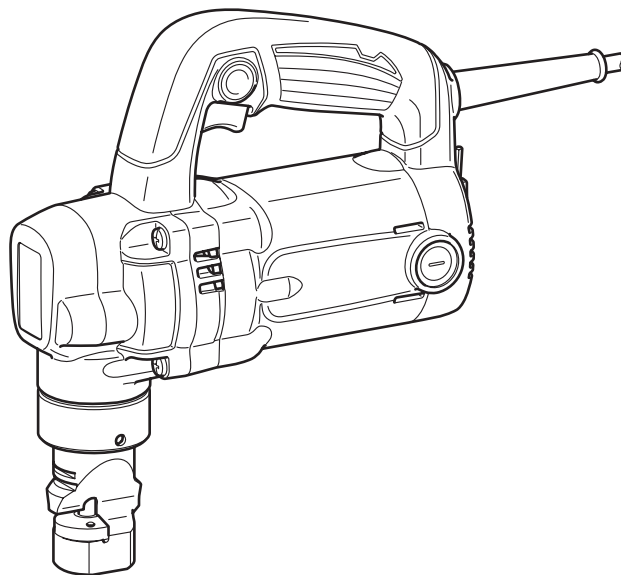
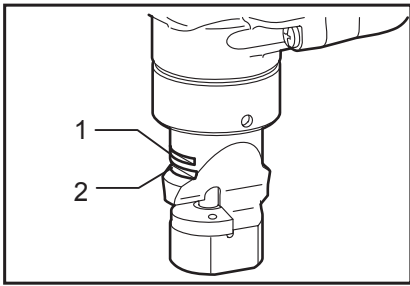




GB	Nibbler	INSTRUCTION MANUAL
UA	Ножиці по металу	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Nożyce skokowe	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de tăiat tablă	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Knabber	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Folyamatoslyukasztó	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Prostříhovač	NÁVOD K OBSLUZE

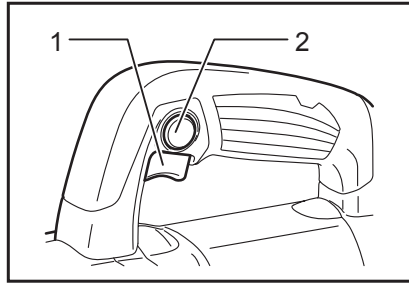
JN3201





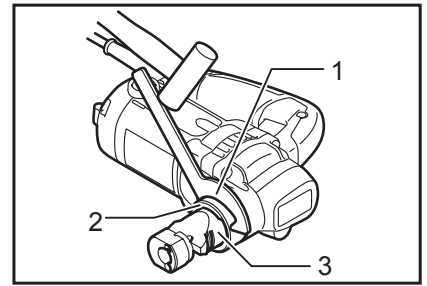
**1**

013355



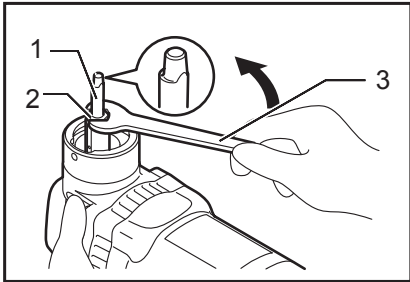
**2**

013356



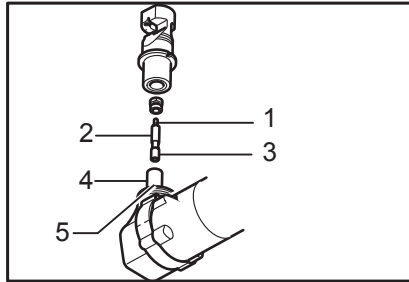
**3**

013357



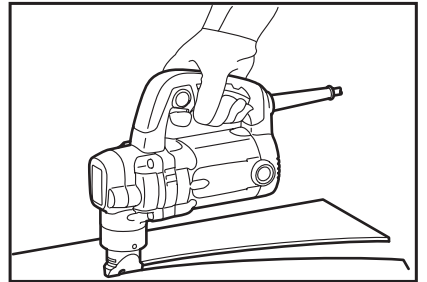
**4**

013358



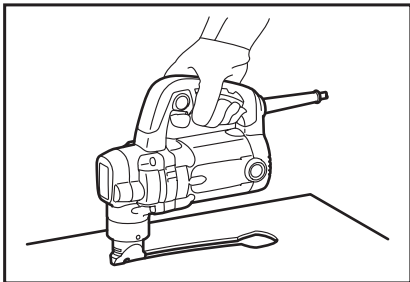
**5**

004785



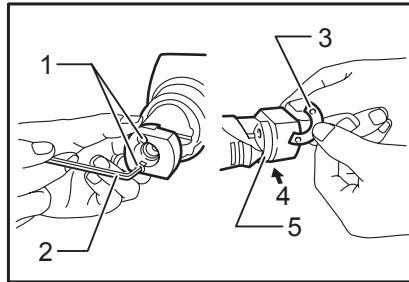
**6**

013359



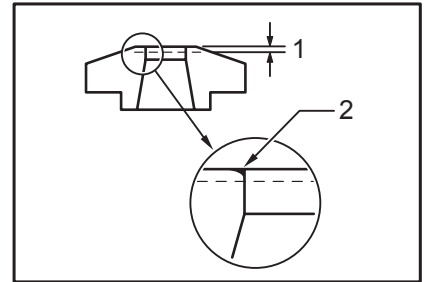
**7**

013360



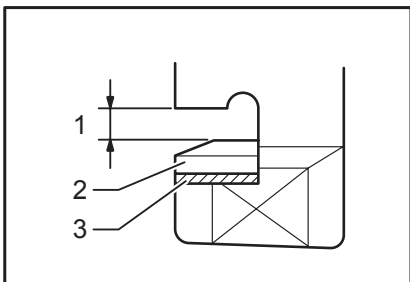
**8**

004792



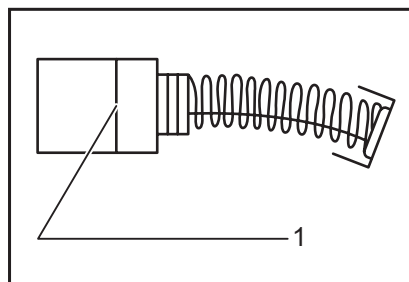
**9**

004793



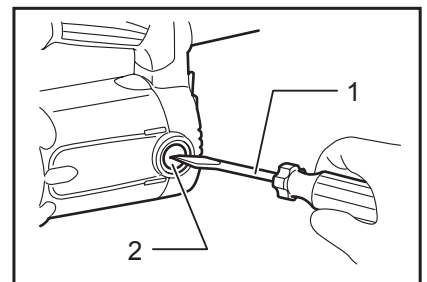
**10**

004794



**11**

001145



**12**

013361

## MAGYAR (Eredeti útmutató)

### Az általános nézet magyarázata

1-1. Rozsdamentes acél mérce 2,5 mm (3/32")	4-3. Kulcs	8-5. Matrica
1-2. Lágyacél mérce 3,2 mm (1/8")	5-1. Vágóél	9-1. Csiszolás/élezés; 0,3 - 0,4 mm (1/64")
2-1. Kapcsoló kioldógomb	5-2. Tüske	9-2. Távolítsa el az eltompult részt
2-2. Zárgomb	5-3. Horony	10-1. 3,5 -4,0 mm (1/8" - 5/32")
3-1. Kulcs	5-4. Tüsketartó	10-2. Matrica
3-2. Rögzítőanya	5-5. Pecek	10-3. Csavaralátét
3-3. Matricatartó	8-1. Csavar	11-1. Határjelzés
4-1. Tüske	8-2. Imbuszkulcs	12-1. Csavarhúzó
4-2. Csavar	8-3. Csavaralátét	12-2. Kefetartó sapka
	8-4. Tegye közé az alátétet	

## RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		JN3201
Max. vágóteljesítmény	Acél 400 N/mm <sup>2</sup> -ig	3,2 mm / 10 ga
	Acél 600 N/mm <sup>2</sup> -ig	2,5 mm / 13 ga
	Acél 800 N/mm <sup>2</sup> -ig	1,0 mm / 20 ga
	Alumínium 200 N/mm <sup>2</sup> -ig	3,5 mm / 10 ga
Minimális vágási sugár	Külső él	128 mm
	Belső él	120 mm
Löketszám percenként (min <sup>-1</sup> )		1300
Teljes hossz		225 mm
Tiszta tömeg		3,4 kg
Biztonsági osztály		II/II

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

ENE037-1

ENG900-1

### Rendeltetésszerű használat

A szerszám acéllemezek és rozsdamentes acéllemezek vágására használható.

ENF002-2

### 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.

ENG905-1

### Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomásszint ( $L_{pA}$ ) : 81 dB(A)  
Hangteljesítményszint ( $L_{WA}$ ) : 92 dB(A)  
Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

**Viseljen fülvédőt.**

### Vibráció

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

Működési mód : fémlemez vágása  
Vibráció kibocsátás ( $a_h$ ) : 10,0 m/s<sup>2</sup>  
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

- 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).

GEB028-2

ENH101-16

Csak európai országokra vonatkozóan

### EK Megfeleléségi nyilatkozat

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

Gép megnevezése:

Folyamatoslyukasztó

Típus sz./ Típus: JN3201

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

17.5.2012



000230

Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

GEA010-1

## A szerszámgepekre 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.**

## A FOGÓRA 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 lyukhoz, a lyukasztóhoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megegethetik a bőrét.
9. Kerülje el az elektromos vezetékek átvágását. Az elektromos áramütés komoly sérüléseket okozhat.

## 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 ellenőrzi vagy beállítja azt.

## Megengedett nyíróvastagság

Fig.1

A nyírandó anyagok vastagsága függ az anyag szakítószilárdságától. A matricatartón található vajat vastagságmérőként szolgál a megengedett nyíróvastagságokhoz. Ne próbálkozzon olyan anyag vágásával, amely nem fér be a vajatba.

Max. vágóteljesítmény	mm	ga
Acél 400 N/mm <sup>2</sup> -ig	3,2	10
Acél 600 N/mm <sup>2</sup> -ig	2,5	13
Acél 800 N/mm <sup>2</sup> -ig	1,0	20
Alumínium 200 N/mm <sup>2</sup> -ig	3,5	10

006439

## A kapcsoló használata

Fig.2

### ⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.
- 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 elindításához egyszerűen nyomja meg a kapcsolót. A megállításához engedje el a kapcsolót.

Folyamatos üzemhez nyomja meg a kapcsolót majd nyomja be a zárgombot.

A szerszám megállításához zárt kapcsolónál teljesen nyomja le majd engedje el a kapcsolót.

## ÖSSZESZERELÉS

### ⚠ VIGYÁZAT:

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

## A tüske cseréje

Fig.3

Illessze a mellékelt kulcsot a rögzítőanyára és ütögesse meg kissé a fogantyút egy kalapáccsal a rögzítőanya meglazításához. Vegye le a matricatartót és egy kulccsal távolítsa el a csavart. Ezután távolítsa el a tuskát.

Fig.4

A tüske felszereléséhez illessze azt a tusketartóba úgy, hogy a vágóéle előrefelé nézzen és a tusketartóban található csapszeg illeszkedje a tuskén található vajatba. Szerelje vissza a csavart és a rögzítőanyát. Majd húzza meg azokat.

## MEGJEGYZÉS:

- A csavar és a rögzítőanya felszerelésekor ügyeljen rá, hogy erősen meghúzza azokat. Ha meglazulnának működés közben, a szerszám eltörhet.

Fig.5

## ÜZEMELTETÉS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Erősen fogja a szerszámot a fő fogantyújánál az egyik kezével munkavégzés közben.

## Előkenés

Kenje meg a vágóvonalat gépolajjal a tüske és a matrica élettartamának megnövelése érdekében. Ez különösen fontos alumínium vágásakor.

## Vágás

Fig.6

Folyamatos vágás érhető el, ha a szerszámot függőleges tartja és enyhe nyomást fejt ki a vágás irányába.

Adagoljon gépolajat a tüskére kb. minden 10 méter lágyacél vagy rozsdamentes acél vágása után. Könnyűolajat vagy kerozint kell használni alumínium folyamatos kenéséhez. Az alumínium kenésének elmulasztása a vágás során a forgácsok szerszámhoz tapadását, a matrica és a tüske eltompulását és a motor megnövekedett terhelését okozza.

## Kivágás

Fig.7

Kivágás úgy végezhető, hogy először egy kb. 42 mm vagy nagyobb átmérőjű kör alakú nyílást készít az anyagban.

## Rozsdamentes acél vágása

Fig.8

Több vibráció lép fel rozsdamentes acél vágásakor, mint a lágyacél vágása esetén. Kevesebb vibráció és jobb vágás lehetséges, ha egy másik alátétet (standard tartozék) helyez a matrica alá.

A mellékelt imbuszkulccsal távolítsa el a két csavart és tegye az alátétet a matrica alá. Helyezze vissza a csavarokat és húzza meg.

# 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 szerszámot és szellőzőnyílásait tisztán kell tartani. Rendszeresen tisztítsa meg a szerszám szellőzőnyílásait és akkor is ha kezdenek eltömődni.

## A tüske és a matrica élettartama

Cserélje ki vagy élezze meg a tuskét és a matricát, miután a mellékelt táblázatban megadott hosszakat levágta. Az élettartamuk persze függ a vágandó anyagok vastagságától és a kenés körülményeitől.

Tüske	Cserélje ki 150 m 3,2 mm-es acéllap vágása után
Matrica	Élezze meg 300 m 3,2 mm-es acéllap vágása után

006441

Ha vágás rossz minőségű, még a tüske cseréje után is, élezze meg a matricát. Csiszolja le az elkopott éleket egy csiszoló segítségével, az ábrán látható módon. Az elkopott részek durva csiszolása után egy fenőkővel fejezze be a műveletet. Az eltávolított anyagmennyiség 0,3 és 0,4 mm körül kell legyen.

## Fig.9

A leköszörült matrica felszereléskor 3,5 és 4,0 mm közötti hézagot kell elérni egy vagy két mellékelt alátét felhelyezésével, az ábrán látható módon. Ha a hézag nem megfelelő, az vibrációt eredményez a vágás során.

## Fig.10

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Felszereléskor rögzítse megfelelően a csavarokat. Egy kilazult csavar a szerszám eltörését okozhatja működés közben.

## MEGJEGYZÉS:

- A matrica kétszer élezhető. A két élezés után ki kell cserélni egy újra.

## A szénkefék cseréje

### Fig.11

A szénkefákat cserélje és ellenőrizze rendszeresen. Cserélje ki azokat amikor lekopnak egészen a határjelzésig. Tartsa tisztán a szénkefákat és biztosítsa hogy szabadon mozoghassanak tartójukban. Mindkét szénkefét egyszerre cserélje ki. Használjon egyforma szénkefákat.

### Fig.12

Csavarhúzó segítségével távolítsa el a kefetartó sapkákat. Vegye ki a kopott szénkefákat, tegye be az újakat és helyezze vissza a kefetartó sapkákat.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszállítást 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.

- Matrica
- Tüske
- Imbuszkulcs
- Kulcs, 50
- A matrica magasságát beállító alátét

## MEGJEGYZÉS:

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

**Makita Corporation**  
Anjo, Aichi, Japan

885172-973

[www.makita.com](http://www.makita.com)