

THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu	M3701
Công suất ngắt ống lồng	6,35 mm (1/4") hoặc 6,0 mm
Tốc độ không tải (min ⁻¹)	35.000
Tổng chiều dài	199 mm
Khối lượng tịnh	1,6 kg
Cấp an toàn	Cấp I

- 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 01/2014

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.



Chỉ dành cho các quốc gia châu Âu
Không tháo bỏ thiết bị điện cùng với các chất thải sinh hoạt!
Đề tuân thủ Chỉ thị của Châu Âu 2002/96/ EU 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 nhặt 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 bảng tên và chỉ có thể được vận hành trên nguồn điện AC một pha. Dụng cụ này phải được nối đất trong lúc sử dụng để đảm bảo người vận hành không bị điện giật. Chỉ sử dụng các dây điện nối dài loại ba lõi có phích cắm ba chấu nối đất và các ổ cắm điện ba chấu phù hợp với phích cắm của dụng cụ.

Cảnh báo An toàn Chung dành cho Dụng cụ Máy

⚠ CẢNH BÁO Đọc tất cả các cảnh báo an toàn và 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” ở mục cảnh báo là nói đến dụng cụ máy dùng điện (có dây) hoặc dụng cụ máy dùng pin (không dây).

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

4. **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 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.
5. **Tránh để cơ thể tiếp xúc với các bề mặt nóng đất 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.
6. **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.
7. **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.
8. **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.
9. **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 giảm nguy cơ điện giật.
10. **Chúng tôi luôn khuyên bạn sử dụng nguồn cấp điện qua thiết bị RCD có thể ngắt dòng điện rò định mức 30mA hoặc thấp hơn.**

An toàn Cá nhân

- Luôn tinh 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.
 - Sử dụng thiết bị bảo hộ cá nhân. Luôn đeo thiết bị bảo vệ mắt.** Các thiết bị bảo hộ như mũ bảo hộ 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.
 - 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 mang dụng cụ máy.** Việc mang 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.
 - Tháo mọi khóa hoặc chia vận điều chỉnh trước khi bật dụng cụ máy.** Việc chia vận hoặc khóa vẫn còn gắn vào bộ phận quay của dụng cụ máy có thể dẫn đến thương tích cá nhân.
 - Không vớ quá cao. Luôn giữ thăng 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.
 - Ăn mặc phù hợp. Không mặc quần áo rộng hay đeo đồ trang sức. Giữ tóc, quần áo và găng 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.
 - Nếu các 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**
- 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.
 - 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.
 - 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.
 - 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.
 - Bảo quản dụng cụ máy. Kiểm tra tình trạng lịch trực hoặc sổ 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.
 - Luôn giữ cho dụng cụ cất được sắc bén và sạch sẽ.** Những dụng cụ cất được bảo quản tốt có mép cắt sắc sẽ ít bị kẹt hơn và dễ điều khiển hơn.
 - 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

- 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.
- Tuân theo hướng dẫn dành cho việc bôi trơn và thay phụ tùng.**
- Giữ tay cầm khô, sạch, không dính dầu và mỡ.**

CẢNH BÁO AN TOÀN MÁY ĐÁNH CẠNH

- Giữ dụng cụ máy bằng các bề mặt kẹp cách điện, vì máy 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.
- Sử dụng các chốt kẹp hoặc những cách thực tế khác để giữ chặt và đỡ lấy phôi gia công trên phôi nền 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.
- Mang thiết bị bảo vệ tai khi làm việc trong thời gian kéo dài.**
- Bảo quản các đầu mũi thật cẩn thận.**
- Kiểm tra đầu mũi 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.
- Tránh cắt phôi đình. Kiểm tra và tháo toàn bộ đình khi phôi gia công trước khi vận hành.**
- Cầm chắc dụng cụ.**
- Giữ tay tránh xa các bộ phận quay.**
- Phải đảm bảo rằng đầu mũi không tiếp xúc với vật gia công trước khi bắt công tác lên.**
- Trước khi dùng công cụ này trên một vật gia công thực tế, cần để thiết bị chạy một chút. Kiểm tra xem có rung động hoặc lắc giật nào có thể cho biết đầu mũi được lắp không đúng cách.**
- Cẩn thận đối với hướng xoay của đầu mũi và hướng nạp.**
- 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 ngừng hoàn toàn trước khi đưa dụng cụ ra khỏi vật gia công.
14. Không chạm vào đầu mũi ngay sau khi vận hành; chúng có thể rất nóng và có thể gây bỏng da.
15. Không vớ ý để làm bản đế của dụng cụ bằng chất pha loãng, gasoline, dầu hoặc chất tương tự. Chúng có thể gây ra các vết nứt trên đế dụng cụ.
16. Sử dụng các đầu mũi 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

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

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

Hoạt động công tắc

- **Hình2:** 1. Cần công tắc

⚠ THẬN TRỌNG:

- Trước khi cắm phích điện cho dụng cụ, luôn đảm bảo rằng đã tắt dụng cụ.

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.

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

- **Hình3:** 1. Nới lỏng 2. Vặn chặt 3. Giữ

⚠ THẬN TRỌNG:

- Không được vặn chặt đai ốc ống lồng mà không lắp đầu mũi vào, nếu không trụ ống lồng sẽ bị bể.
- Chỉ sử dụng loại cờ-lê đi kèm với dụng cụ.

Lắp đầu mũi vào hết trong trụ ống lồng và vặn chặt đai ốc lồng thật chắc bằng hai cờ-lê.

Để tháo đầu mũi, hãy làm ngược lại quy trình lắp vào.

VẬN HÀNH

Đặt đế dụng cụ lên vật gia công sẽ cắt mà không làm va chạm đầu mũi vào bất cứ vật gì. Sau đó bật dụng cụ lên và chờ đến khi đầu mũi đạt tốc độ tối đa. 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.

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

- **Hình4:** 1. Phôi gia công 2. Hướng xoay đầu mũi 3. Góc nhìn từ trên xuống của dụng cụ 4. Hướng nạp

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 hoặc motor. Di chuyển dụng cụ về phía trước quá chậm có thể làm vết cắt sâu hoặc bị hỏng. 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.

- **Hình5:** 1. Hướng nạp 2. Hướng xoay đầu mũi 3. Phôi gia công 4. Thanh dẫn thẳng

LƯU Ý:

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

⚠ 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.

Thanh dẫn khuôn mẫu

► Hình 6

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

Tháo tấm dẫn vụn bào.

► **Hình 7:** 1. Tước-nơ-vít 2. Phần bảo vệ đế 3. Vít

Nới lỏng các vít và tháo phần bảo vệ đế. 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 vặn chặt các vít.

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.

► **Hình 8:** 1. Đầu mũi 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 soi 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 soi) / 2

Thanh dẫn thẳng (Phụ kiện)

► Hình 9

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

Gắn tấm cỡ vào thanh dẫn thẳng bằng bu-lông và ốc tai vẹt.

► **Hình 10:** 1. Bu-lông 2. Tấm cỡ 3. Thanh dẫn thẳng 4. Ốc tai vẹt

Tháo tấm dẫn vụn bào.

► **Hình 11:** 1. Ốc xiết (A) 2. Thanh dẫn thẳng 3. Ốc tai vẹt 4. Đế

Gắn thanh dẫn thẳng bằng ốc xiết (A). Nới lỏng ốc tai vẹt trên thanh dẫn thẳng và điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi và thanh dẫn thẳng. Tại khoảng cách mong muốn, vặn chặt ốc tai vẹt thật chắc.

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.

► **Hình 12**

Công tác dạng tròn

► **Hình 13:** 1. Ốc tai vẹt 2. Tấm cỡ 3. Thanh dẫn thẳng 4. Lỗ ở giữa 5. Bu-lông

Có thể thực hiện công tác dạng tròn nếu bạn gắn thanh dẫn thẳng và tấm cỡ như trình bày trong các hình sau. Bán kính tối thiểu và tối đa của các vòng tròn được cắt (khoảng cách giữa tâm vòng tròn và tâm đầu mũi) sẽ như sau:

Tối thiểu: 70 mm

Tối đa: 221 mm

Đề cắt các vòng tròn bán kính từ 70 mm đến 121 mm.

Đề cắt các vòng tròn có bán kính từ 121 mm đến 221 mm.

► **Hình 14:** 1. Ốc tai vẹt 2. Tấm cỡ 3. Thanh dẫn thẳng 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.

Căn chỉnh lỗ ở giữa trên thanh dẫn hướng thẳng theo tâm vòng tròn sẽ cắt. Đóng một chiếc đinh đường kính nhỏ hơn 6 mm vào lỗ ở giữa để giữ chặt thanh dẫn hướng thẳng. Quay dụng cụ xung quanh chiếc đinh đó theo chiều kim đồng hồ.

► **Hình 15:** 1. Đinh ốc 2. Lỗ ở giữa 3. Thanh dẫn thẳng

Thanh dẫn máy đánh cạnh

► Hình 16

Việc đánh cạnh, các đường cắt uốn cong cho các tấm trang trí cho đỡ 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.

Gắn tấm dẫn vụn bào vào rãnh trên đế. Sau đó lắp thanh dẫn đánh cạnh và giá đỡ thanh dẫn lên để dụng cụ bằng ốc xiết (A). Nới lỏng ốc xiết (B) và điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi và thanh dẫn đánh cạnh bằng cách xoay vít điều chỉnh (1 mm mỗi vòng xoay). Tại khoảng cách mong muốn, vặn chặt ốc xiết (B) để giữ chặt thanh dẫn đánh cạnh đúng vị trí.

► **Hình 17:** 1. Ốc xiết (A) 2. Vít điều chỉnh 3. Ốc xiết (B) 4. Thanh dẫn máy đánh cạnh 5. Tấm dẫn vụn bào 6. Giá đỡ thanh dẫn

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

► **Hình 18:** 1. Phôi gia công 2. Đầu mũi 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.
- Không bao giờ 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 thế các chổi các-bon

► Hình19: 1. Vạch giới hạn

Hãy tháo và kiểm tra các chổi các-bon định kỳ. Thay thế khi chổi đã mòn đến vạch giới hạn. Giữ các chổi các-bon sạch và có thể trượt dễ dàng vào chỗ giữ chổi. Cả hai chổi các-bon phải được thay thế cùng một lúc. Chỉ sử dụng các chổi các-bon giống nhau.

Hãy sử dụng tuốc-nơ-vít để tháo các nắp giữ chổi. Hãy tháo các chổi các-bon đã bị mòn, lắp vào các chổi mới và vặn chặt các nắp giữ chổi.

► Hình20: 1. Nắp giữ chổi 2. Tuốc-nơ-vít

Để đảm bảo AN TOÀN và TIN CẬY của sản phẩm, việc sửa chữa hoặc bất cứ thao tác bảo dưỡng, điều chỉnh nào đều phải được thực hiện bởi các Trung tâm dịch vụ được ủy quyền của Makita, luôn sử dụng các phụ tùng thay thế của Makita.

Đầu mũi đánh cạnh ngang hai điểm khoan

► Hình25

mm						
	D	A	L 1	L 2	L 3	L 4
6	6	6	70	40	12	14
6E	1/4"					

Đầu mũi tạo góc tròn

► Hình26

mm							
	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"						

PHỤ KIỆN TỰY CHỌN

Đầu mũi máy soi

Đầu mũi thẳng

► Hình21

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

Đầu mũi tạo rãnh chữ “U”

► Hình22

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

Đầu mũi tạo rãnh chữ “V”

► Hình23

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

Đầu mũi đánh cạnh ngang điểm khoan

► Hình24

mm					
	D	A	L 1	L 2	L 3
6	6	6	60	18	28
6E	1/4"				

Đầu mũi vát cạnh

► Hình27

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°

Đầu mũi xoi tròn

► Hình28

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

Đầu mũi đánh cạnh ngang dạng bạc đạn

► Hình29

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

Đầu mũi tạo góc tròn dạng bạc đạn

► Hình30

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"	21	8	40	10	3.5	6

Đầu mũi vát góc dạng bạc đạn

► Hình31

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°

Đầu mũi xoi dạng bạc đạn

► Hình32

								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	

Đầu mũi xoi tròn dạng bạc đạn

► Hình33

									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	

Đầu mũi vòm La Mã dạng bạc đạn

► Hình34

								mm
D	A 1	A 2	L 1	L 2	L 3	R1	R2	
6	20	8	40	10	4.5	2.5	4.5	
6	26	8	42	12	4.5	3	6	

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.