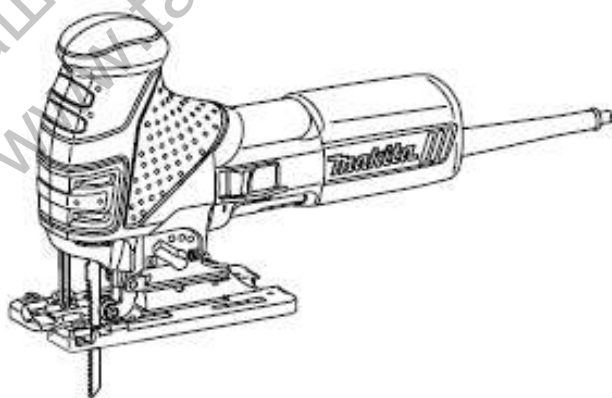


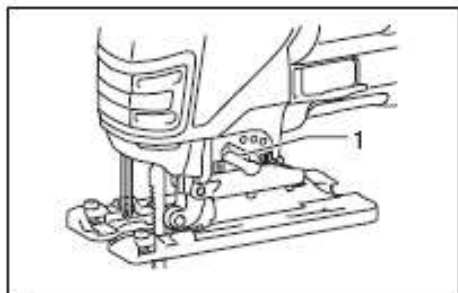


Прободен трион

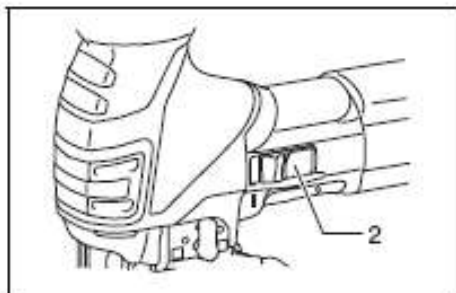
РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

4351T
4351CT
4351FCT

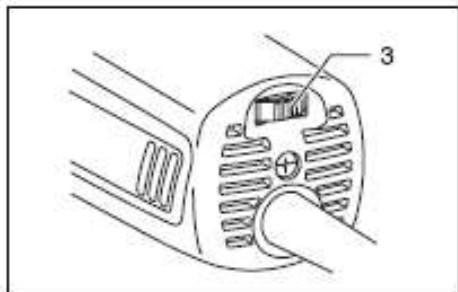




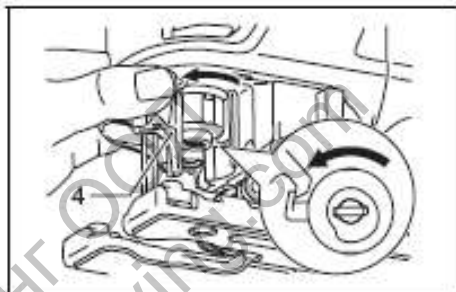
1



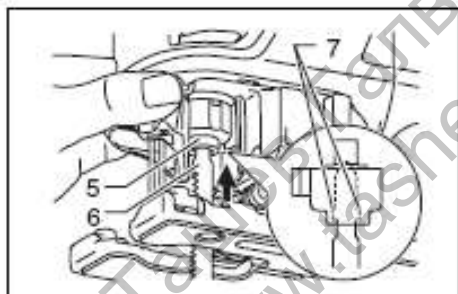
2



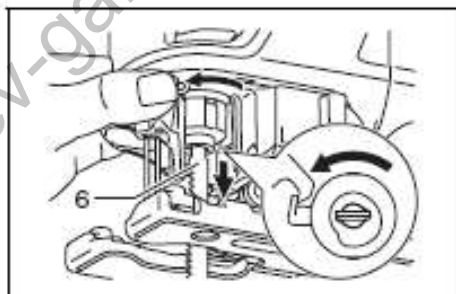
3



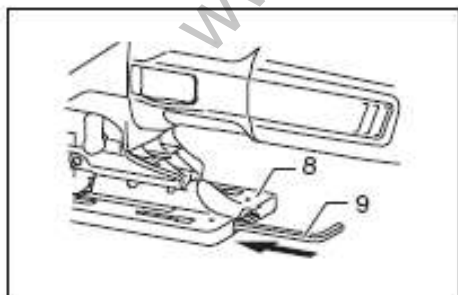
4



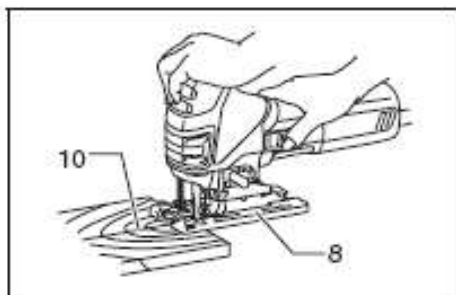
5



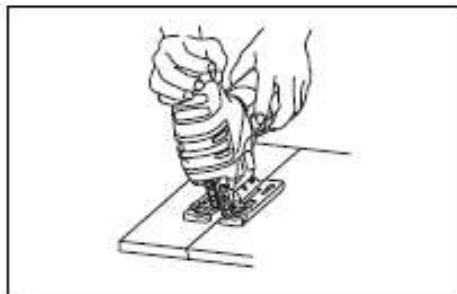
6



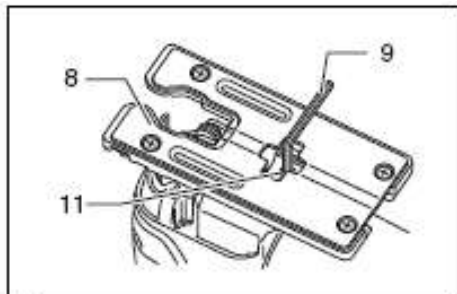
7



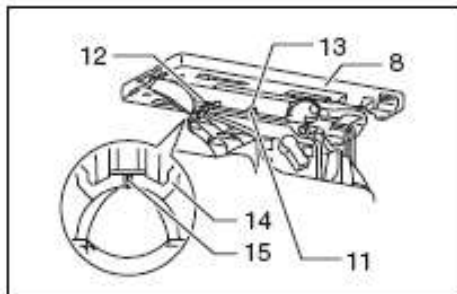
8



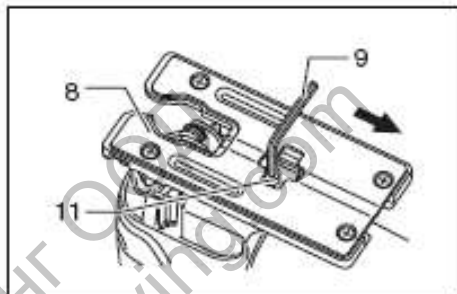
9



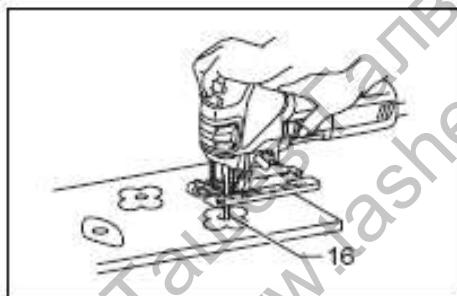
10



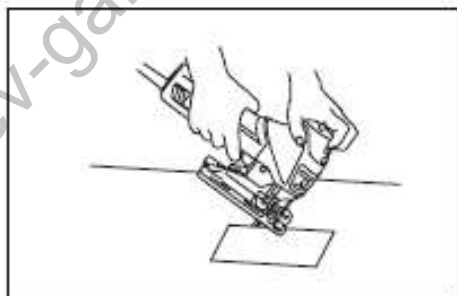
11



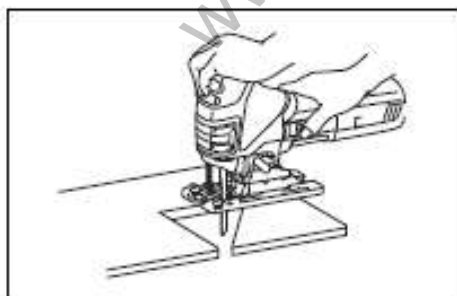
12



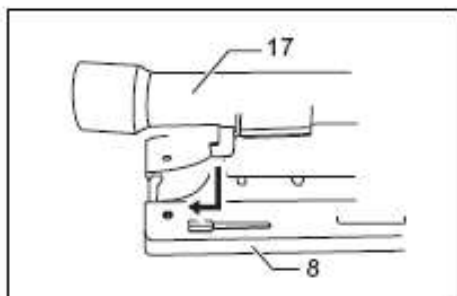
13



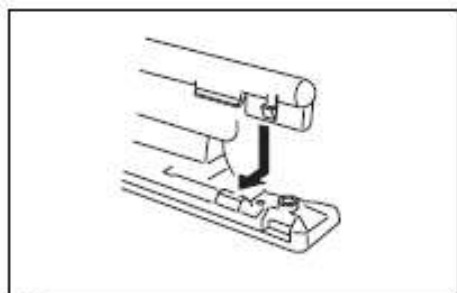
14



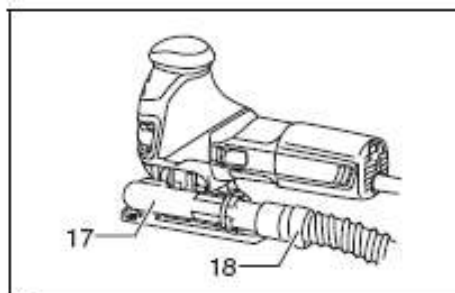
15



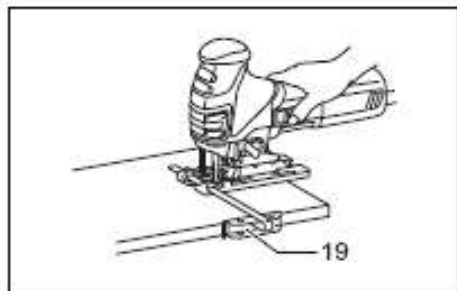
16



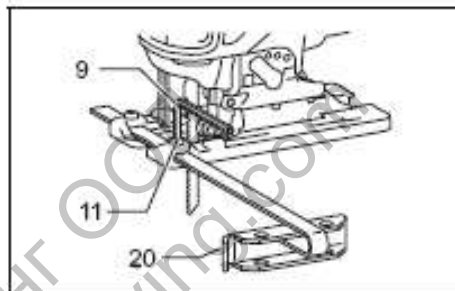
17



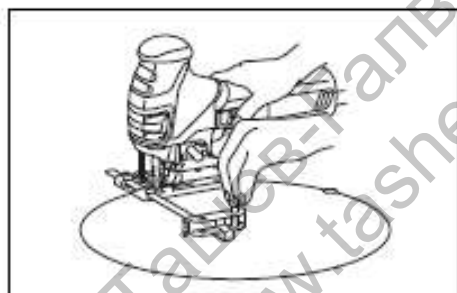
18



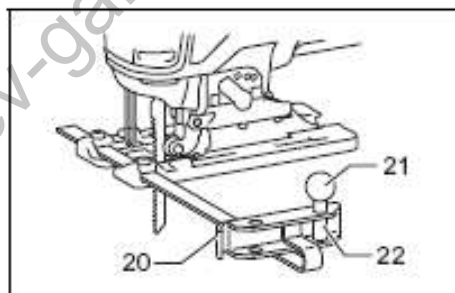
19



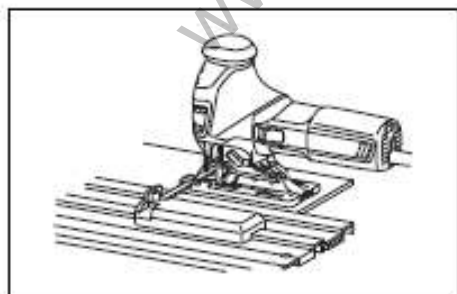
20



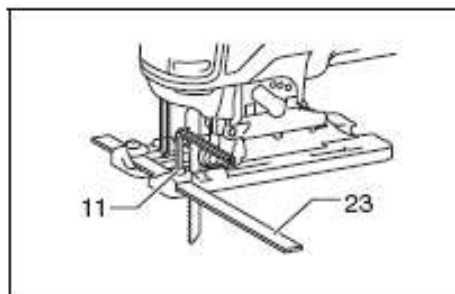
21



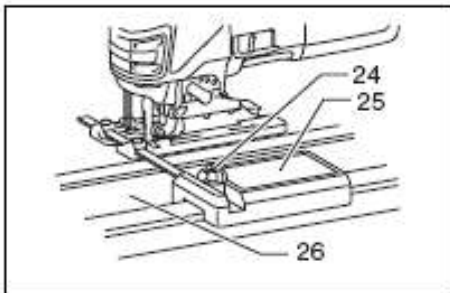
22



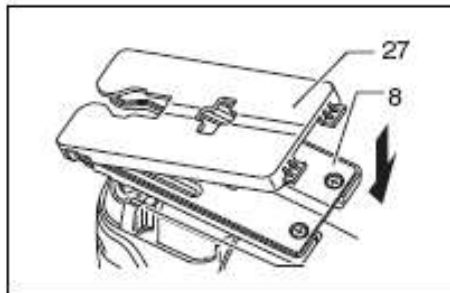
23



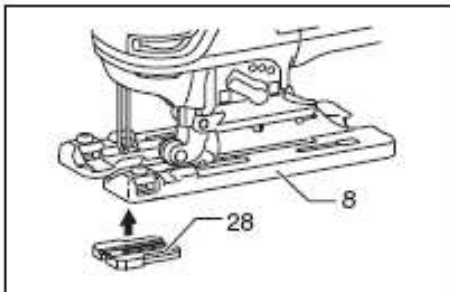
24



25



26



27

Символи

За машината се използват следните символи. Запознайте се непременно с тяхното значение преди употреба.



- Моля, прочетете ръководството за експлоатация



- ДВОЙНА ИЗОЛАЦИЯ



- Само за страните от ЕС

Не изхвърляйте инструментите в контейнери за домашни отпадъци!

Съобразно европейските директиви 2002/96/ЕС за стари електронинструменти и електронни уреди и измененията в националното законодателство, старите електронинструменти трябва да се събират отделно и да се рециклират за повторно използване на материалите по опазващ околната среда начин.

1 Превключвател за махалното движение	10 Линия на рязане	21 Пластмасово копче с резба
2 Пусков превключвател	11 Инбусен болт	22 Фиксатор за кръгово рязане
3 Регулатор на оборотите (броя на ходовете)	12 Градуирана скала за наклона	23 Водеща шина
4 Притискащ / освобождаващ лост	13 Кръстовиден отвор	24 Винт
5 Затягащ пръстен	14 Корпус на двигателя	25 Ограничител-водач
6 Трионче	15 Канал със засечка	26 Водещ линейал
7 Издатък (зъб)	16 Предварително пробиване	27 Защитна пластмасова плочка
8 Основен плот	17 Щуцер за прахоулавяне	28 Защитна капачка срещу накръстване (пеперуда)
9 Г-образен инбусен ключ	18 Маркуч за прахосукачка	
	19 Паралелен ограничител	
	20 Направляваща линия	

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модел	435IT	435ICT	435IFCT
Дължина на хода	26 mm	26 mm	26 mm
Макс. дебелина на рязане:			
Дърво	135 mm	135 mm	135 mm
Мека стомана	10 mm	10 mm	10 mm
Алуминий	20 mm	20 mm	20 mm
Брой ходове в минута	2 800 min ⁻¹	800 - 2 800 min ⁻¹	800 - 2 800 min ⁻¹
Обща дължина	271 mm	271 mm	271 mm
Тегло (нето)	2,4 kg	2,5 kg	2,5 kg
Клас на защита	IP II	IP II	IP II

- Във връзка с развитието и техническия прогрес си запазваме правото за технически изменения без предварително предупреждение.
- Указание: Техническите данни за отделните страни могат да се различават.

Предназначение на машината

Тази машина е предназначена за рязане на дърво, пластмаси и метали. Благодарение на голямото многообразие от принадлежности и обширната производствена програма на триончето, машината има многоцелево приложение и е идеално пригодена за кръгово и дълговидно рязане.

Включване към мрежата

Тази машина трябва да се включва само към мрежа с напрежение, указано върху табелката и. Тя работи само с монофазно променливо напрежение. В съответствие с европейските стандарти, инструментът има двойна изолация и може да работи и при включване в контакт без заземяване.

ОБЩИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА

ВНИМАНИЕ! Прочетете всички инструкции. Неспазването и несъблюдаването на изброените по-долу указания може да доведе до удар от електрически ток, пожар и/или тежки наранявания. Терминът “електроинструмент”, във всички следващи указания за безопасност, се отнася за вашата, захранвана от мрежата (с кабел) или захранвана от акумулатор (без кабел) машина.

СЪХРАНЕТЕ ТЕЗИ УКАЗАНИЯ

Сигурност и безопасност в работната зона

1. **Поддържайте работното си място чисто и добре осветено.** Недобрата осветеност и беспорядъкът на работната зона са предпоставки за трудови злополуки.
2. **Не работете с електроинструменти във взривоопасна среда, като напр. в близост до леснозапалими течности, газове или прах.** Електроинструментите произвеждат искри, които могат да възпламят изпаренията и прахта.
3. **При работа с електроинструменти, дръжте децата и околните далеч от зоната на работа.** Отвлечането на вниманието ви, може да доведе до загуба на контрол върху електроинструмента.

Правила за електробезопасност

4. **Щепселът на електроинструмента трябва да пасва точно на контакта. Никога и по никакъв начин не преработвайте щепсела. Не използвайте адаптер за щепсела за електроинструмент, който е заземен.** Оригиначните, пасващи щепсел и контакт намаляват риска от токов удар.
5. **Избягвайте съприкосновение на тялото със заземителни елементи и повърхности, например тръби, радиатори, хладилници и др.** Съществува повишена опасност от токов удар, в случай че тялото ви има контакт със земята.

6. Не излагайте електронинструментите на дъжд. Не ги използвайте на влажни или мокри места. Водата, попаднала в електронинструмента повишава опасността от токов удар.
7. Отнасяйте се с повишено внимание към захранващия кабел. Не нарушавайте правилата за експлоатацията му. Не носете машината за кабела, не го дърпайте, не изключвайте щепсела от захранващата мрежа като теглите кабела. Пазете кабела от омасляване, допир с нагорещени предмети, остри ръбове и движещи се части. Повреденият или заплетен кабел повишава опасността от токов удар.
8. При работа с електронинструмента на открито, използвайте удължител, пригоден за експлоатация при външни условия. Използването на удължител, пригоден за работа на открито, редуцира опасността от токов удар.

Правила за лична безопасност

9. Бъдете внимателни, наблюдавайте работата си с електронинструмента, проявявайте здрав разум при експлоатацията му. Не работете с електронинструмента, ако сте уморени или под въздействието на алкохол, дрога или медикаменти. Един момент на невнимание по време на работа с електронинструмента може да доведе до тежки наранявания.
10. Използвайте предпазни средства. Винаги носете предпазни очила. Редовното носене на защитно оборудване (напр. прахозащитна маска, обувки предпазващи от плъзгане, шлем или шумопредпазни средства), допринася за намаляване на опасността от нараняване.
11. Претоварявайте включване на машината по невнимание. Уверете се, че пусковият превключвател е в положение изключено, преди да включите щепсела към мрежата. Носенето на машината с пръст поставен върху пусковия превключвател или включването на машината към мрежата с включен пусков превключвател води до злополуки.
12. Преди включването на машината трябва да се отстранят всякакви налични ключове за настройка и монтаж. Гасещи ключове, инструменти за настройка или приспособления, оставени върху въртящите се части на електронинструмента, могат да предизвикат наранявания.
13. Не работете извън обхвата, в който сте в стабилно положение. Внимавайте винаги за стабилното си и балансирано положение, пазете във всеки един момент равновесие. Това ще обезпечи по-добър контрол върху електронинструмента в непредвидени ситуации.
14. Носете подходящо облекло. Не носете широки дрехи или украшения. Дръжте косите си, дрехите си и работните си ръкавици далеч от въртящите се части. Широките дрехи, украшения или дългите коси могат да бъдат захванати от въртящите се части на електронинструмента.
15. Ако са предвидени и налични съоръжения за прахозасмукване и прахосъбиране, те трябва да бъдат монтирани и правилно и коректно използвани. Употребата на такива установки може да редуцира опасностите, предизвикани от производствения прах.

Експлоатация и техническо обслужване на електронинструментите

16. Не упражнявайте сила върху електронинструмента. Използвайте подходящия електронинструмент за съответната работа. Подходящият електронинструмент ще работи по-добре и по-безопасно при скорости, за които е конструиран.
17. Не използвайте електронинструмента, ако не може да се включва или изключва от пусковия превключвател. Електронинструмент, който не реагира при задействане на пусковия превключвател, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.
18. Изключете щепсела от източника на ток и/или отстранете акумулатора от електронинструмента, преди да извършите настройки по електронинструмента, преди да смените консуматива (работния инструмент) или да оставите електронинструмента на съхранение в склада. Тези превантивни мерки за сигурност намаляват опасността от непредвидено и неволно включване на електронинструмента.
19. Съхранявайте електронинструментите, които не използвате в момента, на места недостъпни за деца. Не допускайте лица, които не са запознати с електронинструментите и с указанията за тяхната експлоатация, да работят с тях. Електронинструментите са опасни в ръцете на неопитния потребител.
20. Извършвайте техническо обслужване на електронинструментите. Проверявайте за нарушаване на центровката на движещите се части или тяхното блокиране, износване или повреждане, които могат да доведат до нарушаване функционирането на електронинструментите. Преди употреба, повредения електронинструмент трябва да бъде ремонтиран. Много злополуки са причинени от лошо техническо обслужване на електронинструментите.
21. Съхранявайте режещите инструменти остри и чисти. Поддържаните в добро състояние, с остри режещи ръбове режещи инструменти, са по-малко предразположени към закливане и с тях се работи по-лесно.
22. Използвайте електронинструмента, консумативите, принадлежностите и др. според тези указания и спазвайки начина, предвиден за всеки тип работа и вида на работата, която трябва да се извърши. Използването на електронинструмента не по предназначение може да доведе до опасна ситуация.

Техническо обслужване

23. Техническото обслужване и ремонтът на електронинструмента да се извършват само от квалифициран сервизен специалист, като се използват само идентични оригинални резервни части. По този начин се обезпечава поддържането на сигурността при използване на електронинструмента.
24. Спазвайте указанията за смазване и смяната на работните инструменти и консумативите.
25. Съхранявайте дръжките на електронинструмента сухи и чисти, предпазвайте ги от зацапване с масла или грес.

СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Не позволявайте нехайството или познването на електроинструмента (получено от многократното използване) да ви отклонят от стриктното спазване на правилата за безопасност. Ако използвате този електроинструмент, като не спазвате правилата за сигурност и по несъобразен с предназначението му начин, може да претърпите тежки наранявания.

1. Дръжте електроинструмента само за изолираните повърхности на дръжката, когато извършвате работи, при които съществува опасност от контакт със скрити проводници под напрежение или собствения кабел. При контакт с проводници под напрежение, откритите метални части на машината стават също токопроводими, при което потребителя може да претърпи удар от електрически ток.
2. Използвайте притискане или друг практичен метод, за да закрепите и застопорите детайла върху една стабилна основа. Ако държите обработвания детайл само с ръка или го поддържате, подпирайки го на вашето тяло, то обработвания детайл се намира в нестабилно положение и това може да доведе до загуба на контрол.
3. Винаги използвайте предпазни очила или шит. Обикновените или слънчеви очила не могат да заменят предпазните очила.
4. Никога не режете пирони. Проверявайте заготовката за пирони и ги отстранявайте преди обработка.
5. Не режете прекомерно големи детайли.
6. Убедете се преди рязане, че под детайла има достатъчно празно пространство, за да не се уда-

ри триончето в твърда повърхност като под, работен плот и други.

7. Дръжте машината здраво в ръка.
8. Внимавайте винаги триончето да не докосва детайла, преди прободния трион да бъде включен.
9. По време на работа дръжте ръцете си далече от движещите се части на машината.
10. Не оставяйте машината включена, ако не я държите в ръка. Машината е предвидена за работа само, ако я държите в ръка.
11. Отстранете триончето от детайла, едва когато машината е изключена и триончето е спряло окончателно.
12. Не докосвайте триончето или обработвания детайл непосредствено след рязането. Те могат да бъдат много горещи и да предизвикат изгаряния.
13. Не оставяйте безпричинно електроинструментът да работи на празен ход.
14. Някои материали могат да съдържат отровни химикали. Вземете мерки, за да предотвратите вдишване на прах, получен при обработката както и да избегнете контакта с кожата. Следвайте данните и указанията за сигурност на производителя на материалите.
15. Винаги използвайте подходяща дихателна или прахозащитна маска за всички приложения и материали, с които работите.

СЪХРАНЕНИЕТРИЖИЛВО ТЕЗИ УКАЗАНИЯ !

ВНИМАНИЕ:

НЕСПАЗВАНЕТО и несъблюдаването на предписанията за сигурност от това ръководство могат да предизвикат тежки наранявания.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди настройка или функционално изпитване на машината, че машината е изключена и захранването от мрежата е прекъснато.

Избор на движението за рязане (схема 1)

Тази машина може да работи с пендел-ход (махално загребващо движение) и линеен ход (обикновено движение нагоре-надолу). При пендел хода триончето се избутва напред в ряза, чрез което е възможна и значително по-висока скорост на рязане.

За превключването на движението при рязане просто завъртете лоста за превключване на позициите на желаното движение при рязане. Изберете движението при рязане според посочената по-долу таблица.

Позиция	Движение при рязане	Приложение
0	Праволинейно движение	За рязане на мека стомана, неръждаема стомана и пластмаса. За чисти рязове в дърво и шперплат.
I	Малък ход на пендела	За рязане на мека стомана, алуминий и твърдо дърво.
II	Среден ход на пендела	За рязане на дърво и шперплат. За бързо рязане на алуминий и мека стомана.
III	Голям ход на пендела	За бързо рязане на дърво и шперплат.

Включване и изключване на машината (схема 2)

ВНИМАНИЕ:

- Преди присъединяване на машината към мрежата винаги се уверявайте, че машината е изключена.

За включване на машината преместете бутона на пусковия превключвател в положение “Г”.

За изключване на машината върнете бутона на пусковия превключвател в положение “0”.

Настройване на броя на ходовете (схема 3)

За модели 4351CT и 4351FT

Броя на ходовете може да се настрои чрез въртене на регулатора на оборотите между 800 и 2800 хода в минута. Върху скалата на колелото за настройка има маркирани цифри от позиция 1 (най-малък брой ходове) до позиция 5 (най-голям брой ходове). Указания за правилния избор на броя ходове в минута в зависимост от материала, може да вземете от следващата таблица. Подходящият брой на ходовете за минута може да бъде различен в зависимост от вида и дебелината на детайла. По-високите обороти дават възможност в общи линии за по-бързо рязане на материала и влияят върху намаляване на живота на триончето.

Материал	Настройване броя на ходовете
Дърво	4 – 5
Мека стомана	3 – 5
Нерждаема стомана	3 – 4
Алуминий	3 – 5
Пластмаса	1 - 4

ВНИМАНИЕ:

- Колелото на регулатора на оборотите може да се върти от позиция 1 до позиция 5 и обратно. Не го завъртайте със сила извън този диапазон, защото след това вече няма да е възможно точната настройка на броя на ходовете.

Оборудваните с електронни функции машини притежават следните възможности.

Поддържане (управление) на постоянни обороти - константна електроника

Електронното регулиране на оборотите дава възможност за поддържане на постоянен броя на ходовете. Възможно е извършване на финно обработване, тъй като оборотите се запазват постоянни дори при натоварване.

Функция мек старт (Soft-Start-Funktion)

Тази функция дава възможност за сигурно и плавно тръгване на машината чрез подтискане на удара (отката), който се получава при стартиране на машината.

Включване на лампата

Само за 4351FCT

ВНИМАНИЕ:

- Не гледайте директно в светлината или източника на светлина.

За да включите лампата, преместете бутона на пусковия превключвател в положение “Г”. За да изключите лампата, върнете бутона на пусковия превключвател в положение “0”.

УКАЗАНИЕ:

- Избягвайте замърсяванията от лещата на лампата със суха кърга. Внимавайте да не надраскате лещата на лампата, защото в противен случай ще се намали силата на светене.

МОНТАЖ

ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди извършване на дейности по машината, че машината е изключена и захранването към мрежата е прекъснато.

Монтаж и демонтаж на триончето (схеми 4, 5 и 6)

ВНИМАНИЕ:

- Почиствайте винаги триончето и/или държача на ножа от залепнали стружки, стърготини и чужди тела. В противен случай съществува опасност, триончето да не бъде поставено правилно, което може да доведе до тежки наранявания.
- Избягвайте да докосвате триончето или обработвания детайл непосредствено след рязането. Те могат да бъдат много горещи и да предизвикат изгаряния.
- Закрепете здраво триончето. В противен случай може да се стигне до сериозни наранявания.
- Внимавайте при демонтажа на триончето да не нараните пръстите си на зъбите на триончето или на нащърбяванията на обработвания детайл.

За да инсталирате триончето, отворете притискащия /освобождаващия лост до положението показано на картинката. (схема 4)

При това положение въведете триончето навътре, така че издъците на триончето да не се виждат. (схема 5)

Върнете притискащия/освобождаващия лост в неговото изходно положение.

След монтажа проверете сигурното закрепване на триончето, като се опитате да го изтеглите навън.

ВНИМАНИЕ:

- Не отваряйте лоста за притискане и освобождаване на триончето до откат, защото в противен случай машината може да бъде повредена.

За да освободите триончето, отворете лоста за притискане и освобождаване в положението показано на картинката. Извадете триончето навън. (схема 6)

УКАЗАНИЕ:

- Смазвайте от време на време водещата ролка.

Съхраняване на Г-образния шестограмен ключ (схема 7)

Ако не използвате Г-образния шестограмен ключ, може да го съхранявате на специално предвидено за целта място върху машината.

РАБОТА С ПРОБОДНИЯ ТРИОН

ВНИМАНИЕ:

- Дръжте машината по време на работа с една ръка за основната дръжка. Ако е необходимо можете да поддържате машината с другата ръка на предната част на машината.
- Поставете основния плот на прободния трион плътно прилепнал върху плоската повърхност на детайла. В противен случай съществува опасност от счупване на ножа, която може да доведе до тежки наранявания.

Включете прободния трион и изчакайте, докато двигателя достигне пълния брой обороти (ходове). Поставете основния плот на прободния трион плътно прилепнал върху повърхността на детайла и движете внимателно напред машината по дължината на предварително маркираната линия на рязане. Придвижаването напред при криви рязове трябва да става по-бавно. (схема 8)

Рязане под наклон

ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди наклоняване на основния плот, че машината е изключена и захранването от мрежата е прекъснато.
- Повдигнете предпазния екран при рязове под наклон нагоре до упор.

Чрез наклоняване на основния плот могат да се изпълняват наклонени рязове под всеки един ъгъл между 0 и 45° (разположен от ляво или дясно). (схема 9)

Развийте инбусния болт от долната страна на машината с Г-образния шестограмен ключ. Избутайте основния плот така, че инбусният болт да застане в средата на кръстатия шлиц в основната плоча. (схема 10) Наклонете основната плоча докато се достигне желаният ъгъл. Ъгълът на наклона може да бъде отчетен от края на кожата на предавателния механизъм. Изпробвайте контакта между задния ръб на триончето и водещата ролка и накрая затегнете инбусния болт за застопоряване на основния плот. (схема 11)

Предни рязове близо до края на материала (схема 12)

Развийте инбусния болт в задния край на машината и избутайте назад основния плот до упор. Накрая затегнете отново инбусния болт за застопоряване на основния плот.

Изрязване на затворени контури

Има две възможности за изрязване на затворени контури:

А) Предварително пробиване на отвор:

При изрязване на затворени контури, без въвеждащ ряз през някой кант на детайла, се прави предварителен отвор с диаметър приблизително 12 mm. Триончето се въвежда в този отвор и се започва процеса на рязане. (схема 13)

В) Врязане:

За да се изпълни ряз без предварително пробиване на отвор или въвеждащ ряз през канта, се постъпва по следния начин:

1. Наклонете предния ръб на основния плот така, че върхът на триончето да лежи плътно на повърхността на обработвания детайл. (схема 14)
2. Упражнете натиск върху прободния трион, за да не приплъзне предният кант на основния плот, когато машината се включи и задният и кант бавно почне да се наклонява надолу.
3. Докато триончето прониква в материала, основният плот бавно се спуска върху повърхността на детайла.
4. Рязът завършва по обичайния начин.

Обработка на кантове (схема 15)

За дообработка на кантове или за предприемане на корекция на размерите, триончето се движи леко по дължината на изрязания контур.

Рязане на метал

При рязане на метал винаги да се използва подходящо охлаждащо средство (масло за рязане и охлаждане).

Неспазването на това условие предизвиква интензивно износване на триончето. Вместо охлаждащо средство може да се омасли долната част на детайла.

Прахоулавяне

За извършване на чиста работа се препоръчва употребата на прахозасмукващия щуцер (допълнително оборудване за машината). За да поставите прахозасмукващия щуцер към машината, въведете неговата скоба в отвора на основната плоча. (схеми 16 и 17)

Прахозасмукващият щуцер може да бъде монтиран както от лявата така и от дясната страна на основната плоча. След това присъединете прахозасмукващия Макита към прахозасмукващия щуцер. (схема 18)

ВНИМАНИЕ:

- В случай, че се опитате да отстраните прахозасмукващия щуцер със сила, скобата на прахозасмукващия щуцер може да се свие и да се освободи безпрепятствено по време на работа.

Паралелен ограничител (допълнителна принадлежност)

ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги преди монтаж и демонтаж на принадлежностите, че машината е изключена и захранването към мрежата е прекъснато.

1) Прави рязове (схеми 19 и 20)

При повтарящо се рязане на ширини по-малки от 160mm, паралелният ограничител осигурява бързи чисти и прави рязове. Въведете паралелния ограничител в отвора на десния ъгъл от страни на основния плот така, че водачът (направляващата) на паралелния ограничител да е ориентирана надолу. Избутайте паралелния ограничител за позициониране на желаната ширина за рязане и затегнете инбусния болт.

2) Кръгови изрези (схеми 21 и 22)

За да изрежете кръгове или дъги с диаметър по-малък от 170 mm, монтирайте паралелния ограничител по-следния начин:

Въведете паралелния ограничител в отвора на водача от страни на основния плот така, че водачът (направляващата) на паралелния ограничител да сочи нагоре. Поставете центъра на кръговия резач (пергела) в един от двата отвора на водача на паралелния ограничител и го застопорете посредством копчето с резбата.

Избутайте паралелния ограничител до размера на желания радиус за изрязване и затегнете застопоряващия инбусен болт. Избутайте основния плот на машината напред до упор.

УКАЗАНИЕ:

- За изрязване на дъги и кръгове използвайте ножчетата номера В-17, В-18, В-26 или В-27.

Водещ линеал (допълнително оборудване)

При изпълнение на успоредни рязове на една и съща ширина или на прави рязове, водещият линеал и ограничител-водачът осигуряват извършването на бързи и чисти рязове. (схема 23)

За инсталиране на ограничителя-водач, въведете водещата шина до упор в четириъгълния отвор на основната плоча и затегнете здраво винта с Г-образния шестограмен ключ. (схема 24)

Застопорете ограничителя-водач на водещия линеал. Въведете водещата шина в четириъгълния отвор на ограничителя-водач. Поставете основната плочка от страната на водещия линеал и затегнете здраво винта. (схема 25)

ВНИМАНИЕ:

- Използвайте при употреба на водещия линеал и ограничителя-водач винаги триончето No B-8, B-13, B-16, B-17 или 58.

Предпазна плочка (схема 26)

Използвайте предпазната плочка за рязане на декоративни фурнири, пластмаси и др. Тя предпазва лесно раними и фини повърхности от повреждане и надраскване. Предпазната плочка да се напасне добре от долната страна на основния плот.

Предпазване от накътрване (схема 27)

За изпълнение на чисти и гладки рязове се препоръчва използването на предпазна капачка (пеперуда) срещу накътрване. Избугайте напред до упор основния плот и монтирайте капачката (пеперудата) от долната страна на основния плот. Ако използвате предпазна плочка срещу надраскване, монтирайте върху нея капачката (пеперудата) за защита срещу накътрване.

ВНИМАНИЕ:

- При наклонени рязове капачката (пеперудата) не може да се използва.

ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

ВНИМАНИЕ:

Не забравяйте никога, преди извършване на проби или дейности по техническото обслужване на машината, да я изключите и да прекъснете захранването от мрежата.

За да се гарантира ИНГУРНОСТТА и НАДЕЖДНОСТТА на този инструмент, ремонтът, сервизът, настройките и подмяната на четките му, трябва да се извършват от Макига-сервизни центрове или оторизирани от Макига сервизи, при изключителната употреба на оригинални части на Макига.

КОНСУМАТИВИ

ВНИМАНИЕ:

- Следните консумативи и принадлежности се препоръчват за работа с описаната в това ръководство машина Макига. Използването на други неоригинални консумативи и принадлежности може да предизвика наранявания. Използвайте консумативите и принадлежностите само по предназначение.

Обърнете се към вашия Макига-център за работа с клиенти, ако се нуждаете от други подробности във връзка с тези консумативи и принадлежности.

- Трионче
- Г-образен инбусен ключ 4
- Набор от направляващи планки
- Набор от носачи
- Набор от направляващи линеали
- Защитна плочка срещу накътрване
- Прахозасмукващ шуцер
- Предпазна плочка срещу надраскване
- Маркуч (за прахозасмукачка)

Модел 4351T

Само за европейските страни

Информация за излъчвания шум:

Оцененото като типично А-ниво на шума е установено (получено като резултат) според EN60745-2-11:

Ниво на звуковото налягане (L_{pa}): 85 dB(A)

Грешка (K): 3 dB(A)

Нивото на шума по време на работа може да надхвърли 85dB(A).

Носете шумопредпазни средства за защита на слуха.

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (трикоординатна векторна сума) е установена (получена като резултат) според EN60745-2-11:

Работен режим: Рязане на ПДЧ

Стойност на вибрациите ($a_{h,cw}$): 7 m/s²

Грешка (K): 1,5 m/s²

Работен режим: Рязане на ламарина

Стойност на вибрациите ($a_{h,cw}$): 4,5 m/s²

Грешка (K): 1,5 m/s²

Модел 4351CT, 4351FCT

Само за европейските страни

Информация за излъчвания шум:

Оцененото като типично А-ниво на шума е установено (получено като резултат) според EN60745-2-11:

Ниво на звуковото налягане (L_{pa}): 85 dB(A)

Грешка (K): 3 dB(A)

Нивото на шума по време на работа може да надхвърли 85dB(A).

Носете шумопредпазни средства за защита на слуха.

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (трикоординатна векторна сума) е установена (получена като резултат) според EN60745-2-11:

Работен режим: Рязане на ПДЧ

Стойност на вибрациите ($a_{h,cw}$): 6,5 m/s²

Грешка (K): 1,5 m/s²

Работен режим: Рязане на ламарина

Стойност на вибрациите ($a_{h,cw}$): 4,5 m/s²

Грешка (K): 1,5 m/s²

ЕС – ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние декларираме с пълна отговорност, че това изделие съответства на следните директиви 2004/108/ЕС и 98/37/ЕС

както и на изискванията на следните стандарти и нормативни документи:

EN60745, EN55014, EN61000

Томояши Като **CE 2006**



Директор

Отговорен производител:

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho, Anjo, Aichi, JAPAN

Оторизирано представителство в Европа:

Makita International Europa Ltd.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,

Bucks MK 15 8JD, ENGLAND

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

Makita Corporation

Anjo, Aichi, Japan
884716A205

СЕ – ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

ENH001-1

С цялата си отговорност декларираме, че това изделие е серийно производство и съответства на изискванията на следните директиви:

98/37/ЕС до 28.12.2009 и

2006/42/ЕС след 29.12 2009

както и на следните стандарти и

нормативни документи:

EN60745

30.1.2009



Томоясу Като
Директор

Отговорен производител:

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho, Anjo, Aichi, ЯПОНИЯ

Техническата документация се съхранява от нашия оторизиран представител за Европа:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,
Bucks, MK15 8JD, АНГЛИЯ

GEB033-1

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com