

## THÔNG SỐ KỸ THUẬT

Kiểu máy:	M3600
Công suất ngâm kẹp lồng	12 mm hoặc 1/2"
Khả năng đâm sâu	0 - 60 mm
Tốc độ không tải	22.000 min <sup>-1</sup>
Chiều cao tổng thể	300 mm
Khối lượng tịnh	5,6 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 01/2014

### Ký hiệu

Phần dưới đây cho biết các ký hiệu có thể 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.



Mang kính an toàn.



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 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 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:** Xin đọc tất cả các cảnh báo an toàn, hướng dẫn, minh họa và thông số kỹ thuật đi kèm với dụng cụ máy này. Việc không tuân theo các hướng dẫn được liệt kê dưới đây 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.

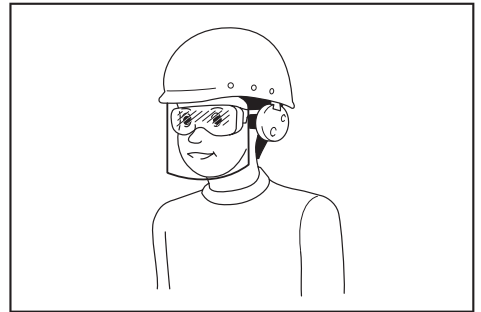
#### An toàn về Điện

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 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 làm dụng cụ 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 rối sẽ làm tăng nguy cơ điện giật.
5. **Khi 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 RCD có thể ngắt dòng điện rò định mức 30 mA hoặc thấp hơn.**
8. **Các dụng cụ máy có thể tạo ra từ trường điện (EMF) có hại cho người dùng.** Tuy nhiên, người dùng máy trợ tim và những thiết bị y tế tương tự khác nên liên hệ với nhà sản xuất thiết bị và/hoặc bác sỹ để được tư vấn trước khi vận hành dụng cụ này.
9. **Không chạm vào đầu cắm điện bằng tay ướt.**
10. **Nếu dây bị hỏng, hãy nhờ nhà sản xuất hoặc đại lý thay dây mới để tránh nguy hiểm về an toàn.**

#### 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, cắm 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 bật 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 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.
6. **Ăn mặc phù hợp. Không mặc quần áo rộng hay đeo đồ trang sức. Giữ tóc và quần áo 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.



Trách nhiệm của chủ lao động là bắt buộc người vận hành dụng cụ và những người khác trong khu vực làm việc cạnh đó phải sử dụng các thiết bị bảo hộ an toàn thích hợp.

#### 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 tháo kết nối bộ pin khỏi dụng cụ máy, nếu có thể tháo rời 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 dưỡng dụng cụ máy và các phụ kiện.** Kiểm tra tình trạng lệch trục hoặc bó kẹt 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.
8. **Giữ tay cầm và bề mặt tay cầm khô, sạch, không dính dầu và mỡ.** Tay cầm trơn trượt và bề mặt tay cầm không cho phép xử lý an toàn và kiểm soát dụng cụ trong các tình huống bất ngờ.
9. **Khi sử dụng dụng cụ, không được đi giày tay lao động bằng vải, có thể bị vướng.** Việc giày tay lao động bằng vải vướng vào các bộ phận chuyển động có thể gây ra thương tích cá nhân.
11. **Phải đảm bảo rằng đầu mũi máy soi không tiếp xúc với phôi gia công trước khi bật công tắc lên.**
12. **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.**
13. **Cẩn thận đối với hướng xoay của đầu mũi máy soi và hướng nạp.**
14. **Không để mặc dụng cụ hoạt động. Chỉ vận hành dụng cụ khi cầm trên tay.**
15. **Luôn tắt công tắc và chờ cho đầu mũi máy soi ngừng hoàn toàn trước khi đưa dụng cụ ra khỏi phôi gia công.**
16. **Không chạm vào đầu mũi máy soi ngay sau khi vận hành; chúng có thể rất nóng và có thể gây bỏng da.**
17. **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.**
18. **Một số vật liệu có thể chứa hóa chất độc hại. Phải cẩn trọng tránh hít phải bụi và để tiếp xúc với da. Tuân theo dữ liệu an toàn của nhà cung cấp vật liệu.**
19. **Luôn luôn sử dụng đúng mặt nạ chống bụi/khẩu trang đối với loại vật liệu và ứng dụng bạn đang làm việc.**

#### Bảo dưỡng

1. **Đề nghị nhân 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.**

#### Cảnh báo an toàn máy soi

1. **Giữ dụng cụ máy chỉ bằng cách bề mặt kẹp cách điện, vì máy cắt có thể tiếp xúc với dây điện của chính nó.** Việc cắt một 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. **Sử dụng các chốt kẹp hoặc những cách thực tế khác để giữ chặt và đỡ lấy phôi gia công trên phần 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.
3. **Đầu gắn mũi của máy cắt phải khớp với ngàm ống lồng được thiết kế.**
4. **Chỉ sử dụng đầu mũi được định mức ít nhất bằng với tốc độ tối đa đánh dấu trên dụng cụ.**
5. **Mang thiết bị bảo vệ tai khi làm việc trong thời gian kéo dài.**
6. **Bảo quản các đầu mũi máy soi thật cẩn thận.**
7. **Kiểm tra đầu mũi máy soi 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.
8. **Tránh cắt phải đỉnh.** Kiểm tra và gỡ bỏ tất cả các đỉnh khỏi phôi gia công trước khi vận hành.
9. **Cầm chắc dụng cụ bằng cả hai tay.**
10. **Giữ tay tránh xa các bộ phận quay.**

#### 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 chiều sâu cắt

Đặt dụng cụ trên bề mặt phẳng. Vận lồng cần khóa và hạ thấp thân dụng cụ cho đến khi nào đầu mũi máy soi vừa chạm với bề mặt phẳng đó. Nhấn cần khóa xuống để khóa thân dụng cụ lại. Trong lúc nhấn nút tốc độ nhanh, hãy di chuyển thanh chặn lên hoặc xuống cho đến khi đạt được chiều sâu cắt mong muốn. Có thể điều chỉnh chi tiết độ sâu bằng cách xoay thanh chặn (1,5 mm (1/16") mỗi vòng).

- **Hình1:** 1. Đai ốc nhựa 2. Thanh chặn 3. Nút nạp nhanh 4. Điều chỉnh bu-lông lục giác 5. Cờ chặn 6. Cần khóa

**⚠ THẬN TRỌNG:** Chiều sâu cắt không được quá 20 mm (13/16") mỗi lượt khi cắt rãnh. Đối với các thao tác tạo rãnh cực sâu, hãy tạo hai hoặc ba lượt cắt với cài đặt đầu mũi máy soi sâu hơn.

## Đai ốc nhựa

### Đối với dụng cụ không có núm vặn

Giới hạn trên của thân dụng cụ có thể được điều chỉnh bằng cách xoay ốc nhựa. Không được hạ ốc nhựa này quá thấp. Đầu mũi máy soi sẽ nhô ra rất nguy hiểm.

### Đối với dụng cụ có núm vặn

Giới hạn trên của thân dụng cụ có thể được điều chỉnh bằng cách xoay núm vặn. Khi chỉnh đầu mũi máy soi bị trượt vào nhiều hơn yêu cầu liên quan đến bề mặt tấm đế, hãy xoay núm vặn để hạ thấp giới hạn trên. Không được hạ núm vặn này quá thấp. Đầu mũi máy soi sẽ nhô ra rất nguy hiểm.

► **Hình2:** 1. Núm

**⚠ 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 20 mm (13/16") mỗi lượt khi cắt các rãnh. Khi bạn muốn cắt các rãnh có chiều sâu lớn hơn 20 mm (13/16"), hãy thực hiện vài lượt cắt với cài đặt đầu mũi máy soi sâu hơn.

**⚠ THẬN TRỌNG:** Không được hạ núm vặn này quá thấp. Đầu mũi máy soi sẽ nhô ra rất nguy hiểm.

## Khởi chặn

Do cỡ chặn xoay có ba bu-lông lục giác điều chỉnh, bạn có thể dễ dàng có được ba chiều sâu cắt khác nhau mà không cần phải điều chỉnh lại thanh chặn. Để điều chỉnh các bu-lông lục giác, vặn lỏng các đai ốc lục giác trên đó và xoay các bu-lông lục giác. Sau khi có được vị trí mong muốn, hãy vặn chặt các đai ốc lục giác để giữ các bu-lông lục giác.

► **Hình3:** 1. Thanh chặn 2. Tấm dẫn vụn bào 3. Cỡ chặn 4. Điều chỉnh bu-lông lục giác 5. Đai ốc lục giác

## Hoạt động công tắc

**⚠ THẬN TRỌNG:** Trước khi cắm điện vào dụng cụ, luôn kiểm tra xem dụng cụ đã tắt chưa.

**⚠ THẬN TRỌNG:** Đảm bảo rằng đã nhả khóa trục trước khi bật công tắc lên.

Đề khởi động dụng cụ, trượt cần công tắc về vị trí I.

Đề ngừng dụng cụ, trượt cần công tắc về vị trí O.

► **Hình4:** 1. Cần công tắc

**⚠ THẬN TRỌNG:** Giữ chặt dụng cụ khi tắt dụng cụ để đề phòng phản lực.

## 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.

### Việc lắp đặt hoặc tháo gỡ mũi máy soi

Lắp đầu mũi máy soi vào trong trụ ống lồng hết mức. Nhấn khóa trục để giữ cho trụ đứng yên và sử dụng cờ-lê để vặn chặt đai ốc ống lồng thật chắc. Khi sử dụng các đầu mũi máy soi có đường kính thân nhỏ hơn, đầu tiên hãy lắp trụ ngoài dạng lồng phù hợp vào trong trụ ống lồng, sau đó lắp đầu mũi máy soi như hình minh họa.

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

► **Hình5:** 1. Khóa trục 2. Cờ-lê

**⚠ THẬN TRỌNG:** Lắp đầu mũi máy soi thật chặt. Luôn luôn chỉ sử dụng loại cờ-lê đi kèm với dụng cụ. Đầu mũi máy soi lỏng hoặc quá chặt đều có thể rất nguy hiểm.

**⚠ THẬN TRỌNG:** Không vặn chặt đai ốc ống lồng mà không lắp đầu mũi máy soi vào hoặc lắp đầu mũi có thân nhỏ mà không dùng trụ ngoài dạng lồng. Trường hợp nào cũng đều có thể gây nứt gãy trụ ống lồng.

## VẬN HÀNH

**⚠ THẬN TRỌNG:** Trước khi vận hành, luôn luôn đảm bảo rằng thân dụng cụ tự động nâng lên đến giới hạn trên và đầu mũi máy soi không nhô ra khỏi đế dụng cụ khi rời lồng cần khóa.

**⚠ THẬN TRỌNG:** Trước khi vận hành, luôn luôn đảm bảo rằng tấm dẫn vụn bào đã được lắp đặt đúng cách.

► **Hình6:** 1. Tấm dẫn vụn bào

Đặt đế dụng cụ lên phôi gia công sẽ cắt mà không làm va chạm đầu mũi máy soi vào bất cứ vật gì. Sau đó bật dụng cụ lên và chờ đến khi đầu mũi máy soi đạt tốc độ tối đa. Hạ phần thân dụng cụ xuống và di chuyển dụng cụ về phía trước 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 máy soi theo hướng nạp.

► **Hình7:** 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 máy soi hoặc mô-tơ. 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 máy soi, 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.

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

► **Hình8:** 1. Hướng nạp 2. Hướng xoay đầu mũi máy soi 3. Phôi gia công 4. Thanh dẫn thẳng

## Thanh dẫn thẳng

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

### Thanh dẫn thẳng (Loại A)

#### Phụ kiện tùy chọn

Lắp thanh dẫn thẳng trên giá đỡ thanh dẫn bằng vít có tai vặn (B). Lắp giá đỡ thanh dẫn vào trong các lỗ ở đế dụng cụ và vặn chặt vít có tai vặn (A). Để điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi máy soi và thanh dẫn thẳng, hãy nới lỏng vít có tai vặn (B) và xoay vít tinh chỉnh. Tại khoảng cách mong muốn, vặn chặt vít có tai vặn (B) để giữ chặt thanh dẫn thẳng đúng vị trí.

► **Hình9:** 1. Giá đỡ thanh dẫn 2. Vít tinh chỉnh 3. Thanh dẫn thẳng

### Thanh dẫn thẳng (Loại B)

#### Phụ kiện tùy chọn

Lắp thanh dẫn thẳng vào trong các lỗ ở đế dụng cụ và vặn chặt vít có tai vặn. Để điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi máy soi và thanh dẫn thẳng, hãy nới lỏng vít có tai vặn để giữ chặt thanh dẫn thẳng đúng vị trí.

Thanh dẫn thẳng rộng hơn có các kích thước mong muốn có thể được thực hiện bằng cách sử dụng các lỗ thuận tiện trong thanh dẫn để bắt bulông các mẫu gỗ thêm.

► **Hình10:** 1. Vít có tai vặn 2. Thanh dẫn thẳng

Khi sử dụng đầu mũi máy soi đường kính lớn, hãy gắn các mẫu gỗ vào thanh dẫn thẳng có chiều dày không quá 15 mm (5/8") để tránh đầu mũi chạm vào thanh dẫn thẳng đó.

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

► **Hình11:** 1. Thanh dẫn thẳng 2. Gỗ

A=55 mm (2-3/16")

B=55 mm (2-3/16")

C=15 mm (5/8") hoặc dày hơn

## Thanh dẫn khuôn mẫu

Thanh dẫn khuôn mẫu có một ống trụ ngoài mà đầu mũi máy soi sẽ xuyên qua, cho phép sử dụng dụng cụ với các mẫu khuôn. Để lắp thanh dẫn khuôn mẫu, hãy vặn lỏng các vít trên đế dụng cụ, lắp thanh dẫn khuôn mẫu vào và vặn chặt các vít.

► **Hình12**

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.

► **Hình13:** 1. Thanh dẫn khuôn mẫu 2. Vít 3. Tấm đế

**LƯU Ý:** Phôi 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**

► **Hình14:** 1. Đầu mũi máy soi 2. Đế 3. Khuôn mẫu 4. Phôi gia công 5. Khoảng cách (X) 6. Đường kính ngoài của thanh dẫn khuôn mẫu 7. Thanh dẫn khuôn mẫu

## Thanh dẫn máy đánh cạnh

Việc đánh cạnh, các đường cắt uốn cong trong 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.

### Thanh dẫn đánh cạnh (Loại A)

#### Phụ kiện tùy chọn

Lắp thanh dẫn đánh cạnh trên giá đỡ thanh dẫn bằng vít có tai vặn (B). Lắp giá đỡ thanh dẫn vào trong các lỗ ở đế dụng cụ và vặn chặt vít có tai vặn (A). Để điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi máy soi và thanh dẫn đánh cạnh, hãy nới lỏng vít có tai vặn (B) và xoay vít tinh chỉnh. Khi điều chỉnh trục xoay dẫn hướng lên hoặc xuống, hãy vặn lỏng vít có tai vặn (C). Sau khi điều chỉnh, vặn chặt tất cả các vít có tai vặn thật chắc.

► **Hình15:** 1. Giá đỡ thanh dẫn 2. Vít tinh chỉnh 3. Thanh dẫn máy đánh cạnh 4. Trục xoay dẫn hướng

### Thanh dẫn đánh cạnh (Loại B)

#### Phụ kiện tùy chọn

Lắp thanh dẫn đánh cạnh trên thanh dẫn thẳng bằng vít có tai vặn (B). Lắp thanh dẫn thẳng vào trong các lỗ ở đế dụng cụ và vặn chặt vít có tai vặn (A). Để điều chỉnh khoảng cách giữa đầu mũi máy soi và thanh dẫn đánh cạnh, hãy nới lỏng vít có tai vặn (B). Khi điều chỉnh trục xoay dẫn hướng lên hoặc xuống, hãy vặn lỏng vít có tai vặn (C). Sau khi điều chỉnh, vặn chặt tất cả các vít có tai vặn thật chắc.

► **Hình16:** 1. Trục xoay dẫn hướng 2. Thanh dẫn máy đánh cạnh

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

► **Hình17:** 1. Đầu mũi máy soi 2. Trục xoay dẫn hướng 3. Phôi gia công

## Tấm chắn bụi (Đối với dụng cụ có núm vặn)

### Phụ kiện tùy chọn

Tấm chắn bụi sẽ ngăn mặt cửa bị hút vào dụng cụ khi ở vị trí đảo ngược.

Lắp đặt nắp tấm chắn bụi như hình minh họa khi dùng dụng cụ với chân đứng máy xoi hiện có trên thị trường. Tháo ra khi dùng dụng cụ ở vị trí bình thường.

► **Hình18:** 1. Vít 2. Tấm chắn bụi

## Đế chặn (Đối với dụng cụ có núm vặn)

### Phụ kiện tùy chọn

Đế chặn này sẽ ngăn đầu mũi máy soi không rơi vào ngàm khi thay thế đầu mũi máy soi ở vị trí đảo ngược. Lắp đế chặn như hình minh họa khi dùng dụng cụ với chân đứng máy xoi hiện có trên thị trường.

► **Hình19:** 1. Đai ốc ống lồng 2. Trụ ống lồng 3. Đế chặn

## Hệ thống xử lý bụi

### Phụ kiện tùy chọn

Sử dụng đầu hút chân không để hút bụi.

► **Hình20:** 1. Đầu hút chân không

## Lắp đặt đầu hút chân không

► **Hình21:** 1. Giá đỡ 2. Cần khóa

1. Nâng cần khóa của đầu hút chân không lên.
2. Đặt đầu hút chân không lên trên để dụng cụ sao cho phần trên của nó sẽ bắt vào móc treo trên đế dụng cụ.
3. Lắp các giá đỡ trên đầu hút chân không vào các móc treo ở phía trước đế dụng cụ.
4. Nhấn cần khóa xuống lên trên để dụng cụ.
5. Nối máy hút bụi vào đầu hút chân không.

► **Hình22**

## Tháo đầu hút chân không

1. Nâng cần khóa lên.
2. Kéo đầu hút chân không ra khỏi đế dụng cụ trong lúc giữ các giá đỡ giữa ngón cái và ngón tay.

## 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

► **Hình23:** 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.

► **Hình24:** 1. Nắp giữ chổi

## Đối với dụng cụ có núm vặn

**⚠ THẬN TRỌNG:** Đảm bảo đã lắp đặt lại núm vặn sau khi lắp chổi đặc-bon mới.

Nhà cần khóa và tháo núm vặn bằng cách xoay nó ngược chiều kim đồng hồ.

► **Hình25:** 1. Núm

**LƯU Ý:** Lò xo nén sẽ bật ra khỏi núm vặn, do đó hãy cẩn thận không làm thất lạc lò xo nén.

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 TÙY CHỌN

## Đầu mũi máy soi

### Đầu mũi thẳng

► Hình26

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2
6	20	50	15
1/4"			
12	12	60	30
1/2"			
12	10	60	25
1/2"			
8	8	60	25
6			
1/4"	8	50	18
6			
1/4"	6	50	18
1/4"			

### Đầu mũi tạo rãnh chữ “U”

► Hình27

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	R
6	6	50	18	3

### Đầu mũi tạo rãnh chữ “V”

► Hình28

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	$\theta$
1/4"	20	50	15	90°

### Đầu mũi mỏng đuôi én

► Hình29

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	$\theta$
8	14,5	55	10	35°
3/8"				
8	14,5	55	14,5	23°
3/8"				
8	12	50	9	30°
3/8"				

## Đầu mũi đánh cạnh ngang điểm khoan

► Hình30

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	L3
12	12	60	20	35
8	8	60	20	35
6	6	60	18	28

## Đầu mũi đánh cạnh ngang hai điểm khoan

► Hình31

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2	L3	L4
6	6	70	40	12	14

## Lưỡi cắt dẹt

► Hình32

Đơn vị: mm

D	A	L1	L2
12	30	55	6
1/2"			
12	30	55	3
1/2"			

## Đầu mũi nổi bàn đế

► Hình33

Đơn vị: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3
12	38	27	61	4	20

## Đầu mũi tạo góc tròn

► Hình34

Đơn vị: mm

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

## Đầu mũi vát cạnh

► Hình35

Đơn vị: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	C
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

► Hình36

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

► Hình37

Đơn vị: mm

D	A1	A2	L1	L2	L3	R
12	30	20	55	12	20	4
1/2"						

## Đầu mũi xoi tròn

► Hình38

Đơn vị: mm

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

## Đầu mũi đánh cạnh ngang dạng bạc đạn

► Hình39

Đơn vị: mm

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

## Đầu mũi tạo góc tròn dạng bạc đạn

► Hình40

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 bạc đạn

► Hình41

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 bạc đạn

► Hình42

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 bạc đạn

► Hình43

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 bạc đạn

► Hình44

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

## Đầu mũi tạo góc tròn dạng bạc đạn kép

► Hình45

Đơn vị: mm

D	A1	A2	A3	L1	L2	L3	R
12	35	27	19	70	11	3,5	3
1/2"							