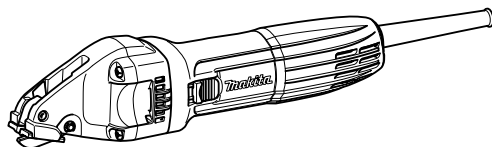
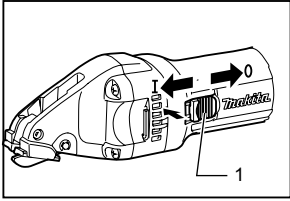




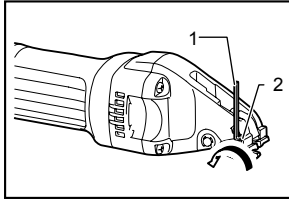
GB	Metal Shear/ Straight Metal Shear	INSTRUCTION MANUAL
UA	Ножиці для різання металу / Прямі ножиці для різання металу	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Nożyce do blachy	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Foarfece pentru metal / Foarfece drept pentru metal	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Blechscherer	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Lemezvágó olló / lemezvágó olló egyenes vágáshoz	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Kovové nožnice / Rovné kovové nožnice	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Nůžky na plech / přímé nůžky na plech	NÁVOD K OBSLUZE

JS1000
JS1601

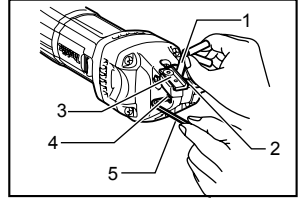




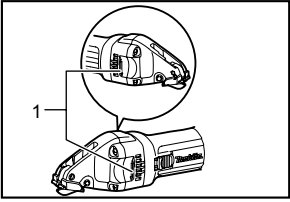
1 011064



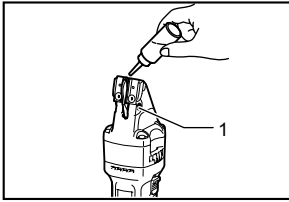
2 011061



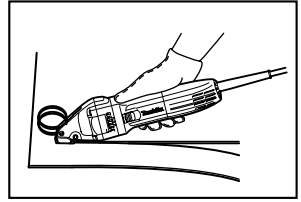
3 011062



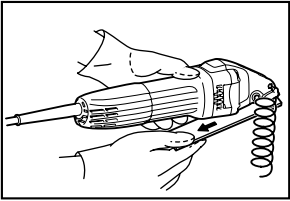
4 011063



5 011060



6 011065



7 011066

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Switch lever	3-2. Center blade	4-1. Hex wrench
2-1. Hex wrench	3-3. Side blade	5-1. Pin
2-2. Screw	3-4. Hex socket head bolt	
3-1. Thickness gauge	3-5. Hex wrench	

SPECIFICATIONS

Model		JS1000	JS1601
Max. cutting capacities	Steel up to 400 N/mm ²	1.0 mm (20 ga.)	1.6 mm (16 ga.)
	Steel up to 600 N/mm ²	0.7 mm (23 ga.)	1.2 mm (18 ga.)
	Steel up to 800 N/mm ²	0.5 mm (26 ga.)	0.8 mm (21 ga.)
	Aluminum up to 200 N/mm ²	2.5 mm (12 ga.)	2.5 mm (12 ga.)
Min. cutting radius		30 mm	250 mm
Strokes per minute (min ⁻¹)		4,500	
Overall length		322 mm	320 mm
Net weight		1.4 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

ENE037-1

Intended use

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

ENF002-1

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 in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

ENG104-2

Noise

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

Sound pressure level (L_{pA}) : 77 dB(A)

Uncertainty (K) : 3 dB(A)

The noise level under working may exceed 80 dB (A).

Wear ear protection.

ENG218-2

Vibration

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

Work mode : cutting sheet metal

Vibration emission (a_h) : 9.5 m/s²

Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

- 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).

ENH101-14

For European countries only

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine:
Metal Shear, Straight Metal Shear

Model No./ Type: JS1000, JS1601
are of series production and

Conforms to the following European Directives:
2006/42/EC

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

23.10.09



000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

⚠ WARNING Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB027-2

SHEAR SAFETY WARNINGS

1. Hold the tool firmly.
2. Secure the workpiece firmly.
3. Keep hands away from moving parts.
4. Edges and chips of the workpiece are sharp. Wear gloves. It is also recommended that you put on thickly bottomed shoes to prevent injury.
5. Do not put the tool on the chips of the workpiece. Otherwise it can cause damage and trouble on the tool.
6. Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.
7. Always be sure you have a firm footing. Be sure no one is below when using the tool in high locations.
8. Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.
9. Avoid cutting electrical wires. It can cause serious accident by electric shock.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠ WARNING:

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Switch action

⚠ CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch lever actuates properly and returns to the "OFF" position when the rear of the switch lever is depressed.
- Switch can be locked in "ON" position for ease of operator comfort during extended use. Apply caution when locking tool in "ON" position and maintain firm grasp on tool.

Fig.1

To start the tool, slide the switch lever toward the "I (ON)" position. For continuous operation, press the front of the switch lever to lock it.

To stop the tool, press the rear of the switch lever, then slide it toward the "O (OFF)" position.

ASSEMBLY

⚠ CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

For JS1601 Only

Adjusting the blade clearance

Adjust the clearance between the side blade and the center blade according to the thickness of the workpiece.

Fig.2

First use a hex wrench to loosen the screw.

Fig.3

Then use the hex wrench to adjust the clearance by tightening or loosening the bolt. There may be a slight difference between clearances of both sides of the center blade.

Check the smaller clearance with the thickness gauge and adjust it.

When using the thickness gauge to adjust the blade clearance, refer to the table.

Workpiece thickness (mm)	Marking on thickness gauge
Less than 0.8	0.5
0.8 - 1.3	1.0
More than 1.3	1.5

006426

After adjusting the clearance, tighten the screw securely.

Storing hex wrench

Fig.4

Store the hex wrench as shown in the figure when not in use.

OPERATION

Lubrication

Fig.5

Before operation, lubricate the contact point of the center blade and the pin. To keep good cutting performance, also use a cutting lubricant from time to time during operation.

OPERATION

Fig.6

Always hold the tool firmly with one hand on housing. Do not touch the metal part.

Turn the tool on and set front ends of the side blades on the workpiece. Now simply move the tool forward, keeping the side blades flush with the workpiece surface.

Fig.7

NOTE:

- When cutting a small portion of the workpiece, you may have difficulty completing the end of the cut. In that case, try to cut it again, pulling the workpiece back slightly.

MAINTENANCE

CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

ACCESSORIES

CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Center blade
- Side blade R
- Side blade L
- Hex wrench
- Thickness gauge

УКРАЇНЬСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль вимикача	3-2. Центральне лезо	3-5. Шестигранний ключ
2-1. Шестигранний ключ	3-3. Бокове лезо	4-1. Шестигранний ключ
2-2. Гвинт	3-4. Болт із внутрішньою шестигранною голівкою	5-1. Штифт
3-1. Товщиномір		

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JS1000	JS1601	
Макс. ріжуча спроможність	Сталь до 400 Н/мм ²	1,0 mm (20 калібр)	1,6 mm (16 калібр.)
	Сталь до 600 Н/мм ²	0,7 mm (23 калібр)	1,2 mm (18 калібр)
	Сталь до 800 Н/мм ²	0,5 mm (26 калібр)	0,8 mm (21 калібр)
	Алюміній до 200 Н/мм ²	2,5 mm (12 калібр)	2,5 mm (12 калібр)
Мін. радіус різання	30 mm	250 mm	
Швидкість ланцюга за хвилину (хв. ⁻¹)	4500		
Загальна довжина	322 mm	320 mm	
Чиста вага	1,4 кг		
Клас безпеки	II/III		

- У зв'язку з нашою безперервною програмою досліджень і розвитку технічні характеристики, представлені в цій інструкції, можуть бути змінені без повідомлення
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE037-1

Призначення

Інструмент призначено для різання листової сталі та нержавіючої листової сталі.

ENF002-1

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в таблиці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом і, отже, може підключатися до розеток без клеми заземлення.

ENG104-2

Шум

Рівень шуму за шкалою А у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 77 дБ(А)

Похибка (К): 3 дБ(А)

Рівень шуму під час роботи може перевищувати 80 дБ (А).

Користуйтеся засобами захисту слуху.

ENG218-2

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів), визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація (a_{rod}): 9,5 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для

порівняння одного інструмента з іншим.

- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-14

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:

Ножиці для різання металу, Прямі ножиці для різання металу

№ моделі/ тип: JS1000, JS1601

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:
2006/42/EC

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Англія

23.10.09



000230

Томоязу Като
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, ЯПОНИЯ

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції. Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GEB027-2

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕОБХІДНУ ОБЕРЕЖНІСТЬ ПІД ЧАС РОБОТИ З НОЖИЦЯМИ

1. Міцно тримайте інструмент.
2. Слід міцно закріплювати деталь.
3. Тримай руки на відстані від рухомих частин.
4. Краї та стружка деталі дуже гострі. Слід одягати рукавиці. Також рекомендовано одягати черевики з товстою підошвою, щоб уникнути травм.
5. Не кладіть інструмент на стружку деталі. В протилежному випадку це може призвести до пошкодження або несправності інструменту.
6. Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.
7. Завжди майте тверду опору.
При виконанні висотних робіт переконайтеся, що під Вами нікого немає.
8. Не торкайтеся полотна або деталі одразу після різання, вони можуть бути дуже

гарячими та призвести до опіку шкіри.

9. Слід уникати різання електричної проводки. Це може спричинити до серйозного поранення від ураження електричним струмом.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ

⚠УВАГА:

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що приходить при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Дія вимикача.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим як увімкнути інструмент слід завжди перевіряти, щоб перемикач працював належним чином та повертався в положення "ВИМК.", коли натискається задня частина перемикача.
- Перемикач може бути заблокований в увімкненому положенні для зручності оператора протягом тривалого використання. Блокуючи інструмент в увімкненому положенні слід бути обережним і міцно тримати інструмент.

Fig.1

Для того, щоб запустити інструмент, слід пересунути важіль перемикача в положення "І (ВМК.)". Для безперервної роботи слід натиснути на передню частину перемикача, щоб його заблокувати.

Для зупинення інструмента слід натиснути на задню частину перемикача у напрямку положення "О (ВИМК.)".

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як зайнятися комплектуванням інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Тільки для JS1601

Регулювання зазору леза

Відрегулюйте зазор між боковим та центральним лезом відповідно до товщини деталі.

Fig.2

Спочатку для послаблення гвинта скористайтесь шестигранним ключем.

Fig.3

Потім для регулювання зазору за допомогою шестигранного ключа послабте або затягніть болт. Зазори по обидва боки від центра леза можуть незначною мірою відрізнятись.

Перевірте менший зазор за допомогою товщиноміра та відрегулюйте його.

Під час використання товщиноміра для регулювання зазору див. таблицю.

Товщина деталі (мм)	Мітки на товщиномірі
Менше 0,8	0,5
0,8 - 1,3	1,0
Більше 1,3	1,5

006428

Після закінчення регулювання зазору надійно затягніть гвинт

Зберігання шестигранного ключа

Fig.4

Коли шестигранний ключ не використовується, зберігайте його, як показано на малюнку.

ЗАСТОСУВАННЯ

Змащування

Fig.5

Перед початком роботи слід змастити контактні точки центрального леза та шпильки. Для забезпечення доброї якості різання під час роботи слід також періодично використовувати мастило.

ЗАСТОСУВАННЯ

Fig.6

Завжди міцно тримайте інструмент однією рукою за корпус. Не торкайтесь металевих деталей.

Увімкніть інструмент, та встановіть передні краї бокових лез на деталь. Тепер просто пересувайте інструмент вперед, тримаючи бокові леза урівень з поверхнею деталі.

Fig.7

ПРИМІТКА:

- Під час різання невеликої частини деталі можуть виникнути труднощі із завершенням прорізу. В такому випадку слід виконати проріз повторно, злегка відтягуючи деталь назад.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх

використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ОСНАЦЕННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Центральне лезо
- Бокове лезо праве
- Бокове лезо ліве
- Шестигранний ключ
- Товщиномір

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Dźwignia przełącznika	3-2. Ostrze środkowe	4-1. Klucz sześciokątny
2-1. Klucz sześciokątny	3-3. Ostrze boczne	5-1. Sworzeń
2-2. Śruba	3-4. Śruba z gniazdem sześciokątnym	
3-1. Ustalacz grubości	3-5. Klucz sześciokątny	

SPECYFIKACJE

Model		JS1000	JS1601
Maks. głębokość cięcia	Stal do 400 N/mm ²	1,0 mm (20 ga.)	1,6 mm (16 ga.)
	Stal do 600 N/mm ²	0,7 mm (23 ga.)	1,2 mm (18 ga.)
	Stal do 800 N/mm ²	0,5 mm (26 ga.)	0,8 mm (21 ga.)
	Aluminiem do 200 N/mm ²	2,5 mm (12 ga.)	2,5 mm (12 ga.)
Min. promień cięcia		30 mm	250 mm
Liczba oscylacji na minutę (min ⁻¹)		4 500	
Długość całkowita		322 mm	320 mm
Ciężar netto		1,4 kg	
Klasa bezpieczeństwa		II/II	

- Ze względu na stale prowadzone prace badawczo-rozwojowe, podane tu dane techniczne mogą ulec zmianie bez powiadomienia.
- Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.
- Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

Przeznaczenie

Narzędzie przeznaczone jest do cięcia blachy ze stali i stali nierdzewnej.

ENE037-1

- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

Zasilanie

Elektronarzędzie może być podłączane jedynie do zasilania o takim samym napięciu jakie określa tabliczka znamionowa i może być uruchamiane wyłącznie przy zasilaniu jednofazowym prądem zmiennym. Przewody są podwójnie izolowane zgodnie z Normami Europejskimi i dlatego mogą być podłączone do gniazdek bez przewodu uziemiającego.

ENF002-1

⚠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 wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENG104-2

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{PA}) : 77 dB (A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

Poziom hałasu podczas pracy może przekraczać 80 dB (A).

ENH101-14

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: JS1000, JS1601

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

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: Cięcie blachy metalowej

Wytwarzanie drgań (a_v) : 9,5 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.

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europę, którym jest:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

23.10.09



000230

Tomoyasu Kato
Dyrektor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONIA

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

△ OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje. Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażeń prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.

GEB027-2

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.

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE

△OSTRZEŻENIE:

NIE WOLNO pozwolić, aby wygodą lub rutyną (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.

Włączenie

△UWAGA:

- Przed włączeniem narzędzia należy koniecznie sprawdzić, czy dźwignia przełącznika działa prawidłowo i po naciśnięciu tylnej części dźwigni 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.

Rys.1

W celu uruchomienia narzędzia wystarczy przesunąć przełącznik suwakowy w kierunku położenia "I (ON)" (włączone). Pracę ciągną 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)" (wyłączone).

MONTAŻ

△UWAGA:

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

Dotyczy tylko modelu JS1601

Regulacja odstępów

Wyreguluj odstęp pomiędzy ostrzem bocznym a ostrzem środkowym stosownie do grubości ciętego elementu.

Rys.2

Najpierw należy odkręcić śrubę kluczem do śrub z łbem sześciokątnym.

Rys.3

Następnie wyreguluj odstęp, poluzowując lub dokręcając śrubę kluczem sześciokątnym. Odstępy po obu stronach środkowego noża mogą się nieco różnić.

Sprawdź mniejszy odstęp przy pomocy ustalacza grubości i wyreguluj go.

Podczas regulowania odstępu tarczy przy pomocy ustalacza grubości odnieś się do danych z tabeli.

Grubość obrabianego elementu (mm)	Oznaczenie na ustalaczu grubości
Poniżej 0,8	0,5
0,8 - 1,3	1,0
Powyżej 1,3	1,5

006428

Po zakończeniu regulacji odstępu dokręć mocno śrubę.

Przechowywanie klucza do śrub z łbem sześciokątnym

Rys.4

Gdy klucz nie jest używany, należy go przechowywać w taki sposób, jak pokazano na ilustracji.

DZIAŁANIE

Smarowanie

Rys.5

Przed przystąpieniem do pracy nasmaruj punkt styku ostrza środkowego i wtyk. Aby zachować dobrą wydajność cięcia, podczas pracy regularnie stosuj smar.

DZIAŁANIE

Rys.6

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

Włącz narzędzie i ustaw końce przednie ostrzy bocznych na obrabianym elemencie. Teraz po prostu przesuwaj narzędzie do przodu, pamiętając o tym, aby ostrza boczne były wyrównane z powierzchnią obrabianego elementu.

Rys.7

UWAGA:

- Podczas cięcia niewielkiej części elementu możesz napotykać na pewne trudności przy odcinaniu jego końca. W takim przypadku spróbuj ponownie, odciągając obrabiany element lekko do tyłu.

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 oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

AKCESORIA (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)

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 udzieli Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Ostrze środkowe
- Ostrze boczne R
- Ostrze boczne L
- Klucz sześciokątny
- Ustalacz grubości

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Levier de comutare	3-2. Lamă centrală	4-1. Cheie inbus
2-1. Cheie inbus	3-3. Lamă laterală	5-1. Știft
2-2. Șurub	3-4. Șurub cu cap hexagonal înecat	
3-1. Calibru de grosime	3-5. Cheie inbus	

SPECIFICAȚII

Model		JS1000	JS1601
Capacități maxime de tăiere	Oțel până la 400 N/mm ²	1,0 mm (20 ga.)	1,6 mm (16 ga.)
	Oțel până la 600 N/mm ²	0,7 mm (23 ga.)	1,2 mm (18 ga.)
	Oțel până la 800 N/mm ²	0,5 mm (26 ga.)	0,8 mm (21 ga.)
	Aluminiu până la 200 N/mm ²	2,5 mm (12 ga.)	2,5 mm (12 ga.)
Rază minimă de tăiere		30 mm	250 mm
Curse pe minut (min ⁻¹)		4.500	
Lungime totală		322 mm	320 mm
Greutate netă		1,4 kg	
Clasa de siguranță		□ /II	

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, specificațiile din prezentul document pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA-01/2003

ENE037-1

Destinația de utilizare

Mașina este destinată tăierii tablelor din oțel și oțel inox.

ENF002-1

Sursă de alimentare

Mașina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

ENG104-2

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 77 dB (A)

Eroare (K): 3 dB(A)

Nivelul de zgomot în lucru poate depăși 80 dB (A).

Purtați antifoane.

ENG218-2

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:

Mod de funcționare: tăierea foilor de tablă

Emisia de vibrații (a_h): 9,5 m/s²

Incertitudine (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard și poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠️ AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a unelei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

ENH101-14

Numai pentru țările europene

Declarație de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):

Declarația utilajului:

Foarfece pentru metal, Foarfece drept pentru metal

Modelul nr. / Tipul: JS1000, JS1601

este în producție de serie și

Este în conformitate cu următoarele directive europene:

2006/42/EC

Și este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:

Makita International Europe Ltd,

Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

23.10.09



000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONIA

GEA010-1

Avertisamente generale de siguranță pentru unelte electrice

△ AVERTIZARE Citiți toate avertizările de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea acestor avertizări și instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul și/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEB027-2

AVERTISMENTE DE SIGURANȚĂ PENTRU FOARFECI

1. Țineți bine mașina
2. Fixați ferm piesa de prelucrat.
3. Țineți mâinile la distanță de piesele în mișcare.
4. Muchiile și așchiile piesei de prelucrat sunt ascuțite. Purtați mănuși. De asemenea, se recomandă să purtați încălțăminte cu tălpi groase pentru a preveni accidentările.
5. Nu așezați mașina pe așchiile piesei de prelucrat. În caz contrar, acestea pot deteriora sau defecta mașina.
6. Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile
7. Păstrați-vă echilibrul.
Asigurați-vă că nu se află nimeni dedesubt atunci când folosiți mașina la înălțime.
8. Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.
9. Evitați tăierea cablurilor electrice. Această poate provoca accidente grave prin electrocutare.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI

△AVERTISMENT:

NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs. FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

△ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Acționarea întrerupătorului

△ATENȚIE:

- Înainte de a conecta mașina, verificați întotdeauna dacă pârghia comutatorului funcționează corect și revine în poziția "OFF" (oprit) atunci când se apasă partea din spate a pârghiei.
- Comutatorul poate fi blocat în poziția "ON" (pornit) pentru confortul utilizatorului în timpul utilizării prelungite. Fiți atenți când blocați mașina în poziția "ON" (pornit) și mențineți o priză fermă la mașină.

Fig.1

Pentru a porni mașina, culisați pârghia pe poziția "I (ON)". Pentru o funcționare continuă, apăsați partea anterioară a pârghiei pentru a o bloca. Pentru a opri mașina, apăsați partea posterioară a pârghiei, apoi culisați-o pe poziția "O (OFF)".

MONTARE

△ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

Doar pentru JS1601

Reglarea jocului lamei

Reglați jocul dintre lama laterală și lama centrală în funcție de grosimea piesei de prelucrat.

Fig.2

Folosiți mai întâi o cheie inbus pentru a slăbi șurubul.

Fig.3

Apoi folosiți cheia inbus pentru a regla jocul prin strângerea sau slăbirea șurubului. Poate exista o mică diferență între jocurile ambelor părți laterale ale lamei centrale.

Verificați jocul cel mai mic cu calibrul de grosime și reglați-l.

Când folosiți calibrul de grosime pentru reglarea jocului lamei, consultați tabelul.

Grosimea piesei de prelucrat (mm)	Marcaj pe calibrul de grosime
Sub 0,8	0,5
0,8 - 1,3	1,0
Peste 1,3	1,5

006428

După reglarea jocului, strângeți ferm șurubul.

Depozitarea cheii inbus

Fig.4

Atunci când nu este utilizată, depozitați cheia inbus ca în figură.

FUNȚIONARE

Lubrifierea

Fig.5

Înainte de utilizarea, lubrifiați punctul de contact dintre lama centrală și știft. Pentru a menține o performanță ridicată a tăierii, folosiți din când în când și un lubrifianț de tăiere în timpul operației.

FUNȚIONARE

Fig.6

Țineți întotdeauna mașina ferm, cu o mână pe carcasă. Nu atingeți partea metalică.

Porniți mașina și așezați capetele anterioare ale lamelor laterale pe piesa de prelucrat. Apoi deplasați pur și simplu mașina înainte, menținând lamele laterale la același nivel cu suprafața piesei.

Fig.7

NOTĂ:

- Când tăiați o porțiune mică din piesă, puteți avea dificultăți la finalizarea tăieturii. În acest caz, încercați să tăiați din nou trăgând ușor piesa înapoi.

ÎNTREȚINERE

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Pentru a menține siguranța și fiabilitatea mașinii, reparațiile și reglajele trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII

⚠ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricărui alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Lamă centrală
- Lamă laterală dreapta
- Lamă laterală stânga
- Cheie inbus
- Calibrul de grosime

DEUTSCH (Originalanweisungen)

Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Schalthebel	3-2. Mittelklinge	4-1. Sechskantschlüssel
2-1. Sechskantschlüssel	3-3. Seitenklinge	5-1. Stift
2-2. Schraube	3-4. Sechskantsteckschraube	
3-1. Dickenmesser	3-5. Sechskantschlüssel	

TECHNISCHE DATEN

Modell		JS1000	JS1601
Max. Schnittkapazität	Stahl bis zu 400 N/mm ²	1,0 mm (20 ga.)	1,6 mm (16 ga.)
	Stahl bis zu 600 N/mm ²	0,7 mm (23 ga.)	1,2 mm (18 ga.)
	Stahl bis zu 800 N/mm ²	0,5 mm (26 ga.)	0,8 mm (21 ga.)
	Aluminium bis zu 200 N/mm ²	2,5 mm (12 ga.)	2,5 mm (12 ga.)
Min. Schnittdurchmesser		30 mm	250 mm
Schläge pro Minute (min ⁻¹)		4.500	
Gesamtlänge		322 mm	320 mm
Netto-Gewicht		1,4 kg	
Sicherheitsklasse		II/III	

- Aufgrund unserer andauernden Forschungen und Weiterentwicklungen sind Änderungen an den hier angegebenen Technischen Daten ohne Vorankündigung vorbehalten.
- Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.
- Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

Verwendungszweck

Das Werkzeug wurde für das Schneiden von Blech aus Stahl und Edelstahl entwickelt.

ENE037-1

untereinander verwendet werden.

- Die deklarierte Schwingungsbelastung kann auch in einer vorläufigen Bewertung der Gefährdung verwendet werden.

ENF002-1

Speisung

Das Werkzeug darf nur an eine entsprechende Quelle mit der gleichen Spannung angeschlossen werden, wie sie auf dem Typenschild aufgeführt wird, und es kann nur mit Einphasen-Wechselstrom arbeiten. Es besitzt in Übereinstimmung mit den europäischen Normen eine Zweifach-Isolierung, aufgrund dessen kann es aus Steckdosen ohne Erdungsleiter gespeist werden.

ENG104-2

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}): 77 dB (A)

Abweichung (K) : 3 dB(A)

Unter Arbeitsbedingungen kann der Geräuschpegel 80 dB (A) überschreiten.

ENH101-14

Verwenden Sie Hilfsmittel für den Gehörschutz.

ENG218-2

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Schneiden von Blech

Schwingungsausgabe (a_h) : 9,5 m/s²

Abweichung (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen

Nur für europäische Länder

EG-Konformitätserklärung

Wir, Makita Corporation als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass die folgenden Geräte der Marke Makita:

Bezeichnung des Geräts:
Blechscherer

Modellnr./ -typ: JS1000, JS1601

in Serie gefertigt werden und

den folgenden EG-Richtlinien entspricht:

2006/42/EC

Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:

EN60745

Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

23.10.09



000230

Tomoyasu Kato
Direktor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

⚠ WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen und -anweisungen sorgfältig durch. Werden die Warnungen und Anweisungen ignoriert, besteht die Gefahr eines Stromschlags, Brands und/oder schweren Verletzungen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur späteren Referenz gut auf.

GEB027-2

SICHERHEITSHINWEISE ZUR SCHERE

1. Halten Sie das Werkzeug fest in der Hand.
2. Sichern Sie die das Werkstück sorgfältig.
3. Halten Sie Ihre Hände von beweglichen Teilen fern.
4. Ecken und Splitter des Werkstücks sind scharf. Tragen Sie Schutzhandschuhe. Empfohlen wird auch das Tragen von festem Schuhwerk, um Verletzungen zu vermeiden.
5. Legen Sie das Werkzeug nicht auf Splittern des Werkstücks ab. Das Werkzeug kann sonst beschädigt werden oder nicht ordnungsgemäß funktionieren.
6. Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.
7. Achten Sie darauf, dass Sie immer einen festen Stand haben.
Wenn Sie in der Höhe arbeiten, achten Sie darauf, dass sich unter Ihnen niemand aufhält.
8. Berühren Sie kurz nach dem Betrieb nicht das Blatt oder das Werkstück. Diese können

extrem heiß sein und zu Verbrennungen führen.

9. Vermeiden Sie es, in Stromleitungen zu schneiden. Dies kann zu einem Stromschlag und schweren Unfällen führen.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

⚠ WARNUNG:

Lassen Sie sich NIE durch Bequemlichkeit oder (aus fortwährendem Gebrauch gewonnener) Vertrautheit mit dem Werkzeug dazu verleiten, die Sicherheitsregeln für das Werkzeug zu missachten. Bei MISSBRÄUHLICHER Verwendung des Werkzeugs oder Missachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise kann es zu schweren Verletzungen kommen.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

⚠ ACHTUNG:

- Überzeugen Sie sich immer vor dem Einstellen des Werkzeugs oder der Kontrolle seiner Funktion, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Einschalten

⚠ ACHTUNG:

- Achten Sie vor dem Anschließen des Netzsteckers des Werkzeugs darauf, dass sich der Ein/Aus-Schalter korrekt bedienen lässt und beim Loslassen in die Position „OFF“ (AUS) zurückkehrt.
- Der Schalter lässt sich in Stellung "ON" arretieren, um die Bedienung bei längerem Gebrauch zu vereinfachen. Seien Sie vorsichtig, wenn das Werkzeug auf "ON" fest eingestellt ist, und halten Sie es gut fest.

Abb.1

Um das Werkzeug einzuschalten, schieben Sie den Schiebeschalter auf die Position „I (ON)". Um das Werkzeug für Dauerbetrieb einzuschalten, drücken Sie auf die Vorderseite des Schiebeschalters, damit der Schalter arretiert wird.

Wenn Sie das Werkzeug ausschalten möchten, drücken Sie auf das hintere Ende des Schiebeschalters und schieben Sie anschließend den Schalter in die Position „O (OFF)".

MONTAGE

⚠ ACHTUNG:

- Ehe Sie am Werkzeug irgendwelche Arbeiten beginnen, überzeugen Sie sich immer vorher, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Nur für JS1601

Einstellen des Klängenabstands

Stellen Sie den Abstand zwischen Seiten- und Mittelklinge gemäß der Dicke des Werkstücks ein.

Abb.2

Lösen Sie zunächst die Schraube mit einem Inbusschlüssel.

Abb.3

Stellen Sie mit Hilfe des Sechskantschlüssels den Abstand ein, indem Sie den Bolzen festziehen oder lösen. Die Abstände an den beiden Seiten der Mittelklinge können geringfügig voneinander abweichen.

Prüfen Sie den kleineren Abstand mit dem Dickenmesser, und stellen Sie ihn ein.

Wenn Sie den Klängenabstand mit dem Dickenmesser einstellen, nehmen Sie Bezug auf die Tabelle.

Werkstückdicke (mm)	Markierung auf Dickenmesser
Weniger als 0,8	0,5
0,8 - 1,3	1,0
Mehr als 1,3	1,5

006428

Nach Einstellung des Abstands ziehen Sie die Schraube fest an.

Lagern des Inbusschlüssels

Abb.4

Lagern Sie den Inbusschlüssel bei Nichtverwendung wie in der Abbildung dargestellt.

ARBEIT

Schmierung

Abb.5

Schmieren Sie vor dem Betrieb den Kontaktpunkt der Mittelklinge und des Stiftes. Um eine gute Schnittleistung zu erhalten, verwenden Sie während der Arbeit von Zeit zu Zeit ein Schneideschmiermittel.

ARBEIT

Abb.6

Halten Sie das Werkzeug immer mit einer Hand am Gehäuse fest. Berühren Sie keine Metallteile.

Schalten Sie das Werkzeug ein, und setzen Sie die vorderen Enden der Seitenklingen am Werkstück an. Bewegen Sie nun das Werkzeug einfach nach vorn, indem Sie die Seitenklingen bündig zur Werkstückoberfläche halten.

Abb.7

ANMERKUNG:

- Beim Schneiden eines kleinen Abschnitts des Werkstücks kann es zu Schwierigkeiten beim Beenden des Schnittes kommen. Versuchen Sie in diesem Fall, noch einmal zu schneiden, wobei Sie das Werkstück leicht zurückziehen.

WARTUNG

⚠ACHTUNG:

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.
- Verwenden Sie zum Reinigen niemals Kraftstoffe, Benzin, Verdünnern, Alkohol oder ähnliches. Dies kann zu Verfärbungen, Verformungen oder Rissen führen.

Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen und alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

ZUBEHÖR

⚠ACHTUNG:

- Für Ihr Werkzeug Makita, das in dieser Anleitung beschrieben ist, empfehlen wir folgende Zubehörteile und Aufsätze zu verwenden. Bei der Verwendung anderer Zubehörteile oder Aufsätze kann die Verletzungsgefahr für Personen drohen. Die Zubehörteile und Aufsätze dürfen nur für ihre festgelegten Zwecke verwendet werden.

Wenn Sie nähere Informationen bezüglich dieses Zubehörs benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche Servicestelle der Firma Makita.

- Mittelblatt
- Seitenblatt R
- Seitenblatt L
- Sechskantschlüssel
- Dickenmesser

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Kapcsolókar	3-2. Középső nyírópenge	4-1. Imbuszkulcs
2-1. Imbuszkulcs	3-3. Oldalsó nyírópenge	5-1. Pecek
2-2. Csavar	3-4. Imbuszcsavar	
3-1. Vastagságmérő	3-5. Imbuszkulcs	

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		JS1000	JS1601
Max. vágóteljesítmény	Acél 400 N/mm ² -ig	1,0 mm (20 ga.)	1,6 mm (16 ga.)
	Acél 600 N/mm ² -ig	0,7 mm (23 ga.)	1,2 mm (18 ga.)
	Acél 800 N/mm ² -ig	0,5 mm (26 ga.)	0,8 mm (21 ga.)
	Alumínium 200 N/mm ² -ig	2,5 mm (12 ga.)	2,5 mm (12 ga.)
Minimális vágási sugár		30 mm	250 mm
Löketszám percenként (min ⁻¹)		4500	
Teljes hossz		322 mm	320 mm
Tiszta tömeg		1,4 kg	
Biztonsági osztály		II / I	

- A cégünkön folyó folyamatos kutatási és fejlesztési program miatt az itt megadott műszaki adatok előzetes értesítés nélkül módosulhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

ENE037-1

Rendeltetésszerű használat

A szerszám acéllemezek és rozsdamentes acéllemezek vágására használható.

ENF002-1

Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozójalzatból is.

ENG104-2

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}): 77 dB (A)

Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

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

ENH101-14

Használjon személyi hallásvédelmi segédeszközt.

ENG218-2

Vibráció

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

Működési mód : fémlemez vágása

Vibráció kibocsátás (a_h): 9,5 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).

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:

Lemezvágo oló, Lemezvágo oló egyenes vágáshoz

Típus sz./ Típus: JS1000, JS1601

sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőnkél található:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

23.10.09



000230

Tomoyasu Kato
Igazgató
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 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 áramütés, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat..

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

GEB027-2

AZ OLLÓRA VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. **Tartsa a szerszámot szilárdan.**
2. **Gondosan rögzítse a munkadarabot.**
3. **Tartsa távol a kezeit a mozgó alkatrészekről.**
4. **A munkadarab szélei és forgácsoló 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 közben 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 bőrt.**
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 (többszörri 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 kikapcsolva és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

A kapcsoló használata

▲VIGYÁZAT:

- A szerszám tápfeszültséghez való csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze, hogy a kapcsoló megfelelően működik-e, és a kapcsolókar hátsó részének lenyomásakor visszatér-e az „OFF” (KI) állásba.
- 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.

Fig.1

A szerszám bekapcsolásához csúsztassa a kapcsolókart az "I (ON)" pozíció irányába. A folyamatos működtetéshez reteszelve a kapcsolókart úgy, hogy lenyomja az elülső részét.

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

ÖSSZESZERELÉS

▲VIGYÁZAT:

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

Csak a JS1601 típus esetében

A nyírópengék közötti távolság beállítása

Szabályozza be a hézagot az oldalsó penge és középső penge között a munkadarab vastagságának megfelelően.

Fig.2

Először egy imbuszkulccsal lazítsa meg a csavart.

Fig.3

Ezután az imbuszkulcsot használva, a csavar meghúzásával vagy meglazításával állítsa be a hézagot. Kismértékű eltérés lehet a hézag méretében a középső kés két oldalán.

Ellenőrizze a kisebb hézagot a vastagságmérővel és szabályozza be azt.

Tájékozódjon a táblázatból amikor a vastagságmérőt használja a nyírópenge hézag beállítására.

Munkadarab vastagsága (mm)	Jelzés a vastagságmérőn
Kevesebb, mint 0,8	0,5
0,8 - 1,3	1,0
Több, mint 1,3	1,5

006428

A hézag beállítása után húzza meg a csavart.

Az imbuszkulcs tárolása

Fig.4

Amikor nem használja, tárolja az imbuszkulcsot az ábrán látható módon.

ÜZEMELTETÉS

Kenés

Fig.5

A használat előtt kenje meg a középső nyírópenge és a csapszeg érintkezési pontját. A jó vágási teljesítmény megtartása érdekében a használat során időről időre használjon vágási kenőanyagot.

ÜZEMELTETÉS

Fig.6

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

Kapcsolja be a szerszámot és helyezze az oldalsó nyírópengék elejét a munkadarabra. Most egyszerűen tolja előre a szerszámot, az oldalsó nyírópengéket egy szintben tartva a munkadarab felületével.

Fig.7

MEGJEGYZÉS:

- Amikor kisebb darabot vág a munkadarabból, akkor nehézségekbe ütközhet a vágás befejezésekor. Ebben az esetben próbálja meg a vágást még egyszer, óvatosan visszahúzza a munkadarabot.

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 elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

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

TARTOZÉKOK

⚠VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámához. 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.

- Középső nyírópenge
- J oldalsó nyírópenge
- B oldalsó nyírópenge
- Imbuszkulcs
- Vastagságmérő

SLOVENSKÝ (Pôvodné pokyny)

Vysvetlenie všeobecného zobrazenia

1-1. Spínacia páčka	3-2. Stredné ostrie	3-5. Šesthranný francúzsky kľúč
2-1. Šesthranný francúzsky kľúč	3-3. Bočné ostrie	4-1. Šesthranný francúzsky kľúč
2-2. Šrauba (Skrutka)	3-4. Skrutka s hlavou s vybraním pre nástrčný kľúč	5-1. Kolík
3-1. Kaliber hrúbky		

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	JS1000	JS1601	
Max. kapacita rezania	Oceľ do 400 N/mm ²	1,0 mm (20 ga.)	1,6 mm (16 ga.)
	Oceľ do 600 N/mm ²	0,7 mm (23 ga.)	1,2 mm (18 ga.)
	Oceľ do 800 N/mm ²	0,5 mm (26 ga.)	0,8 mm (21 ga.)
	Hliník do 200 N/mm ²	2,5 mm (12 ga.)	2,5 mm (12 ga.)
Min. polomer rezania	30 mm	250 mm	
Ťahy za minútu (min ⁻¹)	4500		
Celková dĺžka	322 mm	320 mm	
Hmotnosť netto	1,4 kg		
Trieda bezpečnosti	II / I		

• Kvôli pokračujúcemu programu výskumu a vývoja sa tu uvedené technické špecifikácie môžu bez predchádzajúceho upozornenia zmeniť.

• Technické údaje sa môžu pre rozne krajiny líšiť.

• Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE037-1

Určené použitie

Tento nástroj je určený na rezanie oceľového plechu a nehrdzavejúceho oceľového plechu.

ENF002-1

Napájanie

Nástroj sa môže pripojiť len k odpovedajúcemu zdroju s napätím rovnakým, aké je uvedené na typovom štítku, a môže pracovať len s jednofázovým striedavým napätím. V súlade s európskymi normami má dvojitú izoláciu a môže byť preto napájaný zo zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

ENG104-2

Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 77 dB (A)

Odchýlka (K): 3 dB(A)

Úroveň hluku počas práce môže presiahnuť hodnotu 80 dB (A).

Používajte pomôcky na ochranu sluchu.

ENG218-2

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určená podľa normy EN60745:

Pracovný režim: strihanie tabuľového plechu

Vyžarovanie vibrácií (a_{hv}): 9,5 m/s²

Neurčitost (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

• Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.

- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií sa môže použiť aj na predbežné posúdenie vystavenia ich účinkom.

VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v závislosti na spôsoboch používania náradia.
- Nezapodíťte označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zataženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-14

Len pre európske krajiny

Vyhľadanie o zhode so smernicami Európskeho spoločenstva

Naša spoločnosť Makita, ako zodpovedný výrobca prehlasuje, že nasledujúce zariadenie(a) značky Makita:

Označenie zariadenia:

Kovové nožnice, Rovné kovové nožnice

Číslo modelu/ Typ: JS1000, JS1601

je z výrobného série a

Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:
2006/42/EC

A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:

EN60745

Technická dokumentácia sa nachádza u nášho autorizovaného zástupcu v Európe, ktorým je spoločnosť:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglicko

23.10.09



000230

Tomoyasu Kato
Riaditeľ
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONSKO

GEA010-1

Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

⚠ UPOZORNENIE Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie. Nedodržovanie pokynov a inštrukcií môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar alebo vážne zranenie.

Všetky pokyny a inštrukcie si odložte pre prípad potreby v budúcnosti.

GEB027-2

BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY PRE NOŽNICE

1. Držte nástroj pevne .
2. Obrobok dôkladne zaistíte.
3. Ruky držte mimo dosahu pohyblivých častí.
4. Hrany a úlomky obrobku sú ostré. Používajte rukavice. Odporúča sa používať obuv s hrubou podrážkou, aby nedošlo k úrazu.
5. Nepokladajte nástroj na úlomky obrobku. V opačnom prípade môže dôjsť k poruche a poškodeniu nástroja.
6. Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním, len keď ho držíte v rukách.
7. Dbajte, aby ste vždy mali pevnú oporu nôh. Ak pracujete vo výškach, dbajte, aby pod vami nikto nebol.
8. Nedotýkajte sa ostria alebo obrobku hneď po úkone; môžu byť extrémne horúce a môžu popáliť vašu pokožku.
9. Nedotýkajte sa elektrických vodičov. Môžu spôsobiť závažný úraz elektrickým prúdom.

TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

⚠VAROVANIE:

NIKDY nepripustíte, aby pohodlie a dobrá znalosť výrobku (získané opakovaným používaním) nahradili presné dodržiavanie bezpečnostných pravidiel pre náradie. NESPRÁVNE POUŽÍVANIE alebo nedodržovanie bezpečnostných pokynov uvedených v tomto návode na obsluhu môže spôsobiť vážne poranenia osôb.

POPIS FUNKCIE

⚠POZOR:

- Pred nastavovaním nástroja alebo kontrolou jeho funkcie sa vždy presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Zapínanie

⚠POZOR:

- Pred zapojením náradia vždy skontrolujte, či páčka vypínača funguje správne a po zatlačení zadnej strany páčky vypínača sa vráti do polohy pre vypnutie „OFF“.
- Operátor môže počas dlhšieho používania zablokovať prepínač v polohe "ON", čo mu uľahčí prácu. Pri blokovaní nástroja v polohe "ON" buďte opatrní a nástroj pevne držte.

Fig.1

Kvôli spusteniu posuňte páčku prepínača smerom k polohe „I (ON (ZAP.))“. Pre priebežnú prevádzku stlačte prednú časť páčky prepínača, čím ju zablokujete. Aby ste zastavili náradie, stlačte zadnú stranu páčky prepínača a následne ju posuňte do polohy „O (OFF (VYP.))“.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji robiť akékoľvek práce, vždy sa predtým presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Len pre JS1601

Nastavenie medzery ostria

Nastavte medzeru medzi bočným ostrím a stredným ostrím podľa hrúbky obrobku.

Fig.2

Najskôr šesťhranným kľúčom uvoľnite skrutku.

Fig.3

Potom pomocou šesťhranného kľúča nastavte medzeru utiahnutím alebo uvoľnením skrutky. V rámci svetlosti na oboch stranách stredovej čepele môže byť mierny rozdiel.

Pomocou kalibru hrúbky skontrolujte, či medzera nie je menšia a upravte ju.

Keď na nastavenie medzery ostria používate kaliber hrúbky, orientujte sa podľa tabuľky.

Hrúbka obrobku (mm)	Značka na kalibre hrúbky
Menej ako 0,8	0,5
0,8 - 1,3	1,0
Viac ako 1,3	1,5

006428

Po nastavení medzery skrutku pevne utiahnite.

Uloženie šesťhranného kľúča

Fig.4

Pokiaľ šesťhranný kľúč nepoužívate, uložte ho podľa obrázka.

PRÁCA

Mazanie

Fig.5

Pred prácou namažte kontaktný bod stredného ostria a kolík. Aby ste udržali dostatočný výkon rezania, použite mazivo občas aj počas práce.

PRÁCA

Fig.6

Náradie držte vždy pevne jednou rukou za skriňu. Nedotýkajte sa kovových častí.

Zapnite nástroj a priložte predné konce bočných ostrí na obrobok. Teraz nástroj len posúvajte dopredu, pričom bočné ostria držte zároveň s povrchom obrobku.

Fig.7

POZNÁMKA:

- Pri rezaní malej časti obrobku môžete mať ťažkosti zakončiť koniec rezu. V takom prípade skúste rez znova, pričom obrobok trochu ťahajte dozadu.

ÚDRŽBA

⚠ POZOR:

- Než začnete robiť kontrolu alebo údržbu nástroja, vždy se presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.
- Nepoužívajte benzín, riedidlo, alkohol ani nič podobné. Mohlo by to spôsobiť zmenu farby, deformácie alebo praskliny.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOLAHLIVOSTI výrobkov musia byť opravy a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

PRÍSLUŠENSTVO

⚠ POZOR:

- Pre váš nástroj Makita, opísaný v tomto návode, doporučujeme používať toto príslušenstvo a nástavce. Pri použití iného príslušenstva či nástavcov môže hroziť nebezpečenstvo zranenia

osôb. Príslušenstvo a nástavce sa môžu používať len na účely pre ne stanovené.

Ak potrebujete bližšie informácie týkajúce sa tohoto príslušenstva, obráťte sa na vaše miestne servisné stredisko firmy Makita.

- Stredné ostrie
- Bočné ostrie P
- Bočné ostrie L
- Šesťhranný francúzsky kľúč
- Kaliber hrúbky

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Spínací páčka	3-2. Středový nůž	4-1. Imbusový klíč
2-1. Imbusový klíč	3-3. Boční nůž	5-1. Kolík
2-2. Šroub	3-4. Šroub s vnitřním šestihranem	
3-1. Ukazatel tloušťky	3-5. Imbusový klíč	

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	JS1000	JS1601	
Max. kapacita řezání	Ocel až do 400 N/mm ²	1,0 mm (20 ga.)	1,6 mm (16 ga.)
	Ocel až do 600 N/mm ²	0,7 mm (23 ga.)	1,2 mm (18 ga.)
	Ocel až do 800 N/mm ²	0,5 mm (26 ga.)	0,8 mm (21 ga.)
	Hliník až do 200 N/mm ²	2,5 mm (12 ga.)	2,5 mm (12 ga.)
Min. poloměr řezání	30 mm	250 mm	
Počet zdvihů za minutu (min ⁻¹)	4 500		
Celková délka	322 mm	320 mm	
Hmotnost netto	1,4 kg		
Třída bezpečnosti	II / I		

- Díky našemu trvalému programu výzkumu a vývoje mohou být zde uvedené specifikace změněny i bez předchozího upozornění.
- Technické údaje se mohou pro různé země lišit.
- Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE037-1

Určení nástroje

Nástroj je určen k řezání ocelových plechů a nerezových ocelových plechů.

ENF002-1

Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

ENG104-2

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 77 dB(A)

Nejistota (K): 3 dB (A)

Hladina hluku při práci může překročit hodnotu 80 dB (A).

Používejte pomůcky na ochranu sluchu.

ENG218-2

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

Pracovní režim: řezání ploché oceli

Vibrační emise (a_{hv}): 9,5 m/s²

Nejistota (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změněna v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.
- Deklarovanou hodnotu emisí vibrací lze rovněž využít k předběžnému posouzení vystavení jejich vlivu.

VÁROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.
- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistíte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-14

Pouze pro země Evropy

Prohlášení ES o shodě

Společnost Makita Corporation jako odpovědný výrobce prohlašuje, že následující zařízení Makita:

popis zařízení:

Nůžky na plech, Přímé nůžky na plech

č. modelu/ typ: JS1000, JS1601

vychází ze sériové výroby

a vyhovuje následujícím evropským směrnicím:

2006/42/EC

Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:

EN60745

Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

23.10.09



000230

Tomoyasu Kato
ředitel
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

⚠ UPOZORNĚNÍ Přečtete si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny. Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

GEB027-2

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K NŮŽKÁM NA PLECH

1. Držte nástroj pevně .
2. Zpracovávaný díl pečlivě uchyťte.
3. Udržujte ruce mimo pohyblivé díly.
4. Hrany dílu a jeho třísky jsou ostré. Noste rukavice. Doporučujeme také používat obuv se silnou podrážkou, aby nedošlo ke zranění.
5. Nepokládejte nástroj na třísky z dílu. V opačném případě může dojít k poškození nástroje a problémům.
6. Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
7. Dbejte, abyste vždy měli pevnou oporu nohou. Pracujete-li ve výškách, dbejte, aby pod vámi nikdo nebyl.
8. Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte kotouče ani dílu; mohou dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
9. Vyvarujte se přeřezání elektrických vodičů. Mohlo by dojít k vážnému úrazu elektrickým proudem.

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

⚠VAROVÁNÍ:

NEDOVLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě opakovaného používání) vedly k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro tento výrobek. **NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ** nebo nedodržení bezpečnostních pravidel uvedených v tomto návodu

k obsluze může způsobit vážné zranění.

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Zapínání

⚠POZOR:

- Před připojením nářadí k elektrické síti vždy zkontrolujte, zda páčka spínače správně funguje a zda se po stisknutí zadní části spínací páčky páčka vrací do vypnuté polohy.
- Spínač lze zablokovat v poloze zapnuto. Pracovníkovi se tak usnadňuje práce prováděná po delší dobu. Zajistíte-li nástroj v poloze zapnuto, postupujte se zvýšenou opatrností a neustále nástroj pevně držte.

Fig.1

Nástroj můžete zapnout posunutím spínací páčky do polohy „I (ON)". Natrvalo zapnete nástroj stisknutím přední části spínací páčky, která se tak zajistí. Nástroj můžete vypnout stisknutím zadní části spínací páčky a jejím následným posunutím do polohy „O (OFF)".

MONTÁŽ

⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji provádět jakékoliv práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Pouze pro model JS1601

Nastavení rozteče nožů

Upravte vzdálenost mezi bočním nožem a středovým nožem podle tloušťky zpracovávaného materiálu.

Fig.2

Nejprve použijte šestihřanný klíč a povolte šroub.

Fig.3

Potom šestihřanným klíčem nastavte vůli přitažením nebo povolením šroubu. Mezi vůlemi na obou stranách hlavního nože může být malý rozdíl.

Zkontrolujte menší vzdálenost tloušťkoměrem a seřídte ji.

Při použití tloušťkoměru k seřizování rozteče nožů použijte tabulku.

Tloušťka dílu (mm)	Označení na ukazateli tloušťky
Méně než 0,8	0,5
0,8 - 1,3	1,0
Více než 1,3	1,5

006428

Po seřizení rozteče šroub pevně dotáhněte.

Uložení šestihranného klíče

Fig.4

Jestliže šestihranný klíč nepoužíváte, uložte jej na místo podle obrázku.

- Levý boční břit
- Imbusový klíč
- Tloušťkoměr

PRÁCE

Mazání

Fig.5

Před zahájením provozu promažte kontaktní místo středového nože a čepu. Dobré kvality stříhání dosáhnete, pokud budete mazivo občas nanášet také v průběhu práce.

PRÁCE

Fig.6

Zařízení vždy pevně držte s jednou rukou na krytu. Nedotýkejte se kovových částí.

Uvedte nástroj do chodu a přiložte přední okraje bočních nožů na díl. Nyní jednoduše posunujte nástroj dopředu. Udržujte boční nože zarovnané s povrhem dílu.

Fig.7

POZNÁMKA:

- V případě stříhání malé části dílu můžete při ukončování řezu narazit na potíže. V takovém případě pokus zopakujte a současně potáhněte díl o trochu zpět.

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzín, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsany v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Středový břit
- Právý boční břit

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan