

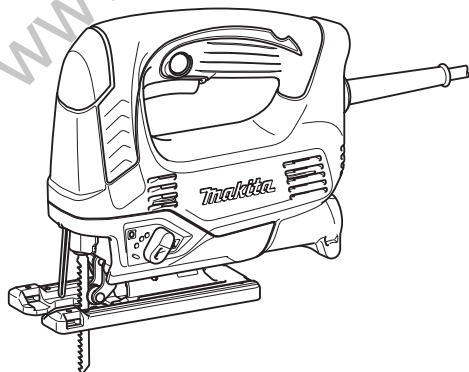


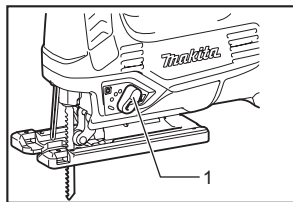
BG Прободен трион

ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА

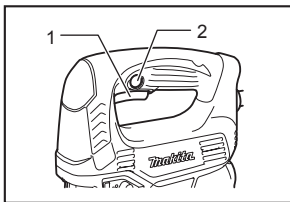
Превод от оригиналните инструкции

JV0600

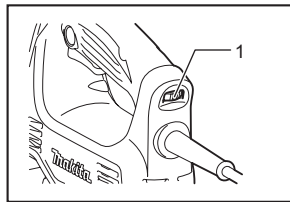




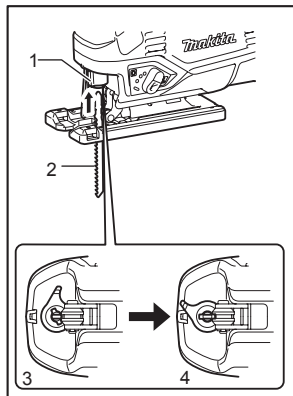
1 011956



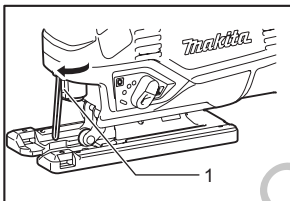
2 011957



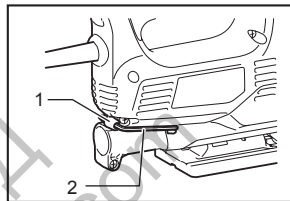
3 011958



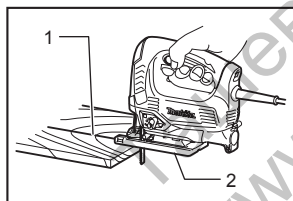
4 011959



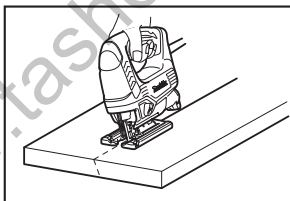
5 012053



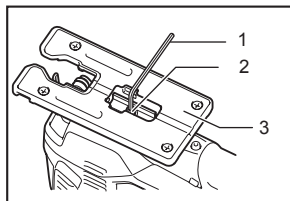
6 011960



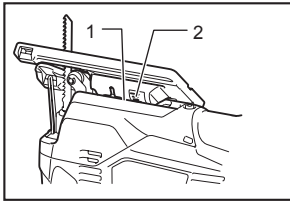
7 011961



8 011962

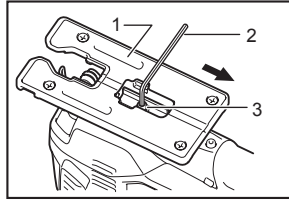


9 011963



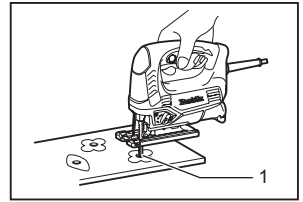
10

011964



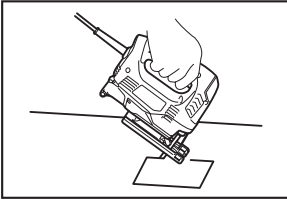
11

011965



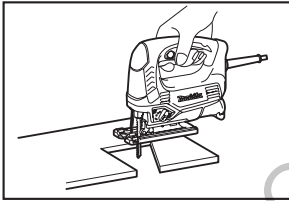
12

011966



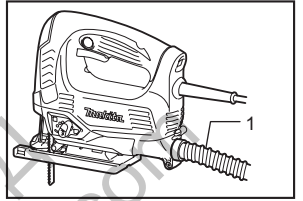
13

011967



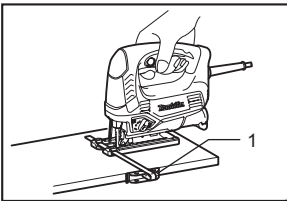
14

011968



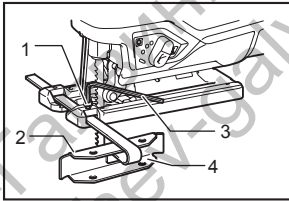
15

011969



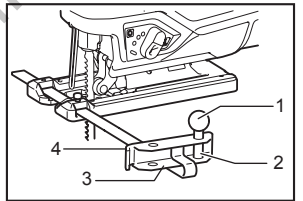
16

011970



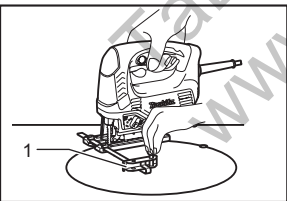
17

011971



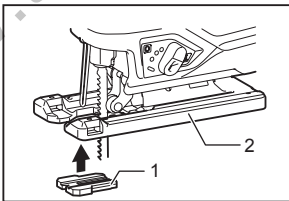
18

011972



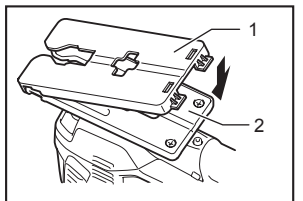
19

011973



20

011974



21

011975

Легенда към илюстрациите

1-1. Превключвател за режима на рязане	9-1. Шестостенен ключ	17-3. Шестостенен ключ
2-1. Спусък	9-2. Болт	17-4. Страничен упор
2-2. Заклучващ бутон	9-3. Основа	18-1. Ръкохватка с резба
3-1. Регулатор за оборотите	10-1. Ръб	18-2. Щифт
4-1. Държач за ножа	10-2. Скала	18-3. Страничен упор
4-2. Нож	11-1. Основа	18-4. Водач на упора
4-3. Заклучена позиция	11-2. Шестостенен ключ	19-1. Страничен упор
4-4. Освободена позиция	11-3. Болт	20-1. Приставка против сцелване на детайла
5-1. Лост на държача на ножа	12-1. Стартов отвор	20-2. Основа на електроинструмента
6-1. Държач на ключа	15-1. Маркуч	21-1. Капак
6-2. Шестостенен ключ	16-1. Страничен упор	21-2. Основа на електроинструмента
7-1. Линия на рязане	17-1. Болт	
7-2. Основа	17-2. Водач на упора	

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел		JV0600
Дължина на хода		23 mm
Тип нож		Тип B
Максимален диапазон на рязане	Дърво	90 mm
	Мека стомана	10 mm
Ходове в минута (min ⁻¹)		500 - 3100
Дължина		236 mm
Тегло		2,4 kg
Клас на безопасност		II / LI

- 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

ENE019-1

EENG900-1

Предназначение

Електроинструментът е предназначен за рязане на дърво, пластмаса и метал. Благодарение на разширената гама аксесоари и ножове електроинструментът има множество приложения и е изключително подходящ за криволинейно и кръгово рязане.

ENF002-1

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 съгласно Европейските стандарти и следователно може да бъде включван в контакти без заземяваща клемма.

ENG905-1

Шум

Типично А-ниво на шума, определено според EN60745:
 Ниво на звуково налягане (L_{рА}) : 85 dB(A)
 Ниво на звукова мощност (L_{wA}) : 96 dB(A)
 Отклонение (K) : 3 dB(A)

Използвайте антифони

Вибрации

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

Режим на работа: Рязане на дъски
 Вибрационни емисии (a_{vB}) : 10,5 m/s²
 Отклонение (K) : 1,5 m/s²

Режим на работа: Рязане на листовата стомана
 Вибрационни емисии (a_{vM}) : 5,5 m/s²
 Отклонение (K) : 1,5 m/s²

ENG901-1

- 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.

⚠ 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).

ENH101-15

Само за Европа

ЕС Декларация за съответствие

Ние от Makita Corporation с цялата си отговорност декларираме, че посочените по-долу изделия:

Име на изделието:

Прободен трион

Модел No./ Тип: JV0600

са серийно производство и

съответстват на следните директиви на ЕС:

2006/42/EC

И са произведени в съответствие със следните

стандарты и нормативни документи:

EN60745

Техническата документация се съхранява от нашия

оторизан представител за Европа:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

18.11.2010



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.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ПРОБОДЕН ТРИОН

1. **Хващайте електроинструмента за изолираните ръкохватки, когато извършвате операция, при която има опасност режещият аксесоар да влезе в контакт със скрити електрически проводници или със захранващия кабел на електроинструмента.** Режещият аксесоар, който е влязъл в контакт с електрически проводник под напрежение, може да изложи металните части на електроинструмента на опасно напрежение и операторът да получи токов удар.
2. **Използвайте стяга или друго приспособление, за да фиксирате детайла към стабилна повърхност.** Ако държите детайла само с ръка или опрян в тялото ви, той ще бъде нестабилен и това може да доведе до загуба на контрол.
3. **Винаги използвайте предпазни очила.** Обикновените очила за корекция на зрението и слънчевите очила НЕ могат да служат като защитни очила.
4. **Избягвайте рязането на пирони.** Проверете детайла за пирони и ги отстранете преди обработката.
5. **Не режете детайли с размери, превишаващи капацитета на електроинструмента.**
6. **Преди да започнете да режете, проверете дали има достатъчно свободно пространство около детайла, така че ножът да не влиза в контакт с пода, работния плот и т.н.**
7. **Дръжте стабилно електроинструмента.**
8. **Уверете се, че ножът не докосва детайла преди включването на електроинструмента.**
9. **Дръжете ръцете си далече от движещите се части.**
10. **Не оставяйте работещ електроинструмент без надзор.** Работете с електроинструмента само като го държите в ръце.
11. **Винаги изключвайте електроинструмента и изчаквайте ножът да спре напълно движението си, преди да го извадите от детайла.**
12. **Не докосвайте ножа или детайла веднага след рязане.** Те може да са силно нагрети и да причинят изгаряне на кожата.
13. **Не оставяйте електроинструмента да работи на празен ход без причина.**
14. **Някои материали съдържат химически вещества, които може да са токсични.** Вещтайте се да предотвратите вдишване на прах или контакт с кожата. Следвайте инструкциите за безопасност на доставчика на материала.
15. **Винаги използвайте маска против прах (респиратор), подходяща за материала и работата, която извършвате.**

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 настройвате или проверявате неговите функции.

Избор на режим на рязане

Фиг. 1

Този електроинструмент може да работи в режим на махаловидно или праволинейно (нагоре и надолу) рязане. Режимът за махаловидно рязане тласка ножа напред по време на хода на рязане и значително увеличава скоростта на рязане.

За да промените режима на рязане, просто поставете превключвателя за режима на рязане в желаната позиция.

Направете справка с таблицата, за да изберете подходящия режим на рязане.

Позиция	Режим на рязане	Приложения
0	Режим на праволинейно рязане	За рязане на мека стомана, неръждаема стомана и пластмаса.
		За чисто рязане на дърво и шперплат.
I	Режим на махаловидно рязане (малко отклонение)	За рязане на мека стомана, алуминий и твърдо дърво.
II	Режим на махаловидно рязане (средно отклонение)	За рязане на дърво и шперплат.
		За по-бързо рязане на алуминий и мека стомана.
III	Режим на махаловидно рязане (голямо отклонение)	За бързо рязане на дърво и шперплат.

006582

Включване

Фиг. 2

⚠ 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.

Регулатор за оборотите

Фиг. 3

Оборотите на електроинструмента могат да бъдат настроени чрез завъртане на регулатора за оборотите. Оборотите се повишават, когато завъртите регулатора

на оборотите към позиция 5. Оборотите се понижават, когато завъртите регулатора към позиция 1.

Направете справка с таблицата, за да изберете подходящите обороти за рязания материал. Но подходящите обороти може да се различават в зависимост от типа или дебелината на детайла. Като общо, високите обороти ще ви позволят да режете по-бързо, но ще скъсат живота на ножа.

Детайл за рязане	Позиция на регулатора
Дърво	4 - 5
Мека стомана	3 - 5
Неръждаема стомана	3 - 4
Алуминий	3 - 5
Пластмаса	1 - 4

006368

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Регулаторът за оборотите може да бъде завъртян само до позиция 5 и след това обратно до позиция 1. Не се опитвайте да го завъртите отвъд позиция 5 или 1 със сила, защото ще го повредите.

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

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

Монтиране и демантиране на ножа

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги почиствайте всички стърготини, стружки или чужди частици, поленпали по ножа и/или държача на ножа. В противен случай може да не успеете да затегнете ножа достатъчно добре и в резултат на това да се нараните тежко.
- Не докосвайте режещия аксесоар или детайла веднага след рязане. Те може да са силно нагрети и да причинят изгаряне на кожата.
- Използвайте само ножове от тип В. Използването на ножове, различни от тип В, може да доведе до неправилно затягане на ножа и в резултат на това да причини тежко нараняване.
- Когато изваждате ножа от детайла, внимавайте да не нараните пръстите си с върха на ножа или острият ръбове на детайла.

Фиг. 4

Фиг. 5

Преди да монтирате ножа, уверете се, че лостът на държача на ножа е освободен.

За да монтирате ножа, вкарайте ножа (със зъбите напред) в държача за ножа и го натиснете навътре, докато се фиксира. Под въздействие на натиска лостът се премества в заключена позиция и ножът е фиксиран. Издърпайте ножа леко, за да се уверите, че няма да изпадне при работа.

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Ако лостът не се е върнал в заключена позиция, ножът не е монтиран правилно. Не натискайте лоста с ръка, за да го преместите в заключена позиция. Така може да повредите електроинструмента. Уверете се, че задният ръб на ножа е влязъл добре в ролката.

За да демонтирате ножа, натиснете лоста напред докрай. Така ще освободите ножа.

Съхранение на шестостенния ключ

Фиг. 6

Когато не използвате шестостенния ключ, съхранявайте го както е показано на илюстрацията, за да не го изгубите.

УПОТРЕБА

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги дръжте основата на електроинструмента плътно прилепнала върху детайла. В противен случай ножът може да се счупи и да причини тежко нараняване.
- Придвижвайте електроинструмента съвсем бавно, когато правите криволинейни и извити рязове. Прекомерното натискане напред на електроинструмента може да доведе до накланяне на повърхността на рязане и счупване на ножа.
- Дръжте стабилно електроинструмента с едната си ръка за главната ръкохватка при работа. Ако е необходимо, можете да поддържате предната част на електроинструмента с другата ръка.

Включете електроинструмента, като внимавате ножът да не докосва нищо, и изчакайте, докато ножът достигне пълната си скорост на движение.

Фиг. 7

След това поставете основата на електроинструмента плътно върху детайла и внимателно придвижете електроинструмента напред по предварително маркираната линия на рязане.

Рязане под наклон

Фиг. 8

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Винаги трябва да сте сигурни, че електроинструментът е изключен и с изваден от електрическата мрежа щепсел, преди да настроите наклона на основата.

С наклонена основа можете да правите рязове под наклон в диапазона 0° до 45° (наляво или надясно).

Фиг. 9

Разхлабете болта, разположен на гърба на основата, с помощта на шестостенния ключ. Преместете основата така, че болтът да се намира в центъра на кръстообразния канал на основата.

Фиг. 10

Наклонете основата, докато постигнете желания ъгъл на наклон. Ръбът на корпуса показва ъгъла на наклон по скалата. След това затегнете болта, за да застопорите основата.

Подравнено рязане на краищата на дъски

Фиг. 11

Разхлабете болта, разположен на гърба на основата, с помощта на шестостенния ключ и плъзнете основата назад докрай. След това затегнете болта, за да застопорите основата.

Изрязване на форми в детайла

Изрязването на форми в детайла може да се извърши по едни от двата метода – А или В.

А) Пробиване на стартов отвор

Фиг. 12

За изрязване на затворени (без входен ряз) форми в детайла, пробийте предварително стартов отвор с диаметър 12 mm или повече. Поставете ножа в този отвор, за да стартирате рязането.

В) Потпящо рязане

Фиг. 13

Не е необходимо да пробивате стартов отвор или да правите входен ряз, ако изпълните внимателно следната процедура.

- (1) Наклонете електроинструмента със задната част нагоре така, че предният ръб на основата му и върхът на ножа да опират в повърхността на детайла.
- (2) Притиснете електроинструмента към детайла така, че предният ръб на основата да остане неподвижен, когато включите електроинструмента. След това бавно и внимателно притиснете надолу задния край на електроинструмента.
- (3) Докато ножът пробива детайла, бавно сваляйте надолу основата на електроинструмента към повърхността на детайла.
- (4) Довършете ряза по нормалния начин.

Оформяне на ръбове

Фиг. 14

За да оформите ръбове или да напасвате размери, придвижвайте внимателно ножа по дължината на изрязваните ръбове.

Рязане на метал

Винаги използвайте подходяща охлаждаща субстанция (масло за рязане), когато режете метал. В противен случай ножът ще се износи много бързо. Вместо да използвате охлаждаща субстанция, можете да смажете долната част на детайла.

Прахоулавяне

Фиг. 15

За да режете чисто, можете да свържете този електроинструмент към прахосмукачка на Makita. Пъхнете маркуча на прахосмукачката в отвора в задната част на електроинструмента.

Страничен упор (опционен аксесоар)

⚠ ВНИМАНИЕ:

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

1. Правилинейно рязане

Фиг. 16

Използвайте страничния упор, за да осигурите чисто и правилинейно рязане с ширина до 160 mm.

Фиг. 17

За да монтирате страничния упор, вкарайте го в правоъгълния отвор от страни на основата така, че водачът на упора да е ориентиран надолу. Плъзнете страничния упор до желаната ширина на рязане и след това затегнете болта, за да застопорите упора.

2. Кръгово рязане

Когато изрязвате кръгове или дъги с радиус до 170 mm, монтирайте страничния упор, както е описано по-долу.

Фиг. 18

Вкарайте упора в правоъгълния отвор от страни на основата така, че водачът на упора да е ориентиран нагоре.

Вкарайте водещия шифт за кръгово рязане през една от двойките отвори на водача на упора. Завинтете ръкохватката с резба към шифта, за да го застопорите.

Фиг. 19

Плъзнете страничния упор до желанния радиус на рязане и затегнете болта, за да застопорите упора. След това преместете основата напред докрай.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Винаги използвайте ножове No. В-17, В-18, В-26 или В-27, когато режете кръгове или дъги.

Приставка против сцепване на детайла (опционен аксесоар)

Фиг. 20

За да предпазите детайла от сцепване, използвайте приставката против сцепване на детайла. За да я монтирате, преместете основата напред докрай и вкарайте приставката откъм задната страна на основата. Когато използвате капака на основата, монтирайте приставката против сцепване на детайла към капака на основата.

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Не можете да използвате приставката против сцепване на детайла, когато правите рязове под наклон.

Капак на основата (опционен аксесоар)

Фиг. 21

Използвайте капака на основата, когато режете декоративни покрития, пластмаса и др. Той предпазва деликатните повърхности от нараняване. Монтирайте го към основата на електроинструмента.

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.

За да се гарантира високо ниво на БЕЗОПАСНОСТ и НАДЕЖДНОСТ на продукта, ремонтите, проверката и смяната на графитните четки, както 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 за прободен трион
- Шестостепенен ключ 3
- Комплект упор (страничен водач)
- Приставка против сцепване на детайла
- Маркуч (за прахосмукачка)
- Капак

ЗАБЕЛЕЖКА:

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

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

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, <http://www.makita.bg>