

Makita®

GB Plunge Router Base

Instruction Manual

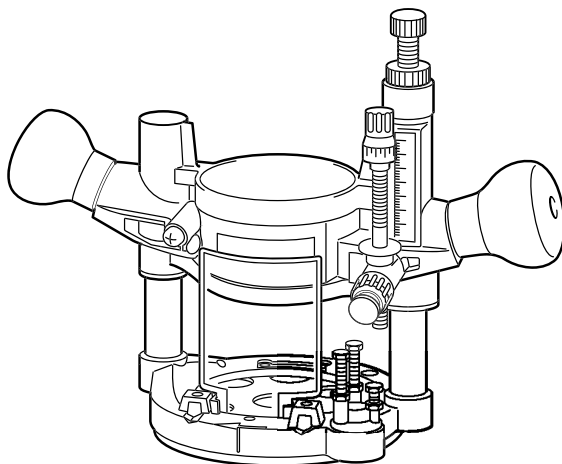
F Base de toupie plongeante

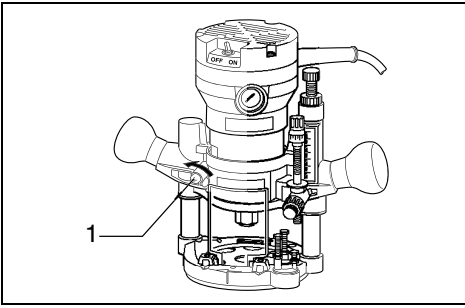
Manuel d'instructions

E Base para router

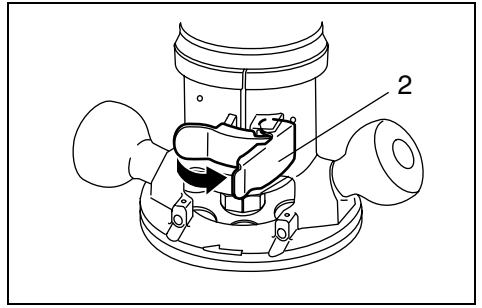
Manual de instrucciones

For Model RP1100/RP1101, RF1100/RF1101

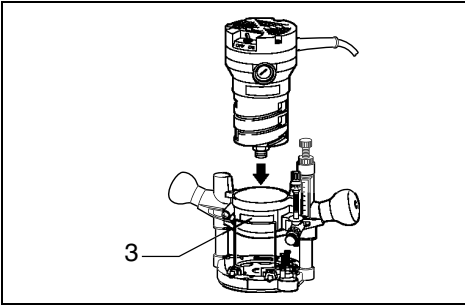




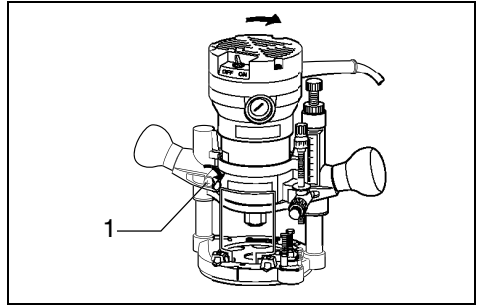
1



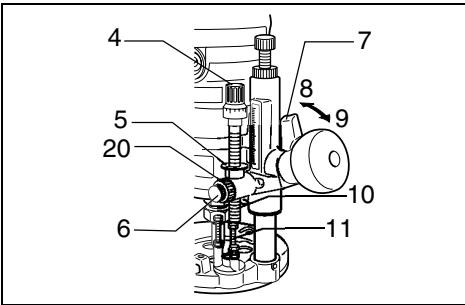
2



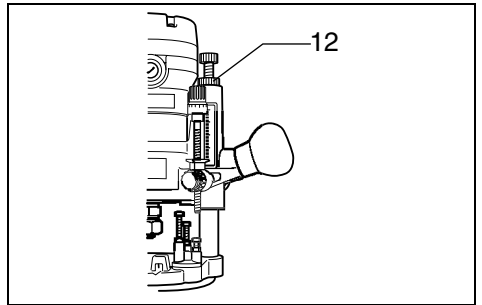
3



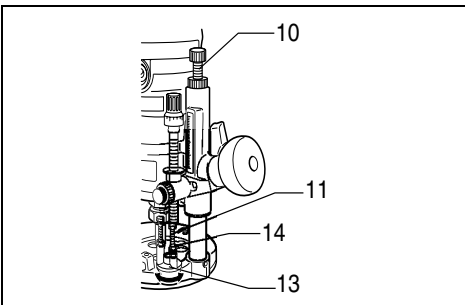
4



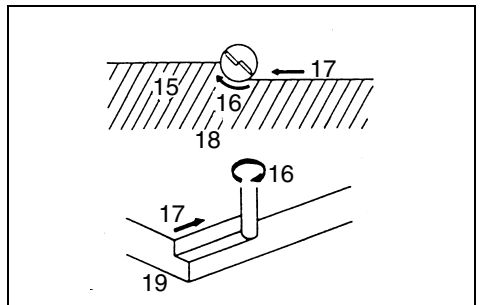
5



6



7



8

Explanation of general view

1 Lock screw	8 Tighten	15 Workpiece
2 Lock lever	9 Loosen	16 Bit revolving direction
3 Label	10 Stopper pole	17 Feed direction
4 Adjusting knob	11 Adjusting hex bolt	18 View from the top of the tool
5 Depth pointer	12 Nylon nut	19 Correct bit feed direction
6 Fast-feed button	13 Stopper block	20 Stopper pole setting nut
7 Lock lever	14 Hex nut	

Replacing the base

CAUTION:

Always be sure that the tool is switched off and unplugged before removing or installing the base.

Removing the existing base

For Model RP1100/RP1101 (Fig. 1)

Loosen the lock screw. Turn the motor unit counterclockwise while holding the base. Turn it until the pin in the base is disengaged from the groove in the motor unit. Lift the motor unit free from the base.

For Model RF1100/RF1101 (Fig. 2)

Open the lock lever. Turn the motor unit counterclockwise while holding the base. Turn it until the pin in the base is disengaged from the groove in the motor unit. Lift the motor unit free from the base.

Installing plunge router base

Place the plunge router base keeping the label front. Insert the motor unit into the base keeping the cord left side. (Fig. 3)

Rotate the motor unit clockwise until it stops. Tighten the lock screw securely. (Fig. 4)

HOW TO USE

Adjusting depth of cut (Fig. 5)

CAUTION:

Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting the depth of cut.

Place the tool on a flat surface. Press the lock lever down and lower the tool body until the bit just touches the flat surface. Release the lock lever to hold the tool body down. Turn the stopper pole setting nut counterclockwise to loosen. While pressing the fast-feed button, lower the stopper pole until it makes contact with the adjusting hex 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 (1.6 mm per turn). After adjusting the depth of cut, turn the stopper pole setting nut clockwise to fasten the stopper pole firmly.

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

Nylon nut (Fig. 6)

CAUTION:

Do not lower the nylon nut too low or the bit will protrude dangerously.

By turning the nylon nut, the upper limit of the tool body can be adjusted. When the tip of the bit is retracted more than required in relation to the base plate surface, turn the nylon nut to lower the upper limit.

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 15 mm at a pass when cutting grooves with an 8 mm diameter bit.
- When cutting grooves with a 20 mm diameter bit, the depth of cut should not be more than 5 mm at a pass.
- For extra-deep grooving operation, make two or three passes with progressively deeper bit settings.

Stopper block (Fig. 7)

The stopper block has three adjusting hex bolts which raise or lower 0.8 mm per turn. You can easily obtain three different depths of cut using these adjusting hex bolts without readjusting the stopper pole.

Adjust the lowest hex bolt to obtain the deepest depth of cut. Adjust the two remaining hex bolts to obtain shallower depths of cut. The differences in height of these hex bolts are equal to the differences in depths of cut.

To adjust the hex bolts, first loosen the hex nuts on the hex bolts with the wrench and then turn the hex bolts. After obtaining the desired position, tighten the hex nuts while holding the hex bolts in that desired position.

The stopper block is also convenient for making three passes with progressively deeper bit settings when cutting deep grooves.

OPERATION (Fig. 8)

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 with pressing the lock lever down. Release the lock lever at the lowest position and push it further to lock the tool body securely. 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.

NOTE:

- Make sure that the tool raises automatically when the lock lever is loosened. The position of the bit must be higher than the tool base when not operating.
- 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.

1	Vis de verrouillage	9	Desserrer	16	Sens de rotation de la fraise
2	Lever de verrouillage	10	Tige de butée	17	Sens d'alimentation
3	Étiquette	11	Boulon de réglage à six pans creux	18	Vue du haut de l'outil
4	Bouton de réglage	12	Écrou de nylon	19	Bon sens d'alimentation de la fraise
5	Indicateur de profondeur	13	Butoir	20	Écrou de réglage pour la tige du butée
6	Bouton d'avance rapide	14	Écrou hexagonal		
7	Lever de verrouillage	15	Pièce à travailler		
8	Serrer				

Remplacement de la base

ATTENTION :

Assurez-vous toujours que l'outil est hors tension et débranché avant de retirer ou d'installer la base.

Retrait de la base existante

Pour les modèles RP1100/RP1101 (Fig. 1)

Desserrez la vis de verrouillage. Tournez l'unité motrice dans le sens inverse des aiguilles d'une montre tout en tenant la base. Tournez jusqu'à ce que la broche de la base se dégage de l'entaille de l'unité motrice. En la soulevant, dégagez l'unité motrice de la base.

Pour les modèles RF1100/RF1101 (Fig. 2)

Ouvrez le levier de verrouillage. Tournez l'unité motrice dans le sens inverse des aiguilles d'une montre tout en tenant la base. Tournez jusqu'à ce que la broche de la base se dégage de l'entaille de l'unité motrice. En la soulevant, dégagez l'unité motrice de la base.

Installation de la base de toupie plongeante

Placez la base de toupie plongeante en maintenant l'étiquette à l'avant. Insérez l'unité motrice dans la base en maintenant le cordon du côté gauche.

(Fig. 3)

Tournez l'unité motrice dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'arrête. Serrez la vis de verrouillage à fond. (Fig. 4)

UTILISATION

Réglage de la profondeur de coupe (Fig. 5)

ATTENTION :

Assurez-vous toujours que l'outil est hors tension et débranché avant de régler la profondeur de coupe.

Placez l'outil sur une surface plane. Appuyez vers le bas sur le levier de verrouillage et abaissez le bâti de l'outil jusqu'à ce que la fraise effleure la surface plane. Relâchez le levier de verrouillage pour maintenir le bâti de l'outil en position basse.

Tournez l'écrou de réglage pour la tige du butée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le dévisser. Tout en appuyant sur le bouton d'avance rapide, abaissez la tige de butée jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec le boulon de réglage à six pans creux. Alignez l'indicateur de profondeur avec la graduation "0". La profondeur de coupe est indiquée sur l'échelle graduée par l'indicateur de profondeur. En appuyant sur le bouton d'avance rapide, élevez la tige de butée jusqu'à l'obtention de la profondeur de coupe désirée. Un réglage précis de la profondeur peut être obtenu en tournant le bouton de réglage (1,6 mm par tour).

Après le réglage de la profondeur de coupe, tournez l'écrou de réglage pour la tige du butée dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la tige de butée à fond.

Votre profondeur de coupe préétablie peut maintenant être obtenue en appuyant sur le levier de verrouillage puis en abaissant le bâti de l'outil jusqu'à ce que la tige de butée entre en contact avec le bouton de réglage à six pans creux du butoir.

Écrou de nylon (Fig. 6)

ATTENTION :

N'abaissez pas trop l'écrou de nylon, afin d'éviter que la fraise ne dépasse dangereusement.

En tournant l'écrou de nylon, la limite supérieure de l'outil peut être ajustée. Lorsque le bout de la fraise est rétracté plus que nécessaire par rapport à la surface plane de la base, tournez l'écrou de nylon pour abaisser la limite supérieure.

ATTENTION :

- Puisqu'une coupe excessive peut entraîner une surcharge du moteur ou rendre l'outil difficile à commander, la profondeur de coupe ne doit pas être supérieure à 15 mm par passage lors du rainurage avec une fraise d'un diamètre de 8 mm.
- Lors du rainurage avec une fraise d'un diamètre de 20 mm, la profondeur de coupe ne doit pas être supérieure à 5 mm par passage.
- Pour le rainurage extrêmement profond, effectuez deux ou trois passages avec des réglages de fraise de plus en plus profonds.

Butoir (Fig. 7)

Le butoir comporte trois boulons de réglage à six pans creux qui montent ou baissent de 0,8 mm par tour. Vous pouvez facilement obtenir trois différentes profondeurs de coupe en utilisant ces boulons de réglage à six pans creux, sans réajuster la tige de butée.

Ajustez le boulon à six pans creux le plus bas, pour obtenir la plus grande profondeur de coupe. Ajustez les deux autres boulons à six pans creux pour obtenir de moins grandes profondeurs de coupe. Les différences de hauteur entre ces boulons sont égales aux différences de profondeur de coupe.

Pour ajuster les boulons, desserrez d'abord les écrous hexagonaux des boulons à six pans creux à l'aide d'une clé, puis tournez les boulons. Une fois obtenue la position désirée, serrez les écrous hexagonaux tout en maintenant les boulons dans cette position.

Le butoir est également pratique pour effectuer trois passages avec des réglages de fraise de plus en plus profonds, lors des rainurages profonds.

AFFLEURAGE (Fig. 8)

Posez la base de l'outil sur la pièce à travailler, sans que la fraise ne touche quoi que ce soit. Mettez ensuite le contact et attendez que la fraise ait atteint sa pleine vitesse. Abaissez le bâti de l'outil en appuyant sur le levier de verrouillage vers le bas. Relâchez le levier de verrouillage à la position la plus basse et poussez-le plus à fond pour verrouiller de façon sûre le bâti de l'outil. Déplacez l'outil vers l'avant sur la pièce à travailler, en maintenant la base contre la pièce et en avançant doucement jusqu'à la fin de la coupe.

Pour l'effleurage de bord, la surface de la pièce à travailler doit se trouver sur la gauche de la fraise dans le sens d'alimentation.

NOTE :

- Assurez-vous que l'outil s'élève automatiquement lorsque le levier de verrouillage est desserré. La position de la fraise doit être plus haute que la base de l'outil lorsque celui-ci n'est pas en cours d'utilisation.
- Si vous déplacez trop rapidement l'outil vers l'avant, votre entaille risque d'être inégale et vous pouvez endommager la fraise ou le moteur. Si vous le déplacez trop lentement, vous pouvez brûler ou gâter l'entaille. La vitesse correcte dépend de la dimension de la fraise, de la nature de la pièce et de la profondeur de coupe. Avant de commencer, nous vous conseillons donc de faire un essai sur un morceau de rebut. Cela vous montrera l'allure exacte qu'aura votre entaille et vous permettra de bien vérifier les dimensions de celle-ci.
- Lorsque vous vous servez du guide de coupe rectiligne, veillez à bien l'installer du côté droit de l'outil dans le sens d'alimentation. Vous pourrez ainsi le maintenir parfaitement contre la pièce.

1 Tornillo de bloqueo	9 Aflojar	17 Dirección de avance
2 Palanca de bloqueo	10 Barra de tope	18 Vista desde la parte superior de la herramienta
3 Etiqueta	11 Perno hexagonal de ajuste	19 Dirección correcta de avance de la fresa
4 Pomo de ajuste	12 Tuerca de nylon	20 Tuerca de ajuste de la barra de tope
5 Indicador de profundidad	13 Bloque de tope	
6 Botón de avance rápido	14 Tuerca hexagonal	
7 Palanca de bloqueo	15 Pieza de trabajo	
8 Apretar	16 Dirección de giro de la fresa	

Sustitución de la base

PRECAUCIÓN:

Asegúrese siempre de que la herramienta esté apagada y desenchufada antes de desmontar o instalar la base.

Desmontaje de la base existente

Para el modelo RP1100/RP1101 (Fig. 1)

Afloje el tornillo de bloqueo. Gire la unidad del motor hacia la izquierda mientras sujeta la base. Gírela hasta que el pasador de la base haya salido de la ranura de la unidad del motor. Levante la unidad del motor suelta de la base.

Para el modelo RF1100/RF1101 (Fig. 2)

Abra la palanca de bloqueo. Gire la unidad del motor hacia la izquierda mientras sujeta la base. Gírela hasta que el pasador de la base haya salido de la ranura de la unidad del motor. Levante la unidad del motor suelta de la base.

Instalación de la base para router

Ponga la base para router manteniendo la etiqueta hacia delante. Inserte la unidad del motor en la base manteniendo el cable en el lado izquierdo. (Fig. 3)

Gire la unidad del motor hacia la derecha hasta que se pare. Apriete el tornillo de bloqueo firmemente. (Fig. 4)

MODO DE UTILIZAR

Ajuste de la profundidad de corte (Fig. 5)

PRECAUCIÓN:

Asegúrese siempre de que la herramienta esté apagada y desenchufada antes de ajustar la profundidad de corte.

Ponga la herramienta sobre una superficie plana. Presione la palanca de bloqueo hacia abajo y baje el cuerpo de la herramienta hasta que la fresa justo toque la superficie plana. Suelte la palanca de bloqueo para mantener el cuerpo de la herramienta bajado. Gire la tuerca de ajuste de la barra de tope hacia la izquierda para aflojar. Mientras presiona el botón de avance rápido, baje la barra de tope hasta que haga contacto con el perno hexagonal de ajuste. Alinee el indicador de profundidad con la graduación "0". La profundidad de corte la marca el indicador de profundidad en la escala. Mientras presiona el botón de avance rápido, suba la barra de tope hasta obtener la profundidad de corte deseada. Los ajustes de profundidad finos podrá realizarlos girando el pomo de ajuste (1,6 mm por vuelta). Después de ajustar la profundidad de corte, Girando la tuerca de ajuste de la barra de tope hacia la derecha, podrá apretar la barra de tope firmemente. Ahora, usted podrá obtener la profundidad de corte que haya predeterminado presionando la palanca de bloqueo y bajando luego el cuerpo de la herramienta hasta que la barra de tope haga contacto con el perno hexagonal de ajuste del bloque del tope.

Tuerca de nylon (Fig. 6)

PRECAUCIÓN:

No baje demasiado la tuerca de nylon porque la fresa sobresaldrá peligrosamente.

El límite superior del cuerpo de la herramienta puede ajustarse girando la tuerca de nylon. Cuando la punta de la fresa esté más retraída de lo requerido en relación con la superficie de la placa base, gire la tuerca de nylon para bajar el límite superior.

PRECAUCIÓN:

- Dado que un corte excesivo puede crear una sobrecarga en el motor o dificultad en el control de la herramienta, la profundidad de corte deberá ser de no más de 15 mm por pasada cuando se abran acanaladuras con una fresa de 8 mm de diámetro.
- Cuando se abran acanaladuras con una fresa de 20 mm de diámetro, la profundidad de corte deberá ser de no más de 5 mm por pasada.
- Para abrir acanaladuras de mayor profundidad, haga dos o tres pasadas aumentando progresivamente la profundidad de la fresa.

Bloque de tope (Fig. 7)

El bloque de tope tiene tres pernos hexagonales de ajuste que lo bajan o suben 0,8 mm por vuelta. Usted podrá obtener fácilmente tres profundidades de corte diferentes utilizando estos pernos hexagonales de ajuste sin necesidad de reajustar la barra de tope. Ajuste el perno hexagonal más bajo para obtener la mayor profundidad de corte. Ajuste los dos pernos hexagonales restantes para obtener profundidades de corte inferiores. Las diferencias de altura de estos pernos hexagonales son iguales que las diferencias en las profundidades de corte.

Para ajustar los pernos hexagonales, afloje en primer lugar las tuercas hexagonales de los pernos hexagonales con la llave y luego gire dichos pernos. Una vez obtenida la profundidad de corte deseada, apriete las tuercas hexagonales a la vez que sujeta los pernos hexagonales en esa posición deseada.

La barra de tope también resulta conveniente para hacer tres pasadas aumentando progresivamente la profundidad de la fresa cuando se abran acanaladuras profundas.

OPERACIÓN (Fig. 8)

Coloque la base de la herramienta sobre la pieza de trabajo a cortar sin que la fresa haga contacto alguno con ella. Luego encienda la herramienta y espere hasta que la fresa alcance la velocidad completa. Baje el cuerpo de la herramienta presionando hacia abajo la palanca de bloqueo. Suelte la palanca de bloqueo en la posición más baja y empújela más para bloquear el cuerpo de la herramienta firmemente. Mueva la herramienta hacia delante sobre la superficie de la pieza de trabajo, manteniendo la base de la herramienta plana y avanzando suavemente hasta completar el corte.

Cuando realice cortes en bordes, la superficie de la pieza de trabajo deberá quedar en el lado izquierdo de la fresa en relación con la dirección de avance.

NOTA:

- Asegúrese de que la herramienta se suba automáticamente cuando afloje la palanca de bloqueo. La posición de la fresa deberá ser más alta que la base de la herramienta cuando no la esté utilizando.
- Si mueve la herramienta hacia delante muy rápidamente podrá dar lugar a cortes de mala calidad o dañar la fresa o el motor. Si la mueve muy lentamente podrá quemar o echar a perder el corte. La velocidad de avance apropiada dependerá del tamaño de la fresa, el tipo de pieza de trabajo y de la profundidad de corte. Antes de empezar a cortar en la pieza de trabajo definitiva, es recomendable hacer un corte de prueba en una pieza de madera de desecho. Con esto podrá ver el resultado exacto del corte y también comprobar las dimensiones.
- Cuando utilice la guía recta, asegúrese de instalarla en el lado derecho en relación con la dirección de avance. Esto le ayudará a mantenerla plana contra el borde de la pieza de trabajo.

Makita Corporation of America

2650 Buford Hwy., Buford, GA 30518

884403A066