

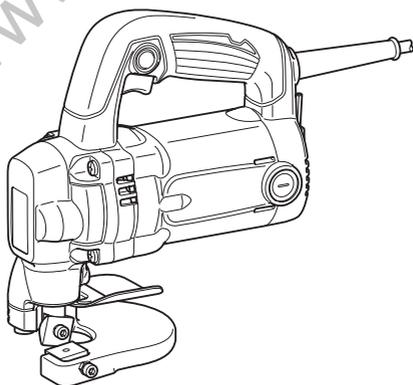


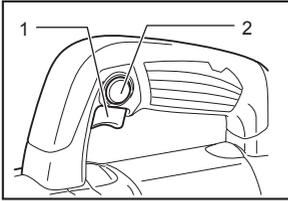
**BG** Ножица за ламарина

**ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА**

Превод от оригиналните инструкции

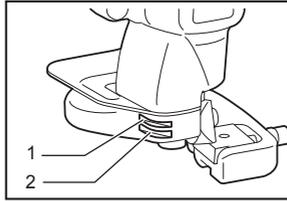
JS3201





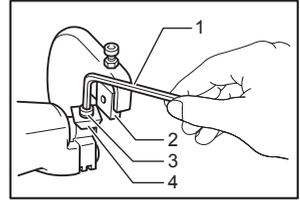
1

013363



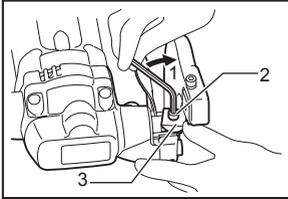
2

013364



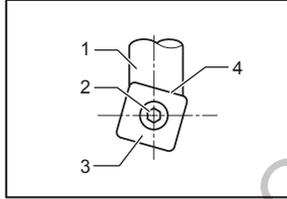
3

004679



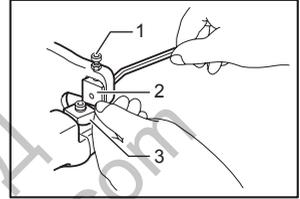
4

013365



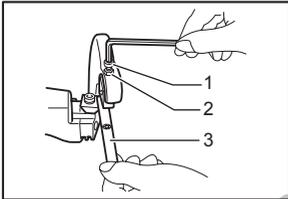
5

004683



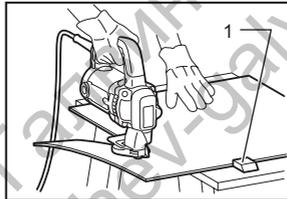
6

004684



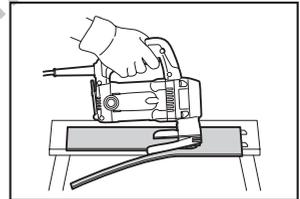
7

004685



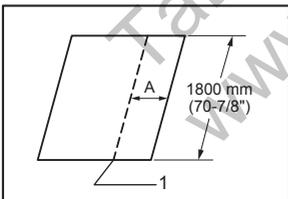
8

013366



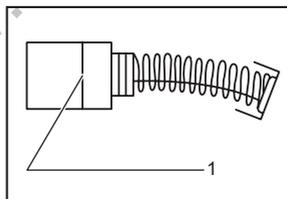
9

013367



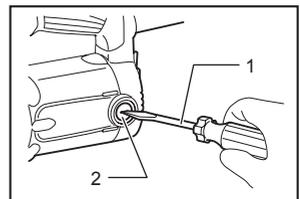
10

004703



11

001145



12

013361

## БЪЛГАРСКИ (Оригинални инструкции)

### Легенда към илюстрациите

1-1. Спусък	4-1. Затягане	7-1. Болт за позициониране на долния нож
1-2. Заклучващ бутон	4-2. Болт за фиксиране на горния нож	7-2. Шестостенна гайка
2-1. Измерване на неръждаема стомана: 2,5 mm (3/32")	4-3. Горен нож	7-3. Луфтомер
2-2. Измерване на мека стомана: 3,2 mm (1/8")	5-1. Държач за ножа	8-1. Държач
3-1. Шестостенен ключ	5-2. Болт за фиксиране на горния нож	10-1. Линия на рязане
3-2. Долен нож	5-3. Горен нож	11-1. Ограничителна маркировка
3-3. Болт за фиксиране на горния нож	5-4. Не е позволена междина	12-1. Отвертка
3-4. Горен нож	6-1. Болт за позициониране на долния нож	12-2. Капачка на четкодържача
	6-2. Долен нож	
	6-3. Горен нож	

## СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел	JS3201	
Максимален диапазон на рязане	Стомана до 400 N/mm <sup>2</sup>	3,2 mm (10 ga)
	Стомана до 600 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm (13 ga)
	Стомана до 800 N/mm <sup>2</sup>	1,5 mm (17 ga)
	Алуминий до 200 N/mm <sup>2</sup>	4,0 mm (9 ga)
Минимален радиус на рязане	50 mm	
Ходове в минута (min <sup>-1</sup> )	1 600	
Обща дължина	213 mm	
Тегло	3,4 kg	
Клас на безопасност	□ / II	

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

ENG037-1

ENG901-1

### Предназначение

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

ENF002-2

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

### Захранване

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

ENG905-1

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

### Шум

Типично А-ниво на шума, определено според EN60745:

Ниво на звуково налягане ( $L_{pA}$ ) : 81 dB(A)

Ниво на звукова мощност ( $L_{WA}$ ) : 92 dB(A)

Отклонение (K) : 3 dB(A)

### Използвайте антифони

ENG900-1

### Вибрации

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

Режим на работа: рязане на листовата стомана

Вибрационни емисии ( $a_{hV}$ ) : 17,0 m/s<sup>2</sup>

Отклонение (K) : 1,5 m/s<sup>2</sup>

Само за Европа

## CE – Декларация за съответствие

Ние от Makita Corporation с цялата си отговорност

декларираме, че посочените по-долу изделия:

Име на изделието:

Ножица за ламарина

Модел No./ Тип: JS3201

са серийно производство и

съответстват на следните директиви на ЕС:

2006/42/ЕС

И са произведени в съответствие със следните

стандарти и нормативни документи:

EN60745

Техническата документация се съхранява от:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.5.2012



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

## Общи правила за безопасност на електроинструменти

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

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

**Моля, запазете всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка.**

GEB027-3

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ РАБОТА С НОЖИЦИ

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

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

## ЗАПАЗЕТЕ ТЕЗИ ИНСТРУКЦИИ.

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

## ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ

### ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

### Включване

#### Фиг. 1

### ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

За да стартирате електроинструмента, просто натиснете спусъка. Освободете спусъка, за да спрете електроинструмента.

За продължителна работа, натиснете спусъка и след това натиснете заключващия бутон.

За да отключите спусъка, трябва да го натиснете докрай и да го освободите.

### Допустима дебелина на рязане

#### Фиг. 2

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

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

Максимален диапазон на рязане	mm	ga
Стомана до 400 N/mm <sup>2</sup>	3,2	10
Стомана до 600 N/mm <sup>2</sup>	2,5	13
Стомана до 800 N/mm <sup>2</sup>	1,5	17
Алуминий до 200 N/mm <sup>2</sup>	4,0	9

006426

## СГЛОБЯВАНЕ

### ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

### Проверка на ножа

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

Ножът може да отреже приблизително 500 m от 3,2 mm мека стомана с един режещ ръб (общо 2000 m с четирите режещи ръба).

### Завъртане или подмяна на ножовете

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

#### Фиг. 3

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

#### Фиг. 4

Поставете горния нож и затегнете болта за фиксиране на горния нож чрез шестостенен ключ. Натиснете нагоре горния нож, докато го затягате.

#### Фиг. 5

След като сте фиксирали горния нож, се уверете, че няма междина между горния нож и скосената повърхност на държача за ножа.

#### Фиг. 6

След това монтирайте долния нож по същия начин като горния нож, като настроите междината между ножовете. При извършване на тази настройка горният нож трябва да е в спусната позиция.

#### Фиг. 7

Първо, затегнете малко болта за фиксиране на долния нож и след това вкарайте луфтомер с желаната дебелина.

Дебелината на рязане се определя чрез луфтомера, така че трябва да използвате комбинациите, посочени в таблицата по-долу. Регулирайте болта за позициониране на долния нож, докато междината стане такава, че луфтомерът се движи само с малко затруднение. След това стегнете стабилно болта за фиксиране на долния нож. Накрая, стегнете шестостенната гайка, за да застопорите болта за позициониране на долния нож.

### Комбинации на луфтомера

Дебелина на материала	2,3 mm (14 ga)	2,5 mm (13 ga)	3,2 mm (10 ga)
Комбинации на луфтомера	1,0 +1,5	1,0 +1,5	1,5 + 2,0

006427

## УПОТРЕБА

### ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

### Закрепване на материала

#### Фиг. 8

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

## Метод за рязане

### Фиг. 9

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

## Максимална ширина на рязане

### Фиг. 10

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

Мека стомана (дебелина)	3,2 mm	Под 2,3 mm
Макс. ширина на рязане (А)	90 mm	Без лимит

Неръждаема стомана (дебелина)	2,5 mm	Под 2,0 mm
Макс. ширина на рязане (А)	70 mm	Без лимит

006432

## Минимален радиус на рязане

Минималният радиус на рязане е 50 mm при рязане 2,3 mm мека стомана.

## ПОДДРЪЖКА

### ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

Поддържайте електроинструмента и вентилационните му отвори чисти.

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

## Подмяна на графитните четки

### Фиг. 11

Сваляйте и проверявайте редовно графитните четки. Сменете ги, когато се износят до ограничителната маркировка. Поддържайте графитните четки чисти, така че лесно да влизат в четкодържачите. Подменяйте и двете графитни четки едновременно. Използвайте само еднакви графитни четки.

### Фиг. 12

Използвайте отвертка, за да свалите капачките на четкодържачите.

Извадете износените графитни четки, поставете нови четки и затегнете капачките на четкодържачите.

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

## ОПЦИОННИ АКСЕСОАРИ

### ⚠ ВНИМАНИЕ:

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

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

- Ножове
- Шестостенен ключ
- Луфтомер

### ЗАБЕЛЕЖКА:

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

Ташев-Галвинг ООД  
[www.tashev-galving.com](http://www.tashev-galving.com)

Ташев-Галвинг ООД  
[www.tashev-galving.com](http://www.tashev-galving.com)

Makita Corporation  
Anjo, Aichi, Japan

[www.makita.com](http://www.makita.com)

**МАКИТА България ЕООД**

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