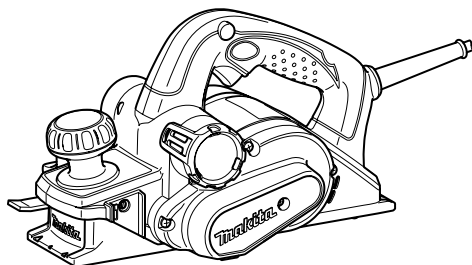
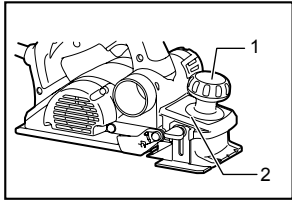




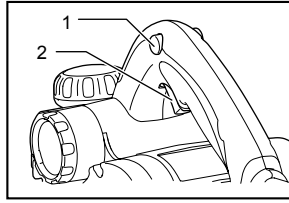
GB	Power Planer	INSTRUCTION MANUAL
UA	Електричний рубанок	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Strugarka elektryczna	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Rindea electrică	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Elektrohobel	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Erőgyalu	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Ručná hobľovačka	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Velkoplošný hoblík	NÁVOD K OBSLUZE

KP0810
KP0810C

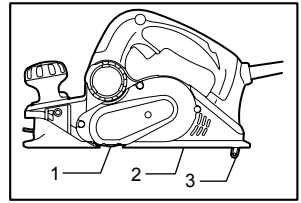




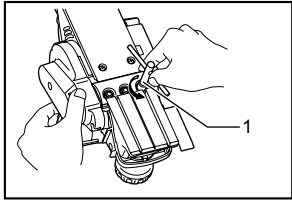
1 007639



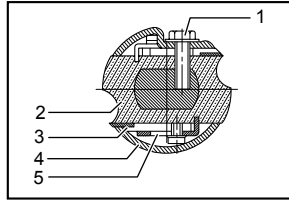
2 007640



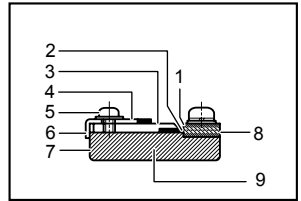
3 007688



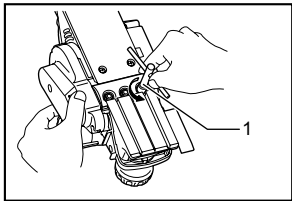
4 007641



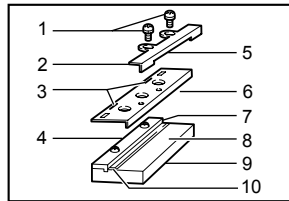
5 002555



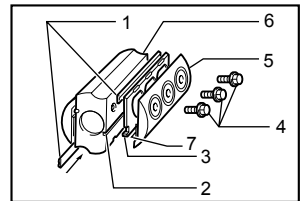
6 002556



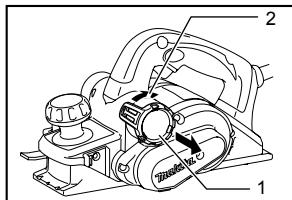
7 007641



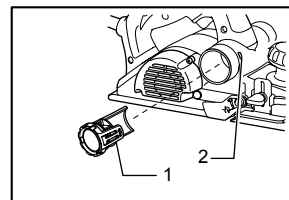
8 002555



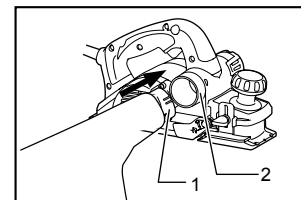
9 002556



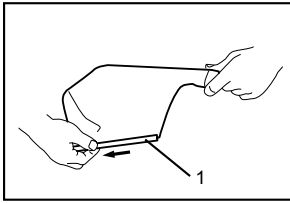
10 007643



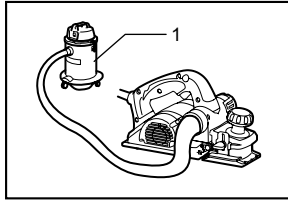
11 007801



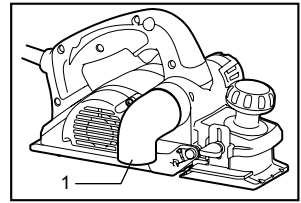
12 007687



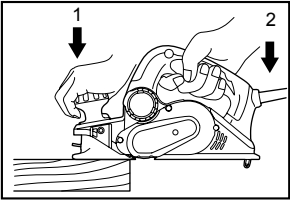
13 007802



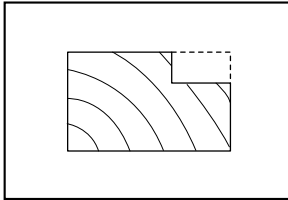
14 007644



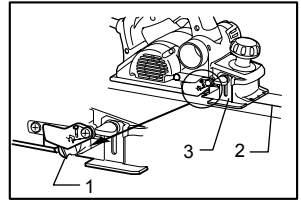
15 007645



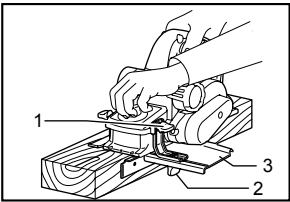
16 007646



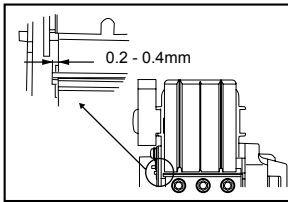
17 002580



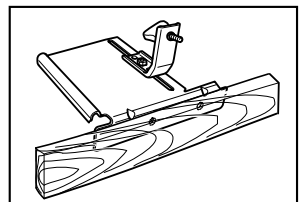
18 007647



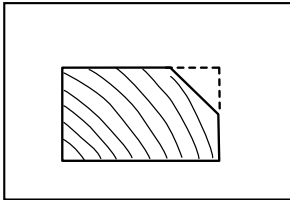
19 010794



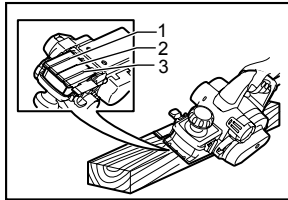
20 007649



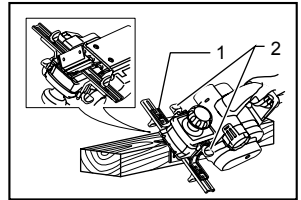
21 010795



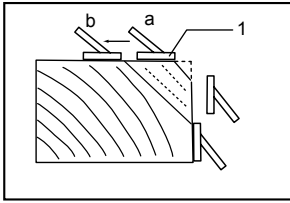
22 003634



23 007650

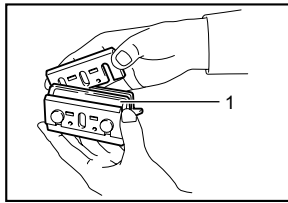


24 007653



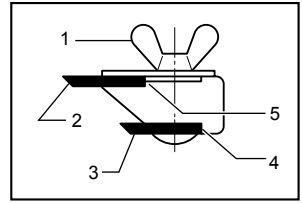
25

007828



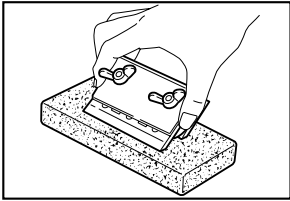
26

002588



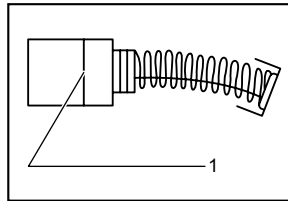
27

002589



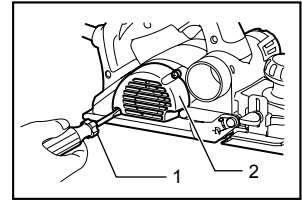
28

002590



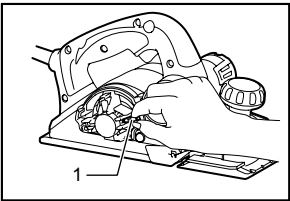
29

001145



30

007651



31

007652

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Knob	8-4. Gauge plate	18-2. Cutting line
1-2. Pointer	8-5. Heel of adjusting plate	18-3. Depth guide
2-1. Lock button / Lock-off button	8-6. Set plate	19-1. Screw (A)
2-2. Switch trigger	8-7. Inside flank of gauge plate	19-2. Screw (B)
3-1. Planer blade	8-8. Gauge base	19-3. Edge fence
3-2. Rear base	8-9. Back side of gauge base	23-1. V groove (medium amount of chamfering)
3-3. Foot	8-10. Mini planer blade	23-2. V groove (small amount of chamfering)
4-1. Socket wrench	9-1. Mini planer blade	23-3. V groove (great amount of chamfering)
5-1. Bolt	9-2. Groove	24-1. Chamfering rule
5-2. Drum	9-3. Set plate	24-2. Screws
5-3. Planer blade	9-4. Hex. flange head bolt	25-1. Edge of chamfering rule
5-4. Drum cover	9-5. Drum cover	26-1. Sharpening holder
5-5. Adjusting plate	9-6. Drum	27-1. Wing nut
6-1. Inside edge of gauge plate	9-7. Adjusting plate	27-2. Blade (A)
6-2. Blade edge	10-1. Stopper	27-3. Blade (B)
6-3. Planer blade	10-2. Chip discharge opening	27-4. Side (D)
6-4. Adjusting plate	11-1. Recessed part	27-5. Side (C)
6-5. Screws	11-2. Protrusion	29-1. Limit mark
6-6. Heel	12-1. Dust bag	30-1. Screwdriver
6-7. Back side of gauge base	12-2. Chip discharge opening	30-2. Rear cover
6-8. Gauge plate	13-1. Fastener	31-1. Carbon brushes
6-9. Gauge base	14-1. Vacuum cleaner	
7-1. Socket wrench	15-1. Elbow	
8-1. Pan head screw	16-1. Start	
8-2. Adjusting plate	16-2. End	
8-3. Planer blade locating lugs	18-1. Blade edge	

SPECIFICATIONS

Model	KP0810	KP0810C
Planing width	82 mm	
Planing depth	4 mm	
Shiplapping depth	25 mm	
No load speed (min ⁻¹)	16,000	12,000
Overall length	290 mm	
Net weight	3.3 kg	3.4 kg
Safety class	II/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

Intended use

The tool is intended for planing wood.

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.

ENE001-1

For Model KP0810

ENG102-3

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{pA}) : 88 dB(A)

Sound power level (L_{WA}) : 99 dB(A)

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

ENF002-1

ENG222-2

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

- Work mode : planing softwood
- Vibration emission (a_h) : 3.0 m/s²
- Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

For Model KP0810C

ENG102-3

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

- Sound pressure level (L_{pA}) : 82 dB(A)
- Sound power level (L_{WA}) : 93 dB(A)
- Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

ENG222-2

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

- Work mode : planing softwood
- Vibration emission (a_h) : 3.5 m/s²
- Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

ENH101-13

For European countries only

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine:
Power Planer

Model No./ Type: KP0810, KP0810C
are of series production and

Conforms to the following European Directives:

98/37/EC until 28th December 2009 and then with
2006/42/EC from 29th December 2009

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

30th January 2009




000230

Tomoyasu Kato
Director

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

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.

GEB010-3

PLANER SAFETY WARNINGS

1. **Wait for the cutter to stop before setting the tool down.** An exposed cutter may engage the surface leading to possible loss of control and serious injury.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by hand or against your body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Rags, cloth, cord, string and the like should never be left around the work area.**
4. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
5. **Use only sharp blades. Handle the blades very carefully.**
6. **Be sure the blade installation bolts are securely tightened before operation.**
7. **Hold the tool firmly with both hands.**
8. **Keep hands away from rotating parts.**
9. **Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate poor installation or a poorly balanced blade.**
10. **Make sure the blade is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
11. **Wait until the blade attains full speed before cutting.**

12. Always switch off and wait for the blades to come to a complete stop before any adjusting.
13. Never stick your finger into the chip chute. Chute may jam when cutting damp wood. Clean out chips with a stick.
14. Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.
15. Always change both blades or covers on the drum, otherwise the resulting imbalance will cause vibration and shorten tool life.
16. Use only Makita blades specified in this manual.
17. 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 depth of cut

Fig.1

Depth of cut may be adjusted by simply turning the knob on the front of the tool so that the pointer points the desired depth of cut.

Switch action

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.

Fig.2

For tool with lock button

To start the tool, simply pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

For continuous operation, pull the switch trigger and then push in the lock button from either side.

To stop the tool from the locked position, pull the switch trigger fully, then release it.

For tool with lock-off button

To prevent the switch trigger from being accidentally pulled, a lock-off button is provided.

To start the tool, depress the lock-off button from either side and pull the switch trigger. Release the switch

trigger to stop.

Electronic function

For Model KP0810C only

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.

Foot

Fig.3

After a cutting operation, raise the back side of the tool and a foot comes under the level of the rear base. This prevents the tool blades to be damaged.

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Removing or installing planer blades

⚠CAUTION:

- Tighten the blade installation bolts carefully when attaching the blades to the tool. A loose installation bolt can be dangerous. Always check to see they are tightened securely.
- Handle the blades very carefully. Use gloves or rags to protect your fingers or hands when removing or installing the blades.
- Use only the Makita wrench provided to remove or install the blades. Failure to do so may result in overtightening or insufficient tightening of the installation bolts. This could cause an injury.

For tool with standard planer blades

Fig.4

Fig.5

Fig.6

To remove the blades on the drum, unscrew the installation bolts with the socket wrench. The drum cover comes off together with the blades.

To install the blades, first clean out all chips or foreign matter adhering to the drum or blades. Use blades of the same dimensions and weight, or drum oscillation/vibration will result, causing poor planing action and, eventually, tool breakdown.

Place the blade on the gauge base so that the blade edge is perfectly flush with the inside edge of the gauge plate. Place the adjusting plate on the blade, then simply press in the heel of the adjusting plate flush with the back side of the gauge base and tighten two screws on the adjusting plate. Now slip the heel of the adjusting

plate into the drum groove, then fit the drum cover on it. Tighten all the installation bolts evenly and alternately with the socket wrench.

For tool with mini planer blades

1. Remove the existing blade, if the tool has been in use, carefully clean the drum surfaces and the drum cover. To remove the blades on the drum, unscrew the three installation bolts with the socket wrench. The drum cover comes off together with the blades.

Fig.7

2. To install the blades, loosely attach the adjusting plate to the set plate with the pan head screws and set the mini planer blade on the gauge base so that the cutting edge of the blade is perfectly flush with the inside flank of the gauge plate.

Fig.8

3. Set the adjusting plate/set plate on the gauge base so that the planer blade locating lugs on the set plate rest in the mini planer blade groove, then press in the heel of the adjusting plate flush with the back side of the gauge base and tighten the pan head screws.
4. It is important that the blade sits flush with the inside flank of the gauge plate, the planer blade locating lugs sit in the blade groove and the heel of the adjusting plate is flush with the back side of the gauge base. Check this alignment carefully to

ensure uniform cutting.

5. Slip the heel of the adjusting plate into the groove of the drum.
6. Set the drum cover over the adjusting plate/set plate and screw in the three hex flange head bolts so that a gap exists between the drum and the set plate to slide the mini planer blade into position. The blade will be positioned by the planer blade locating lugs on the set plate.

Fig.9

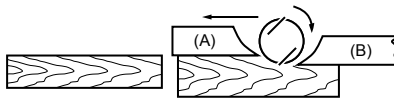
7. The blade's lengthwise adjustment will need to be manually positioned so that the blade ends are clear and equidistant from the housing on one side and the metal bracket on the other.
8. Tighten the three hex flange head bolts (with the socket wrench provided) and rotate the drum to check clearances between the blade ends and the tool body.
9. Check the three hex flange head bolts for final tightness.
10. Repeat procedures 1 - 9 for other blade.

For the correct planer blade setting

Your planing surface will end up rough and uneven, unless the blade is set properly and securely. The blade must be mounted so that the cutting edge is absolutely level, that is, parallel to the surface of the rear base. Refer to some examples below for proper and improper settings.

- (A) Front base (Movable shoe)
- (B) Rear base (Stationary shoe)

Correct setting



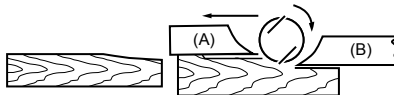
Although this side view cannot show it, the edges of the blades run perfectly parallel to the rear base surface.

Nicks in surface



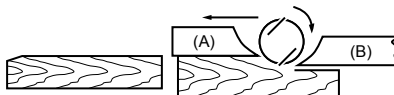
Cause: One or both blades fails to have edge parallel to rear base line.

Gouging at start



Cause: One or both blade edges fails to protrude enough in relation to rear base line.

Gouging at end



Cause: One or both blade edges protrudes too far in relation to rear base line.

Change of chip discharge direction

Fig.10

Chip discharge direction can be changed to the right or left. To change the direction, pull out the stopper while turning it slightly backward and fit in it in one of two openings on the opposite side of chip discharge so that the recessed part fits to protrusion.

Fig.11

Dust bag (accessory)

Fig.12

Attach the dust bag onto the chip discharge opening. The chip discharge opening is tapered. When attaching the dust bag, push it onto the chip discharge opening firmly as far as it will go to prevent it from coming off during operation.

When the dust bag is about half full, remove the dust bag from the tool and pull the fastener out. Empty the dust bag of its contents, tapping it lightly so as to remove particles adhering to the insides which might hamper further collection.

Fig.13

NOTE:

- If you connect a Makita vacuum cleaner to this tool, more efficient and cleaner operations can be performed.

Connecting a vacuum cleaner

Fig.14

When you wish to perform clean planing operation, connect a Makita vacuum cleaner to your tool. Then connect a hose of the vacuum cleaner to the chip discharge opening as shown in the figures.

Elbow (optional accessory)

Fig.15

Use of elbow allows change of chip discharge direction to perform cleaner work.

Install the elbow (optional accessory) on the tool by just slipping on it. To remove it, just pull it out.

OPERATION

Hold the tool firmly with one hand on the knob and the other hand on the switch handle when performing the tool.

Planing operation

Fig.16

First, rest the tool front base flat upon the workpiece surface without the blades making any contact. Switch on and wait until the blades attain full speed. Then move the tool gently forward. Apply pressure on the front of tool at the start of planing, and at the back at the end of planing. Planing will be easier if you incline the workpiece in stationary fashion, so that you can plane somewhat downhill.

The speed and depth of cut determine the kind of finish. The power planer keeps cutting at a speed that will not

result in jamming by chips. For rough cutting, the depth of cut can be increased, while for a good finish you should reduce the depth of cut and advance the tool more slowly.

Shiplapping (Rabbeting)

Fig.17

To make a stepped cut as shown in the figure, use the edge fence (guide rule).

Adjust the shiplapping depth using a depth guide (accessory).

Draw a cutting line on the workpiece. Insert the edge fence into the hole in the front of the tool. Align the blade edge with the cutting line.

Fig.18

Install the edge fence on the tool and secure it with the washer and thumb screw (A). Loosen the thumb screw (B) and adjust the edge fence until it comes in contact with the side of the workpiece. Then tighten the thumb screw (B) securely.

Fig.19

When planing, move the tool with the edge fence flush with the side of the workpiece. Otherwise uneven planing may result.

⚠CAUTION:

- The blade edge should be made to protrude outside slightly (0.2 mm - 0.4 mm) for shiplapping.

Fig.20

You may wish to add to the length of the fence by attaching an extra piece of wood. Convenient holes are provided in the fence for this purpose, and also for attaching an extension guide (optional accessory).

Fig.21

Chamfering

Fig.22

To make a chamfering cut as shown in the figure, align one of three "V" grooves in the front base with the edge of the workpiece and plane it.

Fig.23

Use of chamfering rule (optional accessory) assures more tool stability when shiplapping.

Fig.24

To install the chamfering rule, remove two screws on both sides of the front of the tool and set the depth of cut to 4 mm. And then install it on the front base of the tool and secure it the screws as shown in the figure.

When doing a great amount of chamfering, place an edge of chamfering rule so that it contacts workpiece and make many passes of planing as shown in the figure.

Fig.25

MAINTENANCE

CAUTION:

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

Sharpening the planer blades

For standard blades only

Always keep your blades sharp for the best performance possible. Use the sharpening holder to remove nicks and produce a fine edge.

Fig.26

First, loosen the two wing nuts on the holder and insert the blades (A) and (B), so that they contact the sides (C) and (D). Then tighten the wing nuts.

Fig.27

Immerse the dressing stone in water for 2 or 3 minutes before sharpening. Hold the holder so that the both blades contact the dressing stone for simultaneous sharpening at the same angle.

Fig.28

Replacing carbon brushes

Fig.29

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. Use a screwdriver to remove the rear cover.

Fig.30

Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the rear cover.

Fig.31

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.

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.

- High-speed steel Planer blade

- Tungsten-carbide Planer blade (For longer blade life)
- Mini planer blade
- Sharpening holder assembly
- Blade gauge
- Set plate set
- Edge fence (Guide rule)
- Dressing stone
- Dust bag assembly
- Elbow
- Socket wrench
- Chamfering rule assembly

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Ручка	8-2. Пластина регулювання	16-1. Початок
1-2. Показчик	8-3. Установочні втулки леза рубанка	16-2. Кінець
2-1. Кнопка блокування / Кнопка блокування вимкненого положення	8-4. Шаблон	18-1. Кромка леза
2-2. Кнопка вимикача	8-5. П'ята пластини регулювання	18-2. Лінія різання
3-1. Лезо рубанка	8-6. Наборна пластина	18-3. Напрямна глибини
3-2. Задня основа	8-7. Внутрішній торець шаблону	19-1. Гвинт (А)
3-3. Опора	8-8. Основа щупа	19-2. Гвинт (В)
4-1. Торцевий ключ	8-9. Зворотна сторона основи показчика	19-3. Обмежувач краю
5-1. Болт	8-10. Міні лезо рубанка	23-1. V-образна прорізь (середній об'єм фальцювання)
5-2. Барабан	9-1. Міні лезо рубанка	23-2. V-образна прорізь (невеликий об'єм фальцювання)
5-3. Лезо рубанка	9-2. Паз	23-3. V-образна прорізь (великий об'єм фальцювання)
5-4. Кришка барабана	9-3. Наборна пластина	24-1. Фальцювальна лінійка
5-5. Пластина регулювання	9-4. Болт із шестигранною фланцевою голівкою	24-2. Гвинти
6-1. Внутрішній край шаблону	9-5. Кришка барабана	25-1. Край фальцювальної лінійки
6-2. Кромка леза	9-6. Барабан	26-1. Держак для заточування
6-3. Лезо рубанка	9-7. Пластина регулювання	27-1. Смушкова гайка
6-4. Пластина регулювання	10-1. Стопор	27-2. Лезо (А)
6-5. Гвинти	10-2. Отвір для викиду тирси	27-3. Лезо (В)
6-6. П'ята	11-1. Заглиблена частина	27-4. Сторона (D)
6-7. Зворотна сторона основи показчика	11-2. Виступ	27-5. Сторона (С)
6-8. Шаблон	12-1. Мішок для пилу	29-1. Обмежувальна відмітка
6-9. Основа щупа	12-2. Отвір для викиду тирси	30-1. Шурупверт
7-1. Торцевий ключ	13-1. Кріплення	30-2. Задня кришка
8-1. Гвинт з округленою голівкою	14-1. Пилосос	31-1. Графітові щітки
	15-1. Коліно	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	КР0810	КР0810С
Ширина стругання	82 мм	
Глибина стругання	4 мм	
З'єднання на чверть	25 мм	
Швидкість холостого ходу (хв. ⁻¹)	16000	12000
Загальна довжина	290 мм	
Чиста вага	3,3 кг	3,4 кг
Клас безпеки	II / LI	

- Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Вага відповідно до ЕРТА-Procedure 01/2003

Призначення

Інструмент призначено для стругання деревини.

ENE001-1

може підключатися до розеток без клєми заземлення.

ENF002-1

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в таблиці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом і, отже,

Для моделі КР0810

ENG102-3

Шум

Рівень шуму за шкалою А у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 88 дБ(А)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 99 дБ(А)

Погрішність (K): 3 дБ(A)

Обов'язково використовуйте протишумові засоби

ENG222-2

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів), визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: стругання деревини м'яких порід
Вібрація ($a_{\text{род}}$): 3,0 м/с²
Похибка (K): 1,5 м/с²

Для моделі KP0810C

ENG102-3

Шум

Рівень шуму за шкалою A у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 82 дБ(A)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 93 дБ(A)
Погрішність (K): 3 дБ(A)

Обов'язково використовуйте протишумові засоби

ENG222-2

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів), визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: стругання деревини м'яких порід
Вібрація ($a_{\text{род}}$): 3,5 м/с²
Похибка (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнитися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-13

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:
Електричний рубанок

№ моделі/ тип: KP0810, KP0810C

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:

98/37/ЕС до 28 грудня 2009 року, а потім 2006/42/ЕС з 29 грудня 2009 року

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Англія

30 січня 2009



000230

Томоязу Като

Директор

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, ЯПОНИЯ

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції. Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GEB010-3

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З РУБАНКОМ

1. **Заждїть, доки різак повністю зупиниться перед тим, як опускати інструмент.** Відкритий різак може зачепитись за поверхню, що може призвести до втрати контролю та серйозних поранень.
2. **За допомогою скоб або інших затискних пристроїв слід закріпити та обперти деталь до стійкої платформи.** Утримання деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.
3. **На робочому місці заборонено залишати дрантя, тканину, шнур, шпагат та подібні матеріали.**
4. **Слід уникати різання цвяхів.** Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.

5. Слід використовувати тільки гострі леза. З лезами слід поводитись дуже обережно.
6. Слід перевірити, щоб установочні болти леза були надійно затягнуті перед початком роботи.
7. Міцно тримай інструмент обома руками.
8. Не торкайтесь руками частин, що обертаються.
9. Перед початком різання деталі, запустіть інструмент та дайте попрацювати йому деякий час. Перевірте чи не коливає або не виляє він, що вказує на неправильне встановлення або балансування полотна.
10. Перевірте, щоб полотном не торкалося деталі перед увімкненням.
11. Перед початком різання заждіть доки диск не досягне максимальної швидкості.
12. Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки полотном не зупиниться повністю, та лише тоді знімайте його з деталі для регулювання.
13. Заборонено вставляти палець у жолоб для тирси. Жолоб може забитись під час різання вологою деревиною. Вичищайте тирсу за допомогою палички.
14. Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.
15. Слід завжди замінити обидва леза або кришки на барабані, інакше може з'явитись розбалансування, яке призведе до вібрації та скорочення терміну служби інструмента.
16. Дозволяється застосовувати тільки леза виробництва Makita, зазначені в цій інструкції.
17. Завжди використовуйте пилозахисну маску/респіратор що відповідають області застосування та матеріалу, що ви обробляєте.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ

⚠УВАГА:

НИКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що приходить при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою.

НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Регулювання глибини різання

Fig.1

Глибину різання можна регулювати просто повертаючи ручку, що розташована спереду інструмента, таким чином, щоб вона вказувала на необхідну глибину різання.

Дія вимикача.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".

Fig.2

Для інструмента із кнопкою блокування

Для того, щоб запустити інструмент, слід просто натиснути на курок вимикача. Для зупинення роботи курок слід відпустити.

Для постійної роботи слід натиснути на курок, а потім пересунути кнопку блокування з будь-якої сторони.

Для того, щоб зупинити інструмент із заблокованого положення, слід повністю натиснути на курок вимикача, а потім відпустити його.

Для інструмента із кнопкою блокування вимкненого положення

Для того, щоб запобігти випадковому натисканню курка вимикача, є кнопка блокування вимкненого положення.

Для того, щоб запустити інструмент, слід натиснути на кнопку блокування вимкненого положення з будь-якої сторони та натиснути на курок вимикача. Для зупинення роботи курок слід відпустити.

Електронні функції

Тільки для моделі KP0810C

Інструмент обладнаний електронними функціями є простим в експлуатації завдяки наступним функціям.

Постійний контроль швидкості

Електронне управління швидкістю для забезпечення постійної швидкості. Дає можливість отримати чисту обробку, тому ще швидкість обертання підтримується на постійному рівні, навіть під навантаженням.

М'який пуск.

Функція м'якого запуску мінімізує ривок під час пуску та забезпечує плавний запуск інструмента.

Опора

Fig.3

Після завершення операції з різання слід підняти задню частину інструмента, і нога зайде під рівень нижньої основи. Це запобігає пошкодженню лез

інструмента.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як зайнятись комплектуванням інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Зняття та встановлення лез рубанка

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Під час встановлення лез на інструмент установочні болти слід ретельно затягнути. Послаблений болт становить небезпеку. Слід завжди перевіряти, щоб болти були надійно затягнуті.
- З лезами слід поводитись обережно. Під час зняття або встановлення лез для захисту пальців та рук слід вдягати захисні рукавиці або користатись дрантям.
- Для встановлення або зняття лез слід використовувати тільки ключ виробництва компанії Makita, що додається. Якщо цю вимогу не виконати, то установочні болти можуть бути затягнуті або занадто сильно, або недостатньо. Це може призвести до поранень.

Для стандартних лез рубанка

Fig.4

Fig.5

Fig.6

Для того, щоб зняти леза з барабана, необхідно за допомогою торцевого ключа відгвинтити установочні болти. Кришка барабана знімається разом із болтами.

Для того, що встановити леза, слід спочатку зчистити всю тирсу та сторонні матеріали, що пристають до лез барабана. Слід використовувати леза одного розміру та маси, оскільки якщо це не зробити, це може призвести до колювання/вібрації барабана, погіршення якості стругання, а та в кінці кінців до поломки інструмента.

Розташуйте леза на основі шаблону таким чином, щоб кромка леза була точно урівень із внутрішньою стороною шаблону. Розташуйте планку регулювання на лезі, а потім просто натисніть на п'яту планки, щоб вона стала урівень з задньою частиною основи шаблону, а потім затягніть два гвинта на планці регулювання. Тепер вставте п'яту планку регулювання в паз на барабані, після чого встановіть на неї кришку барабана. Рівномірно по черзі затягніть всі установочні болти за допомогою торцевого ключа.

Для міні лез рубанка

1. Якщо інструмент використовувався, зніміть вже встановлені леза та ретельно вичистіть поверхні та кришку барабана. Для того, щоб зняти леза з барабана, необхідно за допомогою торцевого ключа відгвинтити три

установочних болта. Кришка барабана знімається разом із болтами.

Fig.7

2. Для того, щоб встановити леза, слід вільно встановити планку регулювання на установочну плиту з гвинтами з округленою голівкою та встановити міні лезо на основі шаблону таким чином, щоб кромка леза була точно урівень із внутрішньою стороною шаблону.

Fig.8

3. Встановіть планку регулювання/установочну плиту таким чином, щоб установочні втулки леза на установочній плиті знаходились в пазу на міні лезі, потім натисніть на п'яту планки, щоб вона стала урівень з задньою частиною основи шаблону, а потім затягніть гвинти з округленими голівками.
4. Важливо, щоб лезо було урівень із внутрішньою стороною плити шаблону, а установочні втулки леза знаходились в пазу, а на п'яту планки регулювання була урівень з задньою частиною основи шаблону. Для забезпечення рівномірного різання перевірте ці налаштування.
5. Просуньте п'яту установочної плити в паз на барабані.
6. Встановіть кришку барабана на планку регулювання/установочну плиту та загвинтіть три болта із шестиграними фланцевими голівками таким чином, щоб між барабаном та установочною плитою був зазор, що дозволяє встановлювати в належне положення міні лезо. Лезо стане в положення завдяки установочним втулкам установочної плити.

Fig.9

7. По довжині лезо слід відрегулювати вручну таким чином, щоб кінці леза не торкались та були на однаковій відстані від корпусу з однієї сторони та металічного кронштейна з іншої.
8. Три болта із шестиграними фланцевими голівками (за допомогою торцевого ключа, що надається) та прокрутіть барабан, щоб перевірити зазори між кінцями леза та корпусом інструмента.
9. Перевірте кінцеве затягування три болта із шестиграними фланцевими голівками.
10. Для встановлення другого леза повторіть кроки процедури 1 - 9.

Для правильного налаштування леза.

Якщо лезо не встановлено вірно та належно не закріплено, то поверхня, що оброблюється буде нерівною та шорсткою. Лезо повинно бути встановлене таким чином, щоб ріжуча кромка була абсолютно рівною, тобто паралельною до поверхні

задньої основи.

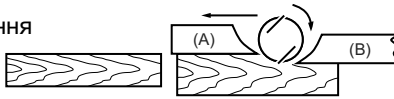
нижче.

Приклади вірних та невірних налаштувань - див

(A) Передня основа (пересувний башмак)

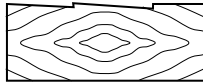
(B) Задня основа (фіксований башмак)

Вірне налаштування



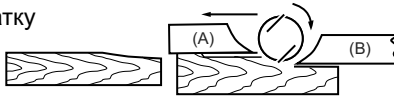
Хоча цей вид збоку не може цього показати, кромки лез виставлені точно паралельно поверхні нижньої основи.

Зазублини на поверхні



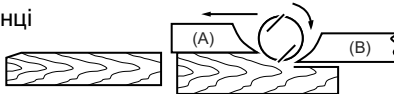
Причина: Кромка одного або обох лез не паралельна основи.

Довбання на початку



Причина: Одна або обидві кромки полотна виступають недостатньо по відношенню до основи.

Довбання наприкінці



Причина: Одна або обидві кромки полотна виступають занадто далеко по відношенню до основи.

EN0004-1

Зміна напрямку викиду тирси

Fig.10

Напрямок викиду тирси може бути змінений на ліву або праву сторону. Для зміни напрямку слід витягти стопор, повернувши його трохи назад, та вставити його в один з отворів з протилежної сторони викиду тирси таким чином, щоб прихована частина увійшла у виступ.

Fig.11

Мішок для пилу (приналежність)

Fig.12

Встановіть мішок для пилу на отвір викиду тирси. Отвір викиду пилу звужений на кінці. Встановлюючи мішок для пилу, його слід до упору насунути на отвір, щоб запобігти його спаданню під час роботи.

Коли мішок для пилу заповнюється приблизно на половину, його слід зняти з інструмента та витягти кріплення. Звільніть мішок для пилу від його вмісту, злегка його постукаючи, щоб видалити частки, які пристали до внутрішньої поверхні, і що може перешкоджати збору пилу.

Fig.13

ПРИМІТКА:

- Якщо ви підключите до свого інструмента пилосос Makita, операції чистки стануть більш ефективними.

Підключення пилососа

Fig.14

Якщо ви хочете виконати операції з різання із дотриманням чистоти, до інструмента слід підключити пилосос Makita. Потім приєднайте шланг пилососа до отвору викиду тирси, як показано на малюнках.

Коліно (додаткова принадлежність)

Fig.15

Використання коліно дає можливість змінити напрямок викиду тирси, забезпечуючи більше чистоти під час роботи.

Встановіть коліно (додаткова принадлежність) на інструмент, просто насунувши його. Для того, щоб убрати ключ, його слід просто витягти.

ЗАСТОСУВАННЯ

Під час роботи міцно тримайте інструмент однією рукою за ручку, а другою - за ручку перемикача.

Стругання

Fig.16

Спочатку слід покласти передню основу інструмента на поверхню деталі так, щоб її не торкались леза. Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки леза наберуть повної швидкості. Потім обережно пересуньте інструмент вперед. Спочатку стругання прикладайте тиск на передню частину інструмента, а наприкінці стругання - на задню. Стругання буде

легшим, якщо деталь стаціонарно нахилити, щоб стругання йшло під нахилом униз.

Швидкість та глибина різання визначають тип обробки. Електричний рубанок виконує різання на швидкості, яка не призведе до затиснення через тирсу. Для грубої обробки можна збільшити глибину різання, а для гладкої обробки глибину різання слід зменшити та просувати деталь повільніше.

Вибірка

Fig.17

Для виконання ступінчастого різання, як показано на малюнку, слід скористатись обмежувачем краю.

Відрегулюйте глибину вибірки за допомогою прямої глибини (приналежність).

Намалюйте лінію різання на деталі. Вставте обмежувач краю в отвір на передній частині інструмента. Сумістіть кромку леза із лінією різання.

Fig.18

Встановіть обмежувач краю на інструмент та закріпіть його за допомогою шайби та смушкового гвинта (А). Послабте смушковий гвинт (В) та відрегулюйте обмежувач краю таким чином, щоб він торкався сторони деталі. Потім надійно затягніть смушковий гвинт (В).

Fig.19

Під час стругання слід пересувати інструмент так, щоб обмежувач краю був урівень з деталлю. Інакше це може призвести до нерівної обробки.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Для вибірки кромка леза повинна дещо виступати назовні (0,2 мм - 0,4 мм).

Fig.20

Може знадобитись подовжити обмежувач краю, приставивши до нього додатковий брусок деревини. Для цього в обмежувачі є зручні отвори, їх також можна використовувати для приєднання подовжувальної прямої (додаткова принадлежність).

Fig.21

Фальцювання

Fig.22

Для виконання фальцювального прорізу, як показано на малюнку, слід сумістити одну з трьох V-образних прорізей на передній основі із краєм деталі та обробити її.

Fig.23

Використання фальцювальної лінійки (додаткова принадлежність) забезпечує більшу стійкість інструмента під час вибірки.

Fig.24

Для встановлення фальцювальної лінійки слід зняти два гвинта з обох сторін на передній частині

інструмента та встановити глибину різання на 4 мм. Потім лінійку слід встановити на передню основу та закріпити її гвинтами, як показано на малюнку.

У разі виконання великих об'ємів фальцювання слід розташувати край фальцювальної лінійки таким чином, щоб він торкався деталі, після чого можна робити багаторазові проходи, як показано на малюнку.

Fig.25

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

Загострення лез

Тільки для стандартних лез

Слід завжди тримати леза гострими для забезпечення найліпших показників роботи. Для зняття карбів та рівної заточки кромки слід використовувати держак для заточування.

Fig.26

Спочатку слід послабити смушкові гайки на держаку та вставити леза (А) та (В) таким чином, щоб вони торкались сторін (С) та (D). Потім затягніть смушкові гайки.

Fig.27

Перед заточуванням слід замочити точильний камінь у воді на 2-3 хвилини. Для одночасного заточування під однаковим кутом слід тримати держак таким чином, щоб обидва леза торкались точильного каменя.

Fig.28

Заміна вугільних щіток

Fig.29

Регулярно знімайте та перевіряйте вугільні щітки. Заміняйте їх, коли знос сягає граничної відмітки. Вугільні щітки повинні бути чистими та вільно рухатись у щіткотримачах. Одночасно треба замінювати обидві вугільні щітки. Використовуйте лише однакові вугільні щітки.

Зніміть задню кришку за допомогою викрутки.

Fig.30

Витягніть спіральні графітові щітки, вставте нові та закріпіть задню кришку.

Fig.31

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри

обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ОСНАЩЕННЯ

ОБЕРЕЖНО:

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Високошвидкісне сталеве лезо
- Лезо із кромкою з карбіду вольфраму (для довшого терміна служби)
- Міні лезо рубанка
- Заточування вузла держака
- Калібр леза
- Комплект установочної плити
- Обмежувач краю (ресстрова мітка)
- Точильний камінь
- Вузол мішка для пилу
- Коліно
- Торцевий ключ
- Вузол фальцювальної лінійки

POLSKI (Oryginalna instrukcja)

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Gałka	8-2. Płytką dociskającą nóż	16-1. Początek
1-2. Wskaźnik	8-3. Wpusty noża	16-2. Koniec
2-1. Przycisk blokady / przycisk blokady załączenia	8-4. Płytką sprawdzianu	18-1. Krawędź noża
2-2. Spust przełącznika	8-5. Zderzak płytki dociskającej nóż	18-2. Linia cięcia
3-1. Nóż strugarki	8-6. Płytką blokady	18-3. Prowadnica głębokości
3-2. Tylina podstawy	8-7. Zderzak płytki sprawdzianu	19-1. Śruba (A)
3-3. Dźwignia zabezpieczająca nóż	8-8. Podstawa sprawdzianu	19-2. Śruba (B)
4-1. Klucz nasadowy	8-9. Krawędź tylna podstawy sprawdzianu	19-3. Prowadnica
5-1. Śruba	8-10. Nóż dwustronny (mały)	23-1. V-kształtny rowek (ukosowanie średnie)
5-2. Wałek	9-1. Nóż dwustronny (mały)	23-2. V-kształtny rowek (ukosowanie niewielkie)
5-3. Nóż strugarki	9-2. Bruzda	23-3. V-kształtny rowek (ukosowanie bardzo duże)
5-4. Osłona wałka	9-3. Płytką blokady	24-1. Prowadnik ukosowania
5-5. Płytką dociskającą nóż	9-4. Śruba kołnierзова z gniazdem sześciokątnym	24-2. Wkręty
6-1. Krawędź wewnętrzna płytki sprawdzianu	9-5. Osłona wałka	25-1. Krawędź przewodnika ukosowania
6-2. Krawędź noża	9-6. Wałek	26-1. Uchwyt do ostrzenia
6-3. Nóż strugarki	9-7. Płytką dociskającą nóż	27-1. Nakrętka motylkowa
6-4. Płytką dociskającą nóż	10-1. Ogranicznik	27-2. Ostrze (A)
6-5. Wkręty	10-2. Otwór kanału wyrzutu wiórów	27-3. Ostrze (B)
6-6. Zderzak	11-1. Gniazdo	27-4. Bok (D)
6-7. Krawędź tylna podstawy sprawdzianu	11-2. Występ	27-5. Bok (C)
6-8. Płytką sprawdzianu	12-1. Worek na pył	29-1. Znak ograniczenia
6-9. Podstawa sprawdzianu	12-2. Otwór kanału wyrzutu wiórów	30-1. Wkrętarka
7-1. Klucz nasadowy	13-1. Łącznik	30-2. Osłona tylna
8-1. Śruba z łbem stożkowym ściętym	14-1. Odkurzacz	31-1. Szczotki węglowe
	15-1. Kolanko	

SPECYFIKACJE

Model	KP0810	KP0810C
Szerokość strugania	82 mm	
Głębokość strugania	4 mm	
Głębokość wręgowania	25 mm	
Prędkość bez obciążenia (min ⁻¹)	16 000	12 000
Długość całkowita	290 mm	
Ciężar netto	3,3 kg	3,4 kg
Klasa bezpieczeństwa	II/II	

- W związku ze stale prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.
- Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.
- Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

Przeznaczenie

Narzędzie to jest przeznaczone do strugania wzdłużnego drewna.

ENE001-1

Europejskimi i dlatego mogą być podłączone do gniazdek bez przewodu uziemiającego.

ENF002-1

Zasilanie

Elektronarzędzie może być podłączane jedynie do zasilania o takim samym napięciu jakie określa tabliczka znamionowa i może być uruchamiane wyłącznie przy zasilaniu jednofazowym prądem zmiennym. Przewody są podwójnie izolowane zgodnie z Normami

Dla modelu KP0810

ENG102-3

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{PA}): 88 dB (A)

Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 99 dB (A)

Niepełność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochraniacze słuchu

ENG222-2

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: Struganie miękkiego drewna

Wytwarzanie drgań (a_h): 3,0 m/s²

Niepełność (K): 1,5 m/s²

Dla modelu KP0810C

ENG102-3

Poziom hałas i drgania

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 82 dB (A)

Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 93 dB (A)

Niepełność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochraniacze słuchu

ENG222-2

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: Struganie miękkiego drewna

Wytwarzanie drgań (a_h): 3,5 m/s²

Niepełność (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać do porównywania narzędzi.
- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

⚠️ OSTRZEŻENIE:

- Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.
- W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-13

Dotyczy tylko krajów europejskich

Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:

Strugarka elektryczna

Model nr/ Typ: KP0810, KP0810C

jest produkowane seryjnie oraz

jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:

98/37/WE do dnia 28 grudnia 2009, a począwszy od dnia 29 grudnia 2009 - 2006/42/WE

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europę, którym jest:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

30 stycznia 2009



000230

Tomoyasu Kato
Dyrektor

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONIA

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠️ **OSTRZEŻENIE** Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje. Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażenia prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.

GEB010-3

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

1. **Zanim odłożysz narzędzie, zaczekaj aż nóż się zatrzyma.** Nieosłonięte i poruszające się ostrze noża może się zetknąć z podłożem powodując utratę panowania nad narzędziem i poważne obrażenia ciała.
2. **Należy używać zacisków lub innych praktycznych sposobów mocowania obrabianego przedmiotu do stabilnej podstawy i jego podparcia.** Przytrzymywanie obrabianego przedmiotu ręką lub opieranie go o ciało nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty panowania.
3. **W pobliżu miejsca pracy nie powinno być żadnych szmat, sznurków, itp.**
4. **Nie tnij gwoździ.** Przed przystąpieniem do pracy sprawdź obrabiany element i usuń z niego wszystkie gwoździe.

5. Używaj wyłącznie ostrych ostrzy. Z ostrzami obchodź się bardzo ostrożnie.
6. Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy śruby mocujące ostrze są silnie dokręcone.
7. Narzędzie należy trzymać oburącz.
8. Trzymać ręce z dala od części obrotowych.
9. Przed przystąpieniem do obróbki danego elementu pozwól, aby narzędzie obracało się przez chwilę bez obciążenia. Zwracaj uwagę na ewentualne drgania lub bicie osiowe, które mogą wskazywać na nieprawidłowe zamocowanie lub niedokładne wyważenie tarczy.
10. Przed włączeniem urządzenia upewnij się, czy tarcza nie dotyka obrabianego elementu.
11. Rozpocznij cięcie, gdy tarcza osiągnie swoją pełną prędkość.
12. Przed przystąpieniem do dokonywania jakiegokolwiek regulacji narzędzia zawsze je wyłącz i zaczekaj, aż ostrza zatrzymają się całkowicie.
13. Nigdy nie wkładaj palców do wylotu odciążu wiórów. Podczas obrabiania wilgotnego drewna odciąż wiórów może się zakleszczać. Usuń wióry patyczkiem.
14. Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.
15. Należy zawsze wymieniać obydwa ostrza lub osłony wałka - niespełnienie tego warunku spowoduje, że narzędzie będzie nie wyważone, będzie drgało, a ostrza będą się przedwczesnie zużywały.
16. Używać wyłącznie tarczy przeznaczonych do tego urządzenia.
17. Powinno się zawsze zakładać maskę lub respirator właściwy dla danego materiału bądź zastosowania.

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE

⚠️ OSTRZEŻENIE:

NIE WOLNO pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi.

NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE narzędzia lub niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji obsługi może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

OPIS DZIAŁANIA

⚠️ UWAGA:

- Przed rozpoczęciem regulacji i sprawdzania działania elektronarzędzia, należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Dostosowywanie głębokości cięcia

Rys.1

Głębokość cięcia można łatwo regulować obracając pokrętło znajdujące się z przodu narzędzia, ustawiając wskaźnik na wymaganą wartość głębokości cięcia.

Włączenie

⚠️ UWAGA:

- Przed podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust wyłącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu.

Rys.2

W przypadku narzędzia z przyciskiem blokady spustu przełącznika

Aby uruchomić narzędzie, należy pociągnąć za język spustowy przełącznika. Zwolnić język spustowy wyłącznika w celu zatrzymania urządzenia.

Aby uzyskać tryb pracy ciągłej, należy pociągnąć język spustowy wyłącznika a następnie wcisnąć przycisk blokady z obu stron.

Aby zwolnić urządzenie z z trybu pracy ciągłej, należy pociągnąć język spustowy i następnie zwolnić go.

W przypadku narzędzia wyposażonego w przycisk blokady załączenia

Aby zapobiec przypadkowemu zwolnieniu języka spustowego, urządzenie wyposażone jest w przycisk blokady.

Aby zastartować urządzenie, nacisnąć przycisk zwolnienia blokady z obu stron a następnie pociągnąć język spustowy. W celu zatrzymania urządzenia wystarczy zwolnić język spustowy przełącznika.

Funkcja elektroniczna

Tylko w modelu KP0810C

Narzędzia wyposażone w funkcję elektroniczną są łatwe w obsłudze ze względu na następujące cechy:

Kontrola stałej prędkości

Elektroniczna kontrola prędkości zapewnia stałą prędkość. Można uzyskać bardzo dokładne wykończenie powierzchni, ponieważ prędkość obrotowa jest utrzymywana na stałym poziomie, nawet pod obciążeniem.

Funkcja łagodnego uruchamiania

Funkcja ta minimalizuje wstrząs powstający podczas normalnego uruchamiania, dzięki czemu rozruch narzędzia jest płynny.

Dźwignia zabezpieczająca nóż

Rys.3

Po zakończeniu cięcia należy unieść tył narzędzia, co spowoduje, że wysunie się stopa. Zapobiega to

uszkodzeniom ostrzy.

MONTAŻ

⚠️ UWAGA:

- Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na elektronarzędziu należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Demontaż lub montaż ostrzy strugarki

⚠️ UWAGA:

- Podczas montowania w narzędziu ostrzy, należy dokładnie zaciskać mocujące je śruby. Poluzowana śruba mocująca może być niebezpieczna. Zawsze sprawdzaj, czy te śruby są silnie dokręcone.
- Z ostrzami obchodź się bardzo ostrożnie. Podczas usuwania lub zakładania nowych ostrzy należy używać rękawiczek lub szmat chroniących palce.
- Do usuwania lub zakładania ostrzy używaj wyłącznie dołączonego klucza firmy Makita. Nie stosowanie się do tego zalecenia może spowodować nadmierne lub niedostateczne dokręcenie śrub mocujących. Może to spowodować zranienie.

W przypadku narzędzia z małymi nożami dwustronnymi

Rys.4

Rys.5

Rys.6

Aby wymontować ostrza z wałka, należy odkręcić kluczem nasadowym śruby mocujące. Razem z nożami odłącza się osłona wałka.

W celu zamontowania ostrzy należy najpierw usunąć wszystkie wióry i inne cząstki przywierające do wałka lub ostrzy. Należy montować ostrza o identycznych wymiarach i wadze, gdyż w przeciwnym wypadku będą powstawały oscylacje/drgania powodujące niską jakość strugania, a w końcu nawet uszkodzenie narzędzia.

Umieść nóż na podstawie sprawdzianu nastawczego noża, aby jego ostrze znajdowało się idealnie równo ze zderzakiem płytki sprawdzianu. Umieść płytkę dociskającą nóż na nożu, a potem po prostu dociśnij zderzak płytki na równo z tylną krawędzią podstawy sprawdzianu i dokręć obydwie śruby płytki. Następnie wsuń zderzak płytki dociskającej nóż do rowka w wałku i załóż osłonę. Dokręć kluczem nasadowym równo i na przemian wszystkie śruby mocujące

W przypadku narzędzia z małymi nożami dwustronnymi

- Jeśli narzędzie było używane, usuń zamontowany nóż, dokładnie wyczyść powierzchnie wałka i osłony. Aby wymontować noże z wałka należy odkręcić kluczem nasadowym trzy śruby

mocujące. Razem z nożami odłącza się osłona wałka.

Rys.7

- Aby zamontować noże, należy luźno przymocować śrubami z łbami stożkowymi płytkę dociskającą nóż do krawędzi ustalacza i ułożyć nóż dwustronny na podstawie sprawdzianu, tak aby krawędź tnąca noża znalazła się idealnie równo ze zderzakiem płytki sprawdzianu.

Rys.8

- Umieść płytkę dociskającą nóż/krawędź ustalacza na podstawie sprawdzianu, aby wpusty noża w krawędzi ustalacza weszły do rowka noża dwustronnego, a następnie wciśnij zderzak płytki dociskającej na równo z tylną krawędzią podstawy sprawdzianu i dokręć śruby mocujące.
- Ważne jest, aby nóż spoczywał równo ze zderzakiem płytki sprawdzianu, aby wpusty noża w krawędzi ustalającej spoczywały w rowku noża, a zderzak płytki dociskającej znajdował się na równo z tylną krawędzią podstawy sprawdzianu. Dokładnie sprawdź te ustawienia, aby narzędzie strugało równo.
- Wsuń zderzak płytki dociskającej w rowek wałka.
- Załóż osłonę na płytkę dociskającą nóż/krawędź ustalacza i dokręć trzy śruby o sześciokątnych łbach z kryzami, tak by pomiędzy wałkiem a krawędzią ustalacza pozostała szczelina, pozwalająca na wsunięcie noża dwustronnego w jego właściwe położenie. Nóż jest ustalany w tym położeniu wpustami w krawędzi ustalacza.

Rys.9

- Wzdłużna regulacja noża polega na ręcznym ustawieniu, tak aby końce noża znalazły się w równej odległości - po jednej stronie od korpusu i od metalowego wspornika po drugiej stronie.
- Dokręć (dostarczonym z narzędziem kluczem nasadowym) trzy śruby o sześciokątnych łbach z kryzami i obróć wałek, by sprawdzić odstęp pomiędzy końcami noża a korpusem strugarki.
- Na koniec dokładnie sprawdź, czy wymienione trzy śruby są silnie dokręcone.
- Aby zamontować drugi nóż, powtórz czynności od 1 do 9.

Pravidłowe ustawianie noży strugarki

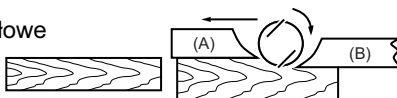
Jeśli noże nie są ustawione prawidłowo i pewnie, obrabiana powierzchnia będzie szorstka i nierówna. Ostrze musi być zamontowane w taki sposób, aby brzeg tnący został zrównany, tzn. znajdował się równoległe do powierzchni tylnej podstawy.

Należy zaznajomić się z poniższymi przykładami, ilustrującymi odpowiednie i nieodpowiednie ustawienie.

(A) Podstawa przednia (ruchoma stopa)

(B) Podstawa tylna (nieruchoma stopa)

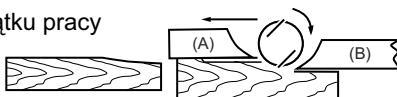
Ustawienie prawidłowe



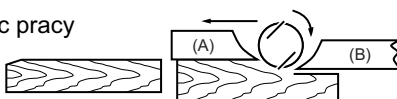
Szczerby na powierzchni



Żłobienie na początku pracy



Żłobienie na koniec pracy



Choć nie widać tego na tym rzucie bocznym, to krawędzie noży obracają się absolutnie równoległe do powierzchni tylnej podstawy.

Przyczyna: Jeden lub obydwa noże nie są równoległe do podstawy.

Przyczyna: Krawędzie ostrzy jednego lub obydwu noży nie wystają dostatecznie w stosunku do podstawy.

Przyczyna: Krawędzie ostrzy jednego lub obydwu noży wystają nadmiernie w stosunku do podstawy.

EN0004-1

Zmiana kierunku usuwania wiórów.

Rys.10

Kierunek wyrzutu wiórów może być ustawiany na prawo lub na lewo. Aby zmienić kierunek należy wyciągnąć zaślepkę obracając ją nieco wstecz i umieścić na otworze wylotowym, który ma zostać zablokowany, tak by wpust trafił we wgłębienie i zatrzasknąć.

Rys.11

Worek na pył (wyposażenie dodatkowe)

Rys.12

Zamocuj worek na końcówce kanału wyrzutu wiórów. Końcówka kanału wyrzutu wiórów ma kształt stożka. Zakładając worek naciągnij go mocno na końcówkę kanału tak daleko, jak się da, aby nie zsunął się w czasie pracy.

Kiedy worek zapelni się w przybliżeniu w połowie, zdejmij go z urządzenia i wyciągnij łącznik. Opróżnij worek i lekko go wytrzep, aby usunąć cząstki pyłu przylegające do powierzchni wewnętrznych, gdyż mogą pogarszać skuteczność odbierania pyłu.

Rys.13

UWAGA:

- Bardziej wydajną i czystą pracę można osiągnąć podłączając do narzędzia odkurzacz firmy Makita.

Podłączenie odkurzacza

Rys.14

W celu zachowania czystości podczas strugania, podłącz do narzędzia odkurzacz firmy Makita. Następnie podłącz wąż odkurzacza do końcówki wyrzutu wiórów,

jak pokazano na rysunkach.

Kanał wylotowy (wyposażenie dodatkowe)

Rys.15

Zastosowanie kolanka zmienia kierunek wyrzutu wiórów pozwalając na zachowanie większej czystości podczas pracy.

Zamontuj kolanko (wyposażenie dodatkowe) po prostu nasuwając je na końcówkę wyrzutu. Aby je odłączyć wystarczy pociągnąć.

DZIAŁANIE

Podczas pracy trzymaj narzędzie mocno jedną ręką za pokrętko, a drugą za rękojeść z przełącznikiem.

Czynność strugania

Rys.16

Najpierw oprzyj przednią podstawę narzędzia na powierzchni obrabianego materiału, tak aby nie stykały się z nią noże. Włącz urządzenie i zaczekaj, aż noże osiągną pełną prędkość. Następnie przesuń narzędzie powoli do przodu. Na początku strugania naciskaj na przód strugarki, na pod koniec strugania - na tył. Struganie będzie łatwiejsze, jeśli nachylił się element obrabiany bez poruszania nim podczas pracy, tak, aby można było obrobić materiał z góry.

Prędkość oraz głębokość cięcia określają rodzaj wykończenia. Strugarka elektryczna pracuje z prędkością, przy której nie zakleszczą się wiórami. Kiedy wymagamy strugania zgrubnego, możemy zwiększyć głębokość strugania, natomiast aby uzyskać gładką powierzchnię, należy zmniejszyć głębokość i wolniej

przesuwać strugarkę.

Zachodzenie na siebie (Wręgowanie)

Rys.17

Aby uzyskać wręg w kształcie schodka, tak jak na rysunku, należy zastosować prowadnicę.

Głębokość wręgowania należy regulować wykorzystując prowadnicę głębokości wręgownika (wyposażenie dodatkowe).

Narysuj na obrabianym materiale linię kierunku strugania. Wsuń prowadnicę do otworu z przodu narzędzia. Ustaw krawędź noża na równo z linią kierunku strugania.

Rys.18

Zamontuj prowadnicę na strugarce mocując za pomocą podkładki i śruby motylkowej (A). Poluzuj śrubę motylkową (B) i wyreguluj tak, aby stopa prowadnicy dotknęła boku obrabianego materiału. Następnie silnie dokręć śrubę motylkową (B).

Rys.19

Podczas strugania przesuwaj narzędzie, tak aby stopa prowadnicy stykała się z bokiem obrabianego materiału. Bez tego struganie będzie nierówne.

UWAGA:

- Krawędzie noży powinno się ustawić tak, aby nieco wystawały na zewnątrz (0,3 - 0,4 mm).

Rys.20

Długość stopy prowadnika można zwiększyć mocując dodatkowy kawałek drewna. W prowadniku znajdują się otwory przeznaczone do tego celu, a także do mocowania prowadnika przedłużonego (wyposażenie dodatkowe).

Rys.21

Fazowanie

Rys.22

Aby wykonać pokazane na rysunku ukosowanie, należy ustawić trzy V-kształtne rowki w przedniej podstawie na równo z krawędzią obrabianego materiału i strugać.

Rys.23

Zastosowanie prowadnicy ukosowania (wyposażenie dodatkowe) zapewnia większą stabilność narzędzia podczas wręgowania.

Rys.24

Aby zamontować prowadnicę ukosowania należy usunąć dwie śruby znajdujące się po obydwu stronach z przodu strugarki i ustawić głębokość strugania na 4mm. Następnie prowadnicę należy przymocować do przedniej podstawy strugarki i unieruchomić śrubami, jak na rysunku.

Podczas wykonywania dużych prac z ukosowaniem, należy umieścić krawędź prowadnicy ukosowania tak, aby spoczywała na obrabianym materiale i wielokrotnie przesuwając narzędzie strugając, jak pokazano na

rysunku.

Rys.25

KONSERWACJA

UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.
- Nie wolno używać benzyny, benzenu, rozpuszczalnika, alkoholu itp. Substancje takie mogą spowodować odbarwienia, odkształcenia lub pęknięcia.

Ostrzenie noży strugarki

Tylko w przypadku standardowych noży

Aby uzyskać jak najbardziej najlepsze wyniki pracy, noże powinny być zawsze ostre. Do usuwania zadziorów i tworzenia równej krawędzi ostrza służy specjalny uchwyt do ostrzenia.

Rys.26

Należy najpierw poluzować dwie nakrętki motylkowe uchwyty i wsunąć noże (A) i (B), tak by dotykały boków (C) i (D). Następnie należy nakrętki dokręcić.

Rys.27

Przed ostrzeniem oselkę należy przez 2 - 3 minuty trzymać w wodzie. Uchwyt należy trzymać w ten sposób, aby obydwa noże dotykały oselki i w ten sposób będą ostrzone jednocześnie.

Rys.28

Wymiana szczotek węglowych

Rys.29

Systematycznie wyjmować i sprawdzać szczotki węglowe. Wymieniać je, gdy ich zużycie sięga znaku granicznego. Szczotki powinny być czyste i łatwo wchodzić w uchwyty. Należy wymieniać obydwie szczotki jednocześnie. Stosować wyłącznie identyczne szczotki węglowe.

Zdejmij osłonę tylną - za pomocą śrubokręta.

Rys.30

Wymij zużyte szczotki węglowe, wsadź nowe i załóż ponownie nasadki opraw szczotek.

Rys.31

Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

AKCESORIA (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)

UWAGA:

- Zaleca się stosowanie wymienionych akcesoriów i dodatków razem z elektronarzędziem Makita opisanym w niniejszej instrukcji. Stosowanie jakichkolwiek innych akcesoriów i dodatków może stanowić ryzyko uszkodzenia ciała. Stosować akcesoria i dodatki w celach wyłącznie zgodnych z ich przeznaczeniem.

W razie potrzeby, wszelkiej pomocy i szczegółowych informacji na temat niniejszych akcesoriów udziela Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Nóż do strugarki ze stali szybko tnącej
- Nóż do strugarki z węgliku wolframu (bardziej trwały)
- Nóż dwustronny (mały)
- Uchwyt do ostrzenia (komplet)
- Sprawdzian noża
- Płytki ustalacza
- Prowadnica
- Osełka
- Worek na pył
- Kolanko
- Klucz nasadowy
- Prowadnica ukosowania (komplet)

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Buton rotativ	8-2. Placă de reglare	16-1. Început
1-2. Indicator	8-3. Proeminențe pentru fixarea cuțitului de rindea	16-2. Sfârșit
2-1. Taton de blocare / buton de deblocare	8-4. Placă de calibrare	18-1. Muchia cuțitului
2-2. Trăgaciul întrerupătorului	8-5. Umărul plăcii de reglare	18-2. Linie de tăiere
3-1. Cuțitul rindelei	8-6. Placă de fixare	18-3. Ghidaj de reglare a adâncimii
3-2. Talpă posterioară	8-7. Flancul interior al plăcii de calibrare	19-1. Șurub (A)
3-3. Picior	8-8. Talpă de calibrare	19-2. Șurub (B)
4-1. Cheie tubulară	8-9. Fața posterioară a tălpii de calibrare	19-3. Opritor lateral
5-1. Bolț	8-10. Mini-cuțit de rindea	23-1. Canal în V (șanfrenare medie)
5-2. Tambur	9-1. Mini-cuțit de rindea	23-2. Canal în V (șanfrenare redusă)
5-3. Cuțitul rindelei	9-2. Canelură	23-3. Canal în V (șanfrenare pronunțată)
5-4. Capacul tamburului	9-3. Placă de fixare	24-1. Riglă de șanfrenare
5-5. Placă de reglare	9-4. Șurub cu flanșă hexagonală	24-2. Șuruburi
6-1. Muchia interioară a plăcii de calibrare	9-5. Capacul tamburului	25-1. Muchia riglei de șanfrenare
6-2. Muchia cuțitului	9-6. Tambur	26-1. Suport de ascuțire
6-3. Cuțitul rindelei	9-7. Placă de reglare	27-1. Piuliță-fluture
6-4. Placă de reglare	10-1. Opritor	27-2. Cuțit (A)
6-5. Șuruburi	10-2. Orificiu de evacuare a așchiilor	27-3. Cuțit (B)
6-6. Umăr	11-1. Piesă cu degajare	27-4. Latură (D)
6-7. Fața posterioară a tălpii de calibrare	11-2. Protuberanță	27-5. Latură (C)
6-8. Placă de calibrare	12-1. Sac de praf	29-1. Marcaj limită
6-9. Talpă de calibrare	12-2. Orificiu de evacuare a așchiilor	30-1. Mașină de înșurubat
7-1. Cheie tubulară	13-1. Închizătoare	30-2. Capac posterior
8-1. Șurub cu cap ciocan	14-1. Aspirator	31-1. Perii de cărbune
	15-1. Cot	

SPECIFICAȚII

Model	KP0810	KP0810C
Lățime de rindeluire	82 mm	
Adâncime de rindeluire	4 mm	
Adâncime de fălțuire	25 mm	
Turația în gol (min ⁻¹)	16.000	12.000
Lungime totală	290 mm	
Greutate netă	3,3 kg	3,4 kg
Clasa de siguranță	□ /II	

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA-01/2003

Destinația de utilizare

Mașina este destinată rindeluirii lemnului.

ENE001-1

Pentru modelul KP0810

ENG102-3

Sursă de alimentare

Mașina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

ENF002-1

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 88 dB (A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 99 dB(A)

Eroare (K): 3 dB(A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

ENG222-2

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:

Mod de funcționare: rindeluirea lemnului moale
Emisia de vibrații (a_{h1}): 3,0 m/s²
Incertitudine (K): 1,5 m/s²

Pentru modelul KP0810C

ENG102-3

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 82 dB (A)
Nivel de putere acustică (L_{WA}): 93 dB(A)
Eroare (K): 3 dB(A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

ENG222-2

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:

Mod de funcționare: rindeluirea lemnului moale
Emisia de vibrații (a_{h1}): 3,5 m/s²
Incertitudine (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard și poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠️ AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a uneltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

ENH101-13

Numai pentru țările europene

Declarație de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):

Destinația utilajului:
Rindea electrică

Modelul nr. / Tipul: KP0810, KP0810C

este în producție de serie și

Este în conformitate cu următoarele directive europene:

98/37/CE până la 28 decembrie 2009 și în continuare cu 2006/42/CE de la 29 decembrie 2009

Și este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

30 ianuarie 2009



000230

Tomoyasu Kato
Director

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONIA

GEA010-1

Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

⚠️ **AVERTIZARE** Citiți toate avertizările de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea acestor avertizări și instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul și/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEB010-3

AVERTISMENTE DE SIGURANȚĂ RINDEA

1. **Așteptați până la oprirea cuțitului înainte de a pune jos mașina.** Un cuțit expus se poate angrena în suprafață, putând provoca pierderea controlului și rănirea gravă.
2. **Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă.** Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
3. **Cârpele, lavetele, cablurile, șnururile și alte asemenea nu trebuie lăsate niciodată în spațiul de lucru.**
4. **Evitați tăierea cuielor.** Inspectați piesa de prelucrat și eliminați toate cuiile din aceasta înainte de începerea lucrării.
5. **Folosiți numai cuțite ascuțite.** Manipulați cuțitele cu deosebită atenție.
6. **Asigurați-vă că șuruburile de instalare a cuțitului sunt strânse ferm înainte de începerea lucrului.**
7. **Țineți mașina ferm cu ambele mâini.**
8. **Nu atingeți piesele în mișcare.**

9. Înainte de utilizarea mașinii pe piesa propriu-zisă, lăsați-o să funcționeze în gol pentru un timp. Încercați să identificați orice vibrație sau oscilație care ar putea indica o instalare inadecvată sau o pânză neechilibrată.
10. Asigurați-vă că pânza nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.
11. Așteptați până când pânza atinge viteza maximă înainte de a începe tăierea.
12. Opriti întotdeauna mașina și așteptați până la oprirea completă a cuțitelor înainte de a executa orice reglaj.
13. Nu introduceți niciodată degetul în colectorul de așchii. Colectorul se poate bloca atunci când tăiați lemn umed. Curățați așchiile cu o baghetă.
14. Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile
15. Schimbați întotdeauna ambele cuțite sau capace de pe tambur, în caz contrar, dezechilibrul rezultat va cauza vibrații și va scurta durata de exploatare a mașinii.
16. Folosiți numai cuțitele Makita specificate în acest manual.
17. Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul și aplicația la care lucrați.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI

⚠️ AVERTISMENT:

NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs.

FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠️ ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Reglarea adâncimii de așchiere

Fig.1

Adâncimea de așchiere poate fi reglată simplu prin rotirea butonului rotativ din partea frontală a mașinii astfel încât indicatorul să indice adâncimea de așchiere dorită.

Acționarea întrerupătorului

⚠️ ATENȚIE:

- Înainte de a brânza mașina la rețea, verificați dacă trăgaciul întrerupătorului funcționează corect și dacă revine la poziția "OFF" (oprit) atunci când este eliberat.

Fig.2

Pentru mașinile cu buton de blocare

Pentru a porni mașina, apăsați pur și simplu butonul declanșator. Eliberați butonul declanșator pentru a opri mașina.

Pentru funcționare continuă, apăsați butonul declanșator și apoi apăsați butonul de blocare de pe orice parte.

Pentru a opri mașina din poziția blocată, apăsați complet butonul declanșator și apoi eliberați-l.

Pentru mașinile cu buton de deblocare

Pentru a preveni acționarea accidentală a butonului declanșator este prevăzut un buton de deblocare.

Pentru a porni mașina, apăsați butonul de deblocare de pe orice parte și acționați butonul declanșator. Eliberați butonul declanșator pentru a opri mașina.

Funcție electronică

Numai pentru modelul KP0810C

Mașinile echipate cu funcție electronică sunt ușor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

Reglare constantă a vitezei

Reglare electronică a vitezei pentru obținerea unei viteze constante. Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă în condiții de sarcină.

Pornire lină

Funcția de pornire lină minimizează șocul de pornire și permite o pornire lină a mașinii.

Picior

Fig.3

După o operație de așchiere, ridicați partea posterioară a mașinii și piciorul este proiectat sub nivelul părții din spate a tălpii. Acesta previne deteriorarea cuțitelor mașinii.

MONTARE

⚠️ ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

Demontarea sau montarea cuțitelor rindele

⚠️ ATENȚIE:

- Strângeți cu grijă șuruburile de instalare a cuțitului atunci când atașați cuțitele la mașină. Un șurub de instalare slăbit poate fi periculos. Verificați întotdeauna dacă acestea sunt strânse ferm.

- Manipulați cuțitele cu deosebită atenție. Folosiți mănuși sau lavete pentru a vă proteja degetele sau mâinile atunci când demontați sau instalați cuțitele.
- Folosiți numai cheia Makita livrată la demontarea și instalarea cuțitelor. Nerespectarea acestei indicații poate conduce la strângerea excesivă sau insuficientă a șuruburilor de instalare. Aceasta poate provoca vătămări corporale.

Pentru mașinile cu cuțite de rindea standard

Fig.4

Fig.5

Fig.6

Pentru a demonta cuțitele de pe tambur, deșurubați șuruburile de instalare a cuțitului cu cheia tubulară. Capacul tamburului se demontează împreună cu cuțitele.

Pentru a instala cuțitele, curățați întâi toate așchile și materiile străine acumulate pe tambur sau pe cuțite. Folosiți cuțite cu aceeași dimensiune și greutate; în caz contrar vor rezulta oscilații/vibrații ale tamburului, care vor avea ca efect o calitate slabă a rindeluirii și, eventual, defectarea mașinii.

Așezați cuțitul pe talpa de calibrare astfel încât muchia cuțitului să fie perfect aliniată cu muchia interioară a plăcii de calibrare. Așezați placa de reglare pe cuțit, apoi apăsați umărul plăcii de reglare până ajunge la același nivel cu fața posterioară a tălpii de calibrare și strângeți cele două șuruburi de pe placa de reglare. Introduceți acum umărul plăcii de reglare în canelura tamburului, iar apoi instalați capacul tamburului pe acesta. Strângeți toate șuruburile de instalare uniform și alternant cu cheia tubulară.

Pentru mașinile cu mini-cuțite de rindea

1. Demontați cuțitul existent, dacă mașina a fost utilizată, curățați cu grijă suprafețele tamburului și capacul tamburului. Pentru a demonta cuțitele de pe tambur, deșurubați cele trei șuruburi de instalare a cuțitului cu cheia tubulară. Capacul tamburului se demontează împreună cu cuțitele.

Fig.7

2. Pentru a instala cuțitele, atașați placa de reglare cu joc la placa de fixare cu ajutorul șuruburilor cu cap ciocan și reglați mini-cuțitul de rindea pe talpa de calibrare astfel încât muchia așchietoare a cuțitului să fie perfect aliniată la flancul interior al plăcii de calibrare.

Fig.8

3. Reglați placa de reglare pe talpa de calibrare astfel încât proeminențele pentru fixarea cuțitului de rindea de pe placa de reglare să se sprijine în canelura mini-cuțitului de rindea, apoi apăsați umărul plăcii de reglare la același nivel cu fața posterioară a tălpii de calibrare și strângeți șuruburile cu cap ciocan.
4. Este important ca cuțitul să fie aliniat la flancul interior al plăcii de calibrare, proeminențele pentru fixarea cuțitului de rindea să se sprijine în canelura cuțitului și umărul plăcii de reglare să fie aliniat la nivelul feței posterioare a tălpii de calibrare. Verificați cu atenție această aliniere pentru a asigura o așchiere uniformă.
5. Introduceți umărul plăcii de reglare în canelura tamburului.
6. Așezați capacul tamburului peste placa de reglare și înșurubați cele trei șuruburi cu flanșă hexagonală astfel încât să existe un spațiu între tambur și placa de reglare pentru a putea introduce mini-cuțitul de rindea în poziție. Cuțitul va fi poziționat de către proeminențele pentru fixarea cuțitului de rindea de pe placa de reglare.

Fig.9

7. Reglarea longitudinală a cuțitului va trebuie realizată manual astfel încât capetele cuțitului să fie echidistante față de carcasă într-o parte și față de brătara metalică în cealaltă parte.
8. Strângeți cele trei șuruburi cu flanșă hexagonală (cu cheia tubulară livrată) și rotiți tamburul pentru a verifica distanțele dintre capetele cuțitului și corpul mașinii.
9. Verificați strângerea finală a celor trei șuruburi cu flanșă hexagonală.
10. Repetați etapele 1 - 9 pentru celălalt cuțit.

Pentru reglarea corectă a cuțitului de rindea

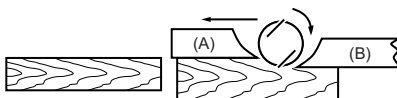
Suprafața dumneavoastră de rindeluit va fi rugoasă și neuniformă în cazul în care nu ați reglat și fixat cuțitul corect. Cuțitul trebuie montat astfel încât muchia așchietoare să fie absolut plană, adică paralelă cu suprafața tălpii posterioare.

Consultați câteva din exemplele de mai jos cu privire la reglajele corecte și incorecte.

(A) Baza frontală (talpă mobilă)

(B) Baza din spate (talpă fixă)

Setarea corectă



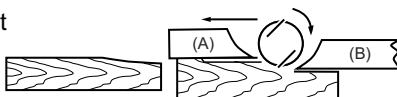
Deși această vedere laterală nu poate fi prezentată, muchiile lamelor funcționează perfect paralel cu suprafața bazei din spate.

Cauza: Una sau ambele lame nu au muchiile paralele cu axa spatelui.

Crăpături în suprafață

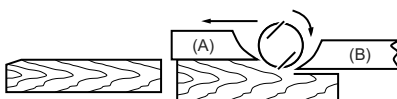


Așchiere la început



Cauza: Una sau ambele muchii ale lamei nu au reușit să iasă în afară în raport cu axa spatelui.

Așchiere la sfârșit



Cauza: Una sau ambele protuberanțe ale marginilor lamei sunt prea îndepărtate în raport cu axa spatelui.

EN0004-1

Schimbarea direcției de evacuare a așchiilor

Fig.10

Direcția de evacuare a așchiilor poate fi schimbată spre dreapta sau stânga. Pentru a schimba direcția, extrageți opritorul rotindu-l puțin înapoi și introduceți-l într-unul din cele două orificii din partea opusă evacuării așchiilor, astfel încât porțiunea cu degajare să se cupleze pe proeminență.

Fig.11

Sac de praf (accesoriu)

Fig.12

Atașați sacul de praf pe racordul de evacuare a așchiilor. Racordul de evacuare a așchiilor este conic. Când atașați sacul de praf, împingeți-l ferm pe racordul de evacuare a așchiilor, până la maxim, pentru a preveni desprinderea acestuia în timpul utilizării.

Când sacul de praf s-a umplut până la circa o jumătate din capacitate, scoateți sacul de praf de pe mașină și extrageți dispozitivul de fixare. Goliți conținutul sacului de praf prin lovire ușoară astfel încât să eliminați particulele care aderă la interior și care ar putea stânjeni colectarea ulterioară.

Fig.13

NOTĂ:

- Conectând un aspirator Makita la această mașină puteți efectua operații mai eficiente și mai curate.

Conectarea unui aspirator

Fig.14

Dacă doriți să executați operații de rindeluire curate, conectați la mașina dumneavoastră un aspirator Makita. Apoi conectați un furtun al aspiratorului la racordul de evacuare a așchiilor în modul prezentat în figuri.

Cot (accesoriu opțional)

Fig.15

Folosirea cotului permite schimbarea direcției de evacuare a așchiilor pentru executarea unor lucrări curate.

Instalați cotul (accesoriu opțional) pe mașină printr-o simplă glisare pe aceasta. Pentru a-l demonta, trageți-l afară.

FUNCȚIONARE

Țineți mașina ferm cu o mână de butonul rotativ și cu cealaltă mână de mânerul cu comutator atunci când lucrați cu mașina.

Operația de rindeluire

Fig.16

Mai întâi, așezați talpa anterioară a mașinii perfect culcat pe suprafața piesei de prelucrat, fără ca cuțitele să aibă contact. Porniți mașina și așteptați până când cuțitele ating viteza maximă. Apoi deplasați mașina încet înainte. Aplicați presiune asupra părții frontale a mașinii la începutul rindeluirii, și asupra părții posterioare la sfârșitul rindeluirii. Rindeluirea va decurge mai ușor dacă înclinați piesa de prelucrat în mod staționar, astfel încât să puteți rindelui puțin în pantă.

Viteza și adâncimea de așchiere determină tipul de finisare. Rindeaua electrică va continua să așchieze la o viteză care nu va cauza blocarea din cauza așchiilor. Pentru o așchiere rugoasă, adâncimea de așchiere poate fi crescută, în timp ce pentru o finisare netedă sunt necesare reducerea adâncimii de așchiere și un avans mai lent al mașinii.

Fălțuirea

Fig.17

Pentru a realiza o așchiere cu profil în trepte după cum se vede în figură, folosiți opritorul lateral (rigla de ghidare).

Reglați adâncimea de fălțuire folosind un ghidaj de reglare a adâncimii (accesoriu).

Trasați o linie de așchiere pe piesa de prelucrat. Introduceți opritorul lateral în orificiul din partea frontală a mașinii. Aliniați muchia cuțitului cu linia de așchiere.

Fig.18

Instalați opritorul lateral pe mașină și fixați-l cu șaiba și șurubul cu cap striat (A). Deșurubați șurubul cu cap striat (B) și reglați opritorul lateral până când intră în contact cu fața laterală a piesei de prelucrat. Apoi strângeți ferm șurubul cu cap striat (B).

Fig.19

Când rindeluiți, deplasați mașina cu opritorul lateral lipit de fața laterală a piesei de prelucrat. În caz contrar poate rezulta o rindeluire neuniformă.

⚠ATENȚIE:

- Muchia cuțitului trebuie să fie puțin proeminentă (0,2 mm - 0,4 mm) pentru fălțuire.

Fig.20

Puteți prelungi opritorul prin adăugarea unei bucăți de lemn suplimentare. În opritor sunt prevăzute orificii convenabile în acest scop, precum și pentru atașarea unui ghidaj de extensie (accesoriu opțional).

Fig.21

Șanfrenarea

Fig.22

Pentru a realiza o șanfrenare după cum se vede în figură, aliniați unul dintre cele trei canale "V" din talpa anterioară cu muchia piesei de prelucrat și rindeluiți-o.

Fig.23

Folosirea riglei de șanfrenare (accesoriu opțional) asigură o stabilitate sporită în timpul fălțuirii.

Fig.24

Pentru a instala rigla de șanfrenare, scoateți două șuruburi de pe ambele laturi ale părții frontale a mașinii și reglați adâncimea de așchiere la 4 mm. Apoi instalați-o pe talpa anterioară a mașinii și fixați-o cu șuruburile după cum se vede în figură.

Când executați o șanfrenare pronunțată, așezați o muchie a riglei de șanfrenare astfel încât să fie în

contact cu piesa de prelucrat și efectuați mai multe treceri de rindeluire după cum se vede în figură.

Fig.25

ÎNTREȚINERE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Ascuțirea cuțitelor de rindea

Nu mai pentru cuțite standard

Păstrați cuțitele întotdeauna ascuțite pentru a obține cele mai bune performanțe posibile. Folosiți suportul de ascuțire pentru a elimina creștăturile și a obține o muchie netedă.

Fig.26

Mai întâi, slăbiți cele două piulițe-flutur de pe suport și introduceți cuțitele (A) și (B) astfel încât să intre în contact cu laturile (C) și (D). Apoi strângeți piulițele-flutur.

Fig.27

Imersați piatra de ascuțit în apă timp de 2 sau 3 minute înainte de ascuțire. Țineți suportul astfel încât ambele cuțite să intre în contact cu piatra de ascuțit pentru a realiza o ascuțire simultană la același unghi.

Fig.28

Înlocuirea periiilor de carbon

Fig.29

Detașați periiile de carbon și verificați-le în mod regulat. Schimbați-le atunci când s-au uzat până la marcajul limită. Periiile de carbon trebuie să fie în permanență curate și să alunece ușor în suport. Ambele perii de carbon trebuie să fie înlocuite simultan cu alte perii identice.

Folosiți o șurubelniță pentru a demonta capacul posterior.

Fig.30

Scoateți periiile de cărbune uzate, introduceți-le pe cele noi și fixați capacul posterior.

Fig.31

Pentru a menține siguranța și fiabilitatea mașinii, reparațiile și reglajele trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII

ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Cuțit de rindea din oțel rapid
- Cuțit de rindea cu tăiș din aliaj dur de tungsten (pentru o durată extinsă de exploatare a cuțitului)
- Mini-cuțit de rindea
- Ansamblu suport de ascuțire
- Calibrul cuțitului
- Set placă de fixare
- Opritor lateral (riglă de ghidare)
- Piatră de ascuțit
- Ansamblu sac de praf
- Cot
- Cheie tubulară
- Ansamblu riglă de șanfrenare

DEUTSCH (Originalanweisungen)

Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Knopf	8-3. Positionierhilfen für Hobelmesser	16-2. Ende
1-2. Zeiger	8-4. Zieheisen	18-1. Messerkante
2-1. Arretiertaste / Entsperrungstaste	8-5. Absatz der Einstellplatte	18-2. Schnittlinie
2-2. Schalter	8-6. Feststellplatte	18-3. Tiefenführung
3-1. Hobelmesser	8-7. Innenflanke der Messplatte	19-1. Schraube (A)
3-2. Hinterer Gleitschuh	8-8. Messsockel	19-2. Schraube (B)
3-3. Fuß	8-9. Rückseite des Messsockels	19-3. Parallelschlag
4-1. Steckschlüssel	8-10. Wendemesser	23-1. V-Nut (mittlerer Anfasungsgrad)
5-1. Schraube	9-1. Wendemesser	23-2. V-Nut (geringer Anfasungsgrad)
5-2. Hobelwelle	9-2. Rille	23-3. V-Nut (hoher Anfasungsgrad)
5-3. Hobelmesser	9-3. Feststellplatte	24-1. Anfasungsführung
5-4. Druckplatte	9-4. Sechskantflanschschraube	24-2. Schrauben
5-5. Einstellplatte	9-5. Druckplatte	25-1. Kante der Anfasungsführung
6-1. Innenkante der Messplatte	9-6. Hobelwelle	26-1. Schleifvorrichtung
6-2. Messerkante	9-7. Einstellplatte	27-1. Flügelmutter
6-3. Hobelmesser	10-1. Anschlag	27-2. Messer (A)
6-4. Einstellplatte	10-2. Öffnung für Spanauswurf	27-3. Messer (B)
6-5. Schrauben	11-1. Abgestufter Bereich	27-4. Seite (D)
6-6. Absatz	11-2. Vorsprung	27-5. Seite (C)
6-7. Rückseite des Messsockels	12-1. Staubbeutel	29-1. Grenzmarke
6-8. Zieheisen	12-2. Öffnung für Spanauswurf	30-1. Schrauber
6-9. Messsockel	13-1. Verschluss	30-2. Hintere Abdeckung
7-1. Steckschlüssel	14-1. Staubsauger	31-1. Kohlebürsten
8-1. Flachkopfschraube	15-1. Bogenrohr	
8-2. Einstellplatte	16-1. Start	

TECHNISCHE DATEN

Modell	KP0810	KP0810C
Hobelbreite	82 mm	
Hobeltiefe	4 mm	
Falztiefe	25 mm	
Leerlaufdrehzahl (min ⁻¹)	16.000	12.000
Gesamtlänge	290 mm	
Netto-Gewicht	3,3 kg	3,4 kg
Sicherheitsklasse	II/II	

• Aufgrund der laufenden Forschung und Entwicklung unterliegen die hier aufgeführten technischen Daten Veränderungen ohne Hinweis

• Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.

• Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

ENE001-1

Verwendungszweck

Das Werkzeug wurde für das Hobeln von Holz entwickelt.

ENF002-1

Speisung

Das Werkzeug darf nur an eine entsprechende Quelle mit der gleichen Spannung angeschlossen werden, wie sie auf dem Typenschild aufgeführt wird, und es kann nur mit Einphasen-Wechselstrom arbeiten. Es besitzt in Übereinstimmung mit den europäischen Normen eine Zweifach-Isolierung, aufgrund dessen kann es aus Steckdosen ohne Erdungsleiter gespeist werden.

Für Modell KP0810

ENG102-3

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}): 88 dB (A)

Schalleistungspegel (L_{WA}): 99 dB(A)

Abweichung (K): 3 dB(A)

Tragen Sie einen Gehörschutz.

ENG222-2

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Hobeln von Weichholz
Schwingungsausgabe (a_h) : 3,0 m/s²
Abweichung (K): 1,5 m/s²

Für Modell KP0810C

ENG102-3

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}): 82 dB (A)
Schallleistungspegel (L_{WA}): 93 dB(A)
Abweichung (K): 3 dB(A)

Tragen Sie einen Gehörschutz.

ENG222-2

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Hobeln von Weichholz
Schwingungsausgabe (a_h) : 3,5 m/s²
Abweichung (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen untereinander verwendet werden.
- Die deklarierte Schwingungsbelastung kann auch in einer vorläufigen Bewertung der Gefährdung verwendet werden.

⚠️ WARNUNG:

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.
- Stellen Sie sicher, dass Schutzmaßnahmen für den Bediener getroffen werden, die auf den unter den tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu erwartenden Belastungen beruhen (beziehen Sie alle Bestandteile des Arbeitsablaufs ein, also zusätzlich zu den Arbeitszeiten auch Zeiten, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder ohne Last läuft).

ENH101-13

Nur für europäische Länder

EG-Konformitätserklärung

Wir, Makita Corporation als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass die folgenden Geräte der Marke Makita:

Bezeichnung des Geräts:
Elektrohobel

Modellnr./ -typ: KP0810, KP0810C
in Serie gefertigt werden und

den folgenden EG-Richtlinien entspricht:

98/37/EC bis 28. Dezember 2009 und 2006/42/EC ab dem 29. Dezember 2009

Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:
EN60745

Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

30. Januar 2009

000230

Tomoyasu Kato
Direktor

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

⚠️ WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und -anweisungen sorgfältig durch. Werden die Warnungen und Anweisungen ignoriert, besteht die Gefahr eines Stromschlags, Brands und/oder schweren Verletzungen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur späteren Referenz gut auf.

GEB010-3

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS HOBELN

- Warten Sie, bis das Werkzeug zum Stillstand kommt, bevor Sie das Werkzeug abstellen.** Ein ungeschützter Fräser kann in die Oberfläche eingreifen und zu einem möglichen Kontrollverlust und schweren Verletzungen führen.
- Verwenden Sie Klemmen oder andere geeignete Geräte, um das Werkstück an einer stabilen Unterlage zu sichern.** Wenn Sie das Werkstück von Hand halten oder gegen Ihren Körper pressen, kann dies zu Instabilität und Kontrollverlust führen.
- Lassen Sie niemals Lappen, Tücher, Seile, Schnüre usw. im Arbeitsbereich liegen.**
- Vermeiden Sie es, in Nägel zu schneiden. Untersuchen Sie das Werkstück auf Nägel, und entfernen Sie diese ggf. vor Arbeitsbeginn.**
- Arbeiten Sie nur mit scharfen Sägeblättern. Gehen Sie sehr sorgfältig mit den Sägeblättern**

- um.
6. Achten Sie darauf, dass die Bolzen zur Befestigung des Sägeblatts vor dem Betrieb fest angezogen sind.
 7. Halten Sie das Werkzeug mit beiden Händen fest.
 8. Nähern Sie die Hände nicht den sich drehenden Teilen.
 9. Bevor Sie das Werkzeug auf das zu bearbeitende Werkstück ansetzen, lassen Sie es einige Zeit ohne Last laufen. Achten Sie auf Vibrationen und Schlägen. Beides gibt Aufschluss über ein schlecht ausgewuchtetes Blatt oder kann auf einen nicht fachgerechten Einbau deuten.
 10. Achten Sie vor dem Einschalten des Werkzeugs darauf, dass das Sägeblatt das Werkstück nicht berührt.
 11. Warten Sie mit der Arbeit, bis das Blatt seine volle Drehzahl erreicht hat.
 12. Schalten Sie das Werkzeug stets aus und warten Sie, bis die Sägeblätter zum Stillstand gekommen sind, bevor Sie Einstellungen vornehmen.
 13. Stecken Sie niemals den Finger in die Rinne des Spanauswurfs. Bei der Bearbeitung von feuchtem Holz kann die Rinne verstopft werden. Säubern Sie die Rinne mit einem Stock von den Spänen.
 14. Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.
 15. Wechseln Sie stets Sägeblätter oder Abdeckungen paarweise aus, um eine Unwucht zu vermeiden, die Vibrationen erzeugt und die Lebensdauer des Werkzeugs verkürzt.
 16. Verwenden Sie nur die Makita in diesem Handbuch angegebenen Sägeblätter.
 17. Verwenden Sie bei der Arbeit stets eine für das Material geeignete Staubmaske bzw. ein Atemgerät.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

⚠️ WARNUNG:

Lassen Sie sich nie durch Bequemlichkeit oder (aus fortwährendem Gebrauch gewonnener) Vertrautheit mit dem Werkzeug dazu verleiten, die Sicherheitsregeln für das Werkzeug zu missachten. Bei MISSBRÄUCLICHER Verwendung des Werkzeugs oder Missachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise kann es zu schweren Verletzungen kommen.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

⚠️ ACHTUNG:

- Überzeugen Sie sich immer vor dem Einstellen des Werkzeugs oder der Kontrolle seiner Funktion, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Einstellen der Schnitttiefe

Abb.1

Die Schnitttiefe kann einfach durch Drehen des Knopfes an der Vorderseite des Werkzeugs eingestellt werden, bis der Zeiger auf der gewünschten Schnitttiefe steht.

Einschalten

⚠️ ACHTUNG:

- Kontrollieren Sie immer vor dem Anschluss des Werkzeugs in die Steckdose, ob der Schalter richtig funktioniert und nach dem Loslassen in die ausgeschaltete Position zurückkehrt.

Abb.2

Werkzeuge mit Arretiertaste

Betätigen Sie zum Starten des Werkzeugs einfach den Auslöseschalter. Zum Stoppen der Maschine lassen Sie den Auslöseschalter los.

Zum Einschalten des Dauerbetriebs ziehen Sie den Auslöseschalter und drücken dann die Arretiertaste von beiden Seiten.

Ziehen Sie zum Ausschalten des Werkzeugs in der gesperrten Position den Auslöseschalter voll und lassen Sie ihn dann los.

Werkzeuge mit Entsperrungstaste

Damit der Auslöseschalter nicht versehentlich betätigt wird, befindet sich am Werkzeug eine Entsperrungstaste. Um das Werkzeug zu starten, drücken Sie zuerst die Entsperrungstaste von beiden Seiten und betätigen den Auslöseschalter. Lassen Sie zum Ausschalten des Werkzeugs den Auslöseschalter los.

Elektronische Funktion

Nur für Modell KP0810C

Das Werkzeug verfügt über elektronische Funktionen und ist auf Grund der folgenden Merkmale einfach zu bedienen.

Regelung einer konstanten Geschwindigkeit

Die elektronische Geschwindigkeitsregelung erreicht eine konstante Geschwindigkeit. Dadurch wird auch bei Belastung eine saubere Schnittfläche erreicht.

Sanftstart

Durch die Sanftstart-Funktion wird die Erschütterung beim Start minimiert, sodass das Werkzeug sanft gestartet wird.

Fuß

Abb.3

Wenn Sie nach einem Schnittvorgang die hintere Seite des Werkzeugs anheben, schiebt sich ein Fuß unter die Fläche des hinteren Gleitschuhs. Auf diese Weise wird

eine Beschädigung der Werkzeugmesser verhindert.

MONTAGE

⚠ACHTUNG:

- Ehe Sie am Werkzeug irgendwelche Arbeiten beginnen, überzeugen Sie sich immer vorher, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Montage und Demontage der Hobelmesser

⚠ACHTUNG:

- Ziehen Sie die Bolzen zur Messerbefestigung beim Anbringen der Messer am Werkzeug fest an. Ein locker sitzender Befestigungsbolzen kann gefährlich sein. Überprüfen Sie stets, ob die Bolzen fest sitzen.
- Gehen Sie sehr sorgfältig mit den Messern um. Schützen Sie Ihre Finger bzw. Hände beim Demontieren oder Montieren der Messer mit Handschuhen oder Lappen.
- Verwenden Sie nur den Schraubenschlüssel von Makita zum Demontieren oder Montieren der Messer. Andernfalls kann es vorkommen, dass Sie die Befestigungsbolzen zu fest oder zu locker anziehen. Dies kann zu Verletzungen führen.

Werkzeuge mit Standardhobelmessern

Abb.4

Abb.5

Abb.6

Lösen Sie zur Demontage der Messer an der Hobelwelle die Befestigungsbolzen mit dem Steckschlüssel. Die Druckplatte löst sich gemeinsam mit den Messern.

Säubern Sie vor der Montage der Messer zunächst die Hobelwelle und Messer von anhaftenden Spänen und sonstigem Fremdmaterial. Verwenden Sie Messer mit identischen Maßen und Gewichten, da andernfalls Schwingungen/Vibrationen bei der Hobelwelle auftreten, die zu einer mangelhaften Hobelleistung und letztendlich zu einem Ausfall des Werkzeugs führen.

Positionieren Sie das Messer so auf dem Messsockel, dass die Messerkante mit der Innenkante der Messplatte bündig ist. Positionieren Sie die Einstellplatte am Messer, und drücken Sie dann einfach den Absatz der Einstellplatte eng an die Rückseite des Messsockels an, und ziehen Sie die beiden Schrauben an der Einstellplatte an. Schieben Sie jetzt den Absatz der Einstellplatte in die Nut der Hobelwelle, und montieren Sie dann die Druckplatte darauf. Ziehen Sie alle Befestigungsbolzen gleichmäßig und wechselweise mit dem Steckschlüssel an.

Werkzeuge mit Wendemesser

1. Entfernen Sie das vorhandene Messer. Falls das Werkzeug im Betrieb war, reinigen Sie die Oberflächen der Hobelwelle sowie die Druckplatte sorgfältig. Lösen Sie zur Demontage der Messer an der Hobelwelle die drei Befestigungsbolzen mit

dem Steckschlüssel. Die Druckplatte löst sich gemeinsam mit den Messern.

Abb.7

2. Zur Montage der Messer müssen Sie die Einstellplatte mit den Flachkopfschrauben lose an der Feststellplatte befestigen und das Wendemesser so auf den Messsockel setzen, dass die Schnittkante des Messers mit der Innenflanke der Messplatte bündig ist.

Abb.8

3. Setzen Sie die Einstell-/Feststellplatte so auf den Messsockel, dass die Positionierhilfen für das Hobelmesser auf der Feststellplatte in der Rille des Wendemessers sitzen, und drücken Sie dann den Absatz der Einstellplatte bündig an die Rückseite des Messsockels, und ziehen Sie die Flachkopfschrauben an.
4. Das Messer muss unbedingt bündig an der Innenflanke der Messplatte ausgerichtet sein. Außerdem ist es wichtig, dass die Positionierhilfen für das Hobelmesser in der Messerrille sitzen und der Absatz der Einstellplatte bündig an der Rückseite des Messsockels ausgerichtet ist. Überprüfen Sie diese Positionen sorgfältig, damit ein gleichmäßiger Schnittvorgang gewährleistet ist.
5. Schieben Sie den Absatz der Einstellplatte in die Rille der Hobelwelle.
6. Setzen Sie die Druckplatte über die Einstell-/Feststellplatte, und schrauben Sie die drei Sechskantflanschschrauben so fest, dass zwischen Hobelwelle und Feststellplatte ein Abstand besteht, um das Wendemesser in die richtige Position zu bringen. Das Messer wird über die Positionierhilfen für das Hobelmesser auf der Feststellplatte positioniert.

Abb.9

7. Die Längeneinstellung des Messers muss manuell so erfolgen, dass die Messerkanten frei liegen und jeweils den gleichen Abstand zum Gehäuse auf der einen Seite und der Metallklammer auf der anderen Seite haben.
8. Ziehen Sie (mit dem mitgelieferten Steckschlüssel) die drei Sechskantflanschschrauben an, und drehen Sie die Hobelwelle, um die Abstände zwischen den Messerkanten und dem Werkzeugkörper zu überprüfen.
9. Überprüfen Sie noch einmal, ob die drei Sechskantflanschschrauben fest sitzen.
10. Wiederholen Sie die Schritte 1 - 9 für weitere Messer.

Richtige Einstellung des Hobelmessers

Wenn das Messer nicht richtig und fest sitzt, ist Ihre Hobelfläche nach der Bearbeitung rau und uneben. Das

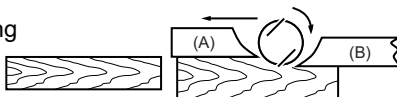
Messer muss so montiert werden, dass die Schnittkante absolut gleich verläuft, also parallel zur Fläche des hinteren Gleitschuhs.

Unten finden Sie einige Beispiele für korrekte und falsche Einstellungen.

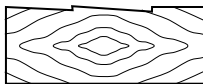
(A) Vorderseite (beweglicher Schuh)

(B) Hinterseite (fester Schuh)

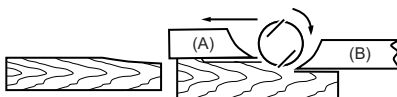
Korrekte Einstellung



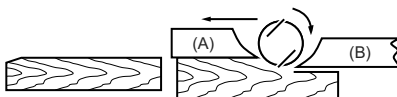
Kerben in der Oberfläche



Furche am Anfang



Furche am Ende



Auch wenn es in dieser Seitenansicht nicht zu sehen ist, verlaufen die Kanten der Blätter genau parallel zur hinteren Grundfläche.

Grund: Bei einem oder beiden Blättern verläuft die Kante nicht parallel zur hinteren Grundlinie.

Grund: Eine oder beide Blattkanten stehen nicht weit genug über hintere Grundlinie hinaus.

Grund: Eine oder beide Blattkanten stehen zu weit über hintere Grundlinie hinaus.

EN0004-1

Änderung der Richtung des Spanauswurfs

Abb.10

Die Richtung des Spanauswurfs kann in rechts oder links geändert werden. Wenn Sie die Richtung ändern möchten, ziehen Sie den Anschlag heraus, während Sie ihn gleichzeitig leicht zurückdrehen, und setzen Sie ihn in eine der beiden Öffnungen auf der gegenüberliegenden Seite des Spanauswurfs ein, und zwar so, dass der abgestufte Bereich auf dem Vorsprung sitzt.

Abb.11

Staubbeutel (Zubehör)

Abb.12

Schließen Sie den Staubbeutel an die Öffnung für den Spanauswurf an. Die Öffnung für den Spanauswurf verjüngt sich. Drücken Sie den Staubbeutel beim Anschließen bis zum Anschlag in die Öffnung für den Spanauswurf, damit er sich während des Betriebs nicht löst.

Wenn der Staubbeutel etwa halb voll ist, sollten Sie ihn vom Werkzeug entfernen und den Verschluss herausziehen. Leeren Sie den Inhalt des Staubbeutels, und schnippen Sie leicht dagegen, damit sich Partikel lösen, die möglicherweise an der Innenseite haften und eine weitere Sammlung behindern können.

Abb.13

ANMERKUNG:

- Wenn Sie einen Makita-Staubsauger an das Werkzeug anschließen, können Sie effizienter und sauberer arbeiten.

Anschließen eines Staubsaugers

Abb.14

Um größere Sauberkeit bei der Hobelarbeit zu erzielen, schließen Sie einen Makita-Staubsauger an Ihr Werkzeug an. Schließen Sie dann den Schlauch des Staubsaugers an die Öffnung für den Spanauswurf wie in der Abbildung dargestellt an.

Bogenrohr (optionales Zubehör)

Abb.15

Mit Hilfe eines Bogenrohrs kann die Richtung des Spanauswurfs geändert und somit eine erhöhte Sauberkeit bei der Arbeit erzielt werden.

Befestigen Sie das Bogenrohr (optionales Zubehör) am Werkzeug, indem Sie es einfach aufstecken. Zur Entfernung muss es lediglich herausgezogen werden.

ARBEIT

Halten Sie das Werkzeug mit einer Hand am Knauf und mit der anderen am Schaltergriff fest, wenn Sie mit dem Werkzeug arbeiten.

Hobelbetrieb

Abb.16

Setzen Sie zuerst den vordere Werkzeuggleitschuh flach auf das Werkstück, ohne dass die Hobelmesser irgendwelchen Kontakt haben. Schalten Sie das Werkzeug ein, und warten Sie, bis die Messer ihre volle Drehzahl erreicht haben. Schieben Sie dann das Werkzeug langsam vorwärts. Üben Sie am Anfang des Hobelvorgangs Druck auf den vordere Gleitschuh, und am Ende des Hobelvorgangs Druck auf den hinteren Gleitschuh aus. Das Hobeln kann durch schräges Einspannen des Werkstücks erleichtert werden, so dass Sie leicht abwärts hobeln können.

Geschwindigkeit und Tiefe des Schnittes bestimmen die Art der Bearbeitung. Der Elektrohobel hält eine Messerdrehzahl aufrecht, die gewährleistet, dass Holzspäne keine Blockierung verursachen. Für einen Grobschnitt kann die Schnitttiefe vergrößert werden, während für eine hohe Oberflächengüte die Schnitttiefe reduziert und das Werkzeug langsamer vorgeschoben werden sollte.

Falzen

Abb.17

Um einen Stufenschnitt wie in der Abbildung auszuführen, verwenden Sie den Parallelenschlag (Führungsschiene).

Stellen Sie die Falztiefe mit Hilfe einer Tiefenführung (Zubehör) ein.

Zeichnen Sie eine Schnittlinie auf dem Werkstück an. Setzen Sie den Parallelenschlag in die Öffnung an der Vorderseite des Werkzeugs ein. Richten Sie die Messerkante an der Schnittlinie aus.

Abb.18

Bringen Sie den Parallelenschlag am Werkzeug an, und befestigen Sie diesen mit der Unterlegscheibe und der Flügelschraube (A). Lösen Sie die Flügelschraube (B), und stellen Sie den Parallelenschlag ein, bis er an der Seitenkante des Werkstücks anliegt. Ziehen Sie anschließend die Flügelschraube (B) fest an.

Abb.19

Achten Sie beim Hobeln darauf, dass der Parallelenschlag eng an der Seitenkante des Werkstücks anliegt. Andernfalls erhalten Sie möglicherweise ein ungleichmäßiges Bearbeitungsergebnis.

⚠️ACHTUNG:

- Die Messerkante sollte zum Falzen leicht vorstehen (0,2 mm - 0,4 mm).

Abb.20

Der Parallelenschlag lässt sich durch eine Holzleiste verlängern. Zur Befestigung dieser Holzleiste bzw. einer (separat erhältlichen) Verlängerungsführung dienen die im Parallelenschlag vorhandenen Bohrungen.

Abb.21

Anfasen

Abb.22

Um einen Anfängerschnitt wie in der Abbildung auszuführen, richten Sie eine der drei "V"-Nuten im vorderen Gleitschuh an der Werkstückkante aus, und führen dann den Hobel.

Abb.23

Durch die Verwendung einer (separat erhältlichen) Anfängersführung wird die Werkzeugstabilität beim Falzvorgang erhöht.

Abb.24

Entfernen Sie zur Anbringung der Anfängersführung die beiden Schrauben auf den beiden Seiten vorne am Werkzeug, und stellen Sie die Schnitttiefe auf 4 mm. Bringen Sie die Führung anschließend am vorderen Gleitschuh des Werkzeugs an, und befestigen Sie sie mit den Schrauben wie in der Abbildung dargestellt.

Platzieren Sie bei einem hohen Anfängersgrad eine Kante der Anfängersführung so, dass sie das Werkstück berührt, und führen Sie viele Hobeldurchgänge aus (siehe Abbildung).

Abb.25

WARTUNG

⚠️ACHTUNG:

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.
- Verwenden Sie zum Reinigen niemals Kraftstoffe, Benzin, Verdünnern, Alkohol oder ähnliches. Dies kann zu Verfärbungen, Verformungen oder Rissen führen.

Schleifen der Hobelmesser

Nur bei Standardmessern

Achten Sie stets auf scharfe Messer, damit ein optimales Ergebnis erzielt werden kann. Entfernen Sie mit Hilfe der Schleifvorrichtung Kerben, und schleifen Sie eine feine Kante.

Abb.26

Lösen Sie zunächst die beiden Flügelmutter an der Haltevorrichtung, und setzen Sie die Messer (A) und (B) so ein, dass sie die Seiten (C) und (D) berühren. Ziehen Sie dann die Flügelmutter an.

Abb.27

Tauchen Sie den Schleifstein vor dem Schleifen 2 oder 3 Minuten in Wasser. Halten Sie die Vorrichtung so, dass beide Messer den Schleifstein berühren. So werden die Messer gleichzeitig im gleichen Winkel geschliffen.

Abb.28

Kohlenwechsel

Abb.29

Nehmen Sie die Kohlen regelmäßig heraus und wechseln Sie sie. Wenn sie bis zur Grenzmarke verbraucht sind, müssen sie ausgewechselt werden. Die Kohlen müssen sauber sein und locker in ihre Halter hineinfallen. Die beiden Kohlen müssen gleichzeitig ausgewechselt werden. Verwenden Sie ausschließlich gleiche Kohlen.

Entfernen Sie die hintere Abdeckung mit Hilfe eines Schraubendrehers.

Abb.30

Entnehmen Sie die verbrauchten Kohlebürsten, legen Sie die neuen ein und bringen Sie die hintere Abdeckung wieder fest an.

Abb.31

Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen und alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

ZUBEHÖR

⚠️ACHTUNG:

- Für Ihr Werkzeug Makita, das in dieser Anleitung beschrieben ist, empfehlen wir folgende Zubehörteile und Aufsätze zu verwenden. Bei der Verwendung anderer Zubehörteile oder Aufsätze kann die Verletzungsgefahr für Personen drohen. Die Zubehörteile und Aufsätze dürfen nur für ihre festgelegten Zwecke verwendet werden.

Wenn Sie nähere Informationen bezüglich dieses Zubehörs benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche Servicestelle der Firma Makita.

- Hobelmesser aus Hochgeschwindigkeitsstahl
- Hobelmesser aus Wolframkarbid (für eine längere Lebensdauer des Messers)
- Wendemesser
- Schleifvorrichtungssset
- Messerstärken-Set
- Feststellplatten-Set
- Parallelanschlag (Führungsschiene)
- Schleifstein
- Staubbeutel-Set
- Bogenrohr
- Steckschlüssel
- Set für Anfasungsführung

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Gomb	8-3. Gyalukéstartó fülek	16-2. Vég
1-2. Mutató	8-4. Egyengetőlap	18-1. Kés széle
2-1. Reteszgomb/Kireteszelő gomb	8-5. Beállítólemez sarka	18-2. Vágóvonal
2-2. Kapcsoló kioldógomb	8-6. Beállítólemez	18-3. Mélységvezető
3-1. Gyalukés	8-7. A sablonlemez belső széle	19-1. Csavar (A)
3-2. Hátsó alaplemez	8-8. Sablon alapzata	19-2. Csavar (B)
3-3. Talp	8-9. Sablon alapzatának hátoldala	19-3. Szélvezető
4-1. Dugókulcs	8-10. Mini gyalukés	23-1. V vájat (közepes mennyiségű élettörés)
5-1. Fejescsavar	9-1. Mini gyalukés	23-2. V vájat (kis mennyiségű élettörés)
5-2. Dob	9-2. Horony	23-3. V vájat (nagy mennyiségű élettörés)
5-3. Gyalukés	9-3. Beállítólemez	24-1. Élettörésvezető
5-4. Dobfedél	9-4. Hatlapfejű csavar	24-2. Csavarok
5-5. Beállítólemez	9-5. Dobfedél	25-1. Élettörésvezető széle
6-1. A sablonlemez belső széle	9-6. Dob	26-1. Élezőfoglalat
6-2. Kés széle	9-7. Beállítólemez	27-1. Szárnyasanya
6-3. Gyalukés	10-1. Ütköző	27-2. Kés (A)
6-4. Beállítólemez	10-2. Forgács kilépőnyílása	27-3. Kés (B)
6-5. Csavarok	11-1. Bemélyedő rész	27-4. Oldal (D)
6-6. Sarok	11-2. Kiemelkedés	27-5. Oldal (C)
6-7. Sablon alapzatának hátoldala	12-1. Porzsák	29-1. Határjelzés
6-8. Egyengetőlap	12-2. Forgács kilépőnyílása	30-1. Csavarbehajító
6-9. Sablon alapzata	13-1. Szorító	30-2. Hátsó fedél
7-1. Dugókulcs	14-1. Porszívó	31-1. Szénkefék
8-1. Trapézfejű csavar	15-1. Könyökcső	
8-2. Beállítólemez	16-1. Kezdet	

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell	KP0810	KP0810C
Gyalulási szélesség	82 mm	
Gyalulási mélység	4 mm	
Hajópadlózási mélység	25 mm	
Üresjárat sebesség (min ⁻¹)	16 000	12 000
Teljes hossz	290 mm	
Tiszta tömeg	3,3 kg	3,4 kg
Biztonsági osztály	II/II	

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

ENE001-1

Rendeltetésszerű használat

A szerszám fa felületek gyalulására használható.

ENF002-1

Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

A modellhez KP0810

ENG102-3

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

- Hangnyomásszint (L_{pA}) : 88 dB (A)
- Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 99 dB(A)
- Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg), az EN60745 szerint meghatározva:

Munka mód: puhafa gyalulása
 Vibráció kibocsátás (a_h): 3,0 m/s²
 Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

A modellhez KP0810C

ENG102-3

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745 szerint meghatározva:

Hangnyomáásszint (L_{pA}): 82 dB (A)
 Hangteljesítményszint (L_{WA}): 93 dB(A)
 Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG222-2

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg), az EN60745 szerint meghatározva:

Munka mód: puhafa gyalulása
 Vibráció kibocsátás (a_h): 3,5 m/s²
 Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- A rezgés kibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgés kibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgés kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becslült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-13

Csak európai országokra vonatkozóan**EK Megfelelőségi nyilatkozat**

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:
 Erőgyalu

Típus sz./ Típus: KP0810, KP0810C

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

98/37/EC (2009. december 28-ig) majd
 2006/42/EC (2009. december 29-től)

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőknél található:

Makita International Europe Ltd,
 Michigan, Drive, Tongwell,
 Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

2009. január 30.



000230

Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation
 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
 Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

A szerszámgepekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

GEB010-3

A GYALURA VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. **Mielőtt leteszi a szerszámot, várja meg ,amíg a vágószerszám teljesen megáll.** A lerakott vágószerszám beakadhat a felületbe, ami a szerszám irányíthatatlanságához és komoly sérülésekhez vezethet.
2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** A munkadarab a kezével vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
3. **Rongyok, ruhák, zsinog és hasonló tárgyak soha nem lehetnek a munkaterület körül.**
4. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle az összes szeget.**
5. **Csak éles késeket használjon. Kezelje nagyon körültekintően a késeket.**
6. **A használat előtt ellenőrizze, hogy a késeket rögzítő csavarok szorosan meg vannak húzva.**

7. Szilárdan tartsa a szerszámot mindkét kezével.
8. Ne nyúljon a forgó részekhez.
9. Mielőtt használja a szerszámot a tényleges munkadarabon, hagyja járni egy kicsit. Figyelje a rezgéseket vagy imbolygást, amelyek rosszul felszerelt vagy rosszul kiegyensúlyozott fűrészlapra utalhatnak.
10. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.
11. A vágás megkezdése előtt várja meg, amíg a fűrészlap eléri a teljes sebességét.
12. Bármilyen beállítás előtt mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a kések teljesen megállnak.
13. Soha ne tegye az újját a forgácsgyűjtő vajatba. A vajat eltömődhet nedves fa megmunkálásakor. Takarítsa ki a forgácsot egy bottal.
14. Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
15. Mindig mindkét kést vagy dobon található fedelet cserélje, mert az ellenkező esetben kialakuló kiegyensúlyozatlanság vibrációt okoz és csökkenti a szerszám élettartamát.
16. Csak az ebben a kézikönyvben megadott késeket használja.
17. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálcot használja.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

NE HAGYJA, hogy (a termék többszöri használatából eredő) kényelem és megszokás váltsa fel a termék biztonsági előírásainak szigorú betartását.

A HELYTELEN HASZNÁLAT és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

A vágási mélység beállítása

Fig.1

A vágási mélység egyszerűen állítható, a szerszám elején található gombot forgatva addig, amíg a mutató nem mutat a kívánt vágási mélységre.

A kapcsoló használata

⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.

Fig.2

Reteszelőgombbal felszerelt szerszám

A szerszám bekapcsolásához egyszerűen húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

A folyamatos működéshez húzza meg a kioldókapcsolót majd nyomja be a reteszelőgombot valamelyik oldalról. A szerszám kikapcsolásához reteszelt állásból teljesen húzza be a kioldókapcsolót, majd engedje fel.

Kireteszelőgombbal felszerelt szerszám

Egy kireteszelőgomb szolgál annak elkerülésére, hogy a kioldókapcsolót véletlenül meghúzzák.

A szerszám bekapcsolásához nyomja le a kireteszelőgombot valamelyik oldalról és húzza meg a kioldókapcsolót. Engedje fel a kioldókapcsolót a leállításához.

Elektronikus funkció

Csak KP0810C típus

Az elektronikus funkciókkal ellátott szerszámokat könnyű működtetni a következő jellemzők miatt.

Állandó fordulatszám-szabályozás

Elektronikus sebességszabályozás az állandó fordulatszám elérése érdekében. Lehetővé válik a finommegmunkálás, mivel a fordulatszám még terhelés alatt is ugyanaz marad.

Lágyindítás

A lágyindítás minimalizálja az indítási löketet és simávé teszi a szerszám indulását.

Talp

Fig.3

Egy vágási műveletet követően emelje fel a szerszám hátsó részét és a talp a hátsó alaplemez szintje alá kerül. Ezzel megelőzhető a szerszám késeinek károsodása.

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkálatot végezne rajta.

A gyalukések eltávolítása és felszerelése

⚠ VIGYÁZAT:

- Húzza meg a kést rögzítő csavarokat amikor felszereli a késeket a szerszámra. A laza rögzítőcsavar veszélyes lehet. Mindig ellenőrizze, hogy azok megfelelően meg vannak húzva.

- Kezelje nagyon körültekintően a késeket. Használjon kesztyűt vagy valamilyen ruhadarabot az ujjai és kezei védelmére a kések eltávolításakor és felszerelésekor.
- A kések felszereléséhez és eltávolításához csak a mellékelt Makita kulcsot használja. Ennek elmulasztása esetén a rögzítőcsavarokat tülhúzhatja vagy nem húzza meg eléggé. Ez sérülésekhez vezethet.

Standard gyalukésekkel felszerelt szerszám

Fig.4

Fig.5

Fig.6

A kések eltávolításához a dobról csavarja ki a rögzítőcsavarokat a dugókulccsal. A dobfedél lejjön a késekkel együtt.

A kések felszerelésékor először távolítsa el a forgácsot és az idegen tárgyakat, amelyek odatapadtak a dohoz vagy a késekhez. Ugyanolyan méretű és súlyú késeket használjon, vagy a a dob rezegni/vibrálni fog, rossz gyalulási teljesítményt és végül a szerszám meghibásodását okozva.

Helyezze a kést a sablon alapzatára úgy, hogy a kés széle tökéletesen egy szintben legyen az alapzat lemezének elülső belső szélével. Helyezze a beállítólemezt a kése, majd egyszerűen nyomja le a beállítólemez sarkát egy szintbe a sablon alapzatának hátoldalával és húzza meg a két csavart a beállítólemezen. Most csúsztassa a beállítólemez sarkát a dob vajatába, majd rakja rá a dobfedelet. Húzza meg a rögzítőcsavarokat a dugókulccsal egyenletesen és váltakozva.

Mini gyalukésekkel felszerelt szerszám

1. Távolítsa el a felszerelt kést, ha a szerszám használatban volt, akkor óvatosan tisztítsa meg a dob felületét és a dobfedelet. A kések eltávolításához a dobról csavarja ki a három rögzítőcsavart a dugókulccsal. A dobfedél lejjön a késekkel együtt.

Fig.7

2. A kések felszereléséhez lazán illesse a beállítólemezt a rögzítőlemezhez a trapézfejú csavarokkal és tegye a mini gyalukést a sablon alapzatára úgy, hogy a kések vágóéle tökéletesen egy szintben legyen az alapzat lemezének belső

oldalával.

Fig.8

3. Helyezze a beállítólemezt/rögzítőlemezt a sablon alapzatára úgy, hogy a rögzítőlemez gyalukéstartó fülei illeszkedjenek a mini gyalukés vájataihoz, majd nyomja le a beállítólemez sarkát egy szintbe a sablon alapzatának hátoldalával és húzza meg a trapézfejú csavarokat.
4. Nagyon fontos, hogy a kés egy szintben fekdődjön a sablon alapzatának oldalával, a gyalukéstartó fülek a gyalukés vájataiban legyenek és a a beállítólemez sarka egy szintben legyen a sablon alapzatának hátoldalával. Részletesen ellenőrizze ezeket a beállításokat az egyenletes vágás biztosítása érdekében.
5. Csúsztassa a rögzítőlemez sarkát a dobon található vajatba.
6. Tegye a dobfedelet a beállítólemez/rögzítőlemez fölé és csavarja be a három hatlapfejú csavart úgy, hogy a dob és a rögzítőlemez között maradjon hézag a mini gyalukések helyrecsúsztatásához. A kést a rögzítőlemez gyalukéstartó fülei fogják beállítani.

Fig.9

7. A kés hosszanti beállítását kézzel kell elvégezni úgy, hogy a kés széle pontosan egyenlő távolságra legyen a burkolattól az egyik oldalon és a fém kerettől a másikon.
8. Húzza meg a három hatlapfejú csavart (a mellékelt dugókulccsal) és forgassa el a dobot a kés széle és a szerszám hézag közötti távolságok ellenőrzésére.
9. Ellenőrizze, hogy a három hatlapfejú csavar teljesen meg van húzva.
10. Ismétlje meg az 1 - 9 eljárást a másik késnél is.

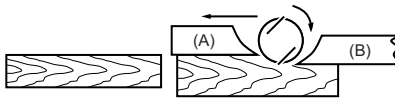
A gyalukés helyes beállításához

A gyalult felület durva és egyenetlen lesz, ha a kést nem állítja be megfelelően és biztonságosan. A kést úgy kell felszerelni, hogy a vágóéle abszolút vízszintes legyen, azaz párhuzamos a hátsó alapelem felületével.

A helyes és helytelen beállítás néhány példáját mutatja a lenti ábra.

- (A) első alap (mozgó láb)
- (B) hátsó alap (mozgó láb)

Helyes beállítás



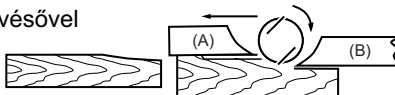
Habár ez a nézet nem mutathatja, a pengék vége teljesen párhuzamosan fut a hátsó alap felületével.

Hornyoz a felületen



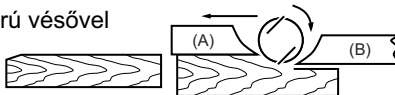
Ok: Az egyik vagy mindkét pengeél nem párhuzamos a hátsó alapvonalal.

Előre vés homorú vésővel



Ok: Az egyik vagy mindkét pengeél nememelkedik ki elegendően a hátsó alapvonalat tekintve.

A végén vés homorú vésővel



Ok: Az egyik vagy mindkét pengeél túl kiemelkedik a hátsó alapvonalat tekintve.

EN0004-1

A forgács kilépési irányának megváltoztatása Fig.10

A forgács kilépési iránya jobbra vagy balra állítható. Az irány megváltoztatásához húzza ki a ütközőt, közben kissé visszafelé fordítva azt és tegye azt a két nyílás egyikébe a forgács kilépési oldalával ellentétes oldalon úgy, hogy a bemélyedő része illeszkedjen a kiemelkedéshez.

Fig.11

Porzsák (tartozék)

Fig.12

Illessze a porzsákat a forgács kilépőnyílására. A forgács kilépőnyílása kúpos.. A porzsák csatlakoztatásakor nyomja rá erősen a forgács kilépőnyílására amennyire csak lehet, nehogy működés közben leessen.

Amikor a porzsák nagyjából a feléig megtelt, távolítsa el azt a szerszámról és húzza ki a rögzítőt. Ürítse ki a porzsák tartalmát, óvatosan megütögetve az oldalát az oldalához tapadt szemcsék eltávolítása érdekében, melyek akadályozhatják a por összegyűjtését.

Fig.13

MEGJEGYZÉS:

- Ha a szerszámmal Makita porszívót csatlakoztat, akkor hatékonyabb és tisztább megmunkálást tud végezni.

Porszívó csatlakoztatása

Fig.14

Amikor tiszta gyalulást szeretne végezni, csatlakoztasson egy Makita porszívót a szerszámmal.

Ezt követően csatlakoztassa a porszívó csövét a forgács kilépőnyílásához az ábrának megfelelően.

Könyökcső (opcionális kiegészítő)

Fig.15

A könyökcső használatával megváltoztatható a forgács kilépési iránya és tisztább munka végezhető.

Szerelje fel a könyökcsövet (opcionális kiegészítő) a szerszámmal egyszerűen rácsúsztatva azt. Az eltávolításhoz csak húzza azt ki.

ÜZEMELTETÉS

Erősen fogja a szerszámot a munkavégzés során, egyik kezével a gombon, másik kezével pedig a kapcsolófogantyún.

Gyalulás

Fig.16

Először fektesse a szerszám elülső alaplemézét a munkadarab felületére úgy, hogy a kések ne érjenek semmihez. Kapcsolja be a szerszámot és várja meg, amíg a kések teljes sebességen mozognak. Ezután egyenletesen tolja előre a szerszámot. Fejtsen ki nyomást a szerszám elülső részére a gyalulás kezdetekor és a hátsóra a gyalulás befejezésekor. A gyalulás könnyebbé válik, ha megdönti és úgy rögzíti a munkadarabot, hogy a gyalulás valamennyire egy lejtőn történjen.

A sebesség és a vágási mélység meghatározzák a megmunkálás jellegét. Az erőgyalu olyan sebességgel vág, amely biztosítja, hogy ne akadjanak be a forgácsok. A durvább vágáshoz a vágási mélység megnövelhető,

míg a finom megmunkáláshoz le kell csökkentenie a vágási mélységet és lassabban kell előretolni a szerszámot.

Hajópadlózás (Összeeresztés)

Fig.17

Az ábrán látható lépcsős vágáshoz használja a szélvezetőt (vezetővonalzót).

A hajópadlózási mélység beállítása a mélységvezetővel (tartozék).

Rajzolja a vágóvonalat a munkadarabra. Helyezze a szélvezetőt a szerszám elején található furatba. Igazítsa a kés szélét a vágóvonalra.

Fig.18

Szerelje fel a szélvezetőt a szerszámmra és rögzítse az az alátéttel és a szárnyascsavarral (A). Lazítsa meg a szárnyascsavart (B) és állítsa be a szélvezetőt, hogy az érintse a munkadarab oldalát. Ezután húzza meg a szárnyascsavart (B).

Fig.19

Gyaluláskor tolja a szerszámot úgy, hogy a szélvezető egy szintben legyen a munkadarab oldalával. Ellenkező esetben a gyalulás egyenetlen lehet.

⚠VIGYÁZAT:

- A kés szélének kissé ki kell emelkednie (0,2 mm - 0,4 mm-re) a hajópadlózáshoz.

Fig.20

Lehet, hogy meg szeretné majd hosszabbítani a vezető hosszát egy fadarab hozzáillesztésével. Erre a célra a vezető furatokkal van ellátva, valamint furatokkal rendelkezik egy vezetőhosszabbító (opcionális kiegészítő) hozzáillesztéséhez is.

Fig.21

Élletörés

Fig.22

Az ábrán látható élettörő vágásokhoz igazítsa a az elülső alaplemezen található három "V" vajat egyikét a munkadarab széléhez és gyalulja azt le.

Fig.23

Élletörésvezető (opcionális kiegészítő) használata jobb stabilitást biztosít hajópadlózáskor.

Fig.24

Az élettörésvezető felszereléséhez távolítsa el a két csavart mindkét oldalról a szerszám elején és állítsa a vágási mélységet 4 mm-re. Ezután szerelje azt a szerszám elülső alaplemézére és rögzítse a csavarokkal az ábrán látható módon.

Ha nagyobb mennyiségű anyagot kel eltávolítani élettöréskor, helyezze el az élettörésvezető egyik végét úgy, hogy az érintse a munkadarabot, és végezze a megmunkálást több menetben, az ábrán látható módon.

Fig.25

KARBANTARTÁS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A gyalukések élezése

Csak a standard késekéknél

A késeket mindig tartsa élesen a legjobb teljesítmény érdekében. Használja az élezőfoglatot a bemetszések eltávolításához és az él kimunkálásához.

Fig.26

Először lazítsa meg a két szárnyascsavart a foglaton és helyezze be az (A) és (B) késeket úgy, hogy azok érintkezzenek a (C) és (D) oldalakkal. Ezután húzza meg a szárnyascsavartokat.

Fig.27

Merítse vízbe a fenőkövet 2 - 3 percre az élezés előtt. Tartsa úgy a foglatot, hogy mindkét kés érintkezzen a fenőkővel, hogy egyszerre történjen az élezésük, ugyanolyan szög alatt.

Fig.28

A szénkefék cseréje

Fig.29

A szénkefeket cserélje és ellenőrizze rendszeresen. Cserélje ki azokat amikor lekopnak egészen a határjelzésig. Tartsa tisztán a szénkefeket és biztosítsa hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkefeket.

A hátsó fedél eltávolításához használjon csavarhúzó.

Fig.30

Távolítsa el az elkopott szénkefeket, helyezze be az újakat és rögzítse a hátsó alaplemezt.

Fig.31

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszbályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

TARTOZÉKOK

⚠VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámához. Bármely más tartozék vagy kellék

használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Nagysebességű acél gyalukés
- Wolfram-karbid gyalukés (hosszabb élettartam)
- Mini gyalukés
- Élezőfoglap
- Késsablon
- Rögzítőlap készlet
- Szélvezető (vezetővonalzó)
- Fenőkő
- Porzsák szerelvény
- Könyökcső
- Dugókulcs
- Élettörésvezető szerelvény

SLOVENSKÝ (Pôvodné pokyny)

Vysvetlenie všeobecného zobrazenia

1-1. Gombík	8-3. Polohovacie zarážky čepele	16-1. Spustenie
1-2. Ukazovateľ	hobľovacieho stroja	16-2. Ukončenie
2-1. Tlačidlo zamknutia / odomknutia	8-4. Doska meradla	18-1. Okraj čepele
2-2. Spúšť	8-5. Päťka nastavovacej dosky	18-2. Čiara rezania
3-1. Hobľovacia čepeľ	8-6. Nastavovacia doska	18-3. Hĺbkový doraz
3-2. Zadná základňa	8-7. Vnútorný okraj dosky meradla	19-1. Skrutka (A)
3-3. Opora	8-8. Základňa meradla	19-2. Skrutka (B)
4-1. Zastrkávaci kľúč	8-9. Zadná strana základne meradla	19-3. Ochranné zariadenie
5-1. Skrutka	8-10. Mini hobľovacia čepeľ	23-1. Ryha V (stredne zošíkmené hrany)
5-2. Valec	9-1. Mini hobľovacia čepeľ	23-2. Ryha V (málo zošíkmené hrany)
5-3. Hobľovacia čepeľ	9-2. Drážka	23-3. Ryha V (veľmi zošíkmené hrany)
5-4. Kryt valca	9-3. Nastavovacia doska	24-1. Právítko na zošíkmenie hrán
5-5. Nastavovacia doska	9-4. Skrutka s vonkajšou šesťhrannou hlavou	24-2. Skrutky
6-1. Vnútorný okraj dosky meradla	9-5. Kryt valca	25-1. Okraj pravítka na zošíkmenie hrán
6-2. Okraj čepele	9-6. Valec	26-1. Držiak na brúsenie
6-3. Hobľovacia čepeľ	9-7. Nastavovacia doska	27-1. Kridlová matica
6-4. Nastavovacia doska	10-1. Zarážka	27-2. Čepeľ (A)
6-5. Skrutky	10-2. Otvor výstupu odrezkov	27-3. Čepeľ (B)
6-6. Päťka	11-1. Zapustená časť	27-4. Strana (D)
6-7. Zadná strana základne meradla	11-2. Výchnelok	27-5. Strana (C)
6-8. Doska meradla	12-1. Vrečko na prach	29-1. Medzná značka
6-9. Základňa meradla	12-2. Otvor výstupu odrezkov	30-1. Skrutkovač
7-1. Zastrkávaci kľúč	13-1. Upínadlo	30-2. Zadný kryt
8-1. Skrutka so šošovkovitou valcovou hlavou	14-1. Vysávač	31-1. Uhlíkové kefy
8-2. Nastavovacia doska	15-1. Ohyb	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	KP0810	KP0810C
Šírka hobľovania	82 mm	
Hĺbka hobľovania	4 mm	
Hĺbka drážkovania	25 mm	
Otáčky naprázdno (min ⁻¹)	16000	12000
Celková dĺžka	290 mm	
Hmotnosť netto	3,3 kg	3,4 kg
Trieda bezpečnosti	II	

• Vzhľadom k neustálemu výskumu a vývoju tu uvedené technické údaje podliehajú zmenám bez upozornenia.

• Technické údaje sa môžu pre rozne krajiny líšiť.

• Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE001-1

Pro Model KP0810

ENG102-3

Určené použitie

Tento nástroj je určený na hobľovanie dreva.

ENF002-1

Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 88 dB(A)

Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 99 dB(A)

Odchýlka (K): 3 dB(A)

Používajte chrániče sluchu.

Napájanie

Nástroj sa môže pripojiť len k odpovedajúcemu zdroju s napätím rovnakým, aké je uvedené na typovom štítku, a môže pracovať len s jednofázovým striedavým napätím. V súlade s európskymi normami má dvojitú izoláciu a môže byť preto napájaný zo zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

ENG222-2

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určená podľa normy EN60745:

Pracovný režim: hoblňovanie mäkkého dreva
Vyžarovanie vibrácií (a_{rh}): 3,0 m/s²
Neurčitost' (K): 1,5 m/s²

Pro Model KP0810C

ENG102-3

Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 82 dB (A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 93 dB(A)
Odchýlka (K): 3 dB(A)

Používajte chrániče sluchu.

ENG222-2

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určená podľa normy EN60745:

Pracovný režim: hoblňovanie mäkkého dreva
Vyžarovanie vibrácií (a_{rh}): 3,5 m/s²
Neurčitost' (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.
- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií sa môže použiť aj na predbežné posúdenie vystavenia ich účinkom.

⚠VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v závislosti na spôsoboch používania náradia.
- Nezabudnite označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zaťaženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-13

Len pre európske krajiny

Vyhľadanie o zhode so smernicami Európskeho spoločenstva

Naša spoločnosť Makita, ako zodpovedný výrobca prehlasuje, že nasledujúce zariadenie(a) značky Makita:

Označenie zariadenia:
Ručná hoblňovačka

Číslo modelu/ Typ: KP0810, KP0810C

je z výroby série a

Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:
98/37/ES do 28. decembra 2009 a následne so

smernicou 2006/42/ES od 29. decembra 2009
A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:

EN60745

Technická dokumentácia sa nachádza u nášho autorizovaného zástupcu v Európe, ktorým je spoločnosť:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglicko

30. január 2009



000230

Tomoyasu Kato
Riaditeľ

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

GEA010-1

Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

⚠ UPOZORNENIE Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie. Nedodržiavanie pokynov a inštrukcií môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar alebo vážne zranenie.

Všetky pokyny a inštrukcie si odložte pre prípad potreby v budúcnosti.

GEB010-3

BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY PRE HOBLŇOVAČKU

1. **Pred spustením nástroja počkajte, kým sa rezačka úplne nezastaví.** Odkrytá rezačka môže zachytiť povrch, čo môže viesť k strate kontroly a vážnemu poraneniu.
2. **Pomocou svoriek alebo iným praktickým spôsobom zaistíte a podoprite obrobok k stabilnému povrchu.** Pri držaní obrobku rukou alebo opretý oproti telu nebude stabilný a môžete nad ním stratiť kontrolu.
3. **V blízkosti pracovnej oblasti by sa nikdy nemali ponechávať handry, oblečenie, šnúry a podobné predmety.**
4. **Nerežte klinec.** Pred prácou skontrolujte, či na obrobku nie sú klinec a prípadne ich odstráňte.
5. **Používajte len ostré ostria.** Zaobchádzajte s nimi veľmi opatrne.
6. **Pred prácou skontrolujte, či sú montážne matice ostriá pevne utiahnuté.**
7. **Držte nástroj pevne oboma rukami.**
8. **Nepribližujte ruky k otáčajúcim sa častiam.**

9. **Predtým, ako použijete nástroj na konkrétnom obrobru, nechajte ho chvíľu bežať. Sledujte, či nedochádza k vibráciám alebo hádzaniu, ktoré by mohlo naznačovať nesprávnu montáž alebo nesprávne vyvážené ostrie.**
10. **Skôr, ako zapnete spínač, skontrolujte, či sa ostrie nedotýka obrobru.**
11. **Kým začnete rezať, počkajte, kým ostrie nedosiahne plnú rýchlosť.**
12. **Predtým, ako vykonáte akékoľvek úpravy, vypnite nástroj a vždy počkajte, kým sa ostrie úplne nezastaví.**
13. **Nikdy nestrkajte prst do žľabu na triesky. Žľab sa môže pri rezaní vlhkého dreva zaseknúť. Triesky vyčistíte paličkou.**
14. **Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním, len keď ho držíte v rukách.**
15. **Vždy vymieňajte obe ostria alebo kryty na bubne, inak následná nevyváženosť bude spôsobovať vibrácie a skracovať životnosť nástroja.**
16. **Používajte len ostria Makita špecifikované v tejto príručke.**
17. **Vždy používajte správnu protiprachovú masku/respirátor primerané pre konkrétny materiál a použitie.**

TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

⚠VAROVANIE:

NIKDY nepripustíte, aby pohodlie a dobrá znalosť výrobku (získané opakovaným používaním) nahradili presné dodržiavanie bezpečnostných pravidiel pre náradie.

NESPRAVNE POUŽÍVANIE alebo opomenutie dodržiavať bezpečnostné pravidlá uvedené v tomto návode na obsluhu môžu mať za následok vážne osobné poranenia.

POPIS FUNKCIE

⚠POZOR:

- Pred nastavovaním nástroja alebo kontrolou jeho funkcie sa vždy presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Nastavenie hĺbky rezu

Fig.1

Hĺbku rezu môžete nastaviť jednoduchým otáčaním gombíka na prednej strane nástroja, takže ukazovateľ hĺbky smeruje na požadovanú hĺbku rezu.

Zapínanie

⚠POZOR:

- Pred pripojením nástroja do zásuvky vždy skontrolujte, či spúšť funguje správne a po uvoľnení sa vracia do vypnutej polohy.

Fig.2

Pre nástroj s uzamykacím tlačidlom

Ak chcete spustiť nástroj, potiahnite spínač. Ak chcete zastaviť nástroj, uvoľnite spínač.

Pre nepretržitú prevádzku potiahnite spínač a potom z jednej alebo druhej strany zatlačte uzamkávacie tlačidlo. Ak chcete ukončiť uzamknutú pozíciu nástroja, potiahnite spínač a potom ho uvoľnite.

Pre nástroj s uzamykacím tlačidlom

Ak chcete zabrániť náhodnému potiahnutiu spínáča, použite odomykacie tlačidlo.

Ak chcete spustiť nástroj, stlačte odomykacie tlačidlo z jednej alebo druhej strany a potiahnite spínač. Ak chcete zastaviť nástroj, uvoľnite spínač.

Elektronická funkcia

Len pre Model KP0810C

Nástroje s elektronickou funkciou sa dajú jednoducho obsluhovať kvôli nasledovným vlastnostiam.

Riadenie nemennej rýchlosti

Riadenie elektronickej rýchlosti pre dosiahnutie konštantnej rýchlosti. Vhodné na dosiahnutie hladkého povrchu, pretože rýchlosť otáčania zostáva konštantnou aj v podmienkach zaťaženia.

Pozvoľný rozbeh

Funkcia pozvoľného rozbehu minimalizuje štartovací otras a umožňuje hladké spustenie nástroja.

Pätka

Fig.3

Po rezaní nadvihnite zadnú stranu nástroja tak, aby opora bola pod úrovňou zadnej základne. Zabráni to poškodeniu čepeľ nástroja.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji robiť akékoľvek práce, vždy sa predtým presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Odstránenie alebo inštalácia čepeľi hobl'ovacieho stroja

⚠POZOR:

- Pri inštalácii čepeľi na nástroj pritiahnite všetky inštaláčne skrutky čepele. Uvoľnená inštaláčna skrutka môže byť nebezpečná. Vždy kontrolujte, či sú skrutky dostatočne pritiahnuté.
- S čepeľami zaobchádzajte veľmi opatrne. Pri odstraňovaní alebo inštalácii čepeľi, používajte na ochranu prstov rukavice alebo handry.
- Pri odstraňovaní alebo inštalácii čepeľi používajte len kľúč Makita. V opačnom prípade môže dôjsť k nadmernému alebo naopak nedostatočnému pritiahnutiu inštaláčnych skrutiek. Môže to spôsobiť vaše poranenie.

Pre nástroj so štandardnými hobľovacími čepeľami

Fig.4

Fig.5

Fig.6

Ak chcete odstrániť čepele z valca, odskrutkujte pomocou zastrkávacieho kľúča inštalačné skrutky. Kryt valca vypadne spolu s čepeľami.

Ak chcete nainštalovať čepele, najprv očistite všetky triesky a nečistoty nalepené na valci a čepeľoch. Používajte čepele rovnakých rozmerov a hmotnosti, pretože môže nastať vibrovanie bubna, čoho následkom môže byť oslabené hobľovanie až zlyhanie stroja.

Čepeľ položte na meradlo čepele tak, aby bol okraj čepele úplne zarovno s vnútorným okrajom dosky pre zápusť s ryskou. Nastavovaciu dosku položte na čepeľ, potom mierne stlačte pätku nastavovacej dosky, aby bol zarovno so zadnou stranou základne meradla čepele a pritiahnite dve skrutky na nastavovacej doske. Pätku nastavovacej dosky zasuňte do ryhy na valci, a potom k nemu pripevnite kryt valca. Pomocou zastrkávacieho kľúča pritiahnite všetky inštalačné skrutky.

Pre nástroj s mini hobľovacími čepeľami

1. Odstráňte starú čepeľ, ak sa nástroj nepoužíva, dôkladne vyčistite povrch a kryt valca. Ak chcete odstrániť čepele z valca, odskrutkujte pomocou zastrkávacieho kľúča tri inštalačné skrutky. Kryt valca vypadne spolu s čepeľami.

Fig.7

2. Ak chcete nainštalovať čepele, voľne pripevnite nastavovaciu dosku skrutkami s kónickou hlavou a mini hobľovaciu čepeľ nastavte na základňu meradla tak, aby bol rezací okraj čepele úplne zarovno s vnútornou stranou dosky meradla.

Fig.8

3. Nastavovaciu dosku nastavte na základni meradla tak, aby polohovacie zarážky čepele hobľovacieho stroja na nastavovacej doske

zapadali do ryhy mini hobľovacej čepele, potom stlačte pätku nastavovacej dosky, aby bol zarovno so zadnou stranou základne meradla a pritiahnite skrutky s kónickou hlavou.

4. Je dôležité, aby bola čepeľ zarovno s vnútornou stranou dosky meradla, polohovacie zarážky hobľovacej čepele vsadené v ryhu čepele a pätky nastavovacej dosky zarovno so zadnou stranou základne meradla. Skontrolujte toto nastavenie, aby ste zaistili jednotné rezanie.
5. Pätku nastavovacej dosky zasuňte do ryhy na valci.
6. Kryt valca nastavte nad nastavovaciu dosku a priskrutkujte ho tromi skrutkami s vonkajšou šesťhrannou hlavou tak, aby medzi valcom a nastavovacou doskou existovala medzera na posunutie mini hobľovacej čepele do pozície. Čepeľ bude umiestnená s polohovacími zarážkami hobľovacej čepele na nastavovacej doske.

Fig.9

7. Pozdĺžnu polohu čepele musíte nastaviť ručne tak, aby boli konce čepele rovnako vzdialené od krytu na jednej strane a kovového držiaka na druhej.
8. Pritiahnite tri skrutky s vonkajšou šesťhrannou hlavou (s dodaným zastrkávacím kľúčom) a otočte valec, aby ste skontrolovali vzdialenosť medzi koncami čepele a telom nástroja.
9. Skontrolujte, či sú tri skrutky s vonkajšou šesťhrannou hlavou úplne pritiahnuté.
10. Pri jednej čepeľi zopakujte bodu 1-9.

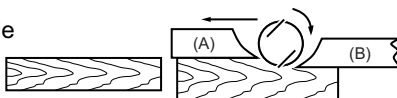
Pre správne nastavenie hobľovacej čepele

Ak je čepeľ nesprávne nastavená, hobľovací povrch bude drsný a nerovný. Čepeľ namontujte tak, aby bol rezací koniec úplne rovný, čo znamená úplne paralelný s povrchom zadnej základne.

Príklady správnych a nesprávnych nastavení sú uvedené nižšie.

- (A) Predná základňa (pohyblivá päťka)
- (B) Zadná základňa (Nepohyblivá päťka)

Správne nastavenie



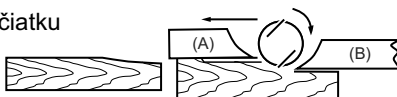
Hoci to pri pohľade z tejto strany nevidno, okraje ostrí sú presne rovnobežné s povrchom zadnej základne.

Zárezy na povrchu



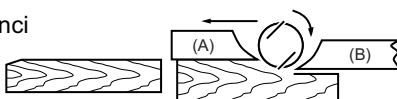
Príčina: Jeden alebo oba ostria nemajú okraj rovnobežne so zadnou základnou líniou.

Vyhľbovanie na začiatku



Príčina: Jeden alebo dva okraje ostria nevyčnievajú dostatočne voči zadnej základnej línii.

Vyhľbovanie na konci



Príčina: Jeden alebo dva okraje ostria vyčnievajú príliš ďaleko voči zadnej základnej línii.

EN0004-1

Zmena smeru výstupu odrezkov

Fig.10

Smer výstupu odrezkov môžete meniť doprava alebo doľava. Ak chcete zmeniť smer, vytiahnite zarážku a pomaly ju otáčajte smerom dozadu a zasaďte ju do jedného z dvoch otvorov na opačnej strane výstupu odrezkov tak, aby sa zapustená časť prispôbila prečnievaniu.

Fig.11

Vrecko na prach (príslušenstvo)

Fig.12

Vrecko na prach pripevníte na otvor výstupu odrezkov. Otvor výstupu odrezkov je zahrotený. Pri pripevňovaní vrecka na prach ho čo najviac zatlačte na otvor výstupu odrezkov, aby ste zabránili unikaniu prachu počas prevádzky.

Ak je vrecko na prach približne napoly naplnené, odstráňte ho z nástroja a vytiahnite upínadlo. Vyprázdňte ho jemným vyklepaním tak, aby sa odlepili aj častice, ktoré by mohli brániť v ďalšom zbieraní prachu.

Fig.13

POZNÁMKA:

- Ak k nástroju pripojíte vysávač Makita, vaša práca bude efektívnejšia a čistejšia.

Pripojenie vysávača

Fig.14

Ak chcete vykonávať čistú prevádzku hoblovania, pripojte k nástroju vysávač Makita. Potom pripojte k

otvoru výstupu odrezkov hadicu vysávača podľa obrázkového návodu.

Kĺb (voliteľné príslušenstvo)

Fig.15

Používanie kĺbu umožňuje zmenu smeru výstupu odrezkov na vykonávanie čistejšej práce.

Kĺb navlečte na nástroj (voliteľné príslušenstvo). Ak ho chcete odstrániť, stiahnite ho.

PRÁCA

Nástroj pri práci držte pevne s jednou rukou na tlačidlo a s druhou na spinacej rúčke.

Hoblovanie

Fig.16

Najprv zasuňte prednú základňu nástroja na povrch obrobku tak, aby sa nedotýkal čepeľ. Zapnite nástroj a počkajte kým čepele nedosahujú plnú rýchlosť. Potom nástroj posuňte mierne dopredu. Pri začatí hoblovania, zatlačte na prednú časť nástroja a pri dokončovaní hoblovania, zatlačte na zadnú časť. Hoblovanie bude jednoduchšie, ak obrobok nakloníte do stacionárnej polohy tak, aby ste mohli hoblovať v jemnom sklone. Rýchlosť a hĺbka rezu určuje aký bude koncový produkt. Hoblovací stroj si udržiava rýchlosť, pri ktorej nedochádza k zadieraniu odrezkov. Pre hrubé hoblovanie zvyšte hĺbku rezu, pokým pre dobrý koncový produkt by ste mali hĺbku rezu znížiť a stroj posúvať pomalšie.

Drážkovanie

Fig.17

Ak chcete urobiť stupňovitý rez, ako je zobrazené na obrázku, použite ochranné zariadenie na jemné brúsenie hrán (vodiaca linka).

Pomocou hĺbkomeru nastavte hĺbku drážkovania (príslušenstvo).

Nakreslite reznú linku na obrobok. Ochranné zariadenie na jemné brúsenie hrán vložte do otvoru na prednej strane nástroja. Okraj čepele nastavte do rovnej úrovne s reznou linkou.

Fig.18

Ochranné zariadenie na jemné brúsenie hrán nainštalujte na nástroj a zaistíte podložkou a skrutkou s krídlovou hlavou (A). Uvoľnite skrutku s krídlovou hlavou (B) a ochranné zariadenie na jemné brúsenie hrán nastavte tak, aby sa dotýkalo strany obrobku. Potom pritiahnite skrutku s krídlovou hlavou (B).

Fig.19

Pri hobľovaní posuňte nástroj s ochranným zariadením na jemné brúsenie hrán tak, aby bol zarovno so stranou obrobku. V opačnom prípade môže dôjsť k nerovnému hobľovaniu.

⚠POZOR:

- Okraj čepele by mal jemne prečnievať (0,2 mm - 0,4 mm) pre drážkovanie.

Fig.20

You may wish to add to the length of the fence by attaching an extra piece of wood. Pre tento účel, ako aj pre pripojenie vodidla predĺženia (voliteľné príslušenstvo), sa v ochrannom zariadení nachádzajú vhodné otvory.

Fig.21

Skosenie hrán

Fig.22

Ak chcete urobiť zošíkmený rez podľa obrázku, zarovnajte jednu z rýh "V" v prednej základni s okrajom obrobku a ohobľujte ho.

Fig.23

Použitie pravítka na zošíkmenie hrán (voliteľné príslušenstvo) zaisťuje väčšiu stabilitu počas drážkovania.

Fig.24

Ak chcete nainštalovať pravítko na zošíkmenie hrán, odstráňte dve skrutky na oboch stranách prednej časti nástroja a hĺbku rezu nastavte na 4 mm. Potom nainštalujte pravítko na prednú základňu nástroja a zaistíte ho skrutkami, ako je zobrazené na obrázku.

Pri zošíkmení hrán veľkého množstva obrobkov, umiestnite okraj pravítka na zošíkmenie hrán tak, aby sa dotýkalo obrobku a urobte viacero hobľovacích ťahov podľa zobrazenia.

Fig.25

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete robiť kontrolu alebo údržbu nástroja, vždy se presvedčte, že je vypnutý a vytažený zo zásuvky.
- Nepoužívajte benzín, riedidlo, alkohol ani nič podobné. Mohlo by to spôsobiť zmenu farby, deformácie alebo praskliny.

Brúsenie hobľovacích čepeľí

Len pre štandardné čepele

Vždy udržiavajte čepele ostré, aby bolo hobľovanie, čo najefektívnejšie. Pomocou držiaka na brúsenie odstráňte zárezy a vyhobľujte jemný okraj.

Fig.26

Najprv uvoľnite dve krídlové matice na držiaku a čepele (A) a (B) vložte tak, aby sa dotýkali strán (C) a (D). Potom pritiahnite krídlové matice.

Fig.27

Brúsny kotúč namočte pred brúsením na 2 až 3 minúty do vody. Držiak uchopte tak, aby sa obe čepele dotýkali brúsneho kotúča pre súvislé brúsenie v rovnom uhle.

Fig.28

Výmena uhlíkov

Fig.29

Uhlíky pravidelne vyberajte a kontrolujte. Ak sú opotrebované až po medznú značku, vymeňte ich. Uhlíky musia byť čisté a musia voľne zapadať do svojich držiakov. Oba uhlíky treba vymieňať súčasne. Používajte výhradne rovnaké uhlíky.

Pomocou skrutkovača odstráňte zadný kryt.

Fig.30

Vyberte opotrebované uhlíkové kefy, vložte nové a zaistíte zadný kryt.

Fig.31

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOLAHLIVOSTI výrobkov musia byť opravy a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

PRÍSLUŠENSTVO

⚠POZOR:

- Pre váš nástroj Makita, opísaný v tomto návode, doporučujeme používať toto príslušenstvo a nástavce. Pri použití iného príslušenstva či nástavcov môže hroziť nebezpečenstvo zranenia osôb. Príslušenstvo a nástavce sa môžu používať len na účely pre ne stanovené.

Ak potrebujete bližšie informácie týkajúce sa tohoto príslušenstva, obráťte sa na vaše miestne servisné

stredisko firmy Makita.

- Vysokorychlostná oceľová hobľovacia čepeľ
- Hobľovacia oceľ z karbid-volfrámu (pre dlhú životnosť čepele)
- Mini hobľovacia čepeľ
- Úplný držiak na brúsenie
- Meradlo čepele
- Súprava nastavovacej dosky
- Ochranné zariadenie na jemné brúsenie hrán (vodiaca linka)
- Orovnávací kameň
- Súprava vrečka na prach
- Kľb
- Zastrkávací kľúč
- Pravítko na zošíkmenie hrán

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Knoflík	8-3. Vodicí oka v hoblovacím noži	16-2. Konec
1-2. Ukazatel	8-4. Montážní deska	18-1. Hrana nože
2-1. Zajišťovací / odjišťovací tlačítko	8-5. Patka vyrovnávací desky	18-2. Ryska řezání
2-2. Spoušť	8-6. Montážní deska	18-3. Vodítko pro nastavení hloubky
3-1. Hoblovací nůž	8-7. Vnitřní stěna montážní desky	19-1. Šroub (A)
3-2. Zadní základna	8-8. Montážní základna	19-2. Šroub (B)
3-3. Patka	8-9. Zadní strana montážní základny	19-3. Paralelní vodítko
4-1. Nástrčný klíč	8-10. Malý hoblovací nůž	23-1. Drážka V (střední úkosování)
5-1. Šroub	9-1. Malý hoblovací nůž	23-2. Drážka V (malé úkosování)
5-2. Válec	9-2. Drážka	23-3. Drážka V (velké úkosování)
5-3. Hoblovací nůž	9-3. Montážní deska	24-1. Pravitko pro úkosování
5-4. Kryt válce	9-4. Šestihřanný šroub s límcem	24-2. Šrouby
5-5. Vyrovnávací deska	9-5. Kryt válce	25-1. Hrana pravítka pro úkosování
6-1. Vnitřní hrana montážní desky	9-6. Válec	26-1. Držák pro ostření
6-2. Hrana nože	9-7. Vyrovnávací deska	27-1. Křídllová matice
6-3. Hoblovací nůž	10-1. Doraz	27-2. Nůž (A)
6-4. Vyrovnávací deska	10-2. Výstupní otvor třísek	27-3. Nůž (B)
6-5. Šrouby	11-1. Zapuštěný díl	27-4. Strana (D)
6-6. Patka	11-2. Výstupek	27-5. Strana (C)
6-7. Zadní strana montážní základny	12-1. Vak na prach	29-1. Mezní značka
6-8. Montážní deska	12-2. Výstupní otvor třísek	30-1. Elektronický šroubovák
6-9. Montážní základna	13-1. Upevňovací prvek	30-2. Zadní kryt
7-1. Nástrčný klíč	14-1. Odsavač prachu	31-1. Uhlíky
8-1. Šroub s válcovou hlavou	15-1. Kolen	
8-2. Vyrovnávací deska	16-1. Začátek	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	KP0810	KP0810C
Šířka hoblování	82 mm	
Hloubka hoblování	4 mm	
Hloubka polodrážkování	25 mm	
Otáčky naprázdno (min ⁻¹)	16 000	12 000
Celková délka	290 mm	
Hmotnost netto	3,3 kg	3,4 kg
Třída bezpečnosti	II/II	

* Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.

• Technické údaje se mohou pro různé země lišit.

• Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

Určení nástroje

Nástroj je určen k hoblování dřeva.

Napájení

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

ENE001-1

Pro Model KP0810

ENG102-3

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 88 dB(A)

Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 99 dB(A)

Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

ENG222-2

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

Pracovní režim: hoblování měkkého dřeva
 Vibrační emise (a_n): $3,0 \text{ m/s}^2$
 Nejistota (K): $1,5 \text{ m/s}^2$

Pro Model KP0810C

ENG102-3

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 82 dB(A)
 Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 93 dB(A)
 Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

ENG222-2

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

Pracovní režim: hoblování měkkého dřeva
 Vibrační emise (a_n): $3,5 \text{ m/s}^2$
 Nejistota (K): $1,5 \text{ m/s}^2$

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změřena v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.
- Deklarovanou hodnotu emisí vibrací lze rovněž využít k předběžnému posouzení vystavení jejich vlivu.

⚠VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.
- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-13

Pouze pro země Evropy**Prohlášení ES o shodě**

Společnost Makita Corporation jako odpovědný výrobce prohlašuje, že následující zařízení Makita:

popis zařízení:
 Velkoplošný hoblík

č. modelu/ typ: KP0810, KP0810C

vychází ze sériové výroby

a vyhovuje následujícím evropským směrnicím:

98/37/ES do 28. prosince 2009 a 2006/42/ES od 29. prosince 2009

Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:

EN60745

Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:

Makita International Europe Ltd,
 Michigan, Drive, Tongwell,
 Milton Keynes, MK15 8JD, England

30. ledna 2009



000230

Tomoyasu Kato
 ředitel

Makita Corporation
 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
 Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

⚠ UPOZORNĚNÍ Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny. Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

GEB010-3

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K HOBLÍKU

1. **Před položením nástroje na podlahu vyčkejte, dokud se řezný díl úplně nezastaví.** Nechráněný řezný nástroj se může zachytit o povrch, způsobit ztrátu kontroly a vážné zranění.
2. **Uchyťte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem.** Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. **Na pracovním místě nikdy nenechávejte hadry, oblečení, lana, provazy a podobné materiály.**
4. **Neřežte hřebíky.** Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky.
5. **Používejte pouze ostré nože.** S noži manipulujte velice opatrně.
6. **Před zahájením práce se ujistěte, že jsou pevně utaženy instalační šrouby nože.**
7. **Držte nástroj pevně oběma rukama.**
8. **Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.**
9. **Před použitím nástroje na skutečném dílu jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný nebo nedostatečně vyvážený kotouč.**

10. Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se kotouč nedotýká dílu.
11. Před řezáním počkejte, dokud kotouč nedosáhne plných otáček.
12. Před jakýmkoliv seřizováním vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se úplně nezastaví nože.
13. Nikdy nevkládejte prsty do žlabu pro třísky. Žlab se může při zařízení vlhkého dřeva zaseknout. Uváznuté třísky odstraňuje tyčí.
14. Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
15. Vždy vyměňte oba nože nebo kryty na válci; v opačném případě výsledná nerovnováha způsobí vibrace a zkrátí životnost nástroje.
16. Používejte pouze nože Makita uvedené v této příručce.
17. Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

⚠VAROVÁNÍ:

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

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

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

Nastavení hloubky řezu

Fig.1

Hloubku řezu lze jednoduše seřídít otáčením knoflíku na přední straně nástroje tak, aby ukazatel směřoval k požadované hloubce řezu.

Zapínání

⚠POZOR:

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

Fig.2

Nástroj se zajišťovacím tlačítkem

Chcete-li nástroj uvést do chodu, stačí stisknout jeho spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť. Chcete-li pracovat nepřetržitě, stiskněte spoušť a poté z libovolné strany stiskněte zajišťovací tlačítko.

Chcete-li nástroj vypnout ze zablokované polohy, stiskněte spoušť naplno a pak ji uvolněte.

Nástroj s odjišťovacím tlačítkem

Jako prevence náhodného stisknutí spouště je k dispozici odjišťovací tlačítko.

Chcete-li nástroj uvést do chodu, stiskněte z libovolné strany odjišťovací tlačítko a poté spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Elektronická funkce

Pouze model KP0810C

Následující funkce a vlastnosti elektronického nástroje umožňují jeho snadné provozování.

Nastavení konstantní rychlosti

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

Měkké spuštění

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

Patka

Fig.3

Po řezání zvedněte zadní stranu nástroje. Patka se posune pod úroveň zadní základny. Zabraňuje se tak poškození nožů nástroje.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

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

Demontáž a instalace hoblovacích nožů

⚠POZOR:

- Při instalaci nožů na nástroj je nutno pevně dotáhnout instalační šrouby nožů. Uvolněný instalační šroub může být nebezpečný. Vždy zkontrolujte, zda jsou šrouby pevně dotaženy.
- S noži manipulujte velice opatrně. Při demontáži a montáži nožů si chraňte prsty a ruce rukavicemi nebo hadry.
- Při demontáži a instalaci nožů používejte pouze dodaný klíč Makita. V opačném případě může dojít k přetažení nebo nedostatečnému utažení instalačních šroubů. V důsledku toho by mohlo dojít ke zranění.

Nástroj se standardními hoblovacími noži

Fig.4

Fig.5

Fig.6

Chcete-li demontovat nože z válce, odšroubujte imbusovým klíčem instalační šrouby. Spolu s noži odejmete také kryt válce.

Při instalaci nožů nejdříve očistěte všechny třísky a cizí materiál přilnulý na válec nebo nožích. Používejte nože

stejných rozměrů a hmotnosti. V opačném případě dojde k oscilacím či vibracím válce, které povedou k nekvalitnímu zpracování a potenciálně k poruše nástroje.

Položte nůž na základnu měřidla tak, aby byla hrana nože dokonale zarovnána s vnitřní hranou montážní desky. Položte vyrovnávací desku na nůž a poté zamáčkněte patku vyrovnávací desky tak, aby byla zarovnána se zadní stranou základny měřidla. Poté dotáhněte dva šrouby na vyrovnávací desce. Nyní zasuňte patku vyrovnávací desky do drážky válce a na válec namontujte kryt. Nástrčným klíčem rovnoměrně a střídavě utáhněte všechny instalační šrouby.

Nástroj s malými hoblovacími noži

1. Byl-li nástroj používán, demontujte stávající nůž a pečlivě vyčistěte povrchy a kryt válce. Chcete-li demontovat nož z válce, odšroubujte imbusovým klíčem tři instalační šrouby. Spolu s noži odejmete také kryt válce.

Fig.7

2. Při instalaci nožů volně namontujte vyrovnávací desku na montážní desku pomocí šroubů s válcovou hlavou a nastavte malý hoblovací nůž na základnu měřidla tak, aby byla řezná hrana nože dokonale zarovnána s vnitřní stěnou desky měřidla.

Fig.8

3. Ustavte vyrovnávací desku/montážní desku na základnu měřidla tak, aby vodící oka hoblovacího nože na montážní desce vešla do drážky v malém hoblovacím noži. Poté zamáčkněte vyrovnávací desku tak, aby byla zarovnaná se zadní stranou základny měřidla a utáhněte šrouby s válcovou hlavou.

4. Je důležité, aby byl usazený nůž vyrovnán s vnitřní stěnou desky měřidla, aby byla vodící oka hoblovacího nože usazena v drážce nože, a aby byla patka vyrovnávací desky zarovnána se zadní stranou základny měřidla. Zkontrolujte správné seřízení, které je podmínkou rovnoměrného zpracování.
5. Zasuňte patku vyrovnávací desky do drážky válce.
6. Ustavte kryt válce na vyrovnávací/montážní desku a zašroubujte tři šestihřanné šrouby s límcem tak, aby byla mezi válcem a montážní deskou zachována mezera pro zasunutí malého hoblovacího nože na místo. Polohu nože lze nastavovat pomocí vodících ok hoblovacího nože na montážní desce.

Fig.9

7. Podélnou polohu nože bude potřeba nastavit ručně tak, aby byly konce nože volné a stejně vzdálené od skříně na jedné straně a od kovové svorky na straně druhé.
8. Utáhněte tři šestihřanné šrouby s límcem (pomocí dodaného nástrčného klíče) a otáčením válce zkontrolujte vzdálenosti mezi konci nože a tělem nástroje.
9. Zkontrolujte konečné dotažení třech šestihřanných šroubů s límcem.
10. Opakujte kroky 1 až 9 u druhého nože.

Správné nastavení hoblovacího nože

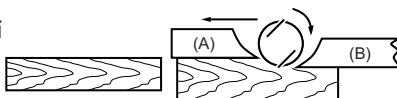
Nebude-li správně a bezpečně nastaven nůž, bude hoblovaný povrch hrubý a nerovný. Nůž je nutno namontovat tak, aby byla řezná hrana zcela rovná, tj. rovnoběžná s povrchem zadní základny.

Několik příkladů správného a nesprávného nastavení je k dispozici níže.

(A) Přední základna (Pohyblivá patka)

(B) Zadní základna (Pevná patka)

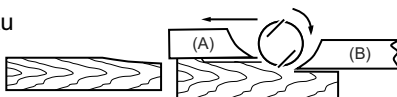
Správné nastavení



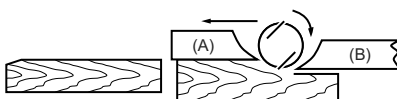
Zářezy na povrchu



Vydírání na začátku



Vydírání na konci



Přestože to nelze ilustrovat na tomto bočním pohledu, ostří kotouč běží dokonale rovnoběžně s povrchem zadní základny.

Příčina: Jeden nebo oba kotouče nemají ostří rovnoběžné s osou zadní základny.

Příčina: Jedno nebo obě ostří nevyčnívají dostatečně vzhledem k ose zadní základny.

Příčina: Jedno nebo obě ostří příliš vyčnívají vzhledem k ose zadní základny.

EN0004-1

Změna směru vyhazování třísek

Fig.10

Směr vyhazování třísek lze nastavit doprava nebo doleva. Chcete-li změnit směr, vytáhněte zarážku, otočte ji mírně dozadu a umístěte do jednoho ze dvou otvorů na opačné straně výstupu třísek tak, aby snížená část západla do výstupku.

Fig.11

Vak na prach (příslušenství)

Fig.12

Namontujte vak na prach na výstupní otvor třísek. Výstupní otvor třísek má kuželový tvar. Při připojování vaku na prach jej nasuňte co nejdále na výstupní otvor třísek, aby se zabránilo jeho odpojení v průběhu práce. Je-li vak na prach přibližně z poloviny plný, odstraňte jej z nástroje a vysuňte ven upevňovací prvek. Vysypte vak. Současně na vak jemně klepejte, aby došlo k odstranění materiálu přilnulého na jeho bocích, který by mohl narušovat další provoz odsávání.

Fig.13

POZNÁMKA:

- Pokud k nástroji připojíte odsavač prachu Makita, lze provádět účinnější a čistší práci.

Připojení odsavače prachu

Fig.14

K zajištění čistoty během hoblování připojte k nástroji odsavač prachu Makita. Poté k výstupnímu otvoru třísek připojte hadici odsavače prachu, jak je ilustrováno na obrázcích.

Koleno (volitelné příslušenství)

Fig.15

Použití kolena umožňuje při změně směru vyhazování třísek provádět čistší práci.

Koleno (volitelné příslušenství) se na nástroj instaluje pouhým zasunutím. Chcete-li koleno demontovat, stačí jej vytáhnout.

PRÁCE

Při provádění práce držte nástroj pevně jednou rukou za knoflík a druhou rukou za držadlo se spínačem.

Hoblování

Fig.16

Nejdříve položte přední základnu nástroje na plochu na povrch dílu bez toho, aby byly nože s povrchem v kontaktu. Zapněte nástroj a počkejte, dokud nože nedosáhnou plné rychlosti. Poté posuňte nástroj mírně dopředu. Na začátku hoblování vyvířte na přední část nástroje tlak. Na konci hoblování vyvířte tlak na zadní část nástroje. Hoblování lze usnadnit, pokud zpracovávaný díl stacionárně nakloníte tak, abyste mohli pracovat poněkud z kopce.

Kvalita povrchu je dána rychlostí a hloubkou řezu. Velkoplošný hoblík udržuje rychlost, která nevede k jeho zablokování třískami. Požadujete-li hrubé řezání, lze zvětšit hloubku řezu. Dobrá kvalita povrchu vyžaduje snížení hloubky řezu a pomalejší posunování nástroje směrem dopředu.

Spojování na polodrážku

Fig.17

Chcete-li provést odstupňovaný řez ilustrovaný na obrázku, použijte paralelní vodítko (vodící pravítko).

Pomocí vodítka pro nastavení hloubky (příslušenství) nastavte hloubku polodrážkování.

Vyznačte na dílu rysku řezání. Zasuňte do otvoru na přední straně nástroje paralelní vodítko. Vyrovnajte ostří nože s ryskou řezání.

Fig.18

Nainstalujte na nástroj paralelní vodítko a uchyťte jej pomocí podložky a šroubu s křídlovou hlavou (A). Povolte šroub s křídlovou hlavou (B) a upravujte polohu paralelního vodítka, dokud se nedostane do kontaktu s bokem dílu. Poté pevně dotáhněte šroub s křídlovou hlavou (B).

Fig.19

Při hoblování posunujte nástroj s paralelním vodítkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu. V opačném případě dojde k nerovnoměrnému hoblování.

⚠POZOR:

- Při polodrážkování by mělo ostří nože mírně vyčnívat (0,2 - 0,4 mm).

Fig.20

Délku vodítka lze v případě potřeby zvětšit připojením dodatečného kusu dřeva. Pro tento účel jsou na vodítku k dispozici otvory, které také současně slouží k připevnění prodlužovacího vodítka (volitelné příslušenství).

Fig.21

Úkosování

Fig.22

Chcete-li provést úkosovací řez jak je ilustrováno na obrázku, vyrovnejte jednu ze tří drážek „V” na přední základně s okrajem zpracovávaného dílu a proveďte činnost.

Fig.23

Použití pravítka pro úkosování (volitelné příslušenství) zajistí u lepší stabilitu nástroje při polodrážkování.

Fig.24

Při instalaci pravítka pro úkosování demontujte dva šrouby na obou stranách přední části nástroje a nastavte hloubku řezu na 4 mm. Poté jej nainstalujte na přední základnu nástroje a zajistěte jej utažením šroubů, jak je ilustrováno na obrázku.

Při rozsáhlém úkosování umístěte hranu pravítka pro úkosování tak, aby se dotýkala zpracovávaného dílu a proveďte několik hoblovacích průchodů podle obrázku.

Fig.25

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzin, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Ostření hoblovacích nožů

Pouze pro standardní nože

Nejlépších výsledků dosáhnete tak, že budete neustále udržovat nože ostré. K odstranění zářezů a získání jemného ostří použijte držák pro ostření.

Fig.26

Nejdříve povolte dvě křídlové matice na držáku a zasuňte nože (A) a (B) tak, aby se dotýkaly stran (C) a (D). Poté dotáhněte křídlové matice.

Fig.27

Před ostřením ponořte ostřicí kámen na 2 až 3 minuty do vody. Chcete-li brousit současně pod stejným úhlem, umístěte držák tak, aby se oba nože dotýkaly ostřicího kamene.

Fig.28

Výměna uhlíků

Fig.29

Uhlíky pravidelně vyjímejte a kontrolujte. Jsou-li opotřebované až po mezní značku, vyměňte je. Uhlíky musí být čisté a musí volně zapadat do svých držáků. Oba uhlíky je třeba vyměňovat současně. Používejte výhradně stejné uhlíky.

Pomocí šroubováku odšroubujte zadní kryt.

Fig.30

Vyjměte opotřebované uhlíky, vložte nové a zašroubujte zadní kryt.

Fig.31

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

PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠POZOR:

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

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní

středisko firmy Makita.

- Vysokorychlostní ocelový hoblovací nůž
- Hoblovací nůž z karbidu wolframu (s delší životností)
- Malý hoblovací nůž
- Sestava držáku pro ostření
- Měřidlo nože
- Sestava montážní desky
- Paralelní vodítko (vodící pravítko)
- Ostřicí kámen
- Sestava vaku na prach
- Kolená
- Nástrčný klíč
- Sestava pravítka pro úkosování

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan