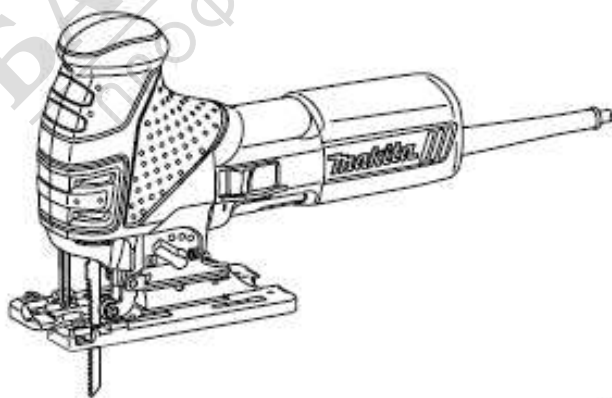


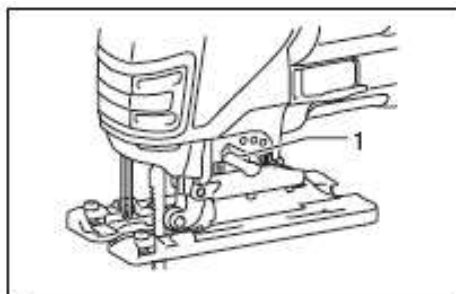


## Прободен трион

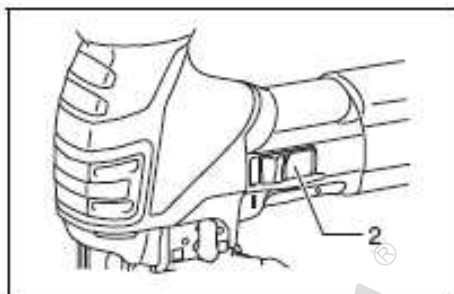
### РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

**4351T**  
**4351CT**  
**4351FCT**

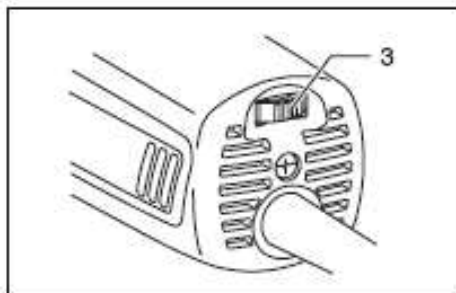




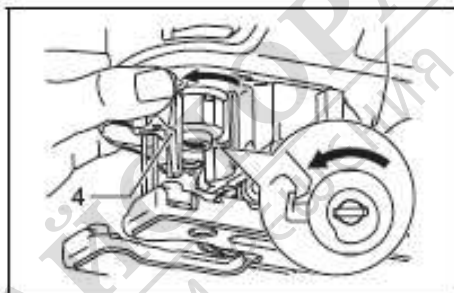
1



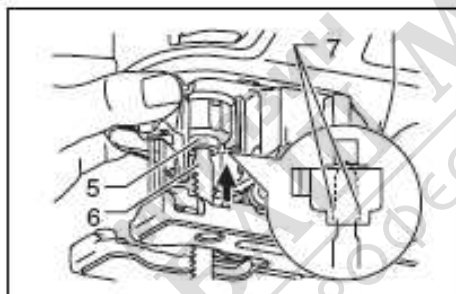
2



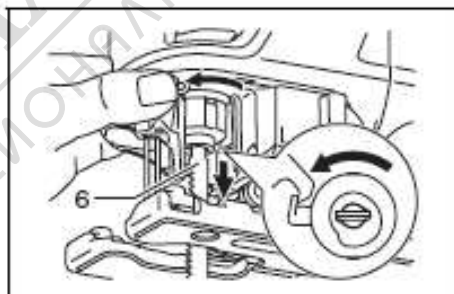
3



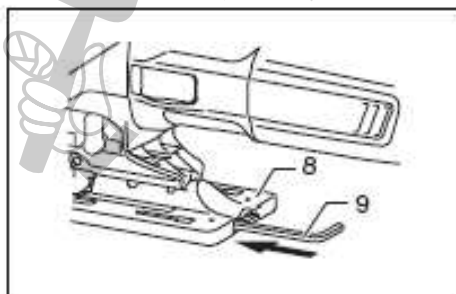
4



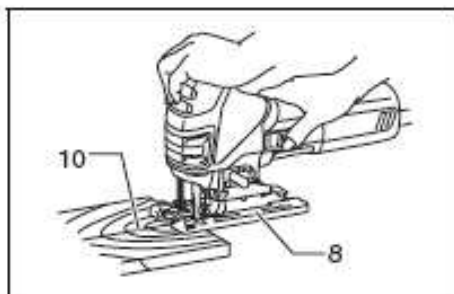
5



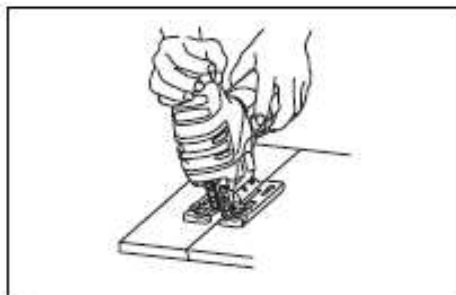
6



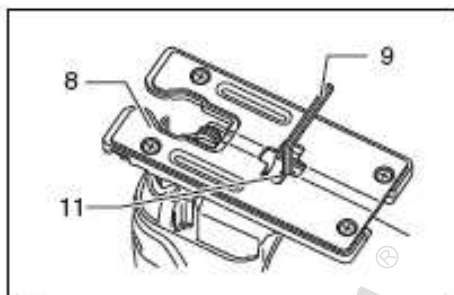
7



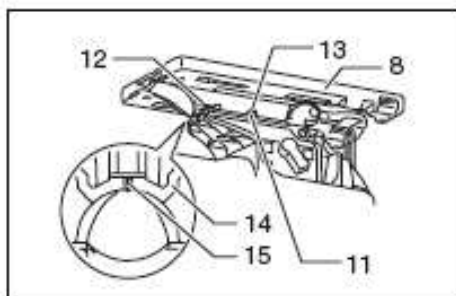
8



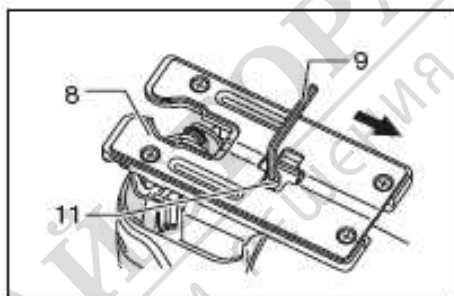
9



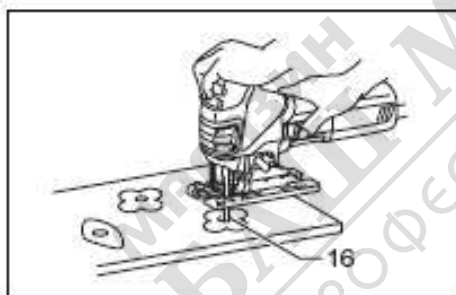
10



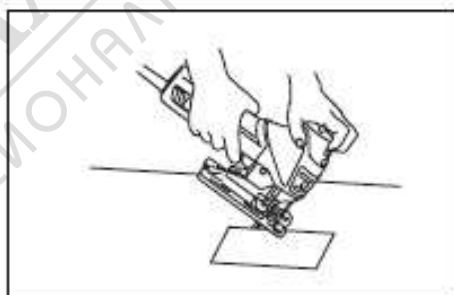
11



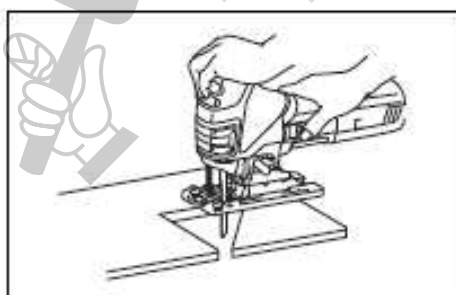
12



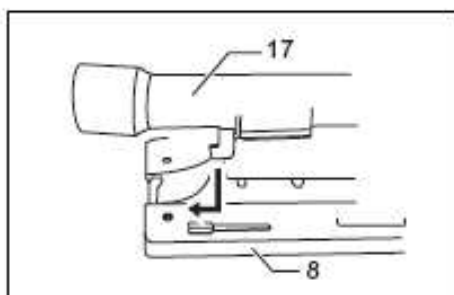
13



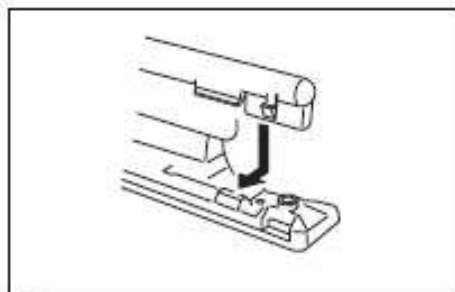
14



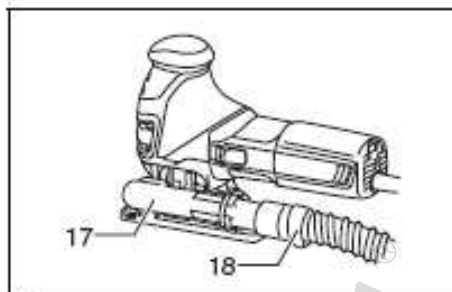
15



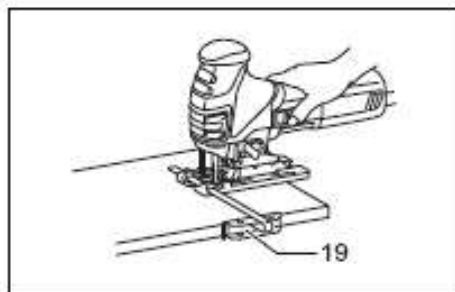
16



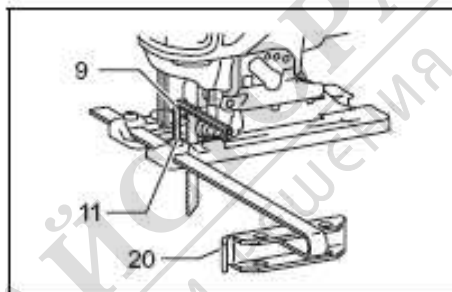
17



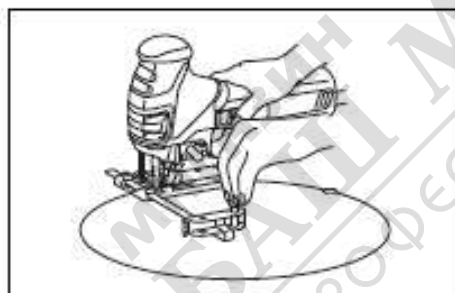
18



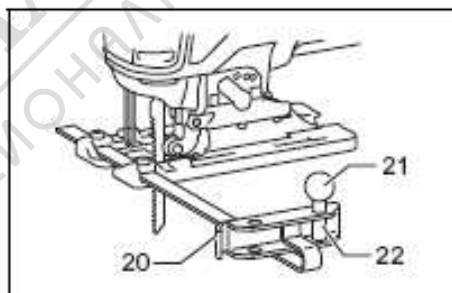
19



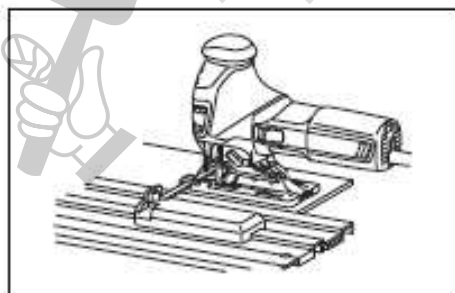
20



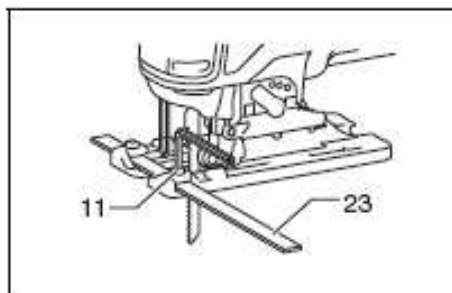
21



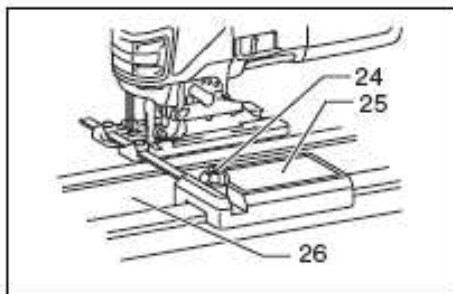
22



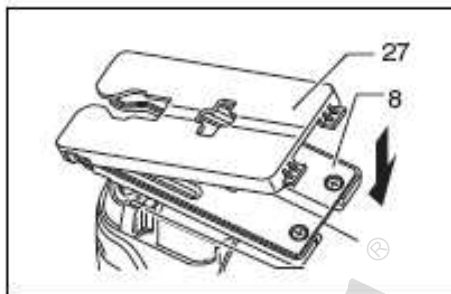
23



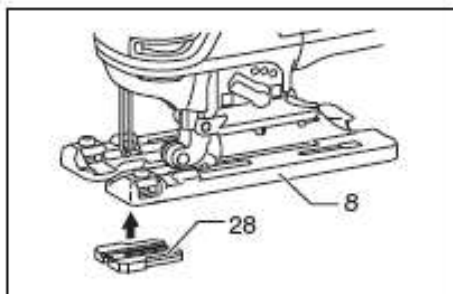
24



25



26



27

#### Символи

За машината се използват следните символи. Запознайте се непременно с тяхното значение преди употреба.



- ☐ Моля, прочетете ръководството за експлоатация



- ☐ ДВОЙНА ИЗОЛАЦИЯ



- ☐ Само за страните от ЕС

**Не изхвърляйте инструментите в контейнери за домашни отпадъци!**

Съобразно европейските директиви 2002/96/ЕС за стари електронни инструменти и електронни уреди и измененията в националното законодателство, старите електронни инструменти трябва да се събират отделно и да се рециклират за повторно използване на материалите по опазващ околната среда начин.

1	Превключвател за махалното движение	10	Линия на рязане	21	Пластмасово копче с резба
2	Пусков превключвател	11	Инбусен болт	22	Фиксатор за кръгово рязане
3	Регулатор на оборотите (броя на ходовете)	12	Градуирана скала за наклона	23	Водеща шина
4	Притискащ / освобождаващ лост	13	Кръстовиден отвор	24	Винт
5	Затягащ пръстен	14	Корпус на двигателя	25	Ограничител-водач
6	Трионче	15	Канал със засечка	26	Водещ линейал
7	Издатък (зъб)	16	Предварително пробиване	27	Защитна пластмасова плочка
8	Основен плот	17	Щуцер за прахоулавяне	28	Защитна капачка срещу накъртване (пеперуда)
9	Г-образен инбусен ключ	18	Маркуч за прахосмукачка		
		19	Паралелен ограничител		
		20	Направляваща линия		

### ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модел	435IT	435ICT	435IFCT
Дължина на хода	26 mm	26 mm	26 mm
Макс. дебелина на рязане:			
Дърво	135 mm	135 mm	135 mm
Мека стомана	10 mm	10 mm	10 mm
Алуминий	20 mm	20 mm	20 mm
Брой ходове в минута	2 800 min <sup>-1</sup>	800 - 2 800 min <sup>-1</sup>	800 - 2 800 min <sup>-1</sup>
Обща дължина	271 mm	271 mm	271 mm
Тегло (нето)	2,4 kg	2,5 kg	2,5 kg
Клас на защита	IP 20	IP 20	IP 20

- Във връзка с развитието и техническия прогрес си запазваме правото за технически изменения без предварително предупреждение.
- Указание: Техническите данни за отделните страни могат да се различават.

### Предназначение на машината

Тази машина е предназначена за рязане на дърво, пластмаси и метали. Благодарение на голямото многообразие от принадлежности и обширната производствена програма на триончета, машината има многоцелево приложение и е идеално пригодена за кръгово и дълговидно рязане.

### Включване към мрежата

Тази машина трябва да се включва само към мрежа с напрежение, указано върху табелката и. Тя работи само с монофазно променливо напрежение. В съответствие с европейските стандарти, инструментът има двойна изолация и може да работи и при включване в контакт без заземяване.

### ОБЩИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА

**ВНИМАНИЕ!** Прочетете всички инструкции. Неспазването и несъблюдаването на изброените по-долу указания може да доведе до удар от електрически ток, пожар и/или тежки наранявания. Терминът “електро-инструмент”, във всички следващи указания за безопасност, се отнася за вашата, захранвана от мрежата (с кабел) или захранвана от акумулатор (без кабел) машина.

### СЪХРАНЕНИЕТО ТАЗИ УКАЗАНИЯ

#### Сигурност и безопасност в работната зона

- Поддържайте работното си място чисто и добре осветено. Недобрата осветеност и безпорядъкът на работната зона са предпоставки за трудови злополуки.
- Не работете с електроинструменти във взривоопасна среда, като напр. в близост до леснозапалими течности, газове или прах. Електроинструментите произвеждат искри, които могат да възпламяват изпаренията и прахта.
- При работа с електроинструменти, дръжте децата и околните далеч от зоната на работа. Отвличането на вниманието ви, може да доведе до загуба на контрол върху електроинструмента.

#### Правила за електробезопасност

- Щепселът на електроинструмента трябва да пасва точно на контакта. Никога и по никакъв начин не преработвайте щепсела. Не използвайте адаптер за щепсела за електроинструмент, който е заземен. Оригиначните, пасващи щепсел и контакт намаляват риска от токов удар.
- Избягвайте съприкосновение на тялото със заземителни елементи и повърхности, например тръби, радиатори, хладилници и др. Съществува повишена опасност от токов удар, в случай че тялото ви има контакт със земята.

6. Не излагайте електроинструментите на дъжд. Не ги използвайте на влажни или мокри места. Вода, попаднала в електроинструмента повишава опасността от токов удар.
7. Отнасяйте се с повишено внимание към захранващия кабел. Не нарушавайте правилата за експлоатацията му. Не носете машината за кабела, не го дърпайте, не изключвайте щепсела от захранващата мрежа като теглите кабела. Пазете кабела от омасляване, допир с нагорещени предмети, остри ръбове и движещи се части. Повреденият или заплетен кабел повишава опасността от токов удар.
8. При работа с електроинструмента на открито, използвайте удължител, пригоден за експлоатация при външни условия. Използването на удължител, пригоден за работа на открито, редуцира опасността от токов удар.

#### Правила за лична безопасност

9. Бъдете внимателни, наблюдавайте работата си с електроинструмента, проявявайте здрав разум при експлоатацията му. Не работете с електроинструмента, ако сте уморени или под въздействието на алкохол, дрога или медикаменти. Един момент на невнимание по време на работа с електроинструмента може да доведе до тежки наранявания.
10. Използвайте предпазни средства. Винаги носете предпазни очила. Редовното носене на защитно оборудване (напр. прахозащитна маска, обувки предпазващи от плъзгане, шлем или шумопредпазни средства), допринася за намаляване на опасността от нараняване.
11. Предотвръщайте включване на машината по невнимание. Уверете се, че пусковият превключвател е в положение изключено, преди да включите щепсела към мрежата. Носенето на машината с пръст поставен върху пусковия превключвател или включването на машината към мрежата с включен пусков превключвател води до злополуки.
12. Преди включването на машината трябва да се отстранят всякакви налични ключове за настройка и монтаж. Гаечни ключове, инструменти за настройка или приспособления, оставени върху въртящите се части на електроинструмента, могат да предизвикат наранявания.
13. Не работете извън обхвата, в който сте в стабилно положение. Внимавайте винаги за стабилното си и балансирано положение, пазете във всеки един момент равновесие. Това ще обезпечи по-добър контрол върху електроинструмента в непредвидени ситуации.
14. Носете подходящо облекло. Не носете широки дрехи или украшения. Дръжте косите си, дрехите си и работните си ръкавици далеч от въртящите се части. Широките дрехи, украшенията или дългите коси могат да бъдат захванати от въртящите се части на електроинструмента.
15. Ако са предвидени и налични съоръжения за прахозасмукване и прахозсъбиране, те трябва да бъдат монтирани и правилно и коректно използвани. Употребата на такива установки може да редуцира опасностите, предизвикани от производствения прах.

#### Експлоатация и техническо обслужване на електроинструментите

16. Не упражнявайте сила върху електроинструмента. Използвайте подходящия електроинструмент за съответната работа. Подходящият електроинструмент ще работи по-добре и по-безопасно при скорости, за които е конструиран.
17. Не използвайте електроинструмента, ако не може да се включва или изключва от пусковия превключвател. Електроинструмент, който не реагира при задействане на пусковия превключвател, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.
18. Изключете щепсела от източника на ток и/или отстранете акумулатора от електроинструмента, преди да извършите настройки по електроинструмента, преди да смените консуматива (работния инструмент) или да оставите електроинструмента на съхранение в склада. Тези превантивни мерки за сигурност намаляват опасността от непредвидено и неволно включване на електроинструмента.
19. Съхранявайте електроинструментите, които не използвате в момента, на места недостъпни за деца. Не допускайте лица, които не са запознати с електроинструментите и с указанията за тяхната експлоатация, да работят с тях. Електроинструментите са опасни в ръцете на неопитния потребител.
20. Извършвайте техническо обслужване на електроинструментите. Проверявайте за нарушаване на центровката на движещите се части или тяхното блокиране, износване или повреждане, които могат да доведат до нарушаване функционирането на електроинструментите. Преди употреба, повредения електроинструмент трябва да бъде ремонтиран. Много злополуки са причинени от лошо техническо обслужване на електроинструментите.
21. Съхранявайте режещите инструменти остри и чисти. Поддържаните в добро състояние, с остри режещи ръбове режещи инструменти, са по-малко предразположени към закланване и с тях се работи по-лесно.
22. Използвайте електроинструмента, консумативите, принадлежностите и др. според тези указания и спазвайки начина, предвиден за всеки тип работа и вида на работата, която трябва да се извърши. Използването на електроинструмента не по предназначение може да доведе до опасна ситуация.

#### Техническо обслужване

23. Техническото обслужване и ремонтът на електроинструмента да се извършват само от квалифициран сервизен специалист, като се използват само идентични оригинални резервни части. По този начин се обезпечава поддържането на сигурността при използване на електроинструмента.
24. Спазвайте указанията за смазване и смяната на работните инструменти и консумативите.
25. Съхранявайте дръжките на електроинструмента сухи и чисти, предпазвайте ги от запалване с масла или грес.

## СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Не позволявайте нехайството или познаването на електроинструмента (получено от многократното използване) да ви отклонят от стриктното спазване на правилата за безопасност. Ако използвате този електроинструмент, като не спазвате правилата за сигурност и по несъобразен с предназначението му начин, може да претърпите тежки наранявания.

1. Дръжте електроинструмента само за изолираните повърхности на дръжката, когато извършвате работи, при които съществува опасност от контакт със скрити проводници под напрежение или собствения кабел. При контакт с проводници под напрежение, откритите метални части на машината стават също токопроводими, при което потребителя може да претърпи удар от електрически ток.
2. Използвайте притискане или друг практичен метод, за да закрепите и застопорите детайла върху една стабилна основа. Ако държите обработвания детайл само с ръка или го поддържате, подпирайки го на вашето тяло, то обработвания детайл се намира в нестабилно положение и това може да доведе до загуба на контрол.
3. Винаги използвайте предпазни очила или шит. Обикновените или слънчеви очила не могат да заменят предпазните очила.
4. Никога не режете пирони. Проверявайте подготовката за пирони и ги отстранявайте преди обработка.
5. Не режете прекомерно големи детайли.
6. Убедете се преди рязане, че под детайла има достатъчно празно пространство, за да не се уда-

ри триончето в твърда повърхност като под, работен плот и други.

7. Дръжте машината здраво в ръка.
8. Внимавайте винаги триончето да не докосва детайла, преди прободния трион да бъде включен.
9. По време на работа дръжте ръцете си далече от движещите се части на машината.
10. Не оставяйте машината включена, ако не я държите в ръка. Машината е предвидена за работа само, ако я държите в ръка.
11. Отстранете триончето от детайла, едва когато машината е изключена и триончето е спряло окончателно.
12. Не докосвайте триончето или обработвания детайл непосредствено след рязането. Те могат да бъдат много горещи и да предизвикат изгаряния.
13. Не оставяйте безпричинно електроинструментът да работи на празен ход.
14. Някои материали могат да съдържат отровни химикали. Вземете мерки, за да предотвратите вдихане на прах, получен при обработката както и да избегнете контакта с кожата. Следвайте данните и указанията за сигурност на производителя на материалите.
15. Винаги използвайте подходяща дихателна или прахозащитна маска за всички приложения и материали, с които работите.

## СЪХРАНЕНИЕ ГРИЖЛИВО ТЕЗИ УКАЗАНИЯ !

### ВНИМАНИЕ:

**НЕСПАЗВАНЕТО** и несъблюдаването на предписанията за сигурност от това ръководство могат да предизвикат тежки наранявания.

## ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

### ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди настройка или функционално изпитване на машината, че машината е изключена и захранването от мрежата е прекъснато.

### Избор на движението за рязане (схема 1)

Тази машина може да работи с пендел-ход (махално загребващо движение) и линеен ход (обикновено движение нагоре-надолу). При пендел хода триончето се избутва напред в рязе, чрез което е възможна и значително по-висока скорост на рязане.

За превключването на движението при рязане просто завъртете лоста за превключване на позициите на желаното движение при рязане. Изберете движението при рязане според посочената по-долу таблица.

Позиция	Движение при рязане	Приложение
0	Праволинейно движение	За рязане на мека стомана, неръждаема стомана и пластмаса. За чисти рязове в дърво и шперплат.
I	Малък ход на пендела	За рязане на мека стомана, алуминий и твърдо дърво.
II	Среден ход на пендела	За рязане на дърво и шперплат. За бързо рязане на алуминий и мека стомана.
III	Голям ход на пендела	За бързо рязане на дърво и шперплат.



## Включване и изключване на машината (схема 2)

### ВНИМАНИЕ:

- Преди присъединяване на машината към мрежата винаги се уверявайте, че машината е изключена.

За включване на машината преместете бутона на пусковия превключвател в положение "I".

За изключване на машината върнете бутона на пусковия превключвател в положение "0".

## Настройване на броя на ходовете (схема 3)

### За модели 435ICT и 435IFCT

Броя на ходовете може да се настрои чрез въртене на регулатора на оборотите между 800 и 2800 хода в минута. Върху скалата на колелото за настройка има маркирани цифри от позиция 1 (най-малък брой ходове) до позиция 5 (най-голям брой ходове). Указания за правилния избор на броя ходове в минута в зависимост от материала, може да вземете от следващата таблица. Подходящият брой на ходовете за минута може да бъде различен в зависимост от вида и дебелината на детайла. По-високите обороти дават възможност в общи линии за по-бързо рязане на материала и влияят върху намаляване на живота на триончето.

Материал	Настройване броя на ходовете
Дърво	4 – 5
Мека стомана	3 – 5
Неръждаема стомана	3 – 4
Алуминий	3 – 5
Пластмаса	1 – 4

### ВНИМАНИЕ:

- Колелото на регулатора на оборотите може да се върти от позиция 1 до позиция 5 и обратно. Не го завъртайте със сила извън този диапазон, защото след това вече няма да е възможна точната настройка на броя на ходовете.

Оборудваните с електронни функции машини притежават следните възможности.

### Поддържане (управление) на постоянни обороти - константна електроника

Електронното регулиране на оборотите дава възможност за поддържане на постоянен брой на ходовете. Възможно е извършване на финно обработване, тъй като оборотите се запазват постоянни дори при натоварване.

### Функция мек старт (Soft-Start-Funktion)

Тази функция дава възможност за сигурно и плавно тръгване на машината чрез подтискане на удара (отката), който се получава при стартиране на машината.

### Включване на лампата Само за 435IFCT

### ВНИМАНИЕ:

- Не гледайте директно в светлината или източника на светлина.

За да включите лампата, преместете бутона на пусковия превключвател в положение "I". За да изключите лампата, върнете бутона на пусковия превключвател в положение "0".

## УКАЗАНИЕ:

- Избърсвайте замърсяванията от лещата на лампата със суха кърпа. Внимавайте да не надраскате лещата на лампата, защото в противен случай ще се намали силата на светене.

## МОНТАЖ

### ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди извършване на дейности по машината, че машината е изключена и захранването към мрежата е прекъснато.

### Монтаж и демонтаж на триончето (схеми 4, 5 и 6)

### ВНИМАНИЕ:

- Почиствайте винаги триончето и/или държача на ножа от залепнали стружки, стъркотини и чужди тела. В противен случай съществува опасност, триончето да не бъде поставено правилно, което може да доведе до тежки наранявания.
- Избягвайте да докосвате триончето или обработвания детайл непосредствено след рязането. Те могат да бъдат много горещи и да предизвикат изгаряния.
- Закрепете здраво триончето. В противен случай може да се стигне до сериозни наранявания.
- Внимавайте при демонтажа на триончето да не нараните пръстите си на зъбите на триончето или на нащърбяванията на обработвания детайл.

За да инсталирате триончето, отворете притискащия /освобождаващия лост до положението показано на картинката. (схема 4)

При това положение въведете триончето навътре, така че издъгците на триончето да не се виждат. (схема 5)

Върнете притискащия/освобождаващия лост в неговото изходно положение.

След монтажа проверете сигурното закрепване на триончето, като се опитате да го изтеглите навън.

### ВНИМАНИЕ:

- Не отваряйте лоста за притискане и освобождаване на триончето до откат, защото в противен случай машината може да бъде повредена.

За да освободите триончето, отворете лоста за притискане и освобождаване в положението показано на картинката. Извадете триончето навън. (схема 6)

## УКАЗАНИЕ:

- Смазвайте от време на време водещата ролка.

### Съхраняване на Г-образния шестограмен ключ (схема 7)

Ако не използвате Г-образния шестограмен ключ, може да го съхранявате на специално предвидено за целта място върху машината.

## РАБОТА С ПРОБОДНИЯ ТРИОН

### ВНИМАНИЕ:

- Дръжте машината по време на работа с едната ръка за основната дръжка. Ако е необходимо можете да поддържате машината с другата ръка на предната част на машината.
- Поставете основния плот на прободния трион плътно прилепнал върху плоската повърхност на детайла. В противен случай съществува опасност от счупване на ножа, която може да доведе до тежки наранявания.

Включете прободния трион и изчакайте, докато двигателят достигне пълния брой обороти (ходове). Поставете основния плот на прободния трион плътно прилепнал върху повърхността на детайла и движете внимателно напред машината по дължината на предварително маркираната линия на рязане. Придвижването напред при криви рязове трябва да става по-бавно. (схема 8)

#### Рязане под наклон

##### ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди наклоняване на основния плот, че машината е изключена и захранването от мрежата е прекъснато.
- Повдигнете предпазния екран при рязове под наклон нагоре до упор.

Чрез наклоняване на основния плот могат да се изпълняват наклонени рязове под всеки един ъгъл между 0 и 45° (разположен от ляво или дясно). (схема 9)

Развийте инбусния болт от долната страна на машината с Г-образния шестограмен ключ. Избутайте основния плот така, че инбусният болт да застане в средата на кръстатия шлиц в основната плоча. (схема 10) Наклонете основната плоча докато се достигне желания ъгъл. Ъгълът на наклона може да бъде отчитен от края на кожуха на предавателния механизъм. Изпробвайте контакта между задния ръб на триончето и водещата ролка и накрая затегнете инбусния болт за застопоряване на основния плот. (схема 11)

#### Предни рязове близо до края на материала (схема 12)

Развийте инбусния болт в задния край на машината и избутайте назад основния плот до упор. Накрая затегнете отново инбусния болт за застопоряване на основния плот.

#### Изрязване на затворени контури

Има две възможности за изрязване на затворени контури:

##### A) Предварително пробиване на отвор:

При изрязване на затворени контури, без въвеждащ ряз през някой кант на детайла, се прави предварителен отвор с диаметър приблизително 12 mm. Триончето се въвежда в този отвор и се започва процеса на рязане. (схема 13)

##### B) Врязване:

За да се изпълни ряз без предварително пробиване на отвор или въвеждащ ряз през канта, се постъпва по следния начин:

1. Наклонете предния ръб на основния плот така, че върхът на триончето да лежи плътно на повърхността на обработвания детайл. (схема 14)
2. Упражнете натиск върху прободния трион, за да не припъзне предният кант на основния плот, когато машината се включи и задният и кант бавно почне да се наклонява надолу.
3. Докато триончето прониква в материала, основният плот бавно се спуска върху повърхността на детайла.
4. Рязът завършва по обичайния начин.

#### Обработка на кантове (схема 15)

За дообработка на кантове или за предприемане на корекция на размерите, триончето се движи леко по дължината на изрязания контур.

#### Рязане на метал

При рязане на метал винаги да се използва подходящо охлаждащо средство (масло за рязане и охлаждане).

Неспазването на това условие предизвиква интензивно износване на триончето. Вместо охлаждащо средство може да се омасли долната част на детайла.

#### Прахоулавяне

За извършване на чиста работа се препоръчва употребата на прахозасмукващ шупер (допълнително оборудване за машината). За да поставите прахозасмукващ шупер към машината, въведете неговата скоба в отвора на основната плоча. (схеми 16 и 17)

Прахозасмукващ шупер може да бъде монтиран както от лявата така и от дясната страна на основната плоча. След това присъединете прахозасмуквачка Махита към прахозасмукващ шупер. (схема 18)

##### ВНИМАНИЕ:

- В случай, че се опитате да отстраните прахозасмукващ шупер със сила, скобата на прахозасмукващ шупер може да се свие и да се освободи безпрепятствено по време на работа.

#### Паралелен ограничител (допълнителна принадлежност)

##### ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди монтаж и демонтаж на принадлежностите, че машината е изключена и захранването към мрежата е прекъснато.

#### 1)Прави рязове (схеми 19 и 20)

При повтарящо се рязане на ширини по-малки от 160mm, паралелният ограничител осигурява бързи чисти и прави рязове. Въведете паралелният ограничител в отвора на десния ъгъл от страни на основния плот така, че водачът (направляващата) на паралелния ограничител да е ориентирана надолу. Избутайте паралелния ограничител за позициониране на желаната ширина за рязане и затегнете инбусния болт.

#### 2)Кръгови изрези (схеми 21 и 22)

За да изрежете кръгове или дъги с диаметър по-малък от 170 mm, монтирайте паралелния ограничител по-следния начин:

Въведете паралелния ограничител в отвора на водача от страни на основния плот така, че водачът (направляващата) на паралелния ограничител да сочи нагоре. Поставете центъра на кръговия резач (пергела) в един от двата отвора на водача на паралелния ограничител и го застопорете посредством копчето с резбата.

Избутайте паралелния ограничител до размера на желания радиус за изрязване и затегнете застопоряващия инбусен болт. Избутайте основния плот на машината напред до упор.

##### УКАЗАНИЕ:

- За изрязване на дъги и кръгове използвайте ножчетата номера B-17, B-18, B-26 или B-27.

#### Водещ линейал (допълнително оборудване)

При изпълнение на успоредни рязове на една и съща ширина или на прави рязове, водещият линейал и ограничител-водачът осигуряват извършването на бързи и чисти рязове. (схема 23)

За инсталиране на ограничителя-водач, въведете водещата шина до упор в четириъгълния отвор на основната плоча и затегнете здраво винта с Г-образния шестограмен ключ. (схема 24)

Застопорете ограничителя-водач на водещия линеал. Въведете водещата шина в четиригълния отвор на ограничителя-водач. Поставете основната плочка от страната на водещия линеал и затегнете здраво винта. (схема 25)

#### ВНИМАНИЕ:

- Използвайте при употреба на водещия линеал и ограничителя-водач винаги триончето No B-8, B-13, B-16, B-17 или 58.

#### Предпазна плочка (схема 26)

Използвайте предпазната плочка за рязане на декоративни фурнири, пластмаси и др. Тя предпазва лесно раними и фини повърхности от повреждане и надраскване. Предпазната плочка да се напасне добре от долната страна на основния плот.

#### Предпазване от накръстване (схема 27)

За изпълнение на чисти и гладки рязове се препоръчва използването на предпазна капачка (пеперуда) срещу накръстване. Избутайте напред до упор основния плот и монтирайте капачката (пеперудата) от долната страна на основния плот. Ако използвате предпазна плочка срещу надраскване, монтирайте върху нея капачката (пеперудата) за защита срещу накръстване.

#### ВНИМАНИЕ:

- При наклонени рязове капачката (пеперудата) не може да се използва.

#### ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

##### ВНИМАНИЕ:

Не забравяйте никога, преди извършване на проби или дейности по техническото обслужване на машината, да я изключите и да прекъснете захранването от мрежата.

За да се гарантира СИГУРНОСТТА и НАДЕЖДНОСТТА на този инструмент, ремонтът, сервизът, настройките и подмяната на четките му, трябва да се извършват от Макита-сервизни центрове или оторизирани от Макита сервизи, при изключителната употреба на оригинални части на Макита.

#### КОНСУМАТИВИ

##### ВНИМАНИЕ:

- Следните консумативи и принадлежности се препоръчват за работа с описаната в това ръководство машина Макита. Използването на други неоригинални консумативи и принадлежности може да предизвика наранявания. Използвайте консумативите и принадлежностите само по предназначение.

Обърнете се към вашия Макита-център за работа с клиенти, ако се нуждаете от други подробности във връзка с тези консумативи и принадлежности.

- Трионче
- Г-образен инбусен ключ 4
- Набор от направляващи планки
- Набор от носачи
- Набор от направляващи линеали
- Защитна плочка срупу накръстване
- Прахозасмукващ шуцер
- Предпазна плочка срещу надраскване
- Маркуц (за прахосмукачка)

#### Модел 4351T

#### Само за европейските страни

##### Информация за излъчвания шум:

Оцененото като типично А-ниво на шума е установено (получено като резултат) според EN60745-2-11:

Ниво на звуковото налягане ( $L_{pa}$ ): 85 dB(A)

Грешка (K): 3 dB(A)

Нивото на шума по време на работа може да надхвърли 85dB(A).

Носете шумопредпазни средства за защита на слуха.

##### Вибрации

Общата стойност на вибрациите (трикоординатна векторна сума) е установена (получена като резултат) според EN60745-2-11:

Работен режим: Рязане на ПДЧ

Стойност на вибрациите ( $a_{h,cw}$ ): 7 m/s<sup>2</sup>

Грешка (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Работен режим: Рязане на ламарина

Стойност на вибрациите ( $a_{h,cw}$ ): 4,5 m/s<sup>2</sup>

Грешка (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

#### Модел 4351CT, 4351FCT

#### Само за европейските страни

##### Информация за излъчвания шум:

Оцененото като типично А-ниво на шума е установено (получено като резултат) според EN60745-2-11:

Ниво на звуковото налягане ( $L_{pa}$ ): 85 dB(A)

Грешка (K): 3 dB(A)

Нивото на шума по време на работа може да надхвърли 85dB(A).

Носете шумопредпазни средства за защита на слуха.

##### Вибрации

Общата стойност на вибрациите (трикоординатна векторна сума) е установена (получена като резултат) според EN60745-2-11:

Работен режим: Рязане на ПДЧ

Стойност на вибрациите ( $a_{h,cw}$ ): 6,5 m/s<sup>2</sup>

Грешка (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Работен режим: Рязане на ламарина

Стойност на вибрациите ( $a_{h,cw}$ ): 4,5 m/s<sup>2</sup>

Грешка (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

#### ЕС – ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние декларираме с пълна отговорност, че това изделие съответства на следните директиви 2004/108/EC и 98/37/EC

както и на изискванията на следните стандарти и нормативни документи:

EN60745, EN55014, EN61000

Томояшиу Като **CE 2006**

Директор

Отговорен производител:

**Makita Corporation**

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

Оторизирано представителство в Европа:

**Makita International Europa Ltd.**

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK 15 8JD, ENGLAND



МАГАЗИН  
**БАШ МАЙСТОРА®**  
ПРОФЕССИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ

**СЕ – ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**  
**ENH001-1**

С цялата си отговорност декларираме, че  
това изделие е серийно производство и  
съответства на изискванията на следните  
директиви:

98/37/ЕС до 28.12.2009 и

2006/42/ЕС след 29.12 2009

както и на следните стандарти и  
нормативни документи:

EN60745

**30.1.2009**



Томоясу Като  
Директор

Отговорен производител:

**Makita Corporation**

3-11-8, Sumiyoshi-cho, Anjo, Aichi, ЯПОНИЯ

Техническата документация се съхранява от  
нашия оторизиран представител за Европа:

**Makita International Europe Ltd.**

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

ГЕВ033-1

