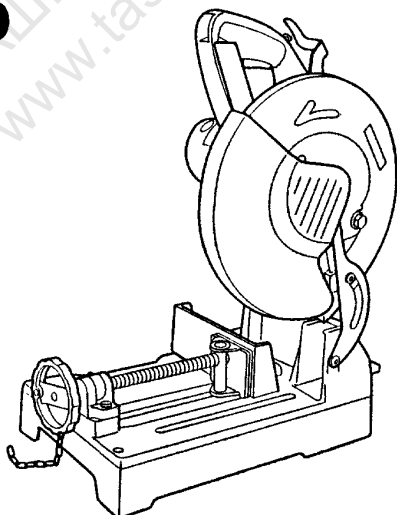
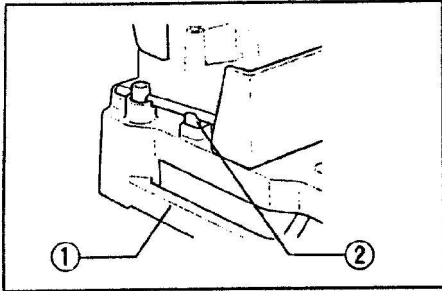




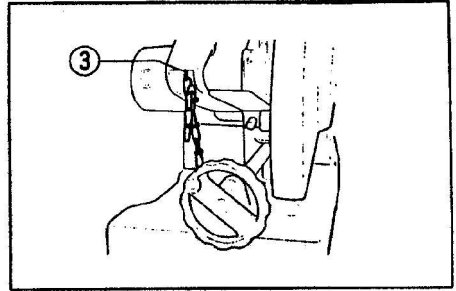
**Циркуляр за рязане на метал**  
**РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ**

**LC1230**

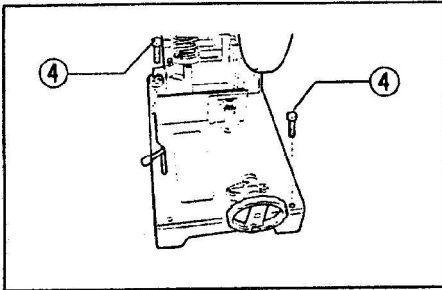




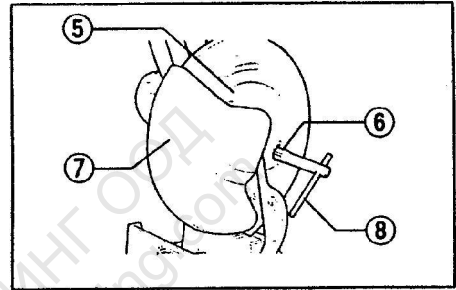
1



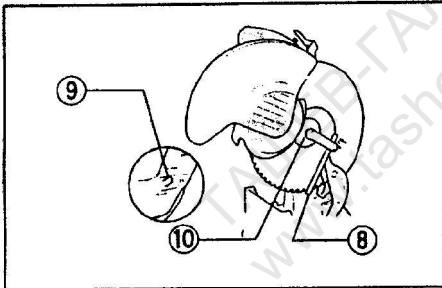
2



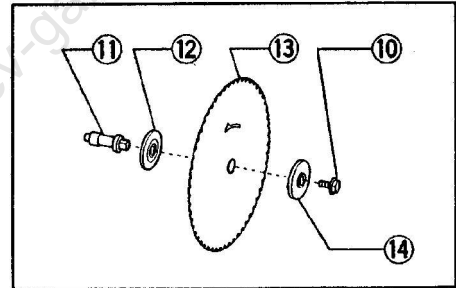
3



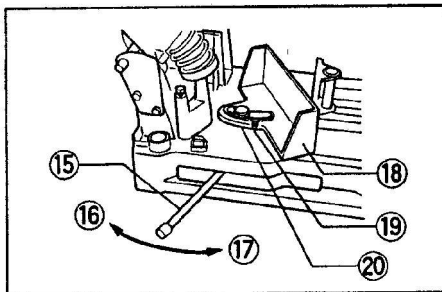
4



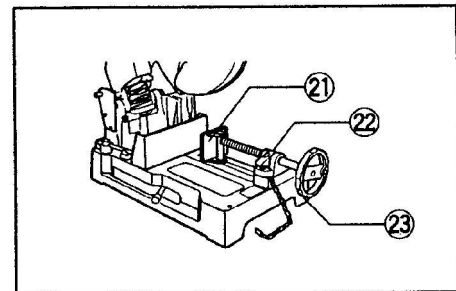
5



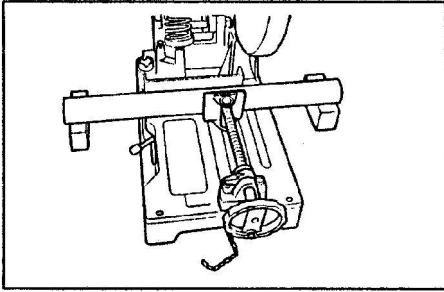
6



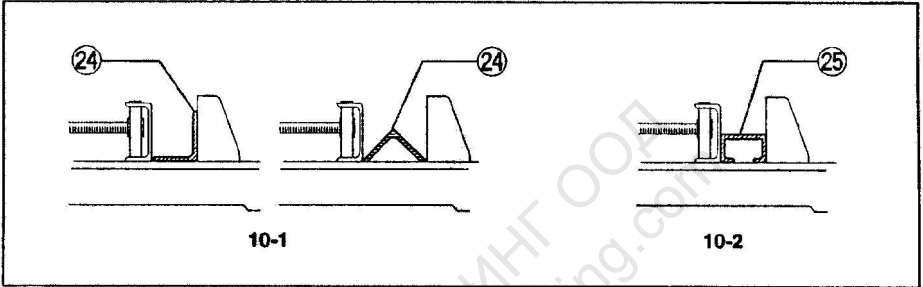
7



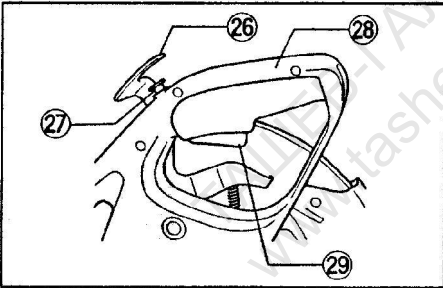
8



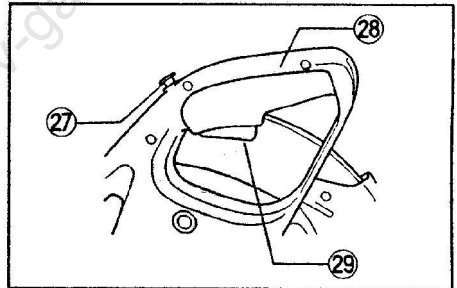
9



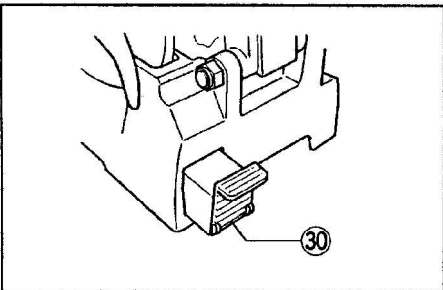
10



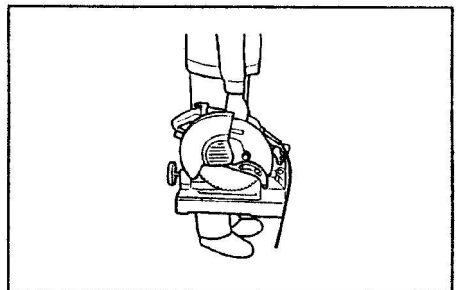
11



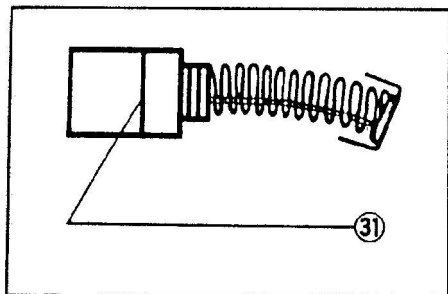
12



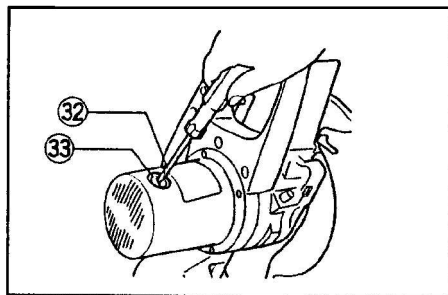
13



14



15



16

### Символи

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



- Моля, прочетете ръководството за експлоатация.



- ДВОЙНА ИЗОЛАЦИЯ



- За да се предотвратят наранявания от изхвърляни детайли, дръжте главата на машината в долно положение, докато режещия диск не спре окончателно.



- За сигурността при експлоатация, работната маса трябва да се почисти преди започване на работа от стружки, малки частици и др.

# БЪЛГАРСКИ


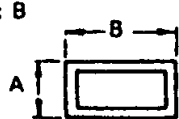
## Общ преглед

- |                                      |                                     |   |
|--------------------------------------|-------------------------------------|---|
| 1) Основа                            | 12) Вътрешен фланец                 | 23) Дръжка на менгемето                 |
| 2) Държач на глухия ключ             | 13) Режещ диск с твърдосплавни зъби | 24) Ъгъл                                |
| 3) Скоба (кука)                      | 14) Външен фланец                   | 25) Канал                               |
| 4) Винт                              | 15) Лост                            | 26) Лост                                |
| 5) Централен капак                   | 16) Освобождаване                   | 27) Копче за деблокиране на включването |
| 6) Болт                              | 17) Застопоряване                   | 28) Ръкохватка                          |
| 7) Предпазен кожух (надеждна защита) | 18) Ограничител на менгемето        | 29) Пусков превключвател                |
| 8) Глух ключ                         | 19) Показател на ъгъла              | 30) Кутия за стружките                  |
| 9) Застопоряване на шпиндела         | 20) Разграфяване на скалата         | 31) Граница на износване                |
| 10) Болт                             | 21) Челюст на менгемето             | 32) Отвертка                            |
| 11) Шпиндел                          | 22) Гайка на менгемето              | 33) Капаче на четкодържача              |

## ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модел	LC1230
Диаметър на режещия диск	305 mm
Присъединителен отвор на режещия диск	25,4 mm
Обороти на празен ход	1300 min <sup>-1</sup>
Размери (Д x Ш x В)	516 mm x 306 mm x 603 mm
Тегло (нето)	19,0 kg

### Функционални възможности

Форма на детайла Ъгъл на рязане		
90°	115 mm	75 mm x 150 mm 100 mm x 100 mm
45°	90 mm	85 mm x 85 mm

- 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.
- Включване към мрежата**  
Електроинструментът трябва да се включва само към мрежа с напрежение, указано върху табелката на машината. Той работи при монофазно променливо напрежение. В съответствие с европейските стандарти инструментът има двойна изолация и може да работи при включване и в контакт без заземяване.
- Указания за безопасна работа**  
За вашата безопасност прочетете и съблюдавайте тези инструкции.
- ДОПЪЛНИТЕЛНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА**
1. Носете винаги предпазни очила, маска за прах и шумопредпазни средства.
  2. За рязане на метал използвайте само Макита-оригинални режещи дискове с твърдосплавни пластини и диаметър 305 mm.
  3. Преди употреба винаги проверявайте режещите дискове за пукнатини и наранявания. Незабавно сменете пукнатия или наранен режещ диск.
  4. Предпазния кожух (надеждна защита) в никакъв случай не трябва да се фиксира. Уверявайте се винаги преди употреба, че предпазния кожух се движи безпрепятствено. Еventуални недостатъци на предпазния кожух трябва да се отстраняват незабавно. Не използвайте машината без предпазни съоръжения.
  5. Уверявайте се винаги преди включване на машината, че блокировката на шпиндела не е задействана.
  6. Оставете машината да порботи на празен ход преди действителното рязане на детайла. Внимавайте за вибрации и клатещи движения, които могат да бъдат индикация за лош монтаж или лошо износен режещ диск.
  7. Дръжте ръцете си и други части на тялото далече от въртящия се режещ диск.

8. **Застопорявайте винаги детайла с менгемето.**
9. **Уверявайте се винаги преди включване на машината, че режещия диск не докосва детайла.**
10. **Вземете под внимание, че при работа възникват летящи искри. Те могат да предизвикат наранявания или да запалят горими материали.**
11. **Избягвайте докосване на режещия диск или на стружките непосредствено след приключване на работата, защото те са още много горещи и могат да предизвикат изгаряния на кожата.**
12. **Ако при работа шайбата се е заклонила, тя произвежда един особен звук или започва да вибрира. Изключете незабавно машината.**

## СЪХРАНЕНЕ ГРИЖЛИВО ТЕЗИ УКАЗАНИЯ.

### УКАЗАНИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

#### Глух ключ (схема 1)

Глухият ключ може да се съхранява върху лявата страна на основата на машината. Ключът се изважда за употреба от държача за глухия ключ и след употреба се поставя отново в държача.

#### Позициониране на машината

Ръкохватката на машината е застопорена фабрично преди доставката в долно най-ниско положение. Освободете дръжката от това положение като натиснете малко надолу и откачите веригата от скобата. (схема 2) Застопорете машината с два болта през отворите в основата на машината към една хоризонтално нивелирана и стабилна основа за да предотвратите евентуално прекатурване на машината и възможни наранявания. (схема 3)

#### Монтаж и демонтаж на режещия диск

##### ВНИМАНИЕ:

- Мислете винаги за това, преди монтаж или демонтаж на режещия диск, дали машината е изключена и захранването от мрежата прекъснато.
- Внимавайте винаги при монтажа на режещия диск, посоката на стрелката върху режещия диск и посоката на стрелката върху кожуха на режещия диск да съвпадат.
- Използвайте само доставения с машината Макита-глух ключ за демонтиране или монтиране на режещия диск. В противен случай съществува опасност болта да бъде затегнат твърде силно или твърде слабо. Това може да има тежки последици за оператора на машината или за стоящи наблизо хора.
- Избягвайте докосване на режещия диск непосредствено след работа, защото той е още много горещ и може да предизвика изгаряния на кожата.

За демонтажа на режещия диск застопорете централния капак и развийте болта с шестстенния глух ключ. Повдигнете предпазния кожух (надеждна защита) и централния капак. (схема 4)

Застопорете шпиндела чрез натискане на блокировката на шпиндела и развийте болта посредством глухия ключ в посока обратна на часовниковата стрелка. После свалете болта, външния фланец и режещия диск. (схема 5)

При монтажа на режещия диск поставете на шпиндела в следната последователност: Вътрешен фланец, режещ диск, външен фланец и болт. Затегнете болта при натис-

нато застопоряване на шпиндела чрез въртене по посока на часовниковата стрелка. Приведете предпазния кожух и централния капак в изходното си положение. (схема 6)

#### Настройване на желаня ъгъл на рязане (схема 7)

##### ВНИМАНИЕ:

Винаги застагвайте здраво болта след всяко пренастройване на ъгъла на рязане.

За промяна на ъгъла на рязане освободете лоста. Настройте така ограничителя на менгемето, че показателя за ъгъла да сочи желаното деление от скалата. После затегнете лоста за застопоряване на ограничителя на менгемето.

#### Закрепване на обработвания детайл

##### ВНИМАНИЕ:

Винаги шраквайте гайката на менгемето напълно на дясно за закрепване на детайла. В противен случай е възможно детайлът да не е закрепен достатъчно сигурно, което може да доведе до изплъзване на детайла и повреждане на режещия диск.

Чрез завъртане на дръжката на менгемето срещу часовниковата стрелка и накрая шракване на гайката на менгемето на ляво, менгемето се освобождава, така че дръжката му може да се движи бързо навън и навътре. За застопоряване на детайла избутайте дръжката на менгемето навътре докато челостта на менгемето докосне детайла. Шракнете гайката на менгемето на дясно и завъртете дръжката на менгемето по посока на часовниковата стрелка, за да закрепите сигурно обработвания детайл. (схема 8)

Дългите детайли трябва да се подпират от двете страни с опори от незапалими материали, така че детайла да лежи в една равнина с горната повърхност на масата на машината. (схема 9)

За рязане на ъгли или канали, застопоряването за ъгли става съобразно схема 10-1 и за канали съобразно схема 10-2.

#### Включване и изключване на машината

##### ВНИМАНИЕ:

- Уверявайте се винаги, преди включване на машината в мрежата, че пусковият превключвател функционира правилно и при отпускане се връща в положение "изключено".
- Ако не използвате машината, отстранете копчето за деблокиране на включването и го съхранете на сигурно място, за да предотвратите неупълномощено ползване на машината.

#### За европейските страни (схема 11)

Блокировката на пусковия превключвател предотвратява неволното задействане на пусковия превключвател. За включване на машината натиснете лоста надолу за да освободите дръжката от най-високото и горно положение и натиснете деблокиращия бутон на пусковия превключвател. После задействайте пусковия превключвател. За изключване отпуснете пусковия превключвател.

#### За всички страни освен европейските (схема 12)

Блокировката на пусковия превключвател предотвратява неволното задействане на пусковия превключвател. За включване на машината натиснете деблокиращия бутон и задействайте пусковия превключвател. За изключване отпуснете пусковия превключвател.

## Рязане

### ВНИМАНИЕ:

- Никога не се опитвайте да режете детайли с по-малка от 2 mm дебелина, освен тръби, или детайли които не могат да се закрепят стабилно в менгемето. Отрязаното парче може да бъде захванато от режещия диск и да предизвика опасно изхвърляне на отчупени парчета и/или нараняване на твърдосплавните зъби. Това може да доведе вероятно до тежки наранявания.
- Не упражнявайте прекомерен натиск върху ръкохватката. Прекалено големият натиск може да доведе до претоварване на мотора, до намаляване на ефективността при рязане и/или до нараняване на твърдосплавните зъби или на самия диск.
- Твърде малкия натиск върху ръкохватката може да доведе до увеличено образуване на искри и до преждевременно износване на режещия диск.
- Избягвайте да докосвате режещия диск или стружки непосредствено след спиране на работа, тъй като те са още много горещи и могат да предизвикат изгаряния на кожата.
- Ако по време на работа режещия диск спре, се произвежда един особен звук или започва да вибрира. Изключете незабавно машината. Сменете незабавно пукнатият или наранен диск с нов.
- Не извършвайте рязане на алуминий, дърво, пластмаса, бетон, плочки и др.
- **Използвайте винаги пригодения за съответната работа твърдосплавен режещ диск.** Употребата на неподходящи режещи дискове може да има за последствие лоша ефективност при рязане и/или да предизвика опасност от нараняване.

Препоръчителни дискове с твърдосплавни зъби и диапазон на дебелините на заготовката

Диаметър и брой на зъбите	Употреба	Използвани заготовки и диапазони на дебелина				
		Винкел	Метални тръби	U - профили	Неръждаеми тръби	Неръждаем винкел
305 * 60	Мека стомана	4 mm или повече	3 – 5 mm	4 mm или повече	Неподходящ	Неподходящ
305 * 60	Мека стомана (некияц тип)	4 mm или повече	3 – 5 mm	4 mm или повече	Неподходящ	Неподходящ
305 * 78	Тънка мека стомана	3 – 6 mm	1,2 – 5 mm	2 mm или повече	Неподходящ	Неподходящ
305 * 78	Неръждаема стомана	3 – 6 mm	1,2 – 5 mm	4 mm или повече	1,2 – 5 mm	3 – 4 mm

- Стандартните режещи дискове за отделните страни могат да се различават.
- **Твърдосплавните режещи дискове за шлифовъчно-отрезните машини не трябва да се заточват!**

Дръжте здраво ръкохватката на машината. Включете машината и изчакайте докато режещият диск достигне пълните си обороти. Спуснете надолу внимателно ръкохватката за да въведете режещия диск в материала. Когато режещият диск докосне обработвания детайл, упражнете най-напред по-лек натиск и увеличавайте натиска постепенно с нарастващото стабилизиране на процеса на рязане. Упражнявайте такъв натиск при придвижване на диска, че да се образуват минимално количество искри.

След като рязът е завършен, изключете машината и ИЗЧАКАЙТЕ ДОКАТО РЕЖЕЩИЯТ ДИСК СПРЕ ОКОНЧАТЕЛНО, преди да вдигнете ръкохватката в горно най-високо положение. Ако ръкохватката се вдига при още въртящ се режещ диск, отрязания детайл може да бъде захванат от режещия диск и да предизвика опасно разпръскване на отчупени парчета. Изключването на машината по време на рязането може да предизвика нараняване на твърдосплавните зъби с детайла.

### **Събиране на стружките и металния прах (схема 13)**

#### **ВНИМАНИЕ:**

Не докосвайте части на кутията за събиране на стружките, непосредствено след обработка, освен нейната дръжка, защото те са още много горещи и могат да предизвикат изгаряния.

Тази машина е оборудвана с кутия за събиране на металния прах и стружките. Когато кутията се напълни, хванете дръжката на кутията за отпадъци и внимателно я повдигнете. После извадете кутията за отпадъци и я изпразнете.

### **Носене на машината (схема 14)**

#### **ВНИМАНИЕ:**

Преди транспортиране транспортната верига трябва да е настроена така, че зоната за достъп до режещия диск да е сведена до минимум.

Свалете главата на машината надолу така, че веригата да може да се качи на куката на дръжката.

При носене на машината я дръжте за дръжката за носене.

### **ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ**

#### **ВНИМАНИЕ:**

Преди действия по машината се уверете, че пусковия превключвател е в положение изключено и че щепселът е изключен от мрежата.

### **Смяна на режещия диск**

По-нататъшната употреба на един затъпен и износен режещ диск може да предизвика претоварване на двигателя и намаляване на ефективността при рязане.

Сменете режещия диск с нов, след като той е изгубил ефективността си.

### **Смяна на четките (схема 15 и 16)**

Сменете четките след като са изразходвани до границата на износване. Двете четки се сменят винаги едновременно.

За да се гарантира сигурност и надеждност на този инструмент, ремонтът, сервизът и настройките му трябва да се извършва от Макита сервизни центрове или оторизирани от Макита сервиза, при изключителната употреба на оригинални резервни части Макита.

### **ГАРАНЦИЯ**

За електроинструментите Макита ние осигуряваме гаранция, съобразена със законовите и специфични за всяка страна изисквания. От гаранция се изключват повреди, предизвикани от естествено износване, претоварване или неправилна употреба. При възникване на спорни въпроси, моля изпратете машината в сглобено състояние с приложена гаранционна карта на вашия търговец или на службата за работа с клиенти в Централата на Макита.

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ  
www.tashev-galving.com



ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД  
[www.tashev-galving.com](http://www.tashev-galving.com)

**Makita Corporation**

Anjo, Aichi Japan

Made in P.R.C.

884227A957