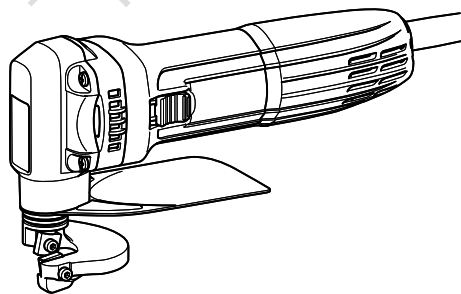
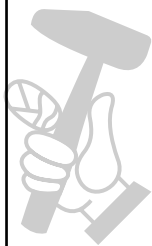


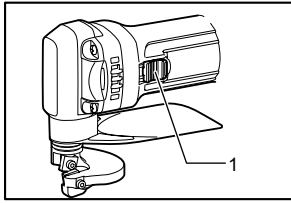


BG Ножица за ламарина

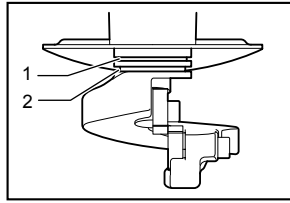
ИНСТРУКЦИЯ ЗА УПОТРЕБА

JS1602

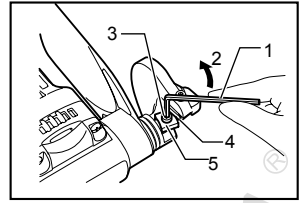




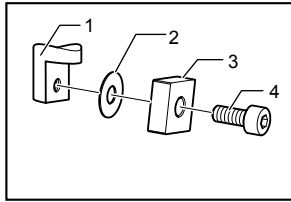
1 013083



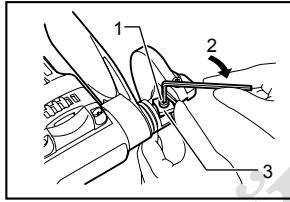
2 013085



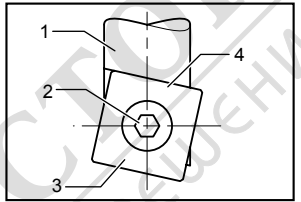
3 013077



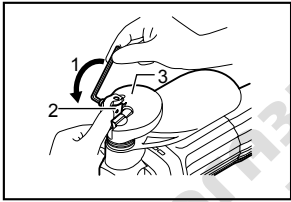
4 013078



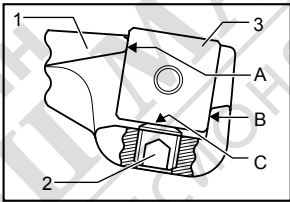
5 013079



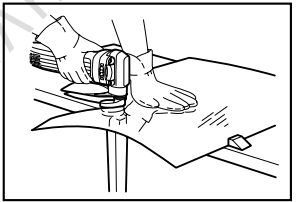
6 013080



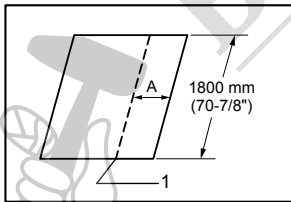
7 013081



8 013082



9 013084



10 004703

БЪЛГАРСКИ (Оригинални инструкции)

Легенда към илюстрациите

1-1. Спусък	4-1. Държач на ножа	7-1. Затягане
.	4-2. Шайба	7-2. Долен нож
2-1. Измерване на неръждаема стомана: 1,2mm (3/64")	4-3. Горен нож 4-4 Болт на ножа	7-3. Основа
2-2. Измерване на мека стомана: 1,6 mm (1/16")	5-1. Болт на ножа	8-1. Основа
3-1. Шестостенен ключ	5-2. Затягане	8-2. Винт на долен нож
3-2. Развиване	5-3. Горен нож	8-3. Долен нож
3-3. Болт за фиксиране на горния нож	.	10-1. Линия на рязане
3-4. Долен нож 3-5. Горен нож	6-1. Държач на ножа	
	6-2. Горен нож - болт	
	6-3. Горен нож 6-4 Не се позволява междина	

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел	JS1602	
Максимален диапазон на рязане	Стомана до 400 N/mm ²	1,6 mm (16 ga)
	Стомана до 600 N/mm ²	1,2 mm (18 ga)
	Стомана до 800 N/mm ²	0,8 mm (22 ga)
	Алуминий до 200 N/mm ²	2,5 mm (13 ga)
Минимален радиус на рязане	30 mm	
Ходове в минута (min ⁻¹)	4000	
Обща дължина	255 mm	
Тегло	1,6 kg	
Клас на безопасност	□ / II	

- Поради нашата непрестанна изследователска и развойна дейност, посочените тук спецификации подлежат на промяна без предупреждение.
- Спецификациите може да се различават за отделните държави.
- Теглото е определено според ЕРТА-процедура 01/2003

Предназначение

Този електроинструмент е предназначен за рязане на листова стомана и листова неръждаема стомана.

Захранване

Електроинструментът трябва да бъде свързан само към захранваща мрежа с посоченото на табелката напрежение и може да работи само с монофазно променливотоково захранване. Електроинструментът е с двойна изолация и следователно може да бъде включван в контакти без заземяваща клемма.

Шум

Типично А-ниво на шума, определено според EN60745:

Ниво на звуково налягане (L_{РА}) : 79 dB(A)

Отклонение (K) : 3 dB(A)

Използвайте антифони

Вибрации

Обща стойност на вибрациите (векторна сума по три оси), определена според EN60745:

Режим на работа: рязане на листова стомана

Вибрационни емисии (a_w) : 7,0 m/s²

Отклонение (K) : 1,5 m/s²

ENE037-1

- Декларираната стойност на вибрационни емисии е измерена съгласно стандартните тестови методи и може да се използва за сравняване на един електроинструмент с друг.
- Декларираната стойност на вибрационни емисии може също да се използва за предварителна оценка на вибрационното въздействие.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- ⚠ Вибрационните емисии по време на реална употреба може да се различават от декларираните стойности в зависимост от начина на използване на електроинструмента.
- Трябва да сте сигурни, че сте определили правилно мерките за безопасност на оператора, които се базират на оценката на вибрационното въздействие в реални условия на работа (като вземете предвид всички етапи на работния цикъл – например времето, през което електроинструментът е изключен, и времето, когато работи на празен ход – в допълнение към времето за работа).

ENG900-1

Само за Европа

CE – Декларация за съответствие

Ние от Makita Corporation с цялата си отговорност декларираме, че посочените по-долу изделия:

Име на изделието:

Ножица за ламарина
Модел No./ Тип: JS1602

са серийно производство и

съответстват на следните директиви на ЕС:
2006/42/EC

И са произведени в съответствие със следните стандарти и нормативни документи:
EN60745

Техническата документация се съхранява от:
Makita International Europe Ltd.
Technical Department,
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Общи правила за безопасност на електроинструменти

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Моля, прочетете всички предупреждения и инструкции за безопасност.

Неспазването на предупрежденията и инструкциите за безопасност може да причини токов удар, пожар и/или сериозно нараняване.

Моля, запазете всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка.

GEB027-3

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ РАБОТА С НОЖИЦИ

1. Дръжте стабилно електроинструмента.
2. Фиксирайте стабилно детайла.
3. Дръжте ръцете си далече от движещите се части.
4. Ръбовете на детайла и стружките от него са остри. Носете ръкавици. Препоръчително е също да носите обувки с дебела подметка, за да се предпазите от нараняване.
5. Не поставяйте електроинструмента върху стружките от детайла. В противен случай може да възникне повреда или неизправност.
6. Не оставяйте работещ електроинструмент без надзор. Работете с електроинструмента само като го държите в ръце.

7. Винаги трябва да сте сигурни, че сте стъпили стабилно. Винаги трябва да сте сигурни, че под електроинструмента не стои човек, когато го използвате нависоко.
8. Не докосвайте ножа или детайла веднага след извършване на операцията. Те може да са силно нагряти и да причинят изгаряне на кожата.
9. Никога не ржете електрически проводници. В противен случай може да причините токов удар и тежка злополука.
10. Не оставяйте електроинструмента да работи на празен ход без причина.

ЗАПАЗЕТЕ ТЕЗИ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

НЕ ПОЗВОЛЯВАЙТЕ на комфорта и доброто познаване на продукта (придобити след дълга употреба) да изместят стриктното спазване на правилата за безопасност на този продукт. НЕПРАВИЛНОТО ИЗПОЛЗВАНЕ или неспазването на правилата за безопасност, посочени в този документ, може да причини сериозно нараняване.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да настროйвате или проверявате неговите функции.

Включване

Фиг. 1

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Преди да включите електроинструмента в електрически контакт, винаги проверявайте дали спусъкът работи правилно и дали се връща в позиция "ИЗКЛ.", когато го освободите.
- Спусъкът може да бъде заключен в позиция "ВКЛ" за улеснение на оператора при продължителна работа. Работете с повишено внимание, когато сте заключили спусъка в позиция "ВКЛ", и дръжте здраво електроинструмента.

За да стартирате електроинструмента, плъзнете бутона напред .

За продължителна работа, натиснете предната част на бутона за да го фиксирате в положение ON

За да отключите спусъка, натиснете задния край на бутона и го плъзнете назад.

Допустима дебелина на рязане

Фиг. 2

Жлебовете в корпуса на електроинструмента служат за измерване на дебелината на мека или неръждаема листов стомана. Ако материалът влиза в жлеба, той може да бъде рязан.

Дебелината на материалите, които могат да бъдат рязани, зависи от вида (твърдостта) на материала. Максималната дебелина на рязане за различни материали е показана в таблицата по-долу. Всеки опит за рязане на материал с дебелина, по-голяма от посочената, ще доведе до повреда и/или възможно нараняване. Винаги се придържайте към дебелината, показана в таблицата.

Максимален диапазон на рязане	mm	ga
Стомана до 400 N/mm ²	1,6	16
Стомана до 600 N/mm ²	1,2	18
Стомана до 800 N/mm ²	0,8	22
Алуминий до 200 N/mm ²	2,5	13

006426

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да извършвате операции по сглобяване.

Проверка на ножа

Преди да използвате електроинструмента, проверете ножовете за износване. Затъпените и износени ножове ще влошат ефективността на рязане и ще скъсат експлоатационния живот на електроинструмента. Животът на ножовете зависи от рязаните материали и междината на ножовете.

Завъртане или подмяна на ножовете

Горният и долният нож имат четири режещи ръба от всяка страна (отпред и отзад). Когато режещите ръбове се затъпят, завъртете едновременно горния и долния нож на 90°, за да използвате нови режещи ръбове. Когато всичките осем режещи ръба на двата ножа са затъпени, сменете двата ножа с нови. При всяко завъртане или подмяна на ножове извършвайте следното.

Фиг. 3

Свалете болтовете за фиксиране на ножовете чрез доставения в комплекта шестостенен ключ и след това завъртете или подменете ножовете.

Фиг. 4

Накои от машините имат тънка шайба между държача и горния нож. Уверете се, че сте поставили шайбата на място при смяна на ножа. Долния нож няма шайба.

Фиг. 5

Поставете горния нож и го стегнете с болта и доставения в комплекта шестограм. Докато го стягате, придържайте ножа в горно положение.

Фиг. 6

След като монтирате горния нож се уверете, че няма разстояние между ножа и повърхността на държача на ножа .

Фиг. 7

Когато поставяте долния нож в основата , притиснете ножа добре и се уверете, че той ляга добре на мястото си .

Ножът трябва да се опира плътно във фаските А и В на основата, както и в основата С на позициониращия винт.

След като позиционирате ножа, затегнете фиксиращия болт. Не трябва да има хлабина между ножа и позиции А,В и С .

ЗАБЕЛЕЖКА:

Позициониращия винт на долния нож е фабрично настроен.

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Когато режете, винаги поставяйте ножицата за ламарина така, че изрязваният материал да е разположен от дясната страна на оператора.
- Дръжте стабилно електроинструмента с едната си ръка за главната ръкохватка при работа.

Закрепване на материала

Рязаните материали трябва да бъдат закрепени към работната маса чрез държачи.

Метод за рязане

За изработване на гладки рязове наклоняйте електроинструмента малко назад, докато го придвижвате напред.

Максимална ширина на рязане

Фиг. 10

Спазвайте посочената максимална ширина на рязане (А): Примерна дължина 1800 mm.

Мека стомана (дебелина)	1,6 mm	Под 1.2 mm
Макс. ширина на рязане (А)	100 mm	Без лимит

Неръждаема стомана (дебелина)	1.2mm	Под 1.0 mm
Макс. ширина на рязане (А)	80 mm	Без лимит

006432

Минимален радиус на рязане

Минималният радиус на рязане е 30 mm при рязане 1.0 mm мека стомана.

ПОДДРЪЖКА

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да извършвате дейности по поддръжка или проверка.
- Никога не трябва да използвате бензин, бензол, разредител за боя, алкохол или подобни течности. Те може да причинят обезцветяване, деформиране или увреждане на корпуса.

Поддържайте електроинструмента и вентилационните му отвори чисти.

Почиствайте вентилационните отвори на електроинструмента периодично или винаги когато са замърсени и започват да се запушват.

За да се гарантира високо ниво на БЕЗОПАСНОСТ и НАДЕЖДНОСТ на продукта, ремонтите и всякакъв друг вид поддръжка и настройки трябва да се извършват в оторизиран сервизен център на Makita и с използване на оригинални резервни части на Makita.



ОПЦИОННИ АКСЕСОАРИ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Тези аксесоари и приспособления са предназначени за използване с вашия електроинструмент Makita, описан в този документ. Използването на всякакъв друг вид аксесоари или приспособления може да причини нараняване на хора. Използвайте аксесоарите и приспособленията само за целта, за която са предназначени.

Ако се нуждаете от помощ или повече информация за тези аксесоари, свържете се с местния сервизен център на Makita.

- Ножове
- Шестостенен ключ
- Държач на ключа

ЗАБЕЛЕЖКА:

Някои елементи от списъка може да бъдат включени в комплекта на електроинструмента като стандартни аксесоари. Те може да се различават за отделните държави.

МАГАЗИН
БАШ МАЙСТОРА[®]
ПРОФЕСИОНАЛНИ РЕШЕНИЯ



Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

www.makita.com

МАКИТА България ЕООД

София 1186, Околовръстен път No 373
Телефон: +359 2 921 0551, Факс: +359 2 921 0550
Имейл: office@makita.bg, <http://www.makita.bg>