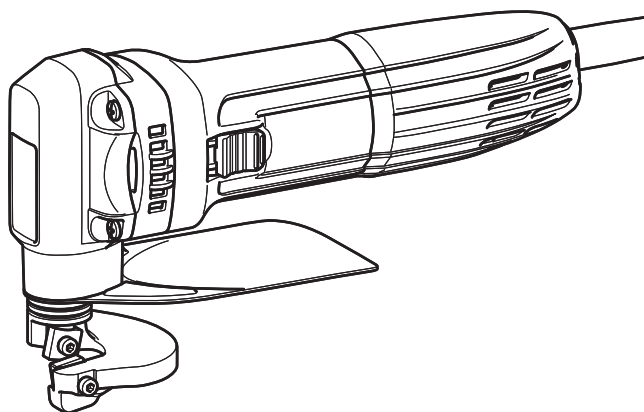
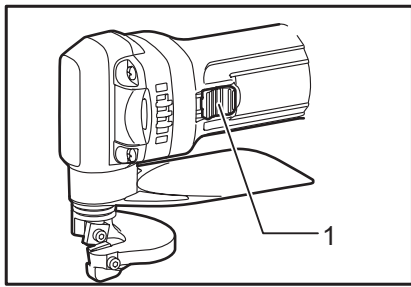




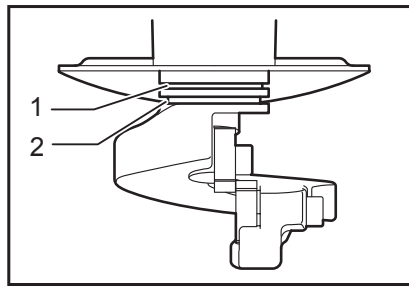
GB	Metal Shear	INSTRUCTION MANUAL
UA	Ножиці для різання металу	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Nożyce do blachy	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de tăiat tablă	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Blechscher	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Fém lemezvágóolló	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Nožnice na kov	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Nůžky na plech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

JS1602

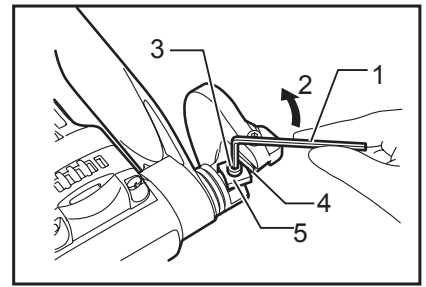




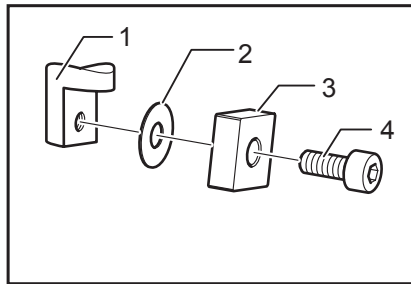
1 013083



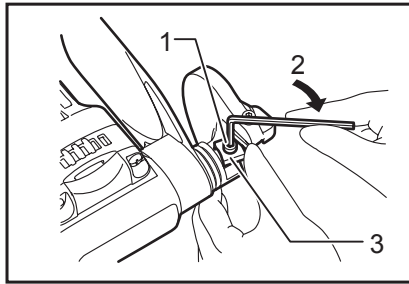
2 013085



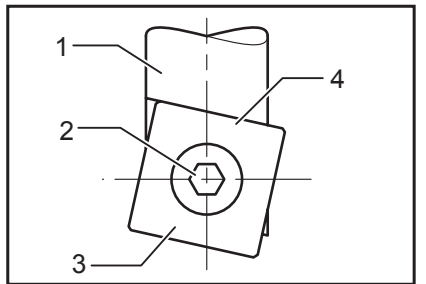
3 013077



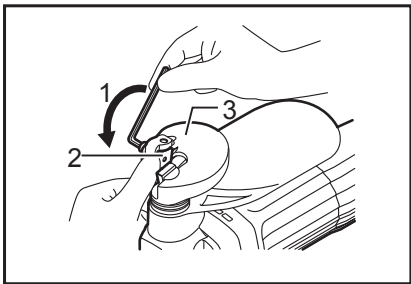
4 013078



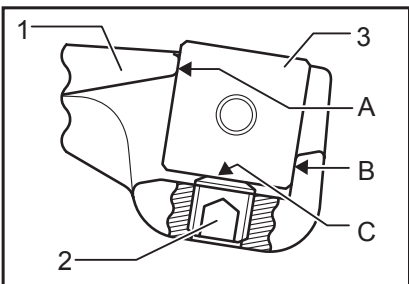
5 013079



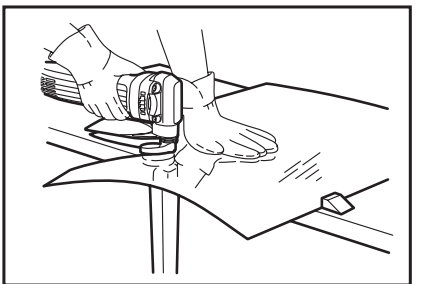
6 013080



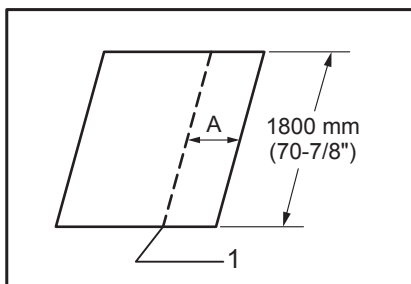
7 013081



8 013082



9 013084



10 004703

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Csúszókapcsoló	4-2. Vékony alátét	7-1. Rögzíteni
2-1. MÉRCE rozsdamenteshez: 1,2 mm (3/64")	4-3. Felső nyírópenge	7-2. Alsó nyírópenge
2-2. MÉRCE lágyacélhoz: 1,6 mm (1/16")	4-4. Alsó nyírópengét rögzítő csavar	7-3. Villa
3-1. Imbuszkulcs	5-1. Alsó nyírópengét rögzítő csavar	8-1. Villa
3-2. Lazítsa meg	5-2. Rögzíteni	8-2. Alsó nyírópengét pozicionáló csavar
3-3. Alsó nyírópengét rögzítő csavar	5-3. Felső nyírópenge	8-3. Alsó nyírópenge
3-4. Alsó nyírópenge	6-1. Pengetartó	10-1. Vágóvonal
3-5. Felső nyírópenge	6-2. Alsó nyírópengét rögzítő csavar	
4-1. Pengetartó	6-3. Felső nyírópenge	
	6-4. Nem lehet hézag	

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		JS1602
Max. vágóteljesítmény	Acél 400 N/mm ² -ig	1,6 mm (16 ga.)
	Acél 600 N/mm ² -ig	1,2 mm (18 ga.)
	Acél 800 N/mm ² -ig	0,8 mm (22 ga.)
	Alumínium 200 N/mm ² -ig	2,5 mm (13 ga.)
Minimális vágási sugár		30 mm
Löketszám percenként (min ⁻¹)		4000
Teljes hossz		255 mm
Tiszta tömeg		1,6 kg
Biztonsági osztály		II/III

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

Rendeltetésszerű használat

A szerszám acéllemezek és rozsdamentes acéllemezek vágására használható.

Tápfeszültség

A szerszámot kizárólag olyan egyfázisú, váltóáramú hálózatra szabad kötni, amelynek feszültsége megegyezik az adattábláján szereplő feszültséggel. A szerszám kettős szigetelésű, ezért földelővezeték nélküli aljzatról is működtethető.

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomásszint (L_{pA}) : 79 dB(A)

Bizonytalanság (K) : 3 dB (A)

Munka közben a zajszint meghaladhatja a 80 dB (A) értéket.

Viseljen fülvédőt.

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:

Működési mód : fémlemez vágása

Vibráció kibocsátás (a_h) : 7,0 m/s²

Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

- A rezgés kibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgés kibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgés kibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az

elindítások száma mellett).

ENH101-16

Csak európai országokra vonatkozóan

EK Megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:

Fém lemezvágóolló

Típus sz./ Típus: JS1602

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentációt őrzi:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

17.01.2012



000230

Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

GEA010-1

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat..

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

GEB027-3

AZ OLLÓRA VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. Tartsa a szerszámot szilárdan.
2. Gondosan rögzítse a munkadarabot.
3. Tartsa távol a kezét a mozgó alkatrészekről.

4. A munkadarab szélei és forgácsai élesek. Viseljen kesztyűt. Emellett javasolt vastagtalpú lábbeli viselete a sérülések elkerülése érdekében.
5. Ne tegye a szerszámot a munkadarabból származó forgácsokra. Ennek figyelmen kívül hagyása a szerszám károsodását vagy meghibásodását okozhatja.
6. Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
7. Mindig bizonyosodjon meg arról hogy szilárdan áll.
Bizonyosodjon meg arról hogy senki sincs lent amikor a szerszámot magas helyen használja.
8. Ne érjen a fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.
9. Kerülje el az elektromos vezetékek átvágását. Az elektromos áramütés komoly sérüléseket okozhat.
10. Ne működtesse a szerszámot terhelés nélkül fölöslegesen.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

NE HAGYJA, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. **A HELYTELEN HASZNÁLAT** és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrizi vagy beállítja azt.

A kapcsoló használata

Fig.1

⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám csatlakoztatása előtt az áramforráshoz mindig ellenőrizze, hogy a csúszókapcsoló megfelelően működik és visszatér az "OFF" állásba amikor a csúszókapcsoló hátulsó részét lenyomja.
- Huzamosabb használatkor a kapcsoló az "ON" pozícióban elreteszelt a kezelő munkáját megkönnyítendő. Legyen nagyon körültekintő, amikor a szerszámot elreteszeli az "ON" pozícióban és szilárdan tartsa a szerszámot.

A szerszám bekapcsolásához csúszassa a kapcsolót az "I (ON)" pozíció irányába. A folyamatos működéshez reteszelve a csúszókapcsolót úgy, hogy lenyomja az elülső részét.

A szerszám kikapcsolásához nyomja le a kapcsoló hátsó részét, majd csúszassa az "O (OFF)" pozíció irányába.

Megengedett nyíróvastagság

Fig.2

A villán található horony vastagságmérőként szolgál lágyacél vagy rozsdamentes acél lemezek vágásakor. Ha az anyag befér a horonyba, akkor nyírható.

A nyírandó anyagok vastagsága függ az anyag típusától (szilárdságától). A maximális nyíróvastagság különböző anyagok esetén az alábbi táblázatban látható. Ha a megadottnál vastagabb anyagok nyírásával próbálkozik, az szerszám törését és/vagy sérüléseket eredményezheti. Tartsa be a táblázatban szereplő vastagságokat.

Anyag	Szakítószilárdság (N/mm ²)	Max. vágási vastagság (mm)
Lágyacél (A)	400	1,6 (16 ga)
Keményacél (B)	600	1,2 (18 ga)
Rozsdamentes acél	800	0,8 (22 ga)
Alumínium lemez	200	2,5 (13 ga)

006425

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezne rajta.

A nyírópenge átvizsgálása

A szerszám használata előtt ellenőrizze a nyírópengék kopottságát. A tompa, elkopott nyírópengék rossz nyírási minőséget eredményeznek, és a szerszám élettartama is megrövidül.

A nyírópengék forgatása és cseréje

Mind a felső, mind az alsó nyírópenge négy vágóéllel rendelkezik mindegyik oldalán (elől és hátul). Amikor a vágóél eltompul, forgassa el úgy a felső, mind az alsó nyírópengéket 90°-kal, hogy új vágóéleket tudjon használni.

Ha mind a nyolc él eltompult a felső és alsó nyírópengéken, cserélje le mindkét nyírópengét újra. Minden alkalommal, ha a nyírópengéket elforgatja vagy cseréli, járjon el a következő módon.

Fig.3

Távolítsa el a nyírópengét rögzítő csavarokat az imbuszkulccsal, majd forgassa el vagy cserélje le a nyírópengéket.

Fig.4

Egyes szerszámoknál egy alátét van a felső penge és a pengetartó között. Ha a szerszámban van ilyen alátét, győződjön meg arról, hogy visszaszereléskor a vékony alátétet is felhasználja.

MEGJEGYZÉS:

- Az alsó nyírópengénél nincs szükség vékony alátétekre.

Fig.5

Szerelje fel a felső nyírópengét és húzza meg a felső nyírópengét rögzítő csavart az imbuszkulccsal. Nyomja fölfelé a felső nyírópengét amikor meghúzza a csavart.

Fig.6

A felső nyírópenge rögzítése után bizonyosodjon meg arról, hogy nincs hézag a felső nyírópenge és a pengetartó ferde felülete között.

Fig.7

Az alsó nyírópenge villára való felszerelésekor az alsó nyírópengét nyomni kell a villa ellen úgy, hogy érintkezzen a villa A és B ferde részeivel, valamint az alsó nyírópenge pozicionálására szolgáló csavar C hegyével az alatt, amíg meghúzza az alsó nyírópengét rögzítő csavart. Nem lehet hézag a penge és az A, B és C részek között a felszerelés során.

MEGJEGYZÉS:

- Az alsó nyírópenge pozicionáló csavarja gyárilag be van állítva. Ne bányon vele szakszerűtlenül.

Fig.8

ÜZEMELTETÉS

Az anyag tartása és a vágás módja

⚠ FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám használata előtt győződjön meg arról, hogy erősen meghúzta a felső és alsó penge biztonsági csavarját. Ha nem így tesz, a pengék leeshetnek, és súlyos sérülést okozhatnak.
- Vágás közben mindig úgy helyezze az lemezvágóollót a munkadarabra, hogy a levágott anyag a kezelőtől jobbra kerüljön.

A vágandó anyagokat munkadarab befogók segítségével rögzíteni kell a munkapadhoz.

Fig.9

Használat közben mindig erősen, egyik kezével a burkolatnál megfogva tartsa az eszközt. Ne érintse a fém részt.

Tartsa a lemezvágóollót párhuzamosan az anyaggal.

Maximális vágási szélesség

Fig.10

Maradjon az megadott maximális vágási szélességen (A) belül: 1800 mm-es hosszúság esetén.

Lágyacél (vastagság)	1,6 mm	1,2 mm alatt
Maximális vágási szélesség (A)	100 mm	Korlátlan

Rozsdamentes (vastagság)	1,2 mm	1,0 mm alatt
Maximális vágási szélesség (A)	80 mm	Korlátlan

006430

Minimális vágási sugár

A minimális vágási sugár 30 mm, 1,0 mm-es lágyacél vágásakor.

KARBANTARTÁS

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszineződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkefék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy beállításokat a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

⚠ VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámaához. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Vágópengék
- Imbuszkulcs
- Kulcstartó

MEGJEGYZÉS:

- A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országonként eltérőek lehetnek.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885145-976

www.makita.com