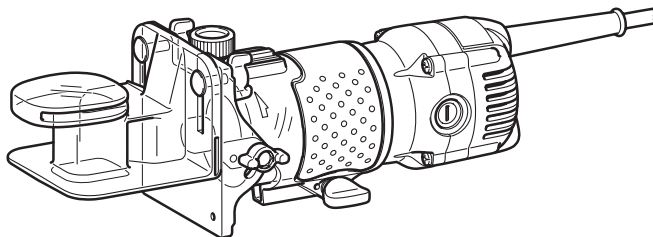
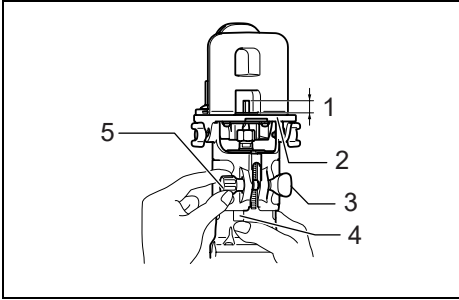


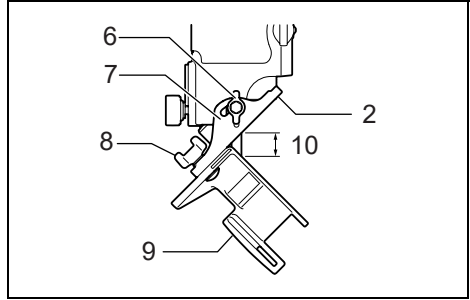
|           |                               |                                |
|-----------|-------------------------------|--------------------------------|
| <b>GB</b> | <b>Trimmer</b>                | <b>Instruction Manual</b>      |
| <b>F</b>  | <b>Affleureuse</b>            | <b>Manuel d'instructions</b>   |
| <b>D</b>  | <b>Einhandfräse</b>           | <b>Betriebsanleitung</b>       |
| <b>I</b>  | <b>Rifilatore</b>             | <b>Istruzioni per l'uso</b>    |
| <b>NL</b> | <b>Kantenfrees</b>            | <b>Gebruiksaanwijzing</b>      |
| <b>E</b>  | <b>Rebordeadora</b>           | <b>Manual de instrucciones</b> |
| <b>P</b>  | <b>Tupia</b>                  | <b>Manual de instruções</b>    |
| <b>DK</b> | <b>Overfræser</b>             | <b>Brugsanvisning</b>          |
| <b>S</b>  | <b>Kantfräs</b>               | <b>Bruksanvisning</b>          |
| <b>N</b>  | <b>Overfres (Kanttrimmer)</b> | <b>Bruksanvisning</b>          |
| <b>SF</b> | <b>Viimeistely-yläjärsin</b>  | <b>Käyttöohje</b>              |
| <b>GR</b> | <b>Ρούτερ (κουρευτικό)</b>    | <b>Οδηγίες χρήσεως</b>         |

## 3710

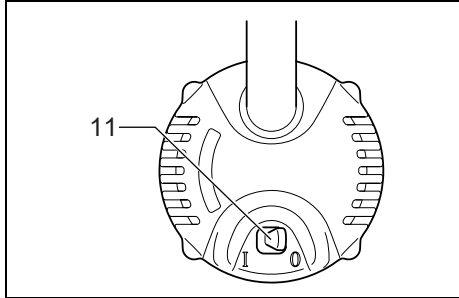




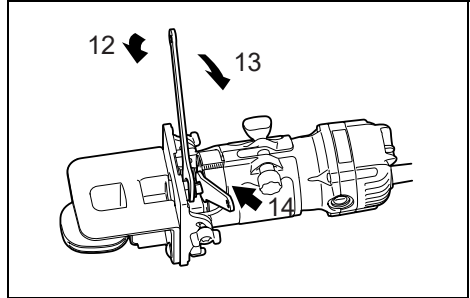
1



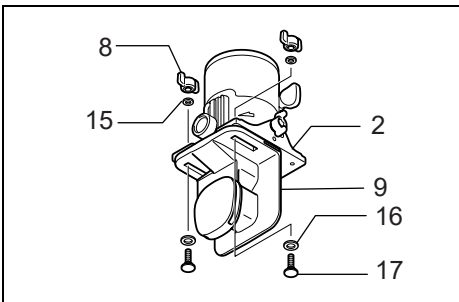
2



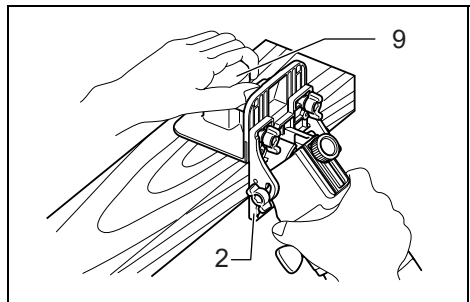
3



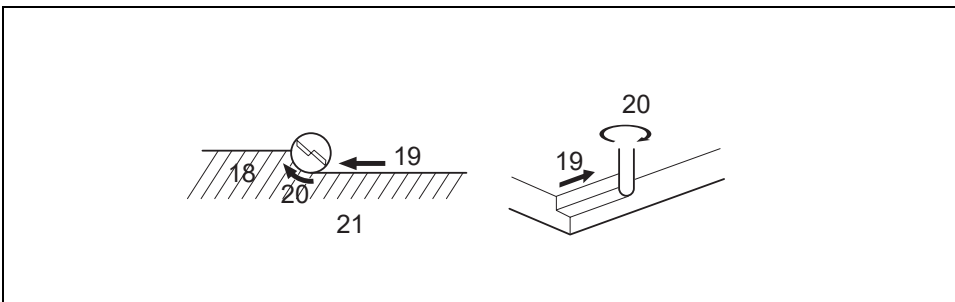
4



5

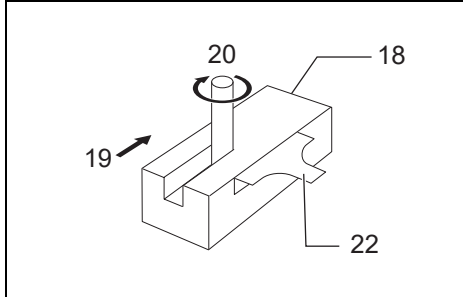


6

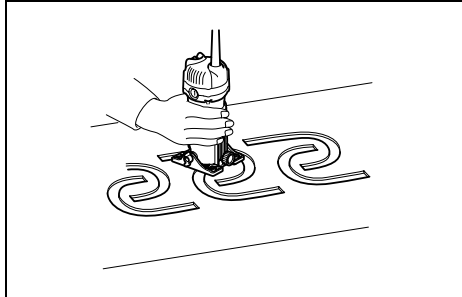


7

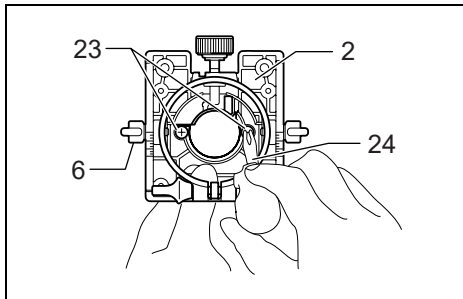
2



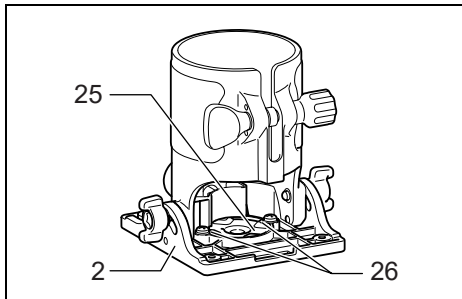
8



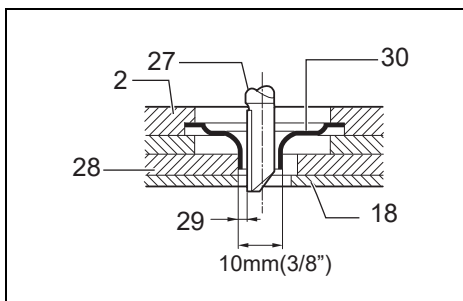
9



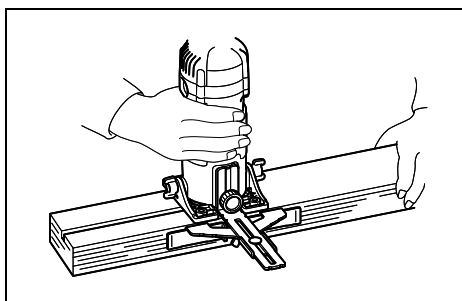
10



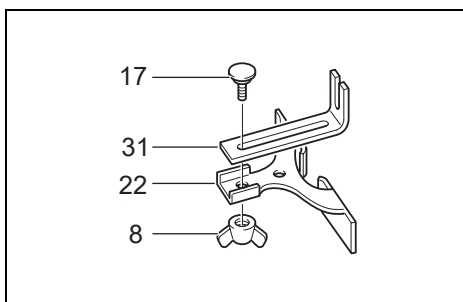
11



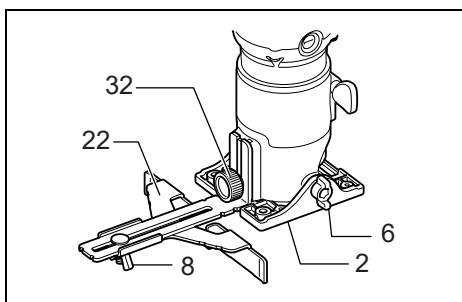
12



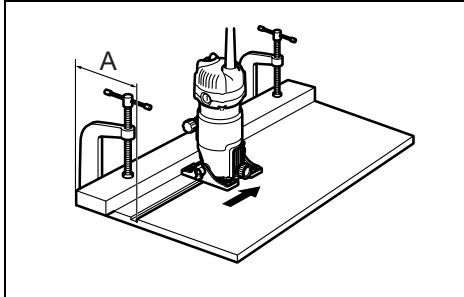
13



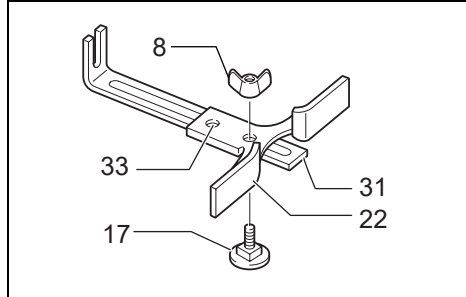
14



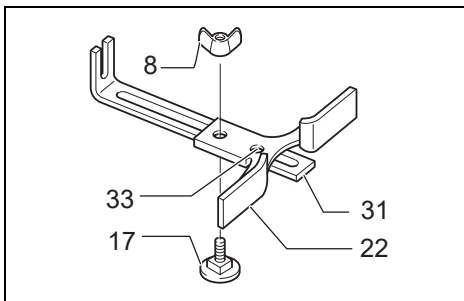
15



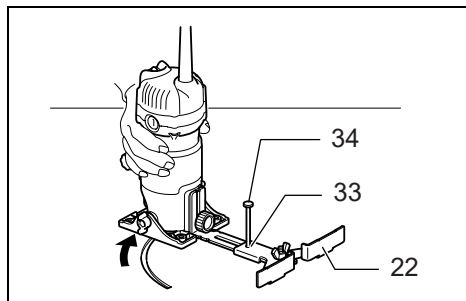
16



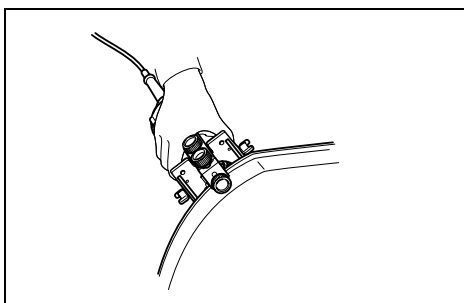
17



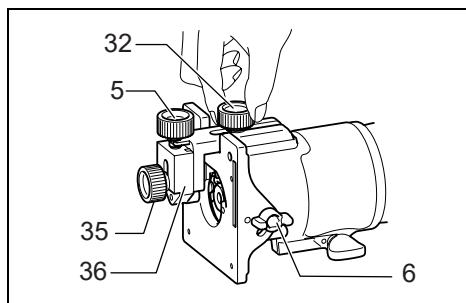
18



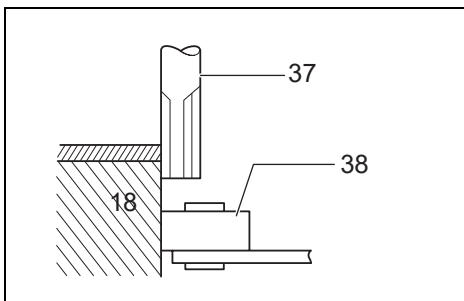
19



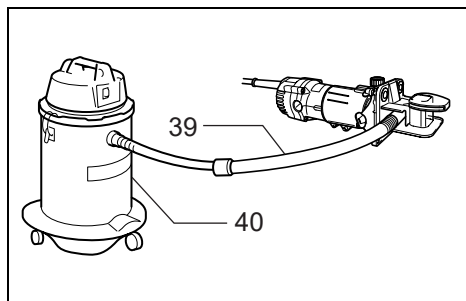
20



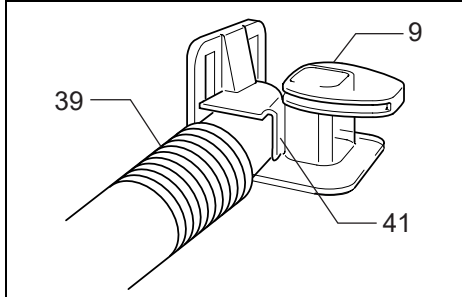
21



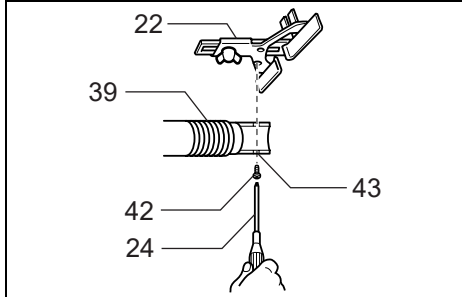
22



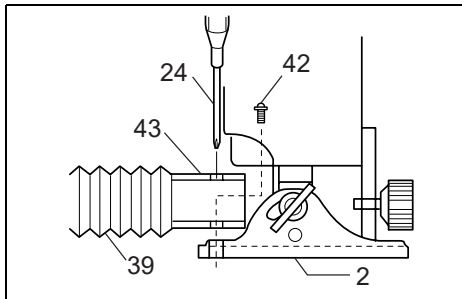
23



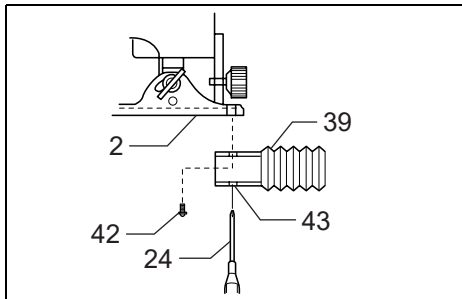
24



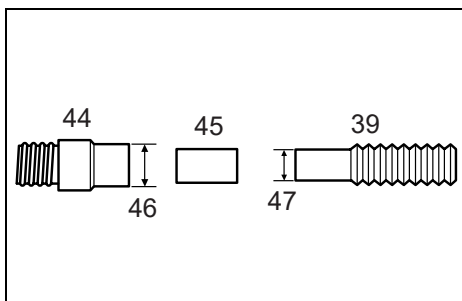
25



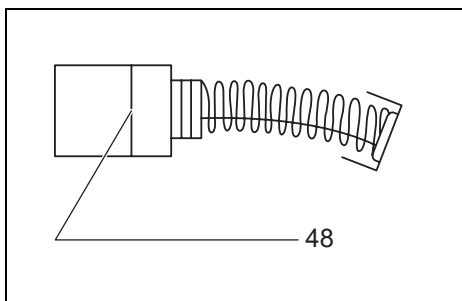
26



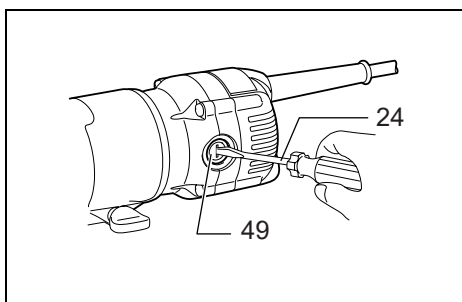
27



28



29



30

**Explanation of general view**

|                         |                                  |                     |
|-------------------------|----------------------------------|---------------------|
| 1 Bit protrusion        | 18 Workpiece                     | 34 Nail             |
| 2 Base                  | 19 Feed direction                | 35 Clamp screw (B)  |
| 3 Clamping nut          | 20 Bit revolving direction       | 36 Trimmer guide    |
| 4 Scale                 | 21 View from the top of the tool | 37 Bit              |
| 5 Adjusting screw       | 22 Straight guide                | 38 Guide roller     |
| 6 Wing bolt             | 23 Screws                        | 39 Not available    |
| 7 Graduation            | 24 Screwdriver                   | 40 Not available    |
| 8 Wing nut              | 25 Templet guide                 | 41 Not available    |
| 9 Trimmer shoe          | 26 Convex portions               | 42 Not available    |
| 10 Amount of chamfering | 27 Straight bit                  | 43 Not available    |
| 11 Switch lever         | 28 Templet                       | 44 Not available    |
| 12 Loosen               | 29 Distance (X)                  | 45 Not available    |
| 13 Tighten              | 30 Templet guide                 | 46 Not available    |
| 14 Hold                 | 31 Guide plate                   | 47 Not available    |
| 15 Spring washer        | 32 Clamp screw (A)               | 48 Limit mark       |
| 16 Flat washer          | 33 Centre hole                   | 49 Brush holder cap |

**SPECIFICATIONS**

|  |              |
|--|--------------|
| <b>Model</b>                             | <b>3710</b>  |
| Collet chuck capacity.....               | 6 mm or 1/4" |
| No load speed (min <sup>-1</sup> ) ..... | 30,000       |
| Overall length .....                     | 302 mm       |
| Net weight .....                         | 1.6 kg       |
| Safety class .....                       | □ / II       |

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Note: Specifications may differ from country to country.

**Intended use**

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

**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.

**Safety hints**

For your own safety, please refer to the enclosed safety instructions.

**ADDITIONAL SAFETY RULES**

ENB054-1

1. **Hold tool by insulated gripping surfaces when performing an operation where the cutting tools may contact hidden wiring or its own cord. Contact with a "live" wire will make exposed metal parts of the tool "live" and shock the operator.**
2. **Wear hearing protection during extended periods of operation.**
3. **Handle the bits very carefully.**
4. **Check the bit carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged bit immediately.**

5. **Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.**
6. **Hold the tool firmly.**
7. **Keep hands away from rotating parts.**
8. **Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
9. **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.**
10. **Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.**
11. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
12. **Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.**
13. **Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.**
14. **Always lead the power supply cord away from the tool towards the rear.**
15. **Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the tool base.**
16. **Draw attention to the need to use cutters of the correct shank diameter and suitable for the speed of the tool.**

**SAVE THESE INSTRUCTIONS.**

**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 lever and move the tool base up or down as desired by pressing and turning the adjusting roller. After adjusting, tighten the lever firmly to secure the tool base.

**Adjusting angle of tool base (Fig. 2)**

Loosen the wing bolts and adjust the angle of the tool base (5° per graduation) to obtain the desired cutting angle.

### Adjusting amount of chamfering

To adjust the amount of chamfering, loosen the wing nuts and adjust the trimmer shoe.

#### CAUTION:

- With the tool unplugged and switch in the "OFF" position, rotate the collet nut on the tool several times to be sure that the bit turns freely and does not contact the base or trimmer shoe in any way.

### Switch action (Fig. 3)

To start the tool, move the switch lever to the "I" (ON) position. To stop the tool, move the switch lever to the "0" (OFF) position.

### 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)

#### 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.

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

### Installing trimmer shoe

(after it has been removed from the tool) (Fig. 5)

#### NOTE:

- The trimmer shoe is factory installed on the tool. Use the bolts, wing nuts, spring washers and flat washers to install the trimmer shoe as shown in Fig. 5.

### Templet guide

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

Remove the tool base from the tool. Loosen the wing bolts and secure the tool base horizontally. Loosen the two screws on the tool base. (Fig. 10)

Place the templet guide on the tool base. There are four convex portions on the templet guide. Secure two of the four convex portions using the two screws. Install the tool base on the tool. (Fig. 11)

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. 12)

#### 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:

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

### OPERATION

Turn the tool on without the bit making any contact with the workpiece and wait until the bit attains full speed. Then move the tool over the workpiece surface, keeping the tool base and trimmer shoe flush with the sides of the workpiece. (Fig. 6)

#### (Note)

- This tool can be used as a conventional trimmer when you remove the trimmer shoe.

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.

### **Straight guide (Accessory) (Fig. 13, 14, 15 & 16)**

Attach the guide plate to the straight guide with the bolt and the wing nut.

### **Circular work**

Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in **Fig. 17** or **18**. Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the center of circle and the center of bit) are as follows:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

**Fig. 17** for cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius.

**Fig. 18** 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 center hole in the straight guide with the center of the circle to be cut. Drive a nail less than 6 mm in diameter into the center hole to secure the straight guide. Pivot the tool around the nail in clockwise direction. (**Fig. 19**)

### **Trimmer guide**

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. 20**)

Loosen the wing bolts and secure the tool base horizontally. 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. 21**)

When cutting, move the tool with the guide roller riding the side of the workpiece. (**Fig. 22**)

## **MAINTENANCE**

CAUTION:

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

### **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. 29**)

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. 30**)

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



**Verklaring van algemene gegevens**

|                       |                                 |                       |
|-----------------------|---------------------------------|-----------------------|
| 1 Gewenste snijdiepte | 18 Werkstuk                     | 35 Vastzetschroef (B) |
| 2 Zoolplaat           | 19 Freesrichting                | 36 Trimgeleider       |
| 3 Klemmoer            | 20 Rotatierichting van de frees | 37 Geleidesteun       |
| 4 Schaal              | 21 Van bovenaf gezien           | 38 Rol van geleider   |
| 5 Afstelschroef       | 22 Rechte geleider              | 39 Niet verkrijgbaar  |
| 6 Vleugelbout         | 23 Schroef                      | 40 Niet verkrijgbaar  |
| 7 Graden verdeling    | 24 Schroevendraaier             | 41 Niet verkrijgbaar  |
| 8 Vleugelmoer         | 25 Sjabloongeleader             | 42 Niet verkrijgbaar  |
| 9 Trimschoen          | 26 Bolronde delen               | 43 Niet verkrijgbaar  |
| 10 Afschuinschoek     | 27 Recht freesmes               | 44 Niet verkrijgbaar  |
| 11 Schakelaar         | 28 Sjabloon                     | 45 Niet verkrijgbaar  |
| 12 Losdraaien         | 29 Afstand (X)                  | 46 Niet verkrijgbaar  |
| 13 Vastdraaien        | 30 Sjabloongeleader             | 47 Niet verkrijgbaar  |
| 14 Vasthouden         | 31 Geleideplaat                 | 48 Limietaanduiding   |
| 15 Borgring           | 32 Vastzetschroef (A)           | 49 Koolborsteldop     |
| 16 Platte vulring     | 33 Middengaatje                 |                       |
| 17 Bout               | 34 Spijker                      |                       |

**TECHNISCHE GEGEVENS**

|  |              |
|--|--------------|
| <b>Model</b>                                       | <b>3710</b>  |
| Spantang cap .....                                 | 6 mm of 1/4" |
| Toerental onbelast/min. (min <sup>-1</sup> ) ..... | 30 000       |
| Totale lengte .....                                | 302 mm       |
| Netto gewicht .....                                | 1,6 kg       |
| Veiligheidsklasse .....                            | II / I       |

- In verband met ononderbroken research en ontwikkeling behouden wij ons het recht voor bovenstaande technische gegevens te wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving.
- Opmerking: De technische gegevens kunnen van land tot land verschillen.

**Doeleinden van gebruik**

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

**Stroomvoorziening**

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

**Veiligheidswenken**

Voor uw veiligheid dient u de bijgevoegde Veiligheidsvoorschriften nauwkeurig op te volgen.

**AANVULLENDE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN**

1. Houd het gereedschap bij de geïsoleerde handgreepoppervlakken vast wanneer u boort op plaatsen waar de boor met verborgen bedrading of zijn eigen netsnoer in contact kan komen. Door contact met een onder spanning staande draad zullen de niet-geïsoleerde metalen delen van het gereedschap onder spanning komen te staan zodat de gebruiker een elektrische schok kan krijgen.
2. Gebruik een oorbescherming, wanneer U lange tijd met dit gereedschap denkt te werken.
3. Wees voorzichtig met de frees.

4. Controleer de frees op barsten of beschadiging, alvorens het gereedschap in te schakelen en vervang onmiddellijk als de frees is gebarsten of beschadigd.
5. Zorg dat de frees niet in contact komt met spijkers enz. Verwijder derhalve alvorens met frezen te beginnen eventuele spijkers en dergelijke van het werkstuk.
6. Houd het gereedschap stevig vast.
7. Houd uw handen uit de buurt van de roterende delen.
8. Zorg dat de frees niet in contact is met het werkstuk wanneer u het gereedschap inschakelt.
9. Laat het gereedschap draaien, alvorens het werkstuk te frezen. Controleer of er trillingen en/of schommelingen zijn, die op een verkeerd geïnstalleerde frees kunnen wijzen.
10. Zorg dat de rotatierichting overeenkomt met de freesrichting.
11. Schakel het gereedschap onmiddellijk uit, als u het niet meer gebruikt. Schakel het gereedschap alleen in, als u het vast houdt.
12. Schakel het gereedschap uit en wacht tot het helemaal tot stilstand is gekomen, alvorens het van het werkstuk te verwijderen.
13. Raak de frees onmiddellijk na het frezen niet aan, aangezien het nog gloeiend heet is en derhalve brandwonden kan veroorzaken.
14. Zorg dat het netsnoer tijdens het werk altijd achter het gereedschap geplaatst is.
15. Wees voorzichtig en veeg het voetstuk van het gereedschap niet af met verfvandunner, benzine, olie of iets dergelijks, aangezien er anders barsten in kunnen komen.
16. Gebruik altijd frezen die de juiste schachtdiameter hebben en geschikt zijn voor het toerental van het gereedschap.

**BEWAAR DEZE VOORSCHRIFTEN.**

## BESCHRIJVING VAN DE FUNCTIES

### LET OP:

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

### Instellen van de snijdiepte (Fig. 1)

Om de snijdiepte in te stellen, draait u eerst de hendel los en daarna stelt u de zoolplaat hoger of lager in door de afstelrol te drukken en draaien. Nadat de instelling is voltooid, moet u de zoolplaat weer vastzetten door de hendel goed vast te draaien.

### Instellen van de zoolplaaathoek (Fig. 2)

Draai de vleugelbout los en stel de zoolplaaathoek in, voor het verkrijgen van de gewenste snijhoek (5° per graduatie).

### Instellen van de afschuinshoek

Voor het instellen van de afschuinshoek, draait U eerst de vleugelmoer los en stel daarna de trimschoen in.

### LET OP:

- Met het gereedschapssnoer van de voedingsbron verwijderd en de schakelaar in de "OFF" positie, draait U de spantang moer enige keren om, om er zeker van te zijn dat de frees vrij kan draaien en onmogelijk in contact kan komen met de zoolplaat of de trimschoen.

### Werking van de schakelaar (Fig. 3)

Om het gereedschap te starten dient u de schakelaar in de "I" (ON) positie te drukken, en voor stoppen, in de "0" (OFF) positie.

## INEENZETTEN

### LET OP:

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

### Inzetten of verwijderen van de frees (Fig. 4)

### LET OP:

- Draai de spantangmoer niet vast als in de spantang geen frees zit, aangezien anders de spantang kan breken.
- Gebruik uitsluitend de steeksleutels die met het gereedschap zijn bijgeleverd.

Steek de frees helemaal in de spantang en draai de spantangmoer stevig vast met behulp van de twee sleutels.

Voor het verwijderen van de frees, volgt u de procedure voor het inzetten in omgekeerde volgorde.

**Installeren van de trimschoen** (nadat deze van het gereedschap is verwijderd) (Fig. 5)

### OPMERKING:

- De trimschoen is reeds in de fabriek op het gereedschap geïnstalleerd.

Gebruik de bout, vleugelmoer, gegolfde vulring en platte vulring voor het installeren van de trimschoen, zoals in Fig. 5 aangegeven.

## BEDIENING

Schakel het gereedschap in, maar zorg dat de frees nog geen contact maakt met het werkstuk. Wacht tot de frees op volle toeren draait, en beweeg het gereedschap vervolgens voort over het werkstuk. Zorg ervoor dat de zoolplaat en de trimschoen volledig op beide zijden van het werkstuk rusten. (Fig. 6)

### (Opmerking)

- U kunt dit gereedschap gebruiken als een gewone frees wanneer U de trimschoen verwijdert.

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 voortbeweegt, krijgt U een lelijk freesoppervlakte of kan er op het freesoppervlakte een brandvlek komen. Hoe U het best het gereedschap kunt voortbeweegen, 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 freesoppervlakte 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 heeft 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 frees telkens verder uit te laten steken (telkens niet meer dan 3 mm) en de bewerking zodanig herhalen tot de groef de gewenste diepte heeft.

## Sjabloongeleader

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

Verwijder de zoolplaat van het gereedschap. Draai de vleugelbout los en zet de zoolplaat horizontaal vast. Draai de twee schroeven op de zoolplaat los. (Fig. 10)

Plaats de sjabloongeleader op de zoolplaat. Er zijn vier bolronde delen op de sjabloongeleader. Zet met behulp van de twee schroeven twee van de vier bolronde delen vast. Installeer vervolgens de zoolplaat weer op het gereedschap. (Fig. 11)

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. 12)

### OPMERKING:

- De uitgesneden patronen in het werkstuk zijn iets smaller dan die van de sjabloon. Dit komt vanwege de afstand (X) tussen het mes en de buitenkant van de sjabloongeleader. Deze afstand (X) kunt U als volgt berekenen:

$$\text{Afstand (X)} = \frac{\text{middellijn van sjabloongeleader} - \text{middellijn van mes}}{2}$$

## Rechte geleider (Accessoire)

(Fig. 13, 14, 15 en 16)

Bevestig de geleideplaat aan de rechte geleider met behulp van de bout en vleugelmoer.

### Cirkelvormig trimmen (Fig. 13, 14 en 15)

Cirkelvormig trimmen is mogelijk wanneer u de rechte geleider en de geleideplaat in elkaar zet, zoals afgebeeld in Fig. 17 of 18.

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

Fig. 18 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. 19)

## Trimgeleider

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. 20)

Draai de vleugelbout los en zet de zoolplaat horizontaal vast. Installeer met behulp van vastzetschroef (A) de trimgeleider op de zoolplaat. Draai vastzetschroef (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 vastzetschroef (B) vast voor het vastzetten van de trimgeleider. (Fig. 21)

Tijdens het trimmen beweegt u het gereedschap zodanig dat de rol van de geleider continu over de zijkant van het werkstuk blijft rollen. (Fig. 22)

## ONDERHOUD

### LET OP:

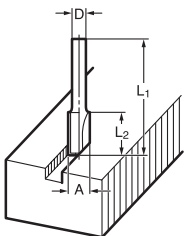
- Zorg er altijd voor dat de machine is uitgeschakeld en de stekker uit het stopcontact is verwijderd alvorens onderhoud aan de machine uit te voeren.

### 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. 29)

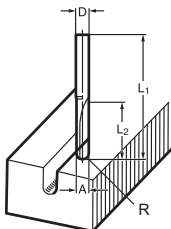
Gebruik een schroevendraaier om de kappen van de koolborstelhouders te verwijderen. Haal de versleten koolborstels eruit, schuif de nieuwe erin, en zet daarna de kappen weer goed vast. (Fig. 30)

Opdat het gereedschap VEILIG en BETROUWBAAR blijft, dienen alle reparaties, onderhoud of afstellingen te worden uitgevoerd bij een erkend Makita service centrum.



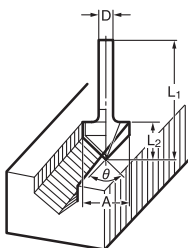
|               |                  |                          |                |
|---------------|------------------|--------------------------|----------------|
| Straight bit  | Fraise à rainier | Nutfräser                | Fresa a refilo |
| Rechte frezen | Fresa recta      | Fresa direita            | Notfræser      |
| Notfräs       | Reitt bitt       | Suora terä<br>(Tasoterä) | Ισιο κοπτικό   |

|     | D    | A  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | mm |
|-----|------|----|----------------|----------------|----|
| 20  | 6    | 20 | 50             | 15             |    |
| 20E | 1/4" |    |                |                |    |
| 8   | 6    | 8  | 50             | 18             |    |
| 8E  | 1/4" |    |                |                |    |
| 6   | 6    | 6  | 50             | 18             |    |
| 6E  | 1/4" |    |                |                |    |



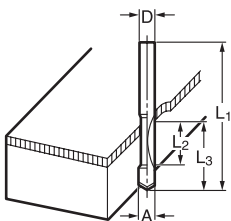
|                  |                          |                       |                          |
|------------------|--------------------------|-----------------------|--------------------------|
| "U" Grooving bit | Fraise à rainurer en "U" | U-Nutfräser           | Fresa a incastro a "U"   |
| U-groef frezen   | Fresa ranuradora en "U"  | Fresa em forma de "U" | U-notfræser              |
| Hålkårslfräs     | "U"-rille bitt           | "U" uritusterä        | Κοπτικό για αυλάκωμα "U" |

|    | D    | A | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | R | mm |
|----|------|---|----------------|----------------|---|----|
| 6  | 6    | 6 | 60             | 28             | 3 |    |
| 6E | 1/4" |   |                |                |   |    |



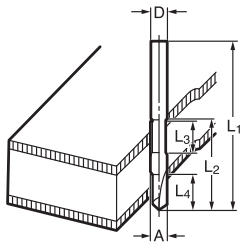
|                  |                          |                       |                          |
|------------------|--------------------------|-----------------------|--------------------------|
| "V" Grooving bit | Fraise à rainurer en "V" | V-Nutfräser           | Fresa a incastro a "V"   |
| V-groef frezen   | Fresa ranuradora en "V"  | Fresa em forma de "V" | V-notfræser              |
| Fasfräs          | "V"-rille bitt           | "V" uritusterä        | Κοπτικό για αυλάκωμα "V" |

|     | D    | A  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | θ   | mm |
|-----|------|----|----------------|----------------|-----|----|
| 20  | 6    | 20 | 50             | 15             | 90° |    |
| 20E | 1/4" |    |                |                |     |    |



|                                |                           |                                     |  |
|--------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|--|
| Drill point flush trimming bit | Fraise à affleurer        | Bündigfräser                        | Fresa doppio refilo a punta            |
| Combinatie frezen (enkel)      | Fresa simple para paneles | Fresa com ponta piloto para recorte | Kantfræser                             |
|                                | Borepunkt kantrimmerbitt  | Porankärkiviimeistelyterä           | Κοπτικό κουρέματος με κεφαλή τρυπανιού |

|    | D    | A | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | mm |
|----|------|---|----------------|----------------|----------------|----|
| 6  | 6    | 6 | 60             | 18             | 28             |    |
| 6E | 1/4" |   |                |                |                |    |



Drill point double  
flush trimming bit

Combinatie frezen  
(dubbel)

Fraise à affleurer  
combinaison double

Fresa doble para  
peneles

Doppelbündigfräser  
Fresa com ponta  
piloto dupla para  
recorte

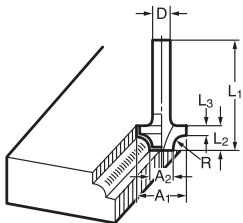
Fresa a doppio  
refilo

Borepunkt dobbel  
kantrimmerbitt

Porankärki-kaksois-  
viimeistelyterä

Κοπτικό διπλό  
κουρέματος με  
κεφαλή τρυπανιού

| mm |      |   |                |                |                |                |  |
|----|------|---|----------------|----------------|----------------|----------------|--|
|    | D    | A | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | L <sub>4</sub> |  |
| 6  | 6    | 6 | 70             | 40             | 12             | 14             |  |
| 6E | 1/4" |   |                |                |                |                |  |



Corner rounding bit

Frezen voor ronde  
hoeken

Fraise 1/4 de rond  
Fresa para redon-  
deado de cantos

Rundkantenfräser  
Fresa para aresta  
arredondadas

Fresa a raggio

Radiusfräser

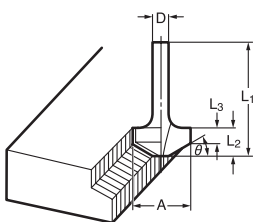
Profilfräs

Bitt til abrunding  
av hjørner

Reunankyörystys-  
terä

Κοπτικό για  
στρογγυλές  
γωνιές

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



Chamfering bit

Profiel frezen

Profilfräs

Fraise à chanfrein

Fresa biseladora

Fasehøvlingsbitt

Winkelkantenfrä-  
ser

Fresa para  
chanfrar

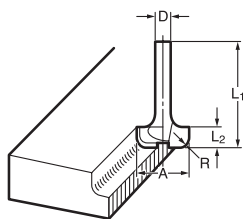
Viistetysterä

Fresa per refilo a  
smusso

Fasefräser

Κοπτικό για φάσο

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



Cove beading bit

Holle kraal frezen

Profilfräs

Fraise à profiler  
concave

Fresa para  
moldurar

Profilbitt

Rundkantenfräser

Fresa para  
rebordo côncavo

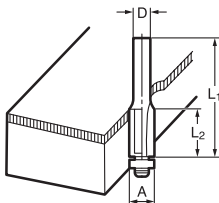
Reunakaariterä

Fresa a raggio  
concavo

Hulkehl-fräser

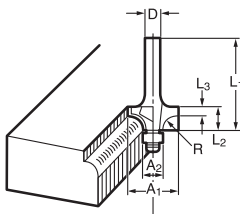
Κοπτικό  
κοιλωμάτων

| mm  |      |    |                |                |   |
|-----|------|----|----------------|----------------|---|
|     | D    | A  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | R |
| 4R  | 6    | 20 | 43             | 8              | 4 |
| 4RE | 1/4" |    |                |                |   |
| 8R  | 6    | 25 | 48             | 13             | 8 |
| 8RE | 1/4" |    |                |                |   |



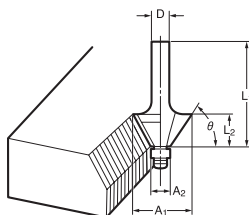
|                                 |  |   |                                      |
|---------------------------------|--|---|--------------------------------------|
| Ball bearing flush trimming bit | Fraise à affleurer avec roulement        | Bündigfräser mit Anlaufkugellager           | Fresa a doppio refilo con cuscinetto |
| Boorfrezen met kogellager       | Fresa simple para paneles con rodamiento | Fresa para recorte con rolamento de esferas | Kantfräser med kugleleje             |
| Kantfräs med styrlager          | Kanttrimmbitt med kulelager              | Laakeriohjattu viimeistelyterä              | Κοπτικό κουρέματος με ρουλεμάν       |

| mm  |      |    |                |                |
|-----|------|----|----------------|----------------|
|     | D    | A  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> |
| 10  | 6    | 10 | 50             | 20             |
| 10E | 1/4" |    |                |                |



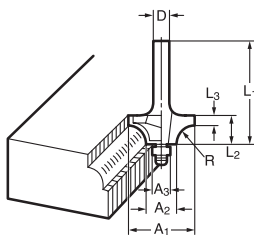
|   |  |  |   |
|---|--|--|---|
| Ball bearing corner rounding bit        | Fraise à arrondir avec roulement               | Rundkantenfräser mit Anlaufkugellager                    | Fresa a raggio con cuscinetto             |
| Frezen voor ronde hoeken met kogellager | Fresa para redondeado de cantos con rodamiento | Fresa para arestas arredondadas con rolamento de esferas | Radiusfräser med kugleleje                |
| Profilfräs med styrlager                | Bitt med kulelager til avrunding av hjørner    | Laakeriohjattu reunanpyöristysterä                       | Κοπτικό για στρογγυλές γωνιές με ρουλεμάν |

| mm |      |                |                |                |                |                |   |
|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|
|    | D    | A <sub>1</sub> | A <sub>2</sub> | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | R |
| 1  | 6    | 15             | 8              | 37             | 7              | 3.5            | 3 |
| 1E | 1/4" |                |                |                |                |                |   |
| 2  | 6    | 21             | 8              | 40             | 10             | 3.5            | 6 |
| 2E | 1/4" |                |                |                |                |                |   |



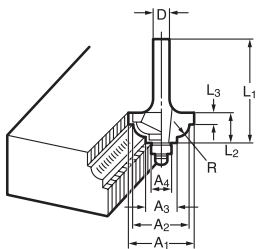
|                              |                                     |  |  |
|------------------------------|-------------------------------------|--|--|
| Ball bearing chamfering bit  | Fraise à chanfreiner avec roulement | Winkelkantenfräser mit Anlaufkugellager      | Fresa per refilo a smusso con cuscinetto |
| Profil frezen met kogellager | Fresa biseladora con rodamiento     | Fresa para chanfrar con rolamento de esferas | Fasefräser med kugleleje                 |
| Fasfräs med styrlager        | Fasebitt med kulelager              | Laakeriohjattu viisteytysterä                | Κοπτικό για Φάσο με ρουλεμάν             |

| mm   |      |                |                |                |                |     |
|------|------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|
|      | D    | A <sub>1</sub> | A <sub>2</sub> | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | θ   |
| 45°  | 6    | 26             | 8              | 42             | 12             | 45° |
| 45°E | 1/4" |                |                |                |                |     |
| 60°  | 6    | 20             | 8              | 41             | 11             | 60° |
| 60°E | 1/4" |                |                |                |                |     |



|  |                                    |   |  |
|--|------------------------------------|---|--|
| Ball bearing beading bit               | Fraise à profiler avec roulement   | Rundkantenfräser mit Anlaufkugellager       | Fresa a raggio convesso con cuscinetto |
| Fresa a raggio convesso con cuscinetto | Fresa para moldurar con rodamiento | Fresa para rebordo con rolamento de esferas | Radiusfräser med kugleleje             |
| Profilfräs med styrlager               | Staffbitt med kulelager            | Laakeriohjattu helmilistateryä              | Κοπτικό τεταρτημιαριου με ρουλεμάν     |

| mm |      |                |                |                |                |                |                |   |
|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|
|    | D    | A <sub>1</sub> | A <sub>2</sub> | A <sub>3</sub> | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | R |
| 2  | 6    | 20             | 12             | 8              | 40             | 10             | 5.5            | 4 |
| 2E | 1/4" |                |                |                |                |                |                |   |
| 3  | 6    | 26             | 12             | 8              | 42             | 12             | 4.5            | 7 |
| 3E | 1/4" |                |                |                |                |                |                |   |



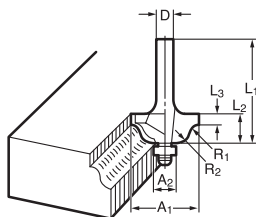
Ball bearing cove beading bit      Fraise à profiler pour cavet avec roulement      Profilfräser mit Anlaufkugellager      Fresa a raggio concavo con cuscinetto

Holle kraal frezen met kogellager      Fresa para moldurar con rodamiento (concavo)      Fresa para rebordo côncavo com rolamento de esferas      Profilfræser med kugleleje

Staffbitt med kulelager      Laakeriohjattu reunakaariterä      Κοπτικό κοιλωμάτων με ρουλεμάν

mm

|    | D    | A <sub>1</sub> | A <sub>2</sub> | A <sub>3</sub> | A <sub>4</sub> | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | R |
|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|
| 2  | 6    | 20             | 18             | 12             | 8              | 40             | 10             | 5.5            | 3 |
| 2E | 1/4" |                |                |                |                |                |                |                |   |
| 3  | 6    | 26             | 22             | 12             | 8              | 42             | 12             | 5              | 5 |
| 3E | 1/4" |                |                |                |                |                |                |                |   |



Ball bearing roman ogee bit      Fraise à profiler pour doucine avec roulement      Profilfräser mit Anlaufkugellager      Fresa a raggio convesso con cuscinetto

Romeinse kraal frezen met kogellager      Fresa para moldurar con rodamiento (convexo)      Fresa com gola romana com rolamento de esferas      Profilfræser med kugleleje

Profffräs med styrlager      Karnissbitt med kulelager      Laakeriohjattu ryörö-kaari-karniisiterä      Κοπτικό ρωμαϊκού "ogee" (προφίλ Β) με ρουλεμάν

mm

|    | D    | A <sub>1</sub> | A <sub>2</sub> | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | R <sub>1</sub> | R <sub>2</sub> |
|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 2  | 6    | 20             | 8              | 40             | 10             | 4.5            | 2.5            | 4.5            |
| 2E | 1/4" |                |                |                |                |                |                |                |
| 3  | 6    | 26             | 8              | 42             | 12             | 4.5            | 3              | 6              |
| 3E | 1/4" |                |                |                |                |                |                |                |

**ENGLISH****EC-DECLARATION OF CONFORMITY**

We declare under our sole responsibility that this product is in compliance with the following standards of standardized documents,

EN60745, EN55014, EN61000

in accordance with Council Directives, 73/23/EEC, 89/336/EEC and 98/37/EC.

**FRANÇAISE****DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE**

Nous déclarons sous notre entière responsabilité que ce produit est conforme aux normes des documents standardisés suivants,

EN60745, EN55014, EN61000

conformément aux Directives du Conseil, 73/23/CEE, 89/336/CEE et 98/37/EG.

**DEUTSCH****CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

Hiermit erklärt wir unter unserer alleinigen Verantwortung, daß dieses Produkt gemäß den Ratsdirektiven 73/23/EWG, 89/336/EWG und 98/37/EG mit den folgenden Normen von Normendokumenten übereinstimmen:

EN60745, EN55014, EN61000.

**ITALIANO****DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ  
CON LE NORME DELLA COMUNITÀ EUROPEA**

Dichiariamo sotto la nostra sola responsabilità che questo prodotto è conforme agli standard di documenti standardizzati seguenti:

EN60745, EN55014, EN61000

secondo le direttive del Consiglio 73/23/CEE, 89/336/CEE e 98/37/CE.

**NEDERLANDS****EG-VERKLARING VAN CONFORMITEIT**

Wij verklaren hierbij uitsluitend op eigen verantwoordelijkheid dat dit produkt voldoet aan de volgende normen van genormaliseerde documenten,

EN60745, EN55014, EN61000

in overeenstemming met de richtlijnen van de Raad 73/23/EEC, 89/336/EEC en 98/37/EC.

**ESPAÑOL****DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA CE**

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto cumple con las siguientes normas de documentos normalizados,

EN60745, EN55014, EN61000

de acuerdo con las directivas comunitarias, 73/23/EEC, 89/336/EEC y 98/37/CE.

Yasuhiko Kanzaki **CE 2005**



|           |                |
|-----------|----------------|
| Director  | Amministratore |
| Directeur | Directeur      |
| Direktor  | Director       |

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

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

|                              |                              |
|------------------------------|------------------------------|
| Responsible manufacturer:    | Produttore responsabile:     |
| Fabricant responsable :      | Verantwoordelijke fabrikant: |
| Verantwortlicher Hersteller: | Fabricante responsable:      |

Makita Corporation Anjo Aichi Japan



**PORTUGUÊS****DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA CE**

Declaramos sob inteira responsabilidade que este produto obedece às seguintes normas de documentos normalizados,

EN60745, EN55014, EN61000

de acordo com as directivas 73/23/CEE, 89/336/CEE e 98/37/CE do Conselho.

**DANSK****EU-DEKLARATION OM KONFORMITET**

Vi erklærer hermed på eget ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med de følgende standarder i de norm-sættende dokumenter,

EN60745, EN55014, EN61000

i overensstemmelse med Rådets Direktiver 73/23/EEC, 89/336/EEC og 98/37/EC.

**SVENSKA****EG-DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE**

Under eget ansvar deklarerar vi härmed att denna produkt överensstämmer med följande standardiseringar för standardiserade dokument,

EN60745, EN55014, EN61000

i enlighet med EG-direktiven 73/23/EEC, 89/336/EEC och 98/37/EC.

**NORSK****EU's SAMSVARS-ERKLÆRING**

Vi erklærer på eget ansvar at dette produktet er i overensstemmelse med følgende standard i de standardiserte dokumenter:

EN60745, EN55014, EN61000,

i samsvar med Råds-direktivene, 73/23/EEC, 89/336/EEC og 98/37/EC.

**SUOMI****VAKUUTUS EC-VASTAAVUUDESTA**

Yksinomaisesti vastuullisina ilmoitamme, että tämä tuote on seuraavien standardoitujen dokumenttien standardien mukainen,

EN60745, EN55014, EN61000

neuvoston direktiivien 73/23/EEC, 89/336/EEC ja 98/37/EC mukaisesti.

**ΕΛΛΗΝΙΚΑ****ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ**

Δηλώνουμε υπό την μοναδική μας ευθύνη ότι αυτό το προϊόν βρίσκεται σε Συμφωνία με τα ακόλουθα πρότυπα τυποποιημένων εγγράφων,

EN60745, EN55014, EN61000

σύμφωνα με τις Οδηγίες του Συμβουλίου, 73/23/EEC, 89/336/EEC και 98/37/KE.

Yasuhiko Kanzaki **CE 2005**



Director  
Direktør  
Direktör

Direktor  
Johtaja  
Διευθυντής

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.**

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

Fabricante responsável:  
Ansvarlig fabrikant:  
Ansvarlig tillverkare:

Ansvarlig produsent:  
Vastaava valmistaja:  
Υπεύθυνος κατασκευαστής:

Makita Corporation Anjo Aichi Japan

**ENGLISH**

For European countries only

**Noise and Vibration**

The typical A-weighted sound pressure level is 79 dB (A).

Uncertainty is 3 dB (A).

The noise level under working may exceed 85 dB (A).

– Wear ear protection. –

The typical weighted root mean square acceleration value is not more than 2.5 m/s<sup>2</sup>.

These values have been obtained according to EN60745.

**FRANÇAISE**

Pour les pays d'Europe uniquement

**Bruit et vibrations**

Le niveau de pression sonore pondérée type A est de 79 dB (A).

L'incertitude de mesure est de 3 dB (A).

Le niveau de bruit en fonctionnement peut dépasser 85 dB (A).

– Porter des protecteurs anti-bruit. –

L'accélération pondérée ne dépasse pas 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Ces valeurs ont été obtenues selon EN60745.

**DEUTSCH**

Nur für europäische Länder

**Geräusch- und Vibrationsentwicklung**

Der typische A-bewertete Schalldruckpegel beträgt 79 dB (A).

Die Abweichung beträgt 3 dB (A).

Der Lärmpegel kann während des Betriebs 85 dB (A) überschreiten.

– Gehörschutz tragen. –

Der gewichtete Effektivwert der Beschleunigung beträgt nicht mehr als 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Diese Werte wurden gemäß EN60745 erhalten.

**ITALIANO**

Modello per l'Europa soltanto

**Rumore e vibrazione**

Il livello di pressione sonora pesata secondo la curva A è di 79 dB (A).

L'incertezza è di 3 dB (A).

Il livello di rumore durante il lavoro potrebbe superare gli 85 dB (A).

– Indossare i paraorecchi. –

Il valore quadratico medio di accelerazione non supera i 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Questi valori sono stati ottenuti in conformità EN60745.

**NEDERLANDS**

Alleen voor Europese landen

**Geluidsniveau en trilling**

Het typische A-gewogen geluidsdruk-niveau is 79 dB (A).

Onzekerheid is 3 dB (A).

Tijdens het werken kan het geluidsniveau 85 dB (A) overschrijden.

– Draag oorbeschermers. –

De typische gewogen effectieve versnellingswaarde is niet meer dan 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Deze waarden werden verkregen in overeenstemming met EN60745.

**ESPAÑOL**

Para países europeos solamente

**Ruido y vibración**

El nivel de presión sonora ponderada A es de 79 dB (A).

Incerteza 3 dB (A).

El nivel de ruido en condiciones de trabajo puede que sobrepase los 85 dB (A).

– Póngase protectores en los oídos. –

El valor ponderado de la aceleración no sobrepasa los 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Estos valores han sido obtenidos de acuerdo con EN60745.

**PORTUGUÊS**

Só para países Europeus

**Ruído e vibração**

O nível normal de pressão sonora A é 79 dB (A).  
 A incerteza é de 3 dB (A).  
 O nível de ruído durante o trabalho pode exceder 85 dB (A).  
 – Utilize protectores para os ouvidos –  
 O valor médio da aceleração é inferior a 2,5 m/s<sup>2</sup>.  
 Estes valores foram obtidos de acordo com EN60745.

**DANSK**

Kun for lande i Europa

**Lyd og vibration**

Det typiske A-vægtede lydtryksniveau er 79 dB (A).  
 Der er en usikkerhed på 3 dB (A).  
 Støjniveauet under arbejde kan overstige 85 dB (A).  
 – Bær høreværn. –  
 Den vægtede effektive accelerationsværdi overstiger ikke 2,5 m/s<sup>2</sup>.  
 Disse værdier er beregnet i overensstemmelse med EN60745.

**SVENSKA**

Endast för Europa

**Buller och vibration**

Den typiska A-vägda ljudtrycksnivån är 79 dB (A).  
 Osäkerheten är 3 dB (A).  
 Bullernivån under pågående arbete kan överstiga 85 dB (A).  
 – Använd hörselskydd –  
 Det typiskt vägda effektivvärdet för acceleration överstiger inte 2,5 m/s<sup>2</sup>.  
 Dessa värden har erhållits i enlighet med EN60745.

**NORSK**

Gjelder bare land i Europa

**Støy og vibrasjon**

Det vanlige A-verktet lydtrykksnivå er 79 dB (A).  
 Usikkerheten er på 3 dB (A).  
 Under bruk kan støynivået overskride 85 dB (A).  
 – Benytt hørselvern. –  
 Den typiske vektete effektive akselerasjonsverdi overskrider ikke 2,5 m/s<sup>2</sup>.  
 Disse verdiene er beregnet eller målt i samsvar med EN60745.

**SUOMI**

Vain Euroopan maat

**Melutaso ja tärinä**

Tyypillinen A-painotettu äänenpainetaso on 79 dB (A).  
 Epävarmuus on 3 dB (A).  
 Melutaso työpaikalla saattaa ylittää 85 dB (A).  
 – Käytä kuulosuojaimia. –  
 Tyypillinen kiihtyvyyden painotettu tehollisarvo ei ylitä 2,5 m/s<sup>2</sup>.  
 Nämä arvot on mitattu normin EN60745 mukaisesti.

**ΕΛΛΗΝΙΚΑ**

Μόνο για χώρες της Ευρώπης

**Θόρυβος και κραδασμός**

Η τυπική A-μετρούμενη ηχητική πίεση είναι 79 dB (A).  
 Η Αβεβαιότητα είναι 3 dB (A).  
 Η ένταση ήχου υπο συνθήκες εργασίας μπορεί να υπερβεί τα 85 dB (A).  
 – Φοράτε ωτοασπίδες. –  
 Η τυπική αξία της μετρούμενης ρίζας του μέσου τετραγώνου της επιτάχυνσης δεν ξεπερνά τα 2,5 m/s<sup>2</sup>.  
 Αυτές οι τιμές έχουν σημειωθεί σύμφωνα με το EN60745.

**Makita Corporation**  
Anjo, Aichi, Japan

884630-990