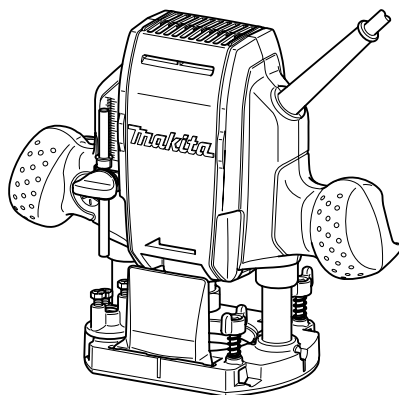
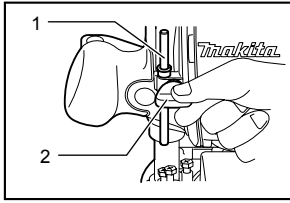




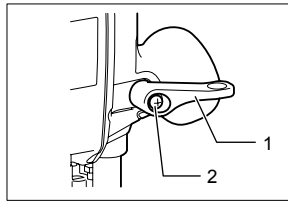
GB	Router	INSTRUCTION MANUAL
S	Handöverfräs	BRUKSANVISNING
N	Håndoverfres	BRUKSANVISNING
FIN	Yläjyrsin	KÄYTTÖOHJE
LV	Frēzmašīna	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
LT	Freza	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
EE	Profiilfrees	KASUTUSJUHEND
RUS	Фрезер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

RP0900

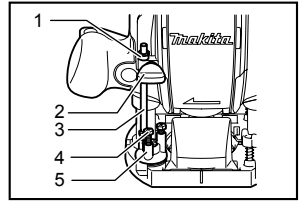




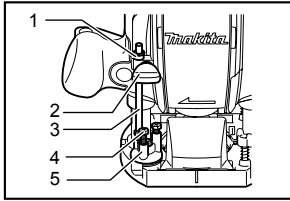
**1** 009744



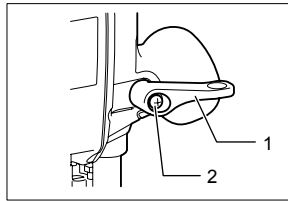
**2** 009745



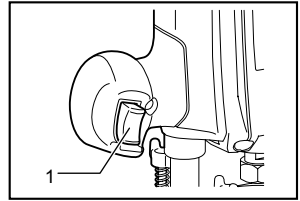
**3** 009746



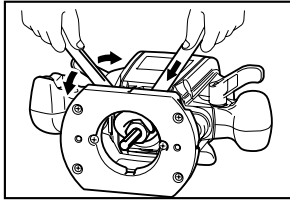
**4** 009746



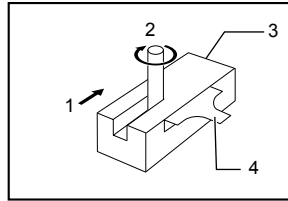
**5** 009745



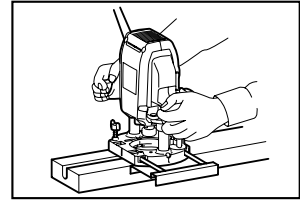
**6** 009747



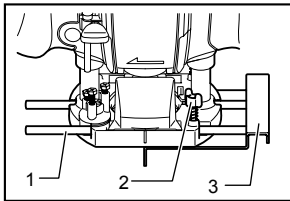
**7** 009748



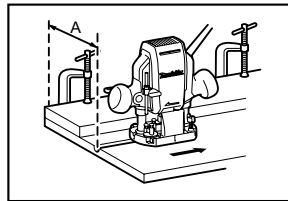
**8** 001985



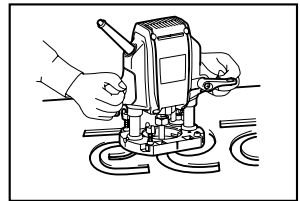
**9** 009749



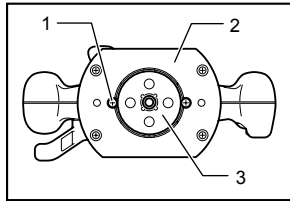
**10** 009750



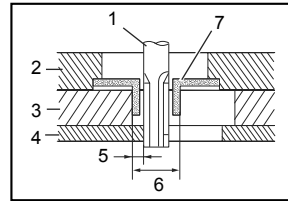
**11** 009751



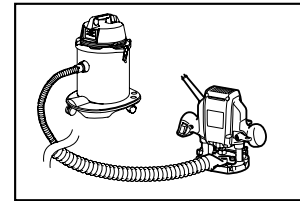
**12** 009752



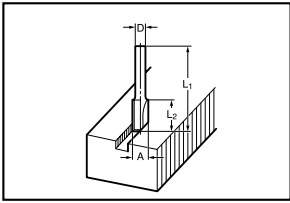
**13** 009753



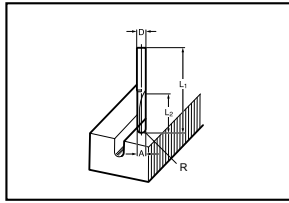
**14** 003695



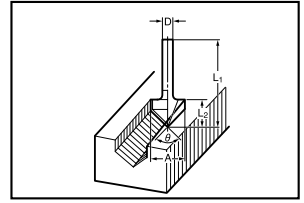
**15** 009755



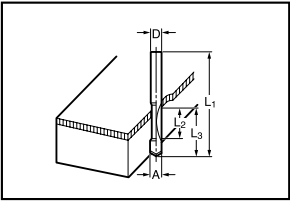
16 005116



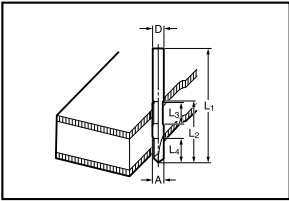
17 005117



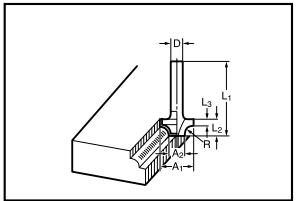
18 005118



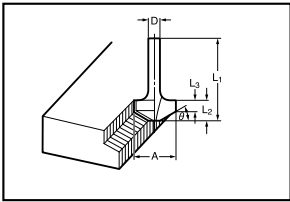
19 005120



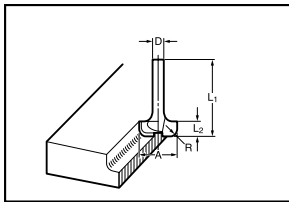
20 005121



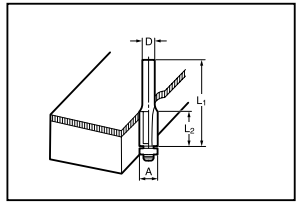
21 005125



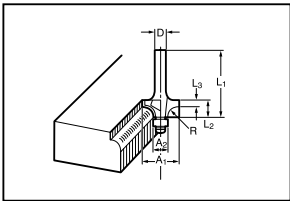
22 005126



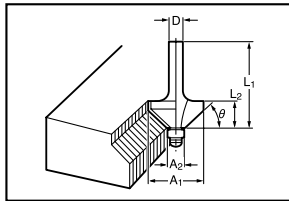
23 005129



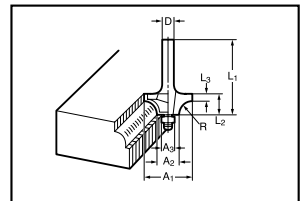
24 005130



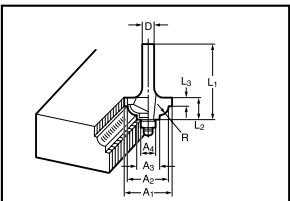
25 005131



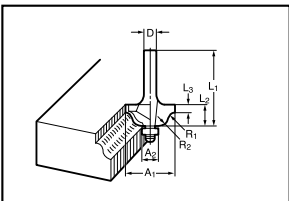
26 005132



27 005133



28 005134



29 005135

## РУССКИЙ ЯЗЫК (Исходная инструкция)

### Объяснения общего плана

1-1. Стопорная опора	4-4. Регулировочный шестигранный болт	13-1. Винт
1-2. Винт		13-2. Основание
2-1. Рычаг блокировки	4-5. Стопорный блок	13-3. Трафаретная направляющая
2-2. Винт	5-1. Рычаг блокировки	14-1. Бита
3-1. Указатель глубины	5-2. Винт	14-2. Основание
3-2. Винт	6-1. Курковый выключатель	14-3. Профиль
3-3. Стопорная опора	8-1. Направление подачи	14-4. Обрабатываемая деталь
3-4. Регулировочный шестигранный болт	8-2. Направление вращения биты	14-5. Расстояние (X)
3-5. Стопорный блок	8-3. Обрабатываемая деталь	14-6. Внешний диаметр профильной направляющей
4-1. Указатель глубины	8-4. Прямая направляющая	14-7. Профильная направляющая
4-2. Винт	10-1. Стержень направляющей	
4-3. Стопорная опора	10-2. Винт зажима	
	10-3. Прямая направляющая	

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RP0900
Размер цангового патрона	6мм, 1/4", 8 мм и/или 3/8"
Вертикальный ход	0 - 35 мм
Число оборотов без нагрузки (мин <sup>-1</sup> )	27 000
Общая высота	217 мм
Вес нетто	2,7 кг
Класс безопасности	II/II

• Благодаря нашей постоянно действующей программе исследований и разработок, указанные здесь технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

• Примечание: Технические характеристики могут различаться в зависимости от страны.

• Масса в соответствии с процедурой ЕРТА 01/2003

ENE010-1

ENG223-2

### Назначение

Данный инструмент предназначен для зачистки заподлицо и профилирования дерева, пластмассы и подобных материалов.

ENF002-1

### Источник питания

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластинке, и может работать только от однофазного источника переменного тока. В соответствии с европейским стандартом данный инструмент имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без провода заземления.

ENG102-3

### Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN60745:

Уровень звукового давления ( $L_{pA}$ ): 89 дБ (A)

Уровень звуковой мощности ( $L_{WA}$ ): 100 дБ (A)

Погрешность (K): 3 дБ(A)

**Используйте средства защиты слуха**

### Вибрация

Общий уровень вибрации (векторная сумма по трем координатам), определенный в соответствии с EN60745:

Рабочий режим: вырезание пазов в MDF

Распространение вибрации ( $a_n$ ): 4,0 м/с<sup>2</sup>

Погрешность (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>

ENG901-1

- Заявленное значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.
- Заявленное значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

### ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости способа применения инструмента.
- Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке

воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

GEB018-2

ENH101-13

Только для европейских стран

### Декларация о соответствии ЕС

**Makita Corporation, являясь ответственным производителем, заявляет, что следующие устройства Makita:**

Обозначение устройства:  
Фрезер

Модель/Тип: RP0900

являются серийными изделиями и

**Соответствует следующим директивам ЕС:**

98/37/ЕС до 28 декабря 2009 г. и 2006/42/ЕС с 29 декабря 2009 г.

И изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN60745

Техническая документация хранится у официального представителя в Европе:

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

30 января 2009



000230

Tomoyasu Kato (Томояшу Като)  
Директор  
Makita Corporation  
3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

## Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Ознакомьтесь со всеми инструкциями и рекомендациями по технике безопасности. Невыполнение инструкций и рекомендаций может привести к поражению электротоком, пожару и/или тяжелым травмам.

**Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.**

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ФАСОННОЙ ФРЕЗЫ

1. Если при выполнении работ существует риск контакта режущего инструмента со скрытой электропроводкой или собственным шнуром питания, держите электроинструменты за специально предназначенные изолированные поверхности. Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что металлические детали инструмента также будут под напряжением, что приведет к поражению оператора электрическим током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. В случае длительного использования инструмента используйте средства защиты слуха.
4. Аккуратно обращайтесь с битой.
5. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите биты и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную биты.
6. Избегайте попадания режущего инструмента на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
7. Крепко держите инструмент обеими руками.
8. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
9. Перед включением выключателя убедитесь, что бита не касается детали.
10. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте инструменту немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке биты.
11. Помните о направлении вращения биты и направлении ее подачи.
12. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
13. Перед извлечением биты из детали всегда выключайте инструмент и ждите остановки движения биты.

14. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к бите. Она может быть очень горячей, что приведет к ожогам кожи.
15. Не допускайте небрежной чистки основания инструмента растворителем, бензином, маслом и т. п. Это может привести к возникновению трещин в основании.
16. Обращаем ваше внимание на необходимость использования режущего инструмента с соответствующим диаметром хвостовика и рассчитанного на скорость инструмента.
17. Некоторые материалы могут содержать токсичные химические вещества. Примите соответствующие меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания или контакта с кожей таких веществ. Соблюдайте требования, указанные в паспорте безопасности материала.
18. Всегда используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты дыхательных путей от пыли разрезаемых материалов.

## СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

### ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

**НЕ ДОПУСКАЙТЕ**, чтобы удобство или опыт эксплуатации данного устройства (полученный от многократного использования) доминировали над строгим соблюдением правил техники безопасности при обращении с этим устройством. **НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ** инструмента или несоблюдение правил техники безопасности, указанных в данном руководстве, может привести к тяжелой травме.

## ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

### ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед проведением регулировки или проверки работы инструмента всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

### Регулировка глубины резки

#### Рис.1

Установите инструмент на плоскую поверхность. Ослабьте болт крепления стопорной опоры. Ослабьте рычаг блокировки и опускайте корпус инструмента, пока бита не будет касаться плоской поверхности. Затяните рычаг блокировки для фиксации корпуса инструмента.

#### Рис.2

Затем, опустите стопорную опору, чтобы она соприкасалась с регулировочным шестигранным болтом. Совместите указатель глубины с отметкой "0".

Поднимайте стопорную опору, пока не будет достигнута необходимая глубина резки. Глубина резки указывается на шкале (с градацией в 1 мм) указателем глубины. Затем затяните болт для крепления стопорной опоры.

Теперь predetermined глубины резки можно добиться, ослабив рычаг блокировки и опустив корпус инструмента, чтобы стопорная опора касалась регулировочного шестигранного болта.

#### Рис.3

### ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Так как чрезмерная резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки не должна превышать 20 мм за один проход при резке пазов битой диаметром 8 мм.
- При резке пазов битой диаметром 20 мм, глубина резки не должна составлять более 5 мм за один проход.

Если Вы хотите вырезать пазы глубиной более 15 мм с помощью биты диаметром 8 мм или глубиной более 5 мм с помощью биты диаметром 20 мм, делайте несколько проходов, постепенно увеличивая глубину биты.

### Стопорный блок

#### Рис.4

Ограничитель оснащен тремя шестигранными регулировочными винтами, один оборот соответствует подъему или опусканию на 0,8 мм. С помощью этих регулировочных винтов можно легко настроить три разные глубины резания без изменения положения штифта ограничителя.

Отрегулируйте нижний винт на максимальную глубину резания, руководствуясь разделом "Регулировка глубины резания". Отрегулируйте остальные два винта на меньшие глубины резания. Различия по высоте этих винтов соответствуют различной глубине резания.

Для регулировки винта его следует вращать. Ограничитель также очень удобен для выполнения тройного прохода с последовательным увеличением глубины при вырезании глубоких пазов.

### ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

При использовании биты общей длиной 60 мм или больше, или имеющей длину грани 35 мм или больше, глубину резки регулировать упомянутым выше способом нельзя. Чтобы отрегулировать биты, сделайте следующее:

Ослабьте рычаг блокировки и осторожно отрегулируйте выступ биты под основанием

инструмента на необходимую глубину резки, поднимая или опуская корпус инструмента. Затем затяните рычаг блокировки для фиксации корпуса инструмента на данной глубине резки. Держите корпус инструмента заблокированным в таком положении при эксплуатации. Так как бита всегда выступает из основания инструмента, соблюдайте осторожность при переноске инструмента.

### Регулировка рычага блокировки

#### Рис.5

Положение блокировки стопорного рычага можно регулировать. Для выполнения регулировки выверните винт, фиксирующий стопорный рычаг. Стопорный рычаг будет отсоединен. Установите стопорный рычаг под нужным углом. После регулировки затяните стопорный рычаг по часовой стрелке.

### Действие переключения

#### Рис.6

#### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед включением инструмента в розетку, всегда проверяйте, что триггерный переключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение "ВЫКЛ", если его отпустить.

Для запуска инструмента просто нажмите триггерный переключатель. Отпустите триггерный переключатель для остановки.

## МОНТАЖ

#### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед проведением каких-либо работ с инструментом всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

### Установка или снятие биты

#### Рис.7

#### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Надежно устанавливайте биту. Всегда пользуйтесь только ключами, поставляемыми вместе с инструментом. Незатянутая или слишком затянутая бита может быть опасна.
- Не затягивайте гайку цангового патрона, не вставив биту. Это может привести к поломке цангового конуса.

Вставьте биту до конца в цанговый конус и крепко затяните цанговую гайку двумя ключами.

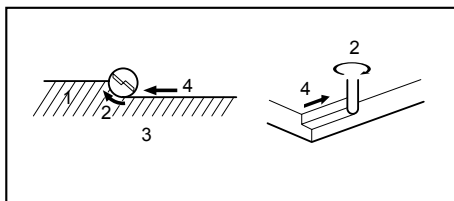
В комплект поставки в качестве стандартного оборудования входит цанговый конус 6 мм или 1/4" в дополнение к цанговому конусу 8 мм или 3/8", устанавливаемому на заводе-изготовителе. Используйте цанговый конус надлежащего размера, подходящего для биты, которую Вы намереваетесь использовать.

Для снятия биты выполните процедуру установки в обратном порядке.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь, при этом бита не должна ее касаться. Затем включите инструмент и подождите, пока бита наберет полную скорость. Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по поверхности обрабатываемой детали, держа основание инструмента заподлицо и плавно продвигая его до завершения резки.

При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от биты в направлении подачи.



1. Обрабатываемая деталь
2. Направление вращения биты
3. Вид сверху инструмента
4. Направление подачи

001984

#### Примечание:

- Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить биту или двигатель. Слишком медленное перемещение инструмента вперед может привести к сжиганию и порче выреза. Надлежащая скорость подачи будет зависеть от размера биты, типа обрабатываемой детали и глубины резки. Перед осуществлением резки на фактической обрабатываемой детали, рекомендуется сделать пробный вырез на куске ненужного пиломатериала. Это позволит точно узнать, как будет выглядеть вырез, а также проверить размеры.
- При использовании прямой направляющей, обязательно устанавливайте ее на правой стороне в направлении подачи. Это поможет удерживать ее заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

#### Рис.8

### Прямая направляющая

#### Рис.9

Прямая направляющая эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов.

Чтобы установить прямую направляющую, вставьте стержни направляющей в отверстия в основании

инструмента. Отрегулируйте расстояние между битой и прямой направляющей. Установив необходимое расстояние, затяните барашковые болты для закрепления прямой направляющей.

#### Рис.10

При резке, перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

Если расстояние (А) между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резки слишком широкое для прямой направляющей, или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, прямую направляющую использовать нельзя. В данном случае, надежно закрепите прямую доску к обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания фрезера. Подавайте инструмент в направлении стрелки.

#### Рис.11

### Профильная направляющая (дополнительная принадлежность)

#### Рис.12

Профильная направляющая имеет втулку, через которую проходит бита, что позволяет использовать

инструмент с профильными шаблонами.

Для установки профильной направляющей, ослабьте болты в основании инструмента, вставьте профильную направляющую и затяните болты.

#### Рис.13

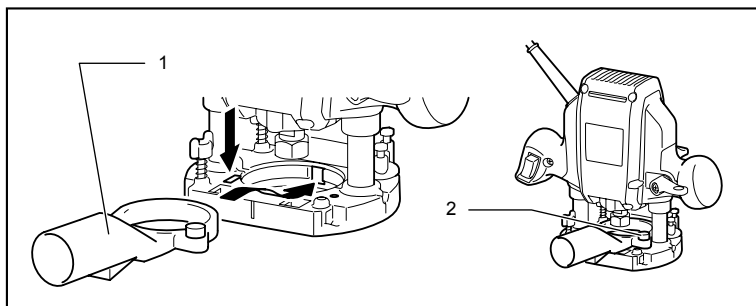
Прикрепите профиль к обрабатываемой детали. Установите инструмент на профиль и перемещайте его, продвигая профильную направляющую вдоль боковой стороны профиля.

#### Рис.14

#### Примечание:

- Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (X) между битой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения:  
Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр биты) / 2

### Противопылевая насадка (дополнительное приспособление)



1. Пылесборный патрубок  
2. Винт-барашек

009754

Противопылевая насадка используется для удаления пыли. При помощи барашкового винта установите противопылевую насадку на инструмент так, чтобы выступ на противопылевой насадке вошел в паз в основании инструмента.

Затем подсоедините пылесос к противопылевой насадке.

#### Рис.15

## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

### ⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания всегда проверяйте, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.

- Запрещается использовать бензин, лигроин, растворитель, спирт и т.п. Это может привести к изменению цвета, деформации и появлению трещин.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ оборудования, ремонт, любое другое техобслуживание или регулировку необходимо производить в уполномоченных сервис-центрах Makita, с использованием только сменных частей производства Makita.

# ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

## ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Эти принадлежности или насадки рекомендуется использовать вместе с Вашим инструментом Makita, описанным в данном руководстве. Использование каких-либо других принадлежностей или насадок может представлять опасность получения травм. Используйте принадлежность или насадку только по указанному назначению.

Если Вам необходимо содействие в получении дополнительной информации по этим принадлежностям, свяжитесь со своим местным сервис-центром Makita.

- Биты для прямых и криволинейных пазов
- Биты для образования кромок
- Биты для резки многослойных кромок
- Прямая направляющая
- Профильная направляющая 25
- Профильные направляющие
- Переходник для профильной направляющей
- Стопорная гайка
- Цанговый конус 3/8", 1/4"
- Цанговый конус 6 мм, 8 мм
- Ключ 13
- Ключ 22
- Противопылевая насадка

## Фрезерные биты

### Прямая бита

Рис.16

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

009802

### Бита для "U"-образных пазов

Рис.17

MM				
D	A	L 1	L 2	R
6	6	50	18	3

009803

### Бита для "V"-образных пазов

Рис.18

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

009804

### Бита для обрезки кромок точек сверления заподлицо

Рис.19

MM				
D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

009806

### Бита для двойной обрезки кромок точек сверления заподлицо

Рис.20

MM					
D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
8	8	80	55	20	25
6	6	70	40	12	14

009807

### Бита для закругления углов

Рис.21

MM						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	25	9	48	13	5	8
6	20	8	45	10	4	4

009808

### Бита для снятия фасок

Рис.22

MM					
D	A	L 1	L 2	L 3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

009809

### Бита для выкружки

Рис.23

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

009810

### Подшипниковая бита для обрезки кромок заподлицо

Рис.24

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

009811

### Подшипниковая бита для закругления углов

Рис.25

MM						
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"						

009812

**Подшипниковая бита для снятия фасок****Рис.26**

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

009813

**Подшипниковая бита для забортовки****Рис.27**

MM							
D	A 1	A 2	A 3	L 1	L 2	L 3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

009814

**Подшипниковая бита для выкружки****Рис.28**

MM								
D	A 1	A 2	A 3	A 4	L 1	L 2	L 3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

009815

**Подшипниковая бита для S-образного профиля****Рис.29**

MM							
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R 1	R 2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6

009816



Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan