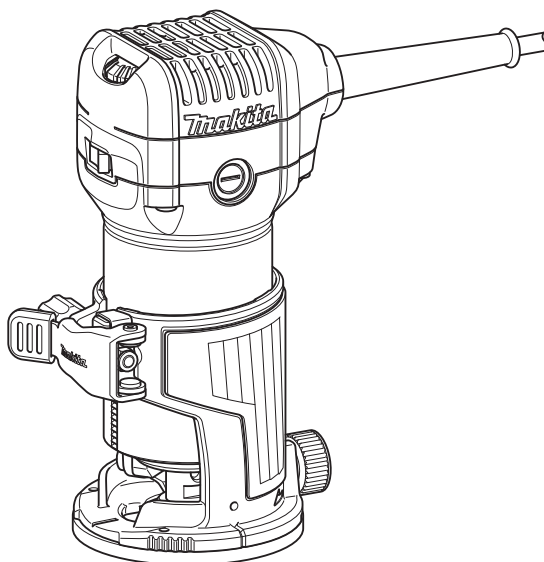
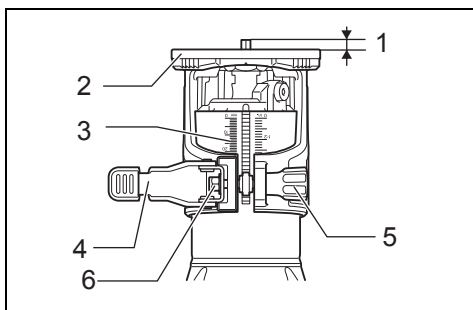




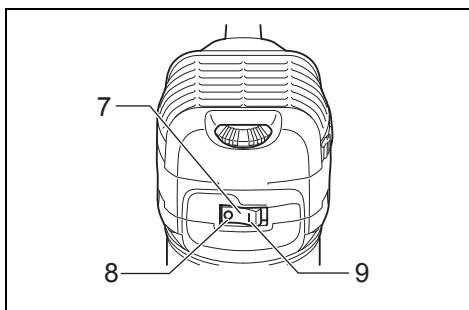
GB	Trimmer	Instruction Manual
F	Affleureuse	Manuel d'instructions
D	Einhandfräse	Betriebsanleitung
I	Rifilatore	Istruzioni per l'uso
NL	Kantenfrees	Gebruiksaanwijzing
E	Recortadora	Manual de instrucciones
P	Tupia	Manual de instruções
DK	Overfræser	Brugsanvisning
GR	Ρούτερ (κουρεπτικό)	Οδηγίες χρήσεως
TR	Şekil verme testeresi	Kullanma kilavuzu

RT0700C

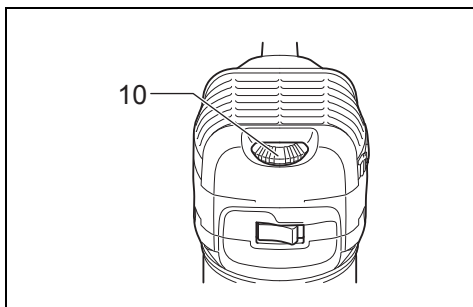




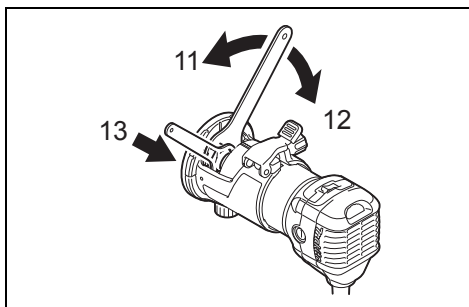
1



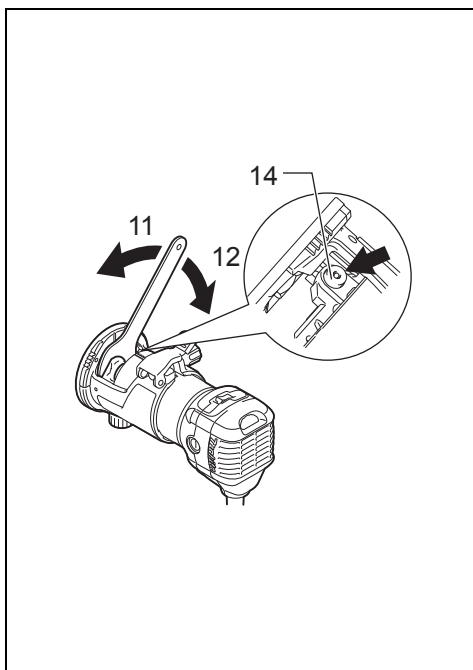
2



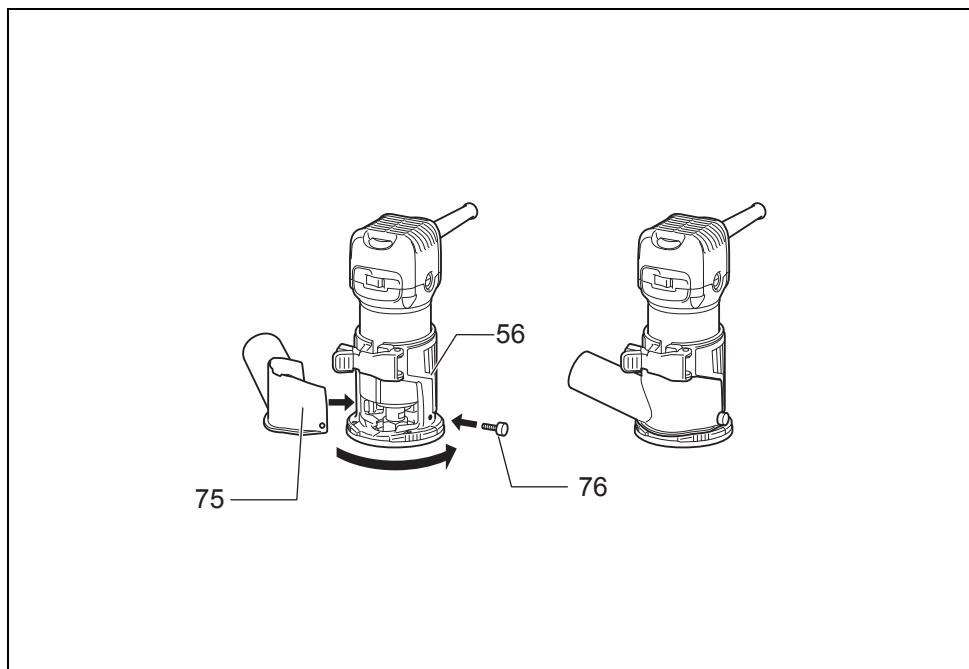
3



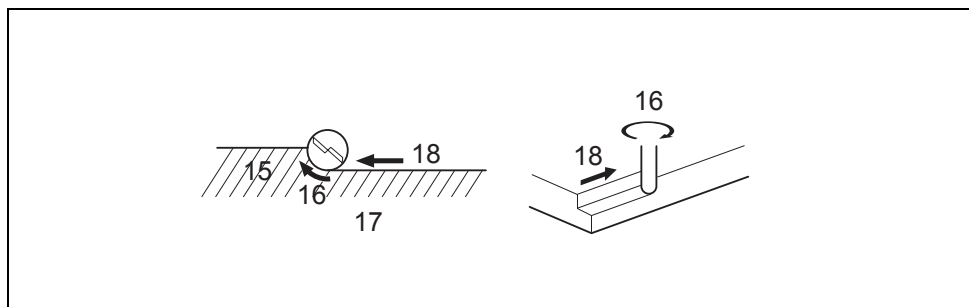
4



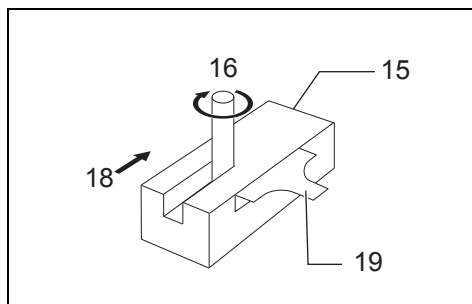
5



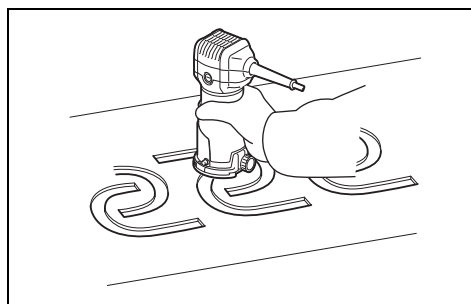
6



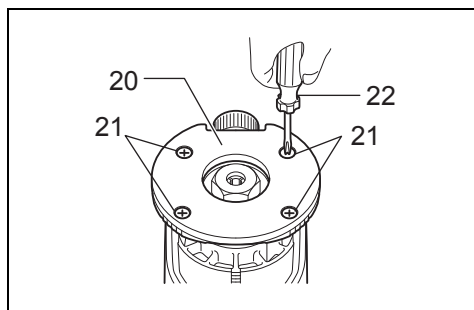
7



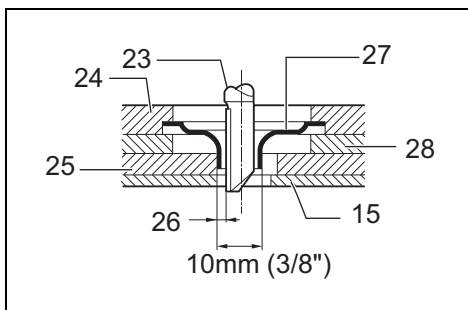
8



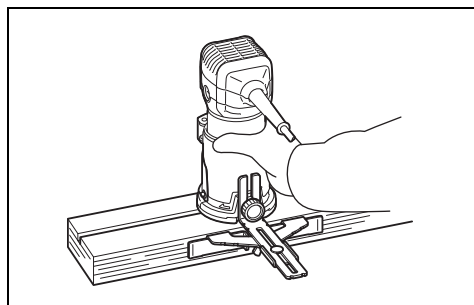
9



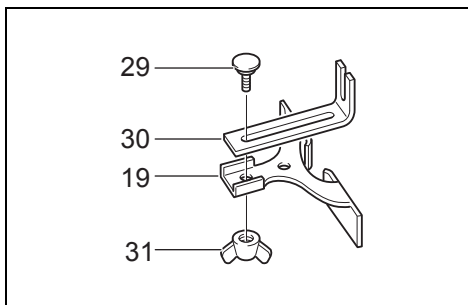
10



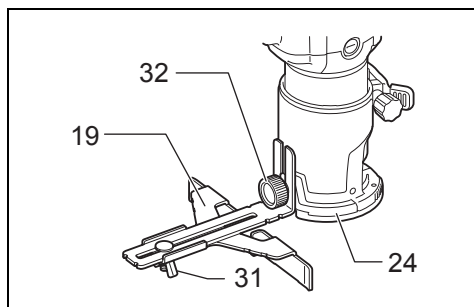
11



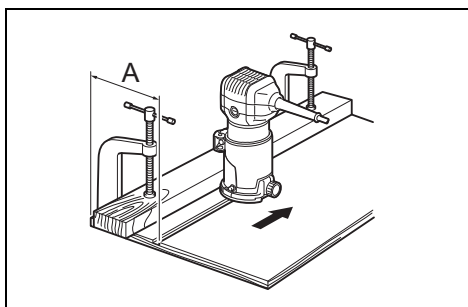
12



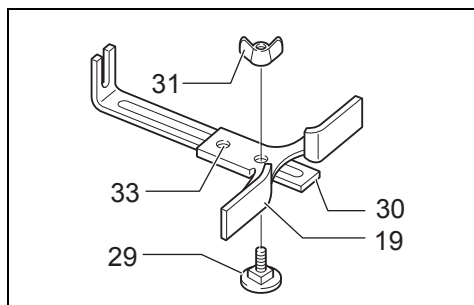
13



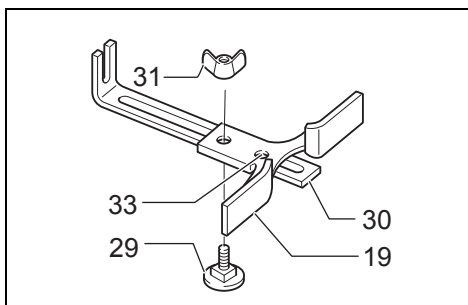
14



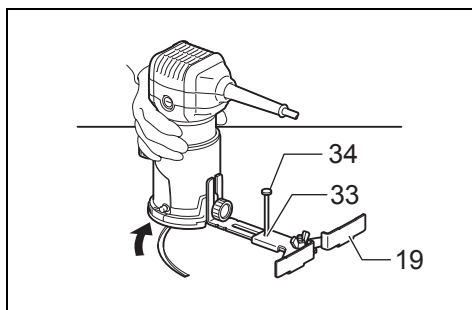
15



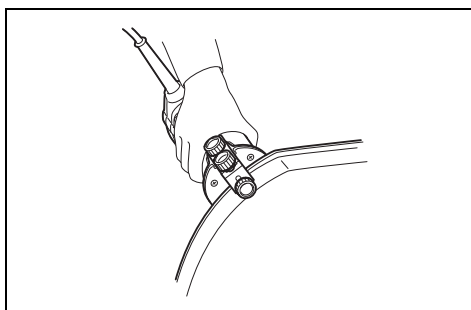
16



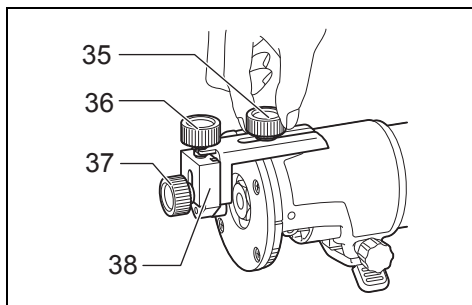
17



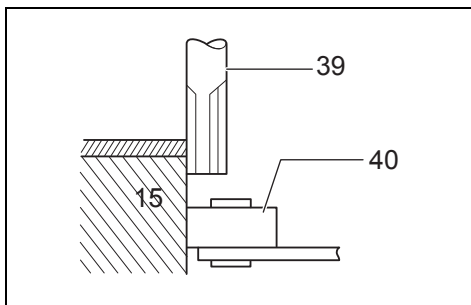
18



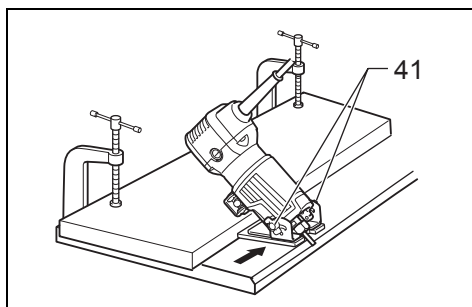
19



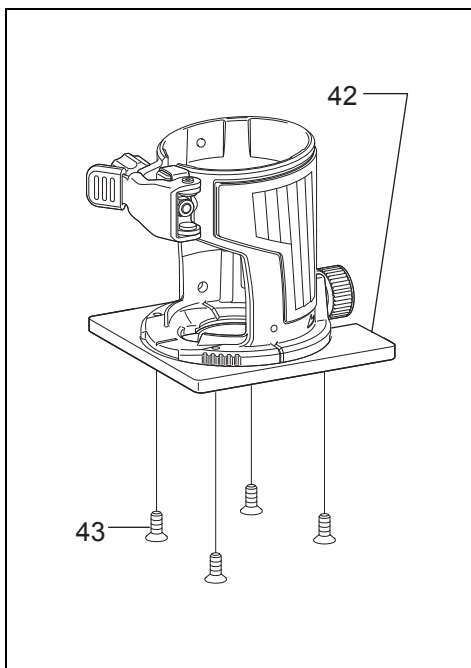
20



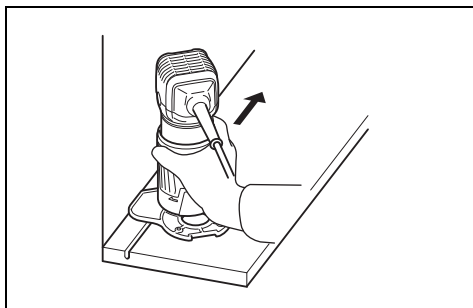
21



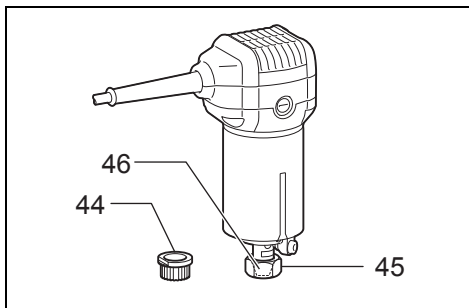
22



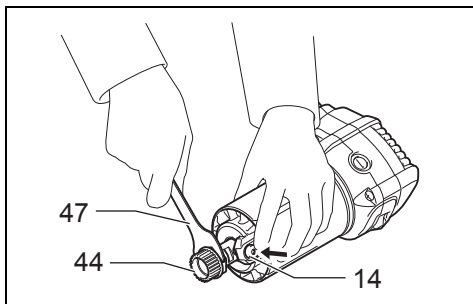
23



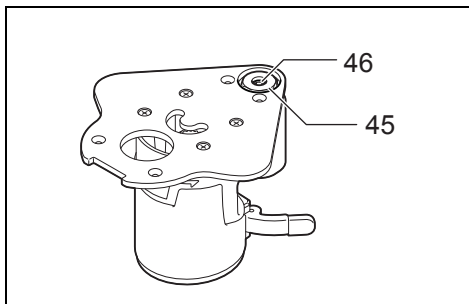
24



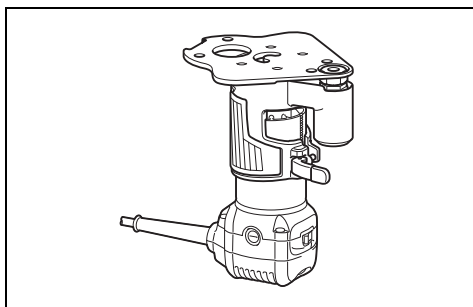
25



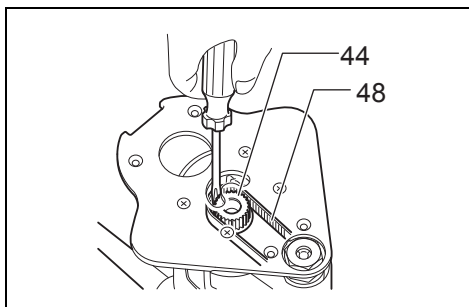
26



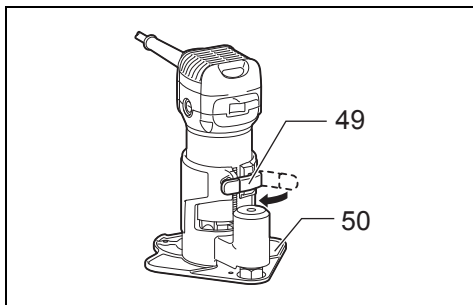
27



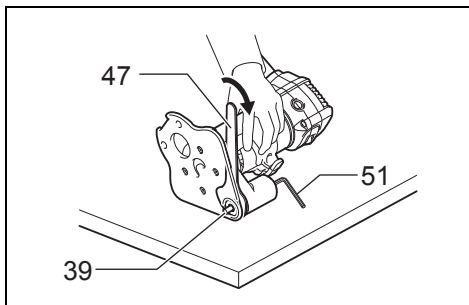
28



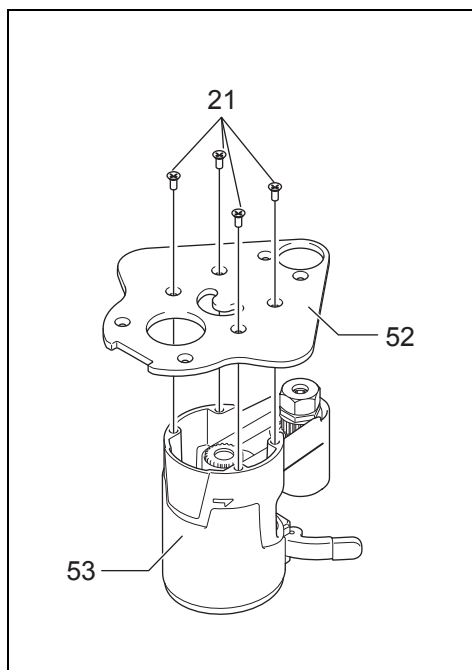
29



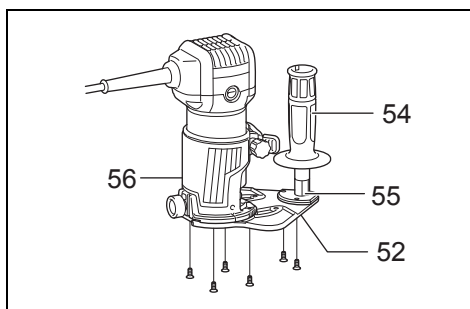
30



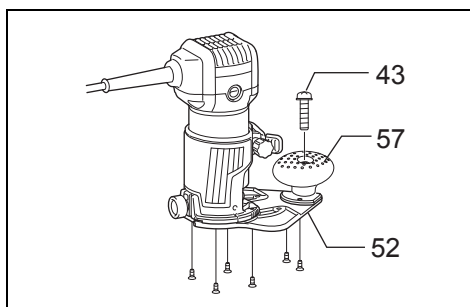
31



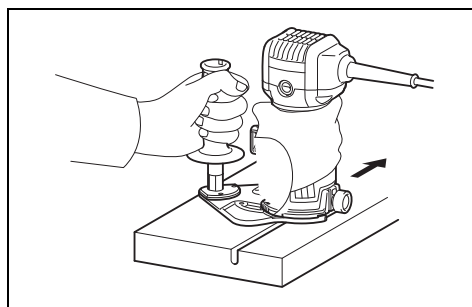
32



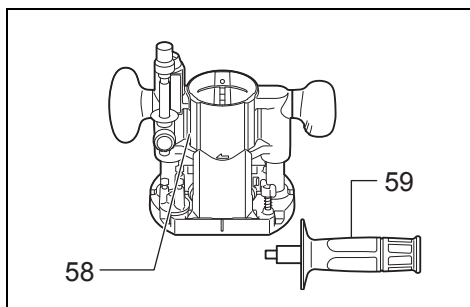
33



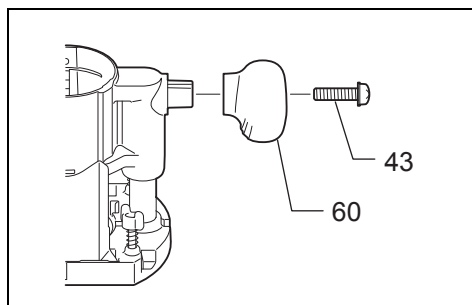
34



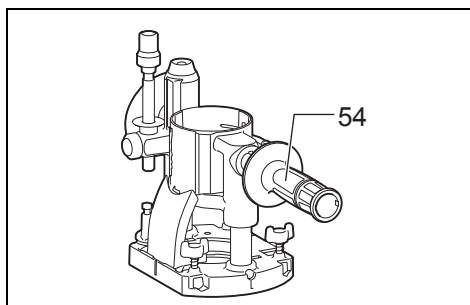
35



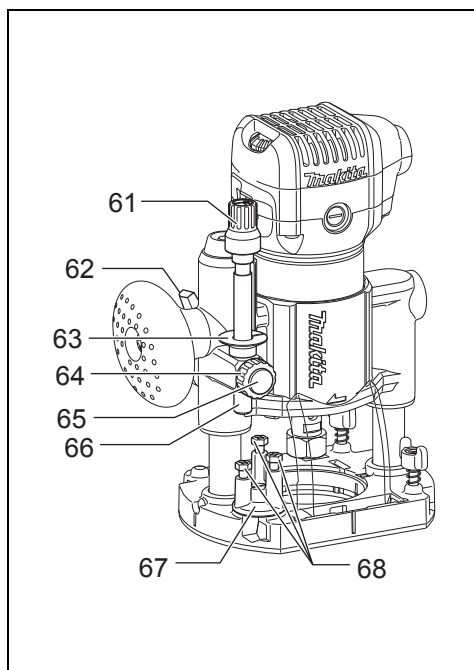
36



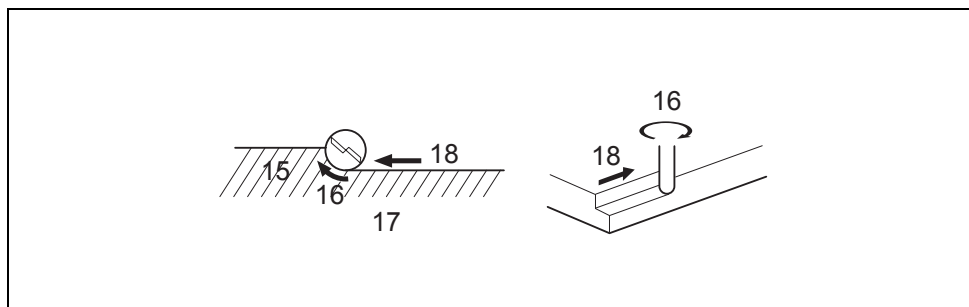
37



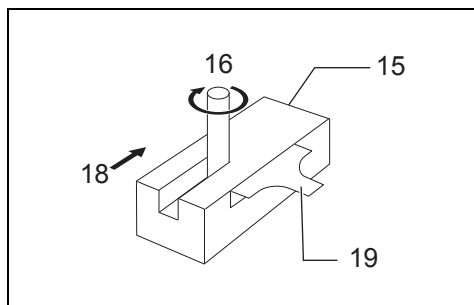
38



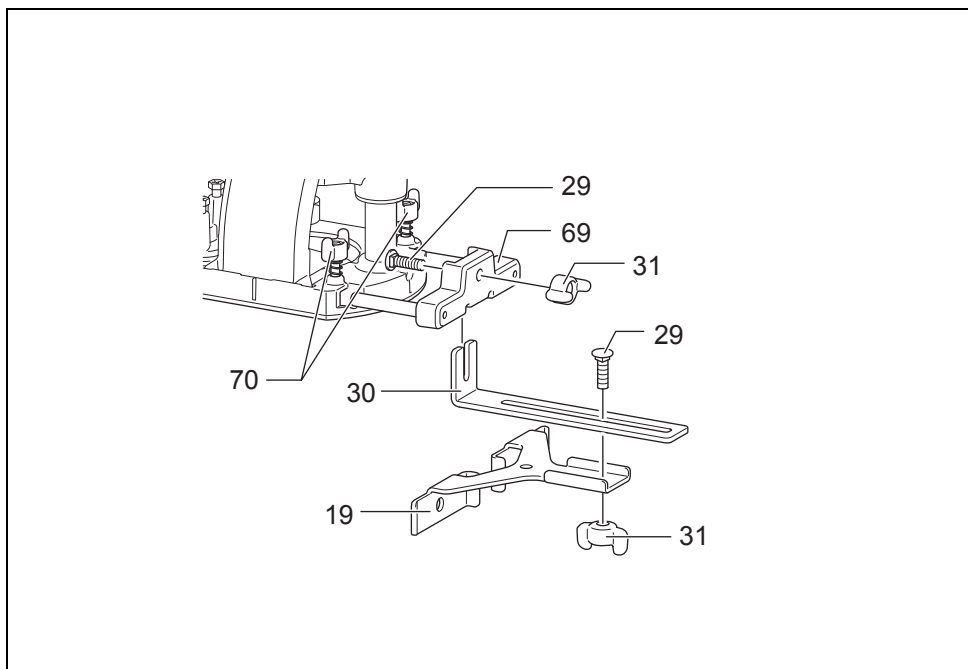
39



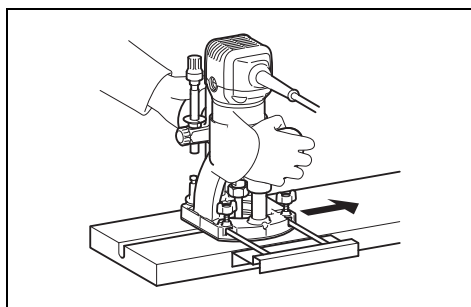
40



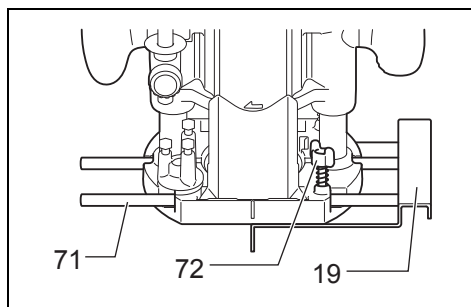
41



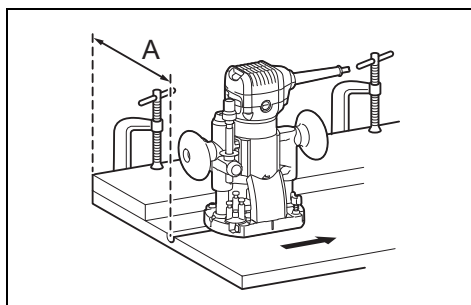
42



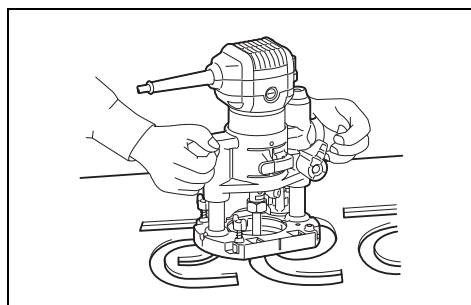
43



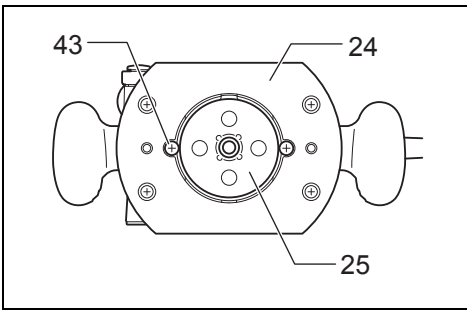
44



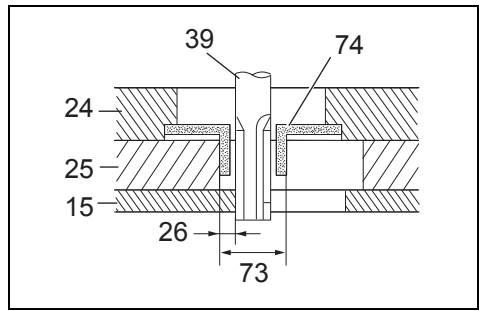
45



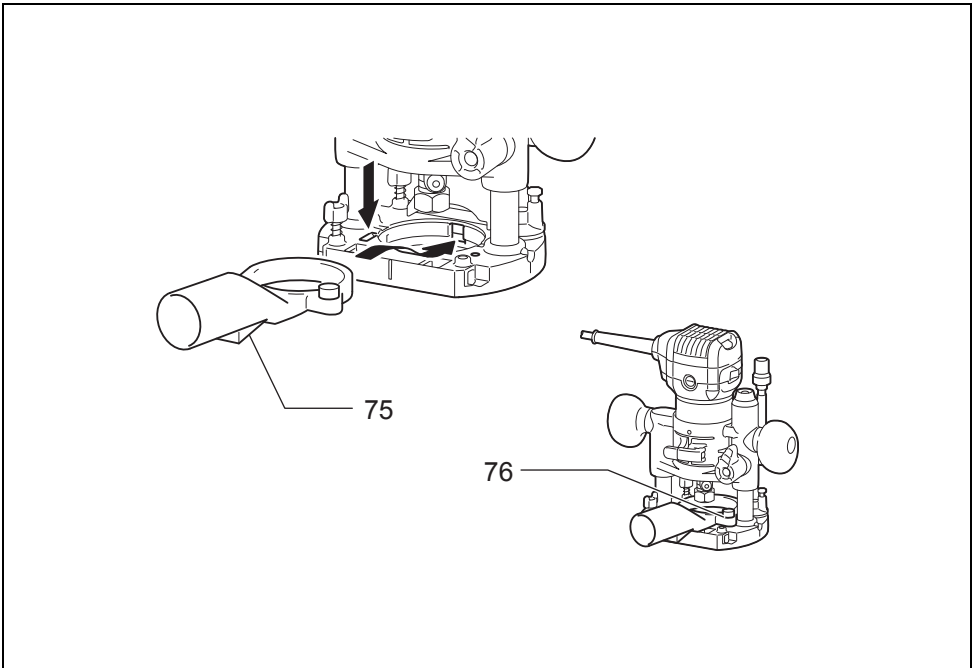
46



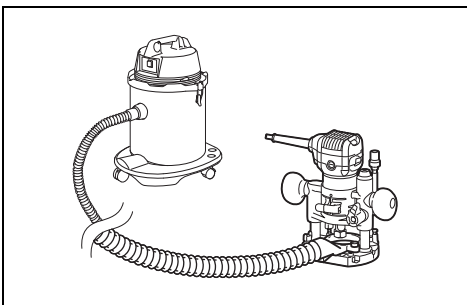
47



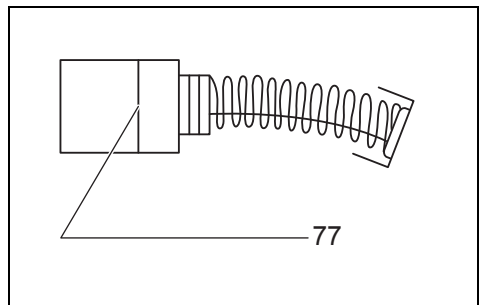
48



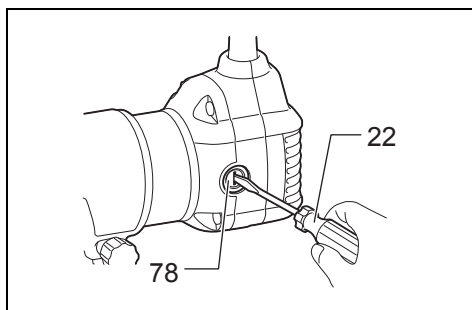
49



50



51




52

Explanation of general view

1	Bit protrusion	29	Bolt	55	Grip attachment (optional accessory)
2	Tool base	30	Guide plate	56	Trimmer base
3	Scale	31	Wing nut	57	Knob type grip
4	Locking lever	32	Clamp screw (A)	58	Plunge base
5	Adjusting screw	33	Center hole	59	Grip
6	Hex nut	34	Nail	60	Knob
7	Switch	35	Clamp screw (A)	61	Adjusting knob
8	OFF (O) side	36	Adjusting screw	62	Lock lever
9	ON (I) side	37	Clamp screw (B)	63	Depth pointer
10	Speed adjusting dial	38	Trimmer guide	64	Stopper pole setting nut
11	Tighten	39	Bit	65	Fast-feed button
12	Loosen	40	Guide roller	66	Stopper pole
13	Hold	41	Clamping screws	67	Stopper block
14	Shaft lock	42	Base protector	68	Adjusting bolt
15	Workpiece	43	Screw	69	Guide holder
16	Bit revolving direction	44	Pulley	70	Wing bolts
17	View from the top of the tool	45	Collet nut	71	Guide bar
18	Feed direction	46	Collet cone	72	Wing bolt
19	Straight guide	47	Wrench	73	Outside diameter of the templet guide
20	Base protector	48	Belt	74	Templet guide
21	Screws	49	Locking lever	75	Dust nozzle
22	Screwdriver	50	Offset base	76	Thumb screw
23	Straight bit	51	Hex wrench	77	Limit mark
24	Base	52	Offset base plate	78	Brush holder cap
25	Templet	53	Upper section of the offset base		
26	Distance (X)	54	Bar type grip (optional accessory)		
27	Templet guide 10				
28	Base protector				

SPECIFICATIONS

Model	RT0700C
Collet chuck capacity.....	6 mm, 8 mm, 1/4" or 3/8"
No load speed (min ⁻¹)	10,000 – 30,000
Overall length	200 mm
Net weight	1.8 kg
Safety class.....	 II

- Due to the continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without prior notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

ENE010-1

Intended use

The tool is intended for flush trimming and profiling of wood, plastic and similar materials.


ENF002-1

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

 **WARNING** Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB019-4

TRIMMER SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the cutter may contact its own cord.** Cutting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and shock the operator.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by hand or against your body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Wear hearing protection during extended period of operation.**
4. **Handle the bits very carefully.**
5. **Check the bit carefully for cracks or damage before operation.**
Replace cracked or damaged bit immediately.
6. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Keep hands away from rotating parts.**
9. **Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**

10. Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while.
Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.
11. Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.
12. Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.
13. Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.
14. Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.
15. Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like.
They may cause cracks in the tool base.
16. Use bits of the correct shank diameter suitable for the speed of the tool.
17. Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.
18. Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

WARNING:

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Adjusting bit protrusion (Fig. 1)

To adjust the bit protrusion, loosen the locking lever and move the tool base up or down as desired by turning the adjusting screw. After adjusting, tighten the locking lever firmly to secure the tool base.

NOTE:

- When the tool is not secured even if the locking lever is tightened, tighten the hex nut and then tighten the locking lever.

Switch action (Fig. 2)

CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the tool is switched off.

To start the tool, press the "ON (I)" side of the switch. To stop the tool, press the "OFF (O)" side of the switch.

Electronic function

The tool equipped with electronic function are easy to operate because of the following features.

Constant speed control

Electronic speed control for obtaining constant speed. Possible to get fine finish, because the rotating speed is kept constant even under load condition.

Soft start

Soft-start feature minimizes start-up shock, and makes the tool start smoothly.

Speed adjusting dial (Fig. 3)

The tool speed can be changed by turning the speed adjusting dial to a given number setting from 1 to 6.

Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 6. And lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.

This allows the ideal speed to be selected for optimum material processing, i.e. the speed can be correctly adjusted to suit the material and bit diameter.

Refer to the table for the relationship between the number settings on the dial and the approximate tool speed.

Number	min ⁻¹
1	10,000
2	12,000
3	17,000
4	22,000
5	27,000
6	30,000

CAUTION:

- If the tool is operated continuously at low speeds for a long time, the motor will get overloaded, resulting in tool malfunction.
- The speed adjusting dial can be turned only as far as 6 and back to 1. Do not force it past 6 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

ASSEMBLY

CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Installing or removing trimmer bit (Fig. 4 & 5)

CAUTION:

- Do not tighten the collet nut without inserting a bit, or the collet cone will break.
- Use only the wrenches provided with the tool.

Insert the bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the two wrenches or by pressing the shaft lock and using the provided wrench.

To remove the bit, follow the installation procedure in reverse.

OPERATION

For the trimmer base (Fig. 6)

WARNING:

- Before using the tool with the trimmer base, always install the dust nozzle on the trimmer base.

Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.

When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction. (Fig. 7)

NOTE:

- Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.
- When using the trimmer shoe, the straight guide or the trimmer guide, be sure to keep it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece. (Fig. 8)

CAUTION:

- Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 3 mm at a pass when cutting grooves. When you wish to cut grooves more than 3 mm deep, make several passes with progressively deeper bit settings.

Templet guide

The templet guide provides a sleeve through which the bit passes, allowing use of the trimmer with templet patterns. (Fig. 9)

Loosen the screws and remove the base protector. Place the templet guide on the base and replace the base protector. Then secure the base protector by tightening the screws. (Fig. 10)

Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet. (Fig. 11)

NOTE:

- The workpiece will be cut a slightly different size from the templet. Allow for the distance (X) between the router bit and the outside of the templet guide. The distance (X) can be calculated by using the following equation:

$$\text{Distance (X)} = (\text{outside diameter of the templet guide} - \text{router bit diameter}) / 2$$

Straight guide (Accessory)

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving. (Fig. 12)

Attach the guide plate to the straight guide with the bolt and the wing nut. (Fig. 13)

Attach the straight guide with the clamp screw (A). Loosen the wing nut on the straight guide and adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nut securely.

When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece. (Fig. 14)

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the trimmer base. Feed the tool in the direction of the arrow. (Fig. 15)

Circular work

Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in Fig. 16 or 17. Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the centre of circle and the centre of bit) are as follows:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Fig. 16 for cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius.

Fig. 17 for cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

NOTE:

- Circles between 172 mm and 186 mm in radius cannot be cut using this guide.

Align the centre hole in the straight guide with the centre of the circle to be cut. Drive a nail less than 6 mm in diameter into the centre hole to secure the straight guide. Pivot the tool around the nail in clockwise direction. (Fig. 18)

Trimmer guide (optional accessory)

Trimming, curved cuts in veneers for furniture and the like can be done easily with the trimmer guide. The guide roller rides the curve and assures a fine cut. (Fig. 19)

Install the trimmer guide on the tool base with the clamp screw (A). Loosen the clamp screw (B) and adjust the distance between the bit and the trimmer guide by turning the adjusting screw (1 mm per turn). At the desired distance, tighten the clamp screw (B) to secure the trimmer guide in place. (Fig. 20)

When cutting, move the tool with the guide roller riding the side of the workpiece. (Fig. 21)

Tilt base (optional accessory)

Tilt base (optional accessory) is convenient for chamfering. (Fig. 22)

Place the tool onto the tilt base and close the locking lever at the desired protrusion of the bit. For desired angle, tighten the clamping screws on its sides.

Firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the trimmer base. Feed the tool in the direction of the arrow.

Base protector removed from the tilt base (optional accessory)

Mounting the base protector which has been removed from the tilt base on the trimmer base allows the change of the trimmer base from the round base to a square base.

For another application, remove the base protector from the tilt base by loosening and removing four screws. (Fig. 23)

And then mount the base protector on the trimmer base.

Offset base (optional accessory)

(1) Offset base (optional accessory) is convenient for work in a tight area such as a corner. **(Fig. 24 & 25)**

Before installing the tool on the offset base, remove the collet nut and collet cone by loosening the collet nut. **(Fig. 26)**

Install the pulley on the tool by pressing the shaft lock and firmly tightening the pulley with a wrench. **(Fig. 27)**

Place the collet cone and screw the collet nut on the offset base as shown in the figure. **(Fig. 28)**

Mount the tool on the offset base. **(Fig. 29)**

Put an end of the belt over the pulley using a screwdriver and make sure that its entire belt width fits over the pulley completely. **(Fig. 30)**

Secure it with a locking lever on the offset base. **(Fig. 31)**

To install the bit, fall the tool with the offset base on its side. Insert the hex wrench into the hole in the offset base.

With the hex wrench held in that position, insert the bit into the collet cone on the shaft of the offset base from the opposite side and tighten the collet nut firmly with a wrench.

To remove the bit at replacement, follow the installation procedure in reverse.

(2) Offset base (optional accessory) can also be used with a trimmer base and a grip attachment (optional accessory) for more stability. **(Fig. 32)**

Loosen the screws and remove the upper section from the offset base. Put aside the upper section of the offset base. **(Fig. 33)**

Mount the trimmer base with four screws and the grip attachment (optional accessory) with two screws on the offset base plate.

Screw a bar type grip (optional accessory) onto the grip attachment. **(Fig. 34)**

In another way of use, the knob type grip which is removed from a plunge base (optional accessory) can be installed on the grip attachment. To install the knob type grip, place it on the grip attachment and secure it with a screw. **(Fig. 35)**

When using as a router only with a plunge base (optional accessory)

⚠ CAUTION:

- When using as a router, hold the tool firmly with both hands.

To use the tool as a router, install the tool on a plunge base (optional accessory) by pressing it down fully. **(Fig. 36)**

Either knob type grip or bar type grip (optional accessory) can be used according to your work. **(Fig. 37)**

To use the bar type grip (optional accessory), loosen the screw and remove the knob type grip. **(Fig. 38)**

And then screw the bar type grip on the base.

Adjusting the depth of cut when using the plunge base (optional accessory)

Place the tool on a flat surface. Loosen the lock lever and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Tighten the lock lever to lock the tool body. **(Fig. 39)** Turn the stopper pole setting nut counterclockwise.

Lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting bolt. Align the depth pointer with the "0" graduation. The depth of cut is indicated on the scale by the depth pointer.

While pressing the fast-feed button, raise the stopper pole until the desired depth of cut is obtained. Minute depth adjustments can be obtained by turning the adjusting knob (1 mm per turn).

By turning the stopper pole setting nut clockwise, you can fasten the stopper pole firmly.

Now, your predetermined depth of cut can be obtained by loosening the lock lever and then lowering the tool body until the stopper pole makes contact with the adjusting hex bolt of the stopper block.

Always firmly hold the tool by both grip during operation.

Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Lower the tool body and move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.

When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction. **(Fig. 40)**

NOTE:

- Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.
- When using the straight guide, be sure to install it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece. **(Fig. 41)**

Straight guide when using as a router (needed to use with guide holder (optional accessory))

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving. **(Fig. 42)**

Install the straight guide on the guide holder (optional accessory) with the wing nut.

Insert the guide holder into the holes in the plunge base and tighten the wing bolts. To adjust the distance between the bit and the straight guide, loosen the wing nut. At the desired distance, tighten the wing nut to secure the straight guide in place.

Straight guide (optional accessory)

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving. **(Fig. 43 & 44)**

To install the straight guide, insert the guide bars into the holes in the plunge base. Adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing bolts to secure the straight guide in place.

When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece. **(Fig. 45)**

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the router base. Feed the tool in the direction of the arrow.

Templet guide (Accessory)

The templet guide provides a sleeve through which the bit passes, allowing use of the tool with templet patterns. (Fig. 46)

To install the templet guide, loosen the screws on the tool base, insert the templet guide and then tighten the screws. (Fig. 47)

Secure the templet to the workpiece. Place the tool on the templet and move the tool with the templet guide sliding along the side of the templet. (Fig. 48)

NOTE:

- The workpiece will be cut a slightly different size from the templet. Allow for the distance (X) between the bit and the outside of the templet guide.
The distance (X) can be calculated by using the following equation:
Distance (X) = (outside diameter of the templet guide – bit diameter) / 2

Dust nozzle sets

For the trimmer base (Fig. 6)

For the plunge base (optional accessory) (Fig. 49)

Use the dust nozzle for dust extraction. Install the dust nozzle on the tool base using the thumb screw so that protrusion on the dust nozzle fit to the notch in the tool base.

Then connect a vacuum cleaner to the dust nozzle. (Fig. 50)

MAINTENANCE

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzene, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

Replacing carbon brushes

Remove and check the carbon brushes regularly. Replace when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes. (Fig. 51)

Use a screwdriver to remove the brush holder caps. Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps. (Fig. 52)

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

OPTIONAL ACCESSORIES

⚠CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Straight & groove forming bits
- Edge forming bits
- Laminate trimming bits
- Straight guide assembly
- Trimmer guide assembly
- Trimmer base assembly
- Tilt base assembly
- Plunge base assembly
- Offset base assembly
- Templet guide
- Collet cone 6 mm
- Collet cone 6.35 mm (1/4")
- Collet cone 8 mm
- Collet cone 9.53 mm (3/8")
- Wrench 13
- Wrench 22

NOTE:

- Some items in the list may be included in the tool package as standard accessories. They may differ from country to country.

ENG9005-1

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

- Sound pressure level (L_{pA}): 82 dB (A)
- Sound power level (L_{WA}): 93 dB (A)
- Uncertainty (K): 3 dB (A)

Wear ear protection

ENG900-1

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

- Work mode : rotation without load
- Vibration emission (a_h) : 2.5 m/s² or less
- Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

- Work mode : cutting grooves in MDF
- Vibration emission (a_h) : 3.5 m/s²
- Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

For European countries only

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine: Trimmer

Model No./ Type: RT0700C

are of series production and

Conforms to the following European Directives:

2006/42/EC

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorized representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, England

14.10.2010



Tomoyasu Kato
Director

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

Verklaring van algemene gegevens

1	Gewenste freesdiepte	29	Bout	55	Handgreepbevestigingsstuk (optionele accessoire)
2	Zoolplaat gereedschap	30	Geleideplaat	56	Trimvoet
3	Schaal	31	Vleugelmoer	57	Knopvormige handgreep
4	Klemhendel	32	Klampschroef (A)	58	Verdiepvoet
5	Afstelschroef	33	Middengaatje	59	Handgreep
6	Zeskantmoer	34	Spijker	60	Knop
7	Schakelaar	35	Klampschroef (A)	61	Afstelknop
8	UIT (O) kant	36	Afstelschroef	62	Klemhendel
9	AAN (I) kant	37	Klampschroef (B)	63	Dieptewijzer
10	Snelheidsregelknop	38	Tringleider	64	Stopstang-instelmoer
11	Losdraaien	39	Frees	65	Sneldooverknop
12	Vastdraaien	40	Rol van geleider	66	Stopstang
13	Vasthouden	41	Klemschroeven	67	Stopblok
14	Schachtklem	42	Zoolplaatbeschermer	68	Afstelbout
15	Werkstuk	43	Schroef	69	Geleidehouder
16	Rotatierichting van het frees	44	Poelie	70	Vleugelhouten
17	Van bovenaf gezien	45	Klembusmoer	71	Geleidestaaf
18	Trimrichting	46	Klembus	72	Vleugelbout
19	Rechte geleider	47	Sleutel	73	Buitendiameter van de sjabloongeleider
20	Zoolplaatbeschermer	48	Aandrijfriem	74	Sjabloongeleider
21	Schroef	49	Klemhendel	75	Stofmondstuk
22	Schroevendraaier	50	Afstandsvoet	76	Duimschroef
23	Rechte frees	51	Inbussleutel	77	Limiet
24	Zoolplaat	52	Afstandsvoetplaat	78	Kap van koolborstelhouder
25	Sjabloon	53	Bovenste deel van de afstandsvoet		
26	Afstand (X)	54	Staaftvormige handgreep (optionele accessoire)		
27	Sjabloongeleider 10				
28	Zoolplaatbeschermer				

TECHNISCHE GEGEVENS

GEA010-1

Model	RT0700C
Capaciteit klembus	6 mm, 8 mm, 1/4" of 3/8"
Toerental onbelast (min ⁻¹)	10 000 – 30 000
Totale lengte	200 mm
Netto gewicht	1,8 kg
Veiligheidsklasse	II

- In verband met ononderbroken research en ontwikkeling behouden wij ons het recht voor bovenstaande technische gegevens te wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving.
- De technische gegevens kunnen van land tot land verschillen.
- Gewicht volgens de EPTA-procedure 01/2003

EN010-1

Doeleinden van gebruik

Dit gereedschap is bedoeld voor het gelijk afwerken en voor het aanbrengen van profielen in hout, kunststof en soortgelijke materialen.

ENF002-1

Stroomvoorziening

Het gereedschap mag alleen worden aangesloten op een stroombron van hetzelfde voltage als aangegeven op de naamplaat, en kan alleen op enkel-fase wisselstroom worden gebruikt. Het gereedschap is dubbelgeïsoleerd volgens de Europese standaard en kan derhalve ook op een niet-geaard stopcontact worden aangesloten.

Algemene veiligheidsaanschuivingen voor elektrisch gereedschap

⚠WAARSCHUWING! Lees alle veiligheidsaanschuivingen en alle instructies. Het niet volgen van de waarschuwingen en instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar alle waarschuwingen en instructies om in de toekomst te kunnen raadplegen.

GEB019-4

VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN SPECIEFIEK VOOR EEN KANTENFREES

1. **Houd elektrisch gereedschap vast aan de geïsoleerde handgrepen, want het risico bestaat dat het snijvlak het snoer raakt.** Als een draad die onder stroom staat wordt ingesneden, komen de metalen delen van het gereedschap ook onder stroom te staan en kunt u een gevaarlijke schok krijgen.
2. **Gebruik klemmen of een andere praktische methode om het werkstuk op een stabiele ondergrond te bevestigen en te ondersteunen.** Als u het werkstuk in uw hand of tegen uw lichaam geklemd houdt, is het onvoldoende stabiel en kunt u de controle erover verliezen.
3. **Gebruik een oorbescherming, wanneer u lange tijd met dit gereedschap denkt te werken.**
4. **Wees voorzichtig met de frees.**

5. Controleer de frees op barsten of beschadiging, alvorens het gereedschap in te schakelen en vervang onmiddellijk als de frees is gebarsten of beschadigd.
6. Zorg dat de frees niet in contact komt met spijkers enz. Verwijder derhalve alvorens met trimmen te beginnen eventuele spijkers en dergelijke van het werkstuk.
7. Houd het gereedschap stevig vast.
8. Houd uw handen uit de buurt van de roterende delen.
9. Zorg dat de frees niet in contact is met het werkstuk wanneer u het gereedschap inschakelt.
10. Laat het gereedschap draaien, alvorens het werkstuk te trimmen.
Controleer of er trillingen en/of schommelingen zijn, die op een verkeerd geïnstalleerde frees kunnen wijzen.
11. Zorg dat de rotatierichting overeenkomt met de trimrichting.
12. Schakel het gereedschap onmiddellijk uit, als u het niet meer gebruikt. Schakel het gereedschap alleen in, als u het in handen houdt.
13. Schakel het gereedschap uit en wacht tot het helemaal tot stilstand is gekomen, alvorens het van het werkstuk te verwijderen.
14. Raak de frees onmiddellijk na het trimmen niet aan; aangezien het nog gloeiend heet is en derhalve brandwonden kan veroorzaken.
15. Wees voorzichtig en veeg het voetstuk van het gereedschap niet af met verfverdunder, benzine, olie of iets dergelijks, aangezien er anders barsten in kunnen komen.
16. Gebruik frezen van de juiste schachtdiameter, geschikt voor de snelheid van dit gereedschap.
17. Sommige materialen bevatten chemische stoffen die vergiftig kunnen zijn. Vermijd inademing van stof en contact met de huid. Volg de veiligheidsinstructies van de leverancier van het materiaal.
18. Gebruik altijd het juiste stofmasker/ademhalingsapparaat voor het materiaal en de toepassing waarmee u werkt.

BEWAAR DEZE VOORSCHRIFTEN.

WAARSCHUWING:

Laat u **NIET** misleiden door een vals gevoel van comfort en bekendheid met het gereedschap (na veelvuldig gebruik) en neem alle veiligheidsvoorschriften van het betreffende product altijd strikt in acht. **VERKEERD GEBRUIK** of het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften in deze gebruiksaanwijzing kan leiden tot ernstige verwondingen.

BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES

LET OP:

- Zorg altijd dat het gereedschap is uitgeschakeld en de stekker uit het stopcontact is verwijderd alvorens de functies op het gereedschap te controleren of af te stellen.

De snijdiepte instellen (Fig. 1)

Om de snijdiepte in te stellen, draait u de klemhendel los en beweegt u de zoolplaat omhoog of omlaag, al naar gelang gewenst, door de afstelschroef te draaien. Na het instellen draait u de klemhendel stevig aan om de zoolplaat goed vast te zetten.

OPMERKING:

- Wanneer het gereedschap ook na aandraaien van de klemhendel niet goed vast zit, draait u eerst de zes-kantmoer aan en dan draait u de klemhendel vast.

In- en uitschakelen (Fig. 2)

LET OP:

- Let vooral op dat het gereedschap staat uitgeschakeld, voordat u de stekker in het stopcontact steekt.

Om het gereedschap in te schakelen, drukt u op de "AAN (I)" kant van de schakelaar. Om het gereedschap uit te schakelen, drukt u op de "UIT (O)" kant van de schakelaar.

Elektronische functies

Het gereedschap is voorzien van elektronische functies die de bediening vergemakkelijken, in de volgende opzichten.

Constante snelheidsstabilisatie

Deze elektronische snelheidsregeling zorgt dat de snelheid constant blijft. Dit maakt een preciese afwerking mogelijk, omdat de snelheid constant blijft ongeacht de belasting.

Soepele start

De soepele-startfunctie voorkomt een schokbeweging bij het inschakelen, zodat u vanaf het begin nauwkeurig kunt werken.

Snelheidsregelknop (Fig. 3)

U kunt de snelheid naar wens kiezen door de snelheidsregelknop in te stellen op een numerieke waarde van 1 tot 6.

U kiest een hogere snelheid door de knop in de richting van de 6 te draaien. Voor een lagere snelheid draait u de knop in de richting van de 1.

Zo kunt u precies de geschikte snelheid kiezen voor het werk, m.a.w. u kiest de snelheid aan de hand van het materiaal en de freesdiameter.

Zie de tabel voor de verhouding tussen de genummerde stand van de knop en de snelheid van het gereedschap, bij benadering.

Nummer	min ⁻¹
1	10 000
2	12 000
3	17 000
4	22 000
5	27 000
6	30 000

LET OP:

- Als het gereedschap langdurig achtereen op een laag toerental blijft draaien, kan de motor overbelast raken, met kans op defecten.
- De snelheidsregelknop kan alleen maar tot 6 gedraaid worden, en terug naar 1. Probeer niet de knop voorbij de 6 of de 1 te draaien, want dan zal de snelheidsregeling falen.

INEENZETTEN

⚠ LET OP:

- Zorg altijd dat het gereedschap is uitgeschakeld en de stekker uit het stopcontact is verwijderd alvorens enig werk aan het gereedschap uit te voeren.

Inzetten of verwijderen van de freeskop

(Fig. 4 en 5)

⚠ LET OP:

- Draai de klembusmoer niet aan zonder frees in de klembus, want dan kan de klembus breken.
- Gebruik uitsluitend de steeksleutels die met het gereedschap zijn bijgeleverd.

Steek de frees helemaal in de klembus en draai de klembus stevig aan met twee sleutels of door indrukken van de schachtklem en gebruik van de bijgeleverde sleutel. Voor het verwijderen van de frees, volgt u de procedure voor het inzetten in omgekeerde volgorde.

BEDIENING

Voor de zoolplaat (Fig. 6)

⚠ WAARSCHUWING:

- Voordat u het gereedschap gaat gebruiken met de zoolplaat, installeert u altijd eerst het stofmondstuk op de zoolplaat.

Zet de zoolplaat op het te trimmen werkstuk. De frees mag er echter nog niet mee in contact komen. Schakel het gereedschap vervolgens in en wacht totdat het op volle toeren is gekomen. Hierna beweegt u het gereedschap rustig over het werkstuk, ervoorzorgend dat de zoolplaat altijd op het werkstuk blijft rusten, totdat het trimmen voltooid is.

Wanneer u de rand van het werkstuk wilt bewerken, plaatst u het werkstuk links, zoals in de onderstaande illustratie. (Fig. 7)

OPMERKING:

- Wanneer u het gereedschap te snel voortbeweegt, kan het resultaat onbevredigend zijn, of kan de frees of de motor beschadiging oplopen. Wanneer u echter het gereedschap te langzaam beweegt, krijgt u een lelijk freesoppervlak of kan er op het freesoppervlak een brandvlek komen. Hoe snel u het best het gereedschap kunt voortbewegen, hangt af van de freesafmetingen, het materiaal en de snijdiepte. Het verdient derhalve aanbeveling een proef te doen, alvorens u het werkstuk bewerkt. U kunt dan zien hoe het freesoppervlak eruit zal zien en de afmetingen controleren.
- Wanneer U de trimschoen, de rechte geleider of de trimgeleider gebruikt, dient U deze rechts van de snijrichting te houden, zodat deze volledig op het werkstuk kan rusten. (Fig. 8)

⚠ LET OP:

- Aangezien door een overmatige trimdiepte de motor overbelast kan raken en u moeite krijgt het gereedschap onder controle te houden, mag dus voor het snijden van groeven de trimdiepte per bewerking niet meer dan 3 mm bedragen. Wilt u de groef dieper hebben dan dient u de freeskop telkens verder uit te laten steken (telkens niet meer dan 3 mm) en de bewerking zonodig herhalen tot de groef de gewenste diepte heeft.

Sjabloongeleader

De sjabloongeleader is voorzien van een huls, waardoor de freeskop steekt, zodat u met het gereedschap de patronen van de sjabloon nauwkeurig kunt volgen. (Fig. 9)

Draai de schroeven los en verwijder de zoolplaatbeschermmer. Plaats de sjabloongeleader op de zoolplaat, en plaats de zoolplaatbeschermmer terug op z'n oorspronkelijke plaats. Zet vervolgens de zoolplaatbeschermmer met de schroeven vast. (Fig. 10)

Zet de sjabloon vast op het werkstuk. Plaats daarna het gereedschap op de sjabloon en beweeg het zo voort dat de sjabloongeleader de patronen van de sjabloon volgt. (Fig. 11)

OPMERKING:

- De uitgesneden patronen in het werkstuk kunnen iets andere afmetingen hebben dan die van de sjabloon. Dit komt vanwege de afstand (X) tussen de freeskop en de buitenkant van de sjabloongeleader. Deze afstand (X) kunt u als volgt berekenen:
$$\text{Afstand (X)} = (\text{buitendiameter van de sjabloongeleader} - \text{freeskopdiameter}) / 2$$

Rechte geleider (accessoire)

De rechte geleider zorgt voor een keurig rechte snede tijdens het profielfrezen/arkanten van het werkstuk of tijdens het snijden van groeven. (Fig. 12)

Bevestig de geleideplaat aan de rechte geleider met behulp van de bout en vleugelmoer. (Fig. 13)

Bevestig de rechte geleider met de klempschroef (A).

Draai de vleugelmoer van de rechte geleider los en stel de afstand in tussen de freeskop bit en de rechte geleider. Draai bij de gewenste afstand, de vleugelmoer stevig vast.

Tijdens het frezen dient u ervoor te zorgen dat de rechte geleider steeds tegen de zijkant van het werkstuk aangedrukt blijft. (Fig. 14)

Wanneer de afstand (A) tussen de zijde van het werkstuk en de snijlijn te groot is voor de rechte geleider, of wanneer de zijde van het werkstuk niet recht is, kunt u de rechte geleider niet gebruiken. In dat geval klemt u een recht stuk hout vast op het werkstuk, zodat dit als een geleider kan dienen voor de zoolplaat. Beweeg het gereedschap in de richting van de pijl voort. (Fig. 15)

Cirkelvormig trimmen

Cirkelvormig trimmen is mogelijk wanneer u de rechte geleider en de geleideplaat in elkaar zet, zoals afgebeeld in Fig. 16 of 17.

De minimale en maximale straal (afstand tussen het middelpunt van de cirkel en de punt van de frees) van de te trimmen cirkels zijn als volgt:

Minimaal: 70 mm

Maximaal: 221 mm

Fig. 16 voor het trimmen van cirkels met een straal tussen 70 mm en 121 mm.

Fig. 17 voor het trimmen van cirkels met een straal tussen 121 mm en 221 mm.

OPMERKING:

- Met deze geleider kunt u geen cirkels trimmen met een straal van 172 mm tot 186 mm.

Plaats het middengaatje van de rechte geleider op het punt dat het middelpunt van de te trimmen cirkel moet worden. Sla een spijker van minder dan 6 mm diameter door het middengaatje om de rechte geleider vast te zetten. Beweeg vervolgens het gereedschap naar rechts in een cirkel voort. (Fig. 18)

Trimgeleider (optionele accessoire)

Voor het trimmen van afgeronde hoeken van het opleghout van meubelstukken en dergelijke, verkrijgt u met behulp van de trimgeleider uitstekende resultaten. De rol van de geleider rolt namelijk over de afronding, zodat u een fijne afwerking verkrijgt. (Fig. 19)

Installeer met behulp van klemschroef (A) de trimgeleider op de zoolplaat. Draai klemschroef (B) los en stel de afstand in tussen de frees en de trimgeleider door de afstelschroef te verdraaien (1 mm per slag). Vervolgens draait u klemschroef (B) vast voor het vastzetten van de trimgeleider. (Fig. 20)

Tijdens het trimmen beweegt u het gereedschap zodanig dat de rol van de geleider continu over de zijkant van het werkstuk blijft rollen. (Fig. 21)

Kantelvoet (optionele accessoire)

De kantelvoet (optionele accessoire) is handig voor profielfrezen. (Fig. 22)

Plaats het gereedschap op de kantelvoet en zet de klemhendel vast op de gewenste freesdiepte. Voor de gewenste hoek draait u de klemschroeven aan de zijkanen vast.

Klem nu stevig een vlakke rechte plaat aan uw werkstuk vast en gebruik die als geleider voor de trimvoet. Beweeg het gereedschap in de richting van de pijl voort.

Zoolplaatbeschermer verwijderd van de kantelvoet (optionele accessoire)

Door de zoolplaatbeschermer die is verwijderd van de kantelvoet te monteren aan de trimvoet, kunt u de trimvoet van een ronde vorm omzetten naar een vierkante vorm.

Voor andere toepassingen verwijdert u de zoolplaatbeschermer van de kantelvoet door de vier schroeven los te draaien en te verwijderen. (Fig. 23)

Bevestig vervolgens de trimvoetbeschermer op de zoolplaat.

Afstandsvoet (optionele accessoire)

(1) De afstandsvoet (optionele accessoire) is handig voor het werken in beperkte ruimtes, zoals in een hoek. (Fig. 24 en 25)

Voordat u het gereedschap installeert op de afstandsvoet, verwijdert u de klembusmoer en de klembus, door de klembusmoer los te draaien. (Fig. 26)

Monteer de poelie op het gereedschap door de schachtklem in te drukken en de poelie stevig vast te draaien met een sleutel. (Fig. 27)

Plaats de klembus en schroef de klembusmoer op de afstandsvoet, zoals getoond in de afbeelding. (Fig. 28)

Monteer het gereedschap op de afstandsvoet. (Fig. 29)

Haak het uiteinde van de aandrijfriem over de poelie met een schroevendraaier en zorg dat de aandrijfriem in de breedte volledig over de poelie past. (Fig. 30)

Zet het vast met de klemhendel aan de afstandsvoet. (Fig. 31)

Om de freeskop te bevestigen, legt u het gereedschap met de afstandsvoet op zijn kant. Steek de inbussleutel in de opening in de afstandsvoet.

Houd de inbussleutel in die stand vast, steek de freeskop van de andere kant in de klembus aan de schacht van de afstandsvoet en draai de klembusmoer stevig vast met een sleutel.

Om de freeskop te vervangen, verricht u de installatieprocedure in omgekeerde volgorde.

(2) De afstandsvoet (optionele accessoire) kan ook worden gebruikt met de zoolplaat en een handgreepbevestigingsstuk (optionele accessoire) voor een betere stabiliteit. (Fig. 32)

Draai de schroeven los en verwijder het bovenste deel van de afstandsvoet. Leg het bovenste deel van de afstandsvoet terzijde. (Fig. 33)

Monteer de zoolplaat met vier schroeven en het handgreepbevestigingsstuk (optionele accessoire) met twee schroeven op de afstandvoetplaat.

Schroef een staafvormige handgreep (optionele accessoire) op het handgreepbevestigingsstuk. (Fig. 34)

Voor andere toepassingen kunt u de knopvormige handgreep die is verwijderd van een verdiepvoet (optionele accessoire) installeren op het handgreepbevestigingsstuk. Voor het monteren van de knopvormige handgreep plaatst u die op het handgreepbevestigingsstuk en zet u de handgreep vast met een schroef. (Fig. 35)

Bij gebruik als alleen bovenfrees met een verdiepvoet (optionele accessoire)

LET OP:

- Bij gebruik als bovenfrees houdt u het gereedschap vooraf met beide handen stevig vast.

Om het gereedschap te gebruiken als bovenfrees, installeert u het op een verdiepvoet (optionele accessoire) door het volledig omlaag te drukken. (Fig. 36)

Voor dit soort werk kunt u naar keuze een knopvormige handgreep of een staafvormige handgreep (optionele accessoires) gebruiken. (Fig. 37)

Voor gebruik van de staafvormige handgreep (optionele accessoire) draait u de schroef los en verwijdert u de knopvormige handgreep. (Fig. 38)

Vervolgens schroeft u de staafvormige handgreep op de zoolplaat.

Instellen van de freesdiepte bij gebruik van de verdiepvoet (optionele accessoire)

Plaats het gereedschap op een vlakke ondergrond. Draai de klemhendel los en laat het hoofddeel van het gereedschap zakken totdat de frees net in aanraking komt met de vlakke ondergrond. Draai dan de klemhendel weer aan, om het gereedschap in die stand vast te zetten. (Fig. 39)

Draai de stopstang-instelmoer naar links.

Schuif de stopstang omlaag totdat die de afstelbout raakt. Stel de dieptewijzer in op de "0" van de schaalverdeling. Dieptewijzer geeft de freesdiepte aan op deze schaal.

Houd de sneldoorvoerknop ingedrukt en schuif de stopstang omhoog totdat de gewenste freesdiepte wordt aangegeven. Voor de meest nauwkeurige diepteafstelling draait u aan de afstelknop (1 mm per slag).

Door de stopstang-instelmoer naar rechts te draaien, kunt u de stopstang stevig vastzetten.

Nu kunt u de gewenste freesdiepte voor uw werk instellen door de klemhendel los te zetten en dan het hoofddeel van het gereedschap te laten zakken totdat de stopstang de afstel-inbusbout van het stopblok raakt.

Houd tijdens het werk het gereedschap altijd met beide handen aan beide handgrepen vast.

Plaats de zoolplaat op het te frezen werkstuk zonder dat de freeskop het werkstuk raakt. Schakel vervolgens het gereedschap in en wacht tot de freeskop op volle toeren is gekomen. Laat het gereedschap zakken en beweeg het voorwaarts over het oppervlak van uw werkstuk op gelijkmatige wijze, met de zoolplaat precies vlak, totdat de freessnede compleet is.

Bij zijwaarts frezen moet het oppervlak van het werkstuk aan de linkerkant van de freeskop blijven, in de trimrichting gezien. (Fig. 40)

OPMERKING:

- Als het gereedschap te snel voorwaarts wordt bewogen, kan dit de kwaliteit van de freessnede verminderen of kan er schade aan de freeskop of de motor ontstaan. Bij een te trage beweging kan de freessnede inbranden en onregelmatig worden. De juiste doorvoersnelheid hangt af van het formaat freeskop, het soort werkstuk en de diepte van de freessnede. Daarom is het aanbevolen om vóór het feitelijke werkstuk eerst een proefsnede te maken in een vergelijkbaar stuk afvalhout. Aan de hand daarvan kunt u bekijken hoe de freessnede er uiteindelijk uit gaat zien en kunt u ook de afmetingen precies instellen.
- Voor het gebruik van de rechte geleider monteert u die altijd aan de rechterkant, in de trimrichting gezien. Dat maakt het gemakkelijker om de geleider vlak tegen de kant van het werkstuk aan te houden. (Fig. 41)

Rechte geleider bij gebruik als bovenfrees (hiervoor is de geleidehouder vereist (optionele accessoire))

De rechte geleider zorgt voor een keurig rechte freessnede bij het profielfrezen of groeven snijden. (Fig. 42)

Monteer de rechte geleider op de geleidehouder (optionele accessoire) met de vleugelmoer. Steek de geleidehouder in de openingen in de verdiepvoet en draai de vleugelbouten vast. Om de afstand tussen de freeskop en de rechte geleider bij te stellen, draait u de vleugelmoer los. Kies de gewenste afstand en draai dan de vleugelmoer weer vast om de rechte geleider in die stand vast te zetten.

Rechte geleider (optionele accessoire)

De rechte geleider zorgt voor een keurig rechte freessnede bij het profielfrezen of groeven snijden. (Fig. 43 en 44)

Voor het monteren van de rechte geleider steekt u de geleidestaven in de openingen in de verdiepvoet. Verstel de afstand tussen de freeskop en de rechte geleider. Kies de gewenste afstand en draai de vleugelbouten vast om de rechte geleider in die stand vast te zetten.

Bij het frezen beweegt u het gereedschap met de rechte geleider vlak tegen de zijkant van het werkstuk aan. (Fig. 45)

Wanneer de afstand (A) tussen de zijde van het werkstuk en de snijlijn te groot is voor de rechte geleider, of wanneer de zijde van het werkstuk niet recht is, kunt u de rechte geleider niet gebruiken. In dat geval klemt u een recht stuk hout vast op het werkstuk, zodat dit als een geleider kan dienen voor de zoolplaat. Beweeg het gereedschap in de richting van de pijl voort.

Sjabloongeleader (accessoire)

De sjabloongeleader is voorzien van een huls waardoor de freeskop steekt, zodat u met het gereedschap de patronen van de sjabloon nauwkeurig kunt volgen. (Fig. 46)

Voor het monteren van de sjabloongeleader draait u de schroeven in de zoolplaat los, steekt u de sjabloongeleader er in en draait u de schroeven weer vast. (Fig. 47)

Zet de sjabloon vast op het werkstuk. Plaats daarna het gereedschap op de sjabloon en beweeg het zo voort dat de sjabloongeleader de patronen van de sjabloon volgt. (Fig. 48)

OPMERKING:

- De uitgesneden patronen in het werkstuk kunnen iets andere afmetingen hebben dan die van de sjabloon. Dit komt vanwege de afstand (X) tussen de freeskop en de buitenkant van de sjabloongeleader.

Deze afstand (X) kunt u als volgt berekenen:

Afstand (X) = (buitendiameter van de sjabloongeleader – freeskopdiameter) / 2

Stofafzuigsets

Voor de trimvoet (Fig. 6)

Voor de verdiepvoet (optionele accessoire) (Fig. 49)

Gebruik een stofmondstuk om vrijkomend stof af te zuigen. Monteer het stofmondstuk met de duimschroef op de zoolplaat, zodat de uitstekende nok van het stofmondstuk in de sleuf van de zoolplaat valt.

Sluit vervolgens een stofzuiger aan op het stofmondstuk. (Fig. 50)

ONDERHOUD

⚠ LET OP:

- Zorg altijd dat het gereedschap is uitgeschakeld en de stekker uit het stopcontact is verwijderd alvorens te beginnen met inspectie of onderhoud.
- Gebruik nooit benzine, wasbenzine, thinner, alcohol en dergelijke. Hierdoor het verkleuring, vervormingen en barsten worden veroorzaakt.

Vervangen van koolborstels

Verwijder en controleer regelmatig de koolborstels. Vervang de koolborstels wanneer ze tot aan de limietmarkering versleten zijn. Houd de koolborstels schoon, zodat ze gemakkelijk in de houders glijden. Beide koolborstels dienen gelijktijdig te worden vervangen. Gebruik uitsluitend gelijksoortige koolborstels. (Fig. 51)

Gebruik een schroevendraaier om de kappen van de koolborstelhouders te verwijderen. Haal de versleten koolborstels eruit, schuif de nieuwe erin, en zet daarna de kappen weer goed vast. (Fig. 52)

Om de VEILIGHEID en BETROUWBAARHEID van het product te handhaven, dienen alle reparaties en alle andere onderhoudswerkzaamheden of afstellingen te worden uitgevoerd door een erkend Makita Servicecentrum, en dat uitsluitend met gebruik van Makita vervangingsonderdelen.

OPTIONELE ACCESSOIRES

ENG901-1

⚠ LET OP:

- Deze accessoires of hulpstukken worden aanbevolen voor gebruik met het Makita gereedschap dat in deze gebruiksaanwijzing is beschreven. Bij gebruik van andere accessoires of hulpstukken bestaat er gevaar voor persoonlijke verwonding. Gebruik de accessoires of hulpstukken uitsluitend voor hun bestemde doel.

Raadpleeg het dichtstbijzijnde Makita Servicecentrum voor verder advies of bijzonderheden omtrent deze accessoires.

- Rechte en groefsnijdende freeskoppen
- Randvormende freeskoppen
- Plaatmateriaal-trimkoppen
- Complete rechte geleider
- Complete trimgeleider
- Complete trimvoet
- Complete kantelvoet
- Complete verdiepvoet
- Complete afstandsvoet
- Sjabloongeleider
- Klembus 6 mm
- Klembus 6,35 mm (1/4")
- Klembus 8 mm
- Klembus 9,53 mm (3/8")
- Sleutel nr. 13
- Sleutel nr. 22

OPMERKING:

- Sommige van de onderdelen in deze lijst kunnen bijgeleverd zijn als standaard-accessoires. Deze accessoires kunnen per land verschillend zijn.

ENG905-1

Geluidsniveau

De typisch, A-gewogen geluidsniveaus vastgesteld volgens EN60745:

- Geluidsdrukniveau (L_{pA}): 82 dB (A)
- Geluidsenergie-niveau (L_{WA}): 93 dB (A)
- Onnauwkeurigheid (K): 3 dB (A)

Dragaag oorbeschermers

ENG900-1

Trilling

De totaalwaarde van de trillingen (triaxiale vectorsom) vastgesteld volgens EN60745:

- Toepassing: rotatie zonder belasting
- Trillingsemissie (a_{tr}): 2,5 m/s² of lager
- Onnauwkeurigheid (K): 1,5 m/s²

- Toepassing: Groeven frezen in MDF
- Trillingsemissie (a_{tr}): 3,5 m/s²
- Onnauwkeurigheid (K): 1,5 m/s²

- De opgegeven trillingsemissiewaarde is gemeten volgens de standaardtestmethode en kan worden gebruikt om dit gereedschap te vergelijken met andere gereedschappen.
- De opgegeven trillingsemissiewaarde kan ook worden gebruikt voor een beoordeling vooraf van de blootstelling.

⚠ WAARSCHUWING:

- De trillingsemissie tijdens het gebruik van het elektrisch gereedschap in de praktijk kan verschillen van de opgegeven trillingsemissiewaarde afhankelijk van de manier waarop het gereedschap wordt gebruikt.
- Zorg ervoor dat veiligheidsmaatregelen worden getroffen ter bescherming van de gebruiker die zijn gebaseerd op een schatting van de blootstelling onder praktijkomstandigheden (rekening houdend met alle fasen van de bedrijfscyclus, zoals de tijdsduur gedurende welke het gereedschap is uitgeschakeld en stationair draait, naast de ingeschakelde tijdsduur).

ENH101-14

Alleen voor Europese landen

EU-Verklaring van Conformiteit

Wij, Makita Corporation, als de verantwoordelijke fabrikant, verklaren dat de volgende Makita-machine(s):

Aanduiding van de machine: Kantenfrees

Modelnr./Type: RT0700C

in serie zijn geproduceerd en

Voldoen aan de volgende Europese richtlijnen:

2006/42/EC

En zijn gefabriceerd in overeenstemming met de volgende normen of genormaliseerde documenten:

EN60745

De technische documentatie wordt bewaard door onze erkende vertegenwoordiger in Europa, te weten:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, MK15 8JD, Engeland

14. 10. 2010



Tomoyasu Kato
Directeur

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

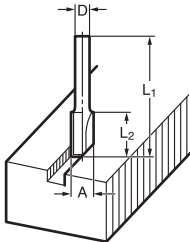
Trimmer bits/Fraises d'affleurage/Fräsereinsätze/Punte rifilatore/Freeskoppen/Fresas de rebordeadora/Fresas para recortes/Fræserbor/Mύτες του κουρευτικού περιθωρίων/Budama uçları

Straight bit
 Rechte frezen
 Ισιο κοπτικό

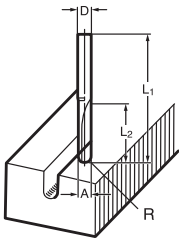
Fraise à rainer
 Fresa recta
 Düz uç

Nutfräser
 Fresa direita
 Düz uç

Fresa a refilo
 Notfräser



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



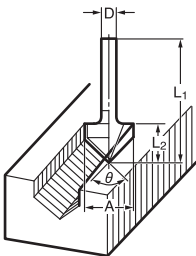
"U" Grooving bit
 U-groef frezen
 Κοπτικό για αυλάκωμα "U"

Fraise à rainurer en "U"
 Fresa ranuradora en "U"
 "U" Oyma ucu

U-Nutfräser
 Fresa em forma de "U"
 U-notfräser

Fresa a incastro a "U"

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



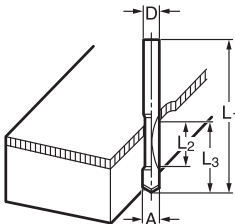
"V" Grooving bit
 V-groef frezen
 Κοπτικό για αυλάκωμα "V"

Fraise à rainurer en "V"
 Fresa ranuradora en "V"
 "V" Oyma ucu

V-Nutfräser
 Fresa em forma de "V"
 V-notfräser

Fresa a incastro a "V"

D	A	L ₁	L ₂	θ
1/4"	20	50	15	90°



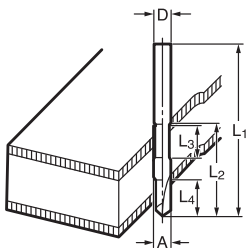
Drill point flush trimming bit
 Combinatie frezen (enkel)
 Κοπτικό κουρέματος με κεφαλή τρυπανιού

Fraise à affleurer
 Fresa simple para paneles
 Matkap başlı havşa ucu

Bündigfräser
 Fresa com ponta piloto para recorte
 Kantfräser

Fresa doppio refilo a punta

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



Drill point double
flush trimming bit

Fraise à affleurer
combinaison double

Doppelbündigfräser

Fresa a doppio
refilo

Combinatie frezen
(dubbel)

Fresa doble para
peneles

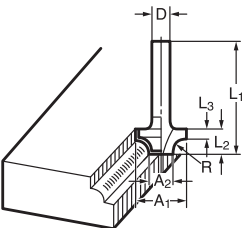
Fresa com ponta
piloto dupla para
recorte

Dobbelt kantræsers

Κοπτικό διπλού
κουρέματος με
κεφαλή τρυπανιού

Matkap başlı çifte
havşa ucu

	D	A	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	mm
8	8	8	80	95	20	25	
6	6	6	70	40	12	14	
6E	1/4"						



Corner rounding
bit

Fraise 1/4 de rond

Rundkantenfräser

Fresa a raggio

Frezen voor ronde
hoeken

Fresa para redon-
deado de cantos

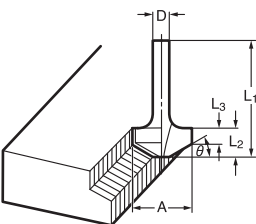
Fresa para aresta
arredondadas

Radiusfräser

Κοπτικό για
στρογγυλές γωνιές

Köşe yuvarlama
ucu

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



Chamfering bit

Fraise à chanfrein

Winkelkantenfrä-
ser

Fresa per refilo a
smusso

Profiel frezen

Fresa biseladora

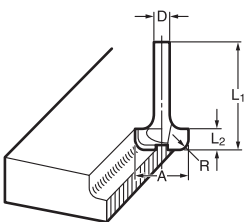
Fresa para
chanfrar

Fasefräser

Κοπτικό για φάσο

Yiv açma ucu

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



Cove beading bit

Fraise à profiler
concave

Rundkantenfräser

Fresa a raggio
concavo

Holle kraal frezen

Fresa para
moldurar

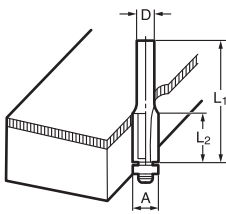
Fresa para
rebordo côncavo

Hulkehl-fräser

Κοπτικό
κοιλωμάτων

Çukur köşebent
ucu

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



Ball bearing flush
trimming bit

Fraise à affleurer
avec roulement

Bündigfräser mit
Anlaufkugellager

Fresa a doppio
refilo con cuscinetto

Boorfrezen met
kogellager

Fresa simple para
paneles con
rodamiento

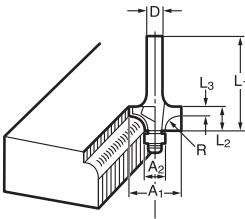
Fresa para recorte
com rolamento de
esferas

Kantfräser med
kugleleje

Κοπτικό
κουρέματος με
ρουλεμάν

Rulmanlı havşa ucu

mm			
D	A	L ₁	L ₂
6	10	50	20
1/4"			



Ball bearing corner
rounding bit

Fraise à arrondir avec
roulement

Rundkantenfräser mit
Anlaufkugellager

Fresa a raggio
con cuscinetto

Frezen voor ronde
hoeken met
kogellager

Fresa para redon-
deado de cantos con
rodamiento

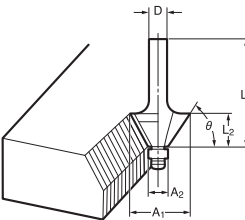
Fresa para arestas
arredondadas com
rolamento de esferas

Radiusfräser
med kugleleje

Κοπτικό για
στρογγυλές γωνίες με
ρουλεμάν

Rulmanlı köşe
yuvarlama ucu

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



Ball bearing cham-
fering bit

Fraise à chanfrei-
ner avec roulement

Winkelkantenfräser
mit Anlaufkugel-
lager

Fresa per refilo
a smusso
con cuscinetto

Profil frezen met
kogellager

Fresa biseladora
con rodamiento

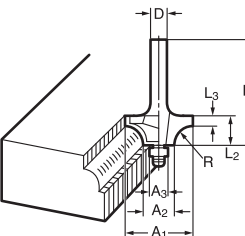
Fresa para chanfrar
com rolamento de
esferas

Fasefräser med
kugleleje

Κοπτικό για Φάσο
με ρουλεμάν

Rulmanlı yiv açma
ucu

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



Ball bearing beading bit

Fraise à profiler avec
roulement

Rundkantenfräser mit
Anlaufkugellager

Fresa a raggio
convesso
con cuscinetto

Kraal frezen met kogel-
lager

Fresa para moldurar
con rodamiento

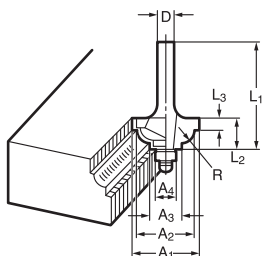
Fresa para rebordo
com rolamento de
esferas

Radiusfräser med
kugleleje

Κοπτικό τεταρτημριου
με ρουλεμάν

Rulmanlı köşebent ucu

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



Ball bearing cove
beading bit

Fraise à profiler pour
cavet avec roulement

Profilfräser mit
Anlaufkugellager

Fresa a raggio con-
cavo con cuscinetto

Holle kraal frezen met
kogellager

Fresa para moldurar
con rodamiento (con-
cavo)

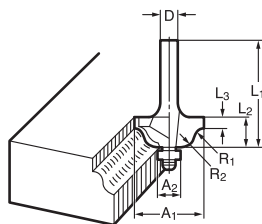
Fresa para rebordo
côncavo com
rolamento de esferas

Profilfræser med
kugleleje

Κοπτικό κοιλωμάτων
με ρουλεμάν

Rulmanlı çukur
kõşebent ucu

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



Ball bearing roman
ogee bit

Fraise à profiler pour
doucine avec roule-
ment

Profilfräser mit
Anlaufkugellager

Fresa a raggio con-
vesso con cuscinetto

Romeinse kraal frezen
met kogellager

Fresa para moldurar
con rodamiento
(convexo)

Fresa com gola romana
com rolamento de
esferas

Profilfræser med
kugleleje

Κοπτικό ρωμαϊκού
"ogee" (προφίλ Β) με
ρουλεμάν

Rulmanlı Romen deve-
boynu ucu

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

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan