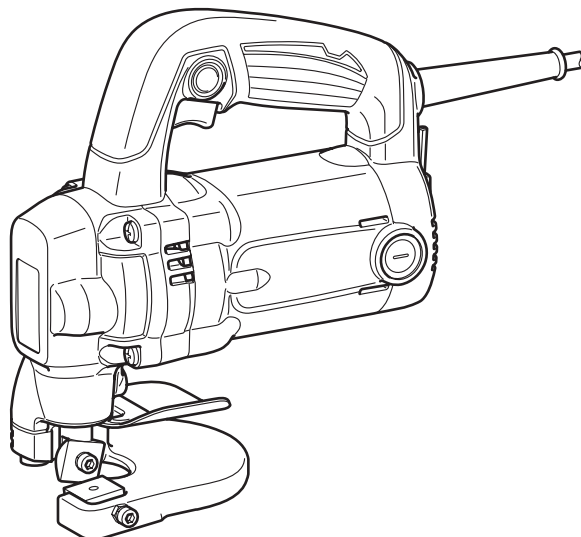
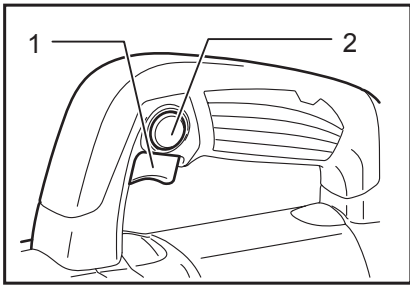




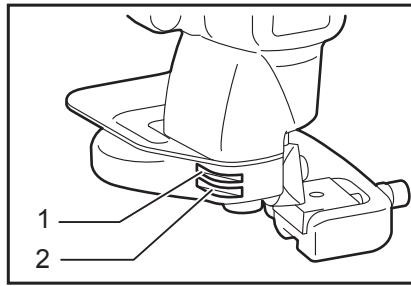
GB	Metal Shear	INSTRUCTION MANUAL
UA	Ножиці для різання металу	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Nożyce do blachy	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de tăiat tablă	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Blechscherer	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Fém lemezvágóolló	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Nožnice na kov	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Nůžky na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

JS3201

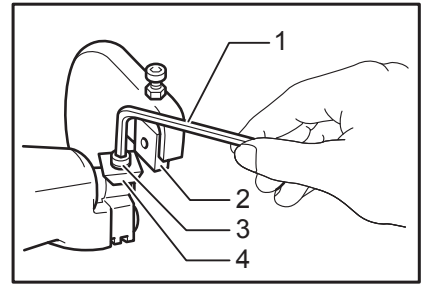




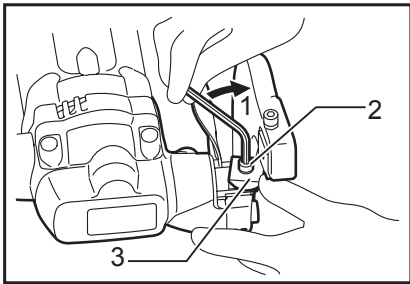
1 013363



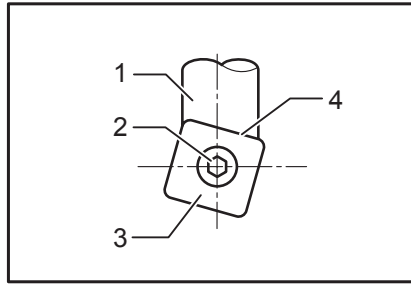
2 013364



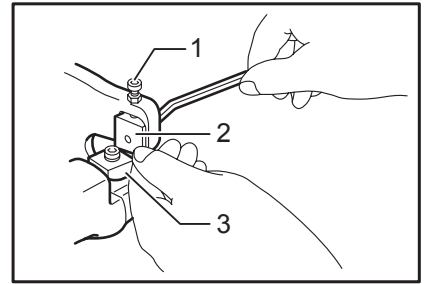
3 004679



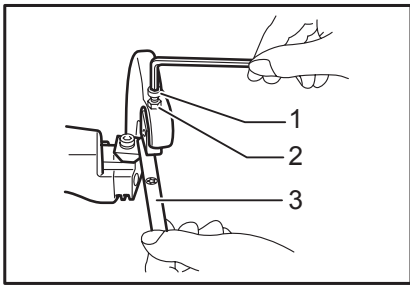
4 013365



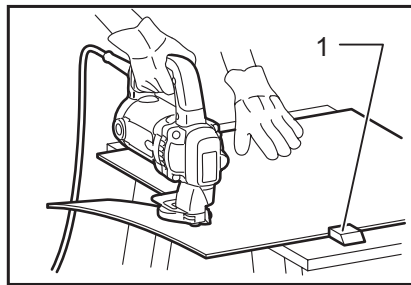
5 004683



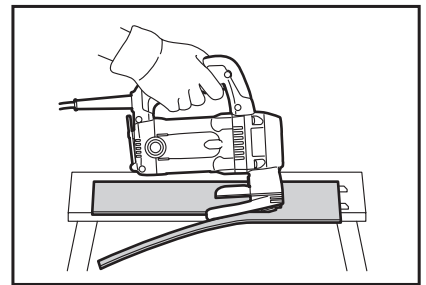
6 004684



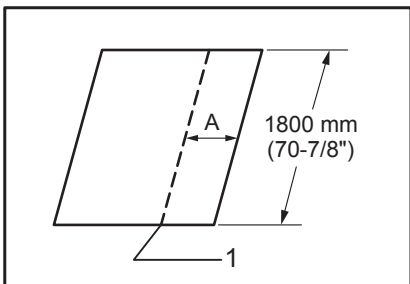
7 004685



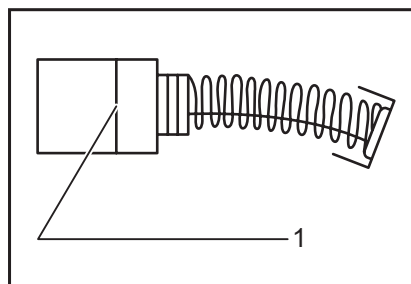
8 013366



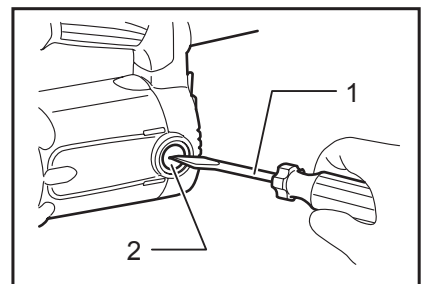
9 013367



10 004703



11 001145



12 013361

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Switch trigger	4-1. Tighten	6-3. Upper blade
1-2. Lock button	4-2. Upper blade securing bolt	7-1. Lower blade positioning bolt
2-1. Gauge for stainless: 2.5 mm (3/32")	4-3. Upper blade	7-2. Hex nut
2-2. Gauge for mild steel: 3.2 mm (1/8")	5-1. Blade holder	7-3. Thickness gauge
3-1. Hex wrench	5-2. Upper blade securing bolt	8-1. Workholder
3-2. Lower blade	5-3. Upper blade	10-1. Cutting line
3-3. Upper blade securing bolt	5-4. No gap allowed	11-1. Limit mark
3-4. Upper blade	6-1. Lower blade positioning bolt	12-1. Screwdriver
	6-2. Lower blade	12-2. Brush holder cap

SPECIFICATIONS

Model		JS3201
Max. cutting capacities	Steel up to 400 N/mm ²	3.2 mm (10 ga.)
	Steel up to 600 N/mm ²	2.5 mm (13 ga.)
	Steel up to 800 N/mm ²	1.5 mm (17 ga.)
	Aluminum up to 200 N/mm ²	4.0 mm (9 ga.)
Min. cutting radius		50 mm
Strokes per minute (min ⁻¹)		1,600
Overall length		213 mm
Net weight		3.4 kg
Safety class		□/II

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

Intended use

The tool is intended for cutting sheet steel and stainless sheet steel.

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{pA}) : 81 dB(A)
Sound power level (L_{WA}) : 92 dB(A)
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

Work mode : cutting sheet metal
Vibration emission (a_h) : 17.0 m/s²
Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Kapcsoló kioldógomb	4-2. Alsó nyírópengét rögzítő csavar	7-1. Alsó nyírópengét pozicionáló csavar
1-2. Zárgomb	4-3. Felső nyírópenge	7-2. Hatlapfejű anya
2-1. Mércé rozsdamenteshez: 2,5 mm (3/32")	5-1. Pengetartó	7-3. Vastagságmérő
2-2. Mércé lágyacélhoz: 3,2 mm (1/8")	5-2. Alsó nyírópengét rögzítő csavar	8-1. Munkadarab befogó
3-1. Imbuszkulcs	5-3. Felső nyírópenge	10-1. Vágóvonal
3-2. Alsó nyírópenge	5-4. Nem lehet hézag	11-1. Határjelzés
3-3. Alsó nyírópengét rögzítő csavar	6-1. Alsó nyírópengét pozicionáló csavar	12-1. Csavarhúzó
3-4. Felső nyírópenge	6-2. Alsó nyírópenge	12-2. Kefetartó sapka
4-1. Rögzíteni	6-3. Felső nyírópenge	

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		JS3201
Max. vágóteljesítmény	Acél 400 N/mm ² -ig	3,2 mm (10 ga.)
	Acél 600 N/mm ² -ig	2,5 mm (13 ga.)
	Acél 800 N/mm ² -ig	1,5 mm (17 ga.)
	Alumínium 200 N/mm ² -ig	4,0 mm (9 ga.)
Minimális vágási sugár		50 mm
Löketszám percenként (min ⁻¹)		1600
Teljes hossz		213 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) : 17,0 m/s²
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s²

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).

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:

Fém lemezvágóolló

Típus sz./ Típus: JS3201

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 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 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 elreteszeltető 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 megállításhoz 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.

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.

Max. vágóteljesítmény	mm	ga
Acél 400 N/mm-ig ²	3,2	10
Acél 600 N/mm-ig ²	2,5	13
Acél 800 N/mm-ig ²	1,5	17
Alumínium 200 N/mm-ig ²	4,0	9

006426

ÖSSZESZERELÉS

⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkát végezze 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 élettartama változó, a vágandó anyagok típusaitól és a nyírópengék közötti fix hézagtól függ. Egy nyírópenge hozzávetőlegesen 500 m 3,2 mm-es lágyacél vágására képes egy vágóélel (összesen 2000 m a négy vágóélel).

A nyírópengék forgatása és cseréje

Mind a felső, mind az alsó nyírópenge négy vágóélel 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

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.5

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

Fig.6

Ezután állítsa be az alsó nyírópengét úgy, mint felső nyírópengét, beállítva közben a hézagot a felső nyírópenge és az alsó nyírópenge között. Ezen beállítás végzésekor a felső nyírópenge leengedett pozícióban kell legyen.

Fig.7

Először húzza meg félig az alsó nyírópengét rögzítő csavart, majd helyezze be a vastagságmérőt a kívánt hézagra. A vágási vastagság a vastagságmérőn van feltüntetve, ezért a táblázatban feltüntetett kombinációkat kell használni. Állítsa az alsó nyírópenge pozicionáló csavarját a villán addig, amíg a hézag akkora nem lesz, hogy a vastagságmérő csak nehézkesen lesz mozgatható. Ezután húzza meg az alsó nyírópengét rögzítő csavart. Végül húzza meg a hatlapfejű anyát az alsó nyírópenge pozicionáló csavarjának rögzítéséhez.

Vastagságmérő kombinációk

Anyagvastagság	2,3 mm (14 ga.)	2,5 mm (13 ga.)	3,2 mm (10 ga.)
Vastagságmérő kombinációk	1,0 + 1,5	1,0 + 1,5	1,5 + 2,0

006427

ÜZEMELTETÉS

⚠ VIGYÁZAT:

- Vágás közben mindig úgy helyezze a lemezvágóollót a munkadarabra, hogy a levágott anyag a kezelőtől jobbra kerüljön.
- Erősen fogja a szerszámot a fő fogantyújánál az egyik kezével munkavégzés közben.

Az anyag befogása

Fig.8

A vágandó anyagokat munkadarab befogók segítségével rögzíteni kell a munkapadhoz.

Nyírási módszer

Fig.9

Az egyenletes vágás érdekében döntse kissé hátra a szerszámot az előretolás közben.

Maximális vágási szélesség

Fig.10

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

Lágyacél (vastagság)	3,2 mm	2,3 mm alatt
Maximális vágási szélesség (A)	90 mm	Korlátlan
Rozsdamentes (vastagság)	2,5 mm	2,0 mm alatt
Maximális vágási szélesség (A)	70 mm	Korlátlan

006432

Minimális vágási sugár

A minimális vágási sugár 50 mm, 2,3 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 szerszámot és szellőzőnyílásait tisztán kell tartani. Rendszeresen tisztítsa meg a szerszám szellőzőnyílásait és akkor is ha kezdenek eltömődni.

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 besabályozást 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.

- Nyírópengék
- Imbuszkulcs
- Vastagságmérő

MEGJEGYZÉS:

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

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885171-975

www.makita.com