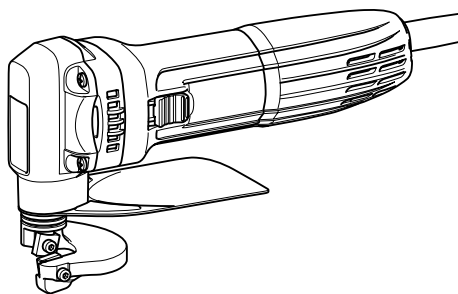
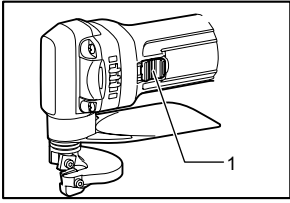




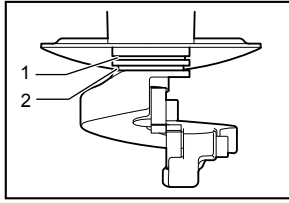
| | | |
|-----|---------------------------|-----------------------------|
| GB | Metal Shear | INSTRUCTION MANUAL |
| SI | Kovinske škarje | NAVODILO ZA UPORABO |
| AL | Prerës metali | MANUALI I PËRDORIMIT |
| BG | Ножица за метал | РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ |
| HR | Škare za metal | PRIRUČNIK S UPUTAMA |
| MK | Ножици за метал | УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА |
| RO | Mașină de tăiat tablă | MANUAL DE INSTRUCȚIUNI |
| RS | Маказе за лим | УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ |
| RUS | Ножницы По Металлу | РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ |
| UA | Ножиці для різання металу | ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ |

JS1602

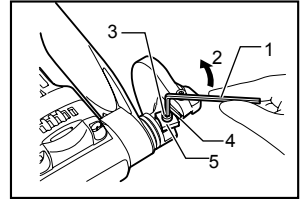




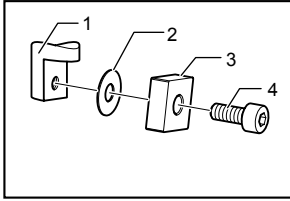
1 013083



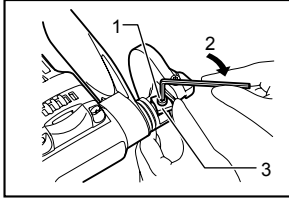
2 013085



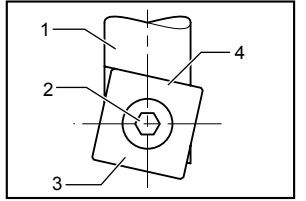
3 013077



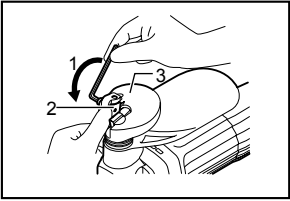
4 013078



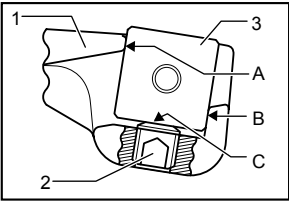
5 013079



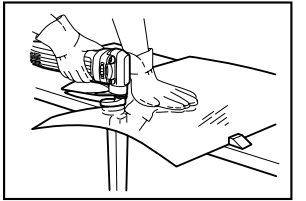
6 013080



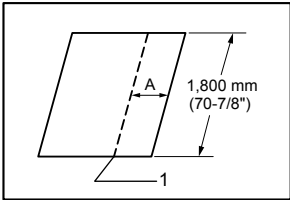
7 013081



8 013082



9 013084



10 004703

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

| | | |
|--|--------------------------------|------------------------------------|
| 1-1. Slide switch | 4-1. Blade holder | 6-4. No gap allowed |
| 2-1. Gauge for stainless: 1.2 mm (3/64") | 4-2. Thin washer | 7-1. Tighten |
| 2-2. Gauge for mild steel: 1.6 mm (1/16") | 4-3. Upper blade | 7-2. Lower blade |
| 3-1. Hex wrench | 4-4. Upper blade securing bolt | 7-3. Yoke |
| 3-2. Loosen | 5-1. Upper blade securing bolt | 8-1. Yoke |
| 3-3. Upper blade securing bolt | 5-2. Tighten | 8-2. Lower blade positioning screw |
| 3-4. Lower blade | 5-3. Upper blade | 8-3. Lower blade |
| 3-5. Upper blade | 6-1. Blade holder | 10-1. Cutting line |
| | 6-2. Upper blade securing bolt | |
| | 6-3. Upper blade | |

SPECIFICATIONS

| Model | JS1602 | |
|---|--------------------------------------|----------------|
| Max. cutting capacities | Steel up to 400 N/mm ² | 1.6 mm (16 ga) |
| | Steel up to 600 N/mm ² | 1.2 mm (18 ga) |
| | Steel up to 800 N/mm ² | 0.8 mm (22 ga) |
| | Aluminum up to 200 N/mm ² | 2.5 mm (13 ga) |
| Min. cutting radius | 30 mm | |
| Strokes per minute (min ⁻¹) | 4,000 | |
| Overall length | 255 mm | |
| Net weight | 1.6 kg | |
| Safety class | □/II | |

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Intended use

The tool is intended for cutting sheet steel and stainless sheet steel.

ENF002-2

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

ENG905-1

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{pA}) : 79 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB (A)

The noise level under working may exceed 80 dB (A).

Wear ear protection

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

Work mode : cutting sheet metal

Vibration emission (a_{h1}) : 7.0 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

For European countries only

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine:

Metal Shear

Model No./ Type: JS1602

are of series production and

Conforms to the following European Directives:
2006/42/EC

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

⚠ WARNING Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB027-3

SHEAR SAFETY WARNINGS

1. **Hold the tool firmly.**
2. **Secure the workpiece firmly.**
3. **Keep hands away from moving parts.**
4. **Edges and chips of the workpiece are sharp. Wear gloves. It is also recommended that you put on thickly bottomed shoes to prevent injury.**
5. **Do not put the tool on the chips of the workpiece. Otherwise it can cause damage and trouble on the tool.**
6. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**

7. **Always be sure you have a firm footing. Be sure no one is below when using the tool in high locations.**
8. **Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.**
9. **Avoid cutting electrical wires. It can cause serious accident by electric shock.**
10. **Do not operate the tool at no-load unnecessarily.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠ WARNING:

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. **MISUSE** or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Switch action

Fig.1

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the slide switch actuates properly and returns to the "OFF" position when the rear of the slide switch is depressed.
- Switch can be locked in "ON" position for ease of operator comfort during extended use. Apply caution when locking tool in "ON" position and maintain firm grasp on tool.

To start the tool, slide the slide switch toward the "I (ON)" position. For continuous operation, press the front of the slide switch to lock it.

To stop the tool, press the rear of the slide switch, then slide it toward the "O (OFF)" position.

Permissible shearing thickness

Fig.2

The groove on the yoke serves as a thickness gauge for shearing mild or stainless steel plate. If the material fits within the groove, it is shearable.

The thickness of materials to be sheared depends upon the type (strength) of the material. The maximum shearing thickness is indicated in the table below in terms of various materials. Attempting to shear materials thicker than indicated will result in tool breakdown and/or possible injury. Keep within the thickness shown in the table.

| Material | Tensile Strength (N/mm ²) | Max. cutting thickness (mm) |
|-----------------|---------------------------------------|-----------------------------|
| Mild steel (A) | 400 | 1.6 (16 ga) |
| Hard steel (B) | 600 | 1.2 (18 ga) |
| Stainless steel | 800 | 0.8 (22 ga) |
| Aluminum plate | 200 | 2.5 (13 ga) |

006425

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Blade inspection

Before using the tool, check the blades for wear. Dull, worn blades will result in poor shearing action, and the service life of the tool will be shortened.

Rotating or replacing blades

Both the upper and lower blades have four cutting edges on each side (the front and back). When the cutting edge becomes dull, rotate both the upper and the lower blades 90° to expose new cutting edges.

When all eight edges are dull on both the upper and lower blades, replace both blades with new ones. Each time blades are rotated or replaced, proceed as follows.

Fig.3

Remove the blade securing bolts with the hex wrench provided and then rotate or replace the blades.

Fig.4

Some tools have one washer between the upper blade and the blade holder. When the tool has the washer, be sure to use the thin washer when reassembling.

NOTE:

- No thin washers are used for the lower blade.

Fig.5

Install the upper blade and tighten the upper blade securing bolt with the hex wrench. Press up on the upper blade while tightening it.

Fig.6

After securing the upper blade, be sure that there is no gap left between the upper blade and the beveled surface of the blade holder.

Fig.7

When installing the lower blade onto the yoke, the lower blade should be pressed against the yoke so as to be contacting the beveled portions A and B of the yoke and the tip C of the lower blade positioning screw while you tighten the lower blade securing bolt. There must be no clearance between A, B and C during installation.

NOTE:

- The lower blade positioning screw is factory-assembled. Do not tamper with it.

Fig.8

OPERATION

Holding material and shearing method

⚠WARNING:

- Before operating the tool, be sure to firmly tighten the upper blade securing bolt and the lower blade securing bolt. Loosen bolts may cause blades coming off, resulting in a serious injury.
- When cutting, always place the shear on the workpiece so that the material cut away is positioned on the right side to the operator.

The materials for cutting should be fastened to the workbench by means of workholders.

Fig.9

Always hold the tool firmly with one hand on housing.
Do not touch the metal part.
Keep the shear moving parallel with the material.

Maximum cutting width**Fig.10**

Stay within the specified maximum cutting width (A):
Case of length 1,800 mm.

| | | |
|------------------------|--------|--------------|
| Mild steel (thickness) | 1.6 mm | Under 1.2 mm |
| Max. cutting width (A) | 100 mm | No limit |
| Stainless (thickness) | 1.2 mm | Under 1.0 mm |
| Max. cutting width (A) | 80 mm | No limit |

006430

Minimum cutting radius

Minimum cutting radius is 30 mm when cutting 1.0 mm mild steel.

MAINTENANCE**⚠CAUTION:**

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

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

OPTIONAL ACCESSORIES**⚠CAUTION:**

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Shear blades
- Hex wrench
- Wrench holder

NOTE:

- Some items in the list may be included in the tool package as standard accessories. They may differ from country to country.

SLOVENŠČINA (izvirna navodila)

Razlaga splošnega pogleda

| | | |
|--|---|---|
| 1-1. Drсно stikalo | 4-1. Držalo rezila | 6-4. Reže niso dovoljene |
| 2-1. Merilo za nerjaveče jeklo: 1,2 mm (3/64") | 4-2. Tanka podložka | 7-1. Priviti |
| 2-2. Merilo za mehko jeklo: 1,6 mm (1/16") | 4-3. Zgornje rezilo | 7-2. Spodnje rezilo |
| 2-3. Vijak za pritrditev zgornjega rezila | 4-4. Vijak za pritrditev zgornjega rezila | 7-3. Jarem |
| 3-1. Inbus ključ | 5-1. Vijak za pritrditev zgornjega rezila | 8-1. Jarem |
| 3-2. Zrahljati | 5-2. Priviti | 8-2. Vijak za nastavitev spodnjega rezila |
| 3-3. Vijak za pritrditev zgornjega rezila | 5-3. Zgornje rezilo | 8-3. Spodnje rezilo |
| 3-4. Spodnje rezilo | 6-1. Držalo rezila | 10-1. Linija reza |
| 3-5. Zgornje rezilo | 6-2. Vijak za pritrditev zgornjega rezila | |
| | 6-3. Zgornje rezilo | |

TEHNIČNI PODATKI

| Model | | JS1602 |
|-------------------------------------|-----------------------------------|----------------|
| Maks. zmogljivost rezanja | Jeklo do 400 N/mm ² | 1,6 mm (16 ga) |
| | Jeklo do 600 N/mm ² | 1,2 mm (18 ga) |
| | Jeklo do 800 N/mm ² | 0,8 mm (22 ga) |
| | Aluminij do 200 N/mm ² | 2,5 mm (13 ga) |
| Min. radij rezanja | | 30 mm |
| Rezi na minuto (min ⁻¹) | | 4.000 |
| Skupna dolžina | | 255 mm |
| Neto teža | | 1,6 kg |
| Varnostni razred | | □/II |

- Zaradi našega nenehnega programa raziskav in razvoja si pridržujemo pravico do spremembe tehničnih podatkov brez obvestila.
- Tehnični podatki se lahko razlikujejo od države do države.
- Teža je v skladu z EPTA-postopkom 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Namen uporabe

Orodje je namenjeno za rezanje pločevine in nerjaveče jeklene pločevine.

ENF002-2

Priključitev na električno omrežje

Napetost električnega omrežja se mora ujemati s podatki na tipski ploščici. Stroj deluje samo z enofazno izmenično napetostjo. Stroj je po evropskih smernicah dvojno zaščitno izoliran, zato se ga lahko priključi tudi na vtičnice brez ozemljitvenega voda.

ENG905-1

Hrup

Tipični, z A ocenjeni vrednosti hrupa glede na EN60745:

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 79 dB (A)

Odstopanje (K): 3 dB (A)

Nivo hrupa med delom lahko preseže 80 dB (A).

Uporabljajte zaščito za sluh

Vibracije

Skupne vrednosti vibracij (vektorska vsota treh osi) po EN60745:

Delovni način: rezanje pločevine
Oddajanje tresljajev (a_{hv}): 7,0 m/s²
Odstopanje (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Navedena vrednost oddajanja vibracij je bila izmerjena v skladu s standardnimi metodami testiranja in se lahko uporablja za primerjavo orodij.
- Navedena vrednost oddajanja vibracij se lahko uporablja tudi pri predhodni oceni izpostavljenosti.

⚠ OPOZORILO:

- Oddajanje vibracij med dejansko uporabo električnega orodja se lahko razlikuje od navedene vrednosti oddajanja, odvisno od načina uporabe orodja.
- Upravljevalec mora za lastno zaščito poznati varnostne ukrepe, ki temeljijo na oceni izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe (upoštevajoč celoten delovni proces v trenutkih, ko je orodje izključeno in ko deluje v prostem teku z dodatkom časa sprožitve).

Samo za evropske države

ES Izjava o skladnosti

Makita Corporation kot odgovorni proizvajalec izjavlja, da je naslednji stroj Makita:

Oznaka stroja:

Kovinske škarje

Št. modela / tip: JS1602

del serijske proizvodnje in

Je skladen z naslednjimi evropskimi direktivami:

2006/42/ES

In je izdelan v skladu z naslednjimi standardi ali standardiziranimi dokumenti:

EN60745

Tehnično dokumentacijo hrani:

Makita International Europe Ltd.

Tehnični oddelek,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



Tomoyasu Kato

Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

7. Vedno zagotovite, da imate trden oprijem na podlagi, kjer stojite.
Kadar uporabljate orodje na višini, se prepričajte, da spodaj ni nikogar.
8. Takoj po končani obdelavi se ne dotikajte rezila ali obdelovanca; lahko sta zelo vroča in povzročita opekline kože.
9. Izogibajte se rezanju električnih žic. Pride lahko do resne nezgode zaradi električnega udara.
10. Ne uporabljajte orodja brez obremenitve po nepotrebnem.

SHRANITE TA NAVODILA.

⚠ OPOZORILO:

NE dopustite si, da bi zaradi udobnejšega dela ali poznavanja izdelka (pridobljenega z večkratno uporabo) opustili striktno upoštevanje varnostnih pravil pri uporabi stroja. ZLORABA ali neupoštevanje varnostnih pravil v teh navodilih za uporabo lahko povzroči hude telesne poškodbe.

GEA010-1

Splošna varnostna opozorila za električno orodje

⚠ OPOZORILO Preberite vsa varnostna opozorila in navodila. Neupoštevanje opozoril in navodil lahko vodi do električnega udara, požara, in/ali hudih telesnih poškodb.

Shranite vsa opozorila in navodila za kasnejšo uporabo.

GEB027-3

VARNOSTNA OPOZORILO PRI UPORABI ŠKARIJ

1. Trdno držite orodje.
2. Trdno pritrdite obdelovanec.
3. Ne približujte rok premikajočim se delom.
4. Robovi in ostružki obdelovanca so ostri. Nosite rokavice. Prav tako je priporočljivo, da nosite čevlje z debelim podplatom, da preprečite poškodbe.
5. Ne vlecite orodja po ostružkih obdelovanca. V nasprotnem primeru lahko pride do poškodb in težav z orodjem.
6. Orodja ne pustite delovati brez nadzora. Dovoljeno ga je uporabljati samo ročno.

OPIS DELOVANJA

⚠️ POZOR:

- Pred vsako nastavitvijo ali pregledom nastavitvev stroja se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Delovanje stikala

SI.1

⚠️ POZOR:

- Pred priključitvijo orodja na električno omrežje se vedno prepričajte, da drsno stikalo pravilno deluje in da se vrača v položaj za izklop (OFF), ko ga spustite.
- Stikalo lahko zaklenete v položaju za vklop "ON" za enostavnejšo upravljanje med podaljšano uporabo. Bodite previdni pri zaklepanju orodja v položaju za vklop "ON" in dobro držite orodje.

Za zagon orodja, premaknite drsno stikalo proti položaju „I (VKLOP)“. Za neprekinjeno delovanje, pritisnite sprednjo stran drsnega stikala, da se zaskoči.

Za ustavitev orodja pritisnite zadnji del drsnega stikala, nato pa ga premaknite v položaj „O (IZKLOP)“.

Dovoljena debelina rezanja s škarjami

SI.2

Utor na jarmu je namenjen kot merilnik debeline za rezanje plošče iz mehkega ali nerjavečega jekla. Če se material prilega v utor, ga je mogoče rezati.

Debelina rezanih materialov je odvisna od vrste (čvrstosti) materiala. Največja debelina rezanja je prikazana v spodnji tabeli glede na različne materiale. Rezanje debelejšega materiala od označenega lahko uniči orodje in/ali povzroči poškodbe. Režite samo debeline, prikazane v tabeli.

| Material | Natezna trdnost (N/mm ²) | Maks. debelina rezanja (mm) |
|---------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| Mehko jeklo (A) | 400 | 1,6 (16 ga) |
| Trdo jeklo (B) | 600 | 1,2 (18 ga) |
| Nerjaveče jeklo | 800 | 0,8 (22 ga) |
| Aluminijaska plošča | 200 | 2,5 (13 ga) |

006425

MONTAŽA

⚠️ POZOR:

- Pred vsakim posegom v orodje se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Pregled rezila

Pred uporabo orodja preverite rezila, ali niso so obrabljena. Topa, obrabljena rezila bodo slabo rezala, življenjska doba orodja pa se bo skrajšala.

Sukanje ali zamenjava rezil

Tako zgornja kot tudi spodnja rezila imajo na vsaki strani štiri rezalne robove (spredaj in zadaj). Ko rezalni rob postane top, zasukajte zgornje in spodnje rezilo za 90°, da nastavite nove rezalne robove.

Ko je vseh osem rezalnih robov topih tako na zgornjih kot tudi spodnjih rezilih, zamenjajte obe rezili z novima. Vsakič, ko zasukate ali zamenjate rezilo, ravnajte, kot je opisano v nadaljevanju.

SI.3

S priloženim imbus ključem odstranite vijake, ki pritrjujejo rezilo, nato pa zasukajte ali zamenjajte rezila.

SI.4

Nekatera orodja imajo eno podložko med zgornjim rezilom in držalom rezil. Če ima orodje podložko, pri vnovičnem sestavljanju uporabite tanko podložko.

OPOMBA:

- Pri spodnjem rezilu ne uporabljajte tankih podložk.

SI.5

Vstavite zgornje rezilo in privijte vijak za pritrditev zgornjega rezila z imbus ključem. Med zategovanjem pritisnite na zgornje rezilo.

SI.6

Ko je zgornje rezilo pritrjeno, se prepričajte, ali med zgornjim rezilom in poševno površino držala rezila ni reže.

SI.7

Ko boste nameščali spodnje rezilo na jarem, morate spodnje rezilo pritisniti ob jarem tako, da se dotika poševnih delov A in B jarma ter konice C vijaka za nastavljanje spodnjega rezila, medtem ko privijate vijak za pritrjevanje spodnjega rezila. Med namestitvijo med A, B in C ne sme biti razmika.

OPOMBA:

- Vijak za nastavljanje spodnjega rezila je proizveden v tovarni. Ne spreminjajte ga.

SI.8

DELOVANJE

Material za držalo in metoda rezanja

⚠️ OPOZORILO:

- Preden boste uporabljali orodje, trdno privijte vijak za pritrjevanje zgornjega rezila in vijak za pritrjevanje spodnjega rezila. Zaradi zrahljanih vijakov lahko rezila odstopijo in povzročijo hude telesne poškodbe.
- Med rezanjem škarje vedno postavite na obdelovanec tako, da je odrezan material na desni strani upravljavca.

Materiale, ki jih boste rezali, je treba pritrditi na delovni pult s prireži.

SI.9

Orodje vedno trdno držite z eno roko na ohišju. Ne dotikajte se kovinskega dela.

Škarje premikajte vzporedno z materialom.

Največja širina reza

SI.10

Ostanite v določenem območju največje širine reza (A):
Primer dolžine 1.800 mm.

| | | |
|--------------------------|--------|-------------|
| Mehko jeklo (debelina) | 1,6 mm | Pod 1,2 mm |
| Maks. širina rezanja (A) | 100 mm | Ni omejitev |

| | | |
|----------------------------|--------|-------------|
| Nerjaveče jeklo (debelina) | 1,2 mm | Pod 1,0 mm |
| Maks. širina rezanja (A) | 80 mm | Ni omejitev |

006430

Najmanjši radij rezanja

Kadar režete 1,0 mm debelo mehko jeklo, je najmanjši polmer rezanja 30 mm.

VZDRŽEVANJE

POZOR:

- Preden se lotite pregledovanja ali vzdrževanja orodja, se vedno prepričajte, da je orodje izklopljeno in vtič izvlečen iz vtičnice.
- Nikoli ne uporabljajte bencina, razredčila, alkohola ali podobnega. V tem primeru se orodje lahko razbarva, deformira, lahko pa tudi nastanejo razpoke.

VARNO in ZANESLJIVO delovanje tega izdelka bo zagotovljeno le, če boste popravila, vzdrževanje in nastavitve ogljenih krtačk ali druge nastavitve prepustili pooblaščenemu servisu za orodja Makita, ki vgrajuje izključno originalne nadomestne dele.

DODATNI PRIBOR

POZOR:

- Ta dodatni pribor ali pripomočki so predvideni za uporabo z orodjem Makita, ki je opisano v teh navodilih za uporabo. Pri uporabi drugega pribora ali pripomočkov obstaja nevarnost telesnih poškodb. Dodatni pribor ali pripomočke uporabljajte samo za navedeni namen.

Za več informacij o dodatnem priboru in opremi se obrnite na najbližji pooblaščen Makita servis.

- Rezila za škarje
- Imbus ključ
- Držalo za ključ

OPOMBA:

- Nekateri predmeti na seznamu so lahko priloženi orodju kot standardni pribor. Lahko se razlikuje od države do države.

SHQIP (Udhëzimet origjinale)

Shpjegim i pamjes së përgjithshme

| | | |
|--|--|---|
| 1-1. Çelësi me rrëshqitje | 4-1. Mbjatësja e fletës | 6-4. Nuk lejohen hapësira bosh |
| 2-1. Matës për çelik të pandryshkshëm: 1,2 mm (3/64") | 4-2. Ronderele e hollë | 7-1. Shtrënguesi |
| 2-2. Matës për çelik të butë: 1,6 mm (1/16") | 4-3. Tehu i sipërm | 7-2. Tehu i poshtëm |
| 3-1. Çelësi heksagonal | 4-4. Buloni i sigurimit të tehut të sipërm | 7-3. Fasheta |
| 3-2. Liruesi | 5-1. Buloni i sigurimit të tehut të sipërm | 8-1. Fasheta |
| 3-3. Buloni i sigurimit të tehut të sipërm | 5-2. Shtrënguesi | 8-2. Vida e pozicionimit të diskut të poshtëm |
| 3-4. Tehu i poshtëm | 5-3. Tehu i sipërm | 8-3. Tehu i poshtëm |
| 3-5. Tehu i sipërm | 6-1. Mbjatësja e fletës | 10-1. Vija e prerjes |
| | 6-2. Buloni i sigurimit të tehut të sipërm | |
| | 6-3. Tehu i sipërm | |

SPECIFIKIMET

| Modeli | | JS1602 |
|--|--------------------------------------|----------------|
| Kapacitetet maksimale të prerjes | Çelik deri në 400 N/mm ² | 1,6 mm (16 ga) |
| | Çelik deri në 600 N/mm ² | 1,2 mm (18 ga) |
| | Çelik deri në 800 N/mm ² | 0,8 mm (22 ga) |
| | Alumin deri në 200 N/mm ² | 2,5 mm (13 ga) |
| Rrezja minimale e prerjes | | 30 mm |
| Goditje në minutë (min ⁻¹) | | 4000 |
| Gjatësia e përgjithshme | | 255 mm |
| Pesha neto | | 1,6 kg |
| Kategoria e sigurisë | | II/III |

- Për shkak të programit tonë të vazhdueshëm të kërkim-zhvillimit, specifikimet e përmendura këtu mund të ndryshojnë pa njoftim paraprak.
- Specifikimet mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.
- Pesha sipas procedurës EPTA 01.2003

Përdorimi i synuar

Vegla është synuar për prerjen e çelikut dhe çelikut inoks në fletë të holla.

ENE037-1

ENG900-1

Furnizimi me energji

Vegla duhet të lidhet vetëm me një burim energjie me të njëjtin tension të treguar në pllakëzën metalike udhëzuese dhe mund të funksionojë vetëm me rrymë alternative njëfazore. Ata kanë izolim të dyfishtë dhe mund të përdorin priza pa tokëzim.

ENF002-2

ENG901-1

Zhurma

Niveli tipik i zhurmës A, i matur sipas EN60745:

ENG905-1

Niveli i presionit të zërit (L_{pA}): 79 dB (A)

Pasiguria (K): 3 dB (A)

Niveli i zhurmës mund të tejkalojë 80 dB (A).

Mbani mbrojtëse për veshët

Dridhjet

Vlera totale e dridhjeve (shuma e vektorit me tre akse) përcaktohet sipas EN60745:

Regjimi i punës: prerja e metalit në fletë të holla

Emetimi i dridhjeve (a_{h1}): 7,0 m/s²

Pasiguria (K): 1,5 m/s²

- Vlera e deklaruar e emetimeve të dridhjeve është matur sipas metodës standarde të testimit dhe mund të përdoret për të krahasuar një vegël me një tjetër.
- Vlera e deklaruar e emetimeve të dridhjeve mund të përdoret për një vlerësim paraprak të ekspozimit.

PARALAJMËRIM:

- Emetimet e dridhjeve gjatë përdorimit aktual të veglës elektrike mund të ndryshojnë nga vlerat e deklaruara të emetimeve në varësi të mënyrave sesi përdoret vegla.
- Sigurohuni që të identifikoni masat e sigurisë për mbrojtjen e përdoruesit, që bazohen në vlerësimin e ekspozimit ndaj kushteve aktuale të përdorimit (duke marrë parasysh të gjitha pjesët e ciklit të funksionimit si ato kur vegla është e fikur dhe punon pa prerë, ashtu edhe kohën e përdorimit).

Vetëm për shtetet evropiane

Deklarata e konformitetit me KE-në

Ne, Makita Corporation, si prodhuesi përgjegjës deklarojmë që makineria(të) e mëposhtme Makita:

Emërtimi i makinerisë:

Prerës metali

Nr. i modelit/ Lloji: JS1602

janë të prodhimit në seri dhe

Pajtohet me direktivën evropiane të mëposhtme:
2006/42/KE

Dhe janë prodhuar në përputhje me standardet e mëposhtme ose me dokumentet e standardizuara:

EN60745

Dokumentacioni teknik ruhet nga:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

7. Gjithmonë sigurohuni që të keni mbështetje të qëndrueshme të këmbëve.
Sigurohuni që të mos ketë njeri poshtë ndërkohë që e përdorni pajisjen në vende të larta.
8. Mos e prekni fletën e sharrës ose materialin e punës menjëherë pas veprimt; ato mund të jenë shumë të nxehta dhe mund t'ju djegin lëkurën.
9. Shmangni prerjen e telave elektrikë. Kjo mund të shkaktojë aksident të rëndë nga goditja elektrike.
10. Mos e përdorni veglën pa ngarkesë nëse nuk është e nevojshme.

RUAJINI KËTO UDHËZIME.

△PARALAJMËRIM:

MOS lejoni që njohja ose familjarizimi me produktin (të fituara nga përdorimi i shpeshtë) të zëvendësojnë zbatimin me përpikëri të rregullave të sigurisë për produktin në fjalë. **KEQPËRDORIMI** ose mosndjekja e rregullave të sigurisë të dhëna në këtë manual përdorimi mund të shkaktojë dëmtime personale serioze.

GEA010-1

Paralajmërimet e përgjithshme për sigurinë e veglës

△ **PARALAJMËRIM** Lexoni të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për sigurinë. Mosndjekja e paralajmërimeve dhe udhëzimeve mund të rezultojë në goditje elektrike, zjarr dhe/ose dëmtim serioz.

Ruajini të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për të ardhmen.

GEBO27-3

PARALAJMËRIME SIGURIE PËR PRERËSIN

1. Mbajeni fort pajisjen.
2. Siguroni mirë materialin e punës.
3. Mbajini duart larg pjesëve lëvizëse.
4. Skajet dhe ashklat e materialit janë të mprehta. Mbani doreza. Gjithashtu, për të parandaluar lëndimin, rekomandohet që të vishni këpucë me shuall të trashë.
5. Mos e vendosni veglën mbi ashklat e materialit të punës. Përndryshe vegla mund të dëmtohet dhe të ketë probleme.
6. Mos e lini veglën të ndezur. Përdoreni veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.

PËRSHKRIMI I PUNËS

△KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se ta rregulloni apo t'i kontrolloni funksionet.

Veprimi i ndërrimit

Fig.1

△KUJDES:

- Përpara se ta vendosni veglën në korrent, kontrolloni gjithmonë nëse çelësi i rrëshqitjes aktivizohet saktë dhe nëse kthehet në pozicionin "FIKUR" kur shtypet pjesa e pasme e çelësit të rrëshqitjes.
- Çelësi mund të bllokohet në pozicionin "ndezur" për lehtësi të përdoruesit gjatë përdorimit të zgjatur. Tregoni kujdes kur bllokoni veglën në pozicionin "ndezur" dhe shtrëngojeni fort veglën gjatë gjithë kohës.

Për ta ndezur veglën, rrëshqitni çelësin e rrëshqitësës drejt pozicionit "I (NDEZUR)". Për punë të vazhdueshme, shtypni pjesën e përparme të çelësit të rrëshqitësës për ta bllokuar.

Për ta ndaluar veglën, shtypni pjesën e pasme të çelësit të rrëshqitjes dhe rrëshqiteni drejt pozicionit "O (FIKUR)".

Trashësia e lejuar e prerjes

Fig.2

Kanali të fasheta shërben si matës trashësie për prerje të fletëve prej çeliku të butë ose të pandryshkshëm. Nëse materiali përshtatet brenda kanalit, atëherë mund të pritret.

Trashësia e materialit që do të pritret varet nga lloji (fortësia) e materialit. Trashësia maksimale e prerjes tregohet në tabelën e mëposhtme në lidhje me materiale të ndryshme. Përpjekja për të prerë materiale më të trasha se ato të treguara do të rezultojë në prishjen e veglës dhe/ose lëndim të mundshëm. Ruani trashësinë e treguar në tabelë.

| Materiali | Forca e këputjes (N/mm ²) | Trashësia maksimale e prerjes (mm) |
|-----------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| Çelik i butë (A) | 400 | 1,6 (16 ga) |
| Çelik i fortë (B) | 600 | 1,2 (18 ga) |
| Çelik i pandryshkshëm | 800 | 0,8 (22 ga) |
| Fletë alumini | 200 | 2,5 (13 ga) |

006425

MONTIMI

△KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se të bëni ndonjë punë mbi të.

Inspektimi i teheve

Përpara se të përdorni veglën, kontrolloni nëse tehet janë konsumuar. Tehet jo të mprehtë e të konsumuar do të rezultojnë në prerje jo të mirë dhe jetëgjatësia e shërbimit të veglës do të shkurtrohet.

Rrotullimi ose zëvendësimi i teheve

Si tehu i sipërm dhe ai i poshtëm kanë katër skaje prerëse në secilin anë (të përparmë dhe të pasmë). Kur skaji prerës humbet mprehtësinë, rrotulloni tehun e poshtëm dhe të sipërm 90° për të ekspozuar skajet e reja prerëse.

Kur të tetë skajet prerëse humbasin mprehtësinë në tehet e sipërme dhe të poshtme, zëvendësojini të dy tehet me të reja. Sa herë që rrotulloni ose zëvendësoni tehet, veproni si më poshtë.

Fig.3

Hiqni bulonat e sigurimit të teheve me çelësin heksagonal të dhënë dhe më pas rrotulloni ose zëvendësoni tehet.

Fig.4

Disa vegla kanë një rondele midis diskut të sipërm dhe mbajtëses së diskut. Në veglën me rondele, sigurohuni që gjatë rimontimit të përdorni rondele të hollë.

SHËNIM:

- Për diskut e poshtëm, nuk përdoren rondele të holla.

Fig.5

Instaloni tehun e sipërm dhe shtrëngojeni me bulonin e sigurimit duke përdorur çelësin heksagonal. Ushtroni forcë mbi tehun e sipërm ndërkohë që e shtrëngoni atë.

Fig.6

Pas sigurimit të tehut të sipërm, sigurohuni që të mos ketë mbetur hapësirë boshe midis tehut të sipërm dhe sipërfaqes së pjerrët të mbajtëses së tehut.

Fig.7

Gjatë montimit të diskut të poshtëm në fashetë, disku i poshtëm duhet të shtypet përkundrejt fashetës, në mënyrë që të kontaktojë pjesët e pjerrëta A dhe B të fashetës dhe majën C të vidës së pozicionimit të diskut të poshtëm ndërkohë që shtrëngoni bulonin e fiksimit të diskut të poshtëm. Gjatë montimit, nuk duhet të ketë hapësirë midis A, B dhe C.

SHËNIM:

- Vida e pozicionimit të diskut të poshtëm montohet që në fabrikë. Mos bëni ndryshime në të.

Fig.8

PËRDORIMI

Mbajtja e materialit dhe mënyra e prerjes

△PARALAJMËRIM:

- Përpara përdorimit të veglës, sigurohuni të shtrëngoni fort bulonin e sigurimit të diskut të sipërm dhe bulonin e sigurimit të diskut të poshtëm. Bulonat e liruar mund të shkaktojnë daljen e disqeve dhe lëndim serioz.
- Gjatë prerjes, vendosni gjithmonë prerësin në materialin e punës në mënyrë që materiali që do të pritet të jetë i pozicionuar në anën e djathtë të përdoruesit.

Materialet për prerje duhet të shtrëngohen te tavolina e punës me anë të strukturave të mbajtjes së materialit të punës.

Fig.9

Gjithmonë mbajeni fort veglën me njërën dorë në trupin e saj. Mos e prekni pjesën metalike.

Lëvizeni prerësin paralel me materialin.

Gjerësia maksimale e prerjes

Fig.10

Ruani gjerësinë maksimale të specifikuar të prerjes (A):
Rasti i gjatësisë 1800 mm.

| | | |
|----------------------------------|--------|--------------|
| Çelik i butë (trashësia) | 1,6 mm | Nën 1,2 mm |
| Gjerësia maksimale e prerjes (A) | 100 mm | E pakufizuar |
| I pandryshkshëm (trashësia) | 1,2 mm | Nën 1,0 mm |
| Gjerësia maksimale e prerjes (A) | 80 mm | E pakufizuar |

006430

Rrezja minimale e prerjes

Rrezja minimale e prerjes është 30 mm gjatë prerjes në çelik të butë 1,0 mm.

MIRËMBAJTJA

△KUJDES:

- Sigurohuni gjithnjë që vegla të jetë fikur dhe të jetë hequr nga korrenti përpara se të kryeni inspektimin apo mirëmbajtjen.
- Mos përdorni kurrë benzinë, benzinë pastrimi, hollues, alkool dhe të ngjashme. Mund të shkaktoni çngjyrosje, deformime ose krisje.

Për të ruajtur SIGURINË dhe BESUESHMËRINË, riparimet, inspektimet dhe zëvendësimet e karbonçinave dhe çdo mirëmbajtje apo rregullim tjetër duhen kryer nga qendrat e autorizuara të shërbimit të Makita-s, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

AKSESORË OPSIONALË

△KUJDES:

- Këta aksesorë ose shtojca rekomandohen për përdorim me veglën Makita të përcaktuar në këtë manual. Përdorimi i aksesorëve apo shtojcave të tjera ndryshe nga këto mund të përbëjë rrezik lëndimi. Aksesorët ose shtojcat përdorini vetëm për qëllimin e tyre të përcaktuar.

Nëse keni nevojë për më shumë të dhëna në lidhje me aksesorët, pyesni qendrën vendore të shërbimit të Makita-s.

- Disqet e prerësit
- Çelësi heksagonal
- Mbajtësja e çelësit

SHËNIM:

- Disa artikuj të listës mund të përfshihen në paketën e veglës si aksesorë standardë. Ato mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.

БЪЛГАРСКИ (Оригинална инструкция)

Разяснение на общия изглед

| | | |
|---|--|--|
| 1-1. Пусков прекъсвач | 4-1. Носач на ножа | 6-3. Горна лопатка |
| 2-1. Дебелина на неръждаема стомана: 1.2 мм (3/64") | 4-2. Тънка шайба | 6-4. Не е допустима хлабина |
| 2-2. Дебелина на мека стомана: 1.6 мм (1/16") | 4-3. Горна лопатка | 7-1. Затягане |
| 3-1. Имбусен ключ | 4-4. Болт за закрепване на горна лопатка | 7-2. Долна лопатка |
| 3-2. Разхлабване | 5-1. Болт за закрепване на горна лопатка | 7-3. Опора |
| 3-3. Болт за закрепване на горна лопатка | 5-2. Затягане | 8-1. Опора |
| 3-4. Долна лопатка | 5-3. Горна лопатка | 8-2. Винт за позициониране на долния нож |
| 3-5. Горна лопатка | 6-1. Носач на ножа | 8-3. Долна лопатка |
| | 6-2. Болт за закрепване на горна лопатка | 10-1. Линия на рязане |

СПЕЦИФИКАЦИИ

| Модел | | JS1602 |
|---------------------------------------|-----------------------------------|----------------|
| Макс. дебелина за рязане | Стомана до 400 N/mm ² | 1.6 мм (д. 16) |
| | Стомана до 600 N/mm ² | 1.2 мм (д. 18) |
| | Стомана до 800 N/mm ² | 0.8 мм (д. 22) |
| | Алуминий до 200 N/mm ² | 2.5 мм (д. 13) |
| Мин. радиус на рязане | | 30 мм |
| Обороти в минута (мин ⁻¹) | | 4 000 |
| Габаритна дължина | | 255 мм |
| Нето тегло | | 1.6 кг |
| Клас на безопасност | | □/II |

- Поради нашата непрекъсната научно-развойна дейност посочените тук спецификации могат да бъдат променени без предизвестие.
- Спецификациите може да са различни в различните държави.
- Тегло съгласно метода EPTA 01/2003

ENE037-1

Предназначение

Инструментът е предназначен за рязане на ламарина и листове от неръждаема стомана.

ENF002-2

Захранване

Инструментът следва да се включва само към захранване със същото напрежение, като посоченото на фирмената табелка и работи само с монофазно променливо напрежение. Той е с двойна изолация и затова може да се включва и в контакти без заземяване.

ENG905-1

Шум

Обичайното средно претеглено ниво на шума, определено съгласно EN60745:

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

Коефициент на неопределеност (K): 3 dB (A)

При работа нивото на шума може да превиши 80 dB (A).

Използвайте предпазни средства за слуха

ENG900-1

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (сума от три осови вектора), определена съгласно EN60745:

Работен режим: рязане на ламарина

Ниво на вибрациите (a_н): 7.0 м/с²

Коефициент на неопределеност (K): 1.5 м/с²

ENG901-1

- Обявеното ниво на вибрациите е измерено в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва за сравняване на инструменти.
- Освен това, обявеното ниво на вибрациите може да се използва за предварителна оценка на вредното въздействие.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Нивото на вибрациите при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената стойност в зависимост от начина на използване на инструмента.
- Задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на

риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички съставни части на работния цикъл, като например момента на изключване на инструмента, работата на празен ход, както и времето на задействане).

ENH101-16

Само за страните от ЕС

ЕО Декларация за съответствие

Подписаните, Makita Corporation, като отговорен производител декларираме, че следните машини с марката Makita:

Наименование на машината:

Ножица за метал

Модел №/Тип: JS1602

се произвеждат серийно и

Съответстват на изискванията на следните европейски директиви:

2006/42/ЕО

И се произвеждат в съответствие със следните стандарти или нормативни документи:

EN60745

Техническата документация се съхранява от:

Makita International Europe Ltd.

Технически отдел,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англия

17.01.2012



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

Общи предупреждения за безопасност при работа с електрически инструменти

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Прочетете всички предупреждения за безопасност и всички инструкции. При неспазване на предупрежденията и инструкциите има опасност от токов удар, пожар и/или тежко нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за справка в бъдеще.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ РАБОТА С НОЖИЦА

1. Дръжте инструмента здраво.
2. Закрепете здраво обработвания детайл.
3. Дръжете ръцете си далеч от подвижните части.
4. Ръбовете и стружките на обработвания детайл са остри. Носете ръкавици. Също така се препоръчва да носите обувки с дебели подметки, за да предотвратите нараняване.
5. Не слагайте инструмента в стружките на обработвания детайл. В противен случай има опасност от повреда и проблеми с инструмента.
6. Не оставяйте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи, само когато го държите в ръце.
7. Бъдете винаги сигурни, че имате здрава опора под краката си. Ако използвате инструмента на високо се убедете, че отдолу няма никой.
8. Не докосвайте ножа или обработвания детайл непосредствено след работа, защото могат да са много горещи и да изгорят кожата ви.
9. Избягвайте да режете електрически кабели. Те могат да причинят тежка злополука поради електрически удар.
10. Не оставяйте инструмента да работи ненужно на празен ход.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

НЕ позволявайте усложнението от познаването на продукта (придобито при дългата му употреба) да замени стриктното спазване на правилата за безопасност за въпросния продукт. **НЕПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА** и неспазването на правилата за безопасност, посочени в настоящото ръководство за експлоатация, могат да доведат до тежки наранявания.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да регулирате или проверявате работата на инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Включване

Фиг.1

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да включите инструмента в контакта, винаги проверявайте дали пусковият прекъсвач работи нормално и се връща в положение „OFF“ (Изкл.), когато се натисне задният му край.
- Превключвателят може да се заключва във включено "ON" положение за удобство на оператора и комфорт при продължителна работа. Бъдете внимателни, когато заключите инструмента в положение "ON" (Вкл.) и го дръжте здраво.

За да включите инструмента, плъзнете прекъсвача към положение „I (ON)“ (Вкл.). За непрекъсната работа натиснете предния край на прекъсвача, за да го блокирате.

За да изключите инструмента, натиснете задния край на прекъсвача и после го плъзнете към положение „O (OFF)“ (Изкл.).

Допустима дебелина за рязане

Фиг.2

Прорезът в гривната служи като калибър за допустимата дебелина на рязане на плочи от мека или неръждаема стомана. Ако материалът влиза в прореза, може да се реже.

Дебелината на материалите за рязане зависи от вида (якостта) на материала. Максималната дебелина на рязане е посочена в следващата таблица за различните материали. Ако се опитвате да режете по-дебели от посочените материали, може инструментът да се повреди и/или да се нараните. Спазвайте посочените в таблицата дебелини.

| Материал | Якост на опън (N/mm ²) | Макс. дебелина на рязане (мм) |
|--------------------|------------------------------------|-------------------------------|
| Мека стомана (А) | 400 | 1.6 (д. 16) |
| Твърда стомана (В) | 600 | 1.2 (д. 18) |
| Неръждаема стомана | 800 | 0.8 (д. 22) |
| Алуминиева плоча | 200 | 2.5 (д. 13) |

006425

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да извършвате някакви работи по инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Преглед на острието

Преди да ползвате инструмента, проверете дали остриетата не са износени. Тъпите, изхабени остриета влошават качеството на рязане и скъсяват експлоатационния срок на инструмента.

Завъртане или смяна на остриетата

Горното и долното острие имат по четири режещи ръба от всяка страна (отпред и отзад). Когато режещият ръб се затъпи, завъртете горното и долното острие на 90°, за да ползвате други режещи ръбове.

Когато и осемте режещи ръба на горното и долното острие са тъпи, сменете двете остриета с нови. При всяко завъртане или смяна на остриетата, направете следното.

Фиг.3

Развийте закрепващите болтове на острието с предоставения шестостенен ключ и след това завъртете или сменете острието.

Фиг.4

Някои инструменти имат шайба между горния нож и държача на ножа. Ако инструментът е снабден с шайба, непременно използвайте тънката шайба, когато го сглобявате отново.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- За долния нож не се използват тънки шайби.

Фиг.5

Монтирайте горното острие и затегнете закрепващите болтове с помощта на шестостенния ключ. Натискайте горното острие нагоре, докато затягате.

Фиг.6

След като закрепите горното острие, проверете дали няма хлабина между него и скосената повърхност на държача му.

Фиг.7

Когато монтирате долния нож в опората, той трябва да бъде притиснат към опората, за да бъде в контакт със скосените участъци А и В на опората и върха С на винта за позициониране на долния нож, докато притягате болта за закрепването на долния нож. По време на монтажа не трябва да има хлабина между А, В и С.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Винтът за позициониране на долния нож е фабрично монтиран. Не го закачайте.

Фиг.8

РАБОТА

Начин за държане на материала и рязане

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Преди да работите с инструмента, непременно затегнете здраво болта за закрепването на горния нож и болта за закрепването на долния нож. Разхлабени болтове могат да доведат до изпадане на ножовете и до тежко нараняване.
- Когато режете, винаги поставяйте ножицата върху обработвания детайл, така че отрязваният материал да отива към дясната страна на оператора.

Материалът, който ще се реже, трябва да е закрепен за тезгяха със стяги.

Фиг.9

Дръжте винаги инструмента здраво с ръка върху корпуса. Не докосвайте металната част. Поддържайте движението на ножицата да бъде успоредно на материала.

Максимална ширина на рязане

Фиг.10

Спазвайте посочената максимална ширина на рязане (A): Пример с дължина 1 800 мм.

| | | |
|----------------------------|--------|-----------------|
| Мека стомана (дебелина) | 1.6 мм | Под 1.2 мм |
| Макс. ширина на рязане (A) | 100 мм | Без ограничения |
| Неръждаема (дебелина) | 1.2 мм | Под 1.0 мм |
| Макс. ширина на рязане (A) | 80 мм | Без ограничения |

006430

Минимален радиус на рязане

Минималният радиус на рязане е 30 мм, когато се реже мека стомана с дебелина 1.0 мм.

ПОДДРЪЖКА

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Преди да проверявате или извършвате поддръжка на инструмента се уверете, че той е изключен от бутона и от контакта.
- Не използвайте бензин, нафта, разреждател, спирт и др. под. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

За да се поддържа БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖНОСТТА на инструмента, ремонтите, огледа и смяната на четките, обслужването и регулирането трябва да се извършват от упълномощен сервиз на Makita, като се използват резервни части от Makita.

ДОПЪЛНИТЕЛНИ АКСЕСОАРИ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Препоръчва се използването на тези аксесоари или крайници с вашия инструмент Makita, описан в настоящото ръководство. Използването на други аксесоари или крайници може да доведе до опасност от телесни наранявания. Използвайте съответния аксесоар или крайник само по предназначение.

Ако имате нужда от помощ за повече подробности относно тези аксесоари, се обърнете към местния сервизен център на Makita.

- Ножове за ножица
- Шестостенен ключ
- Държач на ключ

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Някои артикули от списъка може да са включени в комплекта на инструмента, като стандартни аксесоари. Те може да са различни в различните държави.

HRVATSKI (Originalne upute)

Objašnjenje općeg pogleda

| | | |
|--|---|---|
| 1-1. Klizni prekidač(sklopka) | 4-1. Držač lista | 6-4. Nije dopušten zazor |
| 2-1. Mjerilo za nehrđajući čelik: 1,2 mm (3/64") | 4-2. Tanka podložna pločica | 7-1. Stegnuti |
| 2-2. Mjerilo za meki čelik: 1,6 mm (1/16") | 4-3. Gornja oštrica | 7-2. Donja oštrica |
| 3-1. Imbus-ključ | 4-4. Osiguravajući vijak gornje oštrice | 7-3. Obruč |
| 3-2. Otpustiti | 5-1. Osiguravajući vijak gornje oštrice | 8-1. Obruč |
| 3-3. Osiguravajući vijak gornje oštrice | 5-2. Stegnuti | 8-2. Pozicionirajući vijak donjeg sječiva |
| 3-4. Donja oštrica | 5-3. Gornja oštrica | 8-3. Donja oštrica |
| 3-5. Gornja oštrica | 6-1. Držač lista | 10-1. Rezna nit |
| | 6-2. Osiguravajući vijak gornje oštrice | |
| | 6-3. Gornja oštrica | |

SPECIFIKACIJE

| Model | JS1602 | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|----------------|
| Najveći učinak rezanja | Čelik do 400 N/mm ² | 1,6 mm (16 ga) |
| | Čelik do 600 N/mm ² | 1,2 mm (18 ga) |
| | Čelik do 800 N/mm ² | 0,8 mm (22 ga) |
| | Aluminijum do 200 N/mm ² | 2,5 mm (13 ga) |
| Minimalni opseg rezanja | 30 mm | |
| Udara po minuti (min ⁻¹) | 4.000 | |
| Ukupna duljina | 255 mm | |
| Neto masa | 1,6 kg | |
| Razred sigurnosti | II/III | |

- Zahvaljujući stalnom programu istraživanja i razvoja, ovdje navedeni tehnički podaci su podložni promjeni bez prethodne najave.
- Tehnički podaci se mogu razlikovati ovisno o zemlji.
- Masa prema EPTA postupak 01/2003

Namjena

Alat je namijenjen rezanju lima i nehrđajućeg lima.

ENE037-1

ENG900-1

Električno napajanje

Alat se smije priključiti samo na električno napajanje s naponom istim kao na nazivnoj pločici i smije raditi samo s jednofaznim izmjeničnim napajanjem. Oni su dvostruko izolirani i stoga se također mogu rabiti iz utičnica bez provodnika za uzemljenje.

ENF002-2

ENG905-1

Buka

Tipična jačina buke označena s A, određena sukladno EN60745:

Razina zvučnog tlaka (L_{pA}): 79 dB (A)

Neodređenost (K): 3 dB (A)

Razina buke u radu može prelaziti 80 dB (A).

Nosite zaštitu za uši

Vibracija

Ukupna vrijednost vibracija (troosni vektorski zbir) izračunata u skladu s EN60745:

Način rada: rezanje lima

Emisija vibracija (a_{h1}): 7,0 m/s²

Neodređenost (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarirana vrijednost emisije vibracija je izmjerena sukladno standardnoj metodi testiranja i može se rabiti za usporedbu jednog alata s drugim.
- Deklarirana vrijednost emisije vibracija također se može rabiti za preliminarnu procjenu izloženosti.

UPOZORENJE:

- Emisija vibracija tijekom stvarnog korištenja električnog ručnog alata se može razlikovati od deklarirane vrijednosti emisije, ovisno o načinu na koji se alat rabi.
- Nemojte zaboraviti da identificirate sigurnosne mjere zaštite rukovatelja koje se temelje na procjeni izloženosti u stvarnim uvjetima korištenja (uzimajući u obzir sve dijelove radnog ciklusa, poput vremena kada je alat isključen i kada on radi u praznom hodu, a također i vrijeme okidanja).

Samo za europske zemlje

EZ Izjava o sukladnosti

Mi, Makita Corporation, kao odgovorni proizvođač izjavljujemo da su sljedeći Makita strojevi:

Oznaka stroja:

Škare za metal

Br. modela/tip: JS1602

serijske proizvodnje i

Usklađeni sa sljedećim europskim smjernicama:
2006/42/EZ

I proizvedeni su u skladu sa sljedećim standardima ili standardiziranim dokumentima:

EN60745

Tehničku dokumentaciju izdaje:

Makita International Europe Ltd.

Tehnički odjel,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Engleska

17.01.2012



Tomoyasu Kato
Director

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

000230

7. **Uvijek stanite na čvrstu podlogu.**
Pazite da nitko ne stoji ispod vas kad koristite uređaj na visini.
8. **Ne dodirujte list ili izradak odmah nakon rada;** mogu biti izuzetno vrući i mogli bi vam opeći kožu.
9. **Izbjegavajte rezanje električnih žica.** To može uzrokovati ozbiljnu nesreću uslijed strujnog udara.
10. **Ne ostavljajte alat da radi bez opterećenja,** ako to nije potrebno.

ČUVAJTE OVE UPUTE.

⚠ UPOZORENJE:

NEMOJTE dozvoliti da udobnost ili znanje o proizvodu (stečeno stalnim korištenjem) zamijene strogo pridržavanje sigurnosnih propisa za određeni proizvod. ZLOPORABA ili nepridržavanje sigurnosnih propisa navedenih u ovom priručniku s uputama mogu prouzročiti ozbiljne ozljede.

GEA010-1

Opća sigurnosna upozorenja za električne ručne alate

⚠ **UPOZORENJE** Pročitajte sva sigurnosna upozorenja i sve upute. Nepridržavanje upozorenja ili uputa može rezultirati električnim udarom, požarom i/ili ozbiljnom ozljedom.

Sačuvajte sva upozorenja i upute radi kasnijeg korištenja.

GEB027-3

SIGURNOSNA UPOZORENJA ZA ŠKARE

1. **Alat držite čvrsto.**
2. **Čvrsto osigurajte izradak.**
3. **Držite ruke podalje od dijelova koji se kreću.**
4. **Ivice i krhotine izratka su oštre.** Nosite rukavice. Također je preporučeno da nosite cipele sa debljom potplatom kako biste spriječili ozljede.
5. **Ne stavljajte alat na krhotine izratka.** Inače to može dovesti do oštećenja i problema na alatu.
6. **Ne ostavljajte alat da radi.** Radite s alatom samo tako što ga držite rukom.

FUNKCIONALNI OPIS

OPREZ:

- Obavezno provjerite je li stroj isključen i da li je kabel izvađen prije podešavanja ili provjere funkcije na alatu.

Uključivanje i isključivanje

SI.1

OPREZ:

- Prije uključivanja alata na električnu mrežu uvijek provjerite radi li uključno-isključna sklopka i vraća li se u položaj za isključivanje "OFF" kad pritisnete stražnju stranu klizne sklopke.
- Uključno/isključna sklopka može se blokirati u položaju "ON" da bi korisniku bilo udobnije koristiti alata tijekom duljeg vremena. Budite oprezni prilikom blokade alata u položaj "ON" i za to vrijeme čvrsto držite alat.

Da biste pokrenuli alat, gurnite kliznu sklopku u položaj "I (ON)". Za neprekidni rad, blokirajte prednju stranu klizne sklopke.

Da biste zaustavili alat, pritisnite stražnju stranu klizne sklopke, zatim gurnite kliznu sklopku u položaj "O (OFF)".

Dopuštena debljina sječenja

SI.2

Žlijeb na obruču služi kao mjerilo debljine za sječenje mekih ili nehrđajućih čeličnih ploča. Ukoliko se materijal uklapa u žlijeb, može se sjeći.

Debljina materijala koji se sječe ovisi o tipu (čvrstoći) samoga materijala. Maksimalna debljina sječenja je naznačena u dalje navedenoj tablici za različite materijale. Pokušaj sječenja materijala koji je deblji od naznačenog imat će za posljedicu lomljenje alata i/ili moguću ozljedu. Pridržavajte se debljina prikazanih u tablici.

| Materijal | Rastezna čvrstoća (N/mm ²) | Maks. debljina rezanja (mm) |
|-------------------|--|-----------------------------|
| Meki čelik (A) | 400 | 1,6 (16 ga) |
| Tvrdi čelik (B) | 600 | 1,2 (18 ga) |
| Nehrdajući čelik | 800 | 0,8 (22 ga) |
| Aluminijska ploča | 200 | 2,5 (13 ga) |

006425

MONTAŽA

OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju obavezno isključite stroj i priključni kabel izvucite iz utičnice.

Prijegled sječiva

Prije korištenja alata, pregledajte da sječiva nisu istrošena. Tupa, istrošena sječiva će pružiti loš učinak sječenja, a vijak trajanja alata će biti skraćen.

Rotiranje ili zamjena sječiva

I gornja i donja sječiva imaju četiri oštrice na svakoj strani (prednjoj i stražnjoj). Kada oštrica utupi, rotirajte i gornja i donja sječiva za 90° da biste opazili nove oštrice.

Kada svih osam oštrica utupi i na gornjim i na donjim sječivima, zamijenite oba sječiva novim. Uvijek kada se sječiva rotiraju ili mijenjaju, postupite kao što slijedi.

SI.3

Uklonite osiguravajuće vijke sječiva pomoću dostavljenog imbus ključa i zatim rotirajte ili zamijenite oštrice.

SI.4

Neki alati imaju jednu podložnu pločicu između gornjeg sječiva i držača sječiva. Kada alat ima podložnu pločicu, obavezno upotrebljavajte tanku podložnu pločicu prilikom ponovnog sastavljanja.

NAPOMENA:

- Tanke podložne pločice ne upotrebljavaju se za donja sječiva.

SI.5

Instalirajte gornje sječivo i pritegnite njegov sigurnosni vijak pomoću imbus ključa. Pritisnite gornje sječivo nagore dok ga pritezete.

SI.6

Nakon osiguravanja gornjeg sječiva, uvjerite se da nema zazora između gornjeg sječiva i kose površine držača sječiva.

SI.7

Pri postavljanju donjeg sječiva na obruč, donje sječivo trebalo bi se pritisnuti na obruč kako bi bilo u kontaktu s kutnim dijelovima A i B obruča i vrhom C pozicionirajućeg vijka donjeg sječiva pri zatezanju matičnog vijka za pričvršćivanje donjeg sječiva. Tijekom postavljanja ne smije postojati razmak između A, B i C.

NAPOMENA:

- Pozicionirajući vijak donjeg sječiva tvornički je sastavljen. Nemojte ga mijenjati.

SI.8

RAD SA STROJEM

Materijal i metoda rezanja

UPOZORENJE:

- Prije rada s alatom, obavezno čvrsto pritegnite matični vijak za pričvršćivanje gornjeg sječiva i matični vijak za pričvršćivanje donjeg sječiva. Labavi matični vijci mogu uzrokovati ispadanje sječiva, što može rezultirati ozbiljnom ozljedom.
- Pri rezanju, uvijek postavite škare na izradak tako da se materijal koji se izrezuje nalazi na desnoj strani rukovatelja.

Materijali za sječenje treba da budu pričvršćeni za radni dio pomoću držača izratka.

SI.9

Alat uvijek držite čvrsto s jednom rukom na kućištu. Ne dirajte metalni dio.

Škare se trebaju pomicati usporedno s materijalom.

Maksimalna širina sječenja

SI.10

Ostanite u okviru specificirane maksimalne širine sječenja (A): Slučaj duljine 1.800 mm.

| | | |
|-----------------------------|--------|------------------|
| Meki čelik (debljina) | 1,6 mm | Ispod 1,2 mm |
| Maksimalna rezna širina (A) | 100 mm | Nema ograničenja |
| Nehrđajući (debljina) | 1,2 mm | Ispod 1,0 mm |
| Maksimalna rezna širina (A) | 80 mm | Nema ograničenja |

006430

Minimalni opseg sječenja

Minimalni je promjer rezanja 30 mm kada se reže meki čelik od 1,0 mm.

ODRŽAVANJE

⚠OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju provjerite jeste li isključili stroj i priključni kabl izvadili iz utičnice.
- Nikada nemojte koristiti benzin, mješavinu benzina, razrjeđivač, alkohol ili slično. Kao rezultat toga može se izgubiti boja, pojaviti deformacija ili pukotine.

Da biste zadržali SIGURNOST I POUZDANOST proizvoda, opravke, provjeru i zamjenu ugljenih četkica, održavanje ili namještanje morate prepustiti ovlaštenim Makita servisnim centrima, uvijek rabeći originalne rezervne dijelove.

DODATNI PRIBOR

⚠OPREZ:

- Ovaj dodatni pribor ili priključci se preporučuju samo za uporabu sa Vašim Makita strojem preciziranim u ovom priručniku. Uporaba bilo kojih drugih pribora ili priključaka može donijeti opasnost od ozljeda. Rabite dodatak ili priključak samo za njegovu navedenu namjenu.

Ako Vam je potrebna pomoć za više detalja u pogledu ovih dodatnih pribora, obratite se najbližem Makita servisnom centru.

- Sječiva škara
- Imbus ključ
- Držač ključa

NAPOMENA:

- Neke stavke iz popisa se mogu isporučiti zajedno sa strojem kao standardni dodatni pribori. Oni mogu biti različiti ovisno o zemlji.

МАКЕДОНСКИ (Оригинални упатства)

Опис на оштиот преглед

| | | |
|---|--|--|
| 1-1. Клизен прекинувач | 4-2. Површина на филтерот | 6-3. Горно сечило |
| 2-1. Дебелина за не'рѓосувачки челик: 1,2 мм (3/64") | 4-3. Горно сечило | 6-4. Без дозволено растојание |
| 2-2. Дебелина за мек челик: 1,6 мм (1/16") | 4-4. Завртка за прицврстување на горното сечило | 7-1. Стегач |
| 3-1. Имбус клуч | 5-1. Завртка за прицврстување на горното сечило | 7-2. Долно сечило |
| 3-2. Разлабавете | 5-2. Стегач | 7-3. Спрега |
| 3-3. Завртка за прицврстување на горното сечило | 5-3. Горно сечило | 8-1. Спрега |
| 3-4. Долно сечило | 6-1. Држач за нож | 8-2. Завртка за позиционирање на долното сечило |
| 3-5. Горно сечило | 6-2. Завртка за прицврстување на горното сечило | 8-3. Долно сечило |
| 4-1. Држач за нож | | 10-1. Линија на сечење |

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

| Модел | | JS1602 |
|---------------------------------------|------------------------------------|--------------------|
| Макс. капацитет за сечење | Челик до 400 Н/мм ² | 1,6 мм (шаблон 16) |
| | Челик до 600 Н/мм ² | 1,2 мм (шаблон 18) |
| | Челик до 800 Н/мм ² | 0,8 мм (шаблон 22) |
| | Алуминиум до 200 Н/мм ² | 2,5 мм (шаблон 13) |
| Минимален радиус на сечење | | 30 мм |
| Удари во минута (мин. ⁻¹) | | 4.000 |
| Вкупна должина | | 255 мм |
| Нето тежина | | 1,6 кг |
| Безбедносна класа | | □/II |

- Поради постојаното истражување и развој, техничките податоци дадени тука може да се менуваат без известување.
- Спецификациите може да се разликуваат од земја до земја.
- Тежина според EPTA-Procedure 01/2003

Намена

Алатот е наменет за сечење челични и табли од не'рѓосувачки челик.

ENE037-1

Напојување

Алатот треба да се поврзува само со напојување со напон како што е назначено на плочката и може да работи само на еднофазна наизменична струја. Алатот е двојно изолиран и може да се користи и со приклучоци што не се заземјени.

ENF002-2

ENG905-1

Бучава

Типичната А-вредност за ниво на бучавата одредена според EN60745 изнесува:

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 79 дБ (А)

Отстапување (К): 3 дБ (А)

Нивото на бучава при работа може да надмине 80 дБ (А).

Носете заштита за ушите

Вибрации

Вкупна вредност на вибрациите (векторска сума на три оски) одредена според EN60745:

ENG900-1

Работен режим: сечење метални табли

Ширење вибрации (a_n): 7,0 м/с²

Отстапување (К): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Номиналната јачина на вибрациите е измерена во согласност со стандардните методи за испитување и може да се користи за споредување на алати.
- Номиналната јачина на вибрациите може да се користи и како прелиминарна проценка за изложеност.

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

- Јачината на вибрациите при фактичкото користење на алатот може да се разликува од номиналната вредност, зависно од начинот на којшто се користи алатот.
- Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на операторот врз основа на проценка на изложеноста при фактичките

услови на употреба (земајќи ги предвид сите делови на работниот циклус, како периодите кога алатот е исклучен и кога работи во празен од, не само кога е активен).

ENH101-16

Само за земјите во Европа

Декларација за сообразност за ЕУ

Ние, Makita Corporation, како одговорен производител, изјавуваме дека следниве машини Makita:

Ознака на машината:

Ножици за метал

Модел бр./Тип: JS1602

се од сервиско производство и

Усогласени се со следниве европски Директиви: 2006/42/ЕС

И се произведени во согласност со следниве стандарди или стандардизирани документи:

EN60745

Техничката документација ја чува:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англија

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Општи упатства за безбедност за електричните алати

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ Прочитајте ги сите безбедносни предупредувања и сите упатства. Ако не се почитуваат предупредувањата и упатствата, може да дојде до струен удар, пожар или тешки повреди.

Чувајте ги сите предупредувања и упатства за да можете повторно да ги прочитате.

БЕЗБЕДНОСНИ ПРЕДУПРЕДУВАЊА ЗА СТРУГОТ

1. Држете го алатот цврсто.
2. Прицврстете го работниот материјал.
3. Држете ги рацете подалеку од подвижните делови.
4. Работите и отпадоците од работниот материјал се остри. Носете ракавици. Исто така, препорачливо е да носите кондури со дебели подлоги за да се спречи повреда.
5. Не ставајте го алатот врз отпадоците од работниот материјал. Во спротивно, може да се предизвика оштетување на алатот.
6. Не оставајте го алатот вклучен. Работете со алатот само кога го држите в раце.
7. Уверете се дека секогаш стоите на цврста подлога.
Уверете се дека под Вас нема никој кога го користите алатот на високи места.
8. Не допирајте го сечилото или работниот материјал веднаш по работата, затоа што можат да бидат многу жешки и да Ви ја изгорат кожата.
9. Избегнувајте сечење електрични кабли. Може да дојде до сериозна незгода заради струен удар.
10. Не работете со алатот без оптоварување кога тоа не е неопходно.

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

НЕ ДОЗВОЛУВАЈТЕ удобноста или запознаеноста со производот (стекната со подолга употреба) да ве наведе да не се придржувате строго до безбедносните правила за односниот производ. ЗЛОУПОТРЕБАТА или непочитувањето на безбедносните правила наведени во ова упатство може да предизвикаат тешки телесни повреди.

ОПИС НА ФУНКЦИИТЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред секое дотерување или проверка на алатот проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Вклучување

Слика1

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред да го приклучите кабелот во мрежата, проверете го клизниот прекинувач дали функционира правилно и дали се враќа во положбата „OFF“ кога ќе се отпусти задниот дел од клизниот прекинувач.
- Прекинувачот може да биде заклучен на позицијата „ВКЛУЧЕНО“ („ON“) за поголема удобност за лицето што ракува со алатот, при подолготрајна употреба. Внимавајте кога го заклучувате алатот во позицијата „ВКЛУЧЕНО“ („ON“) и продолжете цврсто да го држите алатот.

За да го стартувате алатот, клизните го прекинувачот во положба „I (ON)“. За непрекината работа, притиснете го предниот дел на клизниот прекинувач за да го забравите.

За да го исклучите алатот, притиснете го задниот дел од клизниот прекинувач, потоа клизните го во положба „O (OFF)“.

Дозволена дебелина на стругање

Слика2

Жлебот служи како шаблон за дебелина за стругање плоча од мек или не'рѓосувачки челик. Ако материјалот може да влезе во жлебот, може да се струга.

Дебелината на материјалот што се струга зависи од типот (јачината) на материјалот. Максималната дебелина на стругање е назначена во долната табела во однос на различните материјали. Обидите за стругање материјали подебели од назначеното, ќе резултира со дефект на алатот и/или можна повреда. Држете се до дебелината прикажана во табелата.

| Материјал | Изддржливост на истегнување (Н/мм ²) | Максимална дебелина на сечење (мм) |
|---------------------|--|------------------------------------|
| Мек челик (А) | 400 | 1,6 (шаблон 16) |
| Цврст челик (В) | 600 | 1,2 (шаблон 18) |
| Не'рѓосувачки челик | 800 | 0,8 (шаблон 22) |
| Алуминиумска плоча | 200 | 2,5 (шаблон 13) |

006425

СОСТАВУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред да работите нешто на алатот, проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Проверка на сечилата

Пред да го употребите алатот, проверете ги сечилата дали се избени. Тапите, избени сечила ќе резултираат со слабо стругање и ќе се скрати работниот век на алатот.

Ротирање или замена на сечилата

И горното и долното сечило имаат четири рабови за сечење на секој страна (напред и назад). Кога работ за сечење ќе се истапи, завртете ги горното и долното сечило за 90° за да ги истакнете новите рабови за сечење.

Кога сите осум рабови ќе се истапат и на горното и на долното сечило, заменете ги сечилата со нови. Секој пат кога сечилата се ротираат или се заменуваат, постапувајте на следниов начин.

Слика3

Отстранете ги завртките што го држат сечилото со имбус-клуч и потоа ротирајте ги или заменете ги сечилата.

Слика4

Некои алати имаат шајбна помеѓу горното сечило и држачот на сечило. Кога алатот има шајбна, при повторното склопување употребете ја тенката шајбна.

НАПОМЕНА:

- За долните сечила не се користат тенки шајбни.

Слика5

Монтирајте го горното сечило и стегнете ја заврката што го прицврстува со имбус-клуч. Притиснете на горното сечило додека го зацврстувате.

Слика6

По прицврстувањето на горното сечило, уверете се да нема растојание помеѓу горното сечило и закосената површина на држачот на сечилото.

Слика7

Кога го монтирате долното сечило на спрегата, долното сечило треба да се притисне врз спрегата така што да ги допира деловите А и В од спрегата и врвот С од шрафот за позиционирање на долното сечило додека ја затегнувате завртката за прицврстување на долното сечило. Не смее да има никакво растојание помеѓу А, В и С при монтирањето.

НАПОМЕНА:

- Завртката за прицврстување на долното сечило е фабрички монтирана. Не злоупотребувајте ја.

Слика8

РАБОТЕЊЕ

Држење на материјалот и начин на сечење

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

- Пред да започнете со работа со алатот, цврсто стегнете ги завртката за прицврстување на горното сечило и завртката за прицврстување на долното сечило. Ако завртките се лабави, сечилата може да испаднат и да дојде до тешка повреда.
- При сечењето, секогаш поставувајте ги ножиците на работниот материјал така што материјалот што се отсекува да е од десната страна на лицето кое ракува со алатот.

Материјалите што се сечат треба да бидат врзани за работната маса со помош на стеги.

Слика9

Секогаш, алатот држете го цврсто со едната рака на кукиштето. Не допирајте го металниот дел. Ножиците треба да се движат паралелно со материјалот.

Максимална широчина на сечење

Слика10

Останете во рамки на назначената максимална широчина на сечење (A): Должина 1.800 мм.

| | | |
|-----------------------------------|--------|------------------|
| Мек челик (дебелина) | 1,6 мм | Под 1,2 мм |
| Максимална широчина на сечење (A) | 100 мм | Без ограничување |
| Не'рѓосувачки (дебелина) | 1,2 мм | Под 1,0 мм |
| Максимална широчина на сечење (A) | 80 мм | Без ограничување |

006430

Минимален радиус на сечење

Минималниот радиус на сечење е 30 мм кога се сече мек челик од 1,0 мм.

ОДРЖУВАЊЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Пред секоја проверка или одржување, проверете дали алатот е исклучен и откачен од струја.
- За чистење, не користете нафта, бензин, разредувач, алкохол или слично. Тие средства ја вадат бојата и може да предизвикаат деформации или пукнатини.

За да се одржи БЕЗБЕДНОСТА и СИГУРНОСТА на производот, поправките, проверките на јагленските честички и замената, како и сите други одржувања и дотерувања треба да се вршат во овластени сервисни центри на Makita, секогаш со резервни делови од Makita.

ОПЦИОНАЛЕН ПРИБОР

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Овој прибор или додатоци се препорачуваат за користење со алатот од Makita дефиниран во упатството. Со користење друг прибор или додатоци може да се изложите на ризик од телесни повреди. Користете ги приборот и додатоците само за нивната намена.

Ако ви треба помош за повеќе детали за приборот, прашајте во локалниот сервисен центар на Makita.

- Сечила за ножици
- Имбус клуч
- Држач за клуч

НАПОМЕНА:

- Некои ставки на листата може да се вклучени со алатот како стандарден прибор. Тоа може да се разликува од земја до земја.

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

| | | |
|--|--|--|
| 1-1. Comutator glisant | 4-1. Suportul pânzei | 6-4. Interstițiu inadmisibil |
| 2-1. Calibru pentru oțel inox: 1,2 mm (3/64") | 4-2. Șaibă subțire | 7-1. Strângere |
| 2-2. Calibru pentru oțel moale: 1,6 mm (1/16") | 4-3. Pânza superioară | 7-2. Pânza inferioară |
| 3-1. Cheie inbus | 4-4. Bolț de fixare a lamei superioare | 7-3. Jug |
| 3-2. Deșurubați | 5-1. Bolț de fixare a lamei superioare | 8-1. Jug |
| 3-3. Bolț de fixare a lamei superioare | 5-2. Strângere | 8-2. Șurub de poziționare a lamei inferioare |
| 3-4. Pânza inferioară | 5-3. Pânza superioară | 8-3. Pânza inferioară |
| 3-5. Pânza superioară | 6-1. Suportul pânzei | 10-1. Linie de tăiere |
| | 6-2. Bolț de fixare a lamei superioare | |
| | 6-3. Pânza superioară | |

SPECIFICAȚII

| Model | | JS1602 |
|-------------------------------------|--|----------------|
| Capacități maxime de tăiere | Oțel până la 400 N/mm ² | 1,6 mm (16 ga) |
| | Oțel până la 600 N/mm ² | 1,2 mm (18 ga) |
| | Oțel până la 800 N/mm ² | 0,8 mm (22 ga) |
| | Aluminiu până la 200 N/mm ² | 2,5 mm (13 ga) |
| Rază minimă de tăiere | | 30 mm |
| Curse pe minut (min ⁻¹) | | 4.000 |
| Lungime totală | | 255 mm |
| Greutate netă | | 1,6 kg |
| Clasa de siguranță | | II/III |

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA-01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Destinația de utilizare

Mașina este destinată tăierii tablelor din oțel și oțel inox.

ENF002-2

Sursă de alimentare

Unealta trebuie conectată doar la o sursă de alimentare cu aceeași tensiune precum cea indicată pe plăcuța indicatoare a caracteristicilor tehnice și poate fi operată doar de la o sursă de curent alternativ cu o singură fază. Acestea au o izolație dublă și, drept urmare, pot fi utilizate de la prize fără împământare.

ENG905-1

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 79 dB (A)

Marjă de eroare (K): 3 dB (A)

Nivelul de zgomot în timpul funcționării poate depăși 80 dB (A).

Purtați mijloace de protecție a auzului

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:

Mod de funcționare: tăierea foilor de tablă

Emisie de vibrații (a_h): 7,0 m/s²

Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard și poate fi utilizat pentru compararea unei uneelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a uneeltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

Numai pentru țările europene

Declarație de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):

Destinația utilajului:

Mașină de tăiat tablă

Modelul nr. / Tipul: JS1602

este în producție de serie și

Este în conformitate cu următoarele directive europene:
2006/42/EC

Și este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentația tehnică este păstrată de:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Marea Britanie

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

⚠ **AVERTIZARE** Citiți toate avertizările de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea acestor avertizări și instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul și/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEB027-3

AVERTISMENTE DE SIGURANȚĂ PENTRU FOARFECE

1. Țineți bine mașina.
2. Fixați ferm piesa de prelucrat.
3. Țineți mâinile la distanță de piesele în mișcare.
4. Muchiile și așchile piesei de prelucrat sunt ascuțite. Purtați mănuși. De asemenea, se recomandă să purtați încălțăminte cu tălpi groase pentru a preveni accidentările.
5. Nu așezați mașina pe așchile piesei de prelucrat. În caz contrar, acestea pot deteriora sau defecta mașina.

6. Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile.
7. Păstrați-vă echilibrul. Asigurați-vă că nu se află nimeni dedesubt atunci când folosiți mașina la înălțime.
8. Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.
9. Evitați tăierea cablurilor electrice. Aceasta poate provoca accidente grave prin electrocutare.
10. Nu acționați mașina în gol în mod inutil.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.

⚠ AVERTISMENT:

NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs. FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Acționarea întrerupătorului

Fig.1

⚠ATENȚIE:

- Înainte de a conecta mașina, verificați întotdeauna dacă comutatorul glisant funcționează corect și revine în poziția "OFF" (oprit) atunci când se apasă partea din spate a comutatorului glisant.
- Comutatorul poate fi blocat în poziția "ON" (pornit) pentru confortul utilizatorului în timpul utilizării prelungite. Fiți atenți când blocați mașina în poziția "ON" (pornit) și mențineți o priză fermă la mașină.

Pentru a porni mașina, deplasați comutatorul glisant către poziția "I (ON)" (pornit). Pentru funcționare continuă, apăsați partea din față a comutatorului glisant pentru a-l bloca.

Pentru a opri mașina, apăsați partea din spate a comutatorului glisant, apoi deplasați-l către poziția "O (OFF)" (oprit).

Grosime de tăiere admisibilă

Fig.2

Canelura din jug servește drept calibrul de grosime pentru tăierea tabelor de oțel moale sau oțel inox. Dacă materialul încape în canelură, acesta poate fi tăiat.

Grosimea materialelor de tăiat depinde de tipul (rezistența) materialului. Grosimea maximă de tăiere este indicată în tabelul de mai jos pentru diferite materiale. Încercarea de a tăia materiale mai groase decât cele indicate va conduce la defectarea mașinii și/sau posibile vătămări corporale. Respectați grosimile indicate în tabel.

| Material | Rezistență la tracțiune (N/mm ²) | Grosime maximă de tăiere (mm) |
|-------------------|--|-------------------------------|
| Oțel moale (A) | 400 | 1,6 (16 ga) |
| Oțel dur (B) | 600 | 1,2 (18 ga) |
| Oțel inox | 800 | 0,8 (22 ga) |
| Placă de aluminiu | 200 | 2,5 (13 ga) |

006425

MONTARE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

Inspectarea lamei

Înainte de a folosi mașina, verificați uzura lamelor. Folosirea unor lame boante, uzate, va avea ca efect o capacitate de tăiere scăzută și o scurtare a duratei de exploatare a mașinii.

Rotirea sau înlocuirea lamelor

Atât lamele superioare cât și cele inferioare dispun de patru muchii tăietoare pe fiecare parte (în față și în spate). Când muchia tăietoare se uzează, rotiți lamele inferioare și superioare cu 90° pentru a expune noile muchii tăietoare.

Când s-au uzat toate cele opt muchii ale lamelor inferioare și superioare, înlocuiți ambele lame cu unele noi. La fiecare rotire sau înlocuire a lamelor, procedați după cum urmează.

Fig.3

Scoateți bolțurile care fixează lamele cu cheia inbus livrată și apoi rotiți sau înlocuiți lamele.

Fig.4

Unele mașini au o șaibă între lama superioară și suportul de lamă. Atunci când mașina are o astfel de șaibă, asigurați-vă că utilizați șaiba subțire la reasamblare.

NOTĂ:

- Pentru lama inferioară nu se folosesc șaibe subțiri.

Fig.5

Instalați lama superioară și strângeți bolțul de fixare al lamei superioare cu cheia inbus. Apăsați pe lama superioară în timpul strângerii.

Fig.6

După fixarea lamei superioare, aveți grijă să nu existe niciun interstițiu între lama superioară și suprafața înclinată a suportului lamei.

Fig.7

Când instalați lama inferioară pe jug, aceasta trebuie presată spre jug pentru a fi în contact cu porțiunile înclinate A și B ale jugului și vârful C al șurubului de poziționare a lamei inferioare în timp ce strângeți bolțul de fixare a lamei inferioare. Nu trebuie să existe niciun joc între A, B și C în timpul instalării.

NOTĂ:

- Șurubul de poziționare a lamei inferioare este asamblat din fabrică. Nu umblați la acesta.

Fig.8

FUNCȚIONARE

Ținerea materialului și metoda de tăiere

⚠AVERTISMENT:

- Înainte de utilizarea mașinii, asigurați-vă că strângeți ferm bolțul de fixare al lamei superioare și bolțul de fixare al lamei inferioare. Bolțurile slăbite pot duce la desprinderea lamelor, putând rezulta accidente grave.
- La tăiere, amplasați întotdeauna mașina de tăiat tablă pe piesa de lucru astfel încât tăierea materialului să aibă loc în partea dreaptă a operatorului.

Materialele de tăiat trebuie fixate la bancul de lucru prin intermediul unor suporturi de lucru.

Fig.9

Țineți întotdeauna mașina ferm, cu o mână pe carcasă.
Nu atingeți partea metalică.
Deplasați mașina de tăiat tablă paralel cu materialul.

Lățimea maximă de tăiere

Fig.10

Respectați lățimea maximă de tăiere (A) specificată:
Pentru o lungime de 1.800 mm.

| | | |
|-----------------------------|--------|------------|
| Oțel moale (grosime) | 1,6 mm | Sub 1,2 mm |
| Lățime maximă de tăiere (A) | 100 mm | Nelimitat |
| Oțel inox (grosime) | 1,2 mm | Sub 1,0 mm |
| Lățime maximă de tăiere (A) | 80 mm | Nelimitat |

006430

Rază minimă de tăiere

Raza minimă de tăiere este de 30 mm când tăiați oțel moale de 1,0 mm.

ÎNȚREȚINERE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Pentru a menține SIGURANȚA și FIABILITATEA mașinii, reparațiile, schimbarea și verificarea periilor de carbon, precum și orice alte operațiuni de întreținere sau reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII OPȚIONALE

⚠ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricărui alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Lame de forfecare
- Cheie inbus
- Suport de cheie

NOTĂ:

- Unele articole din listă pot fi incluse ca accesorii standard în ambalajul de scule. Acestea pot diferi în funcție de țară.

СРПСКИ (оригинално упутство)

Опште објашњење

| | | |
|--|--|---|
| 1-1. Клизни прекидач | 4-1. Држач сечива | 6-3. Горња оштрица |
| 2-1. Граничник за нерђајући челик: 1,2 мм (3/64") | 4-2. Танка подлошка | 6-4. Није дозвољен размак |
| 2-2. Граничник за угљенични челик: 1,6 мм (1/16") | 4-3. Горња оштрица | 7-1. Причврстите |
| 3-1. Имбус кључ | 4-4. Сигурносни завртањ горње оштрице | 7-2. Доња оштрица |
| 3-2. Попустите | 5-1. Сигурносни завртањ горње оштрице | 7-3. Жлеб |
| 3-3. Сигурносни завртањ горње оштрице | 5-2. Причврстите | 8-1. Жлеб |
| 3-4. Доња оштрица | 5-3. Горња оштрица | 8-2. Завртањ за позиционирање доњег сечива |
| 3-5. Горња оштрица | 6-1. Држач сечива | 8-3. Доња оштрица |
| | 6-2. Сигурносни завртањ горње оштрице | 10-1. Линија сечења |

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

| Модел | | JS1602 |
|--|-------------------------------------|----------------|
| Макс. капацитет резања | Челик до 400 N/mm ² | 1,6 мм (16 га) |
| | Челик до 600 N/mm ² | 1,2 мм (18 га) |
| | Челик до 800 N/mm ² | 0,8 мм (22 га) |
| | Алуминијум до 200 N/mm ² | 2,5 мм (13 га) |
| Минимални пречник за сечење | | 30 мм |
| Број удара у минути (мин ⁻¹) | | 4.000 |
| Укупна дужина | | 255 мм |
| Нето тежина | | 1,6 кг |
| Заштитна класа | | □/II |

- На основу нашег непрестаног истраживања и развоја задржавамо право измена горе наведених података без претходне најаве.
- Технички подаци могу да се разликују у различитим земљама.
- Тежина према процедури ЕПТА 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Намена

Алат је намењен за сечење челичних плоча и плоча од нерђајућег челика.

ENF002-2

Мрежно напајање

Алат сме да се прикључи само на монофазни извор мрежног напона који одговара подацима са натписне плочице. Алата су двоструко заштитно изоловани и зато могу да се прикључе и на мрежне утичнице без уземљења.

ENG905-1

Бука

Типичан ниво буке по оцени А одређен је према EN60745:

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 79 dB (A)

Толеранција (K): 3 dB (A)

Ниво буке током рада може да премаши 80 dB (A).

Носите заштиту за слух

Вибрације

Укупна вредност вибрација (векторска сума у три правца) одређена је према EN60745:

Режим рада: сечење лимених плоча

Вредност емисије вибрација (a_h): 7,0 m/c²

Толеранција (K): 1,5 m/c²

ENG901-1

- Декларисана емисиона вредност вибрација је измерена према стандардизованом мерном поступку и може се користити за упоређивање алата.
- Декларисана емисиона вредност вибрација се такође може користити за прелиминарну процену изложености.

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

- Емисиона вредност вибрација током реалне примене електричног алата може се разликовати од декларисане емисионе вредности што зависи од начина на који се користи алат.

Уверите се да сте идентификовали безбедносне мере за заштиту руковаоца које су засноване на процени изложености у реалним условима употребе (као и у свим деловима радног циклуса као што је време рада уређаја, али и време када је алат искључен и када ради у празном ходу).

ENH101-16

Само за европске земље

ЕЗ Декларација о усклађености

Ми, **Makita Corporation**, као одговорни произвођач, изјављујемо да је следећа **Makita** машина:

Ознака машине:

Маказе за лим

Број модела/ Тип: JS1602

произведена серијски и

Усклађена са следећим европским смерницама:
2006/42/ЕЗ

И да је произведена у складу са следећим стандардима или стандардизованим документима:
EN60745

Техничку документацију чува:

Makita International Europe Ltd.

Техничко одељење,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

Општа безбедносна упозорења за електричне алате

⚠ УПОЗОРЕЊЕ Прочитајте сва безбедносна упозорења и упутства. Непоштовање доле наведених упозорења и упутстава може изазвати електрични удар, пожар и/или озбиљну повреду.

Сачувајте сва упозорења и упутства за будуће потребе.

БЕЗБЕДНОСНА УПОЗОРЕЊА ЗА МАКАЗЕ ЗА ЛИМ

1. Алат држите чврсто.
2. Добро причврстите предмет обраде.
3. Руке држите даље од покретних делова.
4. Ивице и одсечени делови предмета обраде су оштри. Носите рукавице. Такође препоручујемо да носите ципеле са дебелим њоном како бисте спречили повреде.
5. Не стављајте алат на исечене делове предмета обраде. У супротном, то може довести до оштећења алата или других проблема.
6. Не остављајте алат да ради. Алат укључите само када га држите рукама.
7. Побрините се да увек имате чврст ослонац испод ногу.
Уверите се да никога нема испод ако алат користите на високим местима.
8. Сечиво или предмет обраде немојте да додирујете одмах после завршетка рада јер може да буде врло врућ и можете да се опечете.
9. Не сечице електричне жице. То може да доведе до случајног струјног удара.
10. Немојте непотребно да користите алат ако нема оптерећења.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

НЕ дозволите да строга безбедносна правила која се односе на овај производ буду занемарена због чињенице да сте производ добро упознали и стекли рутину у руковању са њим. **НЕНАМЕНСКА УПОТРЕБА** или непоштовање правила безбедности наведених у овом упутству могу довести до озбиљних повреда.

ОПИС ФУНКЦИЈА АЛАТА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре подешавања или провере функција алата увек проверите да ли је алат искључен и одвојен из електричне мреже.

Функционисање прекидача

слика1

⚠ ПАЖЊА:

- Пре прикључивања алата на мрежу увек проверите да ли клизни прекидач ради правилно и да ли се враћа у положај „OFF“ (искључивање) када притиснете задњу страну клизног прекидача.
- Прекидач може да буде закључан у положају „ON“ за удобнији рад оператера приликом дуге употребе. Будите пажљиви приликом закључавања у положају „ON“ и чврсто држите алат.

Да бисте укључили алат, гурните клизни прекидач у положај „I (ON)“ (укључено). За непрекидни рад блокирајте клизни прекидач притискањем његове предње стране.

Да бисте искључили алат, притисните задњу страну клизног прекидача, а затим гурните прекидач у положај „O (OFF)“ (искључено).

Дозвољена дебљина лима за сечење

слика2

Жлеб на обручу служи као граничник за дебљину за сечење угљеничног или нерђајућег челика. Ако материјал стаје у овај жлеб, онда може да се сече. Дебљина материјала који се сече зависи од типа (јачине) самог материјала. Максимална дебљина за сечење наведена је у табели у наставку када се ради о различитим материјалима. Ако покушате да сечете материјал који је дебљи од наведеног, то ће довести до престанка рада алата и/или могуће повреде. Задржите се у оквиру дебљине приказане у табели.

| Материјал | Затезна чврстоћа (N/mm ²) | Макс. дебљина сечења (мм) |
|---------------------|---------------------------------------|---------------------------|
| Угљенични челик (А) | 400 | 1,6 (16 га) |
| Тврди челик (В) | 600 | 1,2 (18 га) |
| Нерђајући челик | 800 | 0,8 (22 га) |
| Алуминијумска плоча | 200 | 2,5 (13 га) |

006425

МОНТАЖА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре извођења радова на алату увек проверите да ли је искључен и да ли је утикач извучен из утичнице.

Контрола сечива

Пре коришћења алата, проверите да ли је сечиво истрошено. Тупо, истрошено сечиво доводи до лоше обављеног процеса сечења и скрађује радни век алата.

Ротирање или замена сечива

Горња и доња сечива имају четири резне ивице са сваке стране (напред и назад). Када резна ивица постане тупа, ротирајте горње и доње ивице за 90° да бисте користили нове.

Када свих осам ивица постане тупо и горе и доле, морате да их замените новим. Сваки пут када ротирате или мењате сечиво, наставите на следећи начин.

слика3

Уклоните сигурносни завртањ оштрице помоћу добијеног имбус кључа, а затим ротирајте или замените сечиво.

слика4

Неки алати имају једну подлошку између горњег сечива и држача сечива. Када алат има подлошку, обавезно користите танку подлошку приликом поновне монтаже.

НАПОМЕНА:

- За доње сечиво се не користе танке подлошке.

слика5

Поставите горње сечиво и причврстите га сигурносним завртњем користећи имбус кључ. Притисните горње сечиво нагоре док га причвршћујете.

слика6

Након причвршћивања горњег сечива, уверите се да не постоји размак између горњег сечива и сечива под нагибом на држачу сечива.

слика7

Током постављања доњег сечива на жлеб, доње сечиво треба да се притисне на жлеб тако да долази у контакт са косим деловима А (А) и Б (В) жлеба, а врх В (С) завртња за позиционирање доњег сечива док затежете вијак за причвршћивање доњег сечива. Не сме постојати зазор између А (А), Б (В) и В (С) током монтаже.

НАПОМЕНА:

- Завртањ за позиционирање доњег сечива је фабрички састављен. Немојте га мењати.

слика8

РАД

Држање материјала и метод сечења

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

- Пре руковања алатом, проверите да ли сте чврсто затегли вијак за причвршћивање горњег сечива и вијак за причвршћивање доњег сечива. Олабављени вијци могу довести до спадања сечива, што може изазвати озбиљну повреду.
- Током сечења, маказе увек поставите на предмет обраде тако да се одсечени материјал поставља са десне стране руковаоца.

Материјали за сечење би требало да буду причвршћени за радни сто помоћу држача за предмете.

слика9

Увек чврсто држите алат са једном руком на кућишту. Немојте да додирујете метални део.

Маказе померајте паралелно са материјалом.

Максимална ширина за сечење

слика10

Држите се наведене максималне ширине за сечење (А): Дужина 1.800 мм.

| | | |
|------------------------------|--------|----------------|
| Угљенични челик (дебљина) | 1,6 мм | Испод 1,2 мм |
| Максимална ширина сечења (А) | 100 мм | Без ограничења |

| | | |
|------------------------------|--------|----------------|
| Нерђајући (дебљина) | 1,2 мм | Испод 1,0 мм |
| Максимална ширина сечења (А) | 80 мм | Без ограничења |

006430

Максимални пречник за сечење

Минимални пречник за сечење је 30 мм када сечете 1,0 мм угљеничног челика.

ОДРЖАВАЊЕ

⚠ ПАЖЊА:

- Пре него што почнете с прегледом или одржавањем алата, проверите да ли је алат искључен а утикач извучен из утичнице.
- Немојте да користите нафту, бензин, разређивач, алкохол и слично. Могу се појавити губитак боје, деформација или оштећење.

За одржавање БЕЗБЕДНОСТИ и ПОУЗДАНОСТИ овог производа поправке, преглед и замену угљених четкица, као и сваки друго одржавање и подешавања треба обављати у овлашћеном сервису Makita, уз искључиву употребу оригиналних резервних делова Makita.

ОПЦИОНИ ДОДАТНИ ПРИБОР

⚠ ПАЖЊА:

- Ова опрема и прибор намењени су за употребу са алатом Makita описаним у овом упутству за употребу. Употреба друге опреме и прибора може да доведе до повреда. Делове прибора или опрему користите само за предвиђену намену.

Да бисте сазнали детаље у вези са овим додатним прибором обратите се локалном сервисном центру Makita.

- Сечива маказа
- Имбус кључ
- Држач кључа

НАПОМЕНА:

- Поједине ставке на листи могу бити укључене у садржај паковања алата као стандардна опрема. Могу се разликовати од земље до земље.

РУССКИЙ ЯЗЫК (Оригинальная инструкция)

Объяснения общего плана

| | | |
|---|-------------------------------------|--|
| 1-1. Ползунковый переключатель | 3-5. Верхнее полотно | 6-3. Верхнее полотно |
| 2-1. Ограничитель глубины резки нержавеющей стали: 1,2 мм (3/64") | 4-1. Держатель полотна | 6-4. Не оставляйте зазор |
| 2-2. Ограничитель глубины резки мягкой стали: 1,6 мм (1/16") | 4-2. Тонкая шайба | 7-1. Затянуть |
| 3-1. Шестигранный ключ | 4-3. Верхнее полотно | 7-2. Нижнее полотно |
| 3-2. Ослабить | 4-4. Болт фиксации верхнего полотна | 7-3. Скоба |
| 3-3. Болт фиксации верхнего полотна | 5-1. Болт фиксации верхнего полотна | 8-1. Скоба |
| 3-4. Нижнее полотно | 5-2. Затянуть | 8-2. Установочный винт нижнего полотна |
| | 5-3. Верхнее полотно | 8-3. Нижнее полотно |
| | 6-1. Держатель полотна | 10-1. Линия отреза |
| | 6-2. Болт фиксации верхнего полотна | |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модель | | JS1602 |
|-------------------------------------|--|-----------------------|
| Макс. Режущие возможности | Сталь максимум до 400 Н/мм ² | 1,6 мм (сортамент 16) |
| | Сталь максимум до 600 Н/мм ² | 1,2 мм (сортамент 18) |
| | Сталь максимум до 800 Н/мм ² | 0,8 мм (сортамент 22) |
| | Алюминий максимум до 200 Н/мм ² | 2,5 мм (сортамент 13) |
| Мин. радиус резки | | 30 мм |
| Ходов в минуту (мин ⁻¹) | | 4 000 |
| Общая длина | | 255 мм |
| Вес нетто | | 1,6 кг |
| Класс безопасности | | II/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 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Использование по назначению

Данный инструмент предназначен резки листовой стали и листовой нержавеющей стали.

ENF002-2

Питание

Подключайте данный инструмент только к тому источнику питания, напряжение которого соответствует напряжению, указанному на паспортной табличке. Инструмент предназначен для работы от источника однофазного переменного тока. Он имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без заземления.

ENG905-1

Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN60745:

Уровень звукового давления (L_{pA}): 79 дБ (A)

Погрешность (K): 3 дБ (A)

Уровень шума при выполнении работ может превышать 80 дБ (A).

Используйте средства защиты слуха

Вибрация

Суммарное значение вибрации (сумма векторов по трем осям) определяется по следующим параметрам EN60745:

Рабочий режим: резка листового металла
Распространение вибрации (a_{h1}): 7,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Заявленное значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.
- Заявленное значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента.

- 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).

ENH101-16

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС

Makita Corporation, являясь ответственным производителем, заявляет, что следующие устройство (-а) **Makita**:

Обозначение устройства:

Ножницы По Металлу

Модель/Тип: JS1602

являются серийными изделиями и

Соответствует (-ют) следующим директивам ЕС:
2006/42/ЕС

и изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN60745

Техническая документация хранится по адресу:

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

Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Ознакомьтесь со всеми инструкциями и рекомендациями по технике безопасности. Невыполнение инструкций и рекомендаций может привести к поражению электротоком, пожару и/или тяжелым травмам.

Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ НОЖНИЦ

1. Крепко держите инструмент.
2. Прочно закрепляйте обрабатываемую деталь.
3. Руки должны находиться на расстоянии от движущихся деталей.
4. Края детали и стружка острые. Пользуйтесь защитными перчатками. Во избежание травм также настоятельно рекомендуем носить обувь на толстой подошве.
5. Не кладите инструмент на стружку, образовавшуюся при обработке детали, т. к. это может привести к повреждению и порче инструмента.
6. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
7. При выполнении работ всегда занимайте устойчивое положение. При использовании инструмента на высоте убедитесь в отсутствии людей внизу.
8. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к полотну или разрезаемой детали. Они могут быть очень горячими, что приведет к ожогам кожи.
9. Не перерезайте электрические провода. Опасность поражения электрическим током!
10. Без необходимости не эксплуатируйте инструмент без нагрузки.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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 ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проведением регулировки или проверки работы инструмента всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Действие выключателя

Рис.1

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед включением штекера инструмента в розетку питания, всегда проверяйте, что ползунковый переключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение "ВЫКЛ" при нажатии на заднюю часть ползункового переключателя.
- Переключатель можно заблокировать в положении "ВКЛ" для удобства оператора при продолжительном использовании. Будьте осторожны при блокировке инструмента в положении "ВКЛ" и продолжайте крепко удерживать инструмент.

Для запуска инструмента переведите ползунковый переключатель в положение "I (ВКЛ)". Для непрерывной эксплуатации, нажмите на переднюю часть ползункового переключателя, чтобы заблокировать его.

Для остановки инструмента, нажмите на заднюю часть ползункового переключателя, затем переведите его в положение "O (ВЫКЛ)".

Допустимая толщина резки

Рис.2

Паз на скобе выступает в качестве толщиномера для определения допустимой толщины резки мягкой и нержавеющей стали. Если материала входит в паз, то его можно резать.

Толщина материала, подлежащего резке, зависит от его типа (прочности). Максимальная толщина резки для различных материалов приведена в таблице ниже. Попытка разрезать материал толще, чем указано в таблице, приведет к поломке инструмента/или травме. Соблюдайте толщину резки, указанную в таблице.

| Материал | Предел прочности на разрыв (Н/мм ²) | Макс. толщина резки (мм) |
|----------------------|---|--------------------------|
| Мягкая сталь (А) | 400 | 1,6 (сортамент 16) |
| Твердая сталь (В) | 600 | 1,2 (сортамент 18) |
| Нержавеющая сталь | 800 | 0,8 (сортамент 22) |
| Алюминиевая пластина | 200 | 2,5 (сортамент 13) |

006425

МОНТАЖ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проведением каких-либо работ с инструментом всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Проверка полотна

Перед использованием инструмента проверьте полотно на износ. Тупое, изношенное полотно ухудшает качество резки и сокращает срок службы инструмента.

Поворот или замена полотен

Как верхнее, так и нижнее полотна имеют четыре режущие кромки на каждой стороне (на передней и задней). Когда режущая кромка затупится, поверните верхнее и нижнее полотно на 90°, чтобы использовать новые режущие кромки.

Когда затупятся все восемь режущих кромок верхнего и нижнего полотен, замените оба полотна новыми. Поворот и замену полотен выполняйте в следующем порядке.

Рис.3

выкрутите болты фиксации полотен при помощи шестигранного ключа и либо поверните, либо замените полотна.

Рис.4

На некоторых инструментах установлена одна шайба между полотном и держателем полотна. Если инструмент оснащен шайбой, при сборке используйте тонкую шайбу.

Примечание:

- На нижнем полотне шайб нет.

Рис.5

Установите верхнее полотно и затяните фиксирующий его болт при помощи шестигранного ключа. При затяжке надавливайте на верхнее полотно.

Рис.6

После фиксации верхнего полотна убедитесь в том, что между верхним полотном и скошенной поверхностью держателя полотна нет зазора.

Рис.7

При установке нижнего полотна в скобу прижмите полотно к скобе так, чтобы оно касалось скошенных частей А и В скобы и конца С установочного винта нижнего полотна при затяжке болта фиксации нижнего полотна. При установке между А, В и С должен быть зазор.

Примечание:

- Сборка установочного винта нижнего полотна выполняется на заводе. Не трогайте его.

Рис.8

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Фиксация материала и способ резания

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед использованием инструмента надежно затяните болты крепления верхнего и нижнего полотен. Ослабление болтов может привести к отсоединению полотна и тяжелым травмам.
- Во время резания обязательно ставьте ножницы на деталь так, чтобы отрезаемый материал находился справа от оператора.

Закрепите подлежащий резке материал на верстаке при помощи патронов.

Рис.9

Всегда крепко держите инструмент, положив одну руку на корпус. Не касайтесь металлических деталей. Перемещайте ножницы параллельно материалу.

Максимальная толщина резки

Рис.10

Придерживайтесь указанной максимальной толщины резки (А): резка материала длиной 1 800 мм.

| | | |
|------------------------|--------|-----------------|
| Мягкая сталь (толщина) | 1,6 мм | Менее 1,2 мм |
| Макс. ширина резки (А) | 100 мм | Без ограничений |

| | | |
|-----------------------------|--------|-----------------|
| Нержавеющая сталь (толщина) | 1,2 мм | Менее 1,0 мм |
| Макс. ширина резки (А) | 80 мм | Без ограничений |

006430

Минимальный радиус резки

Минимальный радиус резки мягкой стали толщиной 1,0 мм составляет 30 мм.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания убедитесь, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.
- Запрещается использовать бензин, лигроин, растворитель, спирт и т.п. Это может привести к изменению цвета, деформации и появлению трещин.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ изделия ремонт, проверка и замена угольных щеток и любые другие работы по техобслуживанию или регулировке должны осуществляться в уполномоченных сервис-центрах Makita с использованием запасных частей только производства компании Makita.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Эти принадлежности или насадки рекомендуется использовать вместе с вашим инструментом Makita, описанным в данном руководстве. Использование каких-либо других принадлежностей или насадок может представлять опасность получения травм. Используйте принадлежность или насадку только по указанному назначению.

Если вам необходимо содействие в получении дополнительной информации по этим принадлежностям, свяжитесь со своим местным сервис-центром Makita.

- Полотна ножниц
- Шестигранный ключ
- Держатель гаечного ключа

Примечание:

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

УКРАЇНЬСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

| | | |
|--|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1-1. Повзунковий перемикач | 4-1. Тримач полотна | 6-4. Проміжок не допускається |
| 2-1. Щуп для нержавіючої сталі: 1,2 мм (3/64") | 4-2. Тонка шайба | 7-1. Затягнути |
| 2-2. Щуп для м'якої сталі: 1,6 мм (1/16") | 4-3. Верхнє лезо | 7-2. Нижнє лезо |
| 3-1. Шестигранний ключ | 4-4. Болт фіксації верхнього леза | 7-3. Хомут |
| 3-2. Послабити | 5-1. Болт фіксації верхнього леза | 8-1. Хомут |
| 3-3. Болт фіксації верхнього леза | 5-2. Затягнути | 8-2. Гвинт розташування нижнього леза |
| 3-4. Нижнє лезо | 5-3. Верхнє лезо | 8-3. Нижнє лезо |
| 3-5. Верхнє лезо | 6-1. Тримач полотна | 10-1. Лінія різання |
| | 6-2. Болт фіксації верхнього леза | |
| | 6-3. Верхнє лезо | |

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модель | | JS1602 |
|--------------------------------------|-----------------------------------|--------------------|
| Макс. ріжуча спроможність | Сталь до 400 Н/мм ² | 1,6 мм (16 калібр) |
| | Сталь до 600 Н/мм ² | 1,2 мм (18 калібр) |
| | Сталь до 800 Н/мм ² | 0,8 мм (22 калібр) |
| | Алюміній до 200 Н/мм ² | 2,5 мм (13 калібр) |
| Мін. радіус різання | | 30 мм |
| Ходів за хвилину (хв ⁻¹) | | 4000 |
| Загальна довжина | | 255 мм |
| Чиста вага | | 1,6 кг |
| Клас безпеки | | II/II |

- Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Призначення

Інструмент призначено для різання листової сталі та нержавіючої листової сталі.

ENF002-2

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела живлення, що має напругу, зазначену в таблиці із заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела змінного струму. Він має подвійну ізоляцію, а отже може також підключатися до розеток без лінії заземлення.

ENG905-1

Шум

Рівень шуму за шкалою А у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 79 дБ (А)

Похибка (К): 3 дБ (А)

Рівень шуму під час роботи може перевищувати 80 дБ (А).

Користуйтеся засобами захисту слуху

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація (a_{hV}): 7,0 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає

працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-16

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС
Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:

Ножиці для різання металу

№ моделі/ тип: JS1602

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:
2006/42/EC

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація ведеться:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англія

17.01.2012



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

000230

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції. Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GEB027-3

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З НОЖИЦЯМИ

1. Міцно тримайте інструмент.
2. Слід міцно закріплювати деталь.
3. Тримай руки на відстані від рухомих частин.
4. Край та стружка деталі дуже гострі. Слід одягати рукавиці. Також рекомендовано

одягати черевики з товстою підошвою, щоб уникнути травм.

5. Не кладіть інструмент на стружку деталі. В протилежному випадку це може призвести до пошкодження або несправності інструменту.
6. Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.
7. Завжди майте тверду опору. При виконанні висотних робіт переконайтеся, що під Вами нікого немає.
8. Не торкайся полотна або деталі одразу після різання, вони можуть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.
9. Слід уникати різання електричної проводки. Це може спричинити до серйозного поранення від ураження електричним струмом.
10. Не слід дуже довго залишати інструмент працювати на холостому ході.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠УВАГА:

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що трапляється при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Дія вимикача

мал.1

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як увімкнути інструмент в мережу, слід завжди перевіряти, щоб повзунок працював належним чином та повертався у положення "ВИМК.", коли натискається задня частина повзункового перемикача.
- Перемикач може бути заблокований в увімкненому положенні для зручності оператора протягом тривалого використання. Блокуючи інструмент в увімкненому положенні слід бути обережним і міцно тримати інструмент.

Для того, щоб запустити інструмент, слід пересунути повзунковий перемикач в положення "I (ВМК)". Для безперервної роботи слід натиснути на передню частину повзункового перемикача, щоб його заблокувати.

Для зупинення інструмента слід натиснути на задню частину повзункового перемикача у напрямку положення "O (ВИМК.)".

Припустима товщина різання

мал.2

Паз на хомуті є товщиноміром для різання листа з м'якої або нержавіючої сталі. Якщо матеріал вміщається в паз, то його можна різати.

Товщина матеріалів, що різатимуться, залежить від типу (міцності) матеріалу. Максимальна товщина різання для різних матеріалів наведена в таблиці нижче. Спроби різати матеріали, товщина яких більше вказаної, призведуть до поломки інструмента та/або створять можливість поранення. Слід дотримуватись товщини, що вказана в таблиці.

| Матеріал | Міцність на розрив (Н/мм ²) | Максимальна товщина різання (мм) |
|---------------------|---|----------------------------------|
| М'яка сталь (А) | 400 | 1,6 (16 калібр) |
| Тверда сталь (В) | 600 | 1,2 (18 калібр) |
| Нержавіюча сталь | 800 | 0,8 (22 калібр) |
| Алюмінієва пластина | 200 | 2,5 (13 калібр) |

006425

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як щось встановлювати на інструмент, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Перевірка леза

Перед використанням інструмента слід перевірити леза на предмет зносу. Тупі та зношені леза погіршують різання та скорочують термін служби інструмента.

Повертання або заміна лез

Як верхні, так і нижні леза мають чотири ріжучих кромки з кожної сторони (передні та задні). Коли ріжуча кромка затупляється, слід повернути верхні та нижні леза на 90 градусів для зміни на нові ріжучі кромки.

Коли всі вісім кромок верхніх та нижніх лез стають тупими, слід замінити обидва леза на нові. Кожного разу, коли леза повертаються, або замінюються, слід виконувати наступну процедуру.

мал.3

Зніміть болти кріплення леза за допомогою шестигранного ключа, що додається, а потім поверніть або замініть леза.

мал.4

Деякі інструменти мають одну шайбу між верхнім лезом та тримачем леза. Якщо інструмент має таку шайбу, під час повторного збирання слід обов'язково використовувати тонку шайбу.

ПРИМІТКА:

- На нижньому лезі тонкі шайби не використовуються.

мал.5

Встановіть верхнє лезо та затягніть його болтом кріплення леза за допомогою шестигранного ключа. Під час затягування верхнього леза його слід підштовхувати вгору.

мал.6

Після фіксації верхнього леза слід перевірити, щоб між верхнім лезом та скошеною поверхнею не було зазору.

мал.7

Під час встановлення нижнього леза на хомут, слід притиснути лезо до хомута таким чином, щоб воно торкалось скошених частин "А" та "В" хомута, а також кінця "С" гвинта встановлення положення нижнього леза під час затягування болта кріплення нижнього леза. Під час встановлення між "А", "В" та "С" не повинно бути зазору.

ПРИМІТКА:

- Гвинт встановлення положення нижнього леза встановлюється на заводі. Не слід втручатися до неї.

мал.8

ЗАСТОСУВАННЯ

Спосіб утримування та різання матеріалу

⚠УВАГА:

- Перед тим як використовувати інструмент, слід обов'язково надійно затягнути болт для кріплення верхнього леза та болт для кріплення нижнього леза. Через незатягнуті болти леза можуть зіскочити, і це може призвести до серйозних травм.
- Під час різання ножиці слід розташовувати на робочій деталі таким чином, щоб відрізаний матеріал знаходився праворуч оператора.

Матеріали призначені для різання повинні бути закріплені на верстаті за допомогою затискних пристроїв.

мал.9

Завжди міцно тримайте інструмент однією рукою за корпус. Не торкайтесь металевих деталей.

Слід рухати ножиці паралельно матеріалу.

Максимальна ширина різання

мал.10

Слід дотримуватись вказаної ширини різання ("А"): У разі довжини 1800 мм.

| | | |
|----------------------------|--------|--------------|
| М'яка сталь (товщина) | 1,6 мм | Менше 1,2 мм |
| Макс. ширина різання (А) | 100 мм | Без обмежень |
| Нержавіюча сталь (товщина) | 1,2 мм | Менше 1,0 мм |
| Макс. ширина різання (А) | 80 мм | Без обмежень |

006430

Мінімальний радіус різання

Мінімальний радіус різання складає 30 мм під час різання м'якої сталі товщиною 1,0 мм.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травми. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Леза ножиць
- Шестигранний ключ
- Тримач ключа

ПРИМІТКА:

- Деякі елементи списку можуть входити до комплекту інструмента як стандартне приладдя. Вони можуть відрізнятися залежно від країни.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885145-964

www.makita.com