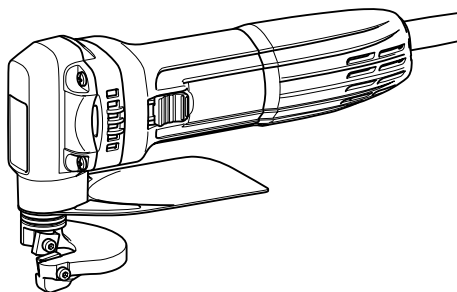
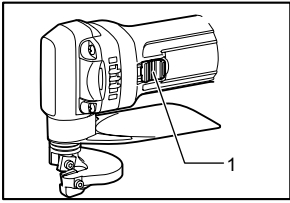




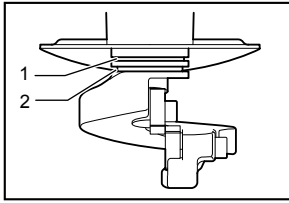
GB	Metal Shear	INSTRUCTION MANUAL
S	Plåtsax	BRUKSANVISNING
N	Metallskjær	BRUKSANVISNING
FIN	Metallileikkuri	KÄYTTÖOHJE
LV	Metāla šķēres	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
LT	Metalinis sekatorius	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
EE	Metallilõikur	KASUTUSJUHEND
RUS	Ножницы По Металлу	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

JS1602

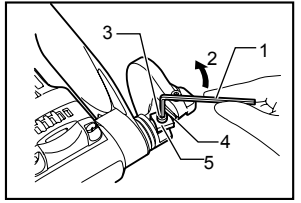




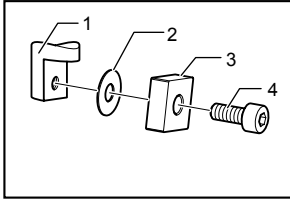
1 013083



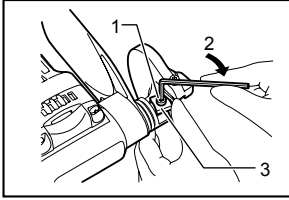
2 013085



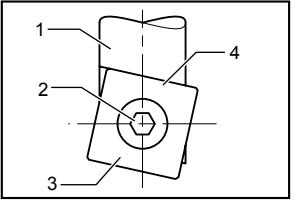
3 013077



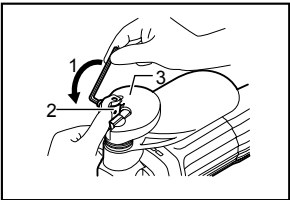
4 013078



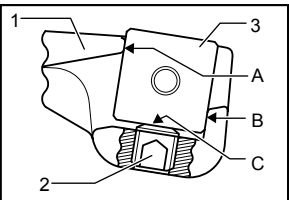
5 013079



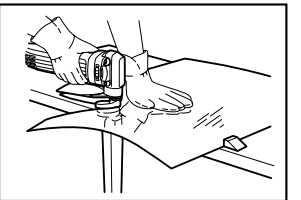
6 013080



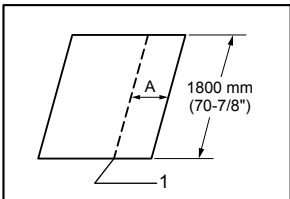
7 013081



8 013082



9 013084



10 004703

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

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

Intended use

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

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.

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_h) : 7.0 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENE037-1

ENF002-2

ENG905-1

ENG900-1

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.

SVENSKA (Originalbruksanvisning)

Förklaring till översiktssbilderna

1-1. Skjutknapp	4-2. Tunna brickor	6-4. Inget mellanrum tillåtet
2-1. Anslag för rostfritt: 1,2 mm (3/64")	4-3. Övre skärblad	7-1. Dra fast
2-2. Anslag för lättstål: 1,6 mm (1/16")	4-4. Övre skärbladets låsbult	7-2. Undre skärblad
3-1. Insexnyckel	5-1. Övre skärbladets låsbult	7-3. Stödplatta
3-2. Lossa	5-2. Dra fast	8-1. Stödplatta
3-3. Övre skärbladets låsbult	5-3. Övre skärblad	8-2. Undre skärbladets inställningsskruv
3-4. Undre skärblad	6-1. Bladhållare	8-3. Undre skärblad
3-5. Övre skärblad	6-2. Övre skärbladets låsbult	10-1. Skärlinje
4-1. Bladhållare	6-3. Övre skärblad	

SPECIFIKATIONER

Modell		JS1602
Max. sågkapacitet	Stål upp till 400 N/mm ²	1,6 mm (16 ga.)
	Stål upp till 600 N/mm ²	1,2 mm (18 ga.)
	Stål upp till 800 N/mm ²	0,8 mm (22 ga.)
	Aluminium upp till 200 N/mm ²	2,5 mm (13 ga.)
Min. skärradie		30 mm
Slag per minut (min ⁻¹)		4 000
Längd		255 mm
Vikt		1,6 kg
Säkerhetsklass		□/II

- På grund av vårt pågående program för forskning och utveckling kan dessa specifikationer ändras utan föregående meddelande.
- Specifikationer kan variera mellan olika länder.
- Vikt i enlighet med EPTA-procedur 01/2003

Användningsområde

Verktöget är avsett för skärning i olegerat stål och rostfri stålplåt.

Strömförsörjning

Maskinen får endast anslutas till elnät med samma spänning som anges på typplåten och med enfasis växelström. De är dubbelisolerade och får därför också anslutas i ojordade vägguttag.

Buller

Typiska A-vägd bullernivån är mätt enligt EN60745:

Ljudtrycksnivå (L_{pA}): 79 dB(A)

Måttolerans (K): 3 dB(A)

Bullernivån vid arbete kan överstiga 80 dB (A).

Använd hörselskydd

Vibration

Vibrationens totalvärde (tre-axlars vektorsumma) mätt enligt EN60745:

Arbetsläge: skära plåt

Vibrationsemission (a_n): 7,0 m/s²

Måttolerans (K): 1,5 m/s²

- Det deklarerade vibrationsemissionsvärdet har uppmätts i enlighet med standardtestmetoden och kan användas för jämförandet av en maskin med en annan.
- Det deklarerade vibrationsemissionsvärdet kan också användas i preliminär bedömning av exponering för vibration.

VARNING!

- Vibrationsemissionen under faktisk användning av maskinen kan skilja sig från det deklarerade emissionsvärdet, beroende på hur maskinen används.
- Se till att hitta säkerhetsåtgärder som kan skydda användaren och som grundar sig på en uppskattning av exponering i verkligheten (ta med i beräkningen alla delar av användandet såsom antal gånger maskinen är avstängd och när den körs på tomgång samt då startomkopplaren används).

Gäller endast Europa**EU-konformitetsdeklaration**

Vi Makita Corporation som ansvariga tillverkare deklarerar att följande Makita-maskin(er):

Maskinbeteckning:

Plåtsax

Modellnr./ Typ: JS1602

är för serieproduktion och

Följer följande EU-direktiv:

2006/42/EC

Och är tillverkade enligt följande standarder eller standardiseringsdokument:

EN60745

Den tekniska dokumentationen förs av:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato
Direktör

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

7. Se till att du hela tiden har ett säkert fotfäste. Se till att ingen står under dig när maskinen används på hög höjd.
8. Rör inte vid bladet eller arbetsstycket omedelbart efter användning eftersom de kan vara mycket heta och orsaka brännskador.
9. Undvik att skära i elektriska ledningar. Det kan orsaka allvarliga olyckor genom elektriska stötar.
10. Använd inte maskinen obelastad i onödan.

SPARA DESSA ANVISNINGAR.**⚠ VARNING!**

GLÖM INTE att noggrant följa säkerhetsanvisningarna för maskinen även efter det att du har blivit van att använda den. **OVARSAM** hantering eller underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning kan leda till allvarliga personskador.

GEA010-1

Allmänna säkerhetsvarningar för maskin

⚠ VARNING Läs igenom alla säkerhetsvarningar och instruktioner. Underlåtenhet att följa varningar och instruktioner kan leda till elektrisk stöt, brand och/eller allvarliga personskador.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.

GEB027-3

SÄKERHETSVARNINGAR FÖR PLÅTSAX

1. Håll maskinen stadigt.
2. Sätt fast arbetsstycket ordentligt.
3. Håll händerna borta från rörliga delar.
4. Arbetsstyckets kanter och spån är vassa. Bär handskar. Vi rekommenderar även att du använder skor med tjocka sulor för att förhindra skada.
5. Lägg inte verktyget på arbetsstyckets spån. Det kan orsaka skada och problem med verktyget.
6. Lämna inte maskinen igång. Använd endast maskinen när du håller den i händerna.

FUNKTIONSBESKRIVNING

⚠FÖRSIKTIGT!

- Se alltid till att maskinen är avstängd och nätsladden urdragen innan du justerar eller funktionskontrollerar maskinen.

Avtryckarens funktion

Fig.1

⚠FÖRSIKTIGT!

- Innan du ansluter maskinen till elnätet ska du kontrollera att skjutknappen fungerar och återgår till läget "OFF" när du trycker på den bakre delen av knappen.
- Knappen kan låsas i läge "ON" för att underlätta användning när maskinen används under längre tid. Var försiktig när du låser maskinen i läge "ON", och fortsatt håll ett stadigt grepp i maskinen.

Skjut skjutknappen till läget "I (ON)" för att starta maskinen. För kontinuerlig funktion trycker du ned den främre delen av skjutknappen så att den spärras.

Tryck ned den bakre delen av kontakten och skjut den till läget "O (OFF)" för att stänga av maskinen.

Tillåten plåttjocklek

Fig.2

Spåret i stödplattan fungerar som en tjockleksmätare för klippning av mjuk eller rostfri stålplåt. Om materialet passar in i spåret kan det klippas.

Materialets hållfasthet är avgörande för hur tjockt material som kan klippas. I tabellen nedan anges den maximala tjockleken som kan klippas för olika typer av material. Försök till klippning av tjockare material än det som angivits förstör maskinen och/eller orsakar eventuell personskada. Håll dig inom de gränser som tabellen anger.

Material	Draghållfasthet (N/mm ²)	Max. skärjtjocklek (mm)
Lättstål (A)	400	1,6 (16 ga)
Hårdstål (B)	600	1,2 (18 ga)
Rostfritt stål	800	0,8 (22 ga)
Aluminiumplatta	200	2,5 (13 ga)

006425

MONTERING

⚠FÖRSIKTIGT!

- Se alltid till att maskinen är avstängd och nätsladden urdragen innan maskinen repareras.

Kontroll av skärblad

Kontrollera skärbladen efter tecken på slitage, innan du använder maskinen. Slöa och slitna skärblad leder till dålig klippfunktion och förkortning av maskinens livslängd.

Att rotera eller byta ut skärbladen

Både det övre och det nedre skärbladet har fyra klippeggar på varje sida (framsidan och baksidan). När klippeggen blir slö, vrider du både det övre och det undre skärbladet 90° så att nya klippeggar kommer fram.

Då alla åtta klippeggar på både det övre och det undre skärbladet är slöa, byts de ut mot nya. Varje gång skärbladen roteras eller byts ut, gör du på följande sätt.

Fig.3

Ta bort skärbladens låsbultar med den medföljande insexnyckeln och rotera sedan eller byt ut skärbladen.

Fig.4

En del maskiner har en bricka mellan det övre skärbladet och bladhållaren. Var säker på att du använder den tunna brickan vid återmontering när maskinen har en bricka.

OBS!

- Inga tunna brickor används för det undre skärbladet.

Fig.5

Montera det övre skärbladet och dra åt dess låsbult med insexnyckeln. Tryck uppåt mot det övre skärbladet när du fäster det.

Fig.6

Kontrollera, efter att det övre skärbladet har fästs, att det inte finns något mellanrum mellan det övre skärbladet och den fasade ytan på bladhållaren.

Fig.7

Vid montering av det undre skärbladet på stödplattan, ska det undre skärbladet tryckas mot stödplattan så att det ligger emot de fasade delarna A och B på stödplattan och mot toppen C på det undre skärbladets inställningsskruv, medan du drar åt det undre skärbladets låsbult. Det får inte finnas något mellanrum mellan A, B och C under monteringen.

OBS!

- Det undre skärbladets inställningsskruv är fabriksmonterad. Mixtra inte med den.

Fig.8

ANVÄNDNING

Att fästa material och klippmetod

⚠VARNING!

- Innan du använder maskinen ska du se till att dra åt det övre och det nedre skärbladets låsbult hårt. Lösa bultar kan leda till att skärbladen lossar vilket resulterar i allvarlig skada.
- Vid klippning ska alltid plåtsaxen placeras på arbetsstycket så att bortklippt material hamnar på höger sida om användaren.

Fäst materialet som ska klippas, på arbetsbänken med spännverktyg.

Fig.9

Håll alltid maskinen stadigt med en hand på maskinhuset.
Rör inte vid metalldelen.
För plåtsaxen parallellt med materialet.

Maximal klippbredd

Fig.10

Håll dig inom den maximalt tillåtna klippbredden (A):
Arbetsstyckets längd 1800 mm.

Lättstål (tjocklek)	1,6 mm	Under 1,2 mm
Max skärbredd (A)	100 mm	Ingen gräns
Rostfritt (tjocklek)	1,2 mm	Under 1,0 mm
Max skärbredd (A)	80 mm	Ingen gräns

006430

Minsta klippradie

Minsta klippradie är 30 mm vid klippning av 1,0 mm mjukt stål.

UNDERHÅLL

⚠ FÖRSIKTIGT!

- Se alltid till att maskinen är avstängd och nätkabeln urdragen innan inspektion eller underhåll utförs.
- Använd inte bensin, thinner, alkohol eller liknande.
Missfärgning, deformation eller sprickor kan uppstå

För att upprätthålla produktens SÄKERHET och TILLFÖRLITLIGHET bör reparationer, kontroll och utbyte av kolborstar samt allt annat underhålls- och justeringsarbete utföras av ett auktoriserat Makita servicecenter och med reservdelar från Makita.

VALFRIA TILLBEHÖR

⚠ FÖRSIKTIGT!

- Dessa tillbehör och tillsatser rekommenderas för användning tillsammans med den Makita-maskin som denna bruksanvisning avser. Om andra tillbehör eller tillsatser används kan det uppstå risk för personskador. Använd endast tillbehören eller tillsatserna för de syften de är avsedda för.

Kontakta ditt lokala Makita servicecenter om du behöver ytterligare information om dessa tillbehör.

- Skärblad
- Insexnyckel
- Nyckelhållare

OBS!

- Några av tillbehören i listan kan vara inkluderade i maskinpaketet som standardtillbehör. De kan variera mellan olika länder.

NORSK (originalinstruksjoner)

Oversiktsforklaring

1-1. Skyvebryter	4-1. Bladholder	6-4. Klaring ikke tillatt
2-1. Måler for rustfritt stål: 1,2 mm (3/64")	4-2. Tynn skive	7-1. Stramme
2-2. Måler for ulegert stål: 1,6 mm (1/16")	4-3. Øvre blad	7-2. Nedre blad
3-1. Sekskantnøkkel	4-4. Festeskruer for øvre blad	7-3. Krage
3-2. Løsne	5-1. Festeskruer for øvre blad	8-1. Krage
3-3. Festeskruer for øvre blad	5-2. Stramme	8-2. Plasseringsskruer for nedre skruer
3-4. Nedre blad	5-3. Øvre blad	8-3. Nedre blad
3-5. Øvre blad	6-1. Bladholder	10-1. Skjærelinje
	6-2. Festeskruer for øvre blad	
	6-3. Øvre blad	

TEKNISKE DATA

Modell		JS1602
Maks. Skjærekapasitet	Stål opptil 400 N/mm ²	1,6 mm (16 ga.)
	Stål opptil 600 N/mm ²	1,2 mm (18 ga.)
	Stål opptil 800 N/mm ²	0,8 mm (22 ga.)
	Aluminum opptil 200 N/mm ²	2,5 mm (13 ga.)
Min. skjæreradius		30 mm
Slag per minutt (min ⁻¹)		4 000
Total lengde		255 mm
Nettovekt		1,6 kg
Sikkerhetsklasse		□/II

• Som følge av vårt kontinuerlige forsknings- og utviklingsprogram kan de tekniske dataene endres uten ytterligere forvarsel.

• Tekniske data kan variere fra land til land.

• Vekt i henhold til EPTA-prosedyre 01/2003

ENE037-1

Beregnet bruk

Denne maskinen er laget for å skjære i platestål og rustfritt platestål.

ENF002-2

Strømforsyning

Maskinen må bare kobles til en strømkilde med samme spenning som vist på typeskiltet, og kan bare brukes med enfase-vekselstrømforsyning. Den er dobbelt verneisoleret og kan derfor også brukes fra kontakter uten jording.

ENG905-1

Støy

Typisk A-vektet lydtryknivå er bestemt i henhold til EN60745:

Lydtryknivå (L_{pA}): 79 dB(A)

Usikkerhet (K): 3 dB(A)

Støynivået under arbeid kan overskride 80 dB (A).

Bruk hørselvern

ENG900-1

Vibrasjon

Den totale vibrasjonsverdien (triaksial vektorsum) bestemt i henhold til EN60745:

Arbeidsmåte: Kutting av metallplater

Genererte vibrasjoner (a_{hv}): 7,0 m/s²

Usikkerhet (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Den angitte verdien for de genererte vibrasjonene er blitt målt i samsvar med standardtestmetoden og kan brukes til å sammenlikne et verktøy med et annet.
- Den angitte verdien for de genererte vibrasjonene kan også brukes til en foreløpig vurdering av eksponeringen.

⚠ ADVARSEL:

- De genererte vibrasjonene ved faktisk bruk av elektroverktøyet kan avvike fra den oppgitte vibrasjonsverdien, avhengig av hvordan verktøyet brukes.
- Vær påpasselig med å finne sikkerhetstiltak som beskytter operatøren, basert på en oppfatning av risiko under faktiske bruksforhold (på bakgrunn av alle sider ved brukssyklusen, som når verktøyet slås av og når det går på tomgang, i tillegg til oppstarten).

Gjelder bare land i Europa**EF-samsvarserklæring**

Som ansvarlig produsent erklærer Makita Corporation at følgende Makita-maskin(er):

Maskinbetegnelse:

Metallskjær

Modellnr./type: JS1602

er serieprodusert og

samsvarer med følgende europeiske direktiver:

2006/42/EC

og er produsert i samsvar med følgende standarder eller standardiserte dokumenter:

EN60745

Den tekniske dokumentasjonen oppbevares hos:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



Tomoyasu Kato

Direktør

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

7. Forviss deg alltid om at du har godt fotfeste. Forviss deg om at ingen står under deg når du jobber høyt over bakken.
8. Ikke berør bladet eller arbeidsstykket umiddelbart etter saging. Disse vil da være ekstremt varme, og du kan få brannskader.
9. Pass på så du ikke skjærer i elektriske ledninger. Det kan føre til alvorlige ulykker som følge av elektrisk sjokk.
10. Ikke bruk verktøyet uten belastning hvis det ikke er nødvendig.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSENE.

⚠ADVARSEL:

Selv om du har brukt produktet mye og føler deg fortlrolig med det, er det likevel svært viktig at du følger nøye de retningslinjene for sikkerhet som er utarbeidet for dette produktet. MISBRUK av verktøyet eller mislighold av sikkerhetsreglene i denne brukerhåndboken kan resultere i alvorlige helseskader.

GEA010-1

Generelle advarsler angående sikkerhet for elektroverktøy

⚠ **ADVARSEL** Les alle sikkerhetsadvarslene og alle instruksjonene. Hvis du ikke følger alle advarslene og instruksjonene som er oppført nedenfor, kan det føre til elektriske støt, brann og/eller alvorlige helseskader.

Oppbevar alle advarsler og instruksjoner for senere bruk.

GEB027-3

SIKKERHETSADVARSLER FOR PLATESAKS

1. Hold maskinen godt fast.
2. Fest arbeidsstykket godt.
3. Hold hendene unna bevegelige deler.
4. Kanter og biter av arbeidsstykket er skarpe. Bruk hansker. Det anbefales også å bruke sko med tykke såler for å forebygge skader.
5. Ikke sett verktøyet på biter av arbeidsemnet. Ellers kan det føre til skader og problemer med verktøyet.
6. Ikke gå fra verktøyet mens det er i gang. Verktøyet må bare brukes mens operatøren holder det i hendene.

FUNKSJONS BESKRIVELSE

⚠ FORSIKTIG:

- Forviss deg alltid om at maskinen er slått av og støpselet trukket ut av kontakten før du justerer maskinen eller kontrollerer dens mekaniske funksjoner.

Bryterfunksjon

Fig.1

⚠ FORSIKTIG:

- Før du forbinder verktøyet med stikkkontakten, må alltid kontrollere at skyvebryteren aktiverer som den skal og returnerer til AV-stilling (OFF) når baksiden av skyvebryteren trykkes.
- Bryteren kan sperres i "ON"-stilling for å gjøre det lettere for operatøren ved langvarig bruk. Vær forsiktig når du sperrer verktøyet i "ON"-stilling, og hold det godt fast.

Start verktøyet ved å skyve skyvebryteren mot "I"-stillingen (PÅ). For kontinuerlig drift må du trykke på fremre del av skyvebryteren for å låse denne.

Stopp verktøyet ved å trykke på bakre del av skyvebryteren, og skyv den deretter mot "O (AV)"-stillingen.

Tillatt skjæretykkelse

Fig.2

Sporet på kragen fungerer som tykkelsesmåler for skjæring av plater i ulegert eller rustfritt stål. Hvis materialet passer inn i sporet, kan det skjæres.

Tykkelsen på materialet som skal skjæres avhenger av materialtypen (styrken). Maksimal skjæretykkelse vises i tabellen under for de forskjellige materialene. Hvis du prøver å skjære materialer som er tykkere en vist, kan verktøyet bryte sammen og/eller det kan føre til personskader. Hold deg til tykkelsene som vises i tabellen.

Materiale	Strekkevne (N/mm ²)	Maks. skjæretykkelse (mm)
Ulegert stål (A)	400	1,6 (16 ga)
Legert stål (B)	600	1,2 (18 ga)
Rustfritt stål	800	0,8 (22 ga)
Aluminiumsplate	200	2,5 (13 ga)

006425

MONTERING

⚠ FORSIKTIG:

- Forviss deg alltid om at maskinen er slått av og støpselet trukket ut av kontakten før du utfører noe arbeid på maskinen.

Bladkontroll

Før du bruker verktøyet, må du sjekke om bladene er slitt. Sløve, slitte blader gir dårlig skjæresultat, og verktøyets levetid reduseres.

Rotere eller bytte blader

Både det øvre og det nedre bladet har fire skjærekanter på hver side (foran og bak). Når skjærekanten blir sløv, må du rotere begge bladene 90° for å vise nye skjærekanter.

Når alle åtte kanter er sløve på begge bladene, må du erstatte begge bladene med nye. Hver gang bladene roteres eller byttes, går du frem på følgende måte.

Fig.3

Ta ut bladsikringssskruene med sekskantnøkkelen og roter eller bytt bladene.

Fig.4

Enkelte verktøy har en skive mellom det øvre bladet og bladholderen. Når verktøyet har denne skiven, må du passe på å bruke den tynne skiven når du monterer det på nytt.

MERK:

- Det brukes ikke tynne skiver for det nedre bladet.

Fig.5

Monter det øvre bladet og stram sikringssskruen med sekskantnøkkelen. Press det øvre bladet opp mens du strammer det.

Fig.6

Når du har festet det øvre bladet, må du forsikre deg om at det ikke er noen åpning mellom det øvre bladet og den skrå overflaten på bladholderen.

Fig.7

Når du monterer det nedre bladet på kragen, må bladet presses mot kragen slik at det berører skrådelene A og B på kragen og spissen C på plasseringsskruen mens du strammer sikringssskruen for bladet. Det må ikke være klaring mellom A, B og C under montering.

MERK:

- Plasseringsskruen for det nedre bladet er fabrikkmontert. Ikke endre den.

Fig.8

BRUK

Holdet materialet, og skjæremetode

⚠ ADVARSEL:

- Før du bruker verktøyet må du sørge for å stramme sikringsboltene på øvre og nedre blader skikkelig. Løse bolter kan føre til at bladene løsner, og kan resultere i alvorlig personskade.
- Når du kutter må du alltid legge skjærebladet på arbeidsstykket slik at materialets avkutt er på brukerens høyre side.

Materialene som skal skjæres må festes til arbeidsbenken med holdere.

Fig.9

Ha alltid én hånd på selve verktøykabinettet for å holde verktøyet godt på plass. Ikke ta på metalleden.

Beveg saksen parallelt med materialet.

Maksimal skjærebredde

Fig.10

Hold deg innenfor spesifisert maksimumsskjærebredde (A): For 1800 mm lengde.

Ulegert stål (tykkelse)	1,6 mm	Under 1,2 mm
Maks. skjærebredde (A)	100 mm	Ingen grense
Rustfritt (tykkelse)	1,2 mm	Under 1,0 mm
Maks. skjærebredde (A)	80 mm	Ingen grense

006430

Minimum skjæreradius

Minimum skjæreradius er 30 mm når du skjærer 1,0 mm ulegert stål.

VEDLIKEHOLD

⚠FORSIKTIG:

- Forviss deg alltid om at maskinen er slått av og støpselet trukket ut av kontakten før du foretar inspeksjon eller vedlikehold.
- Aldri bruk gasolin, bensin, tynner alkohol eller lignende. Det kan føre til misfarging, deformering eller sprekkdannelse.

For å opprettholde produktets SIKKERHET og PÅLITELIGHET, må reparasjoner, inspeksjon og skifte av kullbørstene, vedlikehold og justeringer utføres av Makitas autoriserte servicesentre, og det må alltid brukes reservedeler fra Makita.

VALGFRITT TILBEHØR

⚠FORSIKTIG:

- Det anbefales at du bruker dette tilbehøret eller verktøyet sammen med den Makita-maskinen som er spesifisert i denne håndboken. Bruk av annet tilbehør eller verktøy kan forårsake helseskader. Tilbehør og verktøy må kun brukes til det formålet det er beregnet på.

Ta kontakt med ditt lokale Makita-servicesenter hvis du trenger mer informasjon om dette tilbehøret.

- Skjæreblader
- Sekskantnøkkel
- Nøkkelholder

MERK:

- Enkelte elementer i listen kan være inkludert som standardtilbehør i verktøypakken. Elementene kan variere fra land til land.

SUOMI (alkuperäiset ohjeet)

Yleisselostus

1-1. Liukukytkin	4-1. Terän pidin	6-4. Ei saa olla rakoa
2-1. Tulkki ruostumattoman teräksen leikkaukseen: 1,2 mm (3/64")	4-2. Ohut tiivistyslevy	7-1. Kiristä
2-2. Tulkki niukkahiilisen teräksen leikkaukseen: 1,6 mm (1/16")	4-3. Ylempi terä	7-2. Alempi terä
3-1. Kuusioavain	4-4. Ylemmän terän varmistava pultti	7-3. Ies
3-2. Löysää	5-1. Ylemmän terän varmistava pultti	8-1. Ies
3-3. Ylemmän terän varmistava pultti	5-2. Kiristä	8-2. Alemman terän varmistava ruuvi
3-4. Alempi terä	5-3. Ylempi terä	8-3. Alempi terä
3-5. Ylempi terä	6-1. Terän pidin	10-1. Sahauslinja
	6-2. Ylemmän terän varmistava pultti	
	6-3. Ylempi terä	

TEKNISET TIEDOT

Malli	JS1602	
Maks. Leikkauskaasiteetit	Teräs 400 N/mm asti ²	1,6 mm (16 ga.)
	Teräs 600 N/mm asti ²	1,2 mm (18 ga.)
	Teräs 800 N/mm asti ²	0,8 mm (22 ga.)
	Alumiini 200 N/mm asti ²	2,5 mm (13 ga.)
Min. leikkaussäde	30 mm	
Iskua minuutissa (min ⁻¹)	4 000	
Kokonaispituus	255 mm	
Nettopaino	1,6 kg	
Turvaluokitus	□/II	

- Jatkuvan tutkimus- ja kehitysohjelman vuoksi pidätämme oikeuden muuttaa tässä mainittuja teknisiä ominaisuuksia ilman ennakoilmoitusta.
- Tekniset ominaisuudet saattavat vaihdella eri maissa.
- Paino EPTA-menetelmän 01/2003 mukaan

ENE037-1

ENG900-1

Käyttötarkoitus

Työkalu on tarkoitettu teräslevyjen ja ruostumattomien teräslevyjen leikkaukseen.

ENF002-2

Virtalähde

Laitteen saa kytkeä vain sellaiseen virtalähteeseen, jonka jännite on sama kuin arvokilvessä ilmoitettu, ja sitä saa käyttää ainoastaan yksivaiheisella vaihtovirralla. Laitte on kaksinkertaisesti suojaeristetty, ja se voidaan siten kytkeä myös maadoittamattomaan pistorasiaan.

ENG905-1

Melutaso

Tyypillinen A-painotettu melutaso määräytyy EN60745-standardin mukaan:

Äänenpainetaso (L_{pA}): 79 dB(A)

Epätarkkuus (K): 3 dB (A)

Työskentelyn aikana melutaso voi ylittää 80 dB (A).

Käytä kuulosuojaimia

Tärinä

Värähtelyn kokonaisarvo (kolmiakselivektorin summa) on määritelty EN60745mukaan:

Työtila : metallilevyn leikkauksella
Värähtelynpäästö (a_{rh}) : 7,0 m/s²
Epävakaas (K) : 1,5 m/s²

ENG901-1

- Ilmoitettu tärinäpäästöarvo on mitattu standarditestausten mukaisesti, ja sen avulla voidaan vertailla työkaluja keskenään.
- Ilmoitettua tärinäpäästöarvoa voidaan käyttää myös altistumisen alustavaan arviointiin.

VAROITUS:

- Työkalun käytön aikana mitattu todellinen tärinäpäästöarvo voi poiketa ilmoitetusta tärinäpäästöarvosta työkalun käyttötavan mukaan.
- Selvitä käyttäjän suojaamiseksi tarvittavat varotoimet todellisissa käyttöolosuhteissa tapahtuvan arvioidun altistumisen mukaisesti (ottaen huomioon käyttöjakso kokonaisuudessaan, myös jaksot, joiden aikana työkalu on sammutettuna tai käy tyhjäkäynnillä).

Koskee vain Euroopan maita

VAKUUTUS EC-VASTAAVUUDESTA

Vastuullinen valmistaja Makita Corporation ilmoittaa vastaavansa siitä, että seuraava(t) Makitan valmistama(t) kone(et):

Koneen tunnistetiedot:

Metallileikkuri

Mallinro/Tyyppi: JS1602

ovat sarjavalmistaisia ja

täyttävät seuraavien eurooppalaisten direktiivien vaatimukset:

2006/42/EC

ja että ne on valmistettu seuraavien standardien tai standardoitujen asiakirjojen mukaisesti:

EN60745

Teknisen dokumentaation ylläpidosta vastaa:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato

Johtaja

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Sähkötyökalujen käyttöä koskevat varoitukset

⚠ VAROITUS Lue kaikki turvallisuusvaroitukset ja käyttöohjeet. Varoitusten ja ohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa sähköiskuun, tulipaloon ja/tai vakavaan vammautumiseen.

Säilytä varoitukset ja ohjeet tulevaa käyttöä varten.

GEB027-3

VAROITUKSET

1. Pidä työkalua tiukasti.
2. Kiinnitä työkappale tukevasti.
3. Pidä kädet poissa liikkuvien osien luota.
4. Työkappaleen reunat ja lastut ovat teräviä. Pidä suojakäsineitä. On myös suositeltua käyttää paksupohjaisia jalkineita, jotka voivat estää vahingoittumisia.
5. Älä aseta työkalua työkappaleen lastuihin. Se voi aiheuttaa työkalun vahingoittumisen tai ongelmia.

6. Älä jätä konetta käymään itseksensä. Käytä laitetta vain silloin, kun pidät sitä kädessä.
7. Varmista aina, että seisot tukevasti. Jos työskentelet korkealla, varmista, ettei ketään ole alapuolella.
8. Älä kosketa terää tai työkappaletta välittömästi käytön jälkeen, sillä ne voivat olla erittäin kuumia ja saattavat polttaa ihoa.
9. Vältä leikkaamasta sähköjohtoja. Niiden leikkaaminen voi aiheuttaa sähköiskun ja vakavan onnettomuuden.
10. Älä käytä työkalua tarpeettomasti ilman kuormaa.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET.

⚠VAROITUS:

ÄLÄ anna työkalun helppokäyttöisyyden tai toistuvan käytön tuudittaa sinua väärään turvallisuuden tunteeseen niin, että laiminlyöt työkalun turvaohjeiden noudattamisen. **VÄÄRINKÄYTTÖ** tai tämän käyttöohjeen turvamääräysten laiminlyönti voi johtaa vakaviin henkilövahinkoihin.

TOIMINTOJEN KUVAUS

⚠️HUOMIO:

- Varmista aina ennen koneen säätöjen ja toiminnallisten tarkistusten tekemistä, että kone on sammutettu ja irrotettu pistorasiasta.

Kytkimen käyttäminen

Kuva1

⚠️HUOMIO:

- Ennen kuin kytket työkaluun sähkövirran, tarkista, että liukukytkin kytkeytyy oikein ja palautuu OFF-asentoon, kun liukukytkimen takaosaa painetaan.
- Kytkimen voi lukita "ON" asentoon, jotta pitkäaikainen käyttö helpottuisi käyttäjälle. Ole varovainen, kun lukitset työkalun "ON" asentoon ja pidä työkalusta luja ote.

Käynnistä työkalu liu'uttamalla liukukytkin I-asentoon (ON). Jos haluat koneen käyvän jatkuvasti, lukitse liukukytkin painamalla sen etuosaa.

Pysäytä työkalu painamalla liukukytkimen takaosaa ja liu'uttamalla se O-asentoon (OFF).

Sallitut leikkausvahuudet

Kuva2

Puristusjalustimessa oleva ura toimii vahuustulkkina niukkahiilisen ja ruostumattoman teräksen leikkauksessa. Jos aine mahtuu uraan, sen voi leikata.

Leikattavien aineiden vahuus riippuu aineen tyypistä (lujuudesta). Maksimi leikkausvahuus on ilmaistu alhaalla olevassa monien aineiden suhteista kertovassa taulukossa. Ilmaistua vahvempien aineiden leikkausyritys aiheuttaa työkalun hajoamisen ja/tai mahdollisen vammautumisen. Pidä taulukossa näytetyt vahuudet.

Materiaali	Vetovahuus (N/mm ²)	Maks. leikkauspaksuus (mm)
Niukkahiilinen teräs (A)	400	1,6 (16 ga)
Kovateräs (B)	600	1,2 (18 ga)
Ruostumaton teräs	800	0,8 (22 ga)
Alumiinilevy	200	2,5 (13 ga)

006425

KOKOONPANO

⚠️HUOMIO:

- Varmista aina ennen koneelle tehtäviä toimenpiteitä, että kone on sammutettu ja irrotettu pistorasiasta.

Terän tarkastus

Ennen työkalun käyttöä tarkista terät kulumisen vuoksi. Heikot, kuluneet terät aiheuttavat huonoa leikkaustoimintaa, ja työkalun palveluikä lyhenee.

Terien kääntö tai vaihto

Sekä ylä- että alaterillä on neljä leikkureunaa jokaisella sivulla (etu ja taka). Kun leikkureunat huonontuvat, käännä sekä ylä- että alateriä 90° paljastaaksesi uudet

leikkureunat.

Kun kaikki kahdeksan reunaa huonontuvat molemmissa ylä- ja alaterissä, vaihda molemmat terät uuteen. Joka kerta, kun käännät tai vaihdat teriä, tee seuraavanlailla.

Kuva3

Poista teriä varmistavat pulkit annetulla kuusioavaimella ja käännä tai vaihda sitten terät.

Kuva4

Joissakin työkaluissa on ylemmän terän ja teränpitimen välissä yksi tiivistyslevy. Jos työkalussa on tämä tiivistyslevy, muista käyttää ohutta tiivistyslevyä.

HUOMAUTUS:

- Alemmaan terään ei käytetä ohuita tiivistyslevyjä.

Kuva5

Asenna ylempi terä ja kiristä ylempää terää varmistava pultti kuusioavaimella. Paina ylempää terää ylöspäin samalla sitä kiristäen.

Kuva6

Ylemmän terän kiristämisen jälkeen varmista, että sen ja teränpitimen viiston pinnan väliin ei jäänyt aukkoa.

Kuva7

Kun asennat alemman terän puristusjalustimeen, alemmaa terää täytyy painaa puristusjalustinta vasten siten, että se koskettaa puristusjalustimen viistoa osuutta A ja B ja alemman terän asemointiruivin kärkeä C, samalla, kuin kiristät alemmaa terää varmistavan pulitin. A, B ja C väillä täytyy olla asennettaessa vapaa väli.

HUOMAUTUS:

- Alemman terän asemointiruuvi on tehtaassa asennettu. Älä muuttele sitä.

Kuva8

TYÖSKENTELY

Materiaalin kiinnittäminen ja leikkaaminen

⚠️VAROITUS:

- Varmista ennen leikkaamisen aloittamista, että ylempää ja alemmaa terää varmistavat pulkit on kiristetty tiukasti. Jos pultteja ei ole kiristetty tiukasti, terät voivat irrota, mikä voi aiheuttaa vakavia vammoja.
- Kun leikkaat, aseta leikkuri työkalupaleelle siten, että pois leikattava osa on käyttäjältä katsoen oikealla puolella.

Leikkaamiseen tarkoitetut materiaalit tulisi kiinnittää työpenkkiin työnkannattimen avulla.

Kuva9

Ota työkalusta aina tukeva ote toinen käsi rungossa. Älä koske metalliseen osaan.

Pidä leikkuri leikatessa rinnakkain materiaalin kanssa.

Maksimi leikkausleveys

Kuva10

Pysy maksimin määritellyn leikkausleveyden rajoissa
(A): 1,800 mm pituuden tapaus

Niukkahilinen teräs (paksuus)	1,6 mm	Alle 1,2 mm
Maks. leikkausleveys (A)	100 mm	Rajaton
Ruostumaton (paksuus)	1,2 mm	Alle 1,0 mm
Maks. leikkausleveys (A)	80 mm	Rajaton

006430

Minimi leikkaussäde

Minimi leikkaussäde on 30 mm leikatessa 1,0 mm niukkahilistä terästä.

KUNNOSSAPITO

⚠HUOMIO:

- Varmista aina ennen tarkastuksia ja huoltotöitä, että laite on kone on sammutettu ja irrotettu virtalähteestä.
- Älä koskaan käytä bensiiniä, ohentimia, alkoholia tai tms. aineita. Muutoin pinta voi halkeilla tai sen värit ja muoto voivat muuttua.

Tuotteen TURVALLISUUDEN ja LUOTETTAVUUDEN säilyttämiseksi Makitan valtuutetun huoltokeskuksen tulee suorittaa korjaukset, hiiliharjojen tarkastus ja vaihto, sekä muut huolto- tai säätötyöt Makitan varaosia käyttäen.

LISÄVARUSTEET

⚠HUOMIO:

- Näitä lisävarusteita ja -laitteita suositellaan käytettäväksi tässä ohjekirjassa mainitun Makitan koneen kanssa. Minkä tahansa muun lisävarusteen tai -laitteen käyttäminen voi aiheuttaa loukkaantumisvaaran. Käytä lisävarusteita ja -laitteita vain niiden käyttötarkoituksen mukaisesti.

Jos tarvitset apua tai yksityiskohtaisempia tietoja seuraavista lisävarusteista, ota yhteys paikalliseen Makitan huoltoon.

- Leikkuuterät
- Kuusioavain
- Kiintoavaimen pidin

HUOMAUTUS:

- Jotkin luettelossa mainitut varusteet voivat sisältyä työkalun toimitukseen vakiovarusteina. Ne voivat vaihdella maittain.

LATVIEŠU (oriģinālās instrukcijas)

Kopskata skaidrojums

1-1. Slīdslēdzis	4-2. Plānā paplāksne	6-4. Nedrīkst būt sprauga
2-1. Mērs nerūsējošam tēraudam: 1,2 mm (3/64")	4-3. Augšējais asmens	7-1. Savilkts
2-2. Mērs mīkstumam tēraudam: 1,6 mm (1/16")	4-4. Bultskrūve, ar ko piestiprina augšējo asmeni	7-2. Apakšējais asmens
3-1. Sešstūra atslēga	5-1. Bultskrūve, ar ko piestiprina augšējo asmeni	7-3. Aptvere
3-2. Atskrūvēt	5-2. Savilkts	8-1. Aptvere
3-3. Bultskrūve, ar ko piestiprina augšējo asmeni	5-3. Augšējais asmens	8-2. Apakšējā asmens iestatīšanas skrūve
3-4. Apakšējais asmens	6-1. Asmens turētājs	8-3. Apakšējais asmens
3-5. Augšējais asmens	6-2. Bultskrūve, ar ko piestiprina augšējo asmeni	10-1. Zāģēšanas līnija
4-1. Asmens turētājs	6-3. Augšējais asmens	

SPECIFIKĀCIJAS

Modelis		JS1602
Maks. griešanas jauda	Tērauds līdz 400 N/mm ²	1,6 mm (16 ga)
	Tērauds līdz 600 N/mm ²	1,2 mm (18 ga)
	Tērauds līdz 800 N/mm ²	0,8 mm (22 ga)
	Alumīnijs līdz 200 N/mm ²	2,5 mm (13 ga)
Min. griešanas rādiuss		30 mm
Gājiens minūtē (min ⁻¹)		4 000
Kopējais garums		255 mm
Neto svars		1,6 kg
Drošības klase		II/II

- Dēļ mūsu nepārtrauktās pētniecības un izstrādes programmas, šeit dotās specifikācijas var mainīties bez brīdinājuma.
- Atkarība no valsts specifikācijas var atšķirties.
- Svars atbilstoši EPTA-Procedure 01/2003

Paredzētā lietošana

Šis darbarīks ir paredzēts lokšņu tērauda un nerūsējošā lokšņu tērauda griešanai.

ENE037-1

ENG900-1

Strāvas padeve

Darbarīks jāpievieno tikai tādai strāvas padevei, kuras spriegums ir tāds pats, kā norādīts uz plāksnītes ar nosaukumu, un to var ekspluatēt tikai ar vienfāzes maiņstrāvas padevi. Darbarīks aprīkots ar divkārtšo izolāciju, tādēļ to var izmantot arī, pievienojot kontaktligzdai bez iezemējuma vada.

ENF002-2

ENG905-1

Troksnis

Tipiskais A-svērtais trokšņa līmenis ir noteikts saskaņā ar EN60745:

Skarņas spiediena līmenis (L_{PA}): 79 dB(A)

NeNOTEIKTĪBA (K): 3 dB (A)

Skarņas līmenis strādājot var pārsniegt 80 dB (A).

Lietojiet ausu aizsargus

Vibrācija

Vibrācijas kopējā vērtība (trīs asu vektora summa) noteikta saskaņā ar EN60745:

Darba režīms: metāla lokšnes griešana

Vibrācijas emisija (a_h): 7,0 m/s²

NeNOTEIKTĪBU (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Paziņotā vibrācijas emisijas vērtība noteikta atbilstoši standarta pārbaudes metodei un to var izmantot, lai salīdzinātu vienu darbarīku ar citu.
- Paziņoto vibrācijas emisijas vērtību arī var izmantot iedarbības sākotnējā novērtējumā.

BRĪDINĀJUMS:

- Reāli lietojot mehānizēto darbarīku, vibrācijas emisija var atšķirties no paziņotās emisijas vērtības atkarībā no darbarīka izmantošanas veida.
- Lai aizsargātu lietotāju, nosakiet drošības pasākumus, kas pamatoti ar iedarbību reālos darba apstākļos (ņemot vērā visus ekspluatācijas cikla posmus, piemēram, laiku, kamēr darbarīks ir izslēgts un kad darbojas tukšgaitā, kā arī palaides laiku).

Tikai Eiropas valstīm

EK Atbilstības deklarācija

Mēs, uzņēmums „Makita Corporation”, kā atbildīgs ražotājs paziņojam, ka sekojošais/-ie „Makita” darbarīks/-i:

Darbarīka nosaukums:

Metāla šķēres

Modeļa nr./ Veids: JS1602

ir sērijas ražojums un

atbilst sekojošām Eiropas Direktīvām:

2006/42/EC

Un tas ražots saskaņā ar sekojošiem standartiem vai standartdokumentiem:

EN60745

Tehnisko dokumentāciju uztur:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglija

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato
Direktors

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

GEA010-1

Vispārējie mehanizēto darbarīku drošības brīdinājumi

△ BRĪDINĀJUMS Izlasiet visus drošības brīdinājumus un visus norādījumus. Brīdinājumu un norādījumu neievērošanas gadījumā var rasties elektriskās strāvas trieciens, ugunsgrēks un/vai nopietnas traumas.

Glabājiet visus brīdinājumus un norādījumus, lai varētu tajos ieskatīties turpmāk.

GEB027-3

DROŠĪBAS BRĪDINĀJUMI ŠĶĒRU LIETOŠANAI

1. Turiet darbarīku stingri.
2. Cieši nostipriniet apstrādājamo materiālu.
3. Netuviniet rokas kustīgajām daļām.
4. Apstrādājamā materiāla malas un šķembas ir asas. Valkājiet cimdus. Lai izvairītos no ievainojuma, ieteicams uzvilkt arī apavus ar biezu zoli.

5. Nenovietojiet darbarīku uz apstrādājamā materiāla šķembām. Savādāk var izraisīt darbarīka bojājumus un darbības traucējumus.
6. Neatstājiet ieslēgtu darbarīku. Darbiniet darbarīku vienīgi tad, ja turat to rokās.
7. Nodrošiniet, lai jums vienmēr būtu labs atbalsts kājām.
Ja lietojat darbarīku augstumā, pārliecinieties, ka apakšā neviena nav.
8. Nepieskarieties asmenim vai apstrādājamam materiālam tūlīt pēc darba veikšanas; tie var būt ļoti karsti un var apdedzināt ādu.
9. Negrieziet elektrības vadus. Tā var izraisīt smagu elektriskās strāvas triecienu.
10. Lieki nedarbiniet darbarīku bez slodzes.

SAGLABĀJIET ŠOS NORĀDĪJUMUS.

△BRĪDINĀJUMS:

NEZAUDĒJIET modrību darbarīka lietošanas laikā (tas var gadīties pēc darbarīka daudzkārtējas izmantošanas), rūpīgi ievērojiet urbsšanas drošības noteikumus šim izstrādājumam. **NEPAREIZAS LIETOŠANAS** vai šīs rokasgrāmatas drošības noteikumu neievērošanas gadījumā var gūt smagas traumas.

FUNKCIJU APRAKSTS

⚠UZMANĪBU:

- Pirms regulējat vai pārbaudāt instrumenta darbību, vienmēr pārliecinieties, vai instruments ir izslēgts un atvienots no barošanas.

Slēdža darbība

Att.1

⚠UZMANĪBU:

- Pirms darbarīka pievienošanas barošanas avotam, vienmēr pārbaudiet, vai slīdslēdzis darbojas pareizi un atgriežas "OFF" (izslēgts) stāvoklī pēc slīdslēdža aizmugurējās daļas atlaišanas.
- Slēdži var ieslēgt "ON" (ieslēgts) stāvoklī, lai atvieglotu operatora darbu ilgstoša darba laikā. Esiet uzmanīgi, ieslēdzot darbarīku "ON" (ieslēgts) stāvoklī, un turpiniet cieši turēt darbarīku.

Lai iedarbinātu darbarīku, pārvietojiet slīdslēdzi "I (ON)" (ieslēgts) pozīcijas virzienā. Lai darbarīks darbotos nepārtraukti, nospiediet slīdslēdža priekšējo daļu, lai to nobloķētu.

Lai apturētu darbarīku, nospiediet slīdslēdža aizmugurējo daļu un pārvietojiet to "O (OFF)" (izslēgts) pozīcijas virzienā.

Pieļaujamais šķēru griešanas biežums

Att.2

Rieva, kas atrodas uz aptveres, kalpo par biežuma mēru mīksta vai nerūsējoša tērauda plāksnes griešanai. Ja materiālu var ievietot rievā, to iespējams sagriezt.

Materiālu, ko var sagriezt, biežums atkarīgs no to veida (cietības). Dažādu materiālu maksimālais biežums, ko var sagriezt, ir norādīts turpmāk redzamajā tabulā. Ja gatavosities sagriezt materiālus, kuru biežums pārsniedz tabulā norādīto, darbarīks sabojāsies un/vai jūs savainosities. Ievērojiet tabulā norādītos biežumus.

Materiāls	Stiepes izturība (N/mm ²)	Maks. griešanas dziļums (mm)
Mīksta tērauda (A)	400	1,6 (16 ga)
Cieta tērauda (B)	600	1,2 (18 ga)
Nerūsējošs tērauda	800	0,8 (22 ga)
Alumīnija plāksne	200	2,5 (13 ga)

006425

MONTĀŽA

⚠UZMANĪBU:

- Vienmēr pārliecinieties, vai instruments ir izslēgts un atvienots no barošanas, pirms veicat jebkādas darbības ar instrumentu.

Asmens pārbaude

Pirms darbarīka ekspluatācijas pārbaudiet asmeņus, vai tie nav nodiluši. Ja asmeņi būs trūli un nodiluši, darbarīks negriezīs kvalitatīvi un tā ekspluatācijas laiks saīsināsies.

Asmeņu pagriešana vai nomaīņa

Gan augšējam, gan apakšējam asmenim ir četras asās malas katrā pusē (priekšpusē un aizmugurē). Kad asā mala kļūst neasa, pagrieziet gan augšējo, gan apakšējo asmeni par 90°, lai iegūtu jaunu aso malu citā asmens vietā.

Kad visas astoņas malas - gan augšējam, gan apakšējam asmenim - ir neasas, nomainiet abus asmeņus pret jauniem. Katru reizi pagriežot vai nomainot asmeņus, rīkojieties šādi.

Att.3

Ar komplektā esošo seššķautņu uzgriežņu atslēgu atskrūvējiet bultskrūves, ar ko piestiprināti asmeņi, un tad pagrieziet vai nomainiet tos.

Att.4

Dažiem darbarīkiem ir viena paplāksne starp augšējo asmeni un asmens turekli. Ja darbarīkam ir paplāksne, veicot montāžu, izmantojiet plāno paplāksni.

PIEZĪME:

- Apakšējam asmenim netiek izmantotas plānās paplāksnes.

Att.5

Uzstādiet augšējo asmeni un ar seššķautņu uzgriežņu atslēgu pieskrūvējiet bultskrūvi, ar ko tas piestiprināts. Uzspiediet uz augšējā asmens, to piestiprinot.

Att.6

Pēc augšēja asmens piestiprināšanas pārbaudiet, vai starp to un asmens turekļa slīpo virsmu nav spraugas.

Att.7

Uzstādot apakšējo asmeni uz aptveres, tas jāpiespiež pie aptveres tā, lai saskartos ar tās slīpajām daļām A un B, kā arī ar apakšējā asmens iestatīšanas skrūves C galu, pieskrūvējot bultskrūvi, ar ko piestiprināts apakšējais asmens. Uzstādīšanas laikā starp A, B un C nedrīkst būt nekādas spraugas.

PIEZĪME:

- Apakšējā asmens iestatīšanas skrūve ir uzstādīta rūpnīcā. Neregulējiet to.

Att.8

EKSPLUATĀCIJA

Materiāla turēšana un griešanas metode

⚠BRĪDINĀJUMS:

- Pirms darbarīka lietošanas cieši pieskrūvējiet bultskrūvi, ar ko piestiprināts augšējais asmens, un bultskrūvi, ar ko piestiprināts apakšējais asmens. Ja skrūves ir atskrūvējušās, asmeņi var nokrist, radot nopietnus ievainojumus.
- Griežot šķēres vienmēr novietojiet uz apstrādājamā materiāla tā, lai nogrieztais materiāls atrodas operatora labajā pusē.

Materiāli, kas paredzēti sagriešanai, ar materiālu fiksatoriem jāpiestiprina pie darba galda.

Att.9

Darbarīku vienmēr turiet cieši ar vienu roku uz korpusa. Nepieskarieties metāla daļai. Sagriežot turiet šķēres paralēli materiālam.

Maksimālais griešanas platums

Att.10

Saglabājiet noteikto maksimālo griešanas platumu (A): 1800 mm garš griezumš.

Mīksts tērauds (biezums)	1,6 mm	Līdz 1,2 mm
Maks. griešanas platums (A)	100 mm	Bez ierobežojuma

Nerūsējošs (biezums)	1,2 mm	Līdz 1,0 mm
Maks. griešanas platums (A)	80 mm	Bez ierobežojuma

006430

Minimālais griešanas rādiuss

Minimālais griešanas rādiuss ir 30 mm, griežot 1,0 mm biezu mīkstu tēraudu.

APKOPE

⚠UZMANĪBU:

- Pirms veicat pārbaudi vai apkopi vienmēr pārliecinieties, vai instruments ir izslēgts un atvienots no barošanas.
- Nekad neizmantojiet gāzoliņu, benzīnu, atšķaidītāju, spirtu vai līdzīgus šķidrumus. Tas var radīt izbalēšanu, deformāciju vai plaisas.

Lai uzturētu izstrādājuma DROŠĪBU un UZTICAMU darbību, remonts, oglekļa suku pārbaude un maiņa, jebkāda cita apkope vai regulēšana jāveic Makita pilnvarotiem apkopes centriem, vienmēr izmantojot Makita rezerves daļas.

PAPILDU PIEDERUMI

⚠UZMANĪBU:

- Šādi piederumi un rīki tiek ieteikti lietošanai ar šajā pamācībā aprakstīto Makita instrumentu. Jebkādu citu piederumu un rīku izmantošana var radīt traumu briesmas. Piederumu vai rīku izmantojiet tikai tā paredzētajam mērķim.

Ja jums vajadzīga palīdzība vai precīzāka informācija par šiem piederumiem, vērsieties savā tuvākajā Makita apkopes centrā.

- Šķēru asmens
- Seššķautņu uzgriežņu atslēga
- Uzgriežņu atslēgas tureklis

PIEZĪME:

- Daži sarakstā norādītie izstrādājumi var būt iekļauti instrumenta komplektācijā kā standarta piederumi. Tie dažādās valstīs var būt atšķirīgi.

LIETUVIŲ KALBA (Originali naudojimo instrukcija)

Bendrasis aprašymas

1-1. Stumdomas jungiklis	4-1. Disko laikiklis	6-4. Negalima palikti tarpo
2-1. Leistinas storis nerūdijančiam plienui: 1,2 mm (3/64 colio)	4-2. Plonasis tarpiklis	7-1. Priveržkite
2-2. Leistinas storis minkštam plienui: 1,6 mm (1/16 colio)	4-3. Viršutinis peilis	7-2. Apatinis peilis
3-1. Šešiabriaunis veržliaraktis	4-4. Viršutinio peilio tvirtinimo varžtas	7-3. Suveržimo žiedas
3-2. Atleisti	5-1. Viršutinio peilio tvirtinimo varžtas	8-1. Suveržimo žiedas
3-3. Viršutinio peilio tvirtinimo varžtas	5-2. Priveržkite	8-2. Apatinio peilio padėties nustatymo varžtas
3-4. Apatinis peilis	5-3. Viršutinis peilis	8-3. Apatinis peilis
3-5. Viršutinis peilis	6-1. Disko laikiklis	10-1. Pjovimo linija
	6-2. Viršutinio peilio tvirtinimo varžtas	
	6-3. Viršutinis peilis	

SPECIFIKACIJOS

Modelis	JS1602	
Didž. Pjovimo matmety	Plienas iki 400 N/mm ²	1,6 mm (16 kalibras)
	Plienas iki 600 N/mm ²	1,2 mm (18 kalibras)
	Plienas iki 800 N/mm ²	0,8 mm (22 kalibras)
	Aliuminis iki 200 N/mm ²	2,5 mm (13 kalibras)
Minimalus pjovimo spindulys	30 mm	
Pjovimo judesiai per minutę (min ⁻¹)	4 000	
Bendras ilgis	255 mm	
Neto svoris	1,6 kg	
Saugos klasė	□/II	

• Atliekame nepertraukiamus tyrimus ir nuolat tobuliname savo gaminius, todėl čia pateikiamos specifikacijos gali būti keičiamos be įspėjimo.

• Įvairiose šalyse specifikacijos gali skirtis.

• Svoris pagal Europos elektrinių įrankių asociacijos nustatytą metodiką „EPTA -Procedure 01/2003“

ENE037-1

ENG900-1

Paskirtis

Šis įrankis skirtas lakštiniam plienui ir nerūdijančiam lakštiniam plienui pjauti.

ENF002-2

Maitinimo šaltinis

Šį įrankį reikia jungti tik prie tokio maitinimo šaltinio, kurio įtampa atitinka nurodytąją įrankio duomenų plokštelėje; galima naudoti tik vienfazį kintamosios srovės maitinimo šaltinį. Jie yra dvigubai izoliuoti, todėl gali būti naudojami prijungus prie elektros lizdų be atžeminimo laido.

ENG905-1

Triukšmas

Tipiškas A svertinis triukšmo lygis nustatytas pagal EN60745:

Garso slėgio lygis (L_{pA}): 79 dB(A)

Paklaida (K): 3 dB (A)

Triukšmo lygis dirbant gali viršyti 80 dB(A).

Dėvėkite ausų apsaugas

Vibracija

Vibracijos bendroji vertė (trijų ašių vektorinė suma) nustatyta pagal EN60745:

Darbinis režimas : metalo lakšto pjovimas

Vibracijos skleidimas (a_{rh}) : 7,0 m/s²

Paklaida (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Paskelbtasis vibracijos emisijos dydis nustatytas pagal standartinį testavimo metodą ir jį galima naudoti vienam įrankiui palyginti su kitu.
- Paskelbtasis vibracijos emisijos dydis taip pat gali būti naudojamas preliminariai įvertinti vibracijos poveikį.

⚠️ISPĖJIMAS:

- Faktiškai naudojant elektrinį įrankį, keliamos vibracijos dydis gali skirtis nuo paskelbtojo dydžio, priklausomai nuo būdų, kuriais yra naudojamas šis įrankis.
- Siekiant apsaugoti operatorių, būtina įvertinkite saugos priemones, remdamiesi vibracijos poveikio įvertinimu esant faktinėms naudojimo sąlygoms (atsižvelgdami į visas darbo ciklo dalis, pavyzdžiui, ne tik kiek laiko įrankis veikia, bet ir kiek kartų jis yra

išjungiamas bei kai jis veikia be apkrovų).

ENH101-16

Tik Europos šalis

ES atitikties deklaracija

Mes, „Makita Corporation“ bendrovė, būdami atsakingas gamintojas, pareiškiame, kad šis „Makita“ mechanizmas(-ai):

Mechanizmo paskirtis:

Metalinis sekatorius

Modelio Nr./ tipas: JS1602

priklauso serijinei gamybai ir

atitinka šias Europos direktyvas:

2006/42/EC

ir yra pagamintas pagal šiuos standartus arba normatyvinius dokumentus:

EN60745

Techninė dokumentacija saugoma:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England (Anglija)

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato

Direktorius

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN (Japonija)

GEA010-1

Bendrieji perspėjimai darbui su elektriniais įrankiais

⚠ ĮSPĖJIMAS Perskaitykite visus saugos įspėjimus ir instrukcijas. Nesilaikydami žemiau pateiktų įspėjimų ir instrukcijų galite patirti elektros smūgį, gaisrą ir/arba sunkų sužeidimą.

Išsaugokite visus įspėjimus ir instrukcijas, kad galėtumėte jas peržiūrėti ateityje.

GEB027-3

SAUGOS ĮSPĖJIMAI DĖL SKARDOS ŽIRKLIŲ NAUDOJIMO

1. Tvirtai laikykite įrankį.
2. Gerai įtvirtinkite ruošinį.
3. Žiūrėkite, kad rankos būtų kuo toliau nuo judamųjų dalių.
4. Ruošinio briaunos ir nuolaužas yra aštrios. Mūvėkite pirštines. Taip pat patariama avėti batus su storais padais, kurie padeda išvengti

sužeidimų.

5. Nedėkite įrankio ant ruošinio nuolaužų. Antraip galima žala įrankiui ir jo triktys.
6. Nepalikite veikiančio įrankio. Naudokite įrankį tik laikydami rankomis.
7. Visuomet stovėkite tvirtai. Įsitinkinkite, kad po jumis nieko nėra, jei dirbate aukštai.
8. Nelieskite geležtės arba ruošinio iškart po naudojimo; jie gali būti itin karšti ir nudeginti odą.
9. Nepjaukite elektros laidų. Elektros smūgis gali būti nelaimingo atsitikimo priežastimi.
10. Be reikalo nenaudokite įrankio be apkrovos.

SAUGOKITE ŠIAS INSTRUKCIJAS.

⚠ ĮSPĖJIMAS:

NELEISKITE, kad patogumas ir gaminio pažinimas (įgyjamas pakartotinai naudojant) susilpnintų griežtą saugos taisyklių, taikytinų šiam gaminiui, laikymąsi. Dėl NETINKAMO NAUDOJIMO arba saugos taisyklių nesilaikymo, kurios pateiktos šioje instrukcijoje galima rimtai susižeisti.

VEIKIMO APRAŠYMAS

⚠DĖMESIO:

- Prieš reguliuodami įrenginį arba tikrindami jo veikimą visada patikrinkite, ar įrenginys išjungtas, o laido kištukas - ištrauktas iš elektros lizdo.

Jungiklio veikimas

Pav.1

⚠DĖMESIO:

- Prieš įjungdami įrąnkį į elektros tinklą, visuomet patikrinkite, ar stumdomas jungiklis tinkamai įsijungia ir grįžta į išjungimo padėtį „OFF“, kai nuspaudžiamas jungiklio galas.
- Kai įrąnkis naudojamas ilgą laiko tarpą, operatoriaus patogumui jungiklį galima užfiksuoti „ON“ (Įjungta) padėtyje. Būkite atsargūs, užfiksuodami įrąnkį „ON“ padėtyje ir tvirtai laikykite įrąnkio rankeną.

Jei norite įjungti įrąnkį, pastumkite stumdumą jungiklį į padėtį „I (ON)“. Jei norite dirbti be pertraukų, paspauskite stumdomo jungiklio priekį, kad užfiksuotumėte.

Įrąnkiui sustabdyti paspauskite stumdomo jungiklio galą, tada nustumkite į išjungimo padėtį "O (OFF)".

Leistinas karpymo storis

Pav.2

Ant sankabos esantis griovelis tamauja vietoj storio matuoklio, kerpant minkšto metalo arba nerūdijančio plieno plokštę. Jeigu medžiaga telpa į griovelį, ją kirpi galima.

Medžiagų, kurias galima sukarpyti, storis priklauso nuo medžiagų tipo (stiprumo). Įvairių medžiagų maksimalus karpymo storis pateiktas apačioje esančioje lentelėje. Bandant kirpti storesnes nei nurodyta medžiagas, įrąnkis gali sulūžti ir/arba sužeisti. Neviršykite lentelėje nurodytų storio ribų.

Medžiaga	Tempimo stiprumo riba (N/mm ²)	Didž. pjovimo storis (mm)
Minkštas plienas (A)	400	1,6 (16 kalibras)
Kietas plienas (B)	600	1,2 (18 kalibras)
Nerūdijantis plienas	800	0,8 (22 kalibras)
Aliumininė plokštė	200	2,5 (13 kalibras)

006425

SURINKIMAS

⚠DĖMESIO:

- Prieš taisydami įrenginį visada patikrinkite, ar jis išjungtas, o laido kištukas - ištrauktas iš elektros lizdo.

Peilio apžiūrėjimas

Kaskart pradėdami dirbti su šiuo įrąnkiu patikrinkite, ar nesudilęs peilis. Nudilęs arba susidėvėjęs peilis blogai kirps, sutrumpės įrąnkio eksploataavimo laikas.

Kaip pasukti arba pakeisti peilius

Ir viršutinis, ir apatinis peilis iš kiekvienos pusės (priekinės ir užpakalinės) turi po keturis kerpamuosius kraštus. Jeigu kerpamieji peiliai atšimpa, viršutinį ir apatinį peilius reikia 90° kampu pasukti, tada bus kerpama aštriais jų kraštais.

Kai atšips visi aštuoni kerpamieji viršutinio ir apatinio peilių kraštai, abejus peilius reikės pakeisti naujais. Jeigu norite pasukti arba pakeisti peilius, atlikite žemiau nurodytus veiksmus.

Pav.3

Su šešiakampiu veržliarakčiu atsukite varžtus, kuriais priveržti peiliai, ir tada peilius pasukite arba pakeiskite.

Pav.4

Kai kuriuose įrąnkiuose tarp viršutinio peilio ir peilio laikiklio būna vienas tarpiklis. Kai įrąnkis turi tarpiklį, vėl surinkdami įrąnkį, būtinai naudokite plonąjį tarpiklį.

PASTABA:

- Tarp peilio laikiklio ir apatinio peilio plonųjų tarpiklių nebūna.

Pav.5

Jeigu norite priveržti viršutinį peilį, su šešiakampiu veržliarakčiu prisukite viršutinio peilio varžtą. Priveržiamas viršutinis peilis turi būti spaudžiamas į viršų.

Pav.6

Priverždami viršutinį peilį, žiūrėkite, kad tarp viršutinio peilio ir nuožulnaus peilio laikiklio paviršiaus nebūtų tarpo.

Pav.7

Jeigu apatinį peilį montuojate ant sankabos ir priveržiate apatinio peilio varžtą, apatinį peilį turite spausti prie sankabos taip, kad nuožulnieji sankabos taškai A ir B susiliestų su apatinio peilio reguliavimo varžto galiuku C. Montavimo metu tarp taškų A, B ir C neturi būti jokio tarpo.

PASTABA:

- Apatinio peilio reguliuojamasis varžtas įtaisomas gamykloje. Nekeiskite šio nustatymo.

Pav.8

NAUDOJIMAS

Medžiagos laikymas ir karpymo būdas

⚠ISPĖJIMAS:

- Prieš pradėdami naudoti šį įrąnkį, būtinai tvirtai priveržkite viršutinį peilį laikantį varžtą ir apatinį peilį laikantį varžtą. Dėl atsilaisvinsiuo varžtų peiliai gali nukristi ir sunkiai sužeisti.
- Pjaudami medžiagą, sekatorių ant ruošinio visada dėkite taip, kad nukirpta medžiaga būtų operatoriaus dešinėje.

Kerpamas medžiagas prie darbatalio reikia pritvirtinti su laikikliais.

Pav.9

Viena ranka visuomet tvirtai laikykite įrankį už korpuso. Neliaskite metalinės dalies.

Su šiuo sekatoriumi medžiagos kerpamos išilgai.

Maksimalus kirpimo plotis

Pav.10

Žiūrėkite, kad karpinių storis būtų ne didesnis už nurodytą maksimalų kirpimo plotį (A): Kirpimo ilgis - 1 800 mm.

Minkštas plienas (storis)	1,6 mm	Mažesnis nei 1,2 mm
Didž. pjovimo storis (A)	100 mm	Be apribojimų

Nerūdijantis plienas (storis)	1,2 mm	Mažesnis nei 1,0 mm
Didž. pjovimo storis (A)	80 mm	Be apribojimų

006430

Minimalus kirpimo spindulys

Kerpant 1,0 mm minkštą plieną minimalus kirpimo spindulys yra 30 mm.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

⚠ DĖMESIO:

- Prieš apžiūrėdami ar taisydami įrenginį visada patikrinkite, ar jis išjungtas, o laido kištukas - ištrauktas iš elektros lizdo.
- Niekada nenaudokite gazolino, benzino, tirpiklio, spirito arba panašių medžiagų. Gali atsirasti išblukimų, deformacijų arba įtrūkimų.

Kad gaminys būtų SAUGUS ir PATIKIMAS, jį taisyti, apžiūrėti, keisti anglinius šepetėlius, atlikti techninės priežiūros darbus arba reguliuoti turi įgaliotasis kompanijos „Makita“ techninės priežiūros centras; reikia naudoti tik tai kompanijos „Makita“ pagamintas atsargines dalis.

PASIRENKAMI PRIEDAI

⚠ DĖMESIO:

- Su šiame vadove aprašytu įrenginiu „Makita“ rekomenduojama naudoti tik nurodytus priedus ir papildomus įtaisus. Jeigu bus naudojami kitokie priedai ar papildomi įtaisai, gali būti sužaloti žmonės. Priedus arba papildomus įtaisus naudokite tik pagal paskirtį.

Jeigu norite daugiau sužinoti apie tuos priedus, kreipkitės į artimiausią „Makita“ techninės priežiūros centrą.

- Sekatoriaus peiliai
- Šešiakampis veržliaraktis
- Veržliarakčio laikiklis

PASTABA:

- Kai kurie sąraše esantys priedai gali būti pateikti įrankio pakuotėje kaip standartiniai priedai. Jie įvairiose šalyse gali skirtis.

EESTI (algsed juhised)

Üldvaate selgitus

1-1. Liugurlüüti	4-1. Saelehe hoidja	6-4. Tühimik ei ole lubatud
2-1. Mõõdik roostevaba terase jaoks: 1,2 mm (3/64")	4-2. Õhuke seib	7-1. Pinguta
2-2. Mõõdik madalsüsinikerase jaoks: 1,6 mm (1/16")	4-3. Ülemine tera	7-2. Alumine tera
3-1. Kuuskantvõti	4-4. Ülemist tera kinnihoidev polt	7-3. Sild
3-2. Keerake lahti	5-1. Ülemist tera kinnihoidev polt	8-1. Sild
3-3. Ülemist tera kinnihoidev polt	5-2. Pinguta	8-2. Alumist tera paigalhoidev kruvi
3-4. Alumine tera	5-3. Ülemine tera	8-3. Alumine tera
3-5. Ülemine tera	6-1. Saelehe hoidja	10-1. Lõikejoon
	6-2. Ülemist tera kinnihoidev polt	
	6-3. Ülemine tera	

TEHNILISED ANDMED

Mudel	JS1602	
Max lõikeulatus	Teras kuni 400 N/mm ²	1,6 mm (16 ga)
	Teras kuni 600 N/mm ²	1,2 mm (18 ga)
	Teras kuni 800 N/mm ²	0,8 mm (22 ga)
	Alumiinium kuni 200 N/mm ²	2,5 mm (13 ga)
Min lõikeraadius	30 mm	
Käiku minutis (min ⁻¹)	4 000	
Kogupikkus	255 mm	
Netomass	1,6 kg	
Kaitseklass	□/II	

- Meie jätkuva teadus- ja arendustegevuse programmi tõttu võidakse siin antud tehnilisi andmeid muuta ilma ette teatamata.
- Tehnilised andmed võivad olla riigiti erinevad.
- Kaal vastavalt EPTA protseduurile 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Ettenähtud kasutamine

Tööriist on ette nähtud teraspleki ja roostevabast terasest lehtede lõikamiseks.

ENF002-2

Toiteallikas

Seadet võib ühendada ainult andmesildil näidatud pingele vastava pingega toiteallikaga ning seda saab kasutada ainult ühefaasilisel vahelduvvoolutoitel. Seadmel on kahekordne isolatsioon ning seega võib seda kasutada ka ilma maandusjuhtmeta pistikupessa ühendatult.

ENG905-1

Müra

Tüüpiline A-korrigeeritud müratase vastavalt EN60745:

Helirõhu tase (L_{pA}): 79 dB(A)

Määramatus (K): 3 dB(A)

Müratase töötamisel võib ületada 80 dB (A).

Kandke kõrvakaitsmeid

Vibratsioon

Vibratsiooni koguväärtus (kolmeteljeliste vektorite summa) määratud vastavalt EN60745:

Töörežiim: lehtmetsali lõikamine

Vibratsioonitase (a_{hv}): 7,0 m/s²

Määramatus (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklareeritud vibratsiooniemissiooni väärtus on mõõdetud kooskõlas standardse testimismeetodiga ning seda võib kasutada ühe seadme võrdlemiseks teisega.
- Deklareeritud vibratsiooniemissiooni väärtust võib kasutada ka mürataseme esmaseks hindamiseks.

△HOIATUS:

- Vibratsioonitase võib elektritööriista tegelikkuses kasutamise ajal erineda deklareeritud väärtusest sõltuvalt tööriista kasutamise viisidest.
- Rakendage kindlasti operaatori kaitsmiseks piisavaid ohutusabinõusid, mis põhinevad hinnangulisel müratasemel tegelikus tööolukorras (võttes arvesse tööperioodi kõik osad nagu näiteks korrad, mil seade lülitatakse välja ja mil seade töötab tühikäigul, lisaks tööajale).

Ainult Euroopa riigid

EÜ vastavusdeklaratsioon

Makita korporatsiooni vastutava tootjana kinnitame, et alljärgnev(ad) Makita masin(ad):

masina tähistus:

Metallilõikur

model nr./tüüp: JS1602

on seeriatoodang ja

vastavad alljärgnevatele Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiividele:

2006/42/EC

ning on toodetud vastavalt alljärgnevatele standarditele või standardiseeritud dokumentidele:

EN60745

Tehnilist dokumentatsiooni hoitakse ettevõttes:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Inglismaa

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato

Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAAPAN

GEA010-1

Üldised elektritööriistade ohutushoiatused

⚠ HOIATUS Lugege läbi kõik ohutushoiatused ja juhised. Hoiatuste ja juhiste mittejärgmine võib põhjustada elektrišokki, tulekahju ja/või tõsiseid vigastusi.

Hoidke alles kõik hoiatused ja juhised edaspidisteks viideteks.

GEB027-3

KÄÄRIMASINA OHUTUSNÕUDED

1. Hoidke tööriista kindlalt käes.
2. Kinnitage töödeldav detail kindlalt.
3. Hoidke käed liikuvatest osadest eemal.
4. Töödeldava detaili servad ja laastud on teravad. Kandke kindaid. Samuti soovitatakse kanda paksutallalisi jalatseid, et vältida vigastust.
5. Ärge asetage tööriista töödeldava detaili laastudele. Vastasel korral võib see põhjustada tööriista vigastuse ja talitlushäire.

6. Ärge jätke tööriista käima. Käivitage tööriist ainult siis, kui hoiate seda käes.
7. Veenduge alati, et omaksite kindlat toetuspinda. Kui töötate kõrguses, siis jälgige, et teist allpool ei viibiks inimesi.
8. Ärge puutuge otsakut või töödeldavat detaili vahetult peale puurimist; need võivad olla väga kuumad ja põhjustada põletushaavu.
9. Vältige elektrijuhtmetesse sisselõikamist. See võib põhjustada tõsise õnnetuse elektrilöögi näol.
10. Ärge käituge tööriista tarbetult koormamata olekus.

HOIDKE JUHEND ALLES.

⚠ HOIATUS:

ÄRGE laske mugavusel või toote kasutamisharjumustel (mis on saadud korduva kasutuse jooksul) asendada vankumatut toote ohutuseeskirjade järgimist. **VALE KASUTUS** või käesoleva kasutusjuhendi ohutusnõuete eiramine võib põhjustada tõsiseid vigastusi.

FUNKTSIONAALNE KIRJELDUS

⚠HOIATUS:

- Kandke alati hoolt selle eest, et tööriist oleks enne reguleerimist ja kontrollimist välja lülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud.

Lüliti funktsioneerimine

Joon.1

⚠HOIATUS:

- Enne tööriista vooluvõrku ühendamist kontrollige alati, kas liugurlüliti funktsioneerib nõuetekohaselt ja liigub liugurlüliti tagumise osa lahtilaskmisel tagasi asendisse „OFF”.
- Pikemaajalisel kasutamisel saab lüliti operaaatori mugavuse huvides lukustada sisselülitatud asendisse. Tööriista lukustamisel sisselülitatud asendisse olge ettevaatlik ja hoidke tööriista kindlas haardes.

Tööriista sisselülitamiseks libistage liugurlüliti asendi "I (ON)" suunas. Pidevaks töötamiseks vajutage lüliti lukustamiseks liugurlüliti esiosale.

Tööriista seiskamiseks vajutage liugurlüliti tagaosale, seejärel libistage seda asendi "O (OFF)" suunas.

Lubatud lõikepaksus

Joon.2

Sillal olev soon toimib madalsüsinik- või roostevabast terasest plaadi lõikamisel paksusmõõdikuna. Kui materjal mahub soonde, saab seda lõigata.

Lõigatava materjali paksus sõltub materjali tüübist (tugevusest). Erinevate materjalide maksimaalne lõikepaksus on esitatud alltoodud tabelis. Kui üritate lõigata ettenähtust paksemaid materjale, on tagajärjeks tööriista purunemine ja/või võimalik vigastus. Püsige tabelis toodud paksuse piires.

Materjal	Tõmbetugevus (N/mm ²)	Max lõikepaksus (mm)
Madalsüsinikteras (A)	400	1,6 (16 ga)
Kõrgsüsinikteras (B)	600	1,2 (18 ga)
Roostevaba teras	800	0,8 (22 ga)
Alumiiniumplaat	200	2,5 (13 ga)

006425

KOKKUPANEK

⚠HOIATUS:

- Kandke alati enne tööriistal mingite tööde teostamist hoolt selle eest, et see oleks välja lülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud.

Tera kontrollimine

Enne tööriista kasutamist kontrollige terade kulumist. Nüride ja kulunud terade kasutamisel halvenevad lõiketulemused ja lüheneb tööriista tööiga.

Terade pööramine või väljavahetamine

Nii ülemisel kui alumisel teral on kummalgi küljel neli lõikeserva (ees ja taga). Lõikeserva nürinemisel pöörake nii ülemist kui alumist tera 90° kraadi võrra, et paljastada uued lõikeservad.

Kui kõik kaheksa serva on nii ülemisel kui alumisel teral nürid, vahetage mõlemad terad uute vastu. Terade pööramisel või vahetamisel toimige alati järgmiselt.

Joon.3

Eemaldage kaasasoleva kuuskantvõtme abil tera kinnihoidvad poldid ning seejärel pöörake tera või vahetage see välja.

Joon.4

Mõnel tööriistal on ülemise tera ja terahoidiku vahel üks seib. Kui tööriist on varustatud seibiga, siis kasutage uuesti kokkupanekul kindlasti õhukest seibi.

MÄRKUS:

- Alumise tera juures ei kasutata õhukest seibe.

Joon.5

Paigaldage ülemine tera ja pingutage kuuskantvõtme abil ülemist tera kinnihoidvat polti. Pingutamise ajal suruge ülemist tera üles.

Joon.6

Pärast ülemise tera kinnitamist veenduge, et ülemise tera ja terahoidiku viituse pinna vahel ei oleks tühimikku.

Joon.7

Alumise tera paigaldamisel sillale tuleb alumine tera suruda vastu silda, et see puutuks vastu silla viituseid osi A ja B ning alumise tera asendikruvi otsa C, samal ajal kui pingutate alumist tera kinnihoidvat polti. A, B ja C vahel ei tohi paigaldamise ajal olla tühimikku.

MÄRKUS:

- Alumise tera asendikruvi on paigaldatud tehases. Ärge seda seadistust muutke.

Joon.8

TÖÖRIISTA KASUTAMINE

Materjali hoidmine ja lõikamise meetod

⚠HOIATUS:

- Enne tööriista kasutamist pingutage korralikult nii ülemise tera kinnituspolti kui ka alumise tera kinnituspolti. Lahtised poldid võivad põhjustada terade vallandumise, mille tagajärjeks võib olla tõsine kehavigastus.
- Asetage lõikur lõikamise ajal alati töödeldavale detailile selliselt, et ärälõigatav materjal asetseks operaatorist paremal pool.

Lõigatav materjal tuleb toorikuhooidukite abil tööpingi külge kinnitada.

Joon.9

Hoidke tööriista alati kindlalt käes, üks käsi korpusel.
Ärge puudutage metalloosa.
Jälgige, et käärimasin liiguks materjaliga paralleelselt.

Maksimaalne lõikelaius

Joon.10

Püsige ettenähtud maksimaalse lõikelaiuse (A) piires:
Pikkus 1800 mm.

Madalsüsinikteras (paksus)	1,6 mm	Alla 1,2 mm
Max lõikelaius (A)	100 mm	Piiramatu
Roostevaba teras (paksus)	1,2 mm	Alla 1,0 mm
Max lõikelaius (A)	80 mm	Piiramatu

006430

Minimaalne lõikeraadius

1,0 mm madalsüsinikterase lõikamisel on minimaalne lõikeraadius 30 mm.

HOOLDUS

⚠HOIATUS:

- Kandke alati enne kontroll- või hooldustoimingute teostamist hoolt selle eest, et tööriist oleks välja lülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud.
- Ärge kunagi kasutage bensiini, vedeldit, alkoholi ega midagi muud sarnast. Selle tulemuseks võib olla luitumine, deformatsioon või pragunemine.

Toote OHUTUSE ja TÖÖKINDLUSE säilimiseks tuleb vajalikud remonttööd, süsiharja kontrollimine ja väljavahetamine ning muud hooldus- ja reguleerimistööd lasta teha Makita volitatud teeninduskeskustes. Alati tuleb kasutada Makita varuosi.

VALIKULISED TARIKUD

⚠HOIATUS:

- Neid tarvikuid ja lisaseadiseid on soovitatav kasutada koos Makita tööriistaga, mille kasutamist selles kasutusjuhendis kirjeldatakse. Muude tarvikute ja lisaseadiste kasutamisega kaasneb vigastada saamise oht. Kasutage tarvikuid ja lisaseadiseid ainult otstarvetel, milleks need on ette nähtud.

Saate vajadusel kohalikust Makita teeninduskeskusest lisateavet nende tarvikute kohta.

- Lõikuri terad
- Kuuskantvõti
- Mutrivõtme hoidik

MÄRKUS:

- Mõned nimekirjas loetletud tarvikud võivad kuuluda standardvarustusse ning need on lisatud tööriista pakendisse. Need võivad riikide lõikes erineda.

РУССКИЙ ЯЗЫК (Исходная 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 (16 ga)
	Сталь максимум до 600 Н/мм ²	1,2 мм (18 ga)
	Сталь максимум до 800 Н/мм ²	0,8 мм (22 ga)
	Алюминий максимум до 200 Н/мм ²	2,5 мм (13 ga)
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 листового стали и листового 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. Они имеют 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_h): 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.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости 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 устройства Makita:

Обозначение устройства:

Ножницы По Металлу

Модель/Тип: JS1602

являются серийными изделиями и

Соответствует 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 электрическим током, 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. Край 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.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

Действие переключения

Рис.1

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- 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 (16 ga)
Твердая сталь (В)	600	1,2 (18 ga)
Нержавеющая сталь	800	0,8 (22 ga)
Алюминиевая пластина	200	2,5 (13 ga)

006425

МОНТАЖ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- 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

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед использованием инструмента надежно затяните болты крепления верхнего и нижнего полотен. Ослабление болтов может привести к отсоединению полотен 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 1800 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

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания всегда проверяйте, 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 АКСЕССУАРЫ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- 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 водить в комплект инструмента в качестве стандартных приспособлений. Они могут отличаться в зависимости от страны.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885145-988

www.makita.com