

MAKITA

LEMEZVÁGÓOLLÓ

JS1600

Használati utasítás

A jelen használati útmutatóban szereplő tartozékok nem feltétlenül leszállított tartozékok! A leszállított tartozékokról kérem érdeklődjön viszonteladóinknál!

Magyarázatok az ábrák számozott részleteihez

- (1) Alsó nyírópenge
- (2) Meglazítás iránya
- (3) Felső nyírópenge
- (4) Felső nyírópenge biztosító csavarja
- (5) Imbuszkulcs
- (6) Vékony alátétek
- (7) Nyírópenge-befogó
- (8) Meghúzás iránya
- (9) Ne legyen rés
- (10) Villa
- (11) Alsó nyírópenge helyzetbeállító csavarja
- (12) Biztonsági reteszelő kar FREE (=kiold) állásban
- (13) Kapcsolókar (szárnyas kapcsoló)
- (14) Biztonsági reteszelő kar LOCK (=retesz) állásban
- (15) Biztonsági reteszelő kar
- (16) Vastagsági mérce rozsdamentes acélhoz: 1,2 mm
- (17) Vastagsági mérce lágyacélhoz: 1,6 mm
- (18) Munkadarab-befogó
- (19) Határjelzés
- (20) Csavarhúzó
- (21) Kefetartó rögzítősapkája

SPECIFIKÁCIÓK

Típus	JS1600
Max. vágási teljesítmény	
Lágyacél	1,6 mm
Rozsdamentes acél	1,2 mm
Min. vágási sugár	30 mm
Percenkénti löketség	4.000
Teljes hosszúság	230 mm
Nettó súly	1,7 kg

- A folyamatos kutatási és fejlesztési munka következtében az itt megadott specifikációk előze-tes értesítés nélkül módosulhatnak.
- Megjegyzés: A specifikációk országonként változhatnak.

Elektromos hálózat

A gépet csak olyan elektromos hálózathoz szabad csatlakoztatni, amely a gép adattábláján szereplővel azonos feszültséget biztosít, továbbá a gép kizárólag egyfázisú, váltóáramú tápfeszültséggel működtethető. A gép az Európai Szabványnak megfelelő kettős szigeteléssel van ellátva, ezért földvezeték nélküli csatlakozó aljzatról is használható.

Munkavédelmi előírások

Kérjük, hogy saját biztonsága érdekében olvassa el a mellékelt munkavédelmi utasításokat.

Az alábbi szimbólumok jelentése a következő:

Olvassa el a „Használati utasítást”.

KETTŐS SZIGETELÉS

KIEGÉSZÍTŐ MUNKAVÉDELMI SZABÁLYOK

1. A munkadarabot biztonságosan rögzíteni kell elmozdulás ellen.
2. A munkadarabok szélei és forgácsolási élek, ezért legyen elővigyázatos.

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

KEZELÉSI UTASÍTÁSOK

A nyírópengék ellenőrzése

A gép használatba vétele előtt ellenőrizze a nyírópengék állapotát. Az élettelen, kopott nyírópengék használata gyenge nyíróhatást eredményez, és megrövidíti a gép élettartamát.

A nyírópengék forgatása és cseréje

Fontos tudnivaló:

A nyírópengék forgatása vagy cseréje előtt mindig győződjön meg arról, hogy a gép ki van-e kapcsolva, és csatlakozózsínorja ki lett-e húzva a hálózati aljzataból.

A felső és az alsó nyírópenge is négy-négy vágóélel rendelkezik mindkét oldalon (elöl és hátul). Amikor a vágóél eltompul, a felső és az alsó nyírópengét is forgassa el 90°-kal, hogy új vágóélek kerüljenek elő. Amikor már mindkét nyírópenge mind a nyolc vágóéle eltompult, mindkét nyíró-pengét ki kell cserélni. A nyírópengék elforgatásakor és cseréjekor minden esetben az alábbiak szerint kell eljárni:

A gép készletébe tartozó imbuszkulcs segítségével szerelje ki a nyírópengék biztosító csavarjait, majd forgassa meg vagy cserélje ki a nyírópengéket. **(1. ábra)**

Egyes gépeknél egy vagy több vékony alátét is található a felső nyírópenge és a nyírópenge-befogó között. Összeszerelésnél ügyeljen arra, hogy ugyanannyi vékony alátétet helyezzen vissza. (Megjegyzés: Az alsó nyírópengéhez nem tartoznak vékony alátétek.) **(2. ábra)**

A felső nyírópenge rögzítéséhez az imbuszkulcs segítségével húzza meg a felső nyírópenge biztosító csavarját. A csavar meghúzása közben tartsa lenyomva a felső nyírópengét. **(3. ábra)**

A felső nyírópenge rögzítése után győződjön meg arról, hogy nincs-e rés a felső nyírópenge és a nyírópenge-befogó ferde élű felülete között. **(4. ábra)**

Amikor az alsó nyírópengét szereli fel a villára, szorítsa oda a pengét a villához, hogy az érintkezzen a villa ferde élű részeivel (A és B), valamint az alsó nyírópenge biztosító csavarjának csúcsával (C), és közben húzza meg az alsó nyírópenge biztosító csavarját. Szerelés közben a penge, illetve az A, B és C pont között nem szabad hézag lennie. **(5. és 6. ábra)**

Megjegyzés:

Az alsó nyírópenge helyzetbeállító csavarjának szerelése gyárilag történik. Ne nyúljon hozzá.

A kapcsoló működtetése

Forgócsapos biztonsági reteszelő karral felszerelt gépek esetén (7. és 8. ábra)

FIGYELEM:

- Mielőtt csatlakoztatná a gépet a hálózathoz, mindig ellenőrizze, hogy a szárnyas kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.
- A biztonsági reteszelő kar LOCK (=retesz) helyzetében a kapcsolókar nem kapcsolja be a gépet. Amikor a biztonsági reteszelő kar LOCK állásban van, nem szabad próbálkozni a kapcsolókar működésbe hozatalával.
- A gép működtetésének szüneteiben a biztonsági reteszelő kar LOCK helyzetben legyen.

A kapcsoló véletlenszerű működésbe hozatalának megakadályozására a gép fel van szerelve egy biztonsági reteszelő karral. Ha be akarja indítani a gépet, először tekerje a biztonsági reteszelő kart FREE (=kiold) helyzetbe, majd nyomja be a kapcsolókart. A gép leállításához engedje ki a kapcsolókart.

Tolóvás biztonsági reteszelő karral felszerelt gépek esetén (9. ábra)

FIGYELEM:

Mielőtt csatlakoztatná a gépet a hálózathoz, mindig ellenőrizze, hogy a szárnyas kapcsoló megfelelően működésbe lép-e, majd elengedésekor visszatér-e „KI” helyzetébe.

A kapcsoló véletlenszerű működésbe hozatalának megakadályozására a gép fel van szerelve egy biztonsági reteszelő karral. Ha be akarja indítani a gépet, először tolja el a biztonsági reteszelő kart a nyíl irányában, majd nyomja be a kapcsolókart. A gép leállításához engedje ki a kapcsoló-kart.

A megengedett nyíróvastagság (10. ábra)

A villán található horony vastagsági mércéül szolgál lágyacélból és rozsdamentes acélból készült lemezekhez. Ha az anyag befér a horonyba, akkor nyírható a gépollóval.

A nyírandó anyagok vastagsága az anyag fajtájától (szilárdságától) függ. Az alábbi táblázat különböző anyagok legnagyobb nyíróvastagságát adja meg. Ha a táblázatban feltüntetettnél vastagabb anyagok vágásával próbálkozik, ez a gép tönkremeneteléhez és/vagy esetleges sérüléshez vezet. Tartsa be a vastagsági előírásokat.

<i>Anyag</i>	<i>Szakítószilárdság (kg/mm²)</i>	<i>Max. nyíróvastagság (mm)</i>
Lágyacél (A)	35	1,6
Keményacél (B)	50	1,2
Rozsdamentes acél	50	1,2
Alumínium lemez	25	2,0

A különböző országokban a fenti (A) és (B) típusú anyagoknak megfelelő szabványokat az alábbi táblázat sorolja fel.

	<i>ASTM/AISI</i>	<i>BS</i>	<i>Anyag- sorszám</i>	<i>NF</i>	<i>JIS</i>
(A)	A 366 (1012) 1008	1449 4 CR 1449 4 CS	1.0330	TC	SPCC
(B)	A 570 Gr. 40	Fe 430 B FN 1449 43/25 HR, HS 4360-43 B	1.0044	E 28-2	SM 400 A; B; C SS 400

Az anyag befogása (11. ábra)

A nyírandó anyagokat munkadarab-befogók segítségével a munkaasztalhoz kell rögzíteni.

Nyírási mód (12. ábra)

A gépollót az anyaggal párhuzamosan kell mozgatni.

A legnagyobb vágásszélesség

Ne lépje túl az előírt legnagyobb vágásszélességet (A): 1.800 mm-es hosszúság esetén

(Ábra az 5. oldalon:

Cutting line = Vágás vonala)

Lágyacél (vastagság)	1,6 mm	1,2 mm alatt
Max. vágásszélesség (A)	100 mm	nincs korlátozva

Rozsdamentes acél (vastagság)	1,2 mm	1,0 mm alatt
Max. vágásszélesség (A)	80 mm	nincs korlátozva

A legkisebb vágási sugár

1,0 mm vastag lágyacél vágásakor a legkisebb vágási sugár 30 mm.

KARBANTARTÁS

FIGYELEM:

Mielőtt bármilyen munkát végezne a gépen, minden esetben győződjön meg arról, hogy a gép ki lett-e kapcsolva, és csatlakozózsínorja ki van-e húzva a hálózati aljzatból.

A szénkefék cseréje (13. és 14. ábra)

A határjelzésig lekopott szénkeféket ki kell cserélni. A két egyforma szénkefét egyszerre célszerű kicserélni.

A termék biztonságos és megbízható voltának megőrzése érdekében mindennemű javítást, karbantartást vagy beállítását a Makita erre felhatalmazott szervizközpontjával célszerű végeztetni.

GARANCIA

A jogszabályi / sajátos nemzeti rendelkezéseknek megfelelően garanciát vállalunk a Makita gyártmányú gépekre. A garancia nem terjed ki a normál kopásból és elhasználódásból, a túlterhelésből és a nem rendeltetésszerű használatból eredő károsodásokra. Reklamáció esetén a gépet szétszerelés nélkül és a GARANCIALEVÉL melléklésével küldje el saját márkakereskedőjéhez vagy a Makita szervizközpontjához.

EC MEGFELELÉSI NYILATKOZAT

Alulírott Yasuhiko Kanzaki a Makita Corporation, 3-11-8 Sumiyoshi-Cho, Anjo, Aichi, 446, Japán megbízásából kijelentem, hogy ez a Makita Corporation által Japánban előállított termék

(Gyártási szám : gyártási sorozat)

a 73/23/EEC, a 89/336/EEC és a 98/37/EC számú Tanácsi Direktívák értelmében megfelel az alábbi szabványoknak, illetve szabványosítási dokumentumoknak:

HD400, EN50144, EN55014, EN61000*.

*2001. január 1-étől

Yasuhiko Kanzaki

CE 94

Igazgató

MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD.

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,
Bucks MK15 8JD, Egyesült Királyság

A JS1600-as típus zaj- és rezgésadatai

A tipikus A-súlyozású hangnyomásszint 81 dB (A).

Működés közben a zajszint meghaladhatja a 85 dB (A)-t.

- Használjon zajártalom elleni védőfelszerelést. -

A gyorsulás tipikus súlyozott négyzetes középértéke nem haladja meg a 2,5 m/s²-et.

Hulladékkezelés: Az elektromos kéziszerszámokat, tartozékokat és csomagolóanyagokat a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.



Csak az EU- tagországok számára: Ne dobja ki az elektromos kéziszerszámokat a háztartási szemétkébe! Az elhasznált villamos és elektronikus berendezésekre vonatkozó 2002/96/EG európai irányelvnek és a megfelelő országos törvényeknek való átültetésnek megfelelően a már nem használható elektromos kéziszerszámokat külön össze kell gyűjteni és a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni.