 29**

ยึดเครื่องมือไว้กับฐานออฟเซต

▶ **หมายเลข 30:** 1. รอก 2. สายพาน

วางส่วนปลายของสายพานไว้เหนือรอกโดยใช้ไขควงและตรวจสอบให้ด้านกว้างของสายพานติดตั้งเข้ากับรอกทั้งหมดอย่างเรียบร้อย

▶ **หมายเลข 31:** 1. ก้านล็อก 2. ฐานออฟเซต

ยึดด้วยก้านล็อกของฐานออฟเซต

▶ **หมายเลข 32:** 1. ประแจ 2. ประแจหกเหลี่ยม 3. ดอกฉลุ

วิธีการติดตั้งดอกฉลุ ให้เอียงเครื่องมือให้ฐานออฟเซตอยู่ด้านข้าง สอดประแจหกเหลี่ยมเข้าไปในรูของฐานออฟเซต ใช้ประแจหกเหลี่ยมยึดไว้ที่ตำแหน่งดังกล่าว สอดดอกฉลุเข้าไปในกรวยหัวจับของก้านของฐานออฟเซตจากด้านตรงข้ามแล้วขันน็อตหัวจับให้แน่นด้วยประแจ เมื่อต้องการถอดดอกฉลุเพื่อเปลี่ยน ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนการติดตั้ง

(2) ฐานออฟเซต (อุปกรณ์เสริม) สามารถใช้กับฐานลิ้มและตัวติดด้ามจับ (อุปกรณ์เสริม) เพื่อการยึดจับอย่างมั่นคงยิ่งขึ้น

▶ **หมายเลข 33:** 1. สกรู 2. แผ่นฐานออฟเซต 3. ส่วนบนของฐานออฟเซต

คลายสกรูและถอดส่วนบนออกจากฐานออฟเซต ใส่ส่วนบนของฐานออฟเซตทางด้านข้าง

▶ **หมายเลข 34:** 1. ด้ามจับแบบคาน (อุปกรณ์เสริม)
2. ตัวติดด้ามจับ (อุปกรณ์เสริม)
3. แผ่นฐานออฟเซต 4. ชุดส่วนประกอบฐานลิ้ม (อุปกรณ์เสริม)

ใส่ฐานลิ้มและยึดด้วยสกรูสี่ตัว และยึดตัวติดด้ามจับ (อุปกรณ์เสริม) ด้วยสกรูสองตัวบนแผ่นฐานออฟเซต ใช้สกรูด้ามจับแบบคาน (อุปกรณ์เสริม) ไว้กับตัวติดด้ามจับ

▶ **หมายเลข 35:** 1. สกรู 2. ด้ามจับแบบปุ่ม 3. แผ่นฐานออฟเซต

สำหรับการใช้งานอีกรูปแบบหนึ่ง คุณสามารถติดตั้งด้ามจับแบบปุ่มที่ถอดออกจากฐานแบบลาด (อุปกรณ์เสริม) ไว้กับตัวติดด้ามจับได้ วิธีการติดตั้งด้ามจับแบบปุ่มให้ติดตั้งบนตัวติดด้ามจับแล้วยึดด้วยสกรู

▶ **หมายเลข 36**

เมื่อใช้เป็นเครื่องเขาร่องกับฐานแบบลาด (อุปกรณ์เสริม) เท่านั้น

⚠️ ข้อควรระวัง:

- เมื่อใช้เป็นเครื่องเขาร่อง ให้จับเครื่องมือให้แน่นด้วยมือทั้งสองข้าง

▶ หมายเลข 37: 1. ฐานแบบลาด 2. ด้ามจับ

วิธีการใช้เครื่องมือเป็นเครื่องเขาร่อง ให้ติดตั้งเครื่องมือเข้ากับฐานแบบลาด (อุปกรณ์เสริม) โดยกดลงไปให้สุด สามารถใช้ด้ามจับแบบปุ่มหรือแบบคาน (อุปกรณ์เสริม) ได้ตามความเหมาะสมกับงานของคุณ

▶ หมายเลข 38: 1. สกรู 2. ปุ่มหมุน

วิธีการใช้ด้ามจับแบบคาน (อุปกรณ์เสริม) ให้คลายสกรูและถอดด้ามจับแบบปุ่มออก

▶ หมายเลข 39: 1. ด้ามจับแบบคาน (อุปกรณ์เสริม)

แล้วใช้สกรูยึดด้ามจับแบบคานไว้กับฐาน

การปรับความลึกในการตัดเมื่อใช้ฐานแบบลาด (อุปกรณ์เสริม)

- #### ▶ หมายเลข 40: 1. ปุ่มหมุนปรับ 2. ก้านล็อก 3. ตัวบอกความลึก 4. น็อตตั้งก้านสต็อปเปอร์ 5. ปุ่มป้อนเร็ว 6. ก้านสต็อปเปอร์ 7. ตัวกั้นสต็อปเปอร์ 8. สลักเกลียวปรับ

วางเครื่องมือลงบนพื้นราบ คลายก้านล็อกแล้วลดตัวเครื่องลงจนกระทั่งดอกฉลุแตะลงบนพื้นผิว ชันก้านล็อกให้แน่นเพื่อล็อกตัวเครื่องมือ

หมุนน็อตตั้งก้านสต็อปเปอร์ทวนเข็มนาฬิกา ลดก้านสต็อปเปอร์ลงจนกระทั่งก้านสัมผัสกับสลักเกลียวปรับ จัดตัวบอกความลึกไว้ที่ระดับ "0" ความลึกของการตัดนั้นจะถูกระบุบนสเกลของตัวบอกความลึก

ในขณะที่กดปุ่มป้อนเร็ว ให้ยกก้านสต็อปเปอร์ขึ้นจนกระทั่งได้ระดับความลึกที่ต้องการ การปรับระดับความลึกสามารถทำได้ด้วยการหมุนปุ่มหมุนปรับ (1 mm ต่อการหมุนหนึ่งครั้ง)

ด้วยการหมุนน็อตตั้งก้านสต็อปเปอร์ตามเข็มนาฬิกา คุณสามารถชันก้านสต็อปเปอร์ให้แน่น

ในตอนนี การระบุระดับความลึกในการตัดไว้ล่วงหน้าของคุณนั้นจะสามารถทำได้ด้วยการคลายก้านล็อกและลดตัวเครื่องมือลงจนกระทั่งก้านสต็อปเปอร์สัมผัสกับสลักเกลียว หกเหลี่ยมสำหรับปรับระดับก้านสต็อปเปอร์

ถือเครื่องมือให้แน่นที่ด้ามจับทั้งคู่เสมอในระหว่างการใช้งาน

ตั้งฐานเครื่องมือบนชิ้นงานที่จะตัดโดยไม่ให้ดอกฉลุสัมผัสชิ้นงาน จากนั้นเปิดสวิตช์เครื่องมือ และรอจนกระทั่งดอกฉลุทำงานด้วยความเร็วเต็มที่ ลดระดับตัวเครื่องลงและเลื่อนเครื่องมือไปข้างหน้าบนผิวหน้าชิ้นงาน ให้ฐานเครื่องมือเป็นระนาบเดียวกับผิวหน้าชิ้นงานและเคลื่อนที่ไปอย่างช้าๆ จนกว่าการตัดจะเสร็จสิ้น

เมื่อทำการตัดมุม ผิวหน้าชิ้นงานควรอยู่ทางด้านซ้ายของทิศทางการป้อนดอกฉลุ

- #### ▶ หมายเลข 41: 1. ชิ้นงาน 2. ทิศทางการหมุนของดอกเขาร่อง 3. มุมมองจากด้านบนของเครื่องมือ 4. ทิศทางการป้อน

หมายเหตุ:

- การเลื่อนเครื่องมือไปข้างหน้าเร็วเกินไปอาจส่งผลให้ได้คุณภาพการตัดไม่ดี หรือทำให้ดอกฉลุหรือมอเตอร์เสียหายได้ การเลื่อนเครื่องมือไปข้างหน้าช้าเกินไปอาจทำให้เกิดรอยไหม้และความเสียหายกับรอยตัดได้ อัตราการป้อนที่เหมาะสมนั้นขึ้นอยู่กับขนาดดอกฉลุ ประเภทของชิ้นงาน และความลึกในการตัด ก่อนที่จะเริ่มตัดชิ้นงานจริง ขอแนะนำให้ทำการทดสอบการตัดบนเศษไม้ก่อน การทำเช่นนี้จะแสดงให้เห็นอย่างชัดเจนว่ารอยตัดจะเป็นอย่างไร และช่วยให้คุณตรวจสอบขนาดได้
- เมื่อใช้รางแนวตรง ตรวจสอบให้แน่ใจว่าได้ใส่รางไว้ทางด้านขวาของทิศทางการป้อน ซึ่งจะช่วยให้รางอยู่ในระนาบเดียวกันกับด้านข้างของชิ้นงาน

- #### ▶ หมายเลข 42: 1. ทิศทางการป้อน 2. ทิศทางการหมุนของดอกเขาร่อง 3. ชิ้นงาน 4. รางแนวตรง

รางแนวตรงเมื่อใช้เป็นเครื่องเขาร่อง (ต้องใช้กับตัวยึดราง (อุปกรณ์เสริม))

รางแนวตรงใช้ได้กับการตัดแนวตรงเมื่อทำการขุดหรือเขาร่อง

- #### ▶ หมายเลข 43: 1. สลักเกลียว 2. ตัวยึดราง 3. น็อตหางปลา 4. สลักเกลียว 5. น็อตหางปลา 6. แผ่นนำทาง 7. รางแนวตรง 8. สลักเกลียวหางปลา

ใส่รางแนวตรงเข้ากับตัวยึดราง (อุปกรณ์เสริม) ด้วยน็อตหางปลา

ใส่ตัวยึดรางเข้ากับรูที่อยู่บนฐานแบบลาดแล้วขันสลักเกลียวหางปลาให้แน่น หากต้องการปรับระยะระหว่างดอกและรางแนวตรง ให้คลายน็อตหางปลาออก เมื่อได้ระยะที่ต้องการแล้วให้ขันน็อตหางปลาให้แน่นเพื่อยึดรางแนวตรงไว้กับที่

วางแผนตรง (อุปกรณ์เสริม)

▶ หมายเลข 44

วางแผนตรงใช้ได้กับการตัดแนวตรงเมื่อทำการขุดหรือเจาะร่อง

- ▶ หมายเลข 45: 1. แผ่นบังคับโซ่ 2. สลักเกลียวหางปลา 3. วางแนวตรง

วิธีการติดตั้งวางแผนตรง ให้ใส่แถบรางเข้ากับรูที่ฐานแบบลาด ปรับระยะห่างระหว่างดอกฉลุและวางแผนตรง เมื่อได้ระยะที่ต้องการแล้ว ให้ขันสลักเกลียวหางปลาให้แน่นเพื่อยึดวางแผนตรงไว้กับที่

เมื่อทำการตัด ให้เลื่อนเครื่องมือที่มีวางแผนตรงให้เป็นระนาบเดียวกับขอบของชิ้นงาน

▶ หมายเลข 46

หากระยะห่าง (A) ระหว่างด้านข้างของชิ้นงานและตำแหน่งในการตัดนั้นกว้างมากเกินไปสำหรับวางแผนตรง หรือด้านข้างของชิ้นงานไม่ใช่แนวตรง จะไม่สามารถใช้วางแผนตรงได้ ในกรณีนี้ให้ยึดแผ่นกระดานแนวตรงเข้ากับชิ้นงานและใช้แผ่นกระดานนี้เป็นแนวกับฐานเครื่องมือเจาะร่อง ป้อนเครื่องมือในทิศทางตามลูกศร

แนวแม่แบบ (อุปกรณ์เสริม)

▶ หมายเลข 47

แนวแม่แบบจะมีปลอกสำหรับให้ดอกฉลುವิ่งผ่าน ช่วยให้ใช้งานเครื่องมือกับแพทเทิร์นแม่แบบได้

วิธีการติดตั้งแนวแม่แบบ ให้คลายสกรูที่ฐานเครื่องมือ ใส่แนวแม่แบบแล้วขันสกรูให้แน่น

- ▶ หมายเลข 48: 1. สกรู 2. ฐาน 3. แม่แบบ

ยึดแม่แบบเข้ากับชิ้นงาน วางเครื่องมือบนแม่แบบและเลื่อนเครื่องมือโดยให้แนวแม่แบบเลื่อนไปตามด้านข้างของแม่แบบ

- ▶ หมายเลข 49: 1. ดอกเจาะร่อง 2. ฐาน 3. แม่แบบ
4. ชิ้นงาน 5. ระยะ (X) 6. เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของแนวแม่แบบ
7. แนวแม่แบบ

หมายเหตุ:

- ชิ้นงานจะถูกตัดออกมาโดยมีขนาดที่แตกต่างจากแม่แบบเล็กน้อย เว้นระยะ (X) ระหว่างดอกฉลุและแนวแม่แบบด้านนอก ระยะ (X) สามารถคำนวณได้โดยใช้สมการต่อไปนี้:

ระยะ (X) = (เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของแนวแม่แบบ - เส้นผ่านศูนย์กลางดอกฉลุ) / 2

ชุดท่อตัดฝุ่น

สำหรับฐานเสริม

- ▶ หมายเลข 50: 1. ท่อตัดฝุ่น 2. สกรูมือหมุน 3. ฐานเสริม

สำหรับฐานแบบลาด (อุปกรณ์เสริม)

- ▶ หมายเลข 51: 1. ท่อตัดฝุ่น 2. สกรูมือหมุน

ใช้ท่อตัดฝุ่นสำหรับการกำจัดฝุ่น ใส่ท่อตัดฝุ่นเข้ากับฐานเครื่องมือโดยใช้สกรูมือหมุนเพื่อให้ส่วนที่ยื่นมาบนท่อระบายฝุ่นต่อเข้ากับรอยบากในฐานเครื่องมือ จากนั้นต่อที่ดูดฝุ่นเข้ากับท่อตัดฝุ่น

- ▶ หมายเลข 52

การบำรุงรักษา

⚠ ข้อควรระวัง:

- ตรวจสอบให้แน่ใจเสมอว่าปิดสวิตช์เครื่องมือและถอดปลั๊กออกแล้วก่อนพยายามดำเนินการตรวจสอบหรือบำรุงรักษา
- ห้ามใช้แก๊สโซลีน เบนซิน ทินเนอร์ แอลกอฮอล์ หรือสิ่งอื่นที่คล้ายกันนี้ เนื่องจากอาจทำให้เกิดไฟลุกหรือแตกเร็วได้

การเปลี่ยนแปรงคาร์บอน

- ▶ หมายเลข 53: 1. ชีตจำกัด

ถอดแปรงคาร์บอนออกมาตรวจสอบเป็นประจำ เปลี่ยนแปรงคาร์บอนเมื่อสึกหรือถึงเครื่องหมายขีดจำกัด ดูแลแปรงคาร์บอนให้สะอาดและไม่ลื่นหลุดออกจากที่ยึด ควรเปลี่ยนแปรงคาร์บอนทั้งสองอันพร้อมกัน ใช้แปรงคาร์บอนแบบเดียวกันเท่านั้น

- ▶ หมายเลข 54: 1. ไขควง 2. ฝาปิดที่ยึดแปรง

ใช้ไขควงเพื่อถอดฝาปิดที่ยึดแปรงออก นำแปรงคาร์บอนที่สึกหรือออกมา ใส่แปรงคาร์บอนใหม่เข้าไป และปิดฝาปิดที่ยึดแปรงให้แน่น

เพื่อความปลอดภัยและความน่าเชื่อถือของผลิตภัณฑ์ ควรให้ศูนย์บริการที่ได้รับการรับรองจาก Makita เป็นผู้ดำเนินการซ่อมแซม บำรุงรักษา และทำการปรับตั้งอื่นๆ นอกจากนี้ให้ใช้อะไหล่ของแท้จาก Makita เสมอ

อุปกรณ์เสริม

⚠️ ข้อควรระวัง:

- ขอแนะนำให้ใช้อุปกรณ์เสริมหรืออุปกรณ์ต่อพ่วงเหล่านี้กับเครื่องมือ Makita ที่ระบุไว้ในคู่มือนี้ การใช้อุปกรณ์เสริมหรืออุปกรณ์ต่อพ่วงอื่นๆ อาจมีความเสี่ยงที่จะได้รับบาดเจ็บ ใช้อุปกรณ์เสริมหรืออุปกรณ์ต่อพ่วงตามวัตถุประสงค์ที่ระบุไว้เท่านั้น

หากต้องการทราบรายละเอียดเพิ่มเติมเกี่ยวกับอุปกรณ์เสริมเหล่านี้ โปรดสอบถามศูนย์บริการ Makita ใกล้บ้านคุณ

- ดอกแนวตรงและแนวร่อง
- ดอกทำขอบ
- ดอกเล็มลามิเนต
- ชุดส่วนประกอบรางแนวตรง
- ชุดส่วนประกอบรางแนวเล็ม
- ชุดส่วนประกอบฐานเล็ม
- ชุดส่วนประกอบฐาน (เรซิน) ของเครื่องฉลุลายไม้ไฟฟ้า
- ชุดส่วนประกอบฐานเอียง
- ชุดส่วนประกอบฐานแบบลาด
- ชุดส่วนประกอบฐานออฟเซต
- แนวแม่แบบ
- กรวยหัวจับ 6 mm
- กรวยหัวจับ 6.35 mm (1/4")
- กรวยหัวจับ 8 mm
- กรวยหัวจับ 9.53 mm (3/8")
- ประแจ 13
- ประแจ 22

ดอกฉลุ

ดอกตรง

- ▶ หมายเลข 55

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

ดอกเซาะร่องตัว "U"

- ▶ หมายเลข 56

mm					
	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

ดอกเซาะร่องตัว "V"

- ▶ หมายเลข 57

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

ดอกฉลุหัวสว่าน

- ▶ หมายเลข 58

mm					
	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

ดอกฉลุหัวสว่านแบบดับเบิล

- ▶ หมายเลข 59

mm						
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	8	80	95	20	25
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

ดอกกลมมุม

- ▶ หมายเลข 60

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

ดอกขุด

- ▶ หมายเลข 61

mm					
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°

ดอกแก้ว

▶ หมายเลข 62

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

ดอกกลุ่มีเดบอแลบริง

▶ หมายเลข 63

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

ดอกกลมมูมมีเดบอแลบริง

▶ หมายเลข 64

mm						
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"	21	8	40	10	3.5	6

ดอกซูดมีเดบอแลบริง

▶ หมายเลข 65

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

ดอกมีเดบอแลบริง

▶ หมายเลข 66

mm							
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

ดอกแก้วมีเดบอแลบริง

▶ หมายเลข 67

mm								
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

ดอกโค้งโรมันมีเดบอแลบริง

▶ หมายเลข 68

mm							
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

หมายเหตุ:

- อุปกรณ์บางรายการอาจจะรวมอยู่ในชุดเครื่องมือเป็นอุปกรณ์มาตรฐาน ซึ่งอาจแตกต่างกันไปในแต่ละประเทศ

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi 446-8502 Japan
www.makita.com

885025D370
EN, ZHCN, ID, MS,
VI, TH
20191223