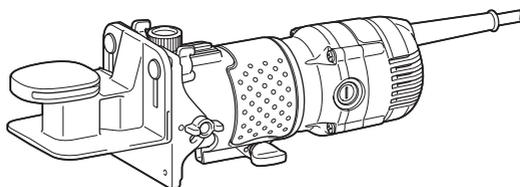




EN	Trimmer	INSTRUCTION MANUAL	7
SL	Rezkalnik	NAVODILA ZA UPORABO	12
SQ	Makina buzëprerëse	MANUALI I PËRDORIMIT	17
BG	Тример	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	23
HR	Škare	PRIRUČNIK S UPUTAMA	29
MK	Фреза	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	34
SR	Тример	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	40
RO	Mașină de frezat unimanuală	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	46
UK	Тример	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	52
RU	Триммер	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	58

3712



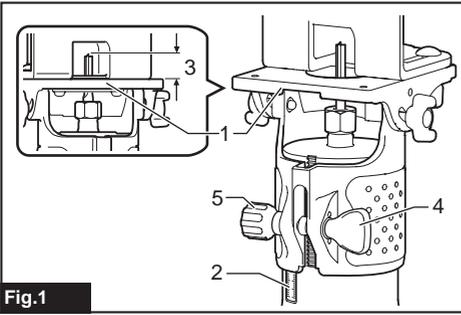


Fig.1

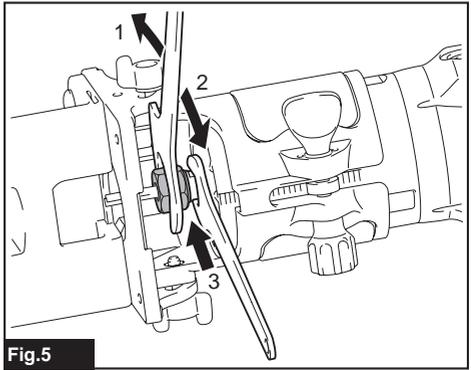


Fig.5

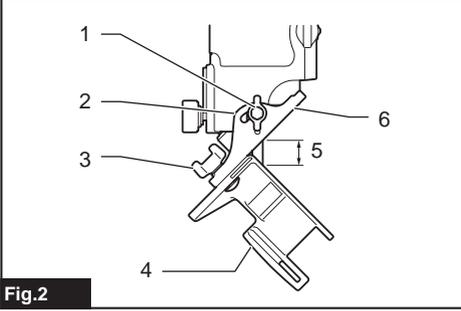


Fig.2

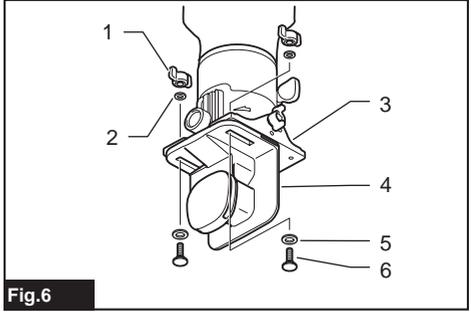


Fig.6

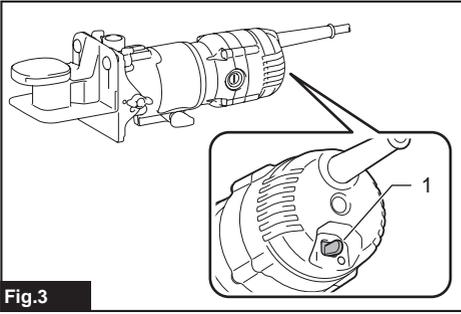


Fig.3

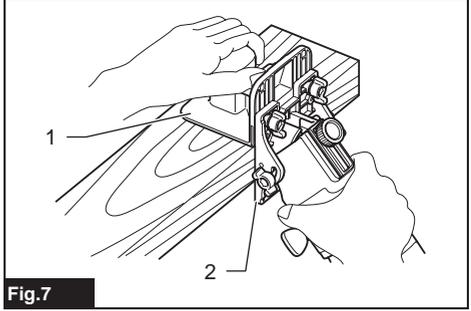


Fig.7

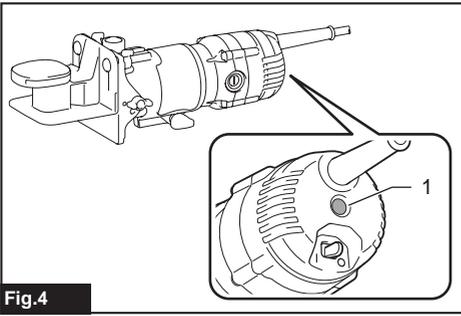


Fig.4

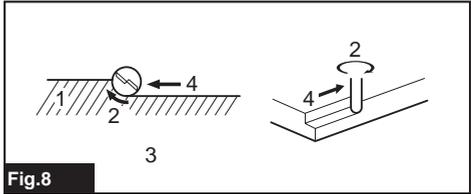


Fig.8

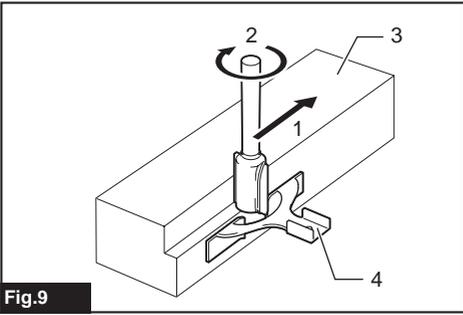


Fig.9

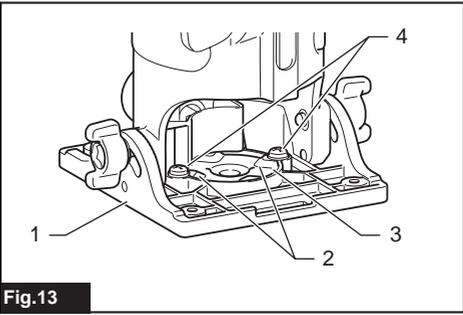


Fig.13

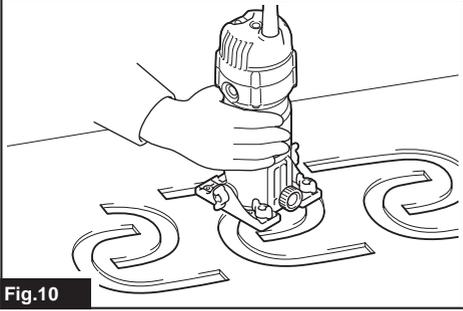


Fig.10

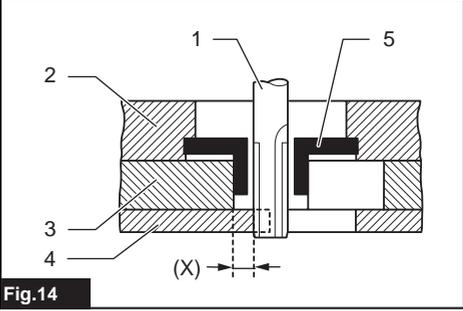


Fig.14

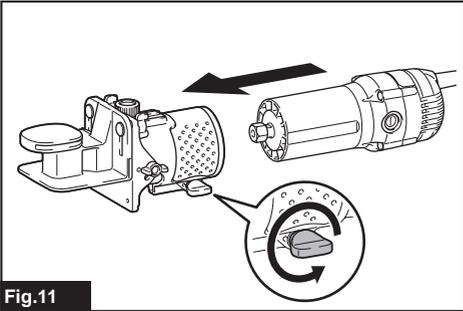


Fig.11

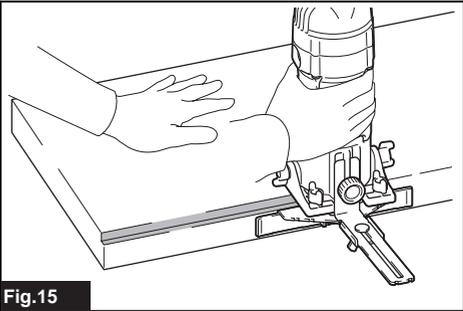


Fig.15

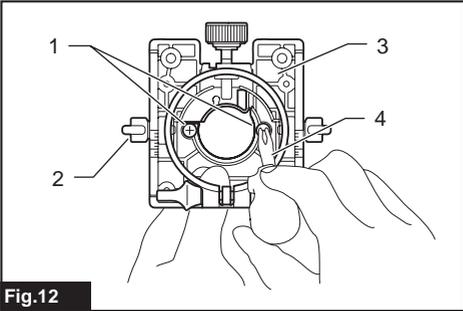


Fig.12

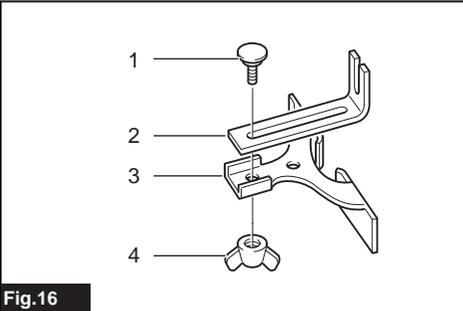


Fig.16

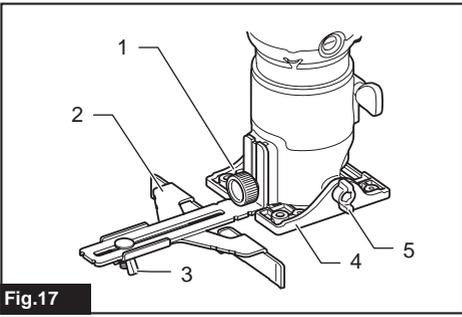


Fig.17

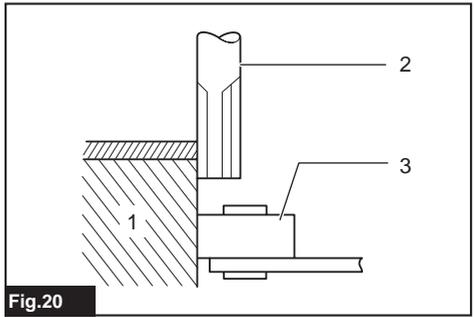


Fig.20

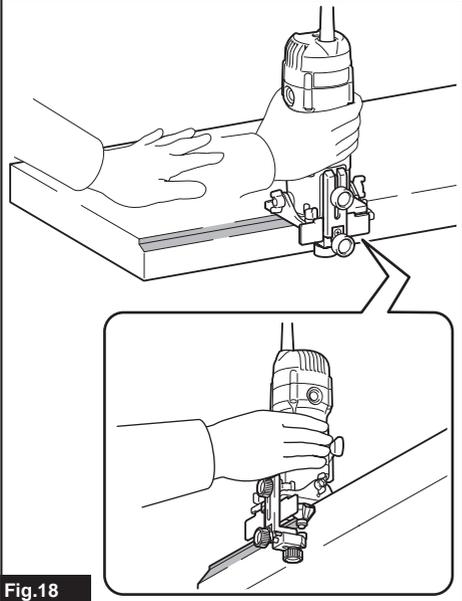


Fig.18

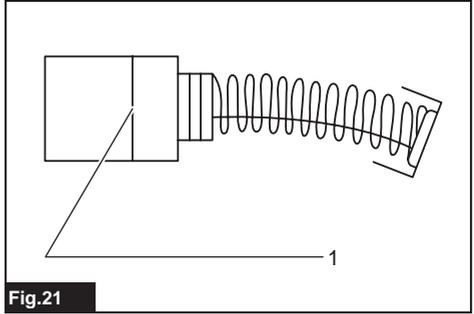


Fig.21

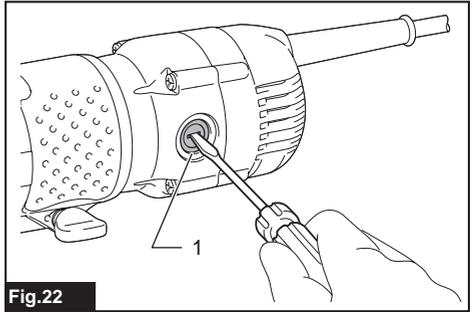


Fig.22

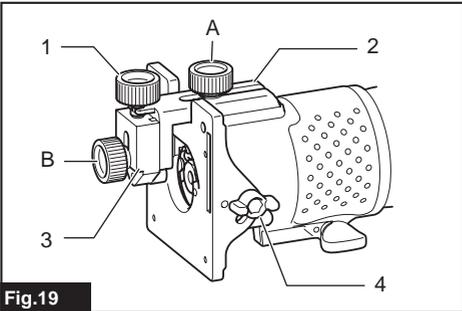


Fig.19

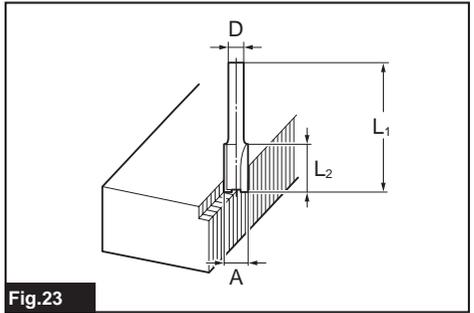
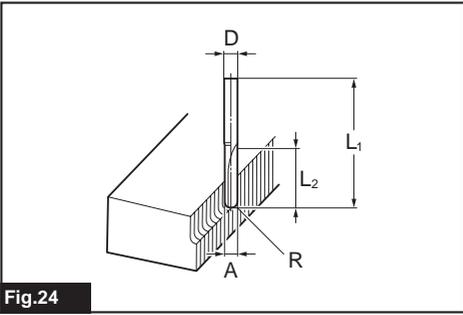
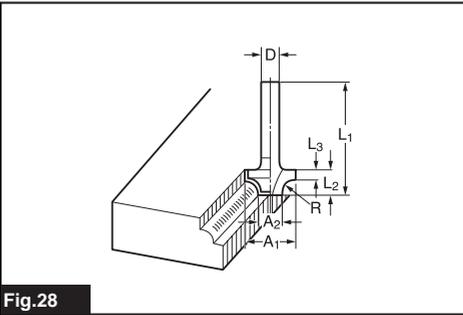


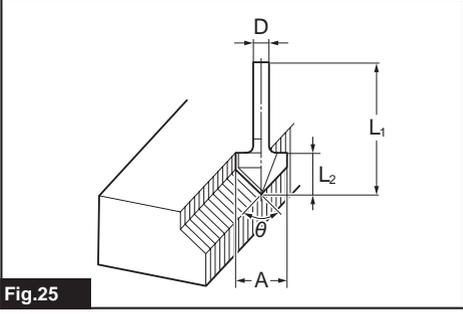
Fig.23



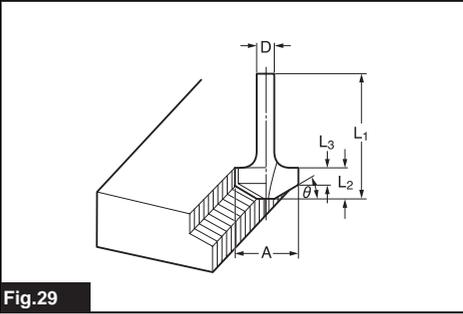
**Fig.24**



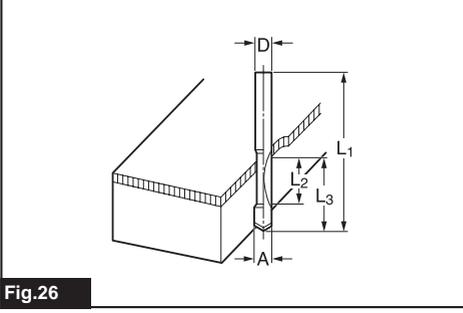
**Fig.28**



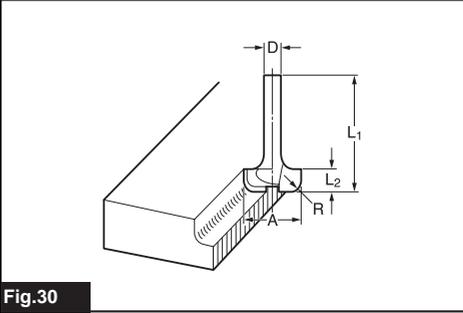
**Fig.25**



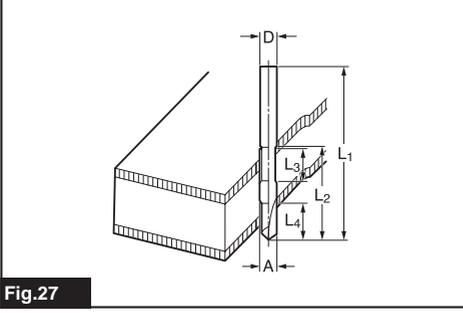
**Fig.29**



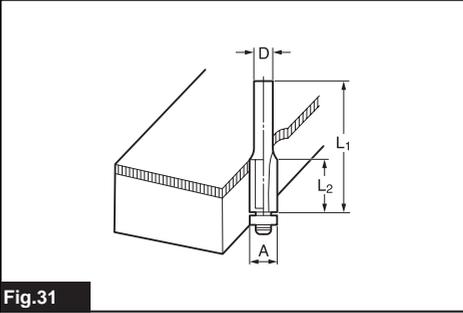
**Fig.26**



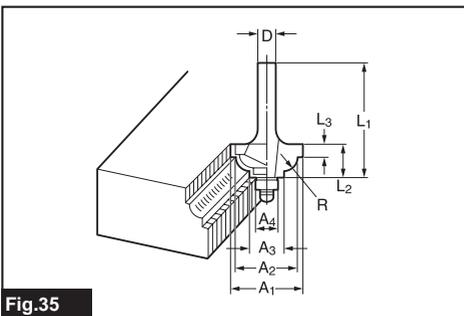
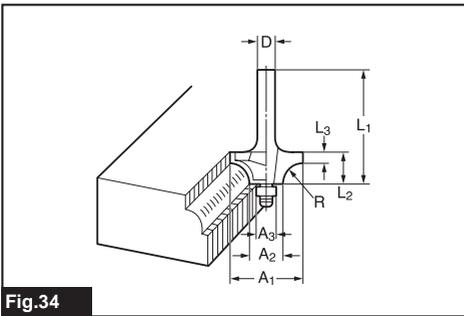
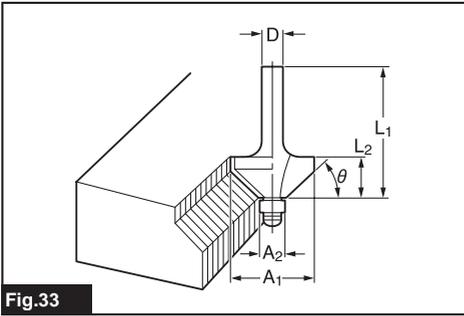
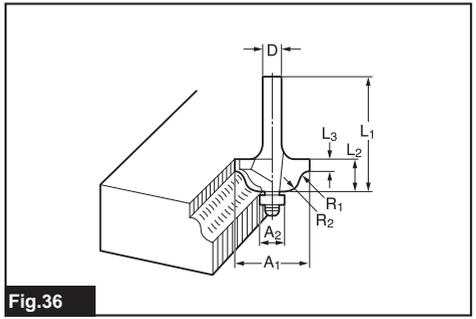
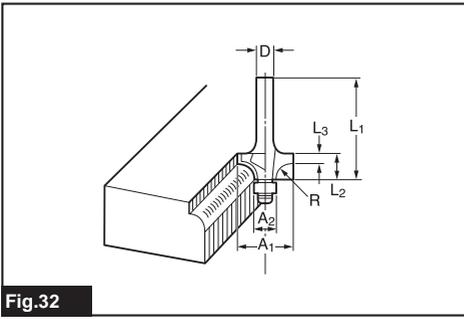
**Fig.30**



**Fig.27**



**Fig.31**



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	3712
Размер цангового патрона	6,35 мм(1/4 дюйма) или 6,0 мм
Число оборотов без нагрузки	32 000 мин <sup>-1</sup>
Общая высота	314 мм
Масса нетто	1,7 кг
Класс безопасности	II

- Благодаря нашей постоянно действующей программе исследований и разработок указанные здесь технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Технические характеристики могут различаться в зависимости от страны.
- Масса в соответствии с процедурой EPTA 01/2014

### Назначение

Этот инструмент предназначен для подрезания края листа из слоистого материала или аналогичных материалов.

### Источник питания

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на идентификационной пластине, и может работать только от однофазного источника переменного тока. Он имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без заземления.

### Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с 62841-2-17:  
 Уровень звукового давления ( $L_{pA}$ ): 83 дБ (A)  
 Уровень звуковой мощности ( $L_{WA}$ ): 94 дБ (A)  
 Погрешность (K): 3 дБ (A)

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Заявленное значение распространения шума измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Заявленное значение распространения шума можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

**⚠ОСТОРОЖНО:** Используйте средства защиты слуха.

**⚠ОСТОРОЖНО:** Распространение шума во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента и в особенности от типа обрабатываемой детали.

**⚠ОСТОРОЖНО:** Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

### Вибрация

Суммарное значение вибрации (сумма векторов по трем осям), определенное в соответствии с 62841-2-17:

Рабочий режим: вращение без нагрузки  
 Распространение вибрации ( $a_n$ ): 2,5 м/с<sup>2</sup> или менее  
 Погрешность (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Заявленное общее значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Заявленное общее значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

**⚠ОСТОРОЖНО:** Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента и в особенности от типа обрабатываемой детали.

**⚠ОСТОРОЖНО:** Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

### Декларация о соответствии ЕС

*Только для европейских стран*

Декларация о соответствии ЕС включена в руководство по эксплуатации (Приложение А).

# МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

## Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

**▲ОСТОРОЖНО:** Ознакомьтесь со всеми представленными инструкциями по технике безопасности, указаниями, иллюстрациями и техническими характеристиками, прилагаемыми к данному электроинструменту. Несоблюдение каких-либо инструкций, указанных ниже, может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

## Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

Термин "электроинструмент" в предупреждениях относится ко всему инструменту, работающему от сети (с проводом) или на аккумуляторах (без провода).

## Правила техники безопасности при эксплуатации триммера

1. При выполнении работ существует риск контакта фрезы со шнуром питания, в связи с чем электроинструмент следует держать только за специальные изолированные поверхности. В случае разрезания находящегося под напряжением провода напряжение может передаваться на металлические части инструмента, что станет причиной поражения оператора током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.
3. Хвостовик фрезы для триммера должен подходить к имеющемуся цанговому патрону.
4. Используйте только фрезу для триммера, которая рассчитана, как минимум, на максимальную указанную на инструменте рабочую частоту.
5. В случае длительной эксплуатации инструмента используйте средства защиты слуха.
6. Аккуратно обращайтесь с фрезой для триммера.
7. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите фрезу для триммера и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную фрезу.

8. Избегайте попадания режущего инструмента на гвозди. Перед выполнением работ осмотрите деталь и удалите из нее все гвозди.
9. Крепко держите инструмент.
10. Руки должны находиться на расстоянии от вращающихся деталей.
11. Перед включением выключателя убедитесь, что фреза для триммера не касается детали.
12. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте ему немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке фрезы.
13. Помните о направлении вращения фрезы для триммера и направлении ее подачи.
14. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
15. Перед извлечением инструмента из детали всегда выключайте его и ждите, пока фреза полностью остановится.
16. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к фрезе. Она может быть очень горячей, что приведет к ожогам кожи.
17. Не допускайте попадания на основание растворителя, бензина, масла или схожих веществ по неосторожности. Они могут стать причиной растрескивания основания.
18. Некоторые материалы могут содержать токсичные химические вещества. Примите соответствующие меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания или контакта с кожей таких веществ. Соблюдайте требования, указанные в паспорте безопасности материала.
19. Обязательно используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты дыхательных путей от пыли разрезаемых материалов.
20. Установите инструмент на устойчивую поверхность. В противном случае инструмент может упасть и причинить травму.

## СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

**▲ОСТОРОЖНО:** НЕ ДОПУСКАЙТЕ, чтобы удобство или опыт эксплуатации данного устройства (полученный от многократного использования) доминировали над строгим соблюдением правил техники безопасности при обращении с этим устройством. НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ инструмента или несоблюдение правил техники безопасности, указанных в данном руководстве, может привести к тяжелой травме.

## ОПИСАНИЕ РАБОТЫ

**▲ВНИМАНИЕ:** Перед регулировкой или проверкой функций инструмента обязательно убедитесь, что он выключен и его вилка вынута из розетки.

### Регулировка выступа фрезы для триммера

Для настройки выступа фрезы ослабьте зажимной винт и переместите основание вверх или вниз по необходимости, поворачивая регулировочный винт. После завершения регулировки полностью затяните зажимной винт, чтобы зафиксировать основание.

► **Рис.1:** 1. Основание 2. Шкала 3. Выступ фрезы 4. Зажимной винт 5. Регулировочный винт

### Регулировка угла наклона основания

Ослабьте барашковые болты и отрегулируйте угол основания (шкала 5°), чтобы установить нужный угол резания.

► **Рис.2:** 1. Барашковый болт 2. Шкала 3. Барашковая гайка 4. Башмак триммера 5. Величина снятия фаски 6. Основание

### Регулировка величины снятия фаски

**▲ВНИМАНИЕ:** Отключив инструмент от сети и переведя переключатель в положение О, поверните цанговую гайку на инструменте несколько раз, чтобы удостовериться, что фреза для триммера вращается свободно и не соприкасается с основанием или башмаком триммера.

Чтобы отрегулировать величину снятия фаски, ослабьте барашковые гайки и отрегулируйте башмак триммера.

### Действие выключателя

**▲ВНИМАНИЕ:** Прежде чем вставить штекер инструмента в розетку, всегда проверяйте, что инструмент отключен.

Чтобы включить инструмент, переведите рычаг переключателя в положение "I". Чтобы выключить инструмент, переведите рычаг переключателя в положение "O".

► **Рис.3:** 1. Рычаг переключателя

### Электронная функция

Для простоты эксплуатации инструмент оснащен электронными функциями.

### Индикаторная лампа

► **Рис.4:** 1. Индикаторная лампа

При подключении инструмента к сети питания загорается зеленая индикаторная лампа. Если индикаторная лампа не загорается, это свидетельствует о неисправности сетевого шнура или контроллера. Если индикаторная лампа горит, а инструмент не включается даже при нажатом выключателе, это свидетельствует либо об износе угольных щеток, либо о неисправности контроллера, электродвигателя или переключателя ВКЛ/ВЫКЛ.

## Защита от случайного включения

При установке рычага переключателя в положение I инструмент не запускается, даже если он подключен к сети питания. В это время индикаторная лампа будет мигать красным, указывая на то, что активировано устройство защиты от случайного включения.

Для отключения защиты от случайного включения верните переключатель в положение O.

### Функция плавного запуска

Функция плавного запуска уменьшает пусковой удар и обеспечивает плавность запуска инструмента.

## СБОРКА

**▲ВНИМАНИЕ:** Перед проведением каких-либо работ с инструментом обязательно проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

### Установка или снятие фрезы для триммера

**▲ВНИМАНИЕ:** Не затягивайте цанговую гайку, не вставляя фрезу для триммера, иначе цанговый конус сломается.

**▲ВНИМАНИЕ:** Пользуйтесь только ключами, поставляемыми вместе с инструментом.

Вставьте фрезу до конца в цанговый конус и крепко затяните цанговую гайку с помощью двух ключей. Чтобы снять фрезу, выполните действия по установке в обратной последовательности.

► **Рис.5:** 1. Ослабить 2. Затянуть 3. Держите

### Установка башмака триммера (после того, как он был снят с инструмента)

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Башмак триммера устанавливается на инструмент на заводе-изготовителе.

Воспользовавшись болтами, барашковыми гайками, пружинными шайбами и плоскими шайбами установите башмак триммера, как показано на рисунке.

► **Рис.6:** 1. Барашковая гайка 2. Пружинная шайба 3. Основание 4. Башмак триммера 5. Плоская шайба 6. Болт

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ

**▲ВНИМАНИЕ:** Всегда крепко держите инструмент, положив одну руку на корпус. Не касайтесь металлических деталей.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Этот инструмент можно использовать в качестве обычного триммера, если снять башмак триммера.

1. Установите основание на распиливаемую деталь так, чтобы фреза для триммера не касалась детали.
  2. Включите инструмент и дождитесь, пока фреза наберет полную скорость.
  3. Перемещайте инструмент вперед по поверхности детали, прижимая основание и башмак триммера к детали и аккуратно двигая его вперед до завершения процесса резки.
- **Рис.7:** 1. Башмак триммера 2. Основание

При осуществлении резки кромки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от фрезы в направлении подачи.

- **Рис.8:** 1. Обрабатываемая деталь  
2. Направление вращения фрезы 3. Вид сверху инструмента 4. Направление подачи

При использовании башмака триммера, прямой направляющей или кромкообрезной направляющей обязательно устанавливайте их на правой стороне в направлении подачи. Это поможет удерживать их заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

- **Рис.9:** 1. Направление подачи 2. Направление вращения фрезы 3. Обрабатываемая деталь 4. Прямая направляющая

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить фрезу для триммера или двигатель. Слишком медленное перемещение инструмента вперед может привести к сжиганию и порче выреза. Надлежащая скорость подачи будет зависеть от размера фрезы, типа обрабатываемой детали и глубины резки. Перед осуществлением резки на фактической обрабатываемой детали, рекомендуется сделать пробный вырез на куске ненужного пиломатериала. Это позволит точно узнать, как будет выглядеть вырез, а также проверить размеры.

## Профильная направляющая

Профильная направляющая оснащена втулкой, через которую проходит фреза, что позволяет использовать триммер с профильными шаблонами.

- **Рис.10**

1. Снимите основание с инструмента и снимите башмак триммера с основания.

- **Рис.11**

2. Ослабьте барашковые болты и закрепите основание горизонтально. Открутите два винта на основании отверткой.

- **Рис.12:** 1. Винты 2. Барашковый болт  
3. Основание 4. Отвертка

3. Поместите профильную направляющую на основание. На профильной направляющей имеется четыре выступа. Зафиксируйте два из четырех выступов двумя винтами. Установите основание инструмента на инструмент.

- **Рис.13:** 1. Основание 2. Выступы 3. Профильная направляющая 4. Винты

4. Прикрепите профиль к обрабатываемой детали. Установите инструмент на профиль и перемещайте его, продвигая профильную направляющую вдоль боковой стороны профиля.

- **Рис.14:** 1. Фреза для триммера 2. Основание  
3. Профиль 4. Обрабатываемая деталь  
5. Профильная направляющая

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (X) между фрезой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения:

**Расстояние (X) = (наружный диаметр профильной направляющей - диаметр фрезы для триммера) / 2**

## Прямая направляющая

Прямая направляющая эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок.

- **Рис.15**

1. Соедините направляющую пластину с прямой направляющей при помощи болта с барашковой гайкой.

- **Рис.16:** 1. Болт 2. Направляющая пластина  
3. Прямая направляющая 4. Барашковая гайка

2. Снимите башмак триммера с основания. Ослабьте барашковые болты, закрепите основание горизонтально и прикрепите прямую направляющую зажимным винтом.

- **Рис.17:** 1. Зажимной винт 2. Прямая направляющая 3. Барашковая гайка 4. Основание  
5. Барашковый болт

3. Ослабьте барашковую гайку на прямой направляющей и отрегулируйте расстояние между фрезой и прямой направляющей. Надежно затяните барашковую гайку на необходимом расстоянии.

4. При резке перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

## Кромкообрезная направляющая

Резка кромок и изогнутых линий по облицовочным панелям мебели и прочие подобные работы можно выполнять с помощью кромкообрезной направляющей. Направляющий ролик перемещается по кривой и гарантирует аккуратную резку.

- **Рис.18**

1. Снимите башмак триммера с основания. Ослабьте барашковые болты и закрепите основание горизонтально.

2. Установите кромкообрезную направляющую и держатель направляющей на основание с помощью зажимного винта (А).

3. Ослабьте зажимной винт (В) и отрегулируйте зазор между фрезой для триммера и кромкообрезную направляющую, повернув регулировочный винт (1 мм на оборот). Отрегулировав необходимый зазор, затяните зажимной винт (В), чтобы зафиксировать кромкообрезную направляющую.

► **Рис.19:** 1. Регулировочный винт 2. Держатель направляющей 3. Кромкообрезная направляющая 4. Барашковый болт

4. При резке перемещайте инструмент так, чтобы направляющий ролик перемещался по боковой стороне обрабатываемой детали.

► **Рис.20:** 1. Обрабатываемая деталь 2. Фреза для триммера 3. Направляющий ролик

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

**ВНИМАНИЕ:** Перед проверкой или проведением техобслуживания убедитесь, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Запрещается использовать бензин, растворители, спирт и другие подобные жидкости. Это может привести к обесцвечиванию, деформации и трещинам.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ оборудования ремонт, любое другое техобслуживание или регулировку необходимо производить в уполномоченных сервис-центрах Makita или сервис-центрах предприятия с использованием только сменных частей производства Makita.

## Замена угольных щеток

► **Рис.21:** 1. Ограничительная метка

Регулярно проверяйте угольные щетки. Замените, когда износ достигнет ограничительной метки. Угольные щетки всегда должны быть чистыми и свободно перемещаться в держателях. Заменяйте обе угольные щетки одновременно. Используйте только идентичные угольные щетки.

1. Используйте отвертку для снятия колпачков держателей щеток.

2. Извлеките изношенные угольные щетки, вставьте новые и закрутите колпачков держателей щеток.

► **Рис.22:** 1. Колпачок держателя щетки

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

**ВНИМАНИЕ:** Данные принадлежности или приспособления рекомендуются для использования с инструментом Makita, указанным в настоящем руководстве. Использование других принадлежностей или приспособлений может привести к получению травмы. Используйте принадлежность или приспособление только по указанному назначению.

Если вам необходимо содействие в получении дополнительной информации по этим принадлежностям, свяжитесь с вашим сервис-центром Makita.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Некоторые элементы списка могут входить в комплект инструмента в качестве стандартных приспособлений. Они могут отличаться в зависимости от страны.

## Фрезы для триммера

Прямая фреза

► **Рис.23**

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

Единица: мм

U-образная фреза

► **Рис.24**

D	A	L1	L2	R
6	6	60	28	3
1/4 дюйма				

Единица: мм

V-образная фреза

► **Рис.25**

D	A	L1	L2	θ
1/4 дюйма	20	50	15	90°

Единица: мм

Фреза для обрезки кромок точек сверления заподлицо

► **Рис.26**

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

Единица: мм

**Фреза для двойной обрезки кромок точек сверления заподлицо**

► Рис.27

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

Единица: мм

**Фреза для закругления углов**

► Рис.28

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

Единица: мм

**Фреза для снятия фасок**

► Рис.29

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

Единица: мм

**Фреза для выкружки**

► Рис.30

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

Единица: мм

**Подшипниковая фреза для обрезки кромок заподлицо**

► Рис.31

D	A	L1	L2
6	10	50	20
1/4 дюйма			

Единица: мм

**Подшипниковая фреза для закругления углов**

► Рис.32

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

Единица: мм

**Подшипниковая фреза для снятия фасок**

► Рис.33

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

Единица: мм

**Подшипниковая фреза для забортовки**

► Рис.34

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

Единица: мм

**Подшипниковая фреза для выкружки**

► Рис.35

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

Единица: мм

**Подшипниковая фреза для S-образного профиля**

► Рис.36

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

Единица: мм

**Makita Europe N.V.** Jan-Baptist Vinkstraat 2,  
3070 Kortenberg, Belgium

**Makita Corporation** 3-11-8, Sumiyoshi-cho,  
Anjo, Aichi 446-8502 Japan

[www.makita.com](http://www.makita.com)

885895-961 EN, SL, SQ, BG, HR, MK, SR, RO, UK, RU 20210223
--