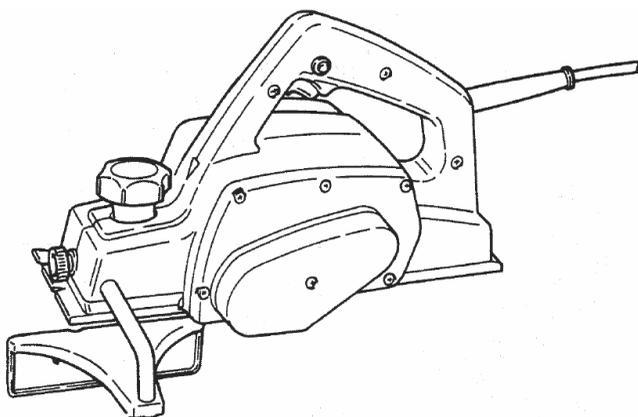


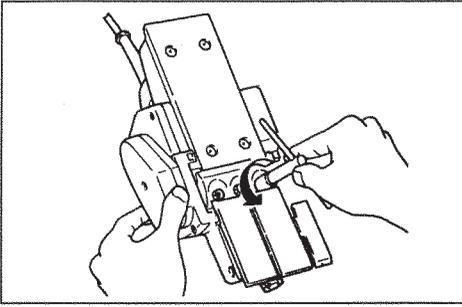


Рендисаљка

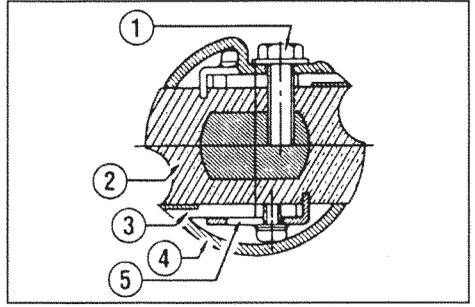
Упутство за употребу

1923H

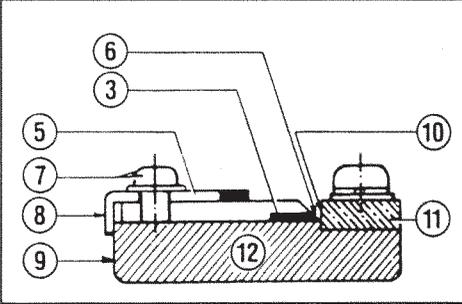




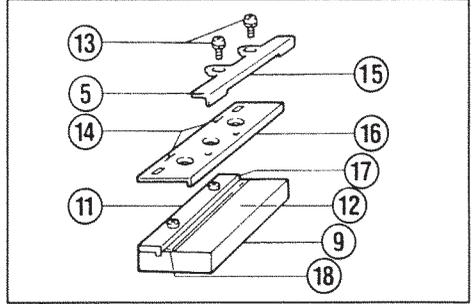
1



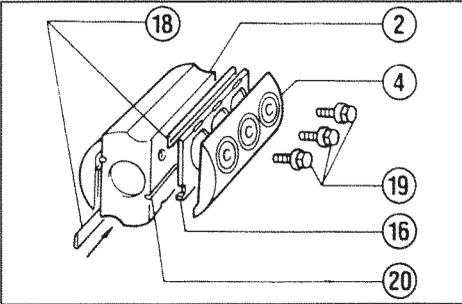
2



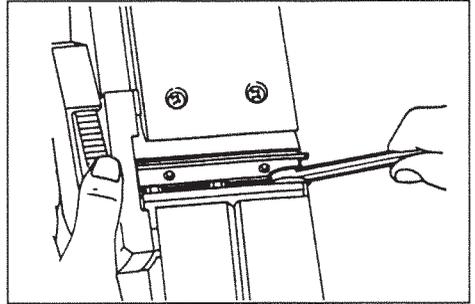
3



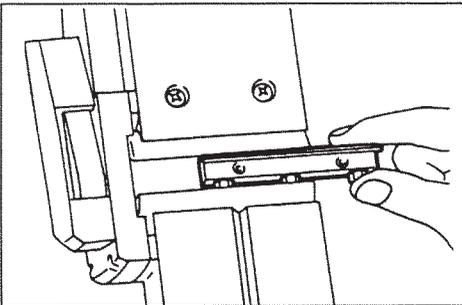
4



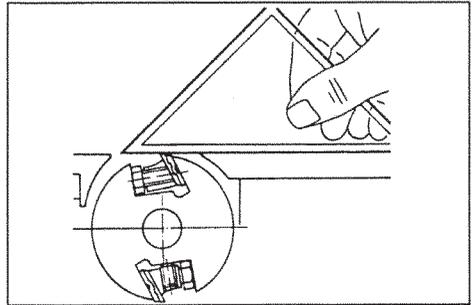
5



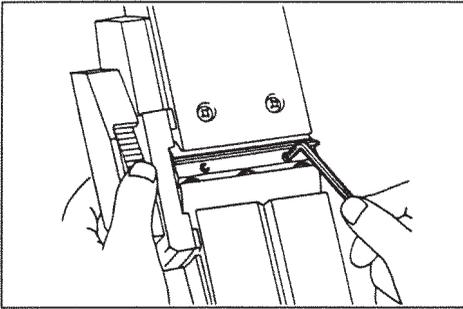
6



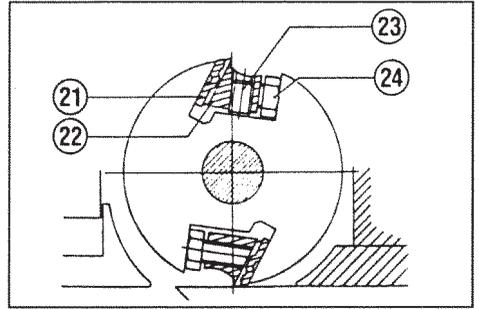
7



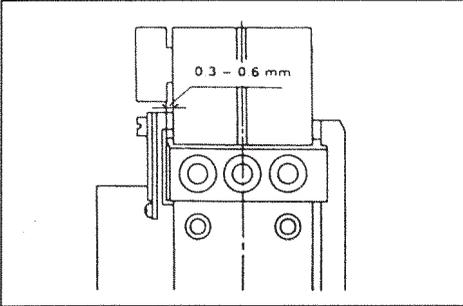
8



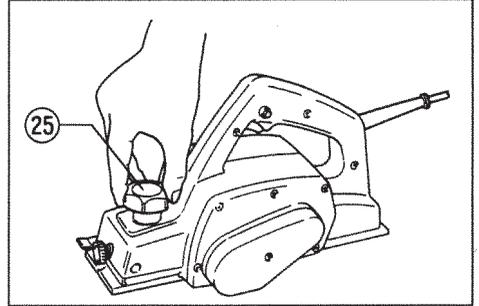
9



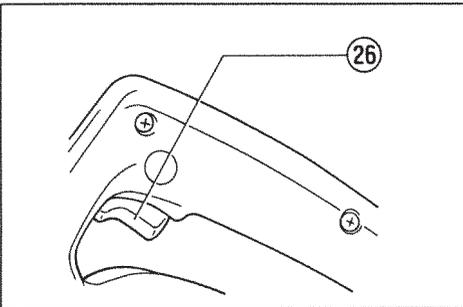
10



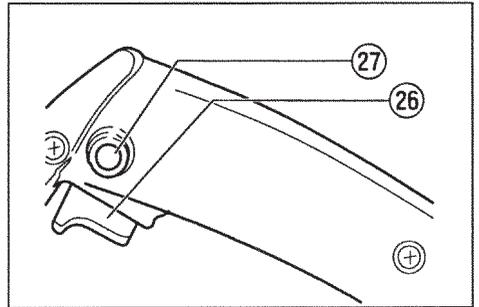
11



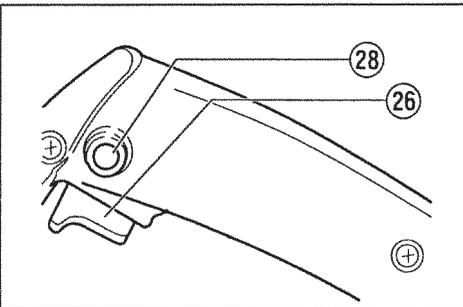
12



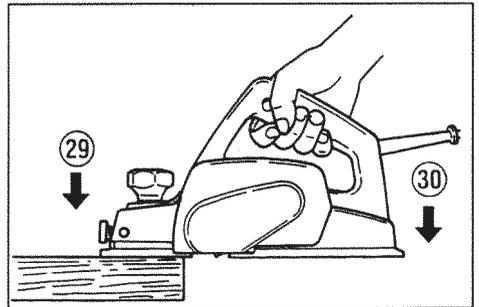
13



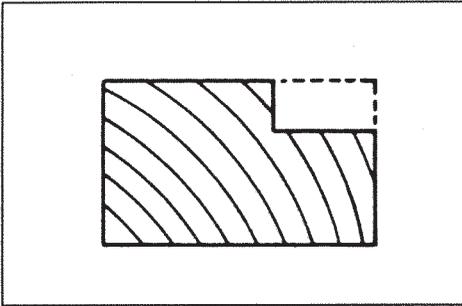
14



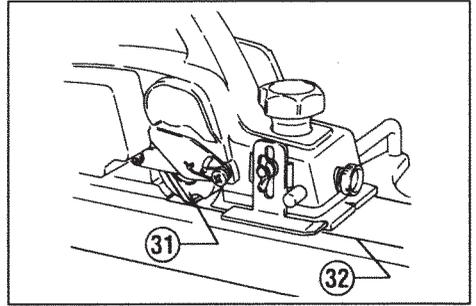
15



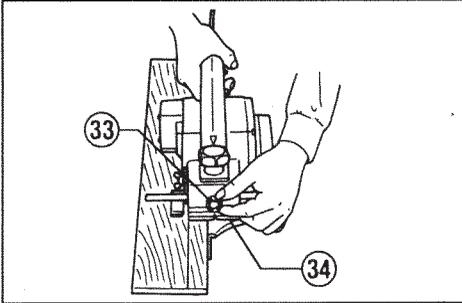
16



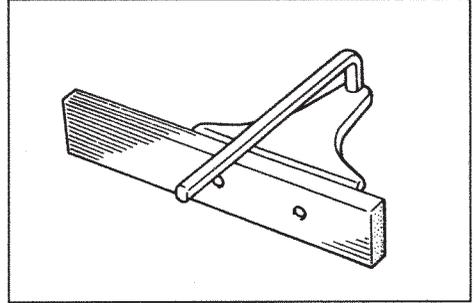
17



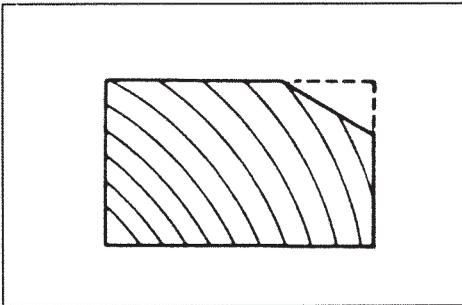
18



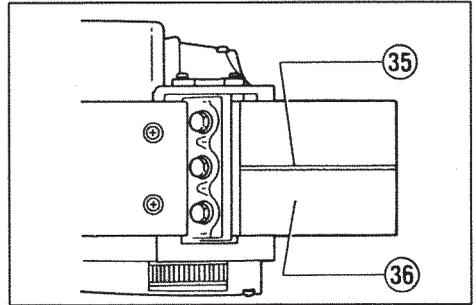
19



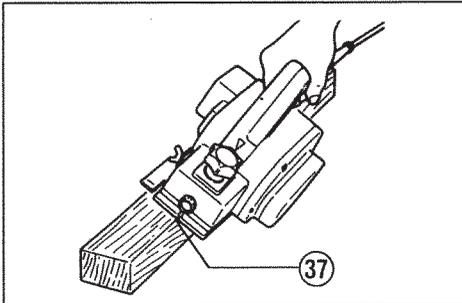
20



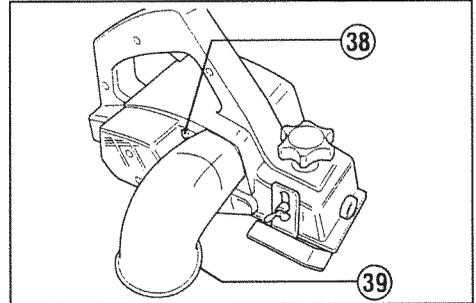
21



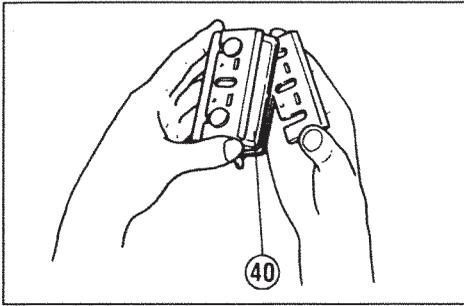
22



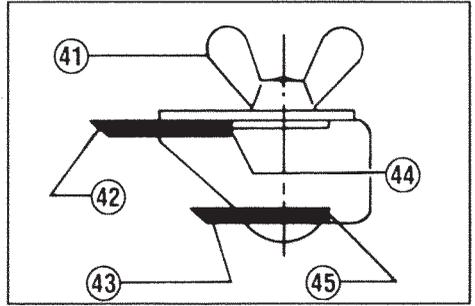
23



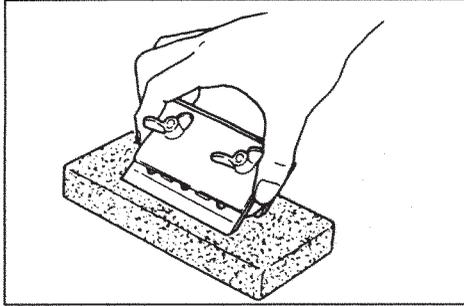
24



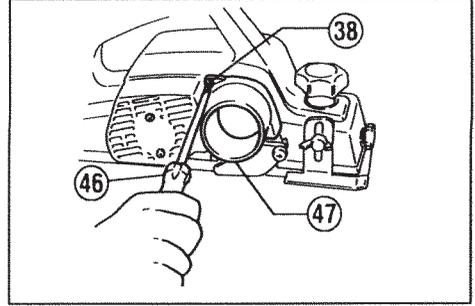
25



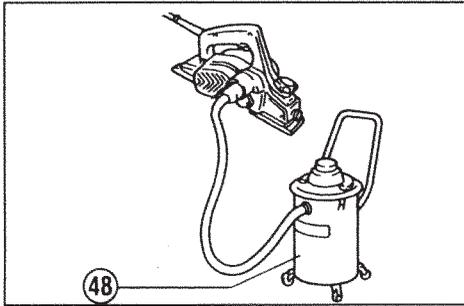
26



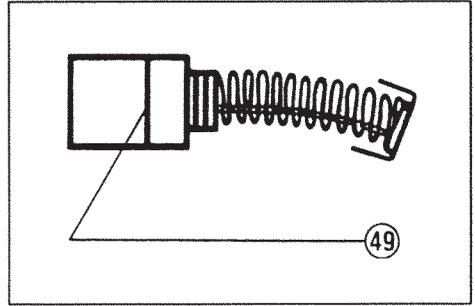
27



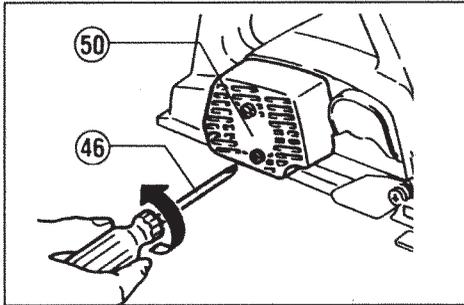
28



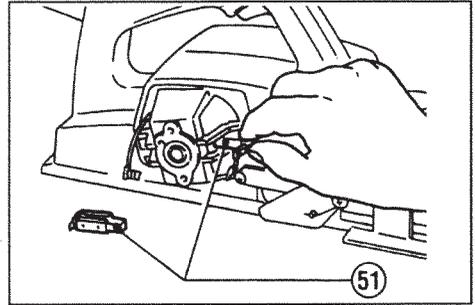
29



30



31



32

Преглед саставних делова

1 Завртањ за причвршћивање на нож	19 Завртањ за причвршћивање на нож	37 V–жлеб поравнајте са ивицом предмета обраде
2 Осовина за сечење	20 Жлеб	38 Завртањ за причвршћивање
3 Нож	21 Плоча за вођење	39 Одвод за пиљевину
4 Плочица за причвршћивање ножа	22 Елемент за причвршћивање	40 Држач ножа
5 Угломер за подешавање	23 Завртањ за подешавање	41 Крилна матица
6 Оштрица ножа	24 Завртањ за причвршћивање ножа	42 Нож (А)
7 Завртњи за подешавање	25 Гастер за подешавање дубине	43 Нож (В)
8 Задња ивица	26 Прекидач	44 Ивица (С)
9 Задњи наслон	27 Блокада укључивања	45 Ивица (D)
10 Унутрашњи наслон	28 Гастер за блокаду прекидача	46 Одвијач
11 Гранична ивица	29 Почетак рендисања	47 Наставак за одвод пиљевине
12 Шаблон за подешавање	30 Крај рендисања	48 Уисни уређај Макита
13 Завртањ за подешавање	31 Оштрица ножа	49 Гранична ознака истрошености четкица
14 Избочина за нож	32 Резна линија	50 Задњи поклопац
15 Угломер за подешавање	33 Завртањ за причвршћивање	51 Угљене четкице
16 Плоча за потискивање	34 Регулатор рендисања	
17 Унутрашњи наслон	35 V–жлеб	
18 Ротациони нож од тврдог карбидног метала (НМ)	36 Предња основна плоча	

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел	1923Н
Ширина рендисања.....	82 мм
Дубина рендисања, континуирано.....	3,5 мм
Дубина жлеба.....	23 мм
Број обртаја у слободном ходу.....	16000 мин ⁻¹
Укупна дужина.....	293 мм
Нето маса.....	3,5 кг

- Наше производе прати сталан развој и технички напредак, због тога задржавамо право на промене без претходне најаве.
- Напомена: Технички подаци могу да се разликују у зависности од тржишта.

Прикључивање на електричну мрежу

Напон електричне мреже мора да се подудара са подацима на натписној плочици. Апарат ради само са једнофазном наизменичном струјом. Апарат је двоструко заштитно изолован према европским смерницама и зато може да се прикључи и у утичнице без уземљења.

Упутство за сигуран рад

Пре прве употребе прочитајте приложено упутство за сигуран рад.

Значење симбола



Прочитајте упутство за употребу



ДВОСТРУКА ЗАШТИТНА ИЗОЛАЦИЈА

МЕРЕ ПРЕДОСТРОЖНОСТИ

1. Из радног простора одстраните крпе за чишћење, одећу, конекционе каблове итд.

2. Пре почетка рада прегледајте предмет обраде и уклоните из њега ексерс, завртње и друга страна тела.
3. Ножеве пажљиво заштитите.
4. Пре почетка рада проверите да ли су завртњи за причвршћивање ножева чврсто затегнути.
5. Алат чврсто држите са обе руке.
6. Не приближавајте руке покретним деловима машине.
7. Пре него што почнете са радом пустите да алат извесно време ради у слободном ходу. Пазите на вибрације и заносење приликом окретања алата; то може да буде последица лоше уравнотеженог ножа или нестручне подешености.
8. Пазите да нож не дође у додир са предметом обраде пре укључивања алата.
9. Са радом почните тек када нож достигне пуни број обртаја слободног хода.
10. Из сигурносних разлога будите увек бар 20 цм удаљени од алата.
11. Пре евентуалних подешавања увек искључите уређај и извадите утикач из електричне мреже. Сачекајте да се машина потпуно заустави.
12. Никада не држите прсте на отвору за одвод пиљевине. Приликом рендисања влажног дрвета отвор може да се зачепи; у том случају искључите алат и пажљиво одстраните пиљевину из излазног отвора.
13. Алат не сме да ради без Вашег надзора. Укључите га тек када га држите руком.
14. По завршеном раду искључите алат и одложите га тако да предња радна површина рендисалке буде окренута према горе и да нож рендисалке не буде у додиру са другим предметима.
15. Ножеве или плочице за причвршћивање ножева мењајте увек у пару. Тако ћете

спречити вибрирање резне осовине које скраћује животни век алата.

16. По завршеном рендисању сачекајте да се резна осовина заустави и тек тада одложите алат односно извадите утикач из електричне мреже.
17. Ножеве увек замените на време. Тупе оштрице повећавају опасност од повратног ударца и могу због успоравања броја обртаја да зачепе отвор за одвод пиљевине. Употребљавајте само оригиналне ножеве Макита. Приликом употребе прибора других произвођача постоји опасност од несреће.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

УПУТСТВО ЗА РАД

Монтажа и демонтажа ножева

Важно:

- Пре сваке монтаже или демонтаже ножева проверите да ли је машина искључена и да ли је утикач извађен из утичнице електричне мреже.
- Можете да употребљавате ножеве са следећим каталожним бројевима:
793004-6 793007-0 793322-2
*P-04260 *P-04276 P04282
820044-1 *820045-1 *P820043*-1

Звездицом * означени ножеви могу да се набаве само у Европи. Молимо да се приликом куповине ножева за рендисаљку посаветујете са продавцем или са сервисном службом Маките.

Опрема са стандардним ножевима (слике 1, 2 и 3)

За вађење ножева употребите приложени монтажни алат. Одвијте три завртња за причвршћивање резне осовине. Плочицу за причвршћивање ножева на резној осовини можете да скинете заједно са ножевима. Пре поновног стављања одстраните страна тела и пиљевину са резне осовине и ножева. Увек употребљавајте нож исте висине и тежине. Неуравнотеженост узрокована неједнаким ножевима смањује ефикасност рендисања и скраћује животни век алата.

Нож поставите на шаблон за подешавање тако да оштрица ножа налегне на граничну ивицу. На нож поставите угломер за подешавање и гурните задњу ивицу према шаблону за подешавање тако да се она поклопи са задњом ивицом шаблона. Затим притегните два завртња на угломеру за подешавање.

Задњу ивицу угломера за подешавање убаците у жлеб резне осовине и поставите плочицу за причвршћивање ножева на резну осовину. Приложеним монтажним алатом затегните три завртња за причвршћивање ножева. Завртње затежите равномерно и наизменично.

Опрема са ротирајућим ножевима од тврдог карбидног метала (НМ) (слике 1, 4 и 5)

1. Ако је алат већ био у погону, демонтирајте постојеће ножеве и темељно очистите површине резне осовине и плочице за причвршћивање ножева. За скидање ножева са резне осовине употребите приложени насадни кључ (за све државе осим Немачке и Данске) односно имбус кључ (за Немачку и Данску); њиме одвијте три завртња за причвршћивање резне осовине. Плочицу за причвршћивање ножева можете да скинете са ножевима.
2. Постављање ротирајућег ножа од тврдог карбидног метала: завртњима за причвршћивање ножа благо наслоните угломер за подешавање на плочу за потискивање. Ротирајући нож положите на шаблон за подешавање тако да оштрица ножа налегне на граничну ивицу.
3. Угломер за подешавање са плочом за потискивање окрените на шаблону за подешавање тако да избочина плоче за потискивање улегне у жлеб ротирајућег ножа; затим изравнајте задњу ивицу угломера за подешавање са полеђином шаблона за подешавање и затегните завртње за подешавање.
4. Ротирајући нож од тврдог карбидног метала мора обавезно да буде у линији са граничном ивицом, избочине морају да леже у жлебу ножа, а задња ивица угломера за подешавање мора да се поклопи са полеђином шаблона за подешавање. Да бисте обезбедили равномерно рендисање, описане делове морате правилно да разврстате и да проверите њихову подешеност.
5. Задњу ивицу угломера за подешавање гурните у жлеб резне осовине.
6. Плочицу за причвршћивање ножа поставите на припремљену плочу за потискивање и благо затегните три завртња за причвршћивање ножа да би се ротирајући нож поставио у правилан резни положај. Ротирајући нож причврстиће се за избочине на плочи за потискивање.
7. Бочно постављање ротирајућег ножа од тврдог карбидног метала треба да се обави ручно. Оба краја морају да буду једнако удаљена од кућишта на једној и од металне стеге на другој страни.
8. Три завртња за причвршћивање ножа затегните приложеним насадним кључем (за све државе осим Немачке и Данске) односно имбус кључем (за Немачку и Данску). За контролу размака између ротирајућег ножа и кућишта ручно окрените резну осовину.
9. Поново проверите да ли су три завртња за причвршћивање ножева чврсто затегнута.
10. За постављање другог ножа поновите корак од 1 до 9.

Прављење жлебова (слика 11)

Крај ножа треба мало да стрчи преко ивице (0,3–0,6 мм). Ако се то не поштује, на предмету обраде могу да настану бразде или неравномерни жлебови.

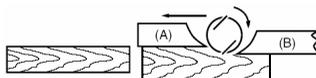
Последице неправилно постављених ножева

Последице неправилно постављених ножева огледају се у неједнакој и неравној обради површине. Када је правилно постављен, нож се налази у линији са задњом радном површином рендисаљке. У наставку су приказани примери правилно и неправилно постављених ножева.

(А) предња радна површина рендисаљке

(В) задња радна површина рендисаљке

Правилно постављање



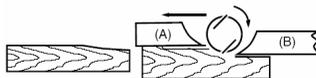
У овом бочном погледу нема грешака – ножеви су паралелни са задњом радном површином рендисаљке.

Површински зарези



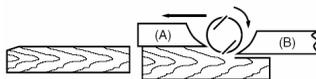
Узрок: најмање један нож постављен је косо

Нажлебљеност на почетку



Узрок: нож је постављен предубоко

Нажлебљеност на крају



Узрок: најмање један нож превише је истурен напред

Подешавање дебљине одсецања (слика 12)

Дебљину одсецања можете да подесите окретањем тастера за подешавање дубине на предњој страни машине.

Укључивање и искључивање машине

ПАЖЊА:

Пре сваког прикључивања алата на електричну мрежу проверите да ли електронски прекидач ради беспрекорно и да ли се враћа у положај „OFF”.

Алат без блокаде укључивања и тастера за блокаду (слика 13)

Да бисте укључили машину притисните прекидач. За искључивање пустите прекидач.

Алат са тастером за блокаду (слика 14)

Да бисте укључили алат притисните прекидач. За искључивање алата поново пустите прекидач. За непрекидно деловање притисните прекидач и тастер за блокаду. За искључивање алата притисните прекидач за блокаду а затим га пустите.

Алат са блокадом укључивања (слика 15)

За заштиту од нехотичног укључивања прекидача овај модел је опремљен блокадом укључивања. Да бисте укључили машину најпре притисните блокаду укључивања, а затим прекидач. За искључивање машине пустите прекидач.

Рендисање (слика 16)

Најпре поставите предњу радну површину рендисаљке на предмет обраде тако да нож не буде у додиру са предметом обраде или другим предметима. Укључите рендисаљку и сачекајте да резна осовина постигне пуни број обртаја. Затим лагано померите рендисаљку унапред. На почетку предмета обраде притисните на подручје предње пете рендисаљке, на крају предмета обраде притисните на подручје задње пете рендисаљке. За лакше рендисање предмет обраде можете да поставите мало укосио и да рендишете надоле. Квалитет обраде површине зависи од брзине померања и од степена одсецања!

Прављење жлеба (слике 17, 18, 19 и 20)

За прављење жлеба предвиђена је употреба бочне вођице, као што је приказано на слици 17. Означите резну линију на предмету обраде. Регулатор рендисања причврстите у за то предвиђени отвор на алату. Поравнајте оштрицу ножа на резну линију. Регулатор рендисања можете да продужите одговарајућом дрвеном летвицом. Дрвену летвицу причврстите у отворе на регулатору рендисања, који су предвиђени и за причвршћивање продуженог регулатора (додатни прибор).

УПОЗОРЕЊЕ:

Приликом прављења жлеба машину морате да водите са регулатором рендисања дуж предмета обраде. Тако ће направљени жлеб бити свуда равномеран. Максимална дубина жлеба износи 23 мм.

Скидање ивица (слике 21, 22 и 23)

За случај скидања ивица, као што показује слика 21, поставите V-жлеб предње радне површине рендисалке на ивицу предмета обраде и скините ивицу, као што показује слика 23.

Наставак за одвод пиљевине (додатни прибор) (слика 24)

Употребом наставка за одвод пиљевине смањује се распршивање ситних честица, што доприноси чистијој радној околини. Прво одстраните поклопац за одвод пиљевине на кућишту алата. Наставак за одвод пиљевине убаците са клином у задњи отвор кућишта и причврстите га завртњима поклопаца за одвод пиљевине.

Оштрење HSS ножева (слике 25, 26 и 27)

Опрема са HSS ножевима

Да бисте сачували одличне карактеристике алата, увек радите са оштрим ножевима. Приликом брушења брусним уређајима употребите држач ножа, помоћу кога можете да избрусите и оштећења на ножу.

Најпре одвијте обе крилне матице на држачу ножева и убаците ножеве (А) и (В) тако да належу на ивице (С) и (D). Затим затегните крилне матице.

Пре него што почнете с брушењем, умочите брусни камен неколико минута у воду. Држач ножева водите тако да оба ножа буду у додиру са брусним каменом. Тако ћете оба ножа моћи да набрусите одједном и под истим углом.

Прикључивање усисног уређаја

Алат са одводом пиљевине у европској верзији (округли) (слике 28 и 29)

За рендисање без прашења на алат можете да прикључите усисни уређај Макита. Наставак за одвод пиљевине (у склопу прибора) причврстите испорученим завртњима на рендисалку. Тада повежите црево усисавача са наставком за одвод пиљевине као што је приказано на слици 29.

Алат са стандардним одводом пиљевине (не округли)

За прикључивање усисног уређаја Макита на алат, потребан Вам је наставка за одвод пиљевине и усисни адаптер (додатни прибор). Детаљније информације наћи ћете у набавном програму Маките.

ОДРЖАВАЊЕ

ПАЖЊА:

Пре сваког захвата на алату проверите да ли сте искључили алат (прекидач у положају „OFF”) и извадили прикључни кабл из утичнице.

Замена угљених четкица (слике 30, 31 и 32)

Када угљене четкице достигну границу истрошености, треба да их замените. Најпре одстраните наставка за одвод пиљевине а затим замените угљене четкице.

Нове угљене четкице морају да одговарају типу алата, замените их увек у пару.

Сигуран и поуздан рад алата гарантујемо само ако поправке, одржавање и подешавања поверите овлашћеном сервису за алате МАКИТА уз искључиву употребу оригиналних резервних делова.

ГАРАНЦИЈА

За електричне алате Макита дајемо гаранцију у складу са законским прописима који важе у одређеној држави. Из гаранције се изузимају оштећења која су последица нормалне истрошености, преоптерећења или неправилног руковања алатом. У случају рекламације пошаљите нерастављени алат заједно с приложеним ГАРАНТНИМ ЛИСТОМ у продајни или сервисни центар Макита.

Бука и вибрације код модела 1923Н

Ниво звучног притиска према оцени „А” износи 90 дБ (А)

Током рада јачина звука може да прелази 103 дБ (А)

– Носите заштиту за уши –

Просечна ефективна вредност вибрација не прелази 2,5 м/с²

СЕ – ИЗЈАВА О САГЛАСНОСТИ

Доле потписани Јасухико Канзаки, овлашћена особа друштва Makita Corporation, 3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446-8502 Japan, изјављује да је овај производ друштва Makita Corporation Japan

(серијски број: серијска производња)

усклађен са следећим стандардима:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000

у складу са смерницама Савета Европе: 73/23/EWG, 89/336/EWG и 98/37/EG.

Јасухико Канзаки СЕ 94



Директор

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

Michigan Drive Tongwell, Kilton Keynes,
Bucks MK 8JD, U.K.

883522E926