

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu máy:	M3700
Công suất ngâm kẹp lồng	6,35 mm (1/4") hoặc 6,0 mm
Tốc độ không tải	35.000 min ⁻¹
Chiều dài tổng thể	199 mm
Khối lượng tịnh	1,4 kg
Cấp an toàn	□/II

- Do chương trình nghiên cứu và phát triển liên tục của chúng tôi nên các thông số kỹ thuật trong đây có thể thay đổi mà không cần thông báo trước.
- Các thông số kỹ thuật có thể thay đổi tùy theo từng quốc gia.
- Khối lượng tùy theo Quy trình EPTA tháng 01/2003

Ký hiệu

Phần dưới đây cho biết các ký hiệu được dùng cho thiết bị. Đảm bảo rằng bạn hiểu rõ ý nghĩa của các ký hiệu này trước khi sử dụng.



Đọc tài liệu hướng dẫn.



CÁCH ĐIỆN CẤP 2



Chỉ dành cho các quốc gia EU
Không tháo bỏ thiết bị điện cùng với các chất thải sinh hoạt! Để tuân thủ Chỉ thị của Châu Âu về thiết bị điện và điện tử thải bỏ, và thi hành những chỉ thị này phù hợp với luật lệ quốc gia, thiết bị điện tử không còn sử dụng được nữa phải được thu nhận riêng và đưa trở lại một cơ sở tái chế tương thích với môi trường.

Mục đích sử dụng

Dụng cụ này nhằm mục đích cắt xén bằng phẳng và theo hình dạng cho gỗ, nhựa và các vật liệu tương tự.

Nguồn cấp điện

Dụng cụ này chỉ được nối với nguồn cấp điện có điện áp giống như đã chỉ ra trên biển tên và chỉ có thể được vận hành trên nguồn điện AC đơn pha. Chúng được cách điện hai lớp và do đó cũng có thể được sử dụng từ các ổ cắm điện không có dây tiếp đất.

Cảnh báo an toàn chung dành cho dụng cụ máy

⚠ CẢNH BÁO: Đọc tất cả các cảnh báo an toàn và tất cả hướng dẫn. Việc không tuân theo các cảnh báo và hướng dẫn có thể dẫn đến điện giật, hỏa hoạn và/hoặc thương tích nghiêm trọng.

Lưu giữ tất cả cảnh báo và hướng dẫn để tham khảo sau này.

Thuật ngữ “dụng cụ máy” trong các cảnh báo đề cập đến dụng cụ máy (có dây) được vận hành bằng nguồn điện chính hoặc dụng cụ máy (không dây) được vận hành bằng pin của bạn.

An toàn tại nơi làm việc

1. **Giữ nơi làm việc sạch sẽ và có đủ ánh sáng.** Nơi làm việc bừa bộn hoặc tối thường dễ gây ra tai nạn.
2. **Không vận hành dụng cụ máy trong môi trường cháy nổ, ví dụ như môi trường có sự hiện diện của các chất lỏng, khí hoặc bụi dễ cháy.** Các dụng cụ máy tạo tia lửa điện có thể làm bụi hoặc khí bốc cháy.
3. **Giữ trẻ em và người ngoài tránh xa nơi làm việc khi đang vận hành dụng cụ máy.** Sự xao lãng có thể khiến bạn mất khả năng kiểm soát.

An toàn về Điện

1. **Phích cắm của dụng cụ máy phải khớp với ổ cắm. Không được sửa đổi phích cắm theo bất kỳ cách nào. Không sử dụng bất kỳ phích cắm chuyển đổi nào với các dụng cụ máy được nối đất (tiếp đất).** Các phích cắm còn nguyên vẹn và ổ cắm phù hợp sẽ giảm nguy cơ điện giật.
2. **Tránh để cơ thể tiếp xúc với các bề mặt nóng hoặc tiếp đất như đường ống, bộ tản nhiệt, bếp ga và tủ lạnh.** Nguy cơ bị điện giật sẽ tăng lên nếu cơ thể bạn được nối đất hoặc tiếp đất.
3. **Không để dụng cụ máy tiếp xúc với mưa hoặc trong điều kiện ẩm ướt.** Nước lọt vào dụng cụ máy sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
4. **Không lạm dụng dây điện. Không được phép sử dụng dây để mang, kéo hoặc tháo phích cắm dụng cụ máy. Giữ dây tránh xa nguồn nhiệt, dầu, các mép sắc hoặc các bộ phận chuyển động.** Dây bị hỏng hoặc bị rơi sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
5. **Khí vận hành dụng cụ máy ngoài trời, hãy sử dụng dây kéo dài phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời.** Việc dùng dây phù hợp cho việc sử dụng ngoài trời sẽ giảm nguy cơ điện giật.

6. **Nếu bắt buộc phải vận hành dụng cụ máy ở nơi ẩm ướt, hãy sử dụng nguồn cấp điện được bảo vệ bằng thiết bị ngắt dòng điện rò (RCD).** Việc sử dụng RCD sẽ làm giảm nguy cơ điện giật.
7. **Chúng tôi luôn khuyên bạn sử dụng nguồn cấp điện qua thiết bị ngắt dòng điện rò định mức 30 mA hoặc thấp hơn.**
4. **Cất giữ các dụng cụ máy không sử dụng ngoài tầm với của trẻ em và không cho bất kỳ người nào không có hiểu biết về dụng cụ máy hoặc các hướng dẫn này vận hành dụng cụ máy.** Dụng cụ máy sẽ rất nguy hiểm nếu được sử dụng bởi những người dùng chưa qua đào tạo.
5. **Bảo quản dụng cụ máy.** Kiểm tra tình trạng lịch tự động hoặc bó kẹp của các bộ phận chuyển động, hiện tượng nứt vỡ của các bộ phận và mọi tình trạng khác mà có thể ảnh hưởng đến hoạt động của dụng cụ máy. Nếu có hỏng hóc, hãy sửa chữa dụng cụ máy trước khi sử dụng. Nhiều tai nạn xảy ra là do không bảo quản tốt dụng cụ máy.

An toàn Cá nhân

1. **Luôn tỉnh táo, quan sát những việc bạn đang làm và sử dụng những phán đoán theo kinh nghiệm khi vận hành dụng cụ máy. Không sử dụng dụng cụ máy khi bạn đang mệt mỏi hoặc chịu ảnh hưởng của ma túy, rượu hay thuốc.** Chỉ một khoảnh khắc không tập trung khi đang vận hành dụng cụ máy cũng có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.
2. **Sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân. Luôn đeo thiết bị bảo vệ mắt.** Các thiết bị bảo hộ như mặt nạ chống bụi, giày an toàn chống trượt, mũ bảo hộ hay thiết bị bảo vệ thính giác được sử dụng trong các điều kiện thích hợp sẽ giúp giảm thương tích cá nhân.
3. **Tránh vô tình khởi động dụng cụ máy. Đảm bảo công tắc ở vị trí off (tắt) trước khi nối nguồn điện và/hoặc bộ pin, cầm hoặc di chuyển dụng cụ máy.** Việc di chuyển dụng cụ máy khi đang đặt ngón tay ở vị trí công tắc hoặc cấp điện cho dụng cụ máy đang bật thường dễ gây ra tai nạn.
4. **Tháo tất cả các khóa hoặc cờ lê điều chỉnh trước khi bắt dụng cụ máy.** Việc cờ lê hoặc khóa vẫn còn gắn vào bộ phận quay của dụng cụ máy có thể dẫn đến thương tích cá nhân.
5. **Không với quá cao. Luôn giữ thẳng bằng tốt và có chỗ để chân phù hợp.** Điều này cho phép điều khiển dụng cụ máy tốt hơn trong những tình huống bất ngờ.
6. **Ăn mặc phù hợp. Không mặc quần áo rộng hay đeo đồ trang sức. Giữ tóc, quần áo và giày tay tránh xa các bộ phận chuyển động.** Quần áo rộng, đồ trang sức hay tóc dài có thể mắc vào các bộ phận chuyển động.
7. **Nếu cần thiết bị được cung cấp để kết nối các thiết bị thu gom và hút bụi, hãy đảm bảo chúng được kết nối và sử dụng hợp lý.** Việc sử dụng thiết bị thu gom bụi có thể làm giảm những mối nguy hiểm liên quan đến bụi.

Sử dụng và bảo quản dụng cụ máy

1. **Không dùng lực đối với dụng cụ máy. Sử dụng đúng dụng cụ máy cho công việc của bạn.** Sử dụng đúng dụng cụ máy sẽ giúp thực hiện công việc tốt hơn và an toàn hơn theo giá trị định mức được thiết kế của dụng cụ máy đó.
2. **Không sử dụng dụng cụ máy nếu công tắc không bật và tắt được dụng cụ máy đó.** Mọi dụng cụ máy không thể điều khiển được bằng công tắc đều rất nguy hiểm và phải được sửa chữa.
3. **Rút phích cắm ra khỏi nguồn điện và/hoặc ngắt kết nối bộ pin khỏi dụng cụ máy trước khi thực hiện bất kỳ công việc điều chỉnh, thay đổi phụ tùng hay cất giữ dụng cụ máy nào.** Những biện pháp an toàn phòng ngừa này sẽ giảm nguy cơ vô tình khởi động dụng cụ máy.

4. **Cất giữ các dụng cụ máy không sử dụng ngoài tầm với của trẻ em và không cho bất kỳ người nào không có hiểu biết về dụng cụ máy hoặc các hướng dẫn này vận hành dụng cụ máy.** Dụng cụ máy sẽ rất nguy hiểm nếu được sử dụng bởi những người dùng chưa qua đào tạo.
5. **Bảo quản dụng cụ máy.** Kiểm tra tình trạng lịch tự động hoặc bó kẹp của các bộ phận chuyển động, hiện tượng nứt vỡ của các bộ phận và mọi tình trạng khác mà có thể ảnh hưởng đến hoạt động của dụng cụ máy. Nếu có hỏng hóc, hãy sửa chữa dụng cụ máy trước khi sử dụng. Nhiều tai nạn xảy ra là do không bảo quản tốt dụng cụ máy.
6. **Luôn giữ cho dụng cụ cắt được sắc bén và sạch sẽ.** Những dụng cụ cắt được bảo quản tốt có mép cắt sắc sẽ ít bị kẹt hơn và dễ điều khiển hơn.
7. **Sử dụng dụng cụ máy, phụ tùng và đầu dụng cụ cắt, v.v... theo các hướng dẫn này, có tính đến điều kiện làm việc và công việc được thực hiện.** Việc sử dụng dụng cụ máy cho các công việc khác với công việc dự định có thể gây nguy hiểm.

Bảo dưỡng

1. **Đề nghị viên sửa chữa đủ trình độ bảo dưỡng dụng cụ máy của bạn và chỉ sử dụng các bộ phận thay thế đồng nhất.** Việc này sẽ đảm bảo duy trì được độ an toàn của dụng cụ máy.
2. **Tuân theo hướng dẫn dành cho việc bôi trơn và thay phụ tùng.**
3. **Giữ tay cầm khô, sạch, không dính dầu và mỡ.**

Cảnh báo an toàn về máy đánh cạnh

1. **Giữ dụng cụ máy bằng các bề mặt kẹp cách điện, vì lưỡi cắt có thể tiếp xúc với dây điện của chính nó.** Việc cắt dây dẫn "có điện" có thể khiến các bộ phận kim loại bị hở của dụng cụ máy "có điện" và làm cho người vận hành bị điện giật.
2. **Dùng kẹp hoặc làm theo cách khà thi khác để giữ chặt và đỡ phôi gia công trên bề vững chắc.** Nắm giữ vật phẩm bằng tay hoặc để tựa lên người của bạn sẽ làm máy không ổn định và có thể dẫn tới mất kiểm soát.
3. **Mang thiết bị bảo vệ tai khi làm việc trong thời gian kéo dài.**
4. **Bảo quản các đầu mũi máy đánh cạnh thật cẩn thận.**
5. **Kiểm tra đầu mũi máy đánh cạnh thật cẩn thận xem có nứt hoặc hư hỏng gì không trước khi vận hành. Thay thế đầu mũi bị nứt hoặc hư hỏng ngay lập tức.**
6. **Tránh cắt phải đinh. Kiểm tra và gỡ bỏ tất cả các đinh khỏi phôi gia công trước khi vận hành.**
7. **Cầm chắc dụng cụ.**
8. **Giữ tay tránh xa các bộ phận quay.**
9. **Phải đảm bảo rằng đầu mũi máy đánh cạnh không tiếp xúc với phôi gia công trước khi bắt công tác lên.**

10. Trước khi sử dụng dụng cụ này trên phôi gia công thực, hãy để dụng cụ chạy trong ít phút. Kiểm tra xem có rung động hoặc lắc giạt nào có thể cho biết đầu mũi được lắp không đúng cách.
11. Cần thận đối với hướng xoay của đầu mũi máy đánh cạnh và hướng nạp.
12. Không để mặc dụng cụ hoạt động. Chỉ vận hành dụng cụ khi cầm trên tay.
13. Luôn tắt công tắc và chờ cho đầu mũi máy đánh cạnh ngừng hoàn toàn trước khi đưa dụng cụ ra khỏi phôi gia công.
14. Không chạm vào đầu mũi máy đánh cạnh ngay sau khi vận hành; chúng có thể rất nóng và có thể gây bỏng da.
15. Không được bắt cần làm vậy bản để dụng cụ bằng dung môi, xăng, dầu hoặc hóa chất tương tự. Chúng có thể gây ra các vết nứt trên đế dụng cụ.
16. Sử dụng các đầu mũi máy đánh cạnh có đường kính thân đúng kích thước phù hợp với tốc độ của dụng cụ.
17. Một số vật liệu có thể chứa hóa chất độc hại. Phải cẩn trọng tránh hít phải bụi và tiếp xúc với da. Tuân theo dữ liệu an toàn của nhà cung cấp vật liệu.
18. Luôn luôn sử dụng đúng mặt nạ chống bụi/khẩu trang đối với loại vật liệu và ứng dụng bạn đang làm việc.

LƯU GIỮ CÁC HƯỚNG DẪN NÀY.

⚠ CẢNH BÁO: KHÔNG vì đã thoải mái hay quen thuộc với sản phẩm (có được do sử dụng nhiều lần) mà không tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về an toàn dành cho sản phẩm này. VIỆC DÙNG SAI hoặc không tuân theo các quy định về an toàn được nêu trong tài liệu hướng dẫn này có thể dẫn đến thương tích cá nhân nghiêm trọng.

MÔ TẢ CHỨC NĂNG

⚠ THẬN TRỌNG: Luôn bảo đảm rằng dụng cụ được tắt điện và rút phích cắm trước khi điều chỉnh hoặc kiểm tra chức năng của dụng cụ.

Điều chỉnh phần nhô ra của đầu mũi máy đánh cạnh

Để điều chỉnh phần nhô ra của đầu mũi, hãy vận lồng ốc xiết và di chuyển đế dụng cụ lên hoặc xuống theo mong muốn. Sau khi điều chỉnh, vận chặt ốc xiết lại thật chắc để giữ đế dụng cụ.

- **Hình1:** 1. Đế 2. Thang đo 3. Phần nhô đầu mũi 4. Ốc xiết

Hoạt động công tắc

⚠ THẬN TRỌNG: Trước khi cắm phích điện vào dụng cụ, luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt.

Để khởi động dụng cụ, trượt cần công tắc về vị trí I. Để ngừng dụng cụ, trượt cần công tắc về vị trí O.

- **Hình2:** 1. Cần công tắc

LẮP RÁP

⚠ THẬN TRỌNG: Luôn luôn đảm bảo rằng dụng cụ đã được tắt và tháo phích cắm trước khi dùng dụng cụ thực hiện bất cứ công việc nào.

Lắp hoặc tháo gỡ đầu mũi máy đánh cạnh

⚠ THẬN TRỌNG: Không được vận chặt đai ốc ống lồng mà không lắp đầu mũi máy đánh cạnh vào, nếu không trụ ống lồng sẽ bị bể.

⚠ THẬN TRỌNG: Chỉ sử dụng loại cò-lê đi kèm với dụng cụ.

Lắp đầu mũi máy đánh cạnh vào hết trong trụ ống lồng và vận chặt đai ốc lồng thật chắc bằng hai cái cò-lê. Để tháo đầu mũi, hãy làm ngược lại quy trình lắp vào.

- **Hình3:** 1. Vận lồng 2. Vận chặt 3. Giữ

VẬN HÀNH

⚠ THẬN TRỌNG: Luôn cầm chắc dụng cụ bằng một tay trên phần vỏ. Không được chạm vào phần kim loại.

⚠ THẬN TRỌNG: Do việc cắt quá mức có thể làm động cơ quá tải hoặc gặp khó khăn khi điều khiển dụng cụ, chiều sâu cắt không nên vượt quá 3 mm mỗi lượt khi cắt các rãnh. Khi bạn muốn cắt các rãnh có chiều sâu lớn hơn 3 mm, hãy thực hiện vài lượt cắt với cài đặt đầu mũi sâu hơn.

1. Đặt đế dụng cụ lên phôi gia công sẽ cắt mà không làm va chạm đầu mũi máy đánh cạnh vào bất cứ vật gì.
2. Bật dụng cụ lên và chờ đến khi đầu mũi máy đánh cạnh đạt tốc độ tối đa.
3. Di chuyển phần thân dụng cụ về phía trước bên trên bề mặt phôi gia công, giữ cho đế dụng cụ ngang bằng và đưa về trước nhẹ nhàng cho đến khi nào cắt xong.

- **Hình4**

Khi tiến hành cắt mép, bề mặt phôi gia công phải ở bên trái của đầu mũi máy đánh cạnh theo hướng nạp.

- **Hình5:** 1. Phôi gia công 2. Hướng xoay đầu mũi 3. Góc nhìn từ trên xuống của dụng cụ 4. Hướng nạp

Khi sử dụng thanh dẫn thẳng hoặc thanh dẫn đánh cạnh, cần đảm bảo giữ nó ở bên phải của hướng nạp. Điều này sẽ giúp nó ngang bằng với mặt bên của phôi gia công.

► **Hình6:** 1. Hướng nạp 2. Hướng xoay đầu mũi 3. Phôi gia công 4. Thanh dẫn thẳng

LƯU Ý: Di chuyển dụng cụ về phía trước quá nhanh có thể làm cho chất lượng vết cắt kém đi hoặc gây hư hỏng đầu mũi máy đánh cạnh hoặc mô-tơ. Di chuyển dụng cụ về phía trước quá chậm có thể làm vết cắt sâu hoặc bị hồng. Tốc độ nạp phù hợp sẽ tùy theo kích thước đầu mũi, loại phôi gia công và chiều sâu cắt. Trước khi bắt đầu cắt trên phôi gia công thực tế, tốt nhất hãy thực hiện cắt thử trên miếng gỗ vụn. Điều này sẽ cho biết chính xác vết cắt là như thế nào cũng như để bạn kiểm tra các kích thước.

Thanh dẫn khuôn mẫu

Thanh dẫn khuôn mẫu có một ống trụ ngoài mà đầu mũi máy đánh cạnh sẽ xuyên qua, cho phép sử dụng máy đánh cạnh với các mẫu khuôn.

► **Hình7**

1. Vận lỏng ốc xiết và sau đó tháo giá đỡ thanh dẫn và tấm dẫn vụn bào ra.

► **Hình8:** 1. Ốc xiết 2. Giá đỡ thanh dẫn 3. Tấm dẫn vụn bào

2. Vận lỏng các vít và tháo tấm dẫn vụn bào.

► **Hình9:** 1. Phần bảo vệ để 2. Vít

3. Đặt thanh dẫn khuôn mẫu lên đế và thay thế bộ phận bảo vệ đế. Sau đó cố định bộ phận bảo vệ đế bằng cách vận chặt các vít.

4. Giữ chặt khuôn mẫu vào phôi gia công. Đặt dụng cụ lên khuôn mẫu và di chuyển dụng cụ với thanh dẫn khuôn mẫu trượt dọc mặt bên khuôn mẫu.

► **Hình10:** 1. Đầu mũi máy đánh cạnh 2. Đế 3. Khuôn mẫu 4. Phôi gia công 5. Thanh dẫn khuôn mẫu

LƯU Ý: Vật gia công sẽ được cắt với kích thước hơi khác một chút so với khuôn mẫu. Cho phép khoảng cách (X) giữa đầu mũi máy đánh cạnh và bên ngoài của thanh dẫn khuôn mẫu. Khoảng cách (X) có thể được tính toán bằng phương trình sau:

Khoảng cách (X) = (đường kính ngoài thanh dẫn khuôn mẫu - đường kính đầu mũi máy đánh cạnh) / 2

Thanh dẫn thẳng

Phụ kiện tùy chọn

Thanh dẫn thẳng được sử dụng rất hiệu quả cho các đường cắt thẳng khi vật góc hoặc tạo rãnh.

► **Hình11**

1. Gắn tấm đỡ vào thanh dẫn thẳng bằng bu-lông và ốc tai vắn.

► **Hình12:** 1. Bu-lông 2. Tấm đỡ 3. Thanh dẫn thẳng 4. Ốc tai vắn

2. Tháo giá đỡ thanh dẫn và tấm dẫn vụn bào ra rồi gắn thanh dẫn thẳng bằng ốc xiết.

► **Hình13:** 1. Ốc xiết 2. Thanh dẫn thẳng 3. Ốc tai vắn 4. Đế

3. Vận lỏng ốc tai vắn trên thanh dẫn thẳng và điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi máy đánh cạnh và thanh dẫn thẳng. Tại khoảng cách mong muốn, vận chặt ốc tai vắn thật chắc.

4. Khi cắt, hãy di chuyển dụng cụ sao cho thanh dẫn thẳng ngang bằng với mặt bên của phôi gia công.

Nếu khoảng cách (A) giữa mặt bên phôi gia công và vị trí cắt quá rộng cho thanh dẫn thẳng, hoặc nếu mặt bên phôi gia công không thẳng thì không thể sử dụng thanh dẫn thẳng. Trong trường hợp này, hãy kẹp chặt bàn đế thẳng vào phôi gia công và dùng nó làm thanh dẫn cho đế máy đánh cạnh. Nạp dụng cụ theo hướng của mũi tên.

► **Hình14**

Công tác dạng tròn

Có thể hoàn tất công tác dạng tròn nếu bạn đã gắn thanh dẫn thẳng và tấm đỡ. Bán kính tối thiểu và tối đa của các vòng tròn được cắt (khoảng cách giữa tâm vòng tròn và tâm đầu mũi đánh cạnh) sẽ như sau:

- Tối thiểu : 70 mm
- Tối đa : 221 mm

Để cắt các vòng tròn bán kính từ 70 mm đến 121 mm

► **Hình15:** 1. Ốc tai vắn 2. Thanh dẫn thẳng 3. Tấm đỡ 4. Lỗ ở giữa 5. Bu-lông

Để cắt các vòng tròn bán kính từ 121 mm đến 221 mm

► **Hình16:** 1. Ốc tai vắn 2. Thanh dẫn thẳng 3. Tấm đỡ 4. Lỗ ở giữa 5. Bu-lông

LƯU Ý: Các vòng tròn có bán kính từ 172 mm đến 186 mm không thể cắt được bằng thanh dẫn này.

1. Cẩn chỉnh lỗ ở giữa trên thanh dẫn hướng thẳng theo tâm vòng tròn sẽ cắt.

2. Đóng một chiếc đinh đường kính nhỏ hơn 6 mm vào lỗ ở giữa để giữ chặt thanh dẫn hướng thẳng.

3. Quay dụng cụ xung quanh chiếc đinh đó theo chiều kim đồng hồ.

► **Hình17:** 1. Đinh ốc 2. Lỗ ở giữa 3. Thanh dẫn thẳng

Thanh dẫn máy đánh cạnh

Việc đánh cạnh, các đường cắt uốn cong cho các tấm trang trí cho đồ nội thất và các vật dụng tương tự có thể được thực hiện dễ dàng bằng thanh dẫn máy đánh cạnh. Trục xoay dẫn hướng sẽ dẫn thành đường cong và đảm bảo tạo ra vết cắt chi tiết.

► **Hình18**

1. Gắn tấm dẫn vụn bào vào rãnh trên đế.

2. Lắp thanh dẫn đánh cạnh và giá đỡ thanh dẫn lên đế dụng cụ bằng ốc xiết (A).

3. Vận lỏng ốc xiết (B) và điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi đánh cạnh và thanh dẫn đánh cạnh bằng cách xoay vít điều chỉnh (1 mm mỗi vòng xoay). Tại khoảng cách mong muốn, vận chặt ốc xiết (B) để giữ chặt thanh dẫn đánh cạnh đúng vị trí.

► **Hình19:** 1. Vít điều chỉnh 2. Giá đỡ thanh dẫn 3. Thanh dẫn máy đánh cạnh 4. Tấm dẫn vụn bào

4. Khi cắt, hãy di chuyển dụng cụ sao cho trục xoay dẫn hướng đi theo mặt bên của vật gia công.

► **Hình20:** 1. Phôi gia công 2. Đầu mũi máy đánh cạnh 3. Trục xoay dẫn hướng

BẢO TRÌ

⚠ THẬN TRỌNG: Luôn bảo đảm rằng dụng cụ được tắt điện và rút phích cắm trước khi thử thực hiện việc kiểm tra hoặc bảo trì.

CHÚ Ý: Không được phép dùng xăng, ét xăng, dung môi, cồn hoặc hóa chất tương tự. Có thể xảy ra hiện tượng mất màu, biến dạng hoặc nứt vỡ.

Thay chổi than

► **Hình21:** 1. Vạch giới hạn

Kiểm tra chổi than thường xuyên.

Thay chổi than khi chúng bị mòn dưới vạch giới hạn.

Giữ các chổi than sạch và có thể trượt dễ dàng vào chỗ giữ chổi. Cả hai chổi than phải được thay thế cùng một lúc. Chỉ sử dụng các chổi than giống nhau.

1. Sử dụng tua vít để tháo nắp giá đỡ chổi than.

2. Tháo chổi than đã mòn ra, lắp chổi than mới và cố định nắp giữ chổi than.

► **Hình22:** 1. Nắp giữ chổi

Để đảm bảo ĐỘ AN TOÀN và ĐỘ TIN CẬY của sản phẩm, việc sửa chữa hoặc bất cứ thao tác bảo trì, điều chỉnh nào đều phải được thực hiện bởi các Trung tâm Dịch vụ Nhà máy hoặc Trung tâm được Makita Ủy quyền và luôn sử dụng các phụ tùng thiết bị thay thế của Makita.

PHỤ KIỆN TỰ CHỌN

⚠ THẬN TRỌNG: Các phụ kiện hoặc phụ tùng gắn thêm này được khuyến cáo sử dụng với dụng cụ Makita của bạn theo như quy định trong hướng dẫn này. Việc sử dụng bất cứ phụ kiện hoặc phụ tùng gắn thêm nào khác đều có thể gây ra rủi ro thương tích cho người. Chỉ sử dụng phụ kiện hoặc phụ tùng gắn thêm cho mục đích đã quy định sẵn của chúng.

Nếu bạn cần bất kỳ sự hỗ trợ nào để biết thêm chi tiết về các phụ tùng này, hãy hỏi Trung tâm Dịch vụ của Makita tại địa phương của bạn.

LƯU Ý: Một số mục trong danh sách có thể được bao gồm trong gói dụng cụ làm phụ kiện tiêu chuẩn. Các mục này ở mỗi quốc gia có thể khác nhau.

Đầu mũi máy đánh cạnh

Đầu mũi thẳng

► **Hình23**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
6	8	50	18
1/4"			
6	6	50	18
1/4"			

Đầu mũi tạo rãnh chữ U

► **Hình24**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4"				

Đầu mũi tạo rãnh chữ V

► **Hình25**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	θ
1/4"	20	50	15	90°

Đầu mũi đánh cạnh ngang điểm khoan

► **Hình26**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	L3
6	6	60	18	28
1/4"				

Đầu mũi đánh cạnh ngang hai điểm khoan

► **Hình27**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
6	6	70	40	12	14
1/4"					

Đầu mũi tạo góc tròn

► **Hình28**

Đơn vị: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	25	9	48	13	5	8
1/4"						
6	20	8	45	10	4	4
1/4"						

Đầu mũi vát cạnh**► Hình29**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	L3	θ
6	23	46	11	6	30°
6	20	50	13	5	45°
6	20	49	14	2	60°

Đầu mũi xoi tròn**► Hình30**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	R
6	20	43	8	4
6	25	48	13	8

Đầu mũi đánh cạnh ngang dạng bậc đạn**► Hình31**

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4"			

Đầu mũi tạo góc tròn dạng bậc đạn**► Hình32**

Đơn vị: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
6	15	8	37	7	3,5	3
6	21	8	40	10	3,5	6
1/4"	21	8	40	10	3,5	6

Đầu mũi vạt góc dạng bậc đạn**► Hình33**

Đơn vị: mm

D	A1	A2	L1	L2	θ
6	26	8	42	12	45°
1/4"					
6	20	8	41	11	60°

Đầu mũi xoi dạng bậc đạn**► Hình34**

Đơn vị: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
6	20	12	8	40	10	5,5	4
6	26	12	8	42	12	4,5	7

Đầu mũi xoi tròn dạng bậc đạn**► Hình35**

Đơn vị: mm

D	A1	A2	A3	A4	L1	L2	L3	R
6	20	18	12	8	40	10	5,5	3
6	26	22	12	8	42	12	5	5

Đầu mũi vòm La Mã dạng bậc đạn**► Hình36**

Đơn vị: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R1	R2
6	20	8	40	10	4,5	2,5	4,5
6	26	8	42	12	4,5	3	6