

Buka i vibracije kod modela 1923H

Tipične vrednosti nivoa zvučnog pritiska prema oceni "A" iznose:

Nivo zvučnog pritiska: 90 dB(A)

Nivo jačine zvuka: 103 dB(A)

- Nosite zaštitu za uši -

Prosečna efektivna vrednost ubrzanja ne prelazi 2,5 m/s².

CE-IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Dolepotpisani Yasuhiko Kanzaki, ovlašćeno lice društva Makita Corporation,
3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446-8502 Japan, izjavljujem da je ovaj proizvod
proizvod društva Makita Corporation Japan

(serijski broj: serijska proizvodnja)

u skladu sa direktivama Saveta 73/23/EWG, 89/336/EWG i 98/37/EG
usklađen sa sledećim propisima odn. normativima:

HD 400, EN50144, EN55014, EN61000.

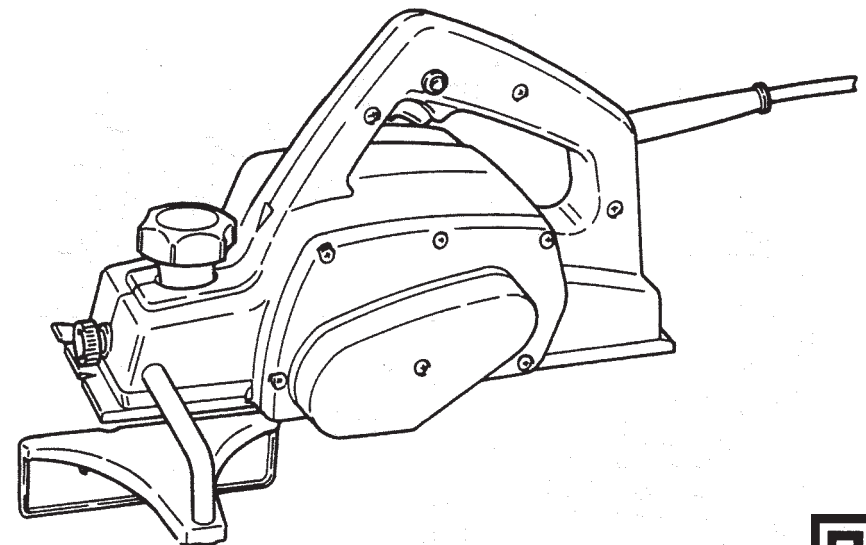


Elektricno rende

N1923B

uputstvo za upotrebu

SCG



Yasuhiko Kanzaki

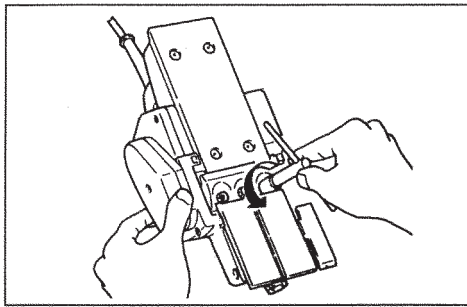
CE 94

Direktor

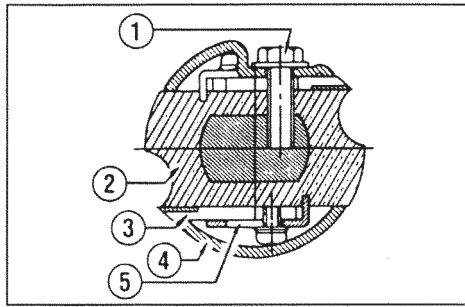
MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

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

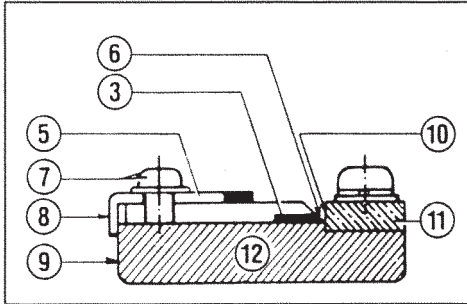




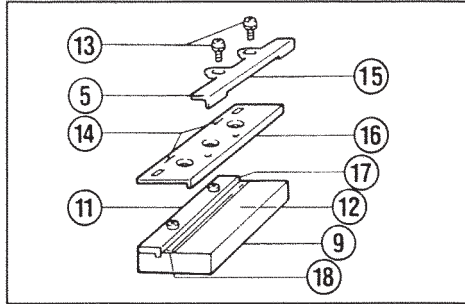
1



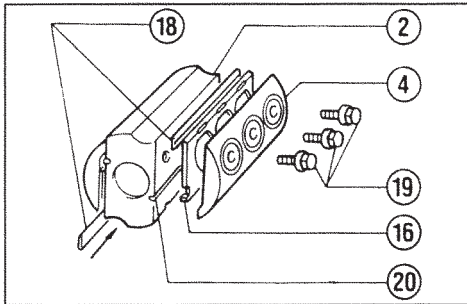
2



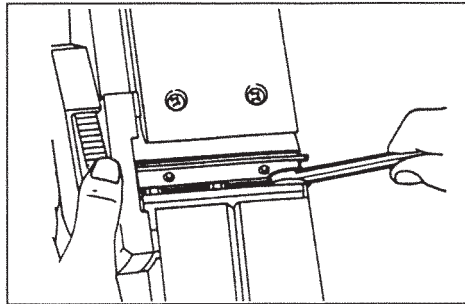
3



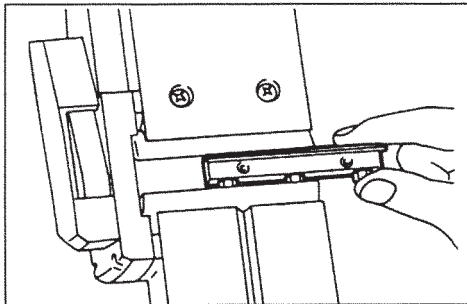
4



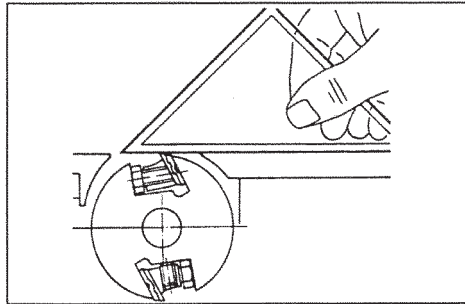
5



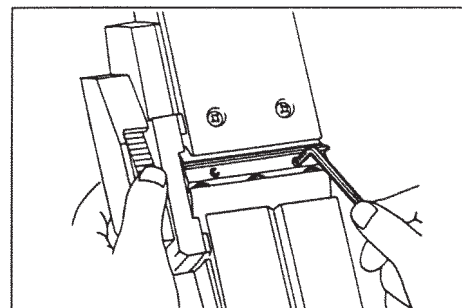
6



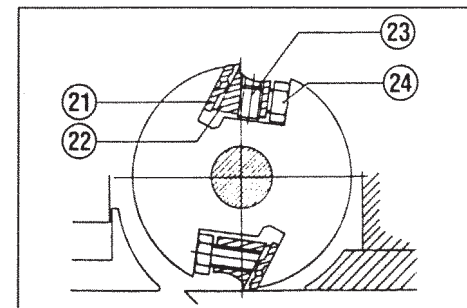
7



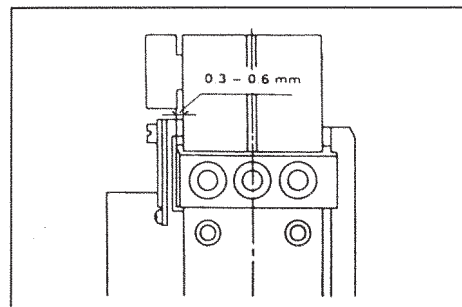
8



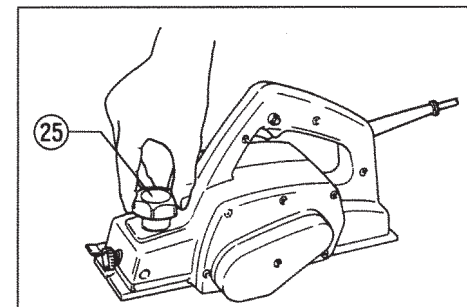
9



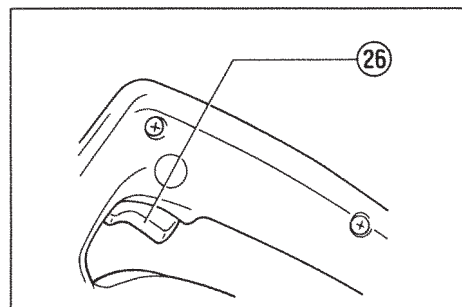
10



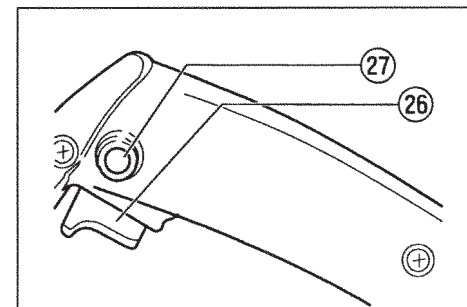
11



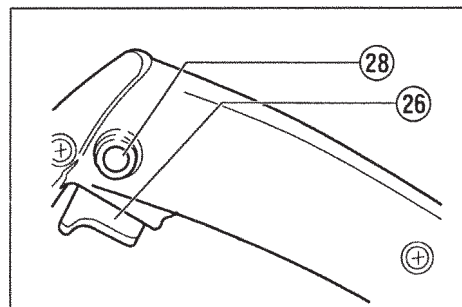
12



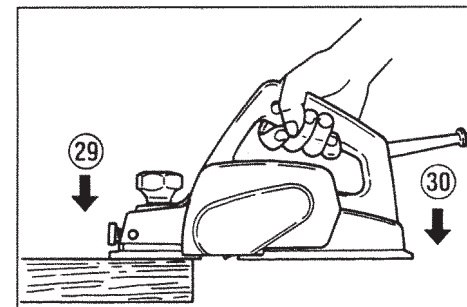
13



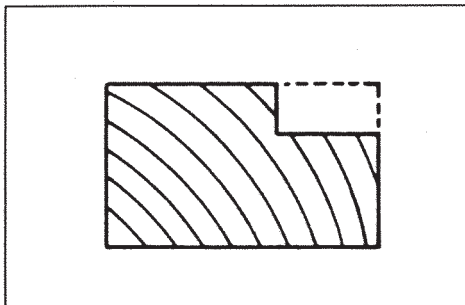
14



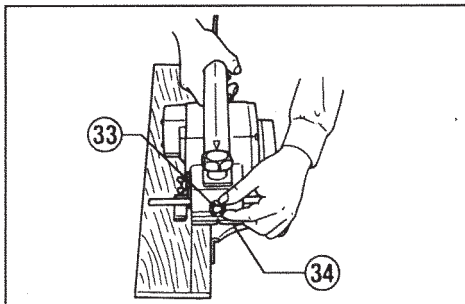
15



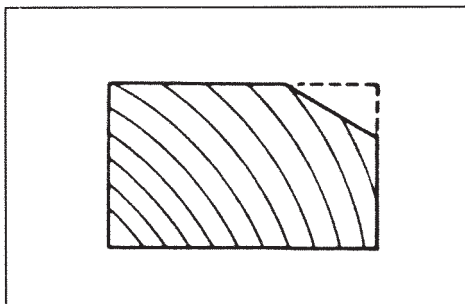
16



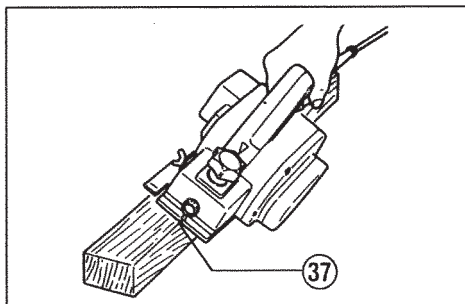
17



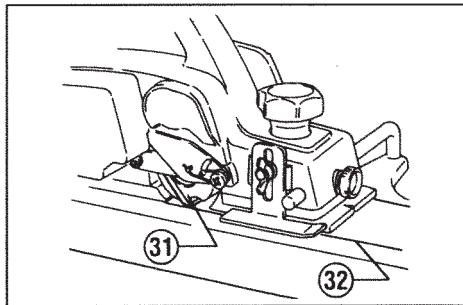
19



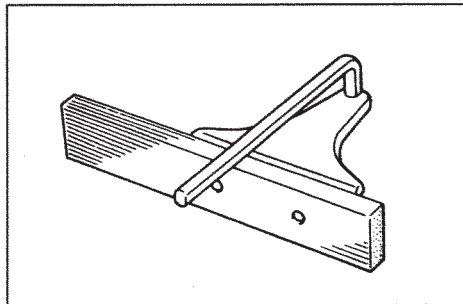
21



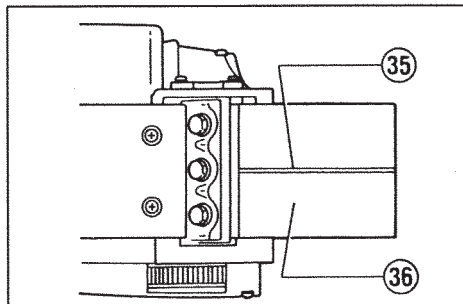
23



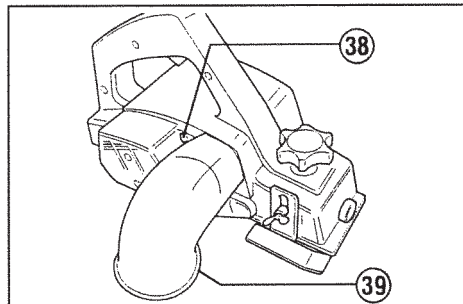
18



20



22



24

Skidanje ivica (slike 21, 22 i 23)

U slučaju skidanja ivica, kao na **slici 21**, podesite V-prerez prednje pete rendisaljke na ivicu predmeta obrade i skinite ivicu, kao na **slici 23**.

Nastavak za odvod strugotine (dodatni pribor) (slika 24)

Upotrebom nastavka za odvod strugotine efikasno se odvaja strugotina.

Nastavak za odvod strugotine (dodatni pribor) pričvrstite zavrtanjem na uređaj, kao na **slici 24**.

Brušenje HSS noževa (slike 25, 26 i 27)

Oprema sa HSS noževima

Da biste sačuvali visoka svojstva uređaja, uvek radite sa oštrim noževima. Pri brušenju brusnim uređajima koristite držač noža pomoću koga možete izbrusiti i oštećenja na nožu.

Prvo odvrnite obe krilne navrtke na držaču noževa i ubacite noževe (A) i (B) tako da naležu na ivice (C) i (D). Zatim zategnite krilne navrtke.

Pre nego što počnete sa brušenjem, stavite brusni kamen nekoliko minuta u vodu. Držač noževa vodite tako da oba noža dodiruju brusni kamen. Na taj način moći ćete da izbrusite oba noža odjednom i pod istim uglom.

Priključivanje usisnog uređaja

Za Evropu (slike 28 i 29)

Da biste sprečili podizanje prašine pri rendisanju, na uređaj možete priključiti usisivač Makita. Usisnik (priložen uz uređaj) pričvrstite priloženim zavrtanjima na uređaj. Zatim na usisnik priključite cev usisivača, kao na **slici 29**.

Nevropske države

Prilikom priključivanja usisivača Makita potrebno je na uređaj namestiti nastavak za odvod strugotine (dodatni pribor). Za detaljnije informacije u vezi sa odvodom strugotine i nastavkom za usisavanje pogledajte Makitin katalog ili nazovite specijalizovanog trgovca za alat Makita.

ODRŽAVANJE

PAŽNJA:

Pre bilo kakvog rada na uređaju proverite da li ste isključili uređaj (uređaj u položaju "ISKLJUČENO") i da li ste priključni kabl izvukli iz utičnice.

Zamena ugljenih četkica (slike 30, 31 i 32)

Ugljene četkice treba menjati kada se istroše do granične oznake. Prvo odstranite nastavak za odvod strugotine i zatim zamenite ugljene četkice. Nove ugljene četkice moraju da odgovaraju tipu uređaja, uvek ih menjajte u parovima.

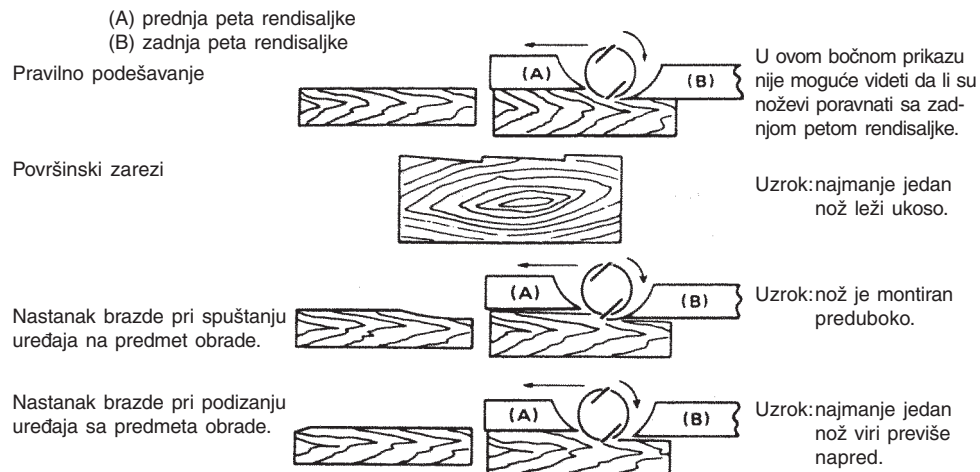
Bezbedan i pouzdan rad uređaja je garantovan ako popravke, održavanje i podešavanja prepustite ovlašćenom servisu za alate MAKITA uz isključivu upotrebu originalnih delova za zamenu.

GARANCIJA

Za električne alate Makita dajemo garanciju u skladu sa zakonskim propisima koji vrede u konkretnoj državi. Iz garancije se izuzimaju oštećenja nastala kao posledica normalne istrošenosti, preopterećenja ili nepravilnog rukovanja uređajem. U slučaju reklamacije nerastavljeni alat zajedno sa priloženim GARANTNIM LISTOM pošaljite u prodajni ili servisni centar Makita.

Posledice nepravilno podešenih noževa

Posledice nepravilno podešenih noževa ogledaju se u nejednakoj i neravnomornoj obradi površine. Pri pravilnoj podešenosti nož je poravnat sa zadnjom petom rendisaljke. U nastavku su prikazani primeri pravilno i nepravilno podešenih noževa.



Podešavanje debljine odsecanja (slika 12)

Debljinu odrezivanja možete podesiti okretanjem dugmeta za podešavanje dubine na prednjoj strani uređaja.

Uključivanje i isključivanje mašine

PAŽNJA:

Pre svakog priključivanja uređaja na električnu mrežu proverite da li prekidač radi besprekorno. Kad pustite prekidač, on mora automatski da se vrati u položaj za isključivanje »OFF«.

Uređaj bez blokade uključivanja i dugmeta za blokadu (slika 13)

Za uključivanje mašine pritisnite prekidač. Za isključivanje mašine pustite prekidač.

Uređaj sa dugmetom za blokadu (14)

Za uključivanje mašine pritisnite prekidač. Za isključivanje mašine pustite prekidač. Za stalni rad pritisnite prekidač i dugme za blokadu. Za isključivanje uređaja pritisnite dugme za blokadu i zatim ga pustite.

Uređaj sa blokadom uključivanja (slika 15)

Radi zaštite od nehotičnog uključivanja prekidača ovaj model je opremljen blokadom uključivanja. Za uključivanje uređaja prvo pritisnite blokadu uključivanja, a zatim prekidač. Za isključivanje mašine pustite prekidač.

Rendisiranje (slika 16)

Prvo postavite prednju petu rendisaljke na predmet obrade tako da nož ne dodiruje predmet obrade niti druge predmete. Uključite rendisaljku i sačekajte da rezna osa dostigne puni broj obrtaja. Zatim polako pomerite rendisaljku prema napred. Na prednjem kraju predmeta obrade pritisnite prednju petu rendisaljke, a na zadnjem kraju zadnju petu rendisaljke. Za lakše rendisiranje možete predmet obrade postaviti malo ukoso i rendisati prema nadole. Kvalitet obrade površine zavisi od brzine pomeranja i od stepena odrezivanja!

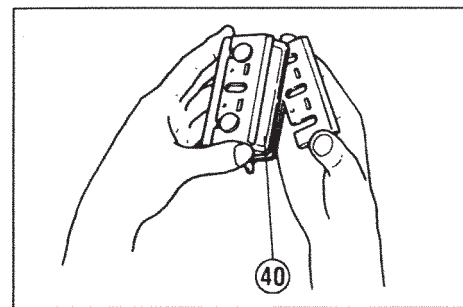
Izrada proreza (slike 17, 18, 19 i 20)

Za izradu proreza predviđena je upotreba bočne vodice, kao na slici 17. Označite liniju reza na predmetu obrade. Uporednu prirubnicu pričvrstite u za to predviđen otvor na uređaju. Poravnajte oštricu noža na liniju reza.

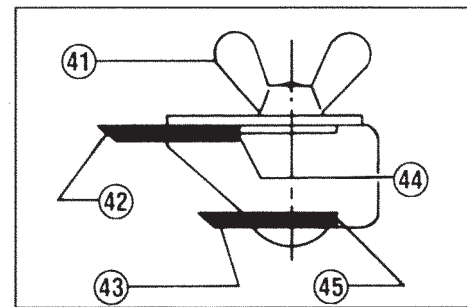
Uporednu prirubnicu možete produžiti odgovarajućom drvenom letvicom. Drvenu letvicu pričvrstite u otvore na uporednoj prirubnici koji su predviđeni i za pričvršćavanje produžene prirubnice (dodatni pribor).

Upozorenje:

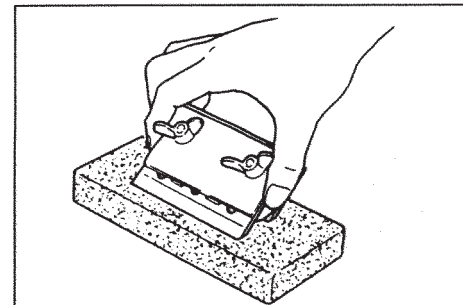
Pri izradi proreza morate uređaj voditi sa uporednom prirubnicom duž predmeta obrade. Tako će prorez biti svuda ravnomerno izrađen. Maksimalna dubina proreza iznosi 23 mm.



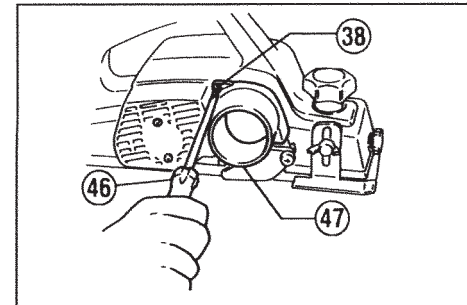
25



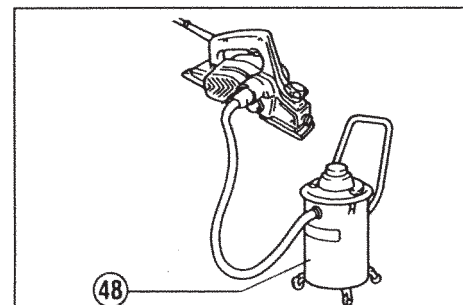
26



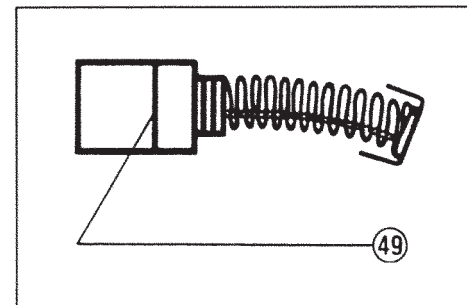
27



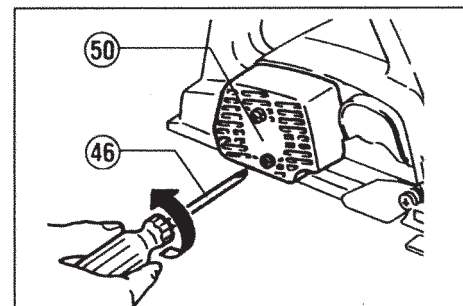
28



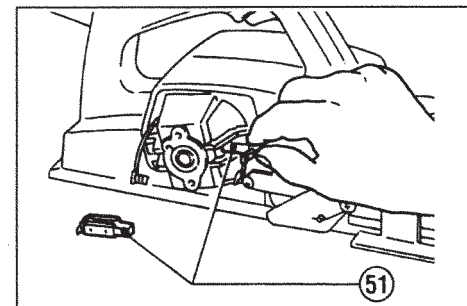
29



30



31



32

Pregled sastavnih delova

1 Pričvrtni zavrtnj noža	19 Pričvrtni zavrtnj noža	37 V-prerez poravnajte sa
2 Rezna osa	20 Prerez	ivicom predmeta obrade
3 Nož	21 Ploča za vođenje	38 Pričvrtni zavrtnj
4 Pričvrtna pločica noža	22 Stezni element	39 Odvod strugotine
5 Ugaonik za podešavanje	23 Zavrtnj za podešavanje	40 Držač noža
6 Oštrica noža	24 Pričvrtni zavrtnj noža	41 Krilna navrtka
7 Zavrtnji za podešavanje	25 Dugme za podešavanje dubine	42 Nož (A)
8 Zadnja ivica	26 Prekidač	43 Nož (B)
9 Zadnja prirubnica	27 Blokada uključivanja	44 Ivica (C)
10 Unutrašnja prirubnica	28 Dugme za blokadu prekidača	45 Ivica (D)
11 Granična ivica	29 Početak rendisanja	46 Odvijač
12 Šablon za podešavanje	30 Kraj rendisanja	47 Odvod strugotine
13 Zavrtnj za podešavanje	31 Oštrica noža	48 Usisivač
14 Izbočina	32 Linija reza	49 Oznaka granice istrošenosti
15 Ugaonik za podešavanje	33 Pričvrtni zavrtnj	četkica
16 Potisna ploča	34 Uporedna prirubnica	50 Zadnji poklopac
17 Unutrašnja prirubnica	35 V-prerez	51 Ugljene četkice
18 Obrtni nož od tvrdog karbidnog metala (HM)	36 Prednja osnovna ploča	

DODATNE MERE BEZBEDNOSTI

1. Iz radnog prostora odstranite krpe za čišćenje, odeću, priključne kablove itd.
2. Pre početka rada pregledajte predmet obrade i uklonite iz njega eksere, zavrtnje i druga strana tela.
3. Noževe pažljivo zaštitite.
4. Pre početka rada proverite da li su pričvrtni zavrtnji noževa čvrsto zategnuti.
5. Mašinu čvrsto držite sa obe ruke.
6. Ne približavajte ruke obrtnim delovima uređaja.
7. Pre nego što počnete sa radom pustite da uređaj neko vreme radi u slobodnom hodu. Pazite na vibracije i klateće obrtanje uređaja; i jedno i drugo mogu biti posledica loše uravnoteženog noža ili nestručne podešenosti.
8. Pazite da nož ne dođe u dodir sa predmetom obrade pre uključivanja uređaja.
9. Sa radom počnite tek kad nož dostigne pun broj obrtaja u slobodnom hodu.
10. Iz razloga bezbednosti budite uvek bar 20 cm udaljeni od uređaja.
11. Pre eventualnih podešavanja uvek isključite uređaj i izvadite utikač iz električne mreže. Sačekajte da se uređaj potpuno zaustavi.
12. Nikada ne držite prste na otvoru za odvod strugotine. Otvor se pri rendisanju vlažnog drveta može začepiti; u tom slučaju isključite uređaj i pažljivo odstranite strugotinu iz okoline izlaznog otvora.
13. Stroj ne sme da radi bez vašeg nadzora. Uređaj uključite tek onda kad ga držite rukom.
14. Po završetku rada isključite uređaj i odložite ga tako da prednja peta rendisaljke bude okrenuta prema gore i da nož rendisaljke ne bude u dodiru sa drugim predmetima.

15. Noževe ili pričvrtnne pločice noževa uvek menjajte u paru. Na taj način ćete sprečiti podrhtavanje rezne ose koje prouzrokuje vibracije i skraćuje randi vek uređaja.
16. Po završenom rendisanju sačekajte da se reza osa zaustavi i tek tada odložite uređaj odnosno izvadite utikač iz električne mreže.
17. Noževe uvek zamenite na vreme. Tupe oštrice povećavaju opasnost od povratnog udara i mogu zbog usporavanja broja obrtaja začepiti otvor za odvod strugotine. Upotrebljavajte samo originalne Makita noževe. U slučaju upotrebe dodatne opreme drugih proizvođača postoji opasnost od nesreće.

SACUVAJTE OVA UPUTSTVA.

UPUTSTVA ZA RAD SA UREĐAJEM

Demontaža i montaža noževa

Važno:

- Pre montaže odnosno demontaže noževa proverite da li je uređaj isključen i da li je utikač iz-va_f0en iz utičnice električne mreže.
- Možete koristiti noževe sa sledećim kataloškim brojevima:
793004-6 793007-0 793322-2
*P-04260 *P-04276 P04282
820044-1 *820045-1 *P820043-1
Zvezdicom * označeni noževi mogu da se naba-ve samo u Evropi. Molimo da se pri kupovini noževa za rendisaljku posavetujete sa prodavcem ili sa servisnom službom Makite.

Oprema sa standardnim noževima (slike 1, 2, 3)

Za odstranjivanje noževa koristite priloženi montažni alat. Odvijte tri pričvrtna zavrtnja rezne ose. Pričvrtnu pločicu noževa na reznj osi možete skinuti zajedno sa noževima. Pre ponovne ugradnje odstranite strana tela i strugotinu sa rezne ose i noževa. Uvek koristite nož iste visine i težine. Neuravnoteženost prouzrokovana nejednakim noževima smanjuje radni učinak rendisanja i skraćuje radni vek uređaja.

Nož postavite na šablon za podešavanje tako da oštrica noža nalegne na graničnu ivicu. Na nož postavite ugaonik za podešavanje i pomerite zadnju ivicu prema šablonu za podešavanje tako da se on poklopi sa zadnjom ivicom šablona. Zatim pritegnite dva zavrtnja na ugaoniku za podešavanje.

Zadnju ivicu ugaonika za podešavanje ubacite u prerez rezne ose i nameštite pričvrtnu pločicu noževa na reznj osu. Priloženim montažnim alatom zategnite tri pričvrtna zavrtnja noževa. Zavrtnje za-težite ravnomerno i naizmenično.

Oprema sa obrtnim noževima od tvrdog karbidnog metala (HM) (slike 1, 4 i 5)

1. Ako je uređaj već bio u pogonu, demontirajte postojeće noževe i temeljno očistite površine rezne ose i pričvrtnne pločice noževa. Za skidanje noževa sa rezne ose upotrebite priloženi nasadni ključ (za sve države osim Nemačke i Danske) odnosno imbus ključ (za Nemačku i Dansku); njime odvrtnite tri pričvrtna zavrtnja rezne ose. Pričvrtnu pločicu noževa možete skinuti zajedno sa noževima.
2. Podešavanje obrtnog noža od tvrdog karbidnog metala: pričvrtnim zavrtnjima noža blago pritegnite ugaonik za podešavanje na potisnu ploču. Obrtni nož od tvrdog karbidnog metala položite na šablon za podešavanje tako da oštrica noža nalegne na graničnu ivicu.
3. Ugaonik za podešavanje sa potisnom pločom okrenite na šablonu za podešavanje tako da izbočina potisne ploče legne u prerez obrtnog noža; zatim poravnajte zadnju ivicu ugaonika za podešavanje sa poledinom šablona za podešavanje i pritegnite zavrtnje za podešavanje.
4. Obrtni nož od tvrdog karbidnog metala mora uvek biti u liniji sa graničnom ivicom, izbočine moraju ležati u prerezu noža, a zadnja ivica ugaonika za podešavanje se mora poklopiti sa poledinom šablon za podešavanje. Da biste obezbedili ravnomerno rendisanje, morate opisane delove pravilno razvrstati i proveriti njihovu podešenost.
5. Zadnju ivicu ugaonika za podešavanje ugurajte u prerez rezne ose.
6. Pričvrtnu pločicu noža postavite na pripremljenu potisnu ploču i blago pritegnite tri pričvrtna zavrtnja noža da se obrtni nož namesti u pravilan položaj za sečenje. Obrtni nož od tvrdog karbidnog metala pričvrstite se za izbočine na potisnoj ploči.
7. Bočno podešavanje obrtnog noža od tvrdog karbidnog metala treba obaviti ručno. Oba kraja noža moraju biti podjednako udaljena od kućišta na jednoj i od metalne spone na drugoj strani.
8. Tri pričvrtna zavrtnja noža pritegnite priloženim nasadnim ključem (za sve države osim Nemačke i Danske) odnosno imbus ključem (za Nemačku i Dansku). Za kontrolu razmaka između obrtnog noža i kućišta ručno okrenite reznj osu.
9. Ponovo proverite da li su tri pričvrtna zavrtnja noževa dobro pritegnuta.
10. Za podešavanje drugog obrtnog noža od tvrdog karbidnog metala (HM) ponovite korake od 1 do 9.

Izrada proreza (slika 11)

Neka kraj noža malo viri preko ivice (0,3 – 0,6 mm). Ako se to ne poštuje, na predmetu obrade mogu nastati brazde ili neravnomerni prorezi.

PAŽNJA:

Pri montaži noževa dobro pritegnite sve zavrtnje. Slabo pritegnuti zavrtnji mogu ugroziti vašu bezbednost.

- Naše proizvode prati stalan razvoj i tehnički napredak, stoga zadržavamo pravo na promene bez prethodne najave.
- Upozorenje: Tehnički podaci mogu se razlikovati zavisno od tržišta.

Električna mreža

Napon električne mreže mora se podudarati sa podacima na tipskoj pločici. Uređaj radi samo sa monofaznom naizmeničnom strujom. Uređaj ima dvostruku zaštitnu izolaciju u skladu sa evropskim smernicama, tako da se može priključiti i na utičnice koje nemaju uzemljenje.

UPUTSTVA ZA BEZBEDAN RAD

Pre prve upotrebe uređaja pročitajte ova uputstva i pridržavajte ih se pri radu

Značenje simbola



Pročitajte uputstvo za upotrebu



DVOSTRUKA ZAŠTITNA IZOLACIJA