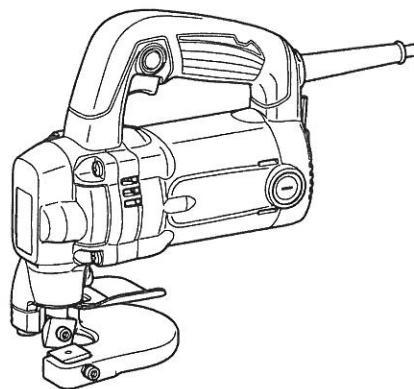
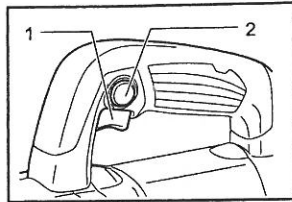


Makita[®]

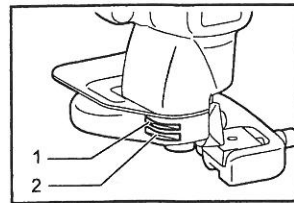
GB	Metal Shear	INSTRUCTION MANUAL
UA	Ножиці для різання металу	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Nożyce do blachy	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de tăiat tablă	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Blehschere	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Fém lemezvágóolló	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Nožnice na kov	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Nůžky na plech	NÁVOD K OBSLUZE

JS3201

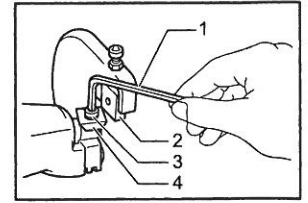




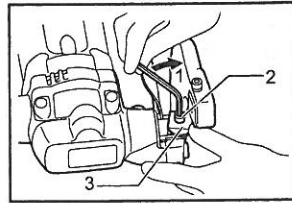
1 013363



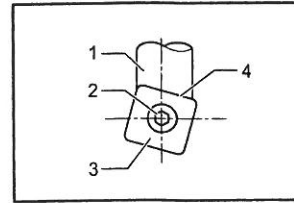
2 013364



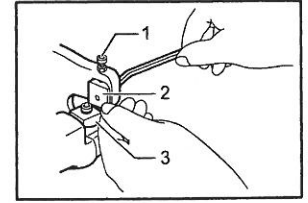
3 004679



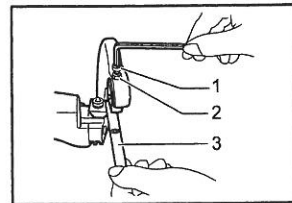
4 013365



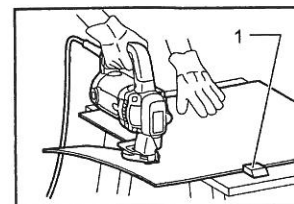
5 004683



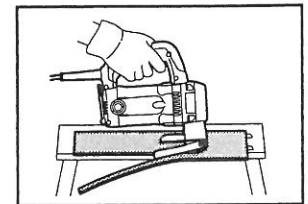
6 004684



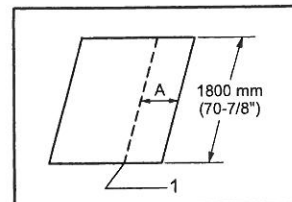
7 004685



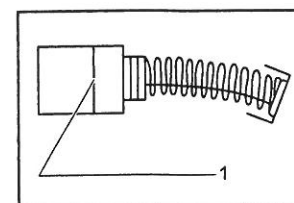
8 013360



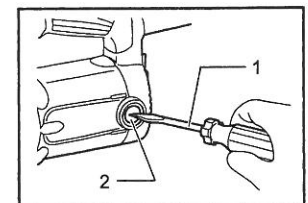
9 013367



10 004703



11 001145



12 013361

POLSKI (Oryginalna instrukcja)

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Spust przełącznika	4-1. Dokręcić	7-1. Śruba ustalająca ostrza dolnego
1-2. Przycisk blokujący	4-2. Śruba mocująca ostrze górne	7-2. Nakrętka sześciokątna
2-1. Ustalacz do stali nierdzewnej: 2,5 mm (3/32")	4-3. Odstrze górne	7-3. Ustalacz grubości
2-2. Ustalacz do stali miękkiej: 3,2 mm (1/8")	5-1. Uchwyt ostrza	8-1. Uchwyt przedmiotu obrabianego
3-1. Klucz sześciokątny	5-2. Śruba mocująca ostrze górne	10-1. Linia cięcia
3-2. Ostrze dolne	5-3. Odstrze górne	11-1. Znak ograniczenia
3-3. Śruba mocująca ostrze górne	5-4. Nie należy zostawiać przerwy.	12-1. Śrubokręt
3-4. Odstrze górne	6-1. Śruba ustalająca ostrza dolnego	12-2. Pokrywa uchwytu szczotki
	6-2. Ostrze dolne	
	6-3. Odstrze górne	

SPECYFIKACJE

Model	JS3201	
Maks. głębokość cięcia	Stal do 400 N/mm ²	3,2 mm (10 ga.)
	Stal do 600 N/mm ²	2,5 mm (13 ga.)
	Stal do 800 N/mm ²	1,5 mm (17 ga.)
	Aluminium do 200 N/mm ²	4,0 mm (9 ga.)
Min. promień cięcia	50 mm	
Liczba oscylacji na minutę (min ⁻¹)	1 600	
Długość całkowita	213 mm	
Ciężar netto	3,4 kg	
Klasa bezpieczeństwa	II/II	

• W związku ze stale prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.

• Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.

• Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Przeznaczenie

Narzędzie przeznaczone jest do cięcia blachy ze stali i stali nierdzewnej.

ENF002-2

Zasilanie

Narzędzie wolno podłączać tylko do źródeł zasilania o napięciu zgodnym z napięciem podanym na tabliczce znamionowej. Można je zasilать wyłącznie jednofazowym prądem przemiennym. Jest ono podwójnie izolowane, dlatego też można je zasilать z gniazda bez uziemienia.

ENG905-1

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziomy dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziomy ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 81 dB(A)

Poziomy mocy akustycznej (L_{WA}): 92 dB(A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochroniacze na uszy

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: Cięcie blachy metalowej

Wytwarzanie drgań (a_h): 17,0 m/s²

Niepewność (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać do porównywania narzędzi.
- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

OSTRZEŻENIE:

- Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.
- W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a

także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-16

Dotyczy tylko krajów europejskich

Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:

Nożyce do blachy

Model nr/ Typ: JS3201

jest produkowane seryjnie oraz

Jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:

2006/42/EC

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

17.5.2012



500230

Tomoyasu Kato

Dyrektor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

5. Nie kładź narzędzia na wióry z obrabianego elementu. Mogą one uszkodzić narzędzie.
6. Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.
7. Zapewnić stałe podłoże. Upewnić się, czy nikt nie znajduje się poniżej miejsca pracy na wysokości.
8. Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać tarczy ani obrabianego elementu. Mogą one być bardzo gorące, grożąc poparzeniem skóry.
9. Nie przecinaj przewodów elektrycznych. Może to spowodować porażenie prądem.
10. Nie należy bez potrzeby uruchamiać narzędzia bez obciążenia.

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE.

⚠ OSTRZEŻENIE:

NIE WOLNO pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ściśle przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE narzędzia lub niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji obsługi może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠ OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje. Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażenia prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.

GEB027-3

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZNEJ EKSPLOATACJI NOŻYC

1. Trzymać narzędzie w sposób niezawodny.
2. Zamocuj solidnie obrabiany element.
3. Nie zbliżać rąk do części ruchomych.
4. Krawędzie i wióry są ostre. Noś rękawice. Zaleca się również noszenie obuwia o grubej podeszwie, aby zapobiec obrażeniom.

OPIS DZIAŁANIA

⚠ UWAGA:

- Przed rozpoczęciem regulacji i sprawdzania działania elektronarzędzia, należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Włączanie

Rys.1

⚠ UWAGA:

- Przed podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust włącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu.
- W celu ułatwienia obsługi i dla wygody operatora podczas długotrwałej pracy z użyciem narzędzia, wyłącznik można zablokować w pozycji „ON” (WŁĄCZONY). Podczas pracy z blokadą wyłącznika w pozycji „ON” (WŁĄCZONY) należy zachować ostrożność i pewnie trzymać narzędzie.

W celu uruchomienia elektronarzędzia należy nacisnąć na spust przełącznika. Zwolnić spust przełącznika, aby wyłączyć elektronarzędzie.

Dla uruchomienia trybu pracy ciągłej, nacisnąć spust przełącznika, a następnie wcisnąć przycisk blokujący.

Do zatrzymania elektronarzędzia pracującego w trybie ciągłym, należy nacisnąć spust przełącznika do oporu, a następnie zwolnić go.

Dozwolone grubości cięcia

Rys.2

Rowek na jarzmie służy jako ustalacz grubości podczas przecinania blach ze stali miękkiej lub nierdzewnej. Jeżeli materiał pasuje do rowka, można go przeciąć.

Grubość materiałów, które mogą być przecięte, zależy od ich typu (wytrzymałości). Maksymalna grubość cięcia dla poszczególnych materiałów przedstawiona została w poniższej tabeli. Próba przecięcia materiałów grubszych, niż dopuszczalne, spowoduje awarię narzędzia i/lub możliwe obrażenia. Nie przekraczaj dozwolonych grubości przedstawionych w tabeli.

Maks. głębokość cięcia	mm	ga
Stal do 400 N/mm ²	3,2	10
Stal do 600 N/mm ²	2,5	13
Stal do 800 N/mm ²	1,5	17
Aluminiem do 200 N/mm ²	4,0	9

036425

MONTAŻ

⚠ UWAGA:

- Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na elektronarzędziu należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Kontrola stanu ostrzy

Przed włączeniem narzędzia sprawdź ostrza pod kątem zużycia. Tępe, zużyte ostrza nie tylko słabo tną, ale również skracają okres eksploatacji urządzenia.

Okres eksploatacji ostrzy różni się w zależności od materiałów, które są cięte i od odstępów. Ogólnie rzecz biorąc, jedna krawędź skrawająca ostrza może przeciąć około 500 m miękkiej stali o grubości 3.2 mm (co daje razem 2000 m w przypadku czterech krawędzi skrawających).

Obracanie lub wymiana ostrzy

Zaówno ostrze dolne, jak i górne posiadają po cztery krawędzie tnące po każdej stronie (z przodu i z tyłu). Gdy krawędź tnąca staje się tępa, obróć zarówno ostrze górne, jak i dolne o 90°, aby odsłonić nowe krawędzie tnące.

Gdy wszystkich osiem krawędzi tnących na ostrzu dolnym i górnym nie nadaje się do dalszego użytku, wymień oba ostrza na nowe. Za każdym razem, gdy obracasz lub wymieniasz ostrza, wykonaj następujące czynności:

Rys.3

Odkręć i wyjmij śruby blokujące ostrze przy pomocy dostarczonego klucza sześciokątnego, a następnie obróć lub wymień ostrza.

Rys.4

Zamontuj ostrze górne i dokręć jego śrubę mocującą kluczem sześciokątnym. Podczas dokręcania dociśnij ostrze górne.

Rys.5

Po zablokowaniu ostrza górnego upewnij się, że pomiędzy ostrzem górnym a ściętą skośnie powierzchnią uchwytu ostrza nie ma żadnego prześwitu.

Rys.6

Następnie zamontuj dolne ostrze tak samo, jak górne, równocześnie regulując odstęp pomiędzy ostrzem górnym i dolnym. Podczas wykonywania tej regulacji ostrze górne powinno zostać opuszczone.

Rys.7

Najpierw dokręć lekko śrubę mocującą ostrze dolne, a następnie wsuń ustalacz grubości w takiej pozycji, aby uzyskać żądany odstęp. Grubość cięcia podana jest na ustalaczu cięcia - należy używać kombinacji przedstawionych w poniższej tabeli. Obracaj śrubę ustalającą pozycję ostrza dolnego na jarzmie aż do uzyskania takiego odstępu, przy którym ustalacz grubości będzie się poruszać tylko napotykać na pewien opór. Następnie dokręć solidnie śrubę mocującą ostrze dolne. Wreszcie dokręć nakrętkę sześciokątną, aby zablokować śrubę mocującą ostrze dolne.

Kombinacje ustalacza grubości

Grubość materiału	2,3 mm (14 ga.)	2,5 mm (13 ga.)	3,2 mm (10 ga.)
Kombinacje ustalacza grubości	1,0 + 1,5	1,0 + 1,5	1,5 + 2,0

1001-127

DZIAŁANIE

⚠UWAGA:

- Podczas cięcia zawsze trzymaj nożyce na przedmiocie obrabianym w taki sposób, aby cięty materiał zawsze znajdował się po prawej stronie operatora.
- Podczas pracy z narzędziem chwyć mocno narzędzie jedną ręką za rękkość główną.

Zablokowanie materiału

Rys.8

Materiał, który ma być przecięty, powinien być przymocowany do stołu warsztatowego przy pomocy specjalnych uchwytów do obrabianych elementów.

Metoda cięcia

Rys.9

Aby uzyskać równe linie cięcia, podczas przesuwania narzędzia odchyl je lekko do tyłu.

Maksymalna szerokość cięcia

Rys.10

Nie przekraczaj określonej maksymalnej szerokości cięcia (A): w przypadku długości 1800 mm.

Stal miękka (grubość)	3,2 mm	Poniżej 2,3 mm
Maks. szerokość cięcia (A)	90 mm	Bez ograniczeń
Stal nierdzewna (grubość)	2,5 mm	Poniżej 2,0 mm
Maks. szerokość cięcia (A)	70 mm	Bez ograniczeń

379432

Minimalny promień cięcia

Podczas cięcia stali miękkiej o grubości 2,3 mm minimalny promień cięcia wynosi 50 mm.

KONSERWACJA

⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.
- Nie wolno używać benzyny, benzenu, rozpuszczalnika, alkoholu itp. Substancje takie mogą spowodować odbarwienia, odkształcenia lub pęknięcia.

Narzędzie i jego otwory wentylacyjne powinny być utrzymywane w czystości. Otwory wentylacyjne należy czyścić w regularnych odstępach czasu i za każdym razem, gdy są przytkane.

Wymiana szczotek węglowych

Rys.11

Systematycznie wyjmować i sprawdzać szczotki węglowe. Wymieniać je, gdy ich zużycie sięga znaku granicznego. Szczotki powinny być czyste i łatwo wchodzić w uchwyty. Należy wymieniać obydwie szczotki jednocześnie. Stosować wyłącznie identyczne

szczotki węglowe.

Rys.12

Do wyjęcia pokrywek uchwytów szczotek używać śrubokrętu. Wyjąć zużyte szczotki węglowe, włożyć nowe i zabezpieczyć pokrywkami uchwytów szczotek. Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

AKCESORIA OPCJONALNE

⚠UWAGA:

- Zaleca się stosowanie wymienionych akcesoriów i dodatków razem z elektronarzędziem Makita opisanym w niniejszej instrukcji. Stosowanie jakichkolwiek innych akcesoriów i dodatków może stanowić ryzyko uszkodzenia ciała. Stosować akcesoria i dodatki w celach wyłącznie zgodnych z ich przeznaczeniem.

W razie potrzeby, wszelkiej pomocy i szczegółowych informacji na temat niniejszych akcesoriów udziela Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Ostrza
- Klucz sześciokątny
- Ustalacz grubości

UWAGA:

- Niektóre pozycje znajdujące się na liście mogą być dołączone do pakietu narzędziowego jako akcesoria standardowe. Mogą to być różne pozycje, w zależności od kraju.