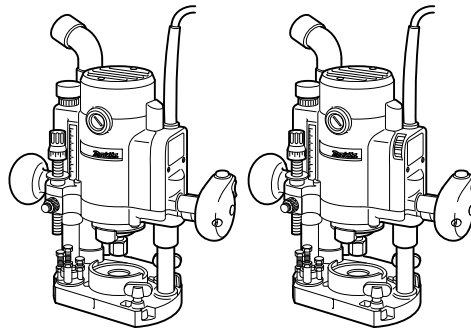




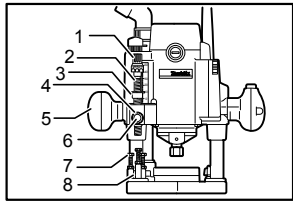
GB	Electronic Router	INSTRUCTION MANUAL
UA	Електронний фрезер	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Frezarka elektroniczna	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de frezat verticală electronică	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Elektronische Oberfräse	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Elektronikus felsőmaró	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Elektronická horná fréza	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Elektronická horní frézka	NÁVOD K OBSLUZE

**RP0910**  
**RP1110C**

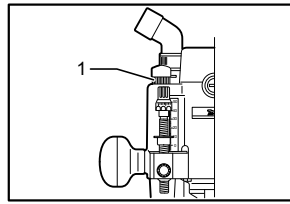


RP0910

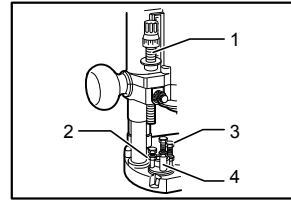
RP1110C



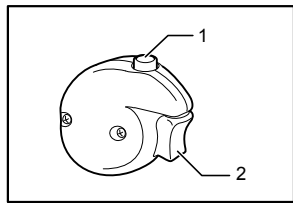
**1** 005088



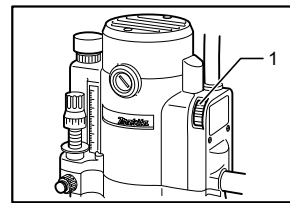
**2** 005089



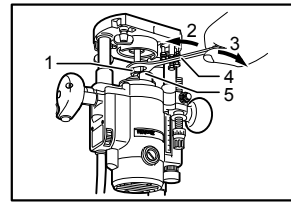
**3** 005090



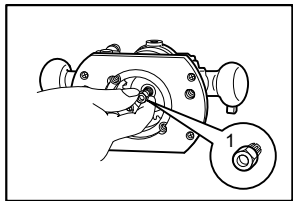
**4** 005091



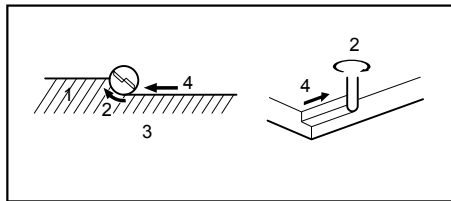
**5** 005092



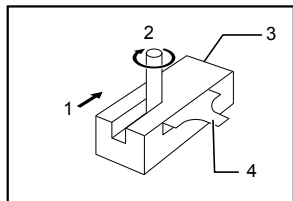
**6** 005086



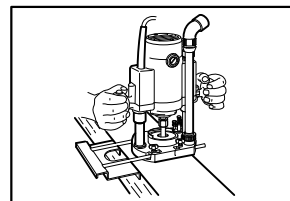
**7** 005087



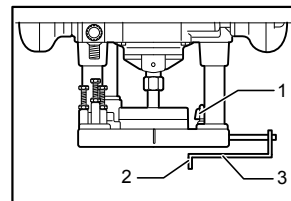
**8** 001984



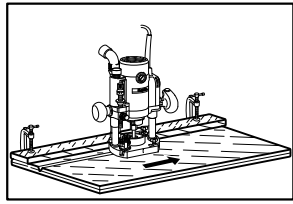
**9** 001985



**10** 005094

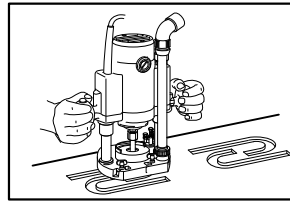


**11** 005093



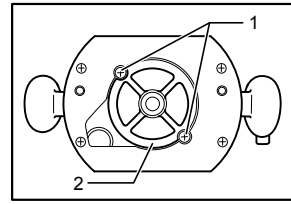
12

005095



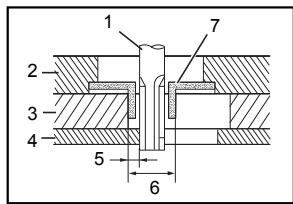
13

005096



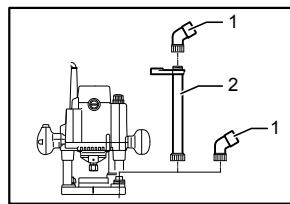
14

005097



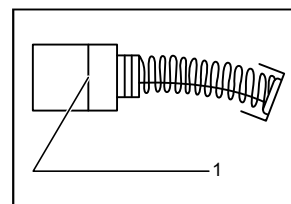
15

003695



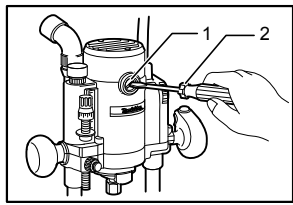
16

005098



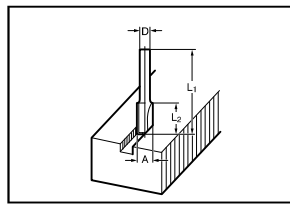
17

001145



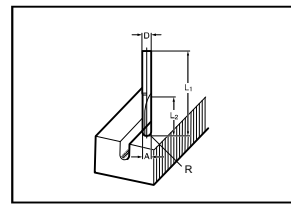
18

005099



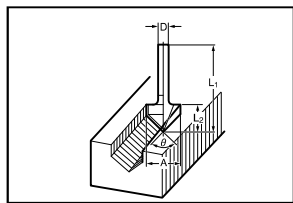
19

005116



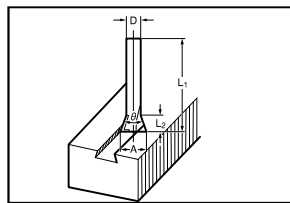
20

005117



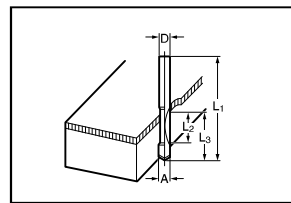
21

005118



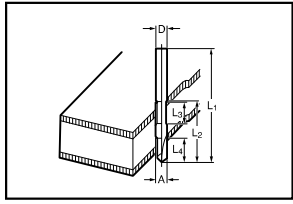
22

005119



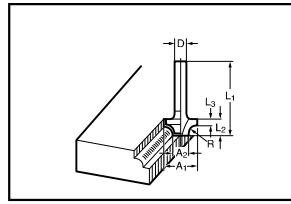
23

005120



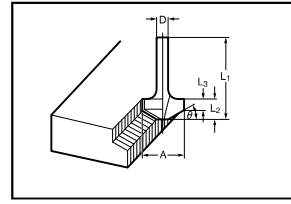
24

005121



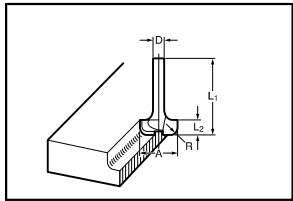
25

005125



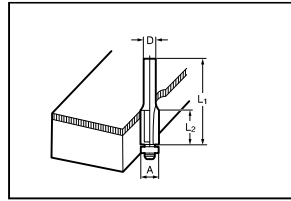
26

005126



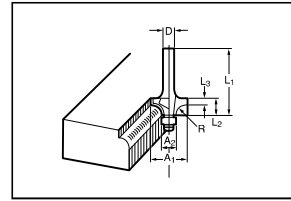
27

005129



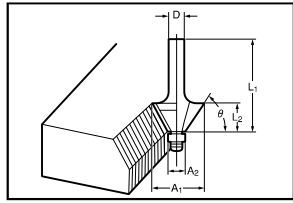
28

005130



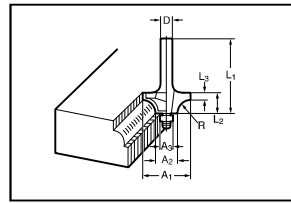
29

005131



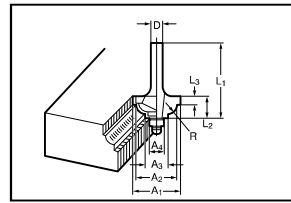
30

005132



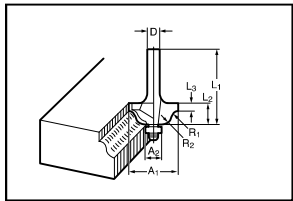
31

005133



32

005134



33

005135

## ČESKÝ

### Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Regulační knoflík	5-1. Otočný volič otáček	11-2. Vodicí povrch
1-2. Sloupek s dorazem	6-1. Matice upínacího pouzdra	11-3. Přímé vodítko
1-3. Ukazatel hloubky	6-2. Utáhnout	14-1. Šroub
1-4. Stavěcí matice sloupku zarážky	6-3. Povolit	14-2. Vodicí šablona
1-5. Pojistný knoflík	6-4. Klíč	15-1. Vrták
1-6. Tlačítko rychlého přísunu	6-5. Zámek hřídele	15-2. Základna
1-7. Stavěcí šroub s šestihrannou hlavou	7-1. Správná velikost kužele upínacího pouzdra	15-3. Šablona
1-8. Blok zarážky	8-1. Zpracovávaný díl	15-4. Zpracovávaný díl
2-1. Nylonová matice	8-2. Směr otáčení nástroje	15-5. Vzdálenost (X)
3-1. Sloupek s dorazem	8-3. Pohled na nástroj shora	15-6. Vnější průměr vodicí šablony
3-2. Šestihranná matice	8-4. Směr přívodu	15-7. Vodicí šablona
3-3. Stavěcí šroub s šestihrannou hlavou	9-1. Směr přívodu	16-1. Sestava prachové hubice
3-4. Blok zarážky	9-2. Směr otáčení nástroje	16-2. Sestava hubice
4-1. Blokovací tlačítko	9-3. Zpracovávaný díl	17-1. Mezní značka
4-2. Spoušť	9-4. Přímé vodítko	18-1. Víčko držáku uhlíku
	11-1. Závěrný šroub	18-2. Šroubovák

## TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	RP0910	RP1110C
Rozměr upínacího pouzdra	8 mm nebo 1/4"	8 mm nebo 1/4"
Výška zdvihu	0 - 57 mm	0 - 57 mm
Otáčky naprázdno (min <sup>-1</sup> )	27 000	8 000 - 24 000
Celková výška	260 mm	260 mm
Hmotnost netto	3,3 kg	3,4 kg
Třída bezpečnosti	II	II

- Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.
- Poznámka: Technické údaje se mohou pro různé země lišit.

ENE010-1

### Určení nástroje

Nástroj je určen k ořezávání a profilování dřeva, plastů a podobných materiálů.

ENF002-1

### Napájení

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

### Pro Model RP0910

ENG003-2

#### Pouze pro evropské země

##### Hluk a vibrace

Typická A-vážená úroveň akustického tlaku je 83 dB (A). Nepřesnost je 3 dB(A). Úroveň hlučnosti při práci může překračovat 85 dB (A).

##### Používejte pomůcky na ochranu sluchu.

Typická vážená hodnota efektivního zrychlení není větší než 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Tyto hodnoty byly změřeny v souladu s EN60745.

### Pro Model RP1110C

ENG003-2

#### Pouze pro evropské země

##### Hluk a vibrace

Typická A-vážená úroveň akustického tlaku je 80 dB (A). Nepřesnost je 3 dB(A).

Úroveň hlučnosti při práci může překračovat 85 dB (A).

##### Používejte pomůcky na ochranu sluchu.

Typická vážená hodnota efektivního zrychlení není větší než 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Tyto hodnoty byly změřeny v souladu s EN60745.

### Pro Model RP0910,RP1110C

ENH101-5

## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ S NORMAMI EU

Prohlašujeme na naši vlastní odpovědnost, že tento výrobek je ve shodě s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty;

EN60745, EN55014, EN61000, a to v souladu s Nařízením rady 89/336/EEC, 98/37/EC.

Yasuhiko Kanzaki **CE2005**



ředitel

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes, Bucks MK15  
8JD, ANGLIE

Odpovědný výrobce:

Makita Corporation Anjo Aichi Japan

GEB018-1

## Zvláštní bezpečnostní zásady

**NEDOVOLTE**, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě předchozího použití) vedl k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro vrchní fréžku. Budete-li tento nástroj používat nebezpečným nebo nesprávným způsobem, můžete utrpět vážné zranění.

1. Při práci, kdy vrtací nástroj může přijít do styku se skrytými elektrickými vodiči nebo s vlastní elektrickou šňůrou, držte jej za izolovaná uchopná místa. Při kontaktu se „živým“ vodičem se stanou nechráněné kovové součásti nástroje rovněž „živými“ a obsluha může být zasažena elektrickým proudem.
2. Uchyťte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem. Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. Při delším používání noste ochranu sluchu.
4. S pracovními nástroji manipulujte velice opatrně.
5. Před zahájením provozu pečlivě zkontrolujte pracovní nástroj, zda nevykazuje známky trhlin nebo poškození. Popraskaný nebo poškozený nástroj je nutno okamžitě vyměnit. Neřežte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte a odstraňte z dílu všechny případné hřebíky.
7. Držte nástroj pevně oběma rukama.
8. Nepřibližujte ruce k otáčejícím se částem.
9. Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se pracovní nástroj nedotýká dílu.
10. Před použitím nástroje na skutečném dílu jej nechejte na chvíli běžet. Sledujte, zda nevznikají vibrace nebo viklání, které by mohly signalizovat špatně nainstalovaný pracovní nástroj.
11. Dávejte pozor na směr otáčení pracovního nástroje a směr přívodu materiálu.
12. Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
13. Před vytažením nástroje z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se pracovní nástroj úplně nezastaví.
14. Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte pracovního nástroje; může dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
15. Dávejte pozor, abyste základnu nástroje neznečistili ředidlem, benzínem, olejem nebo podobným materiálem. Tyto látky mohou způsobit trhliny v základně nástroje.
16. Nezapomeňte, že je potřeba používat frézy se správným průměrem dřívku, které jsou vhodné pro otáčky nástroje.
17. Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.
18. Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.

## TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

### ⚠VAROVÁNÍ:

**NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ** nebo **nedodržování bezpečnostních zásad** uvedených v tomto návodu může vést k vážnému zranění.

## POPIS FUNKCE

### ⚠POZOR:

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

### Nastavení hloubky řezu

#### Fig.1

Položte nástroj na rovný povrch. Povolte pojistný knoflík a spouštějte tělo nástroje, dokud se nástroj nedotkne rovného povrchu. Zajistěte tělo nástroje utažením pojistného knoflíku.

Dotáhněte stavěcí matici sloupku zarážky proti směru hodinových ručiček. Spouštějte sloupek zarážky dolů, dokud nevede do kontaktu se stavěcím šroubem. Vyrovnějte ukazatel hloubky s ryskou „0“. Hloubka řezu je signalizována na stupnici ukazatelem hloubky.

Při stisknutí tlačítka rychlého přísunu zvedejte sloupek zarážky, dokud nedosáhnete požadované hloubky řezu. Minutových seřízení hloubky lze dosáhnout otáčením regulačního knoflíku (1 mm na otáčku).

Otáčením stavěcí matice sloupku zarážky ve směru hodinových ručiček lze pevně dotáhnout sloupek zarážky.

Nyní lze dosáhnout předem stanovené hloubky řezu povolením pojistného knoflíku a poté spouštěním těla nástroje, dokud sloupek zarážky nevede do styku se stavěcím šroubem s šestihrannou hlavou bloku zarážky.

## Nylonová matice

### Fig.2

Otáčením nylonové matice lze seřizovat horní limit těla nástroje. Je-li hrot nástroje zatažen více než je potřebné vzhledem k povrchu základní desky, otáčejte nylonovou maticí tak, aby se horní limit snížil.

#### ⚠POZOR:

- Vzhledem k tomu, že příliš intenzivní řezání může vést k přetížení motoru nebo obtížím s udržením nástroje pod kontrolou, neměla by hloubka řezu při jednotlivém průchodu řezání drážek nástrojem o průměru 8 mm přesáhnout 15 mm.
- Při řezání drážek nástrojem o průměru 20 mm by hloubka řezu při jednom průchodu neměla překročit 5 mm.
- Při řezání drážek s velmi velkou hloubkou použijte dva nebo tři průchody a postupně zvětšujte hloubku řezu.
- Nespouštějte nylonovou matici příliš nízko. V opačném případě bude nebezpečně vyčnívat nástroj.

## Blok zarážky

### Fig.3

Blok zarážky je vybaven třemi stavěcími šrouby s šestihlannou hlavou, které se zvedají nebo klesají o 0,8 mm za otáčku. Pomocí těchto stavěcích šroubů s šestihlannou hlavou lze snadno dosáhnout třech různých hloubek řezu bez nutnosti opakovaného seřizování sloupku zarážky.

Nastavte nejnižší šroub s šestihlannou hlavou tak, aby bylo dosaženo největší hloubky řezu, a to pomocí postupu popsaného v odstavci „Nastavení hloubky řezu“. Chcete-li dosáhnout mělkého řezu, seřídte dva zbývající šrouby s šestihlannou hlavou. Rozdíly ve výšce těchto šroubů s šestihlannou hlavou je roven rozdílům v hloubkách řezu.

Při seřizování šroubů s šestihlannou hlavou nejdříve povolte klíčem šestihlanné matice na šroubech s šestihlannou hlavou a poté šrouby otáčejte. Po dosažení požadované polohy přidrže šrouby s šestihlannou hlavou a utáhněte šestihlanné matice v této požadované poloze. Blok zarážky je také pohodlný při řezání hlubokých drážek pro provádění třech průchodů s postupně zvětšujícím se nastavením hloubky nástroje.

## Zapínání

### Fig.4

#### ⚠POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.
- Dbejte, aby byl před aktivací spínače uvolněn zámek hřídele.

Chcete-li nástroj uvést do chodu, stisknete zajišťovací tlačítko a poté spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Pokud chcete pracovat nepřetržitě, stisknete spoušť a poté zmáčknete zajišťovací tlačítko ještě dále. Chcete-li nástroj zastavit, stisknete spoušť; zajišťovací tlačítko se vrací automaticky. Poté spoušť uvolněte.

Po uvolnění spouště slouží odjišťovací funkce jako prevence stisknutí spouště.

## Otočný volič rychlosti

### U modelu RP1110C

#### Fig.5

Rychlost nástroje lze regulovat přesunutím otočného voliče otáček na požadované nastavení od 1 do 5.

Vyšších otáček se dosahuje při otáčení voličem ve směru číslice 5. Nižší otáčky lze získat při otáčení voličem ve směru číslice 1.

Lze tak vybrat ideální rychlost pro optimální zpracování materiálu, tj. otáčky lze správně seřídít tak, aby odpovídaly materiálu a průměru pracovního nástroje. Vztah mezi nastavením zvoleným na voliči a příbližnými otáčkami nástroje naleznete v tabulce.

Počet	min <sup>-1</sup>
1	8 000
2	12 000
3	16 000
4	20 000
5	24 000

006451

#### ⚠POZOR:

- Otočným voličem otáček lze otáčet pouze do polohy 5 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohy 5 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

## MONTÁŽ

#### ⚠POZOR:

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

## Instalace a demontáž pracovního nástroje

### Fig.6

#### ⚠POZOR:

- Nainstalujte pevně pracovní nástroj. Vždy používejte pouze klíč dodaný spolu s nástrojem. Volný nebo příliš utážený pracovní nástroj může být nebezpečný.
- Nedotahujte matici upínacího pouzdra bez vloženého pracovního nástroje. Mohlo by dojít ke zlomení kužele upínacího pouzdra.

Vložte pracovní nástroj úplně do kužele upínacího pouzdra. Stisknutím zámku hřídele zajistíte hřídel proti pohybu a pomocí klíče pevně dotáhněte matici upínacího pouzdra.

U výrobce je na nástroj instalován 8 mm nebo 6,35 mm kužel upínacího pouzdra. Používáte-li frézovací nástroje s jiným průměrem dřívku, použijte správnou velikost kužele upínacího pouzdra odpovídající pracovnímu nástroji, který chcete použít.

Chcete-li pracovní nástroj demontovat, použijte obrácený postup instalace.

Fig.7

## PRÁCE

### ⚠ POZOR:

- Před zahájením provozu se vždy přesvědčte, zda se tělo nástroje automaticky zvedne na horní limit a zda pracovní nástroj při uvolněním pojistném knoflíku nevyčlívá ze základny nástroje.

Ustavte základnu nástroje na zpracovávaný díl bez toho, aby došlo ke kontaktu pracovního nástroje s dílem. Poté nástroj zapněte a počkejte, dokud pracovní nástroj nedosáhne plných otáček. Spustte dolů tělo nástroje a posunujte nástroj dopředu po povrchu dílu. Udržujte základnu nástroje vyrovnanou a pomalu nástrojem posunujte až do ukončení řezu.

Při řezání hran by se měl povrch dílu nacházet na levé straně pracovního nástroje ve směru přísunu.

Fig.8

### POZNÁMKA:

- Dbejte, aby bylo řádně nainstalováno vodítko prachu.
- Budete-li nástroj posunovat příliš rychle, může být kvalita řezu nízká nebo může dojít k poškození pracovního nástroje či motoru. Při příliš pomalém posouvání nástroje může dojít k popálení a znehodnocení řezu. Správná rychlost posunu závisí na rozměru pracovního nástroje, druhu zpracovávaného materiálu a hloubce řezu. Před zahájením řezání konkrétního dílu se doporučuje provést zkušební řez na kousku odpadního řeziva. Zjistíte tak přesně, jak bude řez vypadat a současně budete moci ověřit jeho rozměry.
- Při použití přímého vodítka, aby bylo nainstalováno na pravé straně ve směru přísunu. Tímto opatřením se nepomůže jeho zarovnání s bokem dílu.

Fig.9

### Přímé vodítko

Fig.10

Přímé vodítko je efektivní pomůckou pro provádění přímých řezů při srážení hran nebo drážkování.

Při instalaci přímého vodítka vložte vodící tyče do otvorů v základně nástroje. Upravte vzdálenost mezi pracovním nástrojem a přímým vodítkem. Jakmile je dosaženo požadované vzdálenosti, zajistíte přímé vodítko na místě dotažením závěrného šroubu.

Fig.11

Při řezání posunujte nástroj s přímým vodítkem zarovnaně se stranou zpracovávaného dílu.

Je-li vzdálenost mezi bokem dílu a polohou řezání příliš velká pro použití přímého vodítka, nebo pokud není bok dílu rovný, nelze použít přímé vodítko. V takovém případě pevně uchyťte k dílu rovnou desku a použijte ji jako vodítko oproti základně frézky. Nástroj posunujte ve směru šipky.

Fig.12

### Vodící šablona (příslušenství)

Fig.13

Vodící šablona představuje pouzdro, kterým prochází pracovní nástroj. Umožňuje použití nástroje v kombinaci se šablonami.

Při instalaci vodící šablony povolte šrouby na základně nástroje, vložte vodící šablonu a poté šrouby opět dotáhněte.

Fig.14

Uchyťte šablonu k dílu. Umístěte nástroj na šablonu a přesunujte nástroj tak, aby se vodítko šablony posunovalo podél boku šablony.

Fig.15

### POZNÁMKA:

- Díl bude uřezán v mírně odlišném rozměru ve srovnání se šablonou. Počítejte se vzdáleností (X) mezi pracovním nástrojem a vnější stranou vodítka šablony. Vzdálenost (X) lze vypočítat pomocí následujícího vzorce:  
$$\text{Vzdálenost (X)} = (\text{vnější průměr vodítka šablony} - \text{poloměr pracovního nástroje}) / 2$$

### Připojení k odsavači prachu Makita

Fig.16

Větší čistotu lze při provádění práce zajistit připojením nástroje k odsavači prachu Makita.

Vložte sestavu hubice do sestavy prachové hubice na nástroji. Sestavu prachové hubice lze do základny nástroje podle druhu prováděné činnosti zasunout také přímo.

Při připojování k odsavači prachu Makita (model 407) je nutno použít hadici s vnitřním průměrem 28 mm (volitelné příslušenství).

## ÚDRŽBA

### ⚠ POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

### Výměna uhlíků

Fig.17

Uhlíky pravidelně vyjímejte a kontrolujte. Jsou-li opotřebované až po mezní značku, vyměňte je. Uhlíky musí být čisté a musí volně zapadat do svých držáků.



Oba uhlíky je třeba vyměňovat současně. Používejte výhradně stejné uhlíky. Pomocí šroubováku odšroubujte víčka uhlíků. Vyměňte opotřeбенé uhlíky, vložte nové a zašroubujte víčka nazpět.

**Fig.18**

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

## PŘÍSLUŠENSTVÍ

### ⚠ POZOR:

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

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Přímé a drážkovací pracovní nástroje
- Nástroje pro formování hran
- Řezací nástroje na laminát
- Přímé vodítko
- Vodící šablona 25
- Vodící šablony
- Pojistná matice
- Kužel upínacího pouzdra 3/8", 1/4"
- Kužel upínacího pouzdra 6 mm, 8 mm
- Klíč 8
- Klíč 17
- Sestava prachové hubice
- Sestava hubice

### Frézovací nástroje

#### Přímý nástroj

**Fig.19**

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

007136

### Nástroj pro drážkování „U“

**Fig.20**

	D	A	L 1	L 2	R
6	6	6	60	28	3
6E	1/4"				

007137

### Nástroj pro drážkování „V“

**Fig.21**

	D	A	L 1	L 2	θ
20	6	20	50	15	90°
20E	1/4"				

006454

### Rybinový nástroj

**Fig.22**

	D	A	L 1	L 2	θ
15S	8	14,5	55	10	35°
15L	8	14,5	55	14,5	23°
12	8	12	50	9	30°

007138

### Lemovací nástroj s vrtacím hrotem

**Fig.23**

	D	A	L 1	L 2	L 3
8	8	8	60	20	35
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

007139

### Zdvojený lemovací nástroj s vrtacím hrotem

**Fig.24**

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

007140

### Nástroj na zaoblování rohů

**Fig.25**

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

007141

**Úkosovací nástroj**  
**Fig.26**

	D	A	L 1	L 2	L 3	θ
30°	6	23	46	11	6	30°
30° E	1/4"					
45°	6	20	50	13	5	45°
45° E	1/4"					
60°	6	20	49	14	2	60°
60° E	1/4"					

006462

**Obrubovací nástroj na lišty**  
**Fig.27**

	D	A	L 1	L 2	R
4R	6	20	43	8	4
4RE	1/4"				
8R	6	25	48	13	8
8RE	1/4"				

006464

**Lemovací nástroj s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.28**

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

006465

**Nástroj na zaoblování rohů s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.29**

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

006466

**Úkosovací nástroj s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.30**

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

006467

**Obrubovací nástroj s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.31**

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

006468

**Obrubovací nástroj na lišty s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.32**

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

006469

**Profilovací nástroj Roman Ogee s kuličkovým ložiskem**  
**Fig.33**

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

006470



Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan

884320-971