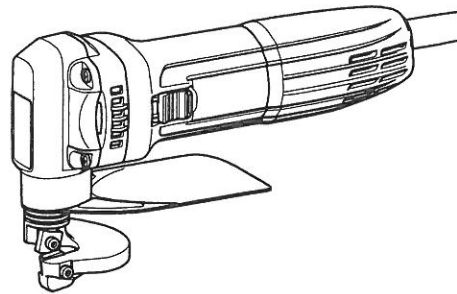
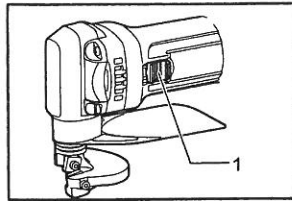


Makita[®]

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	Blechscherer	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Fém lemezvágóolló	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Nožnice na kov	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Nůžky na plech	NÁVOD K OBSLUZE

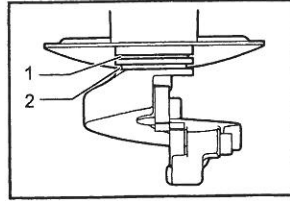
JS1602





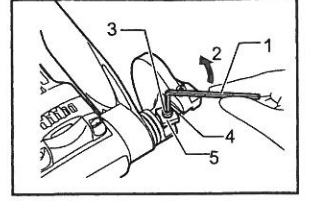
1

013063



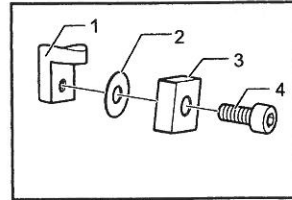
2

013055



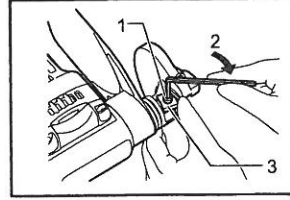
3

013077



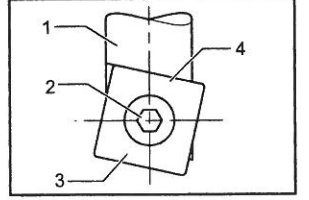
4

013078



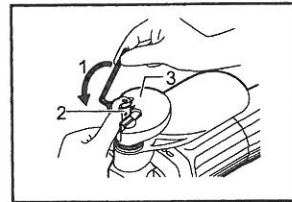
5

013079



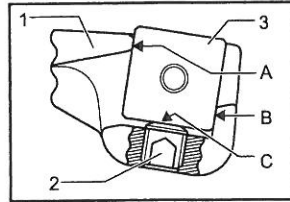
6

013050



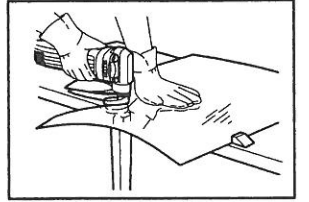
7

013081



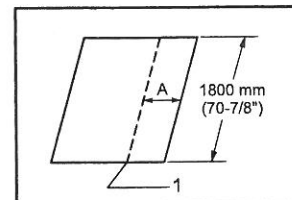
8

013082



9

013084



10

094703

OLSKI (Oryginalna instrukcja)

1. Przełącznik suwakowy
2. Ustalacz do stali nierdzewnej:
1,2 mm (3/64")
3. Ustalacz do stali miękkiej: 1,6 mm
(1/16")
4. Klucz sześciokątny
5. Dokręcanie
6. Śruba mocująca ostrze górne
7. Ostrze górne
8. Ostrze górne
9. Ostrze górne

Objaśnienia do widoku ogólnego

1. Uchwyt ostrza
2. Podkładka cienka
3. Odstre górne
4. Śruba mocująca ostrze górne
5. Śruba mocująca ostrze górne
6. Dokręć
7. Odstre górne
8. Uchwyt ostrza
9. Śruba mocująca ostrze górne
10. Odstre górne

11. Nie należy zostawiać przerwy.
12. Dokręć
13. Ostrze górne
14. Jarzmo
15. Jarzmo
16. Śruba ustalająca ostrza dolnego
17. Ostrze górne
18. Ostrze górne
19. Linia cięcia

SPECYFIKACJE

Model		JS1602
Maks. głębokość cięcia	Stal do 400 N/mm ²	1,6 mm (16 ga.)
	Stal do 600 N/mm ²	1,2 mm (18 ga.)
	Stal do 800 N/mm ²	0,8 mm (22 ga.)
	Aluminium do 200 N/mm ²	2,5 mm (13 ga.)
Min. promień cięcia		30 mm
Liczba oscylacji na minutę (min ⁻¹)		4 000
Długość całkowita		255 mm
Ciężar netto		1,6 kg
Klasa bezpieczeństwa		II/III

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 zasilać wyłącznie jednofazowym prądem przemiennym. Jest ono podwójnie izolowane, dlatego też można je zasilać z gniazda bez uziemienia.

ENG905-1

Poziom hałas i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{PA}): 79 dB(A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

Poziom hałas podczas pracy może przekraczać 80 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): 7,0 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 włączone i kiedy

pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączony).

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: JS1602

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

17.01.2012



009259

Tomoyasu Kato

Dyrektor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠ OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje. Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażień 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.
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 ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE narzędzia lub niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji obsługi może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

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 włączeniem narzędzia należy koniecznie sprawdzić, czy przełącznik suwakowy działa prawidłowo i po naciśnięciu jego tylnej części powraca do położenia "OFF" (wyłączone).
- 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 narzędzia wystarczy przesunąć przełącznik suwakowy w kierunku położenia "I (ON)" (włączone). Pracę ciągłą można uzyskać po naciśnięciu i zablokowaniu przedniej części przełącznika suwakowego.

Aby wyłączyć narzędzie, wystarczy nacisnąć tylną część przełącznika suwakowego, a następnie przesunąć go do położenia "O (OFF)".

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.

Materiał	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Maks. grubość cięcia (mm)
Stal miękka (A)	400	1,6 (16 ga)
Stal twarda (B)	600	1,2 (18 ga)
Stal nierdzewna	800	0,8 (22 ga)
Blacha aluminiowa	200	2,5 (13 ga)

00364 25

MONTAŻ

⚠UWAGA:

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

Kontrola stanu ostrza

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

Obracanie lub wymiana ostrzy

Zaórno 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 odstąpić 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

Niektóre narzędzia posiadają jedną podkładkę pomiędzy ostrzem górnym a uchwytem ostrza. Jeżeli narzędzie jest wyposażone w podkładkę, pamiętaj, aby użyć podkładki cienkiej podczas ponownego montażu.

UWAGA:

- Podkładki cienkie nie są natomiast używane w dolnym ostrzu.

Rys.5

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

Rys.6

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

Rys.7

Podczas mocowania dolnego ostrza na jarzmie ostrze należy dociśnąć do jarzma tak, aby podczas dokręcania śruby mocującej stykało się ze ściętymi skośnię częściami A i B jarzma oraz końcem C śruby ustalającej pozycję ostrza dolnego. Podczas montażu nie może być żadnego prześwitu pomiędzy punktami A, B i C.

UWAGA:

- Śruba ustalająca pozycję ostrza dolnego została zamontowana fabrycznie. Nie należy przy niej manipulować.

Rys.8

DZIAŁANIE

Sposób trzymania materiału oraz metoda cięcia

⚠OSTRZEŻENIE:

- Przed przystąpieniem do pracy z narzędziem, upewnij się, że śruba blokująca ostrza górnego i śruba blokująca ostrza dolnego są prawidłowo dokręcone. Poluzowane śruby mogą spowodować wypadnięcie ostrzy i przyczynić się do poważnych obrażeń ciała.
- Podczas cięcia zawsze trzymaj nożyce na przedmiocie obrabianym w taki sposób, aby cięty materiał zawsze znajdował się po prawej stronie operatora.

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

Rys.9

Zawsze mocno trzymaj narzędzie z jedną ręką na obudowie. Nie dotykaj metalowej części.

Trzymaj nożyce tak, aby przesuwaly się równolegle względem materiału.

Maksymalna szerokość cięcia

Rys.10

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

Stal miękka (grubość)	1,6 mm	Poniżej 1,2 mm
Maks. szerokość cięcia (A)	100 mm	Bez ograniczeń
Stal nierdzewna (grubość)	1,2 mm	Poniżej 1,0 mm
Maks. szerokość cięcia (A)	80 mm	Bez ograniczeń

606-131

Minimalny promień cięcia

Podczas cięcia stali miękkiej o grubości 1.0 mm minimalny promień cięcia wynosi 30 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.

Dla zachowania **BEZPIECZEŃSTWA** i **NIEZAWODNOŚCI** wyrobu, naprawy, wymiana szczotek węglowych 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 nożyc
- Klucz sześciokątny
- Uchwyt klucza

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.