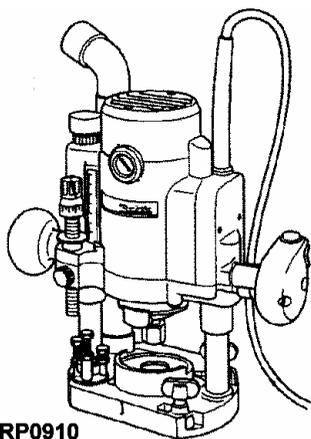




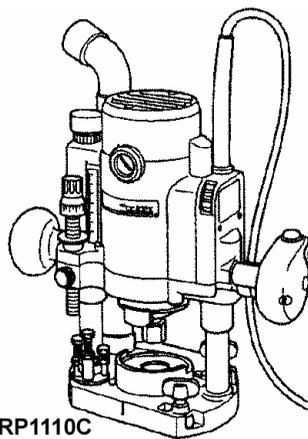
Електронска глодалица

Упутство за употребу

**RP0910**  
**RP1110C**

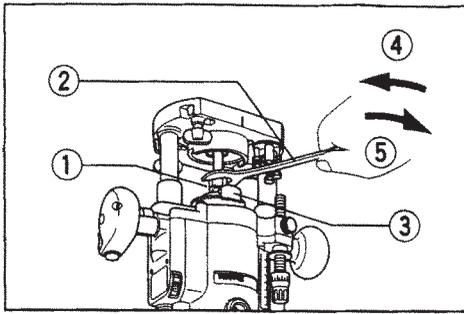


RP0910

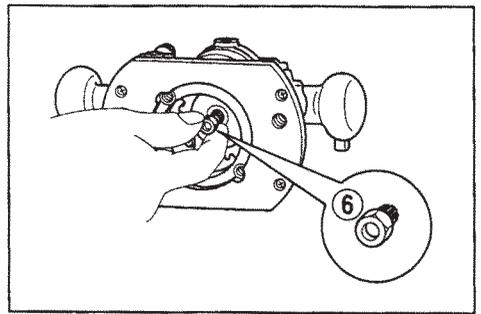


RP1110C

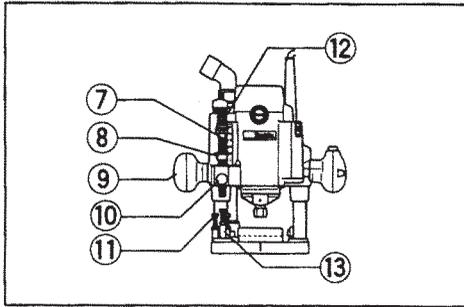




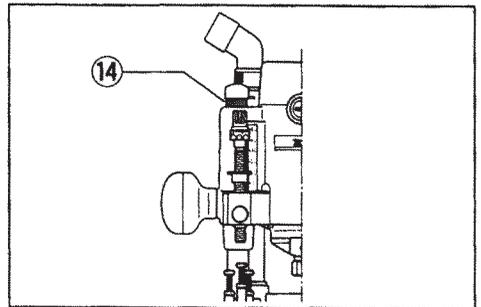
1



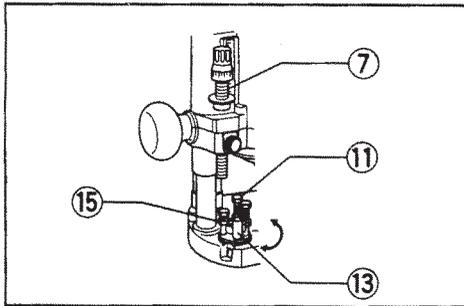
2



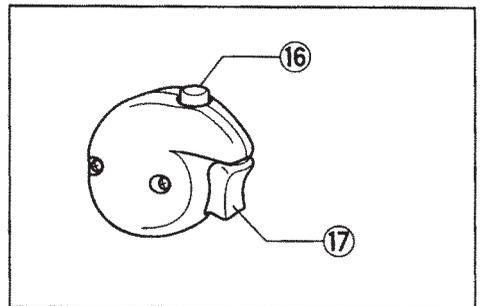
3



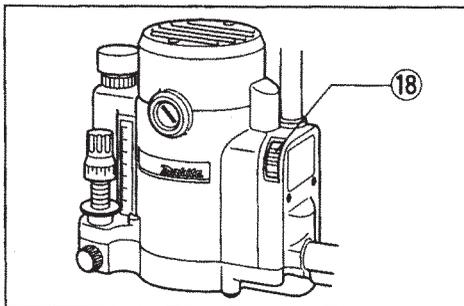
4



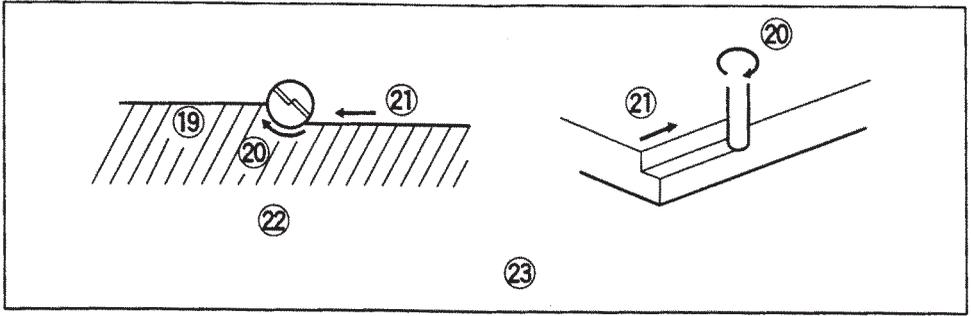
5



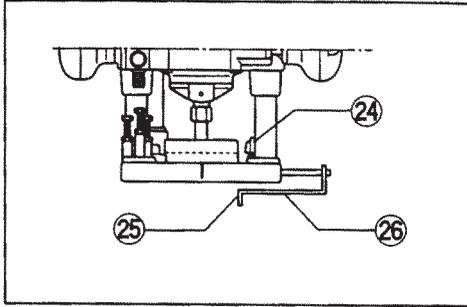
6



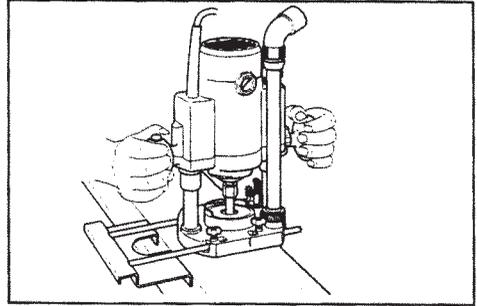
7



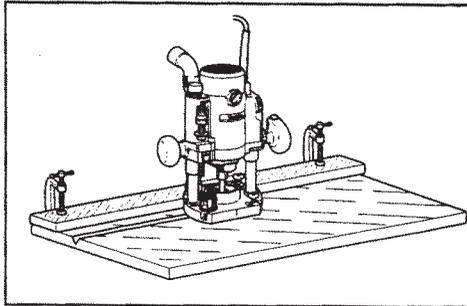
8



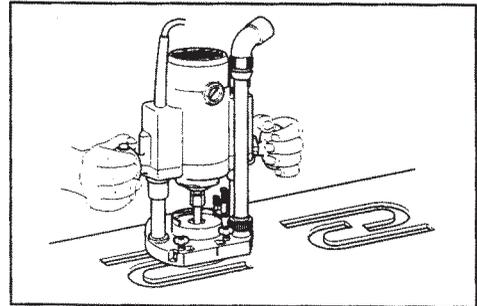
9



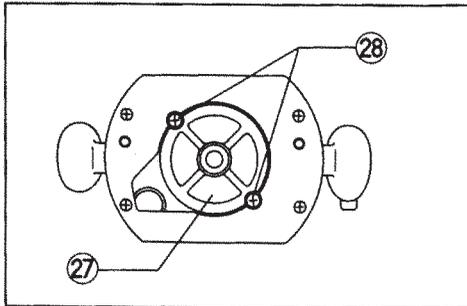
10



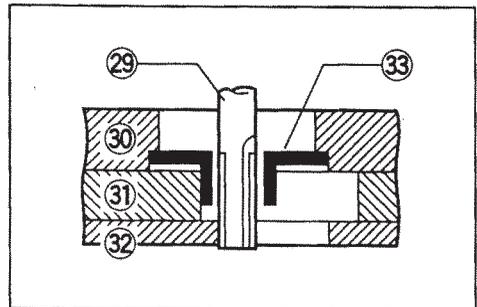
11



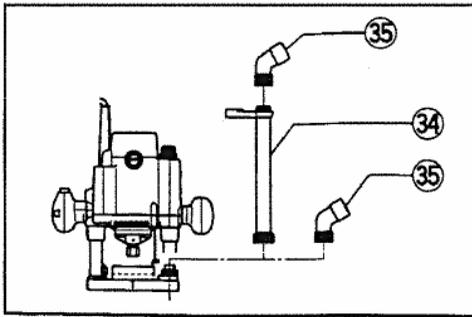
12



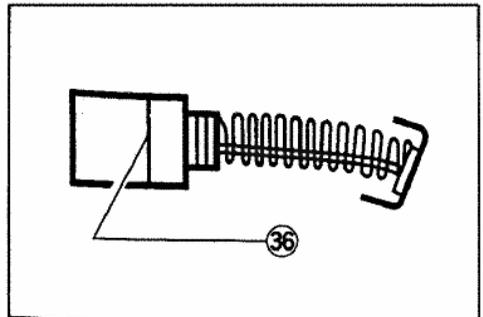
13



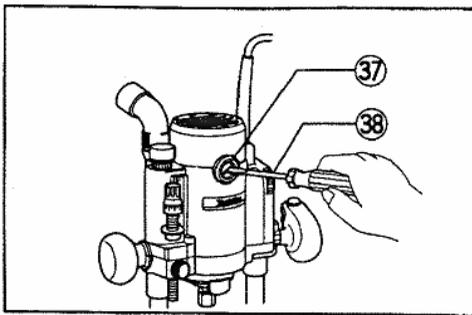
14



15



16



17

### Симболи

Доле су приказани симболи који се односе на алат. Пре прве употребе обавезно се упознајте са њиховим значењем.



Прочитајте упутство за употребу



ДВОСТРУКА ЗАШТИТНА ИЗОЛАЦИЈА

### Преглед саставних делова

1 Матица за учвршћивање	14 Најлонска матица	28 Завртањ
2 Кључ	15 Шестоугаона матица	29 Наставак
3 Блокада осовине	16 Тастер за блокаду	30 Основна плоча
4 Смер затезања	17 Прекидач за укљ./искљ.	31 Шаблон
5 Одвртање	18 Тастер за подешавање брзине	32 Предмет обраде
6 Клин за стезање на праву величину	19 Предмет обраде	33 Шаблонска вођица
7 Заустављач	20 Смер обртања главе сврдла	34 Цев за усисавање
8 Индикатор дубине	21 Смер додавања	35 Наставак за усисавање прашине
9 Тастер за блокаду	22 Гледано са врха алата	36 Граница истрошености
10 Тастер за брзо додавање	23 Прави смер додавања главе сврдла	37 Поклопац четкица
11 Шестоугаони завртањ за подешавање	24 Шестоугаони завртањ	38 Одвијач
12 Тастер за подешавање	25 Површина за вођење	
13 Блок заустављача	26 Права вођица	
	27 Шаблонска вођица	

## ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел	RP0910	RP1110C
Максималан пречник стезања.....	Ø 8 мм	Ø 8 мм
Дубина.....	0-57 мм	0-57 мм
Број обртаја у слободном ходу (мин <sup>-1</sup> ).....	27.000	8.000-24.000
Укупна висина.....	260 мм	260 мм
Нето маса.....	3,3 кг	3,4 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 стандардима и зато може да се прикључи и у утичнице без уземљења.

### Упутство за сигуран рад

Пре прве употребе прочитајте приложено упутство за сигуран рад и придржавајте га се током рада.

## МЕРЕ ПРЕДОСТРОЖНОСТИ

ENB033-1

1. Алат придржавајте само за изоловане површине ако постоји опасност од ударања сакривених електричних водова или каблова. Приликом додира са водовима, под напоном се налазе сви неизоловани делови апарата, због чега корисник може да доживи струјни удар.
2. Приликом дуготрајне употребе носите заштиту за слух.
3. Са сврдлица поступајте веома опрезно.
4. Пре почетка рада прегледајте да ли на сврдлу има пукотина односно да ли је оштећено. Ако има пукотина или ако је оштећено, одмах га замените.
5. Никада не покушавајте да претестеришете ексер, шrafoве и сл. Пре почетка рада одстраните сва страна тела.
6. Алат увек држите чврсто у рукама.
7. Током рада не приближавајте руке покретним деловима машине.
8. Пре укључивања прекидача сврдло не сме да додирује предмет обраде.
9. Пре употребе алата пустите га да ради извесно време. Пазите на вибрације или заносење, које може да буде знак неправилне монтаже сврдла.
10. Водите рачуна о смеру обртања сврдла и о смеру додавања.
11. Никада не одлажите укључени алат. Алат сме да ради само док га држите у рукама.
12. Пре уклањања алата из предмета обраде искључите алат и сачекајте да се сврдло потпуно заустави.

**13. Одмах после брушења не додирујте сврдло јер може јако да се загреје и да проузрокује опекотине на кожи.**

**14. Електрични кабл увек спроведите даље од задње стране алата.**

## САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

### УПУТСТВО ЗА РАД

#### Постављање и скидање сврдла

Важно:

Пре постављања или скидања сврдла увек проверите да ли је алат искључен и утикач извучен из утичнице. Попустите стезну матицу. Сврдло убаците до краја у клин за стезање. Притисните блокаду осовине да се више не би окретала па стезну матицу добро притегните кључем. (сл.1)

Фабрички је на алату постављен клин за стезање димензије 8 мм или 1/4". Приликом употребе сврдла другачијег пречника стабла морате да поставите клин за стезање одговарајуће димензије. (сл.2)

У додатну опрему спадају клинови за стезање димензија 6 мм, 8 мм и 1/4". Сврдло се уклања обрнутим редоследом. ПАЖЊА!

Стезну матицу не покушавајте да затегнете ако сврдло није убачено. У супротном, сломиће се клин за стезање.

#### Подешавање дубине глодања (сл. 3)

Алат поставите на равну површину. Попустите тастер за блокаду и спустите тело алата да би сврдло дотакло равну подлогу. Притегните тастер за блокаду и на тај начин фиксирајте тело алата. Тастер за брзо додавање окрените у смеру супротном од казaljке на сату.

Зауостављач спустите толико да дотакне завртањ за подешавање. Индикатор дубине поравнајте са ознаком „0“. Дубину глодања приказује индикатор дубине на скали. Притискајте тастер за брзо додавање и подижите зауостављач док не постигнете жељену дубину глодања. Дубину можете тачније да подесите помоћу тастера за подешавање (1 мм по обртају). Зауостављач можете да фиксирате окретањем тастера за брзо додавање у смеру казaljке на сату. Сада можете претходно подешену дубину глодања да добијете попуштањем тастера за блокаду и спуштањем тела алата док зауостављач не дође у додир са завртњем за подешавање блока зауостављача.

## Најлонска матица (сл. 4)

### ПАЖЊА!

\* Најлонску матицу не смете превише да спустите да сврдло не би опасно стрчало.

Окретањем најлонске матице можете да подесите горњу границу тела алата. Ако је врх сврдла превише повучен уназад у односу на површину основне плоче, окрените најлонску матицу и тако снижите горњу границу.

### ПАЖЊА!

- Превише интензивно глодање може да проузрокује преоптерећење мотора или тешкоће приликом управљања алатом. Дубина глодања у једном ходу због тога приликом глодања жлеба сврдлом пречника 8 мм не сме да буде већа од 15 мм.
- Приликом глодања жлеба сврдлом пречника 20 мм дубина глодања у једном ходу не сме да буде већа од 5 мм.
- Приликом израде дубљих жлебова употребите технику два или три хода са прогресивним повећавањем дубине.

## Блок заустављача (сл. 5)

Блок заустављача има три шестоугаона завртња за подешавање с кораком 0.8 мм по обртају. Три различите дубине глодања можете једноставно да постигнете помоћу ових шестоугаоних завртања и без подешавања заустављача. За највећу дубину глодања подесите доњи шестоугаони завртња. За плиће глодање подесите преостала два шестоугаона завртња. Разлика у висини тих шестоугаоних завртања једнака је разлици у дубини глодања. За подешавање завртања најпре кључем попустите шестоугаоне матице, а затим окрећите завртње. Када постигнете жељени положај, притегните шестоугаоне матице, а притом шестоугаоне завртње држите у жељеном положају. Блок заустављача може да се користи и за глодање у три хода с прогресивним повећавањем дубине приликом глодања дубљих жлебова.

## Рад прекидача (сл. 6)

### ПАЖЊА!

- Пре прикључивања алата на мрежу увек проверите да ли прекидач за укључивање/искључивање ради правилно и да ли се враћа у положај „OFF” (искључивање) пошто га пустите.
- Пре укључивања прекидача проверите да ли је блокада осовине попуштена. За укључивање алата притисните тастер за блокаду, а затим још и прекидач за укључивање/искључивање. Алат искључите пуштањем прекидача. За непрекидни рад треба активирати прекидач и притиснути тастер за блокаду. За искључивање алата притисните прекидач тако да се тастер за блокаду укључивања аутоматски врати. После тога пустите

прекидач. После пуштања прекидача функција блокаде укључивања спречава поновно активирање.

## Тастер за подешавање брзине (сл. 7) За RP1110C

Број обртаја алата може континуирано да се подешава у подручју између 8.000 и 24.000 мин<sup>-1</sup> помоћу тастера за подешавање брзине. Тиме се омогућава избор оптималне брзине с обзиром на врсту материјала и пречник сврдла. У доњој табели налазе се односи између бројке на бројчанику и приближног броја обртаја алата.

Бројка	мин <sup>-1</sup>
1	8.000
2	12.000
3	16.000
4	20.000
5	24.000

### ПАЖЊА!

Бројчаник можете да окренете само до положаја 5 и 1. Бројчаник не окрећите на силу преко положаја 5 или 1 јер можда нећете моћи да подешавате брзину.

## Сечење (сл. 8)

- Основу алата поставите на предмет обраде. Сврдло не сме да буде у додиру са предметом обраде. Затим укључите алат и сачекајте да сврдло постигне пуну брзину. Спустите тело алата и алат померите над површину предмета обраде. Основа алата мора да буде поравната. Алат полако померајте док се усек не заврши.
- Приликом глодања ивица површина предмета обраде мора да се налази на левој страни сврдла у смеру додавања.

### Напомена:

- Побрините се да се алат аутоматски подигне после попуштања тастера за блокаду. Сврдло мора да се налази изнад основе алата.
- Такође се побрините за правилно постављање војнице за прашину.
- Пребрзо померање алата може да изазове слаб квалитет усека или оштећења на сврдлу или мотору. Преспоро померање алата може да изазове спаљен или огребан усек. Правилна брзина додавања увек зависи од димензије сврдла, врсте предмета обраде и дубине глодања. Пре почетка глодања на стварном предмету обраде препоручујемо да направите пробни усек на комаду отпадног дрвета. На тај начин ћете моћи да проверите димензије и да видите како ће изгледати усек.
- Приликом употребе равне војнице она мора да буде постављена на десној страни у смеру додавања. На тај начин ће бити поравната са ивицом предмета обраде.

### Равна вођица (сл. 9, 10 и 11)

Равна вођица може да се употребљава за равне усеке приликом скидања ивица и израде усека. За постављање равне вођице утакните вођице у отворе у основи алата. Подесите размак између сврдла и равне вођице. На жељеној удаљености притегните зауставни завртањ и тако причврстите равну вођицу. Алат током глодања померајте тако да равна вођица буде поравната са ивицом предмета обраде. Ако је удаљеност између ивице предмета обраде и линије глодања превелика за равну вођицу, вођица не може да се употребљава. У том случају на предмет обраде причврстите равну плочу и употребите је као вођицу у односу на основу глодалице.

### Шаблонска вођица (додатна опрема) (сл. 12, 13 и 14)

Шаблонска вођица дефинише пут по којем се помера сврдло, и тиме омогућава употребу глодалице за глодање према узорку. Да бисте је поставили, убаците шаблонску вођицу у основу алата а затим притегните завртње. Шаблон причврстите на предмет обраде. Алат поставите на шаблон и померајте га дуж ивице шаблона.

### Прикључивање усисивача за праšину или сакупљача праšине Макита (сл. 15)

За чистији рад на глодалицу можете да прикључите усисивач за праšину или сакупљач праšине Макита. Цев и наставак за усисавање прикључите на глодалицу. Наставак за усисавање праšине можете да прикључите и непосредно на основу глодалице.

За прикључивање усисивача за праšину Макита (модел 406/431) потребна је додатна цев унутрашњег пречника од 28 мм. За прикључивање сакупљача праšине Макита (модел 420S) додатна цев није потребна. Глодалицу можете да прикључите непосредно на цев сакупљача праšине.

### ОДРЖАВАЊЕ

#### ПАЖЊА:

Пре рада на алату проверите да ли сте искључили прекидач и кабл извукли из утичнице.

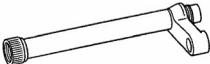
#### Замена угљених четкица (сл.16 и 17)

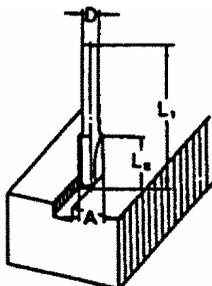
Угљене четкице замените када су истрошене до границе истрошености. Увек морате истовремено да замените обе идентичне четкице.

Сигуран и поуздан рад алата гарантујемо само ако поправке, одржавање и подешавање препустите овлашћеном сервису МАКИТА.

### ГАРАНЦИЈА

За алате Макита дајемо гаранцију у складу са важећим законским прописима одређене државе. Из гаранције је искључена штета која може да настане због нормалног трошења током употребе, преоптерећења или неодговарајућег руковања. У случају гарантног захтева молимо Вас да нерастављени алат са приложеним ГАРАНТНИМ ЛИСТОМ пошаљете свом продавцу или у сервисни центар Макита.

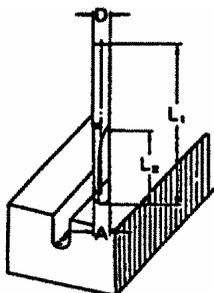
<ul style="list-style-type: none"><li>• Равна вођица</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Шаблонска вођица</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Наставак за усисавање праšине</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Цев за усисавање</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Клин за стезање 6, 8, 1/4 1/2</li></ul>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Заштитне наочари</li></ul>	



### Равно сврдло

MM

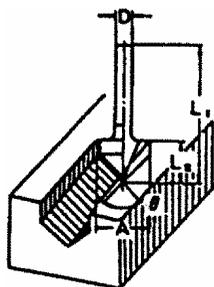
	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
20	6	20	50	15
20E	1/4"			
8	8	8 (5/16")	60 (2-3/8")	25 (63/64")
8	6	8 (5/16")	50 (1-31/32")	18 (45/64")
8E	1/4"	6 (15/64")	50 (1-31/32")	18 (45/64")
6	6			
6E	1/4"			



### Сврдло за „U” жлебове

MM

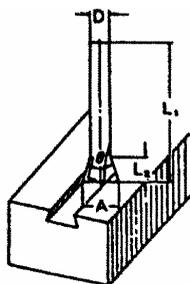
	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	R
6	6	6 (15/64")	60 (2-3/8")	28 (1-3/32")	3 (1/8")
6E	1/4"				



### Сврдло за „V” жлебове

MM

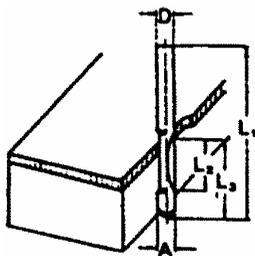
	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	θ
20	6	20 (25/32")	50 (1-31/32")	15 (19/32")	90°
20E	1/4"				



### Сврдло „даставичји реп”

MM

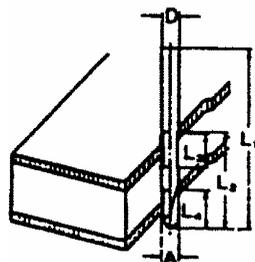
	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	θ
15S	8	14,5 (9/16")	55 (2-5/32")	10 (25/64")	35°
15L	8	14,5 (9/16")	55 (2-5/32")	14,5 (9/16")	23°
12	8	14,5 (9/16")	50 (1-31/32")	9 (23/64")	30°



Везно сврдло за обрезавање

MM

	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>
8	8	8 (5/16")	60 (2-3/8")	20 (25/32")	35 (1-3/8")
6	6	6 (15/64")	60 (2-3/8")	18 (45/64")	28 (1-3/8")
6E	1/4"				



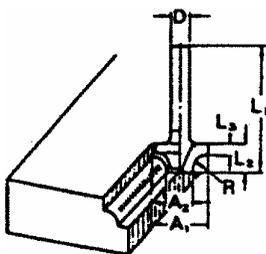
Двоструко везно сврдло за обрезавање

MM

	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>
8	8	8 (5/16")	80 (3-5/32")	55 (2-5/32")	20 (25/32")	25 (63/64")
6	6	6 (15/64")	70 (2-3/4")	40 (1-37/64")	12 (15/32")	14 (35/64")
6E	1/4"					

Сврдло за заобљавање ивица 1/4

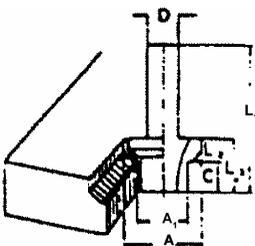
MM



	D	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	R
8R	6	25 (63/64")	9 (23/64")	48 (1-57/64")	13 (33/64")	5 (13/64")	8 (5/16")
8RE	1/4"						
4R	6	20 (25/32")	8 (5/16")	45 (1-25/32")	10 (25/64")	4 (5/32")	4 (5/32")
4RE	1/4"						

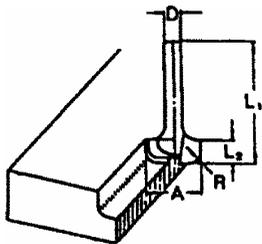
Сврдло за скидање

MM

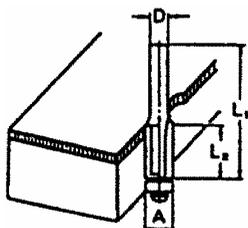


	D	A <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	θ
30°	6	23 (29/32")	46 (1-13/16")	11 (7/16")	6 (15/64")	30°
30°E	1/4"					
45°	6	20 (25/32")	50 (1-31/32")	13 (33/64")	5 (13/64")	45°
45°E	1/4"					
80°	6	20 (25/32")	49 (1-15/16")	14 (35/64")	2 (5/64")	60°
60°E	1/4"					

### Сврдло за обликовање

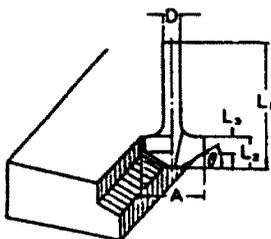


### Везно сврдло за обрезавање са кугличним лежајем



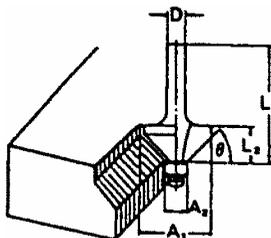
MM				
	D	A	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
10	6	10 (25/64")	50 (1-31/32")	20 (25/32")
10E	1/4"			

### Сврдло за заобљавање ивица са кугличним лежајем



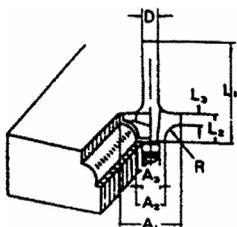
MM							
	D	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	R
1	6	15	6	37	7	3,5	3
1E	1/4"	(19/32")	(5/16")	(1-15/32")	(9/32")	(9/64")	(1/8")
2	6	21	6	40	10	3,5	6
2E	1/4"	(53/64")	(5/16")	(1-37/64")	(25/64")	(9/64")	(15/64")

### Сврдло за скидање са кугличним лежајем



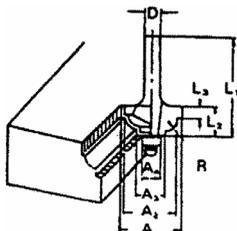
MM						
	D	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	theta
45°	6	26	8	42	12	45°
45°E	1/4"	(1-1/32")	(5/16")	(1-21/32")	(15/32")	
60°	6	20	8	41	11	45°
60°E	1/4"	(25/32")	(5/16")	(1-5/8")	(7/16")	

### Сврдло за обликовање са кугличним лежајем



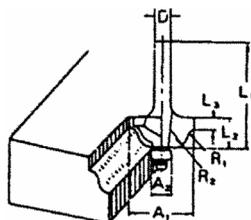
									MM
	D	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	R	
2	6	20	12	8	40	10	5,5	4	
2E	1/4"								
3	6	26	8	8	42	12	4,5	7	
3E	1/4"								

### Сврдло за обликовање са кугличним лежајем



										MM
	D	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	A <sub>4</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	R	
2	6	20	18	12	8	40	10	5,5	3	
2E	1/4"	(25/32")	(45/64")	(15/32")	(5/16")	(1-37/64")	(25/64")	(7/32")	(1/8")	
3	6	26	22	12	8	42	12	5	5	
3E	1/4"	(1-1/32")	(7/8")	(15/32")	(5/16")	(1-21/32")	(15/32")	(13/64")	(13/64")	

### Сврдло за обликовање



									MM
	D	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	
2	6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5	
2E	1/4"	(25/32")	(5/16")	(1-37/64")	(25/64")	(11/64")	(3/32")	(11/64")	
3	6	26	8	42	12	4,5	3	6	
3E	1/4"	(1-1/32")	(5/16")	(1-21/32")	(15/32")	(11/64")	(1/8")	(15/64")	

### ДОДАТНИ ПРИБОР

#### ПАЖЊА!

Ова опрема и прибор намењени су за употребу са алатом Макита, који је описан у овом упутству за употребу. Употреба друге опреме и прибора може да доведе до телесних повреда.

### **Бука и вибрације за модел RP0910**

Ниво звучног притиска према оцени А износи 82 дБ (А)  
Током рада јачина звука може да прелази 85 дБ (А)

– Носите заштиту за уши –

Просечна ефективна вредност вибрација не прелази 5 м/с<sup>2</sup>

### **Бука и вибрације за модел RP1110C**

Ниво звучног притиска према оцени А износи 80 дБ (А)  
Током рада јачина звука може да прелази 85 дБ (А)

– Носите заштиту за уши –

Просечна ефективна вредност вибрација не прелази 2,5 м/с<sup>2</sup>

### **СЕ – ИЗЈАВА О САГЛАСНОСТИ**

Доле потписани Јасухико Канзаки, овлашћена особа друштва Makita Corporation, 3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446 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/EGS, 89/336/EGS и 98/37/ES.

\* од 1. јануара 2001.

Јасухико Канзаки      **CE 2000**



Директор

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

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

884380B062