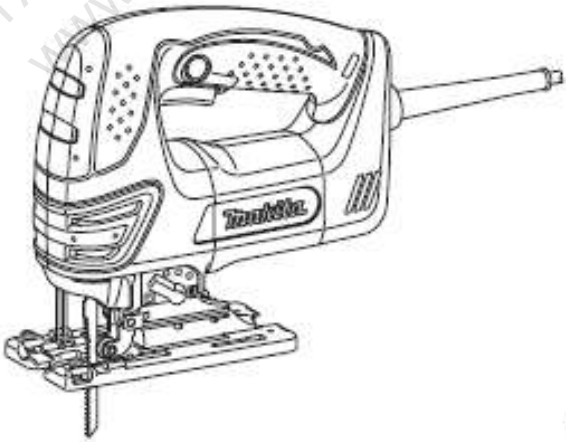
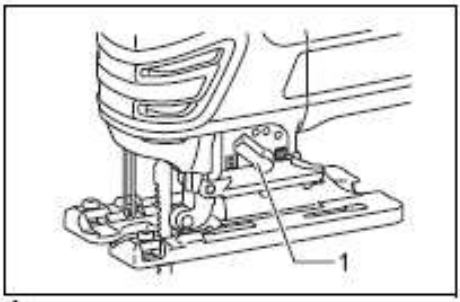
# Прободен трион

## РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

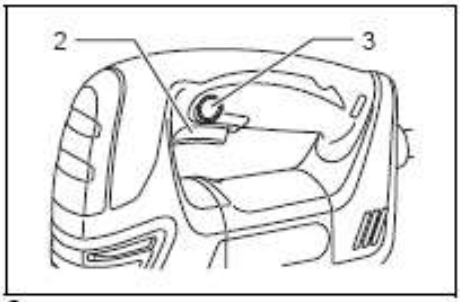
ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

**4350T**
**4350CT**
**4350FCT**

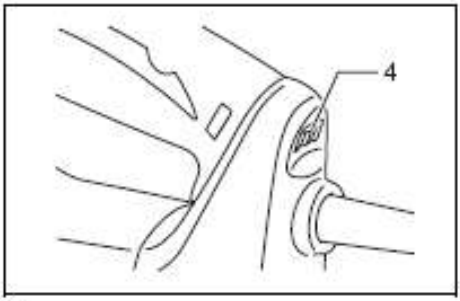




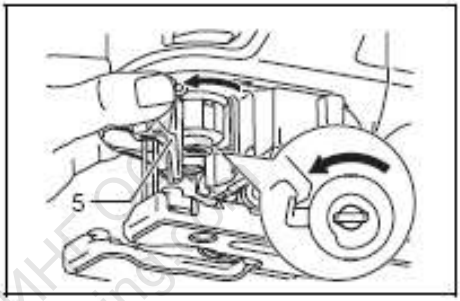

1



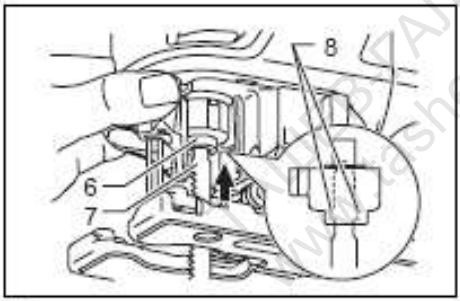

2



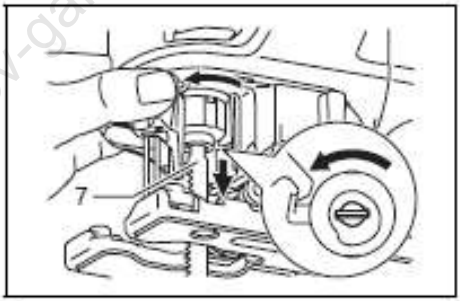

3



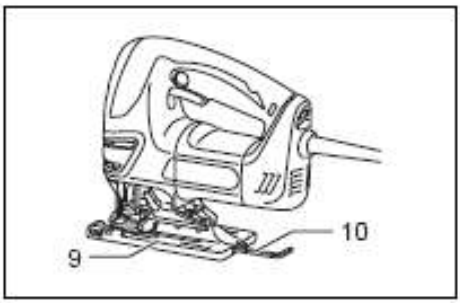

4




5



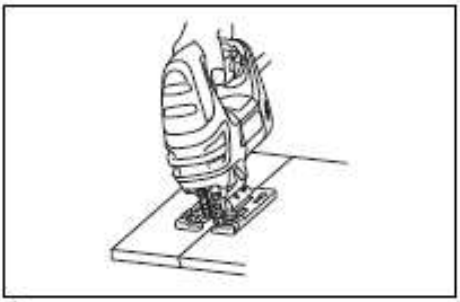

6



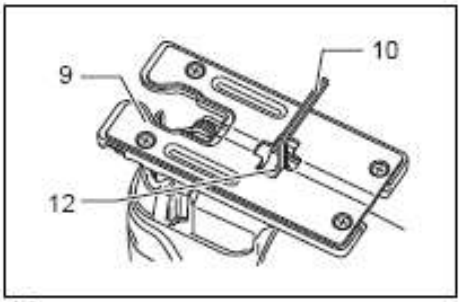

7

8

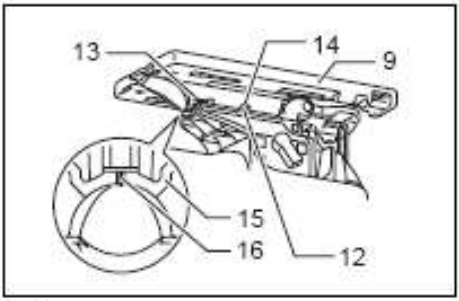
www.tashev-galving.com



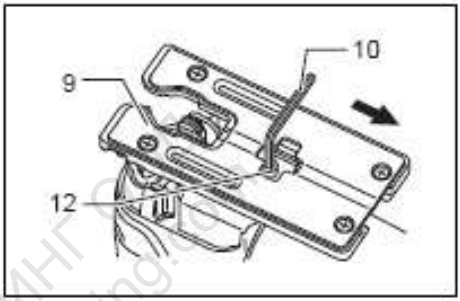
9



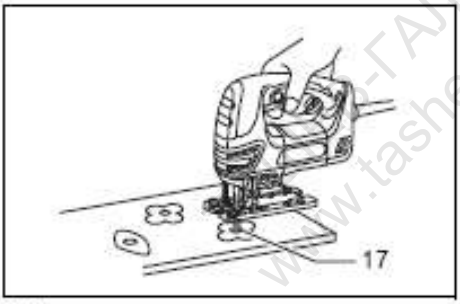

10



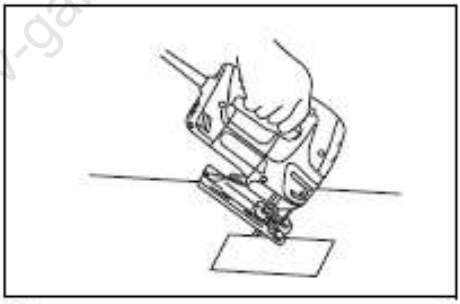

11



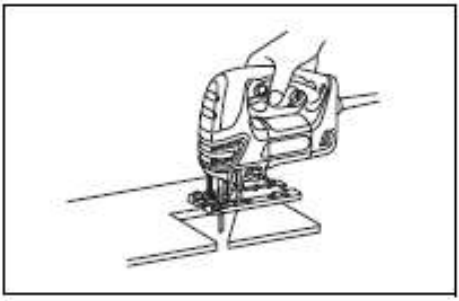

12



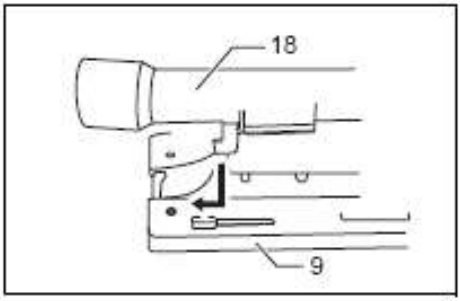

13



14

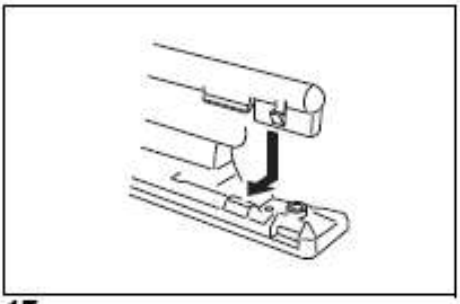


15

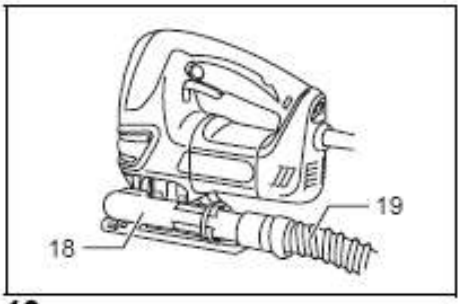



16

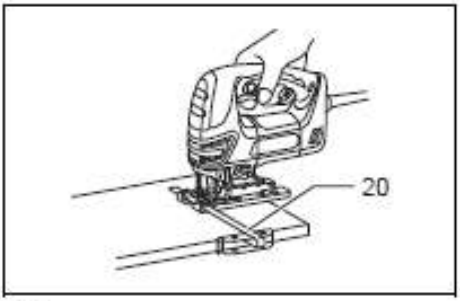
www.tashev-galving.com



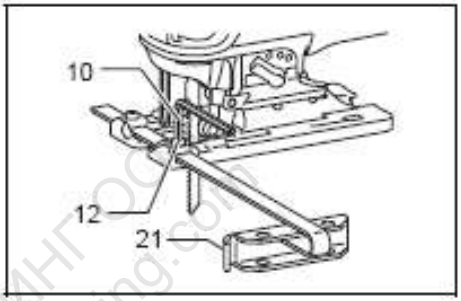
17



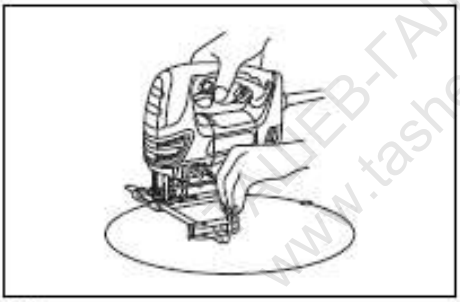

18



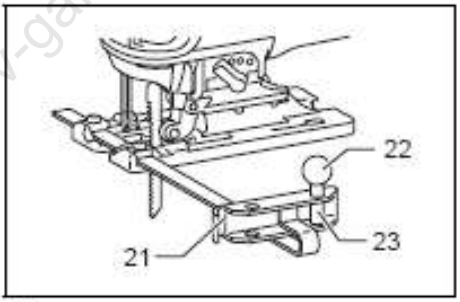

19



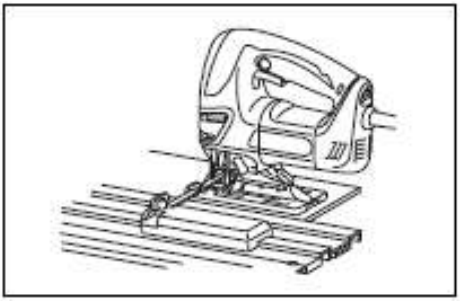

20



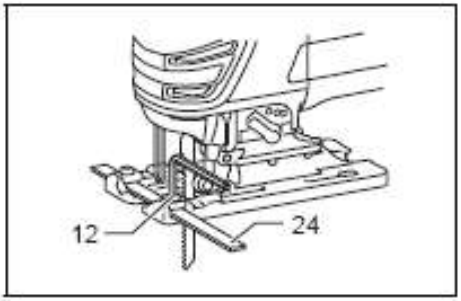
21




22

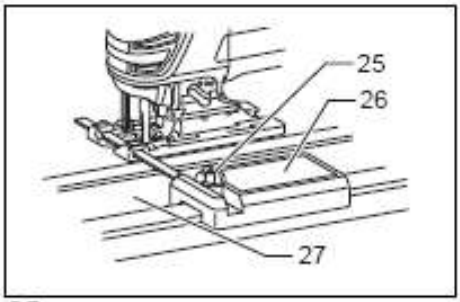


23

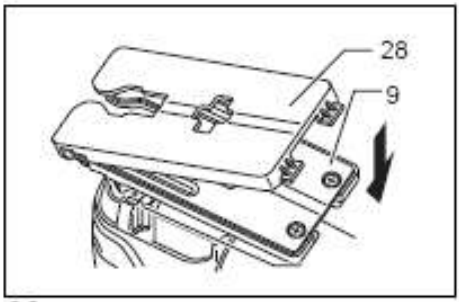



24

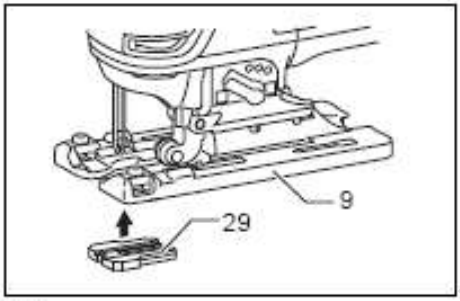
ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com




25




26




27

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

**Символи**

За машината се използват следните символи. Запознайте се непремено 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/EC за стари електроинструменти и електронни уреди и измененията в националното законодателство, старите електроинструменти трябва да се събират отделно и да се рециклират за повторно използване на материалите по опазващ околната среда начин.**

# БЪЛГАРСКИ

## Общ преглед

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

### ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модел | 4350Г | 4350CT | 4350FCT |
|---|---|---|---|
| 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 | 236 mm | 236 mm | 236 mm |
| Тегло (нето) | 2,5 kg | 2,5 kg | 2,5 kg |
| Клас на защита | ⧈/II | ⧈/II | ⧈/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 триончета, машината има многоцелево приложение и е идеално пригодена за кръгово и дъговидно 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 безпорядъкът 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 възпламенят изпаренията и прахта.
3. **При работа с електроинструменти, дръжте децата и околните далеч от зоната на работа.** Отвличането 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.** Оригиналните, 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.

ТАШЕВ ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

6. **Не излагайте електроинструментите на дъжд. Не ги използвайте на влажни или мокри места.** Водата, попаднала в електроинструмента 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 ръбови и движещи се части.** Повреденият или заплетен кабел повишава опасността от токов удар.
8. **При работа с електроинструмента 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 електроинструмента, проявявайте здрав разум при експлоатацията му. Не работете с електроинструмента, ако сте уморени или под въздействието на алкохол, дрога или медикаменти.** Един момент на невнимание по време на работа с електроинструмента 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. **Предотвратявайте включване на машината по невнимание. Уверете се, че пусковият превключвател е в положение изключено, преди да включитете щепсела към мрежата.** Носенето на машината с пръст поставен върху пусковия правключвател или включването на машината към мрежата с включен пусков превключвател води до злополуки.
12. **Преди включването на машината трябва да се отстранят всякави налични ключове за настройка и монтаж.** Гаечни ключове, инструменти за настройка или приспособления, оставени върху въртящите се части на електроинструмента, 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 обеспечи по-добър контрол върху електроинструмента 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, украшенията или дългите коси могат да бъдат захванати от въртящите се части на електроинструмента.
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 електроинструментите**

16. **Не упражнявайте сила върху електроинструмента. Използвайте подходящия елктроинструмент за съответната работа.** Подходящият електроинструмент ще работи по-добре и по-безопасно при скорости, за които е конструиран.
17. **Не използвайте електроинструмента, ако не може да се влючва или изключва от пусковия превключвател.** Електроинструмент, 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 електроинструмента, преди да извършите настройки по електроинструмента, преди да смените консуматива (работния инструмент) или да оставите електроинструмента на съхранение в склада.** Тези превантивни мерки за сигурност намаляват опосността от непредвидено и неволно включване на електроинструмента.
19. **Съхранявайте електроинструментите, които не използвате в момента, на места недостъпни за деца. Не допускайте лица, които не са запознати с електроинструментите и с указанията за тяхната експлоатация, да работят с тях.** Електроинструментите са опасни в ръцете на неопитния потребител.
20. **Извършвайте техническо обслужване на електроинструментите. Проверявайте за нарушаване на центровката на движещите се части или тяхното блокиране, износване или повреждане, които могат да доведат до нарушавене функционирането на електроинструментите. Преди употреба, повредения електроинструмент трябва да бъде ремонтиран.** Много злополуки са причинени от лошо техническо обслужване на електроинструментите.
21. **Съхранявайте режещите инструменти остри и чисти.** Поддържаните в добро състояние, с остри режещи ръбове режещи инструменти, са по-малко предразположени към заклиняване и с тях се работи по-лесно.
22. **Използвайте електроинструмента, 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 електроинструмента не по предназначение може да доведе до опасна ситуация.

**Техническо обслужване**

23. **Техническото обслужване и ремонтът на електроинструмента 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 електроинструмента.
24. **Спазвайте указанията за смазване и смяната на работните инсрументи и консумативите.**
25. **Съхранявайте дръжките на електроинструмента сухи и чисти, предпазвайте ги от зацапване с масла или грес.**

ЕТ „ЦВЕТАН ЛВИНЕВ - ЕВРОТЕХ"
www.tsanev-eurotech.bg

## СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

**Не позволявайте нехайството или познаването 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 щит. 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 удари трионче то твърда повърхност като под, работен плот и други.**
7. **Дръжте машината здраво в ръка.**
8. **Внимавайте винаги трионче то 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 трионче то от детайла, едва когато машината е изключена и трионче то е спряло окончателно.**
12. **Не докосвайте трионче то 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.**

**СЪХРАНЕТЕ ГРИЖЛИВО ТЕЗИ УКАЗАНИЯ !**

**ВНИМАНИЕ:**

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

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ЕООД
www.tashev-galving.com

## 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 трионче то 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 пластмаси. 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 натиснете пусковия превключвател. За изключване на машината просто отпуснете пусковия превключвател. За продължителна работа най-напред натиснете пусковия превключвател, а след това натиснете бутона за застопоряване. За изключване на бутона за застопоряване, натиснете пусковия превключвател до упор и после отпуснете.

**Настройване на броя на ходовете (схема 3)**
**За модели 4350CT и 4350FCT**

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 линни 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 |
| Неръждаема 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 възможна точната настройка на броя на ходовете.

Оборудваните с електронни функции машини притежават следните възможности.

**Поддържане (управление) на постоянни обороти - константна електроника**

Електроннното 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 4350FCT**

ВНИМАНИЕ:

- Не гледайте директно в светлината или източника на светлина.

За да включите лампата, натиснете пусковия превключвател. За да изключите лампата, отпуснете пусковия превключвател.

УКАЗАНИЕ:

- Избърсвайте замърсяванията от лещата на лампата със суха кърпа. 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 нащърбванията 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 издатъците 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 едната 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.

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД www.tashev-galving.com

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. Придвижването 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$^{o}$ (разположен от ляво или дясно). **(схема 9)**
Развинтете 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 желания ъгъл. Ъгълът на наклона може да бъде отчетен от края на кожуха 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) Врязване:**
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 интезивно 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 прахосмукачка 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 машинта 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 паралелният ограничител в отвора на десния ъгъл отстрани 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 ножчета 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)**

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

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

ВНИМАНИЕ:

- Използвайте при употреба на водещия линеал и ограничителя-водач винаги трионча 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 накъртване (схема 27)**
За изпълнение на чисти и гладки рязове се препоръчва използването на предпазна капачка (пеперуда) срещу накъртване. Избутайте 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 накъртване.

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 СИГУРНОСТТА и НАДЕЖД-НОСТТА на този инструмент, ремонтът, сервизът, настройките и подмяната на четките му, трябва да се извършват от Макита-сервизни центрове или оторизирани от Макита сервизи, при изключителната употреба на оригинални части на Макита.

## КОНСУМАТИВИ

ВНИМАНИЕ:

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

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

- Трионче
- Г-образен инбусен ключ 4
- Комплект паралелен ограничител
- Набор от направляващи планки
- Набор от носачи
- Набор от направляващи линеали
- Защитна плочка срущу накъртване
- Прахозасмукващ щуцер
- Предпазна плочка срещу надраскване
- Маркуч (за прахосмукачка)

**Модел 4350T**

**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 ($L_{pa}$): 83 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 ($a_{h,cw}$): 7,5 $m/s^2$
Грешка (K): 1,5 $m/s^2$

Работен режим: Рязане на ламарина
Стойност на вибрациите ($a_{h,cw}$): 5 $m/s^2$
Грешка (K): 1,5 $m/s^2$

**Модели 4350CT, 4350FCT**

**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 ($L_{pa}$): 84 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 ($a_{h,cw}$): 8 $m/s^2$
Грешка (K): 1,5 $m/s^2$

Работен режим: Рязане на ламарина
Стойност на вибрациите ($a_{h,cw}$): 4,5 $m/s^2$
Грешка (K): 1,5 $m/s^2$

**ЕС – ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**
Ние декларираме с пълна отговорност, че това изделие съответства на следните директиви 2004/108/EC и 98/37/EC
както и на изискванията на следните стандарти и нормативни документи:
EN60745, EN55014, EN61000
*Томоящу 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

TALIBI TAJBIR OOD
www.tanevsaw.com

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan
884715-207