

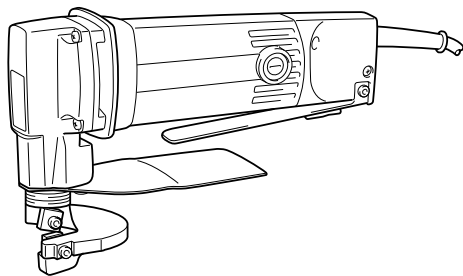


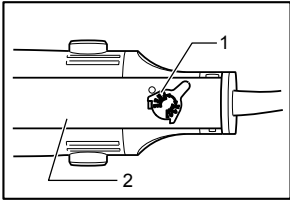
Ножиці по металу

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

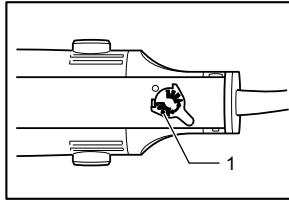
www.makita-ukraine.com

JS1600

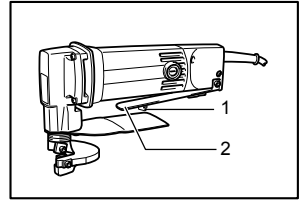




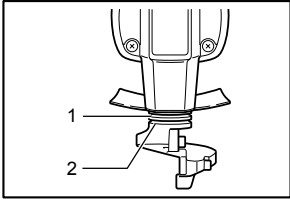
1 004671



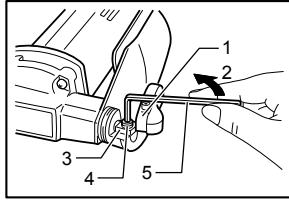
2 004672



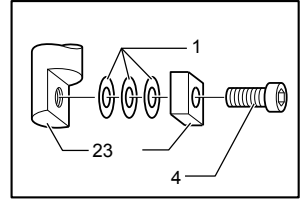
3 004673



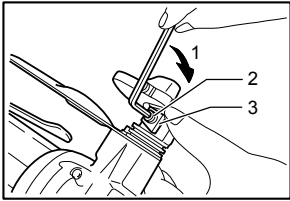
4 004674



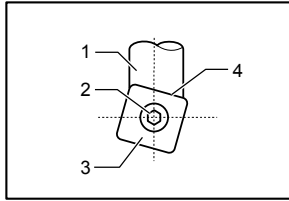
5 004678



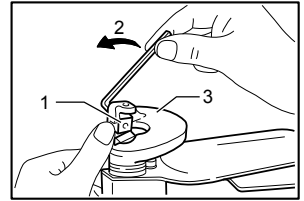
6 004680



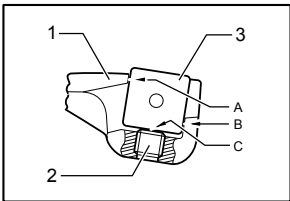
7 004681



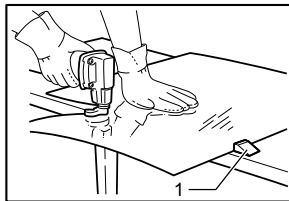
8 004683



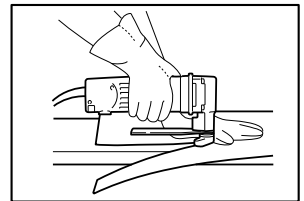
9 004686



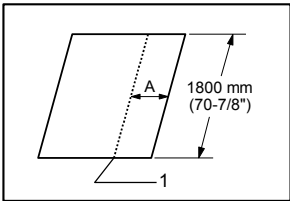
10 004687



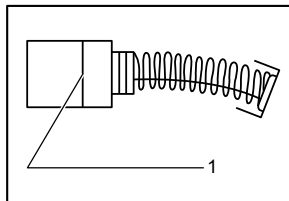
11 004699



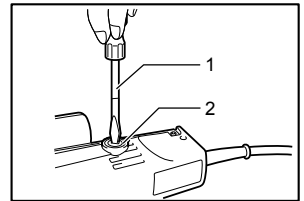
12 004701



13 004703



14 001145



15 004705

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль блокування у ВІЛЬНОМУ положенні	5-3. Верхнє лезо	8-4. Проміжок не допускається
1-2. Важіль вимикача (пластинчастий)	5-4. Болт фіксації верхнього леза	9-1. Нижнє лезо
2-1. Важіль блокування у ЗАБЛОКОВАННОМУ положенні	5-5. Шестигранний ключ	9-2. Затягнути
3-1. Розчіплюючий важіль	6-1. Тонкі шайби	9-3. Хомут
3-2. Важіль вимикача	6-2. Тримач полотна	10-1. Хомут
4-1. Шуп для нержавіючої сталі: 1,2 мм (3/64")	6-3. Верхнє лезо	10-2. Гвинт розташування нижнього леза
4-2. Шуп для м'якої сталі: 1,6 мм (1/16")	6-4. Болт фіксації верхнього леза	10-3. Нижнє лезо
5-1. Нижнє лезо	7-1. Затягнути	11-1. Затискний пристрій
5-2. Послабити	7-2. Болт фіксації верхнього леза	13-1. Лінія різання
	7-3. Верхнє лезо	14-1. Обмежувальна відмітка
	8-1. Тримач полотна	15-1. Викрутка
	8-2. Болт фіксації верхнього леза	15-2. Ковпачок щіткотримача
	8-3. Верхнє лезо	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель JS1600	
Макс. ріжуча спроможність	Сталь до 400 Н/мм ² 1,6 мм (16 калібр)
	Сталь до 600 Н/мм ² 1,2 мм (18 калібр)
	Сталь до 800 Н/мм ² 0,8 мм (22 калібр)
	Алюміній до 200 Н/мм ² 2,5 мм (13 калібр)
Мін. радіус різання 30	мм
Швидкість ланцюга за хвилину (хв. ⁻¹) 4000	
Загальна довжина 230	мм
Чиста вага 1,8	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

ENG218-2

Призначення

Інструмент призначено для різання листової сталі та нержавіючої листової сталі.

ENF002-1

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в таблиці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом і, отже, може підключатися до розеток без класу заземлення.

ENG104-2

Шум

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

Рівень звукового тиску (L_{рА}): 78 дБ(А)

Похибка (К): 3 дБ(А)

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

Користуйтеся засобами захисту слуху.

Вібрація

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

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація (a_{гвд}): 6,5 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

ENG901-1

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

УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги

всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-14

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 по металу

№ моделі/ тип: JS1600

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам: 2006/42/EC

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Англія

30 січня 2009



000230

Томоязу Като
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 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.

GEB027-2

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З ЛИСТОВИМИ НОЖИЦЯМИ

1. Міцно тримайте інструмент.

2. Слід міцно закріплювати деталь.
3. Тримай руки на відстані від рухомих частин.
4. Краї та стружка деталі дуже гострі. Слід одягати рукавиці. Також рекомендовано одягати черевки 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.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ

⚠ УВАГА:

НИКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблятися під час користування виробом (що приходить 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.

⚠ ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як підключати інструмент до сіті, слід перевірити належну роботу важеля перемикача (затворний перемикач), тобто щоб він повертався у положення "ВИМК.", коли його відпускають.

Для інструментів із шарнірним важелем

Fig.1

Fig.2

⚠ ОБЕРЕЖНО:

- Важіль перемикача не спрацьовує, коли важіль блокування вимкненого положення знаходиться

в положенні LOCK. Не треба намагатись перемкнути важіль перемикача, коли важіль блокування вимкненого положення знаходиться в положенні LOCK.

- Коли інструмент не експлуатується, слід тримати важіль блокування вимкненого положення в положенні LOCK.

Для того, щоб запобігти випадковому натисканню вмикача, передбачений важіль блокування вимкненого положення. Для того, щоб запустити інструмент, слід потягнути важіль блокування вимкненого положення в положення FREE, а потім стиснути важіль перемикача. Для зупинення роботи важіль слід відпустити.

Для інструментів із шарнірним важелем блокування вимкненого положення

Fig.3

Для того, щоб запобігти випадковому натисканню вмикача, передбачений важіль блокування вимкненого положення. Для того, щоб запустити інструмент, слід потягнути важіль блокування вимкненого положення у напрямку стрілки, а потім стиснути важіль перемикача. Для зупинення роботи важіль слід відпустити.

Припустима товщина різання

Fig.4

Паз на хомуті є товщиноміром для різання листа з м'якої або нержавіючої сталі. Якщо матеріал вміщається в паз, то його можна різати. Товщина матеріалів, що різатимуться, залежить від типу (міцності) матеріалу. Максимальна товщина різання для різних матеріалів наведена в таблиці нижче. Спроби різати матеріали, товщина яких більше вказаної, призведуть до поломки інструмента та/або створять можливість поранення. Слід дотримуватись товщини, що вказана в таблиці.

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

006425

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як 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.

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.5

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

На деяких інструментах є одна або більше тонких шайб між верхнім лезом і тримачем леза. Слід перевірити, щоб під час зворотної зборки використовувалась така ж кількість тонких шайб.

Fig.6

ПРИМІТКА:

- На нижньому лезі тонкі шайби не використовуються.

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

Fig.7

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

Fig.8

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

Fig.9

ПРИМІТКА:

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

Fig.10

ЗАСТОСУВАННЯ

Утримання матеріалу

Fig.11

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

Метод різання

Fig.12

Слід рухати ножиці паралельно матеріалу.

Максимальна ширина різання

Fig.13

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

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

006430

Мінімальний радіус різання

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

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Заміна вугільних щіток

Fig.14

Регулярно знімайте та перевіряйте вугільні щітки. Заміняйте 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.

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

Fig.15

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ОСНАЩЕННЯ

⚠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