

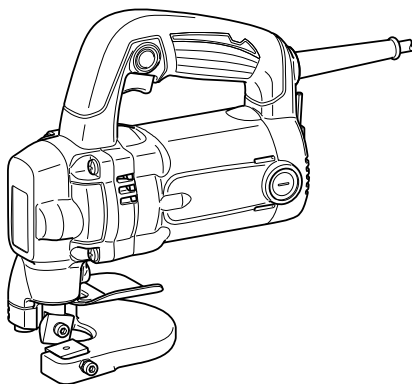


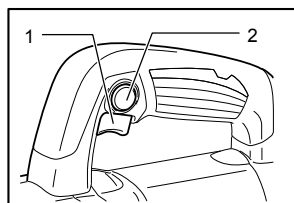
Ножиці для різання металу

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

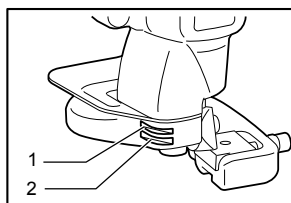
www.makita-ukraine.com

JS3201

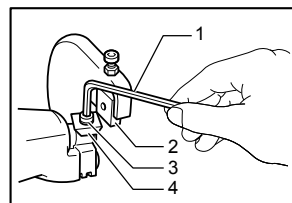




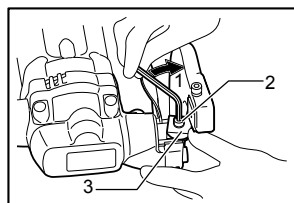
1 013363



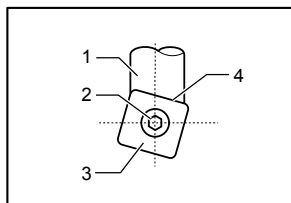
2 013364



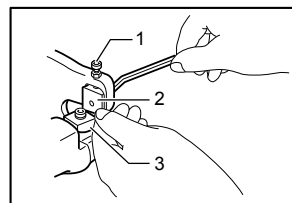
3 004679



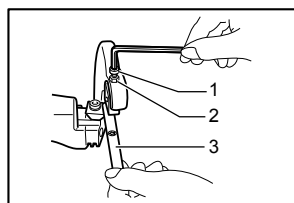
4 013365



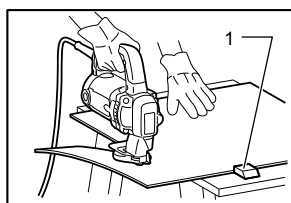
5 004683



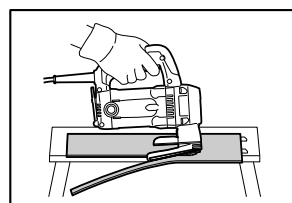
6 004684



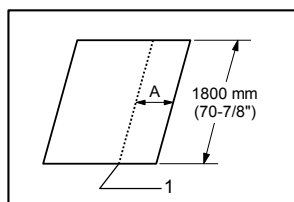
7 004685



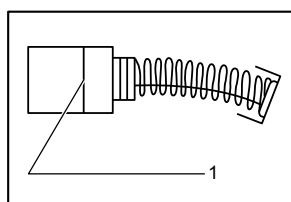
8 013366



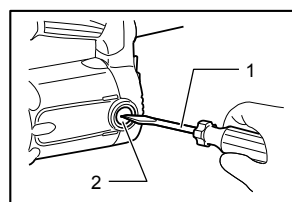
9 013367



10 004703



11 001145



12 013361

Пояснення до загального виду

1-1. Кнопка вимикача	4-1. Затягнути	6-3. Верхнє лезо
1-2. Фіксатор	4-2. Болт фіксації верхнього леза	7-1. Болт розташування нижнього леза
2-1. Шуп для нержавіючої сталі: 2,5 мм (3/32")	4-3. Верхнє лезо	7-2. Шестигранна гайка
2-2. Шуп для м'якої сталі: 3,2 мм (1/8")	5-1. Тримач полотна	7-3. Товщиномір
3-1. Шестигранний ключ	5-2. Болт фіксації верхнього леза	8-1. Затискний пристрій
3-2. Нижнє лезо	5-3. Верхнє лезо	10-1. Лінія різання
3-3. Болт фіксації верхнього леза	5-4. Проміжок не допускається	11-1. Обмежувальна відмітка
3-4. Верхнє лезо	6-1. Болт розташування нижнього леза	12-1. Викрутка
	6-2. Нижнє лезо	12-2. Ковпачок щітотримача

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель JS3201		
Макс. ріжуча спроможність	Сталь до 400 Н/мм ² 3,2	мм (10 калібр)
	Сталь до 600 Н/мм ² 2,5	мм (13 калібр)
	Сталь до 800 Н/мм ² 1,5	мм (17 калібр)
	Алюміній до 200 Н/мм ² 4,0	мм (9 калібр)
Мін. радіус різання 50		мм
Швидкість ланцюга за хвилину (хв. ⁻¹) 1600		
Загальна довжина 213		мм
Чиста вага 3,4		кг
Клас безпеки		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 дроту заземлення.

ENG905-1

Шум

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

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 81 дБ(А)
Рівень акустичної потужності (L_{WA}): 92 дБ(А)
Похибка (K) : 3 дБ(А)

Користуйтеся засобами захисту слуху

Вібрація

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

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація (a_h) : 17,0 м/с²

Похибка (K): 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: JS3201

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

17.5.2012



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

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 розслабляватися під час користування виробом (що приходиться 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.

Fig.1

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".
- 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.

Щоб включити інструмент, просто натисніть кнопку вимикача. Щоб зупинити - відпустіть кнопку вимикача. Для довготривалої роботи натисніть кнопку вимикача, після чого натисніть кнопку фіксатора. Щоб зупинити інструмент із зафіксованим вимикачем, натисніть кнопку вимикача до кінця і відпустіть її.

Припустима товщина різання

Fig.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.

Макс. ріжуча спроможність	мм	калібр
Сталь до 400 Н/мм ²	3,2	10
Сталь до 600 Н/мм ²	2,5	13
Сталь до 800 Н/мм ²	1,5	17
Алюміній до 200 Н/мм ²	4,0	9

006426

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як зайнятись комплектуванням інструменту, 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.

Термін служби лез буває різним в залежності від матеріалів, що різатимуться, а також фіксованого зазору між лезами. Приблизно кажучи однієї ріжучою кромкою лезо може розрізати 500 м м'якої сталі товщиною 3,2 мм (загалом 2000 м для чотирьох ріжучих кромок).

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.

Fig.3

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

Fig.4

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

Fig.5

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

Fig.6

Потім слід встановити нижнє лезо таким же чином, як і верхнє, регулюючи зазор між верхнім та нижнім лезами. Під час регулювання верхнє лезо повинно бути в опущеному положенні.

Fig.7

Спочатку слід наполовину затягнути болт кріплення нижнього леза, а потім вставити товщиномір для забезпечення необхідного зазору. Товщина різання вказана на товщиномірі, тобто слід використовувати сполучення, вказані в таблиці нижче. Повертайте гвинт встановлення положення нижнього леза на хомуті, доки зазор не стане таким, що товщиномір просувається у ньому із зусиллям. Потім слід надійно затягнути болт кріплення нижнього леза. Наприкінці слід затягнути шестигранну гайку гвинта встановлення положення нижнього леза.

Сполучення товщиноміра

Товщина матеріалу	2,3 мм (14 калібр)	2,5 мм (13 калібр)	2,8 мм (10 калібр)
Сполучення товщиноміра	1,0 +1,5	1,0 +1,5	1,5 + 2,0

006427

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Під час різання ножиці слід розташовувати на робочій деталі таким чином, щоб відрізаний матеріал знаходився праворуч оператора.
- Міцно тримайте інструмент однією рукою за головну ручку під час роботи.

Утримання матеріалу

Fig.8

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

Метод різання

Fig.9

Для виконання гладкого розрізу під час просування інструмент слід злегка відхилити назад.

Максимальна ширина різання

Fig.10

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

М'яка сталь (товщина)	3,2 mm	Менше 2,3 mm
Макс. ширина різання (A)	90 mm	Без обмежень

Нержавіюча сталь (товщина)	2,5 mm	Менше 2,0 mm
Макс. ширина різання (A)	70 mm	Без обмежень

006432

Мінімальний радіус різання

Мінімальний радіус різання складає 50 мм під час різання м'якої сталі товщиною 2,3 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.

Інструмент та його вентиляційні отвори слід тримати в чистоті. Треба регулярно чистити вентиляційні отвори інструмента, або коли вони забиваються.

Заміна вугільних щіток

Fig.11

Регулярно знімайте та перевіряйте вугільні щітки. Замінюйте їх, коли знос сягає граничної відмітки. Вугільні щітки повинні бути чистими та вільно рухатись у щіткотримачах. Одночасно треба замінювати обидві вугільні щітки. Використовуйте лише однакові вугільні щітки.

Fig.12

Для видалення ковпачків щіткотримачів користуйтеся викруткою. Видаліть зношені вугільні щітки, вставте нові та закріпіть ковпачки щіткотримачів.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, 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 травмування. 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
- Шестигранний ключ
- Товщиномір

ПРИМІТКА:

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