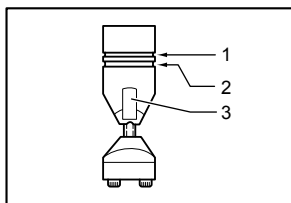
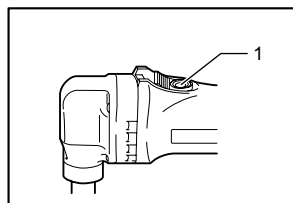


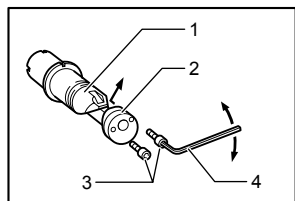
1 004774



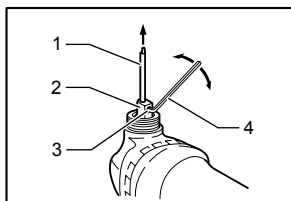
2 004775



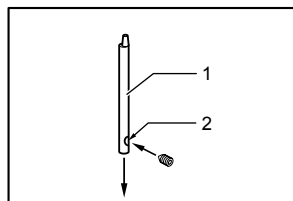
3 004777



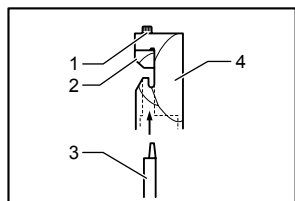
4 004779



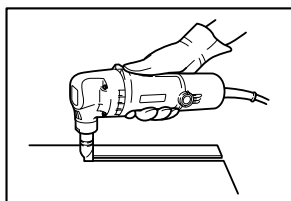
5 004780



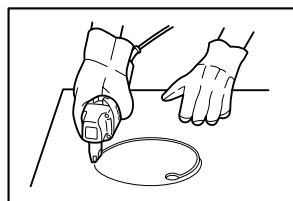
6 004781



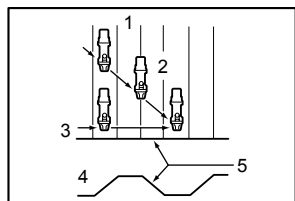
7 004782



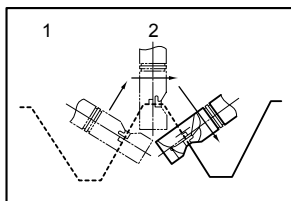
8 004786



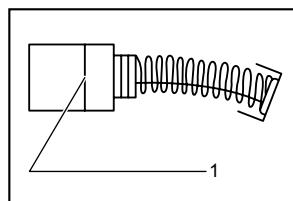
9 004788



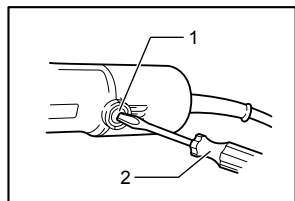
10 004790



11 004791



12 001145



13 004795

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Wykrojnik	4-4. Klucz sześciokątny	10-3. Cięcie prostopadłe względem bruzd
1-2. Uchwyt wykrojnika	5-1. Punktak	10-4. Widok z boku
1-3. Nakrętka zabezpieczająca	5-2. Uchwyt punktaka	10-5. Blacha falista lub trapezowa
1-4. Klucz	5-3. Śruba	11-1. Widok z boku
2-1. Przymiar do cięcia stali nierdzewnej: 1,2 mm (3/64")	5-4. Klucz sześciokątny	11-2. Głowica tnąca powinna być ustawiona pod kątem (90°) (prawym) względem ciętej powierzchni.
2-2. Przymiar do cięcia stali miękkiej: 1,6 mm (1/16")	6-1. Punktak	12-1. Znak ograniczenia
2-3. Nacięcie	6-2. Nacięcie	13-1. Pokrywka uchwytu szczotki
3-1. Dźwignia przełącznika	7-1. Śruby	13-2. Śrubokręt
4-1. Uchwyt wykrojnika	7-2. Wykrojnik	
4-2. Wykrojnik	7-3. Punktak	
4-3. Śruby	7-4. Uchwyt wykrojnika	
	10-1. Widok od góry	
	10-2. Cięcie pod kątem względem bruzd	

SPECYFIKACJE

Model		JN1601
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	Krawędź zewnętrzna	50 mm
	Krawędź wewnętrzna	45 mm
Liczba oscylacji na minutę (min ⁻¹)		2 200
Długość całkowita		261 mm
Ciężar netto		1,6 kg
Klasa bezpieczeństwa		II/III

• W związku ze stałe 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 hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 83 dB(A)

Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 94 dB(A)

Niepewność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochraniacze 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_{h1}): 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 wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-15

Dotyczy tylko krajów europejskich

Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:

Nożyce skokowe

Model nr/ Typ: JN1601

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 naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europie, którym jest:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Dyrektor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzia

⚠ 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.

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZNEJ EKSPLOATACJI ROZDZIERAKA

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 punktaka, wykrojnika 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 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.

Zmiana pozycji wykrojnika

Rys.1

Pozycję wykrojnika można zmienić o 360°. Aby tak uczynić, należy postępować według poniższych zaleceń.

1. Odkręć nakrętkę zabezpieczającą przy pomocy dostarczonego klucza.
2. Pociągnij lekko za uchwyt wykrojnika i obróć go do żądanej pozycji.
3. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą, aby zamocować uchwyt wykrojnika w żądanej pozycji.

Dostępne są cztery ograniczniki kąta - co 90°: 0°, 90° - lewy i prawy oraz 180°. Aby ustawić wykrojnik na jednym

z tych ograniczników kąta:

1. Odkręć nakrętkę zabezpieczającą przy pomocy dostarczonego klucza.
2. Pociągnij lekko za uchwyt wykrojnika i naciśnij go lekko, równocześnie obracając go do żądanej pozycji. Uchwyt wykrojnika zablokuje się w żądanej pozycji ogranicznika kąta.
3. Obróć lekko uchwyt wykrojnika, aby się upewnić, czy zablokował się w żądanej pozycji.
4. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą, aby zamocować uchwyt wykrojnika.

Dozwolona grubość cięcia

Rys.2

Grubość przecinanego materiału zależy od jego wytrzymałości na rozciąganie. Rowek na uchwycie wykrojnika służy jako grubościomierz i umożliwia określenie dopuszczalnych grubości cięcia. Nie próbuj nigdy ciąć żadnego materiału, który nie pasuje do rowka.

Linia cięcia

Nacięcie na uchwycie wykrojnika wskazuje linię cięcia. Jego szerokość jest równa szerokości cięcia. Przed przystąpieniem do cięcia wyrównaj nacięcie z linią cięcia na elemencie.

Włączanie

Rys.3

⚠UWAGA:

- Przed włączeniem narzędzia należy koniecznie sprawdzić, czy przełącznik działa prawidłowo i po naciśnięciu tylnej części dźwigni powraca do położenia "OFF" (wyłączone).

Aby włączyć narzędzie, wciśnij tylną część dźwigni przełącznika i popchnij ją do przodu. Następnie wciśnij przednią część dźwigni przełącznika, aby ją zablokować. Aby wyłączyć narzędzie, wciśnij tylną część dźwigni przełącznika.

MONTAŻ

⚠UWAGA:

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

Montaż i demontaż punktaka i wykrojnika

Rys.4

Zawsze pamiętaj o umieszczeniu punktaka i wykrojnika w prawidłowym miejscu, zgodnie z ustawieniem. Aby wyjąć punktak i wykrojnik, odkręć nakrętkę zabezpieczającą przy pomocy klucza. Wyjmij z narzędzia uchwyt wykrojnika. Przy pomocy klucza sześciokątnego odkręć śruby mocujące wykrojnik. Wyjmij wykrojnik z uchwytu.

Przy pomocy klucza sześciokątnego odkręć śruby mocujące punktak. Wyciągnij punktak z uchwytu.

Rys.5

Aby zamontować punktak i wykrojnik, wsuń punktak do uchwytu tak, aby nacięcie na punktaku skierowane było ku śrubie. Dokręć śrubę, aby zamocować punktak. Zamontuj wykrojnik na uchwycie. Dokręć śruby, aby zamocować wykrojnik.

Rys.6

Następnie zamontuj na narzędziu uchwyt wykrojnika tak, aby punktak wsunięty był w otwór w uchwycie wykrojnika. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą, aby zamocować uchwyt wykrojnika. Po dokonaniu wymiany punktaka i wykrojnika nasmaruj je olejem naszynowym i uruchom na chwilę narzędzie.

Rys.7

DZIAŁANIE

Smarowanie wstępne

Pokryj linię cięcia olejem maszynowym, aby przedłużyć czas eksploatacji punktaka i wykrojnika. Jest to szczególnie ważne w przypadku cięcia aluminium.

Metoda cięcia

Rys.8

Trzymaj narzędzie w taki sposób, aby głowica tnąca znajdowała się pod kątem 90° (prawym) względem przecinanego elementu. Przesuwaj delikatnie narzędzie w kierunku cięcia.

Wycinanie kształtów

Rys.9

Aby wykonać wycięcie, należy najpierw utworzyć okrągły otwór o średnicy 21 mm, w który można wsunąć głowicę tnącą.

Cięcie blachy falistej lub trapezoidalnej

Rys.10

Ustaw wykrojnik w takiej pozycji, aby skierowany był w kierunku cięcia, niezależnie od tego, czy cięcie wykonywane jest pod kątem lub prostopadle względem rowków w blasze falistej lub trapezoidalnej.

Zawsze trzymaj korpus narzędzia równolegle do rowków tak, aby głowica tnąca nachylona była pod kątem 90° (prawym) względem przecinanej powierzchni tak, jak pokazano na rysunku.

Rys.11

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.

Wymiana szczotek węglowych

Rys.12

Systematycznie wyjmować i sprawdzać szczotki węglowe. Wymieniać je, gdy ich zużycie sięga znaku granicznego. Szczotki powinny być czyste i łatwo wchodzić w uchwyty. Należy wymieniać obydwie szczotki jednocześnie. Stosować wyłącznie identyczne szczotki węglowe.

Do wyjęcia pokrywek uchwytów szczotek używać śrubokrętu. Wyjąć zużyte szczotki węglowe, włożyć nowe i zabezpieczyć pokrywkami uchwytów szczotek.

Rys.13

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.

- Wykrojnik
- Punktak
- Klucz sześciokątny
- Klucz 32

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

883894A979

www.makita.com