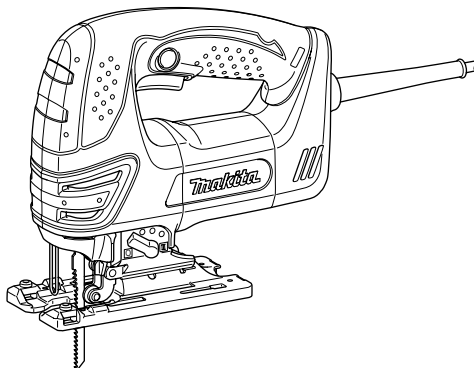
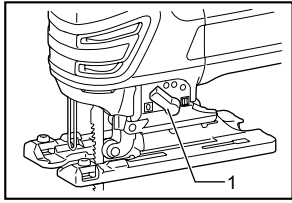




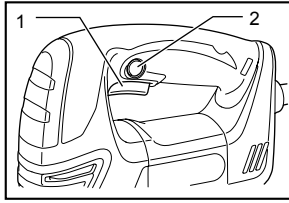
GB	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL
SI	Vbodna žaga	NAVODILO ZA UPORABO
AL	Sharrë për punime në forma	MANUALI I PËRDORIMIT
BG	Пробивен трион	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ
HR	Ubodna pila	PRIRUČNIK S UPUTAMA
MK	Циркуларна пила	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
RS	Убодна тестера	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ
RUS	Лобзик	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
UA	Лобзик	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

4350T
4350CT
4350FCT

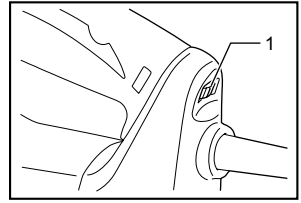




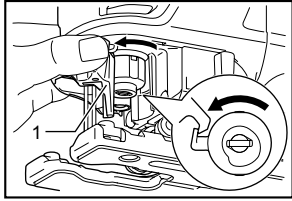
1 008004



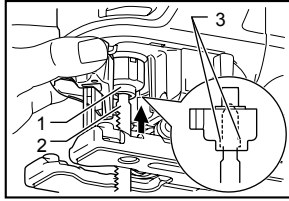
2 008005



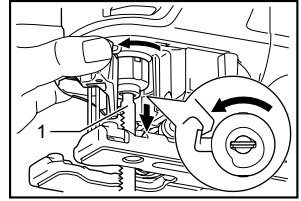
3 008006



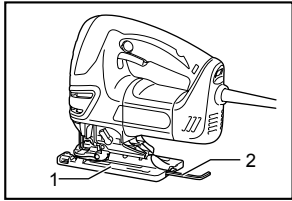
4 008007



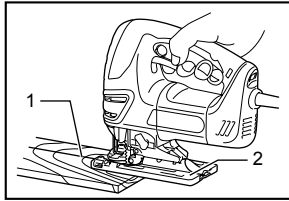
5 008008



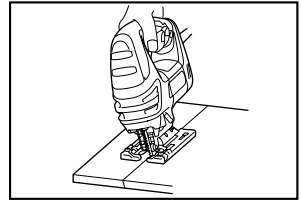
6 008009



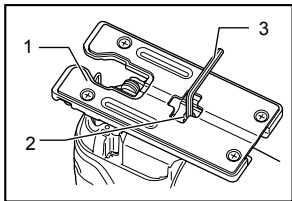
7 008010



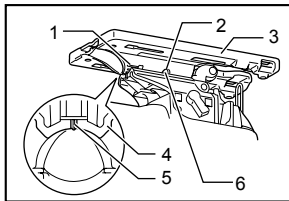
8 008011



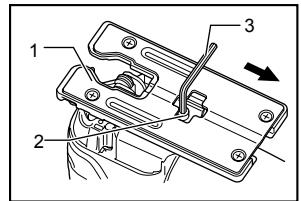
9 008012



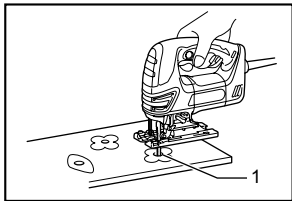
10 008013



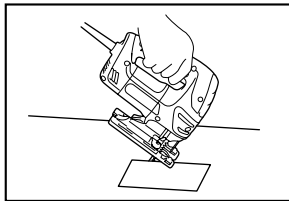
11 008014



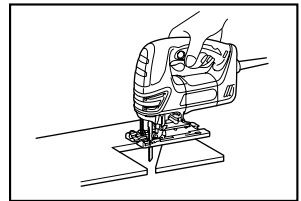
12 008015



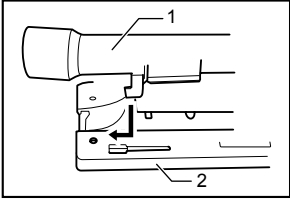
13 008016



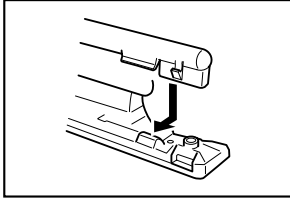
14 008017



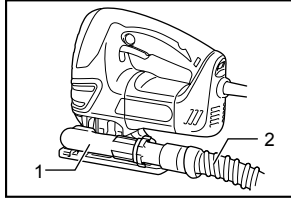
15 008018



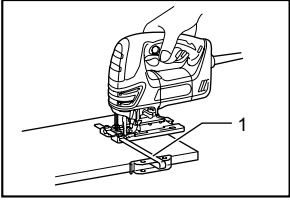
16 001921



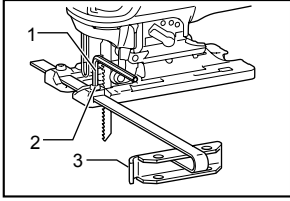
17 001922



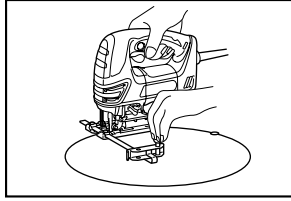
18 008019



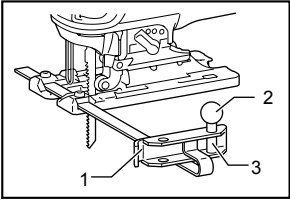
19 008020



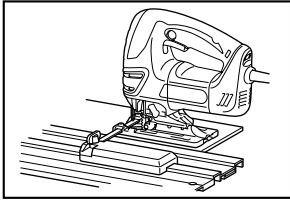
20 008021



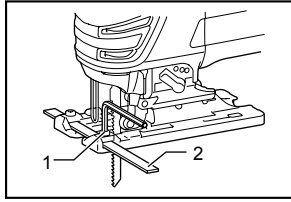
21 008022



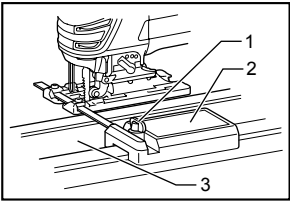
22 008023



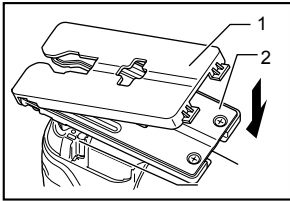
23 008024



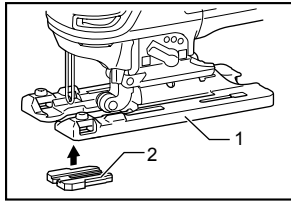
24 008025



25 008026



26 008027



27 008028

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Cutting action changing lever	11-1. Graduation	20-2. Bolt
2-1. Switch trigger	11-2. Bevel slot	20-3. Fence guide
2-2. Lock button	11-3. Base	22-1. Fence guide
3-1. Speed adjusting dial	11-4. Gear housing	22-2. Threaded knob
4-1. Tool opener	11-5. V-notch	22-3. Circular guide pin
5-1. Blade clamp	11-6. Bolt	24-1. Bolt
5-2. Jig saw blade	12-1. Base	24-2. Rule bar
5-3. Protrusions	12-2. Bolt	25-1. Screw
6-1. Jig saw blade	12-3. Hex wrench	25-2. Guide rail adapter
7-1. Base	13-1. Starting hole	25-3. Guide rail
7-2. Hex wrench	16-1. Dust nozzle	26-1. Cover plate
8-1. Cutting line	16-2. Base	26-2. Base
8-2. Base	18-1. Dust nozzle	27-1. Base
10-1. Base	18-2. Hose for vacuum cleaner	27-2. Anti-splintering device
10-2. Bolt	19-1. Rip fence	
10-3. Hex wrench	20-1. Hex wrench	

SPECIFICATIONS

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Length of stroke		26 mm	26 mm	26 mm
Max. cutting capacities	Wood	135 mm	135 mm	135 mm
	Steel	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminum	20 mm	20 mm	20 mm
Strokes per minute (min ⁻¹)		2,800	800 - 2,800	800 - 2,800
Overall length		236 mm	236 mm	236 mm
Net weight		2.6 kg	2.6 kg	2.6 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

ENE019-1

Intended use

The tool is intended for the sawing of wood, plastic and metal materials. As a result of the extensive accessory and saw blade program, the tool can be used for many purposes and is very well suited for curved or circular cuts.

ENF002-2

Power supply

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

ENG905-1

Noise

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

Model 4350T

Sound pressure level (L_{pA}) : 83 dB(A)
Sound power level (L_{WA}) : 94 dB(A)
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Model 4350CT, 4350FCT

Sound pressure level (L_{pA}) : 84 dB(A)
Sound power level (L_{WA}) : 95 dB(A)
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

Vibration

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

Model 4350T

Work mode : cutting boards
 Vibration emission ($a_{h,B}$) : 7.0 m/s²
 Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Work mode : cutting sheet metal
 Vibration emission ($a_{h,M}$) : 4.5 m/s²
 Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Model 4350CT, 4350FCT

Work mode : cutting boards
 Vibration emission ($a_{h,B}$) : 7.5 m/s²
 Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Work mode : cutting sheet metal
 Vibration emission ($a_{h,M}$) : 4.5 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).

ENH101-16

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:

Jig Saw

Model No./ Type: 4350T, 4350CT, 4350FCT

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:

Makita International Europe Ltd.
 Technical Department,
 Michigan Drive, Tongwell,
 Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato
 Director
 Makita Corporation
 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
 Anjo, Aichi, 446-8502, 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.

GEB016-3

JIG SAW SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, when performing an operation where the cutting accessory may contact hidden wiring or its own cord.** Cutting accessory contacting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by hand or against your body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Always use safety glasses or goggles.** Ordinary eye or sun glasses are NOT safety glasses.
4. **Avoid cutting nails.** Inspect workpiece for any nails and remove them before operation.
5. **Do not cut oversize workpiece.**
6. **Check for the proper clearance beyond the workpiece before cutting so that the blade will not strike the floor, workbench, etc.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Make sure the blade is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
9. **Keep hands away from moving parts.**
10. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**

11. Always switch off and wait for the blade to come to a complete stop before removing the blade from the workpiece.
12. Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.
13. Do not operate the tool at no-load unnecessarily.
14. Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.
15. Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.

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.

Selecting the cutting action

Fig.1

This tool can be operated with an orbital or a straight line (up and down) cutting action. The orbital cutting action thrusts the blade forward on the cutting stroke and greatly increases cutting speed.

To change the cutting action, just turn the cutting action changing lever to the desired cutting action position. Refer to the table to select the appropriate cutting action.

Position	Cutting action	Applications
0	Straight line cutting action	For cutting mild steel, stainless steel and plastics. For clean cuts in wood and plywood.
I	Small orbit cutting action	For cutting mild steel, aluminum and hard wood.
II	Medium orbit cutting action	For cutting wood and plywood. For fast cutting in aluminum and mild steel.
III	Large orbit cutting action	For fast cutting in wood and plywood.

006376

Switch action

Fig.2

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.

To start the tool, simply pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

For continuous operation, pull the switch trigger and then push in the lock button.

To stop the tool from the locked position, pull the switch trigger fully, then release it.

Speed adjusting dial

For 4350CT, 4350FCT

Fig.3

The tool speed can be infinitely adjusted between 800 and 2,800 strokes per minute by turning the adjusting dial. Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 5; lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.

Refer to the table to select the proper speed for the workpiece to be cut. However, the appropriate speed may differ with the type or thickness of the workpiece. In general, higher speeds will allow you to cut workpieces

faster but the service life of the blade will be reduced.

Workpiece to be cut	Number on adjusting dial
Wood	4 - 5
Mild steel	3 - 5
Stainless steel	3 - 4
Aluminum	3 - 5
Plastics	1 - 4

006368

⚠CAUTION:

- The speed adjusting dial can be turned only as far as 5 and back to 1. Do not force it past 5 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

The tools equipped with electronic function are easy to operate because of the following features.

Constant speed control

Electronic speed control for obtaining constant speed. Possible to get fine finish, because the rotating speed is kept constant even under load condition.

Soft start feature

Safety and soft start because of suppressed starting shock.

Lighting up the lamps

For 4350FCT only

⚠CAUTION:

- Do not look in the light or see the source of light directly.

To turn on the lamp, pull the trigger. Release the trigger to turn it off.

NOTE:

- Use a dry cloth to wipe the dirt off the lens of lamp. Be careful not to scratch the lens of lamp, or it may lower the illumination.

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

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

Installing or removing saw blade

⚠CAUTION:

- Always clean out all chips or foreign matter adhering to the blade and/or blade holder. Failure to do so may cause insufficient tightening of the blade, resulting in a serious personal injury.
- Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.
- Tighten the saw blade securely. Failure to do so may cause a serious injury.
- When you remove the saw blade, be careful not to hurt your fingers with the top of the blade or the tips of workpiece.

To install the blade, open the tool opener to the position shown in the figure.

Fig.4

Keeping that situation, insert the saw blade into the blade clamp as far as the two protrusions of the blade can not be seen.

Fig.5

Return the tool opener to its original position.

After installing, always make sure that the blade is securely held in place by trying to pull it out.

⚠CAUTION:

- Do not open the tool opener excessively, or it may cause tool damage.

To remove the blade, open the tool opener to the position shown in the figure. Pull the saw blade out toward the base.

Fig.6

NOTE:

- Occasionally lubricate the roller.

Hex wrench storage

Fig.7

When not in use, the hex wrench can be conveniently stored.

OPERATION

⚠CAUTION:

- Hold the tool firmly with one hand on the main handle when performing the tool. If necessary, the front part of the tool may be supported by the other hand.
- Always hold the base flush with the workpiece. Failure to do so may cause blade breakage, resulting in a serious injury.

Fig.8

Turn the tool on and wait until the blade attains full speed. Then rest the tool base flat on the workpiece and gently move the tool forward along the previously marked cutting line. When cutting curves, advance the tool very slowly.

Bevel cutting

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before tilting the base.

With the base tilted, you can make bevel cuts at any angle between 0° and 45° (left or right).

Fig.9

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench. Move the base so that the bolt is positioned in the center of the bevel slot in the base.

Fig.10

Tilt the base until the desired bevel angle is obtained. The V-notch of the gear housing indicates the bevel angle by graduations. Then tighten the bolt firmly to secure the base.

Fig.11

Front flush cuts

Fig.12

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench and slide the base all the way back. Then tighten the bolt to secure the base.

Cutouts

Cutouts can be made with either of two methods A or B.

A) Boring a starting hole:

Fig.13

For internal cutouts without a lead-in cut from an edge, pre-drill a starting hole 12 mm or more in diameter. Insert the blade into this hole to start your cut.

B) Plunge cutting:

Fig.14

You need not bore a starting hole or make a lead-in cut if you carefully do as follows.

- (1) Tilt the tool up on the front edge of the base with the blade point positioned just above the workpiece surface.
- (2) Apply pressure to the tool so that the front edge of the base will not move when you switch on the tool and gently lower the back end of the tool slowly.
- (3) As the blade pierces the workpiece, slowly lower the base of the tool down onto the workpiece surface.
- (4) Complete the cut in the normal manner.

Finishing edges

Fig.15

To trim edges or make dimensional adjustments, run the blade lightly along the cut edges.

Metal cutting

Always use a suitable coolant (cutting oil) when cutting metal. Failure to do so will cause significant blade wear. The underside of the workpiece can be greased instead of using a coolant.

Dust extraction

Fig.16

Fig.17

The dust nozzle (accessory) is recommended to perform clean cutting operations.

To attach the dust nozzle on the tool, insert the hook of dust nozzle into the hole in the base.

The dust nozzle can be installed on either left or right side of the base.

Then connect a Makita vacuum cleaner to the dust nozzle.

Fig.18

⚠CAUTION:

- If you try to remove the dust nozzle forcibly, the hook of the dust nozzle can be diminished and removed unintentionally during operation.

Rip fence set (optional accessory)

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before installing or removing accessories.

1. Straight cuts

Fig.19

Fig.20

When repeatedly cutting widths of 160 mm or less, use of the rip fence will assure fast, clean, straight cuts. To install, insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the tool base with the fence guide facing down. Slide the rip fence to the desired cutting width position, then tighten the bolt to secure it.

2. Circular cuts

Fig.21

Fig.22

When cutting circles or arcs of 170 mm or less in radius, install the rip fence as follows.

Insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the base with the fence guide facing up. Insert the circular guide pin through either of the two holes on the fence guide. Screw the threaded knob onto the pin to secure the pin.

Now slide the rip fence to the desired cutting radius, and tighten the bolt to secure it in place. Then move the base all the way forward.

NOTE:

- Always use blades No. B-17, B-18, B-26 or B-27 when cutting circles or arcs.

Guide rail adapter set (accessory)

Fig.23

When cutting parallel and uniform width or cutting straight, the use of the guide rail and the guide rail adapter will assure the production of fast and clean cuts. To install the guide rail adapter, insert the rule bar into the square hole of the base as far as it goes. Secure the bolt with the hex wrench securely.

Fig.24

Install the guide rail adapter on the rail of the guide rail. Insert the rule bar into the square hole of the guide rail adapter. Put the base to the side of the guide rail, and secure the bolt securely.

Fig.25

⚠CAUTION:

- Always use blades No. B-8, B-13, B-16, B-17 or 58 when using the guide rail and the guide rail adapter.

Cover plate

Fig.26

Use the cover plate when cutting decorative veneers, plastics, etc. It protects sensitive or delicate surfaces from damage. Fit it on the back of the tool base.

Anti-splintering device

Fig.27

For splinter-free cuts, the anti-splintering device can be used. To install the anti-splintering device, move the tool base all the way forward and fit it from the back of tool base. When you use the cover plate, install the anti-splintering device onto the cover plate.

⚠CAUTION:

- The anti-splintering device cannot be used when making bevel cuts.

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, carbon brush inspection and replacement, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

OPTIONAL 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.

- Jig saw blades
- Hex wrench 4
- Rip fence (guide rule) set
- Guide rail adapter set
- Guide rail set
- Anti-splintering device
- Dust nozzle
- Cover plate
- Hose (For vacuum cleaner)

NOTE:

- Some items in the list may be included in the tool package as standard accessories. They may differ from country to country.

SLOVENŠČINA (izvirna navodila)

Razlaga splošnega pogleda

1-1. Ročica za spremembo načina rezanja	10-3. Inbus ključ	20-1. Inbus ključ
2-1. Sprožilno stikalo	11-1. Lestvica	20-2. Vijak
2-2. Gumb za zaklep	11-2. Poševna reža	20-3. Vodilo prislona
3-1. Številčnica za izbiro hitrosti	11-3. Osnovna plošča	22-1. Vodilo prislona
4-1. Odpiralo orodja	11-4. Ohišje orodja	22-2. Gumb z navojem
5-1. Vpenjalnik rezila	11-5. V zarezava	22-3. Zatič krožnega vodila
5-2. Rezilo vboodne žage	11-6. Vijak	24-1. Vijak
5-3. Izbokline	12-1. Osnovna plošča	24-2. Merilna palica
6-1. Rezilo vboodne žage	12-2. Vijak	25-1. Vijak
7-1. Osnovna plošča	12-3. Inbus ključ	25-2. Adapter vodila
7-2. Inbus ključ	13-1. Začetna luknja	25-3. Vodilo
8-1. Linija reza	16-1. Sesalna šoba	26-1. Pokrivalna plošča
8-2. Osnovna plošča	16-2. Osnovna plošča	26-2. Osnovna plošča
10-1. Osnovna plošča	18-1. Sesalna šoba	27-1. Osnovna plošča
10-2. Vijak	18-2. Cev sesalnika za prah	27-2. Protirazcepná naprava
	19-1. Vzporedni prislon	

TEHNIČNI PODATKI

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Dolžina takta		26 mm	26 mm	26 mm
Maks. zmogljivost rezanja	Les	135 mm	135 mm	135 mm
	Jeklo	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminij	20 mm	20 mm	20 mm
Udarci na minuto (min^{-1})		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Celotna dolžina		236 mm	236 mm	236 mm
Neto teža		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Varnostni razred		II/II		

- Zaradi našega nenehnega programa raziskav in razvoja si pridružujemo pravico do spremembe tehničnih podatkov brez obvestila.
- Tehnični podatki se lahko razlikujejo od države do države.
- Teža je v skladu z EPTA-postopkom 01/2003

ENE019-1

Namenska uporaba

Orodje je namenjeno za žaganje lesa, plastike in kovinskih materialov. Z obširno paleto pripomočkov in programa rezila žage lahko orodje uporabljate v več namenov in je zelo primerno za ukrivljene ali krožne reze.

ENF002-2

Priključitev na električno omrežje

Napetost električnega omrežja se mora ujemati s podatki na tipski ploščici. Stroj deluje samo z enofazno izmenično napetostjo. Stroj je po evropskih smernicah dvojno zaščitno izoliran, zato se ga lahko priključi tudi na vtičnice brez ozemljitvenega voda.

ENG905-1

Hrup

Tipični, z A ocenjeni vrednosti hrupa glede na EN60745:

Model 4350T

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 83 dB(A)
Raven zvočne moči (L_{WA}): 94 dB(A)
Odstopanje (K): 3 dB(A)

Model 4350CT, 4350FCT

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 84 dB(A)
Raven zvočne moči (L_{WA}): 95 dB(A)
Odstopanje (K): 3 dB(A)

Uporabljajte zaščito za sluh

ENG900-1

Vibracije

Skupne vrednosti vibracij (vektorska vsota treh osi) po EN60745:

Model 4350T

Delovni način : rezanje desk
Oddajanje tresljajev ($a_{n,M}$): 7,0 m/s^2
Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

Način dela : rezanje pločevine
Oddajanje tresljajev ($a_{n,M}$): 4,5 m/s^2
Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

Model 4350CT, 4350FCT

Delovni način : rezanje desk
 Oddajanje tresljajev ($a_{h,B}$) : 7,5 m/s²
 Odstopanje (K): 1,5 m/s²

Način dela : rezanje pločevine
 Oddajanje tresljajev ($a_{h,M}$) : 4,5 m/s²
 Odstopanje (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Navedena vrednost oddajanja vibracij je bila izmerjena v skladu s standardnimi metodami testiranja in se lahko uporablja za primerjavo orodij.
- Navedena vrednost oddajanja vibracij se lahko uporablja tudi pri predhodni oceni izpostavljenosti.

GEB016-3

⚠ OPOZORILO:

- Oddajanje vibracij med dejansko uporabo električnega orodja se lahko razlikuje od navedene vrednosti oddajanja, odvisno od načina uporabe orodja.
- Upravitelj mora za lastno zaščito poznati varnostne ukrepe, ki temeljijo na oceni izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe (upoštevajoč celoten delovni proces v trenutkih, ko je orodje izključeno in ko deluje v prostem teku z dodatkom časa sprožitve).

ENH101-16

Samo za evropske države**ES Izjava o skladnosti**

Makita Corporation kot odgovorni proizvajalec izjavlja, da je naslednji stroj Makita:

Oznaka stroja:

Vbodna žaga

Št. modela / tip: 4350T, 4350CT, 4350FCT

del serijske proizvodnje in

Je skladen z naslednjimi evropskimi direktivami:

2006/42/ES

In je izdelan v skladu z naslednjimi standardi ali standardiziranimi dokumenti:

EN60745

Tehnično dokumentacijo hrani:

Makita International Europe Ltd.

Tehnični oddelek,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



Tomoyasu Kato

Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

Splošna varnostna opozorila za električno orodje

⚠ OPOZORILO Preberite vsa varnostna opozorila in navodila. Neupoštevanje opozoril in navodil lahko vodi do električnega udara, požara, in/ali hudih telesnih poškodb.

Shranite vsa opozorila in navodila za kasnejšo uporabo.

VARNOSTNA OPOZORIILA ZA UPORABO VBODNE ŽAGE

1. Če obstaja nevarnost, da bi z rezilnim orodjem prerezali skrito električno napeljavo ali lasten kabel, držite električno orodje na izoliranih držalnih površinah. Ob stiku z vodniki pod napetostjo dobijo napetost vsi neizolirani kovinski deli električnega orodja, zaradi česar lahko pride do električnega udara.
2. Uporabljajte sponke ali druge praktične načine za pritrditev in podporo obdelovanca na stabilno podlago. Če držite obdelovanca z roko ali ga naslanjate na telo, je nestabilen in lahko povzroči izgubo nadzora.
3. Vedno uporabljajte zaščitna očala. Navadna ali sončna očala NISO zaščitna očala.
4. Izogibajte se rezanju žebeljev. Preglejte obdelovanca, če so v njem žebliji, in jih pred delom odstranite.
5. Ne režite prevelikih obdelancev.
6. Pred rezanjem preverite ustrezen prostor okrog obdelovanca, tako da rezilo ne bo udarilo ob tla, delovni pult itd.
7. Trdno držite orodje.
8. Preden vklopite stikalo, se prepričajte, ali se rezilo ne dotika obdelovanca.
9. Ne približujte rok premikajočim se delom.
10. Orodja ne pustite delovati brez nadzora. Dovoljeno ga je uporabljati samo ročno.
11. Orodje vedno izključite in počakajte, da se rezilo popolnoma ustavi, preden ga odstranite iz obdelovanca.
12. Takoj po končani obdelavi se ne dotikajte rezila ali obdelovanca; lahko sta zelo vroča in povzročita opekline kože.
13. Ne uporabljajte orodja brez obremenitve po nepotrebnem.
14. Nekateri materiali vsebujejo kemikalije, ki so lahko strupene. Bodite previdni in preprečite vdihavanje prahu in stik s kožo. Upoštevajte varnostne podatke dobavitelja materiala.
15. Vedno uporabite pravilno protiprašno masko/respirator za material in uporabo.

SHRANITE TA NAVODILA.

⚠️ OPOZORILO:

NE dopustite si, da bi zaradi udobnejšega dela ali poznavanja izdelka (pridobljenega z večkratno uporabo) opustili striktno upoštevanje varnostnih pravil pri uporabi stroja. ZLORABA ali neupoštevanje varnostnih pravil v teh navodilih za uporabo lahko povzroči hude telesne poškodbe.

OPIS DELOVANJA

⚠️ POZOR:

- Pred vsako nastavitvijo ali pregledom nastavitve stroja se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Izbira načina delovanja

SI.1

To orodje lahko deluje z nihajnim ali linearnim hodom žaginega lista (gibanje navzgor in navzdol). Pri nihajnem hodu se žagin list med rezanjem pomika naprej, pri čemer je hitrost rezanja občutno večja. Za spremembo hoda žaginega lista preprosto obrnite preklopnik v zelen položaj. Ustrezen hod žaginega lista izberite s pomočjo spodnje tabele.

Položaj	Rezanje	Uporabe
0	Rezanje ravne črte	Za rezanje mehkega jekla, nerjavečega jekla in plastike. Za natančno rezanje lesa in vezanega lesa.
I	Rezanje majhnih krogov	Za rezanje mehkega jekla, aluminija in trdega lesa.
II	Rezanje srednjih krogov	Za rezanje lesa in vezanega lesa. Za hitro rezanje aluminija in mehkega jekla.
III	Rezanje velikih krogov	Za hitro rezanje lesa in vezanega lesa.

006376

Delovanje stikala

SI.2

⚠️ POZOR:

- Pred priključitvijo orodja na električno omrežje se vedno prepričajte, da je stikalo brezhibno in da se vrača v položaj za izklop (OFF), ko ga spustite.

Za zagon stroja preprosto pritisnite stikalo za vklop. Za izklop stroja spustite stikalo za vklop.

Za neprekinjeno delovanje pritisnite stikalo za vklop in nato zaporni gumb.

Za izklop neprekinjenega delovanja stikalo za vklop pritisnite do konca in ga spet spustite.

Gumb za nastavitev hitrosti

Za 4350CT, 4350FCT

SI.3

Hitrost orodja lahko brezstopenjsko nastavljate med 800 in 2.800 hodi na minuto, tako da obračate številčnico. Višjo hitrost dobite, če številčnico obrnete v smeri številke 5; nižjo hitrost dobite, če jo obrnete v smeri številke 1.

Glejte tabelo za izbiro ustrezne hitrosti za obdelovanca, ki ga boste rezali. Optimalna hitrost je odvisna tudi od vrste in debeline obdelovanca. Večja hitrost praviloma pospeši hitrost rezanja, vendar tudi skrajšuje življenjsko dobo žaginega lista.

Obdelovanec, ki ga boste rezali	Številka na številčnici
Les	4 - 5
Mehko jeklo	3 - 5
Nerjaveče jeklo	3 - 4
Aluminij	3 - 5
Plastika	1 - 4

006368

⚠️ POZOR:

- Številčnico je mogoče zavrteti samo do položajev 5 in 1. Na silo je ne vrtite onkraj položajev 5 ali 1, ker zaradi tega lahko pride do izpada funkcije nastavitve hitrosti.

Stroji, opremljena z elektronskimi funkcijami, imajo naslednje možnosti, ki lajšajo uporabo.

Urnvananje konstantnega števila vrtljajev

Elektronski nadzor hitrosti za konstantno število vrtljajev. Možnost fine končne obdelave, saj je hitrost rotacije konstantna tudi v stanju obremenitve.

Funkcija mehkega zagona

Varnost in mehak zagon zaradi dušenja sunkov ob zagonu.

Vkllop lučk

Samo za 4350FCT

⚠️ POZOR:

- Ne glejte neposredno v lučko ali vir svetlobe.

Lučko vklopite tako, da pritisnete stikalo. Da jo izklopite, sprostite stikalo.

OPOMBA:

- Umazanijo na steklu lučke obrišite s suho krpo. Pazite, da ne opraskate stekla lučke, ker praske občutno zmanjšajo svetlinost.

MONTAŽA

⚠️ POZOR:

- Pred vsakim posegom v orodje se prepričajte, da je le to izključeno in ločeno od električnega omrežja.

Namestitev ali odstranitev žaginega lista

⚠️ POZOR:

- Z rezila in/ali držala rezila redno odstranjujete sprijete ostružke ali tujke. V nasprotnem primeru lahko pride do nezadostne zategnenosti rezila, posledica pa je huda telesna poškodba.
- Takoj po končani obdelavi se ne dotikajte rezila ali obdelovanca; lahko sta zelo vroča in povzročita opekline kože.
- Trdno privijte žagin list. V nasprotnem primeru lahko pride do hudih poškodb.
- Kadar odstranjujete žagin list, bodite previdni, da se ne poškodujete prstov na zgornjem delu rezila ali konicah obdelovanca.

Za namestitev rezila odprite odpiralo orodja do položaja, prikazanega na sliki.

SI.4

V takšnem položaju vstavite žagin list v vpenjalnik rezila tako daleč, da ni več mogoče videti dveh izboklin na rezilu.

SI.5

Vrtnite odpiralo orodja v izhodiščni položaj.

Po namestitvi se vedno prepričajte, ali je rezilo trdno pritrjeno, tako da ga poskušate izvleči.

⚠️ POZOR:

- Odpirala orodja ne odpirajte preveč, saj lahko poškoduje orodje.

Za odstranitev rezila odprite odpiralo orodja do položaja, prikazanega na sliki. Povlecite žagin list navzven proti drsniku.

SI.6

OPOMBA:

- Občasno namažite valjček.

Shranjevanje inbus ključa

SI.7

Kadar inbus ključa ne potrebujete, ga lahko priročno shranite.

DELOVANJE

⚠️ POZOR:

- Pri uporabi orodja le-tega trdno držite z eno roko za glavni ročaj. Po potrebi lahko sprednji del orodja podprete z drugo roko.
- Drsnik mora biti vedno poravnan z obdelovancem. V nasprotnem primeru lahko pride do zloma rezila, posledica pa je huda poškodba.

SI.8

Vklopite orodje in počakajte, da doseže rezilo polno število vrtljajev. Prisolnite drsnik orodja plosko na obdelovanec in orodje previdno pomikajte naprej vzdolž označene linije reza. Pri rezanju krivin ustrezno zmanjšajte pomik orodja.

Poševno rezanje

⚠️ POZOR:

- Pred nastavitvijo kota drsnika se prepričajte, da ste stroj izključili in izvlekli priključni kabel iz vtičnice.

Z nagibanjem drsnika lahko nastavite poljuben zajeralni kot rezanja v območju 0° - 45° (v levo ali desno).

SI.9

Popustite vijak na spodnji strani drsnika z inbus ključem. Premaknite drsnik tako, da je vijak v sredini zajeralne zarezave v drsniku.

SI.10

Nagnite drsnik v položaj, ki ustreza želenemu kotu. Zareza V v ohišju stroja označuje različne nastavitve za zajeralni kot reza. Po nastavitvi trdno zategnite vijak za pritrditev drsnika.

SI.11

Rezanje tik ob robu

SI.12

Popustite imbus vijak na spodnji strani drsnika in potisnite drsnik povsem nazaj do naslona. Po nastavitvi zategnite vijak za pritrditev drsnika.

Izrezi

Izreze lahko izvajate po postopku A ali B.

A) Vrtanje pomožne izvrtine:

SI.13

Če želite izdelati izrez brez dovodnega reza od roba obdelovanca, izvrtajte skozi obdelovanec luknjo s premerom 12 mm ali več. Vstavite žagin list v izvrtano luknjo in začnite z rezanjem.

B) Žaganje s pogrezanjem:

SI.14

Brez pomožne izvrtine ali dovodnega reza lahko izrez naredite na naslednji način.

- (1) Nagnite orodje na sprednji rob drsnika, tako da je konica rezila tik nad površino obdelovanca.
- (2) Orodje po vklopu trdno držite in počasi pritiskajte njegov zadnji del proti obdelovancu. Medtem pazite, da se sprednji rob drsnika ne premakne z mesta.
- (3) Ko rezilo prodira obdelovanca počasi spustite drsnik orodja proti površini obdelovanca.
- (4) Rez dokončajte kot pri običajnem rezanju.

Obdelava robov

SI.15

Pri obdelavi robov ali izvajanju popravkov mer obdelovanca vodite rezilo narahlo vzdolž robov reza.

Rezanje kovin

Pri rezanju kovin uporabljajte primerno hladilno tekočino (rezilno olje). V nasprotnem primeru lahko pride do znatne obrabe rezila. Če nimate hladilne tekočine, lahko rahlo namastite spodnjo stran obdelovanca.

Odsesavanje prahu

SI.16

SI.17

Za večjo čistočo pri delu je priporočljiv sesalni nastavek (pripomoček).

Za nameščanje sesalnega nastavka na orodje vstavite kljuko sesalnega nastavka v odprtino v drsniku.

Sesalni nastavek lahko namestite na levo ali desno stran drsnika.

Nato na sesalni nastavek priključite sesalnik za prah Makita.

SI.18

⚠POZOR:

- Če boste poskušali na silo odstraniti sesalni nastavek, se lahko kljuka nastavka zmanjša in se med delovanjem nenamerno sname.

Komplet vzporednega prislona (dodatna oprema)

⚠POZOR:

- Pred vsako nastavitvijo ali odstranjevanjem pripomočkov se prepričajte, ali je orodje izključeno in odklopljeno z električnega omrežja.

1. Ravni rezi

SI.19

SI.20

Vzporedni prislon omogoča izvajanje hitrih in natančnih ravnih rezov s širino do 160 mm. Vstavite vzporedni prislon v pravokotno odprtino na bočni strani drsnika orodja, tako da je zajeralni prislon obrnjen navzdol. Potisnite vzporedni prislon v položaj, ki ustreza želeni širini reza, nato pa zategnite vijak.

2. Krožni rezi

SI.21

SI.22

Pri izvajanju krožnih rezov in krivin z radijem do 170 mm namestite vzporedni prislon, kot sledi.

Vstavite vzporedni prislon v pravokotno odprtino na bočni strani drsnika, tako da je zajeralni prislon obrnjen navzgor. Vstavite vodilni zatič za krožne reze v eno od obeh lukenj v vzporednem prislonu. Nato privijte gumb z navoji na zatič.

Potisnite vzporedni prislon v položaj, ki ustreza želenemu rezalnemu radiju, nato pa zategnite vijak. Nato potisnite drsnik do konca naprej.

OPOMBA:

- Pri rezanju krogov ali krivin vedno uporabljajte rezila št. B-17, B-18, B-26 ali B-27.

Komplet adapterja vodila (pripomoček)

SI.23

Kadar režete vzporedno in enotno širino ali izvajate raven rez bo uporaba vodila in adapterja vodila zagotovila izvedbo hitrih in natančnih rezov.

Za namestitvev adapterja vodila do konca vstavite merilno palico v kvadratno luknjo drsnika. Trdno zategnite vijak z imbus ključem.

SI.24

Namestite adapter vodila na tirnico vodila. Vstavite merilno palico v kvadratno luknjo adapterja vodila. Postavite drsnik bočno od vodila in trdno zategnite vijak.

SI.25

POZOR:

- Pri uporabi vodila in adapterja vodila vedno uporabljajte rezila št. B-8, B-13, B-16, B-17 ali 58.

Pokrivna plošča

SI.26

Pri rezanju okrasnega furnirja, umetnih snovi itd. Uporabite pokrivno ploščo, ki ščiti občutljive površine pred poškodbami. Namestite jo na spodnjo stran drsnika orodja.

Protirazcepna naprava

SI.27

Za rezanje brez cepljenja lahko uporabite protirazcepno napravo. Za namestitev protirazcepne naprave premaknite drsnik orodja do konca naprej in jo vstavite z zadnje strani drsnika orodja. Kadar uporabljate zaščitno ploščo, namestite protirazcepno napravo na drsno ploščo.

POZOR:

- Pri rezanju pod kotom uporaba protirazcepne naprave ni mogoča.

VZDRŽEVANJE

POZOR:

- Preden se lotite pregledovanja ali vzdrževanja orodja, se vedno prepričajte, da je orodje izklopljeno in vtič izvlečen iz vtičnice.
- Nikoli ne uporabljajte bencina, razredčila, alkohola ali podobnega. V tem primeru se orodje lahko razbarva, deformira, lahko pa tudi nastanejo razpoke.

VARNO in ZANESLJIVO delovanje tega izdelka bo zagotovljeno le, če boste popravila, vzdrževanje in nastavitve ogleh krtačk ali druge nastavitve prepustili pooblaščenemu servisu za orodja Makita, ki vgrajuje izključno originalne nadomestne dele.

DODATNI PRIBOR

POZOR:

- Ta dodatni pribor ali pripomočki so predvideni za uporabo z orodjem Makita, ki je opisano v teh navodilih za uporabo. Pri uporabi drugega pribora ali pripomočkov obstaja nevarnost telesnih poškodb. Dodatni pribor ali pripomočke uporabljajte samo za navedeni namen.

Za več informacij o dodatnem priboru in opremi se obrnite na najbližji pooblaščen Makita servis.

- Rezila vbodne žage
- Inbus ključ 4
- Komplet vzporednega prislona (vodilno ravnilo)
- Komplet adapterja vodila
- Komplet vodila

- Protirazcepna naprava
- Sesalna šoba
- Pokrivna plošča
- Cev (za sesalnik za prah)

OPOMBA:

- Nekateri predmeti na seznamu so lahko priloženi orodju kot standardni pribor. Lahko se razlikuje od države do države.

SHQIP (Udhëzimet origjinale)

Shpjegim i pamjes së përgjithshme

1-1. Leva e ndryshimit të prerjes	10-2. Buloni	19-1. Riga drejtuese
2-1. Këmbëza e çelësit	10-3. Çelësi heksagonal	20-1. Çelësi heksagonal
2-2. Butoni bllokues	11-1. Gradimi	20-2. Buloni
3-1. Disku i rregullimit të shpejtësisë	11-2. Foleja e prerjes	20-3. Udhëzuesi i rigës drejtuese
4-1. Turjela e veglës	11-3. Bazamenti	22-1. Udhëzuesi i rigës drejtuese
5-1. Shtrënguesi i fletës	11-4. Foleja e ingranazhit	22-2. Çelësi me filetim
5-2. Fleta e sharrës për punime në formë	11-5. Kanali në formë V-je	22-3. Kunji udhëzues i rumbullakët
5-3. Pjesët e dala	11-6. Buloni	24-1. Buloni
6-1. Fleta e sharrës për punime në formë	12-1. Bazamenti	24-2. Shufra e rregullimit
7-1. Bazamenti	12-2. Buloni	25-1. Vida
7-2. Çelësi heksagonal	12-3. Çelësi heksagonal	25-2. Përshtatësi i shinës drejtuese
8-1. Vija e prerjes	13-1. Vrima e nisjes	25-3. Shina drejtuese
8-2. Bazamenti	16-1. Hundëza e pluhurit	26-1. Pllaka e mbulimit
10-1. Bazamenti	16-2. Bazamenti	26-2. Bazamenti
	18-1. Hundëza e pluhurit	27-1. Bazamenti
	18-2. Tubi për fshesën me korrent	27-2. Pajisja kundër cilaflave

SPECIFIKIMET

Modeli	4350T	4350CT	4350FCT
Gjatësia e goditjes	26 mm	26 mm	26 mm
Kapacitetet maksimale të prerjes	Dru	135 mm	135 mm
	Çelik shpimi	10 mm	10 mm
	Alumin	20 mm	20 mm
Goditje në minutë (min ⁻¹)	2800	800 - 2800	800 - 2800
Gjatësia e përgjithshme	236 mm	236 mm	236 mm
Pesha neto	2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Kategoria e sigurisë	II/II		

- Për shkak të programit tonë të vazhdueshëm të kërkim-zhvillimit, specifikimet e përmendura këtu mund të ndryshojnë pa njoftim paraprak.
- Specifikimet mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.
- Pesha sipas procedurës EPTA 01.2003

ENE019-1

ENG905-1

Përdorimi i synuar

Pajisja është menduar për prerjen e materialeve prej druri, plastike dhe metali. Si rezultat i programit të gjerë të aksesorëve dhe të fletëve të sharrës, vegla mund të përdoret për shumë qëllime dhe është shumë e përshtatshme për prerje të pjerrëta ose rrethore.

ENF002-2

Furnizimi me energji

Vegla duhet të lidhet vetëm me një burim energjie me të njëjtin tension të treguar në pllakëzën metalike udhëzuese dhe mund të funksionojë vetëm me rrymë alternative njëfazore. Ata kanë izolim të dyfishtë dhe mund të përdorin priza pa tokëzim.

Zhurma

Niveli tipik i zhurmës A, i matur sipas EN60745:

Modeli 4350T

Niveli i presionit të zërit (L_{pA}): 83 dB(A)
Niveli i fuqisë së zërit (L_{WA}): 94 dB(A)
Pasiguria (K): 3 dB(A)

Modeli 4350CT, 4350FCT

Niveli i presionit të zërit (L_{pA}): 84 dB(A)
Niveli i fuqisë së zërit (L_{WA}): 95 dB(A)
Pasiguria (K): 3 dB(A)

Mbani mbrojtëse për veshët

Dridhjet

Vlera totale e dridhjeve (shuma e vektorit me tre akse) përcaktohet sipas EN60745:

Modeli 4350T

Regjimi i punës : prerja e dërrasave
Emetimi i dridhjeve ($a_{h,B}$) : 7,0 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

Regjimi i punës : prerja e metalit në fletë të holla
Emetimi i dridhjeve ($a_{h,M}$) : 4,5 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

Modeli 4350CT, 4350FCT

Regjimi i punës : prerja e dërrasave
Emetimi i dridhjeve ($a_{h,B}$) : 7,5 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

Regjimi i punës : prerja e metalit në fletë të holla
Emetimi i dridhjeve ($a_{h,M}$) : 4,5 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Vlera e deklaruar e emetimeve të dridhjeve është matur sipas metodës standarde të testimit dhe mund të përdoret për të krahasuar një vegël me një tjetër.
- Vlera e deklaruar e emetimeve të dridhjeve mund të përdoret për një vlerësim paraprak të ekspozimit.

△ PARALAJMËRIM:

- Emetimet e dridhjeve gjatë përdorimit aktual të veglës elektrike mund të ndryshojnë nga vlerat e deklaruarat të emetimeve në varësi të mënyrave sesi përdoret vegla.
- Sigurohuni që të identifikoni masat e sigurisë për mbrojtjen e përdoruesit, që bazohen në vlerësimin e ekspozimit ndaj kushteve aktuale të përdorimit (duke marrë parasysh të gjitha pjesët e ciklit të funksionimit si ato kur vegla është e fikur dhe punon pa prerë, ashtu edhe kohën e përdorimit).

ENH101-16

Vetëm për shtetet evropiane**Deklarata e konformitetit me KE-në**

Ne, Makita Corporation, si prodhuesi përgjegjës deklarojmë që makineria(të) e mëposhtme Makita:

Emërtimi i makinerisë:

Sharrë për punime në forma

Nr. i modelit/ Lloji: 4350T, 4350CT, 4350FCT

janë të prodhimit në seri dhe

Pajtohet me direktivën evropiane të mëposhtme:
2006/42/KE

Dhe janë prodhuar në përputhje me standardet e mëposhtme ose me dokumentet e standardizuara:

EN60745

Dokumentacioni teknik ruhet nga:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Paralajmërimet e përgjithshme për sigurinë e veglës

△ PARALAJMËRIM Lexoni të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për sigurinë. Mosndjekja e paralajmërimeve dhe udhëzimeve mund të rezultojë në goditje elektrike, zjarr dhe/ose dëmtim serioz.

Ruajini të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për të ardhmen.

GEB016-3

PARALAJMËRIME PËR SIGURINË E SHARRËS PËR PUNIME NË FORMA

1. Mbajeni veglën elektrike të sipërfaqet kapëse të izoluar kur të jeni duke kryer një veprim në të cilin aksesor i prerës mund të prekë tela të fshehura ose kordonin e vet. Nëse aksesor i prerës prek një tel me rrymë atëherë pjesët metalike të veglës elektrike elektrizohen dhe mund të shkaktojnë goditje elektrike të punëtorit.
2. Përdorni morseta ose ndonjë mënyrë tjetër praktike për ta siguruar dhe për ta mbështetur materialin e punës në një platformë të qëndrueshme. Mbajta e materialit me dorë ose përkundrejt trupit tuaj e lë atë të paqëndrueshëm dhe mund të shkaktojë humbje të kontrollit.
3. Përdorni gjithmonë syze sigurie të mëdha ose të vogla. Syzet e zakonshme ose syzet e diellit NUK janë syze sigurie.
4. Shmangni prerjen e gozhdëve. Kontrolloni materialin e punës për gozhdë dhe hiqini ato përpara se të punoni.
5. Mos prisni materiale të mëdha pune.
6. Kontrolloni për vend bosh prapa materialit të punës përpara se të prisni, në mënyrë që fleta të mos godasë dyshtemenë, tavolinën e punës etj.
7. Mbajeni fort pajisjen.

8. Sigurohuni që disku nuk e prek materialin e punës përpara se të ndizet çelësi.
9. Mbajini duart larg pjesëve lëvizëse.
10. Mos e lini veglën të ndezur. Përdoreni veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.
11. Gjithmonë fikeni veglën dhe prisni që fleta të ndalojë plotësisht përpara se ta hiqni atë nga materiali i punës.
12. Mos e prekni fletën e sharrës ose materialin e punës menjëherë pas veprimit; ato mund të jenë shumë të nxehta dhe mund t'ju djegin lëkurën.
13. Mos e përdorni veglën pa ngarkesë nëse nuk është e nevojshme.
14. Disa materiale përmbajnë kimikate që mund të jenë toksike. Kini kujdes që të parandaloni thithjen e pluhurave dhe kontaktin me lëkurën. Ndiqni të dhënat e sigurisë nga furnizuesi i materialit.
15. Përdorni gjithmonë maskën kundër pluhurit/respiratorin e duhur për materialin dhe për aplikacionin me të cilët po punoni.

RUAJINI KËTO UDHËZIME.

⚠️ PARALAJMËRIM:

MOS lejoni që njohja ose familjarizimi me produktin (të fituara nga përdorimi i shpeshtë) të zëvendësojnë zbatimin me përpikëri të rregullave të sigurisë për produktin në fjalë. KEQPËRDORIMI ose mosndjekja e rregullave të sigurisë të dhëna në këtë manual përdorimi mund të shkaktojnë dëmtime personale serioze.

PËRSHKRIMI I PUNËS

⚠️ KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se ta rregulloni apo t'i kontrolloni funksionet.

Përzgjedhja e veprimit të prerjes

Fig.1

Kjo vegël mund të vihet në punë për veprime prerjeje në formë eliptike ose vijë të drejtë (lart dhe poshtë). Veprimi eliptik i prerjes e shtyn tehnun përpara në prekjen e prerjes dhe rrit shumë shpejtësinë e prerjes. Për të ndryshuar veprimin e prerjes, vetëm rrotulloni levën për ndryshimin e veprimit të prerjes në pozicionin e dëshiruar të veprimit të prerjes. Referojuni tabelës për të përzgjedhur veprimin e përshtatshëm të prerjes.

Pozicioni	Prerja	Përdorimet
0	Prerja në vijë të drejtë	Për prerje në çelik të butë, çelik të pandryshkshëm dhe plastikë. Për prerje të pastra në dru dhe në kompensatë.
I	Prerja me rrotullime të vogla	Për prerje në çelik të butë, alumin dhe dru të fortë.
II	Prerja me rrotullime mesatare	Për prerje në dru dhe kompensatë. Për prerje të shpejtë në alumin dhe çelik të butë.
III	Prerja me rrotullime të mëdha	Për prerje të shpejtë në dru dhe në kompensatë.

006376

Veprimi i ndërrimit

Fig.2

⚠️ KUJDES:

- Përpara se ta vendosni veglën në korrent, kontrolloni gjithmonë nëse këmbëza çelësi është në pozicionin e duhur dhe nëse kthehet në pozicionin "FIKUR" kur lëshohet.

Për ta ndezur veglën, thjesht tërhiqni çelësin. Lëshoni çelësin për ta ndaluar.

Për përdorim të vazhdueshëm, tërhiqni çelësin dhe më pas shtypni butonin e bllokimit.

Për ta ndaluar veglën nga pozicioni i bllokimit, tërhiqni plotësisht çelësin dhe më pas lëshojeni.

Disku i rregullimit të shpejtësisë

Për 4350CT, 4350FCT

Fig.3

Shpejtësia e veglës mund të rregullohet pafund nga 800 deri në 2800 prekje për minutë duke rrotulluar diskun e rregullimit. Kur disku rrotullohet në drejtim të numrit 5 përfitohet një shpejtësi më e lartë; kur disku rrotullohet në drejtim të numrit 1, përfitohet një shpejtësi më e ulët. Referojuni tabelës për të përzgjedhur shpejtësinë e duhur për materialin që do të pritët. Megjithatë,

shpejtësia e përshtatshme mund të ndryshojë sipas llojit ose trashësisë së materialit. Në përgjithësi shpejtësia më e lartë ju lejon që t'i prisni materialet më shpejt, por në këtë mënyrë jetëgjatësia e shërbimit të thikës do të ulet.

Materiali që do të pritet	Numri mbi diskun e rregullimit
Dru	4 - 5
Çelik i butë	3 - 5
Çelik i pandryshkshëm	3 - 4
Alumin	3 - 5
Plastik	1 - 4

006368

△KUJDES:

- Disku i rregullimit të shpejtësisë mund të kthehet deri në 5 dhe sërish në 1. Mos ushtroni forcë pas 5 dhe 1, ose funksioni i rregullimit të shpejtësisë nuk do të funksionojë.

Veglat të cilat janë të pajisura me funksionin elektronik përdoren lehtë për shkak të karakteristikave të mëposhtme.

Kontrolli i shpejtësisë konstante

Kontrolli elektronik i shpejtësisë për të përfutur një shpejtësi konstante. E mundur për të marrë rezultate të mira, sepse shpejtësia e rrotullimit mbahet konstante, madje edhe në kushte kur vegla është e ngarkuar.

Tipari i ndezjes së ngadalë

Ndezje e sigurt dhe e ngadalë për shkak të tronditjes së mbytur të ndezjes.

Ndezja e llambave

Vetëm për 4350FCT

△KUJDES:

- Mos e shikoni direkt dritën ose burimin e dritës. Për të ndezur llambën, tërhiqni këmbëzën. Lëshoni këmbëzën për ta fikur atë.

SHËNIM:

- Përdorni një leckë të thatë për të fshirë papastërtitë nga lentet e llambës. Bëni kujdes të mos gërvishni lentet e llambës, ose ajo do të ulë ndriçimin.

MONTIMI

△KUJDES:

- Jini gjithnjë të sigurt që vegla është fikur dhe hequr nga korrenti përpara se të bëni ndonjë punë mbi të.

Instalimi ose heqja e fletës të sharrës

△KUJDES:

- Gjithmonë pastroni të gjitha ashklat ose mbetjet e huaja që futen në disk dhe ose në mbajtësen e fletës. Moskryerja e këtij veprimi mund të rezultojë në shtrëngimin e pamjaftueshëm të fletës duke çuar në lëndim të rëndë trupor.

- Mos e prekni fletën ose materialin e punës menjëherë pas punës; mund të jenë shumë të nxehta dhe mund t'ju djegin lëkurën.
- Shtrengoni fort fletën e sharrës. Moskryerja e këtij veprimi mund të shkaktojë dëmtime serioze.
- Kur hiqni fletën e sharrës, kini kujdes të mos lëndoni gishtat me majën e fletës ose majën e materialit të punës.

Për të instaluar fletën, hapni hapësen e veglës në pozicionin që tregohet në figurë.

Fig.4

Duke mos ndryshuar pozicionin, futni fletën e sharrës në morsetën e fletës deri kur dy pjesët e dala të fletës të mos shihen më.

Fig.5

Kthejeni hapësen e veglës në pozicionin e saj fillestar. Pas instalimit sigurohuni gjithmonë që fleta të jetë kapur siç duket, duke e provuar ta nxirrni.

△KUJDES:

- Mos e hapni hapësen e veglës më tepër nga sa duhet përndryshe mund të dëmtohet vegla. Për të hequr fletën, hapni hapësen e veglës në pozicionin që tregohet në figurë. Tërhiqeni fletën e sharrës nga jashtë drejt bazës.

Fig.6

SHËNIM:

- Lubrifikoni cilindrin herë pas here.

Ruajtja e çelësit heksagonal

Fig.7

Kur nuk përdoret, çelësi heksagonal duhet të ruhet në një vend të volitshëm.

PËRDORIMI

△KUJDES:

- Mbajeni veglën fort me një dorë në dorezën kryesore gjatë kohës që vegla është në punë. Nëse është e nevojshme, pjesa e përparme e veglës mund të mbështetet me dorën tjetër.
- Mbajeni gjithmonë bazën ngjitur me materialin. Moskryerja e këtij veprimi mund të thyejë fletën duke shkakuar dëmtime serioze.

Fig.8

Ndizni veglën dhe prisni derisa fleta të marrë shpejtësinë e plotë. Më pas vendoseni bazën e veglës mbi material dhe lëvizni veglën me ngadalë përpara përgjatë vijës së prerjes të shënuar më parë. Kur prisni me kthesa, shtyjeni veglën përpara shumë ngadalë.

Prerja me buzë

△KUJDES:

- Sigurohuni gjithmonë që vegla të jetë fikur dhe të jetë hequr nga priza përpara se të anoni bazën.

Me bazën të anuar, ju mund të bëni prerje me kënd nga 0° deri në 45° (majtas ose djathtas).

Fig.9

Lironi bulonin në pjesën e pasme të bazës me anë të çelësit hekzagonal. Lëvizeni bazën në mënyrë të tillë që buloni të pozicionohet në qendër të folesë së buzëve në bazë.

Fig.10

Anoni bazën derisa të arrini këndin e dëshiruar të buzëve. Dhëmbëza në formë V-je e dhomës së ingranazhit tregon këndin e buzëve me gradim. Më pas shtrëngoni fort bulonin për të siguruar bazën.

Fig.11

Prerje me pjesën e përparme të puthitur

Fig.12

Lironi bulonin në pjesën e pasme të bazës me anë të çelësit hekzagonal dhe rrëshqisni bazën nga pas deri në fund. Më pas shtrëngoni bulonin për të siguruar bazën.

Prerje e pjesshme

Prerjet e pjesshme mund të bëhen sipas metodës A ose B.

A) Shpimi i një vrimë fillestare:

Fig.13

Për një prerje të pjesshme të brendshme pa prerje hyrëse në anë, shpini paraprakisht një vrimë fillestare me diametër 12 mm ose më shumë.

Futeni fletën në këtë vrimë për të nisur prerjen tuaj.

B) Prerje me temperim:

Fig.14

Nuk është nevoja që të shpini një vrimë fillestare ose të bëni një prerje hyrëse nëse bëni me kujdes veprimet e mëposhtme.

- (1) Anoni veglën nga lart me anën e përparme të bazës dhe majën e fletës të pozicionuar mbi sipërfaqen e materialit.
- (2) Ushtroni presion mbi vegël në mënyrë që ana e përparme e bazës të mos lëvizë kur të ndizni veglën dhe ulni me ngadalë skajin fundor të veglës.
- (3) Ndërkohë që fleta shpon materialin, ulni me ngadalë bazën e veglës mbi sipërfaqen e materialit të punës.
- (4) Përfundoni prerjen në mënyrë normale.

Përfundimi i skajeve anësore

Fig.15

Për të prerë skajet anësore ose për të bërë rregullime dimensionale, vendoseni fletën lehtësisht te anët e prera.

Prerja e metaleve

Përdorni gjithmonë një ftohës të përshtatshëm (vaj prerjeje) kur prisni metal. Mos kryerja e këtij veprimi do ta konsumojë shumë fletën. Pjesa e poshtme e materialit të punës mund të lyhet me graso në vend të ftohësit.

Heqja e pluhurave

Fig.16

Fig.17

Hundëza për pluhurin (aksesor) rekomandohet për të kryer prerje të pastra.

Për të montuar hundëzën e pluhurit në vegël, fusni grepin e hundëzës së pluhurit në vrimën në bazë.

Hundëza e pluhurit mund të instalohej në anën e majtë ose të djathtë të bazës.

Më pas lidhni një fshesë me korrent Makita me hundëzën e pluhurit.

Fig.18

△KUJDES:

- Nëse mundoheni ta hiqni hundëzën e pluhurit me forcë, gripi i hundëzës së pluhurit mund të zvogëlohet dhe hiqet vetvetiu gjatë punës.

Grupi i planit lëvizës (aksesor opsional)

△KUJDES:

- Sigurohuni gjithmonë që vegla të jetë e fikur dhe e hequr nga priza përpara se ta instaloni ose hiqni aksesorët.

1. Prerjet e drejta

Fig.19

Fig.20

Kur prisni vazhdimisht gjerësi prej 160 mm ose më pak, përdorimi i planit lëvizës siguron prerje të shpejta, të pastra dhe të drejta. Për të instaluar planin lëvizës në vrimën drejtkëndore në anë të bazës së veglës me udhëzuesin e planit të drejtuar poshtë. Rrëshqisni planin lëvizës në pozicionin e dëshiruar për gjerësinë e prerjes, më pas shtrëngoni bulonin për ta siguruar.

2. Prerjet rrethore

Fig.21

Fig.22

Kur bëni prerje në formë qarkore ose harku me rreze 170 mm ose më pak, instaloni planin lëvizës si më poshtë.

Fusni planin lëvizës në vrimën drejtkëndore në anë të bazës së veglës me udhëzuesin e planit të drejtuar lart. Fusni kunjin e rumbullakët udhëzues në një nga dy vrimat në udhëzuesin e planit. Vidhosni çelësin me vije në kunj për të siguruar kunjin.

Rrëshqisni planin lëvizës në rrezen e dëshiruar të prerjes dhe më pas shtrëngoni bulonin për ta siguruar. Më pas shtyjeni bazën përpara deri në fund.

SHËNIM:

- Përdorni gjithmonë fletë Nr. B-17, B-18, B-26 ose B-27 kur bëni prerje në formë rrethi ose harku.

Grupi i përshtatësit të shinës udhëzuese (aksesor)

Fig.23

Kur bëni prerje paralele dhe me gjerësi uniforme ose prerje të drejta, përdorni shinën udhëzuese dhe përshtatësi i shinës udhëzuese do të sigurojë prerje të shpejta dhe të pastra.

Për të instaluar përshtatësin e shinës udhëzuese, fusni shufrën e rigës në vrimën katrore të bazës deri në fund. Siguroni bulonin fort me çelësin hegzagonal.

Fig.24

Instaloni përshtatësin e shinës udhëzuese në shinën udhëzuese. Fusni shufrën e rigës në vrimën katrore të përshtatësit të shinës udhëzuese. Vendoseni bazën në anë të shinës udhëzuese dhe siguroni fort bulonin.

Fig.25

△KUJDES:

- Përdorni gjithmonë fletët Nr. B-8, B-13, B-16, B-17 ose 58 kur përdorni shinën udhëzuese dhe përshtatësin e shinës udhëzuese.

Pllaka e mbulimit

Fig.26

Përdorni pllakën e mbulimit kur prisni rimeso dekorative, plastikë etj. Kjo mbron sipërfaqet e ndjeshme ose delikate nga dëmtimi. Përshtateni atë në pjesën e pasme të bazës së veglës.

Pajisja kundër ciflave

Fig.27

Për prerje pa cifa mund të përdoret pajisja kundër ciflave. Për të instaluar pajisjen kundër ciflave shtyjeni bazën përpara deri në fund dhe përshtateni në anën e pasme të bazës së veglës. Kur përdorni pllakën e mbulimit, instalojeni pajisjen kundër ciflave në pllakën e mbulimit.

△KUJDES:

- Pajisja kundër ciflave nuk mund të përdoret kur kryeni prerje me kënd.

MIRËMBAJTJA

△KUJDES:

- Sigurohuni gjithnjë që vegla të jetë fikur dhe të jetë hequr nga korrenti përpara se të kryeni inspektimin apo mirëmbajtjen.
- Mos përdorni kurrë benzinë, benzinë pastrimi, hollues, alkool dhe të ngjashme. Mund të shkaktoni çngjyrosje, deformime ose krisje.

Për të ruajtur SIGURINË dhe BESUESHMËRINË, riparimet, inspektimet dhe zëvendësimet e karbonçinave dhe çdo mirëmbajtje apo rregullim tjetër duhen kryer nga qendrat e autorizuara të shërbimit të Makita-s, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

AKSESORË OPSIONALË

△KUJDES:

- Këta aksesorë ose shtojca rekomandohen për përdorim me veglën Makita të përcaktuar në këtë manual. Përdorimi i aksesorëve apo shtojcave të tjera ndryshe nga këto mund të përbëjë rrezik lëndimi. Aksesorët ose shtojcat përdorini vetëm për qëllimin e tyre të përcaktuar.

Nëse keni nevojë për më shumë të dhëna në lidhje me aksesorët, pyesni qendrën vendore të shërbimit të Makita-s.

- Fletët e sharrës për punime në forma
- Çelësi hegzagonal 4
- Grupi i planit lëvizës (rigë udhëzues)
- Grupi i përshtatësit të shinës udhëzuese
- Grupi i shinës udhëzuese
- Pajisja kundër ciflave
- Hundëza e pluhurit
- Pllaka e mbulimit
- Tubi (për fshesën me korrent)

SHËNIM:

- Disa artikuj të listës mund të përfshihen në paketën e veglës si aksesorë standardë. Ato mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.

БЪЛГАРСКИ (Оригинална инструкция)

Разяснение на общия изглед

1-1. Лост за смяна на режима на рязане	10-2. Болт	20-1. Имбусен ключ
2-1. Пусков прекъсвач	10-3. Имбусен ключ	20-2. Болт
2-2. Бутон за блокировка	11-1. Скала за степента на затягане	20-3. Водач на ограда
3-1. Пръстен за регулиране на оборотите	11-2. Скосен прорез	22-1. Водач на ограда
4-1. Устройство за отваряне на инструмента	11-3. Основа	22-2. Върток
5-1. Скоба на ножа	11-4. Корпус на редуктор	22-3. Щифт за водене в кръг
5-2. Нож за прободен трион	11-5. V-образен канал	24-1. Болт
5-3. Изпъкнали места	11-6. Болт	24-2. Измервателна линия
6-1. Нож за прободен трион	12-1. Основа	25-1. Винт
7-1. Основа	12-2. Болт	25-2. Адаптер на водач
7-2. Имбусен ключ	12-3. Имбусен ключ	25-3. Водач
8-1. Линия на рязане	13-1. Начален отвор	26-1. Горна плоча
8-2. Основа	16-1. Щуцер за прах	26-2. Основа
10-1. Основа	16-2. Основа	27-1. Основа
	18-1. Щуцер за прах	27-2. Устройство против разтрояване
	18-2. Маркуч за прахосмукачка	
	19-1. Направляваща планка	

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел	4350T	4350CT	4350FCT
Дължина на хода	26 мм	26 мм	26 мм
Макс. капацитет на рязане	Дърво	135 мм	135 мм
	Стомана	10 мм	10 мм
	Алуминий	20 мм	20 мм
Хода в минута (мин ⁻¹)	2 800	800 - 2 800	800 - 2 800
Обща дължина	236 мм	236 мм	236 мм
Нето тегло	2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Клас на безопасност		II/III	

- Поради нашата непрекъсната научно-развойна дейност посочените тук спецификации могат да бъдат променени без предизвестие.
- Спецификациите може да са различни в различните държави.
- Тегло съгласно метода EPTA 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Предназначение

Инструментът е предназначен за рязане на дърво, пластмаса и метали. В резултат от обширната програма за развитие на принадлежностите и дисковете за рязане, инструментът може да се ползва за много цели и е много подходящ за рязане по крива или в кръг.

ENF002-2

Захранване

Инструментът следва да се включва само към захранване със същото напрежение, като посоченото на фирмената табелка и работи само с монофазно променливо напрежение. Той е с двойна изолация и затова може да се включва и в контакти без заземяване.

Шум

Обичайното средно претеглено ниво на шума, определено съгласно EN60745:

Модел 4350T

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 83 dB(A)
Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 94 dB(A)
Коефициент на несигурност (K): 3 dB(A)

Модел 4350CT, 4350FCT

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 84 dB(A)
Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 95 dB(A)
Коефициент на несигурност (K): 3 dB(A)

Използвайте антифони

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (сума от три осови вектора), определена съгласно EN60745:

Модел 4350Т

Работен режим : рязане на плоскости
 Ниво на вибрациите ($a_{h,B}$) : 7.0 m/c^2
 Коефициент на несигурност (K): 1.5 m/c^2

Работен режим : рязане на ламарина
 Ниво на вибрациите ($a_{h,M}$) : 4.5 m/c^2
 Коефициент на несигурност (K): 1.5 m/c^2

Модел 4350СТ, 4350FCT

Работен режим : рязане на плоскости
 Ниво на вибрациите ($a_{h,B}$) : 7.5 m/c^2
 Коефициент на несигурност (K): 1.5 m/c^2

Работен режим : рязане на ламарина
 Ниво на вибрациите ($a_{h,M}$) : 4.5 m/c^2
 Коефициент на несигурност (K): 1.5 m/c^2

ENG901-1

- Обявеното ниво на вибрациите е измерено в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва за сравняване на инструменти.
- Освен това, обявеното ниво на вибрациите може да се използва за предварителна оценка на вредното въздействие.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Нивото на вибрациите при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената стойност в зависимост от начина на използване на инструмента.
- Задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички съставни части на работния цикъл, като например момента на изключване на инструмента, работата на празен ход, както и времето на задействане).

ENH101-16

Само за страните от ЕС.

ЕО Декларация за съответствие

Подписаните, Makita Corporation, като отговорен производител декларираме, че следните машини с марката Makita:

Наименование на машината:

Пробивен трион

Модел №/Тип: 4350Т, 4350СТ, 4350FCT

се произвеждат серийно и

Съответстват на изискванията на следните европейски директиви:

2006/42/ЕО

И се произвеждат в съответствие със следните стандарти или нормативни документи:

EN60745

Техническата документация се съхранява от:

Makita International Europe Ltd.

Технически отдел,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англия

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Общи предупреждения за безопасност при работа с електрически инструменти

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Прочетете всички предупреждения за безопасност и всички инструкции. При неспазване на предупрежденията и инструкциите има опасност от токов удар, пожар и/или тежко нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за справка в бъдеще.

GEB016-3

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА С ПРОБОДЕН ТРИОН

1. Дръжте електрическия инструмент за изолираните и нехлъзгави повърхности, когато има опасност ножа да допре в скрити кабели или в собствения си ذخранващ кабел. Ако ножа допре до проводник под напрежение, токът може да премине през металните части на инструмента и да „удари“ работещия.
2. Използвайте стяги или друг практичен способ за закрепване на работния детайл върху стабилна повърхност. Ако държите детайла в ръка или притиснат към тялото ви, той няма да е стабилен и може да загубите контрол.
3. Винаги ползвайте защитни очила. Обикновените или слънчеви очила НЕ са защитни.

4. Избягвайте да режете гвоздеи. Огледайте обработвания детайл за гвоздеи и ги махнете, преди да пристъпите към работа.
5. Не режете прекалено големи детайли.
6. Проверете дали има достатъчно свободно пространство около детайла преди да го режете, тъй че ножът да не удари в пода, в тезгяха или друго.
7. Дръжте инструмента здраво.
8. Преди да включите инструмента се уверете, че ножът не се допира до детайла.
9. Дръжте ръцете си далеч от подвижните части.
10. Не оставяйте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи, само когато го държите в ръце.
11. Изключете инструмента и изчакайте ножът да спре да се движи напълно преди да го изваждате от обработвания детайл.
12. Не докосвайте ножа или обработвания детайл непосредствено след работа, защото могат да са много горещи и да изгорят кожата ви.
13. Не оставяйте инструмента да работи неужно на празен ход.
14. Някои материали съдържат химикали, които могат да са токсични. Вземете предпазни мерки, за да предотвратите вдишването на прах и контакта с кожата. Следвайте информацията на доставчика на материал за безопасната работа с него.
15. Винаги ползвайте маска за прах или дихателен апарат, съответстващ на материала и уреда, с който работите.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

НЕ позволявайте усложнението от познаването на продукта (придобито при дългата му употреба) да замени стриктното спазване на правилата за безопасност за въпросния продукт. НЕПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА и неспазването на правилата за безопасност, посочени в настоящото ръководство за експлоатация, могат да доведат до тежки наранявания.

ФУНКЦИОНАЛНО ОПИСАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Преди да регулирате или проверявате работата на инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Избор на режим на рязане

Фиг.1

Инструментът може да работи в режим орбитално рязане или режим за рязане по права линия (нагоре и надолу). Режимът орбитално рязане изтласква ножа напред по посока на работния ход за рязане и значително увеличава скоростта.

За да смените режима на рязане просто завъртете регулатора за смяна на режима в желаното положение. Виж таблицата за избор на подходящ режим на рязане.

Положение	Рязане	Приложения
0	Рязане по права линия	За рязане на мека стомана, неръждаема стомана и пластмаса. За прецизно рязане на дърво и шперплат.
I	Рязане с малка орбита	За рязане на мека стомана, алуминий и твърдо дърво.
II	Рязане със средна орбита	За рязане на дърво и шперплат. За бързо рязане на алуминий и мека стомана.
III	Рязане с широка орбита	За бързо рязане на дърво и шперплат.

006376

Включване

Фиг.2

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Преди да включите инструмента в контакта, винаги проверявайте дали пусковият прекъсвач работи нормално и се връща в положение „OFF“ (Изкл.) при отпускането му.

За да включите инструмента, само натиснете спусъка на прекъсвача. За спиране освободете пусковия прекъсвач.

За работа без прекъсване натиснете пусковия прекъсвач, а след това натиснете блокиращия бутон. За да спрете инструмента от блокирано положение, натиснете пусковия прекъсвач докрай, а след това го отпуснете.

Пръстен за регулиране на оборотите За 4350СТ, 4350ФСТ

Фиг.3

Чрез завъртането на регулатора, скоростта на инструмента може свободно да се регулира в диапазона от 800 до 2 800 работни хода в минута. По-висока скорост се получава, когато шайбата се завърти по посока на номер 5, а по-ниска скорост се

получава, когато се завърти по посока на номер 1. Виж таблицата за избор на подходящата скорост в зависимост от обработвания детайл, който ще режете. Отчетете, че подходящата скорост може да се различава в зависимост от вида или дебелината на обработвания детайл. Обикновено по-високите скорости ще ви позволят да режете работни изделия по-бързо, но това съкращава експлоатационния живот на ножа.

Детайл за рязане	Число на скалата за регулиране
Дърво	4 - 5
Мека стомана	3 - 5
Нерждаема стомана	3 - 4
Алуминий	3 - 5
Пластмаса	1 - 4

006368

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пръстенът за регулиране на оборотите може да се върти само от 5 до 1 и обратно. Не го насилвайте след 5 или 1, за да не повредите функцията за регулиране на оборотите.

С инструментите, снабдени с електронна функция се работи лесно благодарение на следните функции.

Управление за постоянна скорост

Електронно управление на скоростта за постигане на постоянна скорост на рязане. Възможност за фина обработка на повърхността, защото непрекъснато се поддържа равномерна скорост на въртене, дори при натоварване.

Функция плавен пуск

Безопасност и плавен пуск благодарение на намаления стартов удар.

Включване на лампите

Само за 4350FCT

⚠ВНИМАНИЕ:

- Не гледайте директно в светлинния източник. За да включите лампата, натиснете пусковия прекъсвач. За да изключите, отпуснете пусковия прекъсвач.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Използвайте суха кърпа за да изчистите полепналата по лупата на лампата мръсотия. Внимавайте да не надраскате лупата на лампата, тъй като това ще влоши осветяването.

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да извършвате някакви работи по инструмента задължително проверете дали той е изключен от бутона и от контакта.

Монтаж или демонтаж на режещия нож.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Винаги почиствайте всички стружки или други частици, полепнали по ножа и/или държача на ножа. В противен случай това може да доведе до недостатъчно затягане на ножа и в резултат до сериозно телесно нараняване.
- Не докосвайте ножа или обработвания детайл, непосредствено след работа, защото те може да са много горещи и да изгорят кожата ви.
- Стабилно затегнете ножа. В противен случай съществува опасност от сериозно нараняване.
- При демонтиране на ножа внимавайте да не нараните пръстите си с края на ножа или краищата на обработваното изделие.

За монтиране на ножа, отворете държача за инструмента в положението, показано на фигурата.

Фиг.4

Като запазите тази ситуация, вмъкнете режещия нож във фиксатора за ножа, докато двете издатини на ножа се скрият.

Фиг.5

Върнете държача на инструмента в началното му положение.

След монтаж винаги проверявайте дали ножът е сигурно закрепен, като се опитате да го издърпате навън.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Не отваряйте държача на инструмента прекомерно, тъй като това може да доведе до повреждане на инструмента.

За демонтиране на ножа, отворете държача за инструмента в положението, показано на фигурата. Изтеглете ножа навън към основата.

Фиг.6

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Периодично смазвайте ролката.

Място за поставяне на шестостенния ключ

Фиг.7

Когато не се използва, шестограмният ключ може да бъде съхраняван на удобно място.

РАБОТА

⚠ВНИМАНИЕ:

- По време на работа дръжте здраво инструмента с една ръка за основната дръжка. При необходимост предната част на инструмента може да се поддържа с другата ръка.
- Винаги поддържайте основата наравно с обработваното изделие. В противен случай може да предизвикате счупване на ножа, което да доведе до сериозно нараняване.

Фиг.8

Включете инструмента и изчакайте, докато ножът достигне пълна скорост. След това поставете основата да легне върху обработвания детайл и внимателно придвижете инструмента напред, по продължение на предварително маркираната линия на срязване. При рязане на криви или извивки, придвижвайте инструмента много бавно.

Рязане под ъгъл

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да наклоните основата се уверете, че инструментът е изключен от бутона и контакта. С наклонена основна плоча, можете да извършвате срезове при всеки ъгъл между 0° и 45° (наляво или надясно).

Фиг.9

Разхлабете болта в задната част на основната плоча с помощта на шестограмен гаечен ключ. Придвигнете основната плоча, така че болтът да е разположен в центъра на отвора за рязане под наклон в основата.

Фиг.10

Наклонете основната плоча, докато стигне до желания ъгъл на наклона за срязване. На ръба на корпуса на предавката, с V-образна отметка е обозначен ъгълът в градуси. След това затегнете здраво болта, за да фиксирате основната плоча.

Фиг.11

Предни подравнени разрези

Фиг.12

Разхлабете болта в задната част на основната плоча с помощта на шестограмен гаечен ключ и плъзнете основата докрай назад. След това затегнете болта по посока на часовника, за да фиксирате основната плоча.

Изрязване на фигури

Изрязването на фигури може да бъде направено по един от двата метода: А или Б.

А) Провиване на спомагателен отвор:

Фиг.13

За изрязване на вътрешни фигури без входен разрез откъм края, пробийте предварително

спомагателен отвор с диаметър 12 мм или повече. Вмъкнете ножа в този отвор, за да започнете изрязването.

Б) Дълбочинен разрез:

Фиг.14

Не е необходимо да пробивате спомагателен отвор или правите входен разрез, ако внимателно следвате представените по-долу инструкции.

- (1) Повдигнете инструмента на предния край на основната плоча, с нож разположен непосредствено над повърхността на обработваното изделие.
- (2) Натиснете леко инструмента, така че предният край на основната плоча да не се придвижи при включване пусковия превключвател, и внимателно и бавно спуснете задния край на инструмента.
- (3) Когато ножът проникне в обработваното изделие, бавно спуснете основата на инструмента върху повърхността на изделието.
- (4) Завършете разреза по обичайния начин.

Довършителна обработка на ръбове

Фиг.15

За оформяне на краища или промяна на размерите, прокарайте леко ножа по продължение на краищата на среза.

Рязане на метал

При рязане на метал винаги използвайте подходяща смазочно-охлаждаща емулсия (масло за металорежещи машини). Неспазването на това изискване ще причини преждевременно износване на ножа. Вместо използване на смазочно-охлаждаща емулсия е възможно да намажете обратната страна на изделието с грес.

Отвеждане на прахта

Фиг.16

Фиг.17

За извършване на безпрашни операции за рязане се препоръчва използване на прахосъбирателна дюза (аксесоар).

За прикрепване на прахосъбирателната дюза към инструмента, вмъкнете куката на дюзата в отвора на основата.

Прахосъбирателната дюза може да се монтира отляво или отдясно на основата.

След това свържете прахосъбирателната дюза към прахосмукачка Makita.

Фиг.18

⚠ВНИМАНИЕ:

- Ако се опитате да свалите прахосъбирателната дюза насила, куката на дюзата може да се деформира и тя да изпадне по време на работа.

Водещ ограничител за рязане (аксесоар - опция)

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди монтаж или демонтаж на аксесоари, винаги проверявайте дали инструментът е изключен от бутона и контакта.

1. Прави срезове

Фиг.19

Фиг.20

При извършване на повтаряеми разрези с ширина от 160 мм или по-малко използването на водещия ограничител за рязане осигурява бързина, чистота и праволинейност на срезове. За монтиране, вмъкнете водещия ограничител в правоъгълния отвор от страни на основата на инструмента, с водещ ограничител обрънат надолу. Плъзнете водещия ограничител до желаната ширина на рязане, след което затегнете болта, за да го фиксирате.

2. Кръгообразни срезове

Фиг.21

Фиг.22

При извършването на кръгообразни или дъгообразни срезове с радиус 170 мм или по-малко, монтирайте водещия ограничител за рязане, както следва.

Вмъкнете водещия ограничител в правоъгълния отвор от страни на основата, с водещ ограничител обрънат нагоре. Вмъкнете кръглия водещ щифт през някой от двата отвора на водещия ограничител за рязане. Завийте винтовата ръкохватка към щифта, за да го фиксирате.

Сега плъзнете водача до желания радиус на рязане и затегнете болта, за да го фиксирате на място. След това изместете основата докрай напред.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- При извършване на кръгообразни или дъгообразни срезове винаги използвайте ножове № В-17, В-18, В-26 или В-27.

Адаптерен комплект на водещата шина (аксесоар)

Фиг.23

При извършване на успоредни, с равномерна ширина или праволинейни срезове, използването на водеща шина и адаптерен комплект за водеща шина осигурява бързи и чисти срезове.

За да монтирате адаптера за водеща шина, вмъкнете докрай шината с мерни деления в правоъгълния отвор на основата. Затегнете болта с шестограмен ключ.

Фиг.24

Инсталирайте върху шината адаптера на водещата шина. Вмъкнете докрай шината с мерни деления в правоъгълния отвор на адаптера на шината. Изтеглете основата към страната на водещата шина и я фиксирайте с болт.

Фиг.25

⚠ВНИМАНИЕ:

- При използване на водеща шина с адаптер, винаги използвайте ножове с № В-8, В-13, В-16, В-17 или 58.

Покриваща плоча

Фиг.26

Използвайте покриващата плоча, когато режете декоративни облицовки, пластмаса и др. Тя предпазва от повреда лесно нараними или деликатни повърхности. Прикрепете плочата към задната част на основата на инструмента.

Устройство за рязане без образуване на цепнатини

Фиг.27

За срезове без образуване на цепнатини може да използвате устройството срещу нацепване. За да го монтирате, придвижете основната плоча докрай напред и инсталирайте устройството откъм задната страна на основната плоча. Когато използвате покривна плоча, инсталирайте устройството срещу образуване на цепнатини върху покривната плоча.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Устройството за рязане без образуване на цепнатини не може да се използва при рязане под наклон.

ПОДДРЪЖКА

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да проверявате или извършвате поддръжка на инструмента се уверете, че той е изключен от бутона и от контакта.
- Не използвайте бензин, нафта, разреждател, спирт и др. под. Това може да причини обезцветяване, деформация или пукнатини.

За да се поддържа БЕЗОПАСНОСТТА и НАДЕЖНОСТТА на инструмента, ремонтите, огледа и смяната на четките, обслужването и регулирането трябва да се извършват от упълномощен сервиз на Makita, като се използват резервни части от Makita.

ДОПЪЛНИТЕЛНИ АКСЕСОАРИ

ВНИМАНИЕ:

- Препоръчва се използването на тези аксесоари или накрайници с вашия инструмент Makita, описан в настоящото ръководство. Използването на други аксесоари или накрайници може да доведе до опасност от телесни нараняване. Използвайте съответния аксесоар или накрайник само по предназначение.

Ако имате нужда от помощ за повече подробности относно тези аксесоари, се обърнете към местния сервизен център на Makita.

- Ножове за прободен трион
- Шестограмен ключ 4
- Водещ ограничител за рязане, комплект (с мерни деления)
- Адаптерен комплект на водещата шина
- Комплект на водещата шина
- Устройство за рязане без образуване на цепнатини
- Противопрашна дюза
- Покриваща плоча
- Маркуч (за прахосмукачка)

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Някои артикули от списъка може да са включени в комплекта на инструмента, като стандартни аксесоари. Те може да са различни в различните държави.

HRVATSKI (Originalne upute)

Objašnjenje općeg pogleda

1-1. Poluga za mijenjanje radnje rezanja	10-3. Imbus-ključ	20-1. Imbus-ključ
2-1. Uključno-isključna sklopka	11-1. Stupnjevanje	20-2. Svornjak
2-2. Tipka za blokiranje	11-2. Konusni utor	20-3. Vodičica ograde
3-1. Regulator brzine	11-3. Osnovna ploča	22-1. Vodičica ograde
4-1. Otvarač alata	11-4. Kućište pogona	22-2. Navojna kvaka
5-1. Stezaljka lista	11-5. V-urez	22-3. Klin za cirkularnu vodičicu
5-2. List ubodne pile	11-6. Svornjak	24-1. Svornjak
5-3. Izbočine	12-1. Osnovna ploča	24-2. Ravnalo
6-1. List ubodne pile	12-2. Svornjak	25-1. Vijak
7-1. Osnovna ploča	12-3. Imbus-ključ	25-2. Adapter vodičice
7-2. Imbus-ključ	13-1. Početna rupa	25-3. Vodičice
8-1. Rezna nit	16-1. Mlaznica prašine	26-1. Ploča poklopca
8-2. Osnovna ploča	16-2. Osnovna ploča	26-2. Osnovna ploča
10-1. Osnovna ploča	18-1. Mlaznica prašine	27-1. Osnovna ploča
10-2. Svornjak	18-2. Crijevo za usisavač	27-2. Anti-rasprskavajući uređaj
	19-1. Paralelni graničnik	

SPECIFIKACIJE

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Duljina udara		26 mm	26 mm	26 mm
Najveći učinak rezanja	Drvo	135 mm	135 mm	135 mm
	Čelik	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminij	20 mm	20 mm	20 mm
Udara po minuti (min ⁻¹)		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Ukupna dužina		236 mm	236 mm	236 mm
Neto masa		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Razred sigurnosti		II/II		

- Zahvaljujući stalnom programu istraživanja i razvoja, ovdje navedeni tehnički podaci su podložni promjeni bez prethodne najave.
- Tehnički podaci se mogu razlikovati ovisno o zemlji.
- Masa prema EPTA postupak 01/2003

ENE019-1

Namjena

Alat je namijenjen za rezanje drva, metala i plastike. Zahvaljujući raznolikom priboru, i programima piljenja, alat se može koristiti za mnoge svrhe, a vrlo je dobro prilagođen za zakrivljene ili kružne rezove.

ENF002-2

Električno napajanje

Alat se smije priključiti samo na električno napajanje s naponom istim kao na nazivnoj pločici i smije raditi samo s jednofaznim izmjeničnim napajanjem. Oni su dvostruko izolirani i stoga se također mogu rabiti iz utičnica bez provodnika za uzemljenje.

ENG905-1

Buka

Tipična jačina buke označena s A, određena sukladno EN60745:

Model 4350T

Razina zvučnog tlaka (L_{pA}): 83 dB(A)
Razina zvučnog tlaka (L_{WA}): 94 dB(A)
Nesigurnost (K): 3 dB(A)

Model 4350CT, 4350FCT

Razina zvučnog tlaka (L_{pA}): 84 dB(A)
Razina zvučnog tlaka (L_{WA}): 95 dB(A)
Nesigurnost (K): 3 dB(A)

Nosite zaštitu za uši

ENG900-1

Vibracija

Ukupna vrijednost vibracija (troosni vektorski zbir) izračunata u skladu s EN60745:

Model 4350T

Način rada : rezanje daski
Emisija vibracija ($a_{h,B}$) : 7,0 m/s²
Nesigurnost (K): 1,5 m/s²

Režim rada : rezanje lima
Emisija vibracija ($a_{h,M}$) : 4,5 m/s²
Nesigurnost (K): 1,5 m/s²

Model 4350CT, 4350FCT

Način rada : rezanje daski
 Emisija vibracija ($a_{h,B}$) : 7,5 m/s²
 Nesigurnost (K): 1,5 m/s²

Režim rada : rezanje lima
 Emisija vibracija ($a_{h,M}$) : 4,5 m/s²
 Nesigurnost (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Deklarirana vrijednost emisije vibracija je izmjerena sukladno standardnoj metodi testiranja i može se rabiti za usporedbu jednog alata s drugim.
- Deklarirana vrijednost emisije vibracija također se može rabiti za preliminarnu procjenu izloženosti.

⚠ UPOZORENJE:

- Emisija vibracija tijekom stvarnog korištenja električnog ručnog alata se može razlikovati od deklarirane vrijednosti emisije, ovisno o načinu na koji se alat rabi.
- Nemojte zaboraviti da identifikirate sigurnosne mjere zaštite rukovatelja koje se temelje na procjeni izloženosti u stvarnim uvjetima korištenja (uzimajući u obzir sve dijelove radnog ciklusa, poput vremena kada je alat isključen i kada on radi u praznom hodu, a također i vrijeme okidanja).

ENH101-16

Samo za europske zemlje**EC Izjava o sukladnosti**

Mi, Makita Corporation, kao odgovorni proizvođač izjavljujemo da su sljedeći Makita strojevi:

Oznaka stroja:

Ubodna pila

Br. modela/tip: 4350T, 4350CT, 4350FCT

serijske proizvodnje i

Usklađeni sa sljedećim europskim smjernicama:
 2006/42/EC

I proizvedeni su u skladu sa sljedećim standardima ili standardiziranim dokumentima:

EN60745

Tehničku dokumentaciju izdaje:

Makita International Europe Ltd.

Tehnički odjel,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Engleska

30.1.2009



Tomoyasu Kato
 Director

Makita Corporation
 3-11-8, Sumiyoshi-cho,
 Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

Opća sigurnosna upozorenja za električne ručne alate

⚠ UPOZORENJE Pročitajte sva sigurnosna upozorenja i sve upute. Nepridržavanje upozorenja ili uputa može rezultirati električnim udarom, požarom i/ili ozbiljnom ozljedom.

Sačuvajte sva upozorenja i upute radi kasnijeg korištenja.

GEB016-3

SIGURNOSNA UPOZORENJA ZA UBODNA PILU

1. **Držite električni ručni alat samo za izolirane rukohvatne površine kada izvodite operaciju pri kojoj rezni dodatak može doći u dodir sa skrivenim vodičima ili s vlastitim kabelom.** Rezni pribor koji dođe u dodir s vodičem pod naponom može dovesti pod napon izložene metalne dijelove električnog ručnog alata i prouzročiti električni udar kod rukovatelja.
2. **Koristite stezaljke ili drugi praktičan način da osigurate i učvrstite izradak na stabilnoj platformi.** Držanje izratka rukom ili uz tijelo čini ga nestabilnim i može dovesti do gubitka kontrole.
3. **Uvijek koristite zaštitne naočale.** Obične ili sunčane naočale NISU zaštitne naočale.
4. **Izbjegavajte rezanje čavala.** Prije rada provjerite ima li u izratku bilo kakvih čavala i uklonite ih prije rada.
5. **Nemojte rezati prevelike izratke.**
6. **Prije rezanja provjerite razmak iza izratka tako da oštrica ne udara u stol, klupicu za rad i slično.**
7. **Alat držite čvrsto.**
8. **Prije nego što se sklopka uključi, pazite da list ne dodiruje izradak.**
9. **Držite ruke podalje od dijelova koji se kreću.**
10. **Ne ostavljajte alat da radi. Radite s alatom samo tako što ga držite rukom.**
11. **Prije uklanjanja lista iz izratka uvijek isključite i pričekajte da se nož u potpunosti zaustavi.**
12. **Ne dodirujte list ili izradak odmah nakon rada; mogu biti izuzetno vrući i mogli bi vam opeći kožu.**
13. **Ne ostavljajte alat da radi bez opterećenja, ako to nije potrebno.**
14. **Neki materijal sadrži kemikalije koje mogu biti toksične. Poduzmite potrebne mjere opreza da bi se spriječilo udisanje prašine i dodir s kožom. Slijedite sigurnosne podatke od dobavljača materijala.**
15. **Uvijek koristite ispravnu masku za prašinu/respirator za materijal s kojim radite i namjenu.**

ČUVAJTE OVE UPUTE.

⚠️ UPOZORENJE:

NEMOJTE dozvoliti da udobnost ili znanje o proizvodu (stečeno stalnim korištenjem) zamijene strogo pridržavanje sigurnosnih propisa za određeni proizvod. **ZLOPORABA** ili nepridržavanje sigurnosnih propisa navedenih u ovom priručniku s uputama mogu prouzročiti ozbiljne ozljede.

FUNKCIONALNI OPIS

⚠️ OPREZ:

- Obavezno provjerite je li stroj isključen i da li je kabel izvađen prije podešavanja ili provjere funkcije na alatu.

Odabir rezanja

SI.1

Ovim se alatom može rezati kružno ili ravno (gore i dolje). Kružnim se rezanjem list prilikom reza gura naprijed i znatno se povećava brzina rezanja.

Za promjenu vrste rezanja samo okrenite polugu za promjenu vrste rezanja na željeni položaj. Prilikom odabira vrste rezanja poslužite se tablicom.

Položaj	Radnje rezanja	Primjene
0	Rezanje ravne linije	Za rezanje mekog čelika, nehrđajućeg čelika i plastike. Za čiste rezove u drvu i šperploči.
I	Rezanje na maloj orbiti	Za rezanje mekog čelika, aluminija i tvrdog drva.
II	Rezanje na srednjoj orbiti	Za rezanje drva i šperploča. Za brzo rezanje u aluminija i mekog čelika.
III	Rezanje na velikoj orbiti	Za brzo rezanje drva i šperploča.

006376

Uključivanje i isključivanje

SI.2

⚠️ OPREZ:

- Prije uključivanja stroja na električnu mrežu provjerite radi li uključno-isključna sklopka i da li se vraća u položaj za isključivanje "OFF" nakon otpuštanja.

Za pokretanje alata jednostavno povucite uključno/isključnu sklopku. Za zaustavljanje otpustite uključno/isključnu sklopku.

Za neometani rad povucite uključno/isključnu sklopku i pritisnite gumb za blokadu.

Za zaustavljanje alata iz blokiranog položaja u potpunosti povucite uključno/isključnu sklopku pa je otpustite.

Regulator brzine

Za 4350CT, 4350FCT

SI.3

Brzina alata može se beskrajno prilagođavati između 800 i 2.800 poteza u minuti okretanjem podesnog brojčanika. Veća brzina dobiva se kad se brojčanik okrene u smjeru broja 5, a niža kad se okrene u smjeru broja 1.

Prilikom odabira primjerene brzine za rezanje izratka poslužite se tablicom. Međutim, primjerene se brzine

moгу razlikovati ovisno o vrsti i debljini izratka. Općenito, pri većim brzinama možete brže rezati izratke, ali one skraćuju radni vijek lista.

Izradak koji treba izrezati	Broj na kotačiću za prilagodbu
Drvo	4 - 5
Meki čelik	3 - 5
Nehrdajući čelik	3 - 4
Aluminij	3 - 5
Plastike	1 - 4

006368

⚠OPREZ:

- Regulator brzine može se okretati najviše do broja 5 i natrag na broj 1. Nemojte ga silom pokušavati gurati dalje od 5 ili od 1, inače funkcija regulacije brzine može prestati raditi.

Alati opremljeni elektroničkim funkcijama laki su za uporabu, zbog sljedećih značajki.

Konstantna kontrola brzine

Elektronička kontrola brzine za konstantnu brzinu. Moguće je postići finu završnu obradu jer se održava ista brzina okretanja čak i u uvjetima opterećenja.

Značajka mekog pokretanja (soft-start)

Sigurnost i blago pokretanje zbog prigušenog pokretnog šoka.

Uključivanje žaruljica

Samo za 4350FCT

⚠OPREZ:

Nemojte izravno gledati u svjetlo ili izvor svjetlosti. Za uključenje žarulje, povucite sklopku. Otpustite sklopku da biste je isključili.

NAPOMENA:

- Suhom krpom obrišite prijavštinu s leće žaruljice. Budite oprezni da ne zagrebete leću žaruljice jer to može smanjiti osvjetljenje.

MONTAŽA

⚠OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju obavezno isključite stroj i priključni kabel izvucite iz utičnice.

Instalacija ili uklanjanje lista pile

⚠OPREZ:

- Uvijek očistite sve krhotine ili strane stvari koje su se zalijepile za list i/ili držač lista. U suprotnom se list možda neće dovoljno zategnuti, što može uzrokovati ozbiljne tjelesne ozljede.
- Ne dodirujte list i izradak odmah nakon rada; mogu biti izuzetno vrući i mogli bi vam opeći kožu.
- Tijesno zategnite list pile. U protivnom može doći do ozbiljnih ozljeda.
- Kad uklonite list pile, pazite da ne ozlijedite prste vrškom lista ili vrhovima izratka.

Za instalaciju lista otvorite otvarač alata na položaj prikazan na slici.

SI.4

U istim uvjetima umećite list pile u stezaljku za list dokle god se ne vide dva izbočenja lista.

SI.5

Vratite otvarač alata u početni položaj. Nakon instalacije uvijek pokušajte izvuci list da biste provjerili drži li ga stezaljka čvrsto.

⚠OPREZ:

- Ne otvarajte previše otvarača alata jer tako možete oštetiti alat.

Za uklanjanje lista otvorite otvarač alata na položaj prikazan na slici. Izvucite list pile prema temelju.

SI.6

NAPOMENA:

- Povremeno podmažite valjak.

Čuvanje imbus ključa

SI.7

Dok ne koristite imbus ključ, možete ga praktično čuvati.

RAD SA STROJEM

⚠OPREZ:

- Dok se služite alatom, čvrsto ga primite jednom rukom za glavnu ručku. Ako je potrebno, drugom rukom možete poduprijeti prednji dio alata.
- Temelj uvijek držite u ravnini s izratkom. U protivnom može doći do loma lista, a time i ozbiljnih ozljeda.

SI.8

Zatim uključite stroj i pričekajte da list postigne puni broj okretaja. Zatim položite temelj alata ravno na izradak i blago pogurnite alat po prethodno označenoj reznoj liniji. Ako režete krivulje, vrlo sporo gurajte alat.

Koso rezanje

⚠OPREZ:

- Prije naginjanja temelja uvijek provjerite je li alat isključen i iskopčan iz struje.

Ako je temelj nagnut, možete koso rezati pod bilo kojim kutem između 0° i 45° (lijevo ili desno).

SI.9

Imbus ključem odvrnite vijak sa stražnje strane temelja. Pomaknite temelj tako da se vijak nađe u sredini kosog utora u temelju.

SI.10

Naginjte temelj dok ne postignete željeni kosi kut. V-urez kućišta motora pokazuje stupnjevano kose kutove. Zatim čvrsto zavrnite vijak da biste pričvrstili temelj.

SI.11

Prednji rezovi u ravnini s površinom

SI.12

Imbus ključem odvrnite vijak sa stražnje strane i ugurajte temelj do kraja. Zatim zavrnite vijak da biste pričvrstili temelj.

Izresci

Izresci se mogu proizvoditi metodom A ili B.

A) Bušenje početne rupe:

SI.13

Za unutarnje izreske bez uvodnog reza s ruba izbušite početnu rupu promjera od 12 mm ili više. Umetnite list u tu rupu da biste počeli rezati.

B) Uranjajuće rezanje:

SI.14

Morate izbušiti početnu rupu ili izraditi uvodni rez ako pažljivo učinite sljedeće.

- (1) Nagnite alat po prednjem rubu temelja tako da vrh lista položite odmah iznad površine izratka.
- (2) Pritisnite alat da se prednji rub temelja ne može pomaknuti kad uključite alat te blago i polako spustite stražnji dio alata.
- (3) Dok list probada izradak, polako spustite temelj alata na površinu izratka.
- (4) Završite rezanje na normalan način.

Završni rubovi

SI.15

Za podrezivanje rubova ili podešavanje dimenzija listom blago prođite po izrezanim rubovima.

Rezanje metala

Prilikom rezanja metala uvijek koristite primjereno rashladno sredstvo (ulje za rezanje). U suprotnom će se list znatno istrošiti. Umjesto upotrebe rashladnog sredstva možete podmazati donji dio izratka.

Usisavanje prašine

SI.16

SI.17

Za čisto rezanje preporučujemo mlaznicu za prašinu (pribor).

Da biste priključili mlaznicu za prašinu na alat, umetnite kuku mlaznice u rupu na temelju.

Mlaznica za prašinu može se instalirati i s lijeve i s desne strane temelja.

Zatim priključite usisavač tvrtke Makita na mlaznicu za prašinu.

SI.18

⚠OPREZ:

- Ako pokušate silom ukloniti mlaznicu za prašinu, može se smanjiti kuka mlaznice i slučajno ukloniti tijekom rada.

Komplet paralelnih graničnika

(dodatni pribor)

⚠OPREZ:

- Obavezno provjerite je li stroj isključen i kabel isključen iz utičnice prije instalacije ili uklanjanja dodatnog pribora.

1. Ravni rezovi

SI.19

SI.20

Ako opetovano režete širine od 160 mm ili manje, uporaba paralelnog graničnika osigurat će brzo, čisto i ravno rezanje. Za instalaciju umetnite paralelni graničnih u trokutastu rupu sa strane temelja alata, pri čemu vodilica graničnika treba biti okrenuta prema dolje. Umetnite paralelni graničnik na željeni položaj širine rezanja, a zatim ga pričvrstite zavrtnjem vijka.

2. Kružni rezovi

SI.21

SI.22

Ako režete krugove ili lukove promjera od 170 mm ili manje, instalirajte paralelni graničnik na sljedeći način.

Umetnite paralelni graničnih u trokutastu rupu sa strane temelja, pri čemu vodilica graničnika treba biti okrenuta prema gore. Umetnite vodeći zatic kroz jednu od dvaju rupa na paralelnom graničniku. Zavrnite gumb s navojem na zatic da biste ga učvrstili.

Zatim umetnite paralelni graničnik do željenog promjera rezanja i zavrnite klin da biste ga učvrstili. Potom pomaknite temelj do kraja.

NAPOMENA:

- Pri rezanju krugova ili lukova uvijek koristite listove br. B-17, B-18, B-26 ili B-27.

Komplet adaptera za vodilicu (pribor)

SI.23

Kad režete paralelne i jednolike širine ili ravno, upotrebom vodilice i adaptera za vodilicu osigurat ćete brzo i čisto rezanje.

Za instalaciju adaptera vodilice umetnite ravnalo do kraja u četverokutnu rupu na temelju. Čvrsto pritegnite vijak imbus ključem.

SI.24

Instalirajte adapter za vodilicu na prečki vodilice. Umetnite ravnalo u četverokutnu rupu na adapteru za vodilicu. Stavite temelj sa strane vodilice i čvrsto pritegnite vijak.

SI.25

⚠OPREZ:

- Pri uporabi vodilice i adaptera za vodilicu uvijek koristite listove br. B-8, B-13, B-16, B-17 ili 58.

Pokrovna ploča

SI.26

Upotrijebite pokrovnu ploču kad režete dekorativne furnire, plastike itd. Ploča štiti osjetljive površine od štete. Ugradite je sa stražnje strane temelja alata.

Uređaj protiv krhotina

SI.27

Ako želite rezati bez da se stvaraju krhotine, možete upotrijebiti uređaj protiv krhotina. Da biste instalirali uređaj bez krhotina, pomaknite temelj alata naprijed do kraja i ugradite je sa stražnje strane temelja alata. Kad koristite pokrovnu ploču, na nju instalirajte uređaj protiv krhotina.

OPREZ:

- Uređaj protiv krhotina ne može se koristiti prilikom kosog rezanja.

ODRŽAVANJE

OPREZ:

- Prije svih zahvata na stroju provjerite jeste li isključili stroj i priključni kabl izvadili iz utičnice.
- Nikada nemojte koristiti benzin, mješavinu benzina, razrjeđivač, alkohol ili slično. Kao rezultat toga može se izgubiti boja, pojaviti deformacija ili pukotine.

Da biste zadržali SIGURNOST I POUZDANOST proizvoda, opravke, provjeru i zamjenu ugljenih četkica, održavanje ili namještanje morate prepustiti ovlaštenim Makita servisnim centrima, uvijek rabeći originalne rezervne dijelove.

DODATNI PRIBOR

OPREZ:

- Ovaj dodatni pribor ili priključci se preporučuju samo za uporabu sa Vašim Makita strojem preciziranim u ovom priručniku. Uporaba bilo kojih drugih pribora ili priključaka može donijeti opasnost od ozljeda. Rabite dodatak ili priključak samo za njegovu navedenu namjenu.

Ako Vam je potrebna pomoć za više detalja u pogledu ovih dodatnih pribora, obratite se najbližem Makita servisnom centru.

- Listovi ubodnih pila
- Imbus ključ 4
- Komplet paralelnih graničnika (ravnalo za vođenje)
- Komplet adaptera za vodilicu
- Komplet vodilica
- Uređaj protiv krhotina
- Mlaznica za prašinu
- Pokrovna ploča
- Crijevo (za usisavač prašine)

NAPOMENA:

- Neke stavke iz popisa se mogu isporučiti zajedno sa strojem kao standardni dodatni pribori. Oni mogu biti različiti ovisno o zemlji.

МАКЕДОНСКИ (Оригинални упатства)

Опис на оштиот преглед

1-1. Рачка за менување на активноста на сечење	3-1. Бројченик за нагодување на брзината	4-1. Отворац на алат	5-1. Стега за ножот	5-2. Сечило на циркуларна пила	5-3. Испакнувања	6-1. Сечило на циркуларна пила	7-1. Основа	7-2. Имбус клуч	8-1. Линија на сечење	8-2. Основа	10-1. Основа	10-2. Завртка	10-3. Имбус клуч	11-1. Градација	11-2. Рамнач на фуги	11-3. Основа	11-4. Куќиште на запчаникот	11-5. Засек V	11-6. Завртка	12-1. Основа	12-2. Завртка	12-3. Имбус клуч	13-1. Почетна дупка	16-1. Распрскувач на прав	16-2. Основа	18-1. Распрскувач на прав	18-2. Црево на правосмукалка	19-1. Граничник	20-1. Имбус клуч	20-2. Завртка	20-3. Водач за основа	22-1. Водач за основа	22-2. Копче со навој	22-3. Циркуларна игла за насочување	24-1. Завртка	24-2. Насочувач	25-1. Завртка	25-2. Адаптер за шина-водилка	25-3. Шина-водилка	26-1. Покривна плоча	26-2. Основа	27-1. Основа	27-2. Уред против распукување
--	--	----------------------	---------------------	--------------------------------	------------------	--------------------------------	-------------	-----------------	-----------------------	-------------	--------------	---------------	------------------	-----------------	----------------------	--------------	-----------------------------	---------------	---------------	--------------	---------------	------------------	---------------------	---------------------------	--------------	---------------------------	------------------------------	-----------------	------------------	---------------	-----------------------	-----------------------	----------------------	-------------------------------------	---------------	-----------------	---------------	-------------------------------	--------------------	----------------------	--------------	--------------	-------------------------------

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

Модел		4350T	4350СТ	4350FCT
Должина на удар		26 мм	26 мм	26 мм
Макс. капацитет за сечење	Дрво	135 мм	135 мм	135 мм
	Челик	10 мм	10 мм	10 мм
	Алуминиум	20 мм	20 мм	20 мм
Удари во минута (мин. ⁻¹)		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Вкупна должина		236 мм	236 мм	236 мм
Нето тежина		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Безбедносна класа		II/II		

- Поради постојаното истражување и развој, техничките податоци дадени тука може да се менуваат без известување.
- Спецификациите може да се разликуваат од земја до земја.
- Тежина според ЕРТА-Procedure 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Намена

Алатот е наменет за сечење дрво, пластика и железни материјали. Бидејќи има многу додатоци и широка палета на ножеви за пилата, алатот може да се користи за различни намени и е сосем погоден за кривуесто или кружно сечење.

ENF002-2

Напојување

Алатот треба да се поврзува само со напојување со напон како што е назначено на плочката и може да работи само на еднофазна наизменична струја. Алатот е двојно изолиран и може да се користи и со приклучоци што не се заземјени.

Бучава

Типичната А-вредност за ниво на бучавата одредена според EN60745 изнесува:

Модел 4350T

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 83 дБ(A)
Ниво на звучна моќност (L_{WA}): 94 дБ(A)
Отстапување (K): 3 дБ(A)

Модел 4350СТ, 4350FCT

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 84 дБ(A)
Ниво на звучна моќност (L_{WA}): 95 дБ(A)
Отстапување (K): 3 дБ(A)

Носете штитници за ушите

Вибрации

Вкупна вредност на вибрациите (векторска сума на три оски) одредена според EN60745:

Модел 4350T

Работен режим : сечење штици
Ширење вибрации ($a_{h,B}$) : $7,0 \text{ m/c}^2$
Отстапување (K): $1,5 \text{ m/c}^2$

Работен режим : сечење метални табли
Јачина на вибрации ($a_{h,M}$) : $4,5 \text{ m/c}^2$
Отстапување (K): $1,5 \text{ m/c}^2$

Модел 4350СТ, 4350FCT

Работен режим : сечење штици
Ширење вибрации ($a_{h,B}$) : $7,5 \text{ m/c}^2$
Отстапување (K): $1,5 \text{ m/c}^2$

Работен режим : сечење метални табли
Јачина на вибрации ($a_{h,M}$) : $4,5 \text{ m/c}^2$
Отстапување (K): $1,5 \text{ m/c}^2$

ENG901-1

- Номиналната јачина на вибрациите е измерена во согласност со стандардните методи за испитување и може да се користи за споредување на алати.
- Номиналната јачина на вибрациите може да се користи и како прелиминарна проценка за изложеност.

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

- Јачината на вибрациите при фактичкото користење на алатот може да се разликува од номиналната вредност, зависно од начинот на којшто се користи алатот.
- Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на операторот врз основа на проценка на изложеноста при фактичките услови на употреба (земајќи ги предвид сите делови на работниот циклус, како периодите кога алатот е исклучен и кога работи во празен од, не само кога е активен).

ENH101-16

Само за земјите во Европа**Декларација за сообразност за ЕУ**

Ние, Makita Corporation, како одговорен производител, изјавуваме дека следниве машини Makita:

Ознака на машината:

Циркуларна пила

Модел бр./Тип: 4350T, 4350СТ, 4350FCT

се од сервиско производство и

Усогласени се со следниве европски Директиви:
2006/42/ЕС

И се произведени во согласност со следниве стандарди или стандардизирани документи:

EN60745

Техничката документација ја чува:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англија

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Општи упатства за безбедност за електричните алати

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ Прочитајте ги сите безбедносни предупредувања и сите упатства. Ако не се почитуваат предупредувањата и упатствата, може да дојде до струен удар, пожар или тешки повреди.

Чувајте ги сите предупредувања и упатства за да можете повторно да ги прочитате.

GEB016-3

БЕЗБЕДНОСНИ ПРЕДУПРЕДУВАЊА ЗА ЦИРКУЛАРНАТА ПИЛА

1. **Држете го електричниот алат само за изолираните дршки кога работите, а кога додатокот за сечење може да дојде во допир со скриени жици или со сопствениот кабел.** Додаток за сечење што ќе допре жица под напон може да ја пренесе струјата до металните делови на електричниот алат и да предизвика струен удар кај лицето што ракува со електричниот алат.
2. **Користете стеги или друг практичен начин за да го зацврстите и потпрете материјалот на стабилна платформа.** Ако го држите материјалот со рака или го навалувате на телото, ќе биде нестабилен и може да доведе до губење контрола.
3. **Секогаш користете очила или заштитни очила.** Обични очила или очила за сонце НЕ СЕ заштитни очила.

4. Избегнувајте сечење шајки. Проверете дали материјалот има шајки и отстранете ги пред да почнете да работите.
5. Не сечете материјали што се преголеми.
6. Проверете дали е празно под материјалот пред да сечете, за да не удри ножот во подот, работната маса, итн.
7. Држете го алатот цврсто.
8. Внимавајте сечилото да не го допира работниот материјал пред да се вклучи прекинувачот.
9. Држете ги рацете подалеку од подвижните делови.
10. Не оставајте го алатот вклучен. Работете со алатот само кога го држите в раце.
11. Секогаш исклучувајте го електричниот алат и чекајте сосем да спре ножот, пред да го тргнете ножот од материјалот.
12. Не допирајте го сечилото или работниот материјал веднаш по работата, затоа што можат да бидат многу жешки и да Ви ја изгорат кожата.
13. Не работете со алатот без оптоварување кога тоа не е неопходно.
14. Некои материјали содржат хемикалии што можат да бидат отровни. Избегнувајте вдишување на прашина и избегнувајте контакт на прашина со кожата. Следете ги упатствата од производителот на материјалот.
15. Секогаш користете ги соодветните маска за прав / респиратор за материјалот кој го користите за одредена примена.

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

НЕ ДОЗВОЛУВАЈТЕ удобноста или запознаеноста со производот (стекната со подолга употреба) да ве наведе да не се придржувате строго до безбедносните правила за односниот производ. ЗЛОУПОТРЕБАТА или непочитувањето на безбедносните правила наведени во ова упатство може да предизвикаат тешки телесни повреди.

ОПИС НА ФУНКЦИИТЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Пред секое дотерување или проверка на алатот проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Избирање на начинот на сечење:

Слика1

со овој алат може да се сече во кружна линија или во права линија (горе и долу). Сечењето во кружна линија го бутка ножот кон ударот за сечење и доста ја зголемува брзината на сечење.

За да го смените начинот на сечење, само свртете ја рачката во позицијата на саканиот начин на сечење. Видете ја табелата за да го изберете соодветниот начин на сечење.

Положба	Сечење	Апликации
0	Линија за праволиниско сечење	За сечење мек челик, не'рјосувачки челик и пластика. За прецизно сечење дрво и иверка.
I	Сечење со мал број вртежи	За сечење мек челик, алуминиум и тврдо дрво.
II	Сечење со среден број вртежи	За сечење дрво и иверка. За брзо сечење алуминиум и мек челик.
III	Сечење со голем број вртежи	За брзо сечење дрво и иверка

006376

Вклучување

Слика2

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Пред да го приклучите кабелот во мрежата, проверете го прекинувачот дали функционира правилно и дали се враќа во положбата „OFF“ кога ќе се отпушти.

За да го стартувате алатот, едноставно повлечете го прекинувачот. Отпуштете го прекинувачот за стартување за да запрете.

За континуирана работа, повлечете го прекинувачот и потоа притиснете го копчето за блокирање.

За да го извадите алатот од блокираната положба, целосно притиснете го копчето за стартување и потоа отпуштете го.

Бирач за прилагодување на брзината За 4350СТ, 4350ФСТ

Слика3

Брзината на алатот може безгранично да се поставува помеѓу 800 и 2.800 удари на минута со вртење на бројчениот за поставување на брзината. Повисока брзина се добива кога бројчениот се врти во насока на бројот 5, а пониска брзина се добива кога бројчениот се врти во насока на бројот 1.

Видете ја табелата за да ја изберете соодветната брзина за материјалот што ќе се сече. Сепак, соодветната брзина може да се менува во зависност од видот или дебелината на материјалот. Главно, поголемите брзини дозволуваат да го сечете материјалот побрзо, но ќе се намали времето на сервисирање на ножот.

Материјал за сечење	Број на прилагодување
Дрво	4 - 5
Мек челик	3 - 5
Не-рѓосувачки челик	3 - 4
Алуминиум	3 - 5
Пластика	1 - 4

006368

⚠ВНИМАНИЕ:

- Бирачот за прилагодување на брзината може да се сврти само до бројот 5 и назад до бројот 1. Не форсирајте го вон броевите 5 и 1, во спротивно функцијата за прилагодување на брзината може да престане да работи.

Алатите опремени со електронска функција се лесни за работа поради следниве одлики.

Избирање на постојана брзина

Електронско контролирање на брзината за постигнување на постојана брзина. Може да се изврши добра завршна обработка, бидејќи брзината на вртење е постојана дури и при преоптовареност.

Одлика за меко започнување

Започнете меко заради потиснатиот почетен удар.

Вклучување на ламбите

Само за 4350ГСТ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Не гледајте директно во светлината или во изворот на светлина.

За да ја вклучите ламбата, повлечете ја рачката. Отпуштете ја рачката за да ја исклучите.

НАПОМЕНА:

- Користете сува крпа за бришење на прашината од леката на ламбата. Внимавајте да не ја изгребите леката на ламбата, во спротивно може да се намали интензитетот на осветлување.

СОСТАВУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред да работите нешто на алатот, проверете дали е исклучен и откачен од струја.

Монтирање или отстранување на ножот од пилата:

⚠ВНИМАНИЕ:

- Секогаш исчистете ги сите делканици или туѓи тела кои се на ножот и/или држачот на ножот.

Ако не го сторите тоа, може да дојде до недоволно затегнување на ножот, а тоа може да предизвика сериозна лична повреда.

- Не допирајте ги ножот или материјалот веднаш по работата, затоа што можат да бидат многу жешки и да Ви ја изгорат кожата.
- Зацврстете го ножот на пилата. Во спротивно, може да дојде до сериозна повреда.
- Кога го тргате ножот на пилата, внимавајте да не си ги повредите прстите со врвот на сечилото или со краевите на материјалот.

За да го монтирате ножот, отворете го отворачот на алатките до позицијата прикажана на сликата.

Слика4

Следејќи ја ситуацијата, ставете го ножот на пилата во стегата на ножот сè додека не исчезнат двете испакнувања на него.

Слика5

Вратете го отворачот на алатот во оригиналната положба.

По инсталирањето, секогаш проверувајте дали ножот е безбедно прицврстен со тоа што ќе се обидете да го извлечете.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Не го отворајте претерано отворачот на алатот или може да предизвика оштетување на алатот.

За да го монтирате ножот, отворете го отворачот на алатките до позицијата прикажана на сликата. Извлечете го ножот на пилата кон основата.

Слика6

НАПОМЕНА:

- Повремено подмачкувајте го валјакот.

Складирање на имбус-клучот

Слика7

Кога не го употребувате, имбус-клучот може да го складираате.

РАБОТЕЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Држете во алатот цврсто со едната рака на главната рачка кога работите со алатот. Ако има потреба, предниот дел од алатот може да се држи со другата рака.
- Секогаш држете го работ на основата израмнет со материјалот. Во спротивно, може да се скрши ножот и да дојде до сериозна повреда.

Слика8

Вклучете го алатот и почekaјте додека ножот не достигне целосна брзина. Потоа потпрете ја основата директно на материјалот и нежно движете го алатот напред по претходно означената линија за сечење. Кога сечете кривулести линии, движете се многу полека со алатот.

Косо сечење

⚠ВНИМАНИЕ:

- Секогаш проверувајте алатот да е исклучен или да е кабелот исклучен од струја пред да ја навалите основата.

Кога основата е накосена, можете косите пресеци да ги правите со агол од 0° до 45° (лево или десно).

Слика9

Разлабавете ја навртката на задниот дел на основата со имбус-клучот. Поместете ја основата за навртката да дојде во центарот на каналот на пресекот на основата.

Слика10

Навалете ја основата додека не го постигнете саканиот агол на пресек. Засекот V на кукиштето на брзините го означува аголот на пресеците по градација. Потоа зацврстете ја навртката за да ја прицврстите основата.

Слика11

Предни пресеци за израмнување

Слика12

Разлабавете ја навртката на задниот дел на основата со имбус-клучот и излизгајте ја основата целосно наназад. Потоа зацврстете ја навртката за да ја прицврстите основата.

Исечоци

Исечоци се прават со еден од двата метода А или В.

А) Дупчење на почетна дупка:

Слика13

За внатрешни исечоци без воведен пресек од некој агол, претходно издупчете почетна дупка со дијаметар од 12 мм или повеќе. Ставете го ножот во оваа дупка за да почнете да го правите пресекот.

В) Сечење со забивање:

Слика14

Нема потреба да издупчите почетна дупка или воведен пресек ако внимателно го сторите следново:

- (1) Потпрете го алатот на предниот раб на основата, ножот да е поставен токму над површината на материјалот.
- (2) Потпрете го алатот за предниот раб на основата да не мрда кога ќе го вклучите алатот, и спуштете го задниот дел на алатот нежно и полека.
- (3) Кога ножот ќе продре низ материјалот, полека спуштете ја основата на алатот на површината на материјалот.
- (4) Пресекот завршете го на нормален начин.

Обликување на рабовите

Слика15

За обликување на рабовите или за прилагодување на димензиите, пројдете со ножот лесно по исечените рабови.

Сечење метал

секогаш користете соодветен разладувач (масло за сечење) кога сечете метал. Во спротивно, може да дојде до значително абеење на ножот. Наместо да користите разладувач, долниот дел на материјалот можете да го подмачкувате.

Собирање на пратот

Слика16

Слика17

Распрскувачот за прашина (додаток) се препорачува за прецизни пресеци.

За да го прикачите распрскувачот на прашина на алатот, ставете ја куката на распрскувачот на прашина во дупката во основата.

Распрскувачот за прашина може да се инсталира или на левата или на десната страна на основата.

Потоа, поврзете правосмукалка „МАКІТА“ за да го исчистите распрскувачот.

Слика18

⚠ВНИМАНИЕ:

- Ако се обидете со сила да го тргнете распрскувачот на прашина, куката на распрскувачот на прашина може да се намали и тргне ненамерно во текот на работењето.

Комплет лизгачка основа

(додаток по избор)

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред секое монтирање или отстранување на додатните делови, проверете дали алатот е исклучен и откачен од струја.

1. Рамни засеци

Слика19

Слика20

Кога неколкупати по ред сечете парчиња од 160 мм или помалку, ако ја користите лизгачката основа, ќе имате брзи, чисти, прецизни пресеци. За да ја монтирате лизгачката основа, ставете ја во лизгачката основа на правоаголната дупка на страната на основата, со насочувачот на лизгачката основа свртен надолу. Излизгајте ја лизгачката основа до позицијата на посакуваната ширина, потоа зацврстете ја навртката за да ја прицврстите.

2. Кружни пресеци

Слика21

Слика22

Кога сечете кругови или сводови со радиус од 170 мм или помалку, инсталирајте ја лизгачката основа на следниов начин:

За да ја монтирате лизгачката основа, ставете ја во лизгачката основа на правоаголната дупка на страната на основата, со насочувачот на лизгачката основа свртен надолу. Ставете ја циркуларната насочувачка игла преку една од двете дупки на насочувачот на основата. Навртете го копчето со навој за да ја прицврстите иглата.

Излизгајте ја лизгачката основа до позицијата на посакуваната ширина, потоа зацврстете ја навртката за да ја прицврстите. Потоа, поместете ја основата целосно напред.

НАПОМЕНА:

- Секогаш користете ги ножевите бр. В-17, В-18, В-26 или В-27 кога сечете кругови или сводови.

Комплет адаптер за шина-водилка (додаток)

Слика23

Кога сечете паралелна и иста широчина или сечете право, користењето на шината-водилка и адаптерот на шината-водилка ќе осигури правење на брзи и прецизни пресеци.

За да го монтирате адаптерот на шината водилка, ставете ја водечката шипка во квадратестата дупка на основата до крај. Прицврстете ја навртката со имбус-клучот.

Слика24

Монтирајте го адаптерот на шината-водилка на шината на шината-водилка. Вметнете ја водечката шипка во квадратестата дупка на адаптерот на адаптерот на шината-водителка. Ставете ја основата на страна на шината-водилка и зацврстете ја навртката.

Слика25

⚠ВНИМАНИЕ:

- Секогаш користете ножеви В-8, В-13, В-16, В-17 или 58 кога се користи шината-водилка и адаптерот на шината-водилка.

Покривна плоча

Слика26

Кога сечете декоративни фурнири, пластика, итн., користете ја покривната плоча. Ги штити чувствителните или деликатните површини од оштетување. Поставете ја на задниот дел од основата на алатот.

Уред против распукување

Слика27

Може да се користи уред против распукување за нераспукнати пресеци. За да го монтирате уредот против распукување, поместете ја основата целосно напред и вметнете ја наместете ја повторно на основата на алатот. Кога ја користите покривната плоча, инсталирајте го уредот против распукување на покривната плоча.

⚠ВНИМАНИЕ:

- Уредот против распукување не може да се користи кога се прават коси пресеци.

ОДРЖУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Пред секоја проверка или одржување, проверете дали алатот е исклучен и откачен од струја.
- За чистење, не користете нафта, бензин, разредувач, алкохол или слично. Тие средства ја вадат бојата и може да предизвикаат деформации или пукнатини.

За да се одржи БЕЗБЕДНОСТА и СИГУРНОСТА на производот, поправките, проверките на јагленските честички и замената, како и сите други одржувања и дотерувања треба да се вршат во овластени сервисни центри на Makita, секогаш со резервни делови од Makita.

ОПЦИОНАЛЕН ПРИБОР

⚠ВНИМАНИЕ:

- Овој прибор или додатоци се препорачуваат за користење со алатот од Makita дефиниран во упатството. Со користење друг прибор или додатоци може да се изложите на ризик од телесни повреди. Користете ги приборот и додатоците само за нивната намена.

Ако ви треба помош за повеќе детали за приборот, прашајте во локалниот сервисен центар на Makita.

- Ножеви на циркуларната пила
- Имбус-клуч 4
- Комплет лизгачка основа (водечка шипка)
- Комплет адаптер за шината-водилка
- Комплет водечка шипка
- Уред против распукување
- Распрскувач на прашина
- Покривна плоча
- Црево на правосмукалка

НАПОМЕНА:

- Некои ставки на листата може да се вклучени со алатот како стандарден прибор. Тоа може да се разликува од земја до земја.

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Pârghie de schimbare a modului de tăiere	10-3. Cheie inbus	20-1. Cheie inbus
2-1. Trăgaciul întrerupătorului	11-1. Gradație	20-2. Bolț
2-2. Buton de blocare	11-2. Fantă oblică	20-3. Ghidajul riglei
3-1. Rondelă de reglare a vitezei	11-3. Talpă	22-1. Ghidajul riglei
4-1. Pârghie de deschidere a mașinii	11-4. Carcasa angrenajului	22-2. Buton filetat
5-1. Cap de prindere a pânzei	11-5. Canelură în V	22-3. Știftul ghidajului circular
5-2. Pânză de ferăstrău pendular	11-6. Bolț	24-1. Bolț
5-3. Protuberanțe	12-1. Talpă	24-2. Riglă gradată
6-1. Pânză de ferăstrău pendular	12-2. Bolț	25-1. Șurub
7-1. Talpă	12-3. Cheie inbus	25-2. Adaptor pentru șina de ghidare
7-2. Cheie inbus	13-1. Gaură de pornire	25-3. Șină de ghidare
8-1. Linie de tăiere	16-1. Duză de praf	26-1. Placă de acoperire
8-2. Talpă	16-2. Talpă	26-2. Talpă
10-1. Talpă	18-1. Duză de praf	27-1. Talpă
10-2. Bolț	18-2. Furtun pentru aspirator	27-2. Dispozitiv anti-așchiere
	19-1. Riglă de ghidare	

SPECIFICAȚII

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Lungimea cursei		26 mm	26 mm	26 mm
Capacități maxime de tăiere	Lemn	135 mm	135 mm	135 mm
	Oțel	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminiu	20 mm	20 mm	20 mm
Curse pe minut (min ⁻¹)		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Lungime totală		236 mm	236 mm	236 mm
Greutate netă		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Clasa de siguranță		□/II		

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

ENE019-1

ENG905-1

Destinația de utilizare

Mașina este destinată tăierii materialelor din lemn, plastic și metal. Datorită gamei largi de accesorii și pânze de ferăstrău, mașina poate fi utilizată în scopuri multiple și este foarte adecvată pentru tăieri curbe sau circulare.

ENF002-2

Sursă de alimentare

Unealta trebuie conectată doar la o sursă de alimentare cu aceeași tensiune precum cea indicată pe plăcuța indicatoare a caracteristicilor tehnice și poate fi operată doar de la o sursă de curent alternativ cu o singură fază. Acestea au o izolație dublă și, drept urmare, pot fi utilizate de la prize fără împământare.

Emisie de zgomot

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

Model 4350T

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 83 dB(A)
Nivel putere sonoră (L_{WA}): 94 dB(A)
Eroare (K): 3 dB(A)

Model 4350CT, 4350FCT

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 84 dB(A)
Nivel putere sonoră (L_{WA}): 95 dB(A)
Eroare (K): 3 dB(A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

Vibrații

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

Model 4350T

Mod de lucru: tăierea plăcilor
Nivel de vibrații ($a_{h,B}$): $7,0 \text{ m/s}^2$
Incertitudine (K): $1,5 \text{ m/s}^2$

Mod de lucru: tăierea foilor de tablă
Nivel de vibrații ($a_{h,M}$): $4,5 \text{ m/s}^2$
Incertitudine (K): $1,5 \text{ m/s}^2$

Model 4350CT, 4350FCT

Mod de lucru: tăierea plăcilor
Nivel de vibrații ($a_{h,B}$): $7,5 \text{ m/s}^2$
Incertitudine (K): $1,5 \text{ m/s}^2$

Mod de lucru: tăierea foilor de tablă
Nivel de vibrații ($a_{h,M}$): $4,5 \text{ m/s}^2$
Incertitudine (K): $1,5 \text{ m/s}^2$

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 uneltea 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 uneltea a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

ENH101-16

Numai pentru țările europene**Declarație de conformitate CE**

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

Destinația utilajului:

Ferăstrău pendular

Modelul nr. / Tipul: 4350T, 4350CT, 4350FCT

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

Documentația tehnică este păstrată de:

Makita International Europe Ltd.
Technical Department,
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Marea Britanie

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato
Director

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Avertismente 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.

GEB016-3

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA PENTRU FERĂSTRĂU MECANIC PENTRU METALE

1. **Apucați mașina de suprafețele izolate, atunci când efectuați o operațiune în cadrul căreia accesoriul de tăiere poate intra în contact cu cablurile ascunse sau cu propriul său cablu.** Contactul dintre accesoriul de tăiere și un cablu sub tensiune poate pune sub tensiune părțile metalice expuse ale mașinii, provocând șocuri electrice utilizatorului.
2. **Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă.** Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
3. **Folosiți întodeauna viziere sau ochelari de protecție. Ochelarii obișnuiți sau ochelarii de soare NU sunt ochelari de protecție.**
4. **Evitați tăierea cuielor. Inspectați piesa de prelucrat și eliminați cuiule din aceasta înainte de începerea lucrării.**
5. **Nu tăiați piese supradimensionate.**

6. Verificați distanța corectă sub piesa de prelucrat înainte de tăiere, astfel încât pâza să nu lovească podeaua, bancul de lucru etc.
7. Țineți bine mașina
8. Asigurați-vă că pâza nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.
9. Țineți mâinile la distanță de piesele în mișcare.
10. Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile
11. Opriti întotdeauna mașina și așteptați ca pâza să se oprească complet înainte de a scoate pâza din piesa prelucrată.
12. Nu atingeți pâza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.
13. Nu acționați mașina în gol în mod inutil.
14. Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful și evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului
15. Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul și aplicația la care lucrați.

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.

Selectarea modului de tăiere

Fig.1

Această mașină poate fi utilizată cu un mod de tăiere orbitală sau în linie dreaptă (sus și jos). Modul de tăiere orbitală împinge pâza înainte în timpul cursei de tăiere și sporește foarte mult viteza de tăiere.

Pentru a schimba modul de tăiere, rotiți pur și simplu pârghia de schimbare a modului de tăiere în poziția modului de tăiere dorit. Consultați tabelul pentru a selecta modul de tăiere adecvat.

Poziție	Mod de tăiere	Aplicații
0	Mod de tăiere în linie dreaptă	Pentru tăiere în oțel moale, oțel inox și plastic. Pentru tăiere curată în lemn și placaj.
I	Mod de tăiere cu orbită mică	Pentru tăiere în oțel moale, aluminiu și lemn de esență tare.
II	Mod de tăiere cu orbită medie	Pentru tăiere în lemn și placaj. Pentru tăiere rapidă în aluminiu și oțel moale.
III	Mod de tăiere cu orbită mare	Pentru tăiere rapidă în lemn și placaj.

006376

Acționarea întrerupătorului

Fig.2

⚠️ ATENȚIE:

- Înainte de a branșa mașina la rețea, verificați dacă trăgaciul întrerupătorului funcționează corect și dacă revine la poziția "OFF" (oprit) atunci când este eliberat.

Pentru a porni mașina, trebuie doar să acționați întrerupătorul. Eliberați întrerupătorul pentru a opri mașina.

Pentru o funcționare continuă, apăsați întrerupătorul și butonul de blocare.

Pentru a opri mașina din poziția blocată, acționați la maxim întrerupătorul, apoi eliberați-l.

Rondelă de reglare a vitezei

Pentru 4350CT, 4350FCT

Fig.3

Viteza mașinii poate fi reglată continuu între 800 și 2800 curse pe minut prin rotirea rondelii de reglare. Vitezele mai mari se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 5; vitezele mai mici se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 1.

Consultați tabelul pentru a selecta viteza corectă pentru piesa care trebuie tăiată. Este posibil totuși ca viteza corectă să difere în funcție de tipul sau grosimea piesei de prelucrat. În general, vitezele mai mari vă permit să tăiați piesele mai rapid, însă durata de exploatare a pânzei se va reduce.

Piesa de prelucrat	Număr pe rondela de reglare
Lemn	4 - 5
Oțel moale	3 - 5
Oțel inox	3 - 4
Aluminiu	3 - 5
Plastic	1 - 4

006368

⚠️ATENȚIE:

- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 5 și înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 5 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

Mașinile echipate cu funcție electronică sunt ușor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

Reglare constantă a vitezei

Reglare electronică a vitezei pentru obținerea unei viteze constante. Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă în condiții de sarcină.

Funcție de pornire lină

Pornire lină și sigură datorată suprimării șocului de pornire.

Aprinderea lămpilor

Numai pentru 4350FCT

⚠️ATENȚIE:

- Nu priviți direct în raza sau în sursa de lumină. Pentru a aprinde lampa, apăsați butonul declanșator. Eliberați butonul declanșator pentru a o stinge.

NOTĂ:

- Folosiți o cârpă curată pentru a șterge depunerile de pe lentila lămpii. Aveți grijă să nu zgâriați lentila lămpii, deoarece calitatea iluminării va fi afectată.

MONTARE

⚠️ATENȚIE:

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

Montarea sau demontarea pânzei de ferăstrău

⚠️ATENȚIE:

- Curățați întotdeauna toate așchile sau materiile străine depuse pe pânză și/sau pe suportul pânzei. În caz contrar, pânza ar putea fi strânsă insuficient existând pericol de rănire gravă.
- Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.

- Fixați strâns pânza de ferăstrău. În caz contrar, există pericol de rănire gravă.
- Când scoateți pânza de ferăstrău, aveți grijă să nu vă răniți la degete cu vârful pânzei sau vârfurile piesei prelucrate.

Pentru a monta pânza, deschideți pârghia de deschidere a mașinii în poziția prezentată în figură.

Fig.4

Menținând această poziție, introduceți pânza de ferăstrău în capul de prindere a pânzei până când cele două protuberanțe ale pânzei nu mai sunt vizibile.

Fig.5

Readuceți pârghia de deschidere a mașinii în poziția inițială.

După montare, asigurați-vă întotdeauna că pânza este fixată ferm încercând să o trageți afară.

⚠️ATENȚIE:

- Nu deschide excesiv pârghia de deschidere a mașinii pentru a nu avaria mașina.

Pentru a demonta pânza, deschideți pârghia de deschidere a mașinii în poziția prezentată în figură. Extrageți pânza de ferăstrău către talpă.

Fig.6

NOTĂ:

- Ocazional, lubrifiați rola de ghidare.

Depozitarea cheii inbus

Fig.7

Când nu este utilizată, cheia inbus poate fi depozitată convenabil.

FUNCȚIONARE

⚠️ATENȚIE:

- Țineți mașina ferm cu o mână de mânerul principal atunci când lucrați cu mașina. Dacă este necesar, partea frontală a mașinii poate fi susținută cu cealaltă mână.
- Țineți întotdeauna talpa la același nivel cu piesa de prelucrat. În caz contrar, pânza se poate rupe provocând vătămări corporale grave.

Fig.8

Porniți mașina și așteptați ca pânza să atingă viteza maximă. Apoi așezați talpa mașinii plan pe piesa de prelucrat și deplasați lent mașina înainte de-a lungul liniei de tăiere marcate în prealabil. Când tăiați linii curbe, deplasați mașina foarte lent.

Tăierea înclinată

⚠️ATENȚIE:

- Asigurați-vă întotdeauna că mașina este oprită și deconectată înainte de a înclina talpa.

Cu talpa înclinată puteți executa tăieri înclinate la orice unghi cuprins între 0° și 45° (stânga sau dreapta).

Fig.9

Slăbiți bolțul din spatele tălpii cu cheia inbus. Deplasați talpa astfel încât bolțul să fie poziționat în centrul fantei oblice din talpă.

Fig.10

Înclinați talpa până când se obține unghiul de înclinare dorit. Canelura în V de pe carcasa angrenajului indică unghiul de înclinare prin gradajii. Apoi strângeți ferm bolțul pentru a fixa talpa.

Fig.11

Tăieri la nivelul unui plan frontal

Fig.12

Slăbiți bolțul din spatele tălpii cu cheia inbus și deplasați talpa complet înapoi. Apoi strângeți bolțul pentru a fixa talpa.

Decupaje

Decupajele pot fi realizate printr-una din cele două metode A sau B.

A) Practicarea unei găuri de pornire:

Fig.13

Pentru decupaje interioare, fără executarea unei tăieturi de intrare de la una dintre margini, practicați o gaură de pornire cu diametru de 12 mm sau mai mare. Introduceți pânza în această gaură pentru a începe tăierea.

B) Decupare:

Fig.14

Nu este necesar să realizați o gaură de pornire sau o tăietură de intrare dacă procedați cu atenție după cum urmează.

- (1) Înclinați mașina în sus pe muchia frontală a tălpii, cu vârful pânzei poziționat imediat deasupra suprafeței piesei de prelucrat.
- (2) Aplicați o presiune asupra mașinii astfel încât muchia frontală a tălpii să nu se miște atunci când porniți mașina și coborâți lent capătul posterior al mașinii.
- (3) Pe măsură ce pânza străpunge piesa de prelucrat, coborâți lent talpa mașinii pe suprafața piesei de prelucrat.
- (4) Finalizați tăierea în mod obișnuit.

Finisarea marginilor

Fig.15

Pentru a rectifica marginile sau a realiza corecții dimensionale, deplasați pânza ușor de-a lungul marginilor tăiate.

Tăierea metalelor

Folosiți întotdeauna un lichid de răcire (ulei de răcire a sculelor așchietoare) atunci când tăiați metale. În caz contrar, pânza se va uza considerabil. În locul utilizării unui lichid de răcire, puteți unge fața inferioară a piesei de prelucrat.

Extragerea prafului

Fig.16

Fig.17

Duza de praf (accesoriu) este recomandată pentru executarea curată a operațiilor de tăiere.

Pentru a atașa duza de praf la mașină, introduceți cârligul duzei de praf în gaura din talpă.

Duza de praf poate fi instalată pe partea stânga sau dreaptă a tălpii.

Apoi conectați la duza de praf un aspirator Makita.

Fig.18

⚠ATENȚIE:

- Dacă încercați să îndepărtați forțat duza de praf, cârligul duzei de praf poate slăbi și poate fi scos accidental în timpul utilizării.

Set riglă de ghidare (accesoriu opțional)

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă întotdeauna că mașina este oprită și deconectată înainte de a monta sau demonta accesoriile.

1. Tăieri drepte

Fig.19

Fig.20

Când tăiați în mod repetat la lățimi mai mici de 160 mm, folosiți rigla de ghidare care asigură obținerea unor tăieturi rapide, curate și drepte. Pentru a o instala, introduceți rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii mașinii cu ghidajul riglei orientat în jos. Glisați rigla de ghidare în poziția lățimii de tăiere dorite, apoi strângeți bolțul pentru a o fixa.

2. Tăieri circulare

Fig.21

Fig.22

Când tăiați cercuri sau arce cu rază mai mică de 170 mm, instalați rigla de ghidare după cum urmează.

Introduceți rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii cu ghidajul riglei orientat în sus. Introduceți știftul ghidajului circular printr-una dintre cele două găuri ale ghidajului riglei. Înșurubați butonul filetat pe știft pentru a-l fixa.

Glisați acum rigla de ghidare în poziția razei de tăiere dorite și strângeți bolțul pentru a o fixa. Apoi deplasați talpa complet înainte.

NOTĂ:

- Folosiți întotdeauna pânzele nr. B-17, B-18, B-26 sau B-27 când tăiați cercuri sau arce.

Set adaptor pentru șina de ghidare (accesoriu)

Fig.23

Când tăiați parale și bucăți de lățime uniformă sau în linie dreaptă, folosirea adaptorului șinei de ghidare va asigura executarea unor tăieri rapide și curate.

Pentru a instala adaptorul șinei de ghidare, introduceți rigla gradată în gaura dreptunghiulară din talpă până când se oprește. Fixați bolțul ferm cu cheia inbus.

Fig.24

Instalați adaptorul șinei de ghidare pe șina de ghidare. Introduceți rigla gradată în gaura dreptunghiulară a adaptorului șinei de ghidare. Așezați talpa lateral lângă șina de ghidare și strângeți ferm bolțul.

Fig.25

⚠ATENȚIE:

- Folosiți întotdeauna pânzele nr. B-8, B-13, B-16, B-17 sau 58 când utilizați șina de ghidare și adaptorul șinei de ghidare.

Placă de acoperire

Fig.26

Folosiți placa de acoperire atunci când tăiați furniruri decorative, mase plastice etc. Aceasta protejează suprafețele sensibile sau delicate împotriva deteriorării. Montați-l la spatele tăpii mașinii.

Dispozitiv anti-așchiere

Fig.27

Pentru tăieturi fără așchii poate fi utilizat dispozitivul anti-așchiere. Pentru a instala dispozitivul anti-așchiere, deplasați talpa mașinii complet înainte și montați dispozitivul de la spatele tăpii mașinii. Când utilizați placa de acoperire, instalați dispozitivul anti-așchiere pe placa de acoperire.

⚠ATENȚIE:

- Dispozitivul anti-așchiere nu poate fi utilizat când se execută tăieri înclinate.

ÎNȚREȚINERE

⚠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, schimbarea și verificarea periilor de carbon, precum și orice alte operațiuni de întreținere sau reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII OPȚIONALE

⚠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.

- Pânze de ferăstrău pendular
- Cheie inbus de 4
- Set riglă de ghidare
- Set adaptor pentru șina de ghidare
- Set șină de ghidare
- Dispozitiv anti-așchiere
- Duză de praf
- Placă de acoperire
- Furtun (pentru aspirator)

NOTĂ:

- Unele articole din listă pot fi incluse ca accesorii standard în ambalajul de scule. Acestea pot diferi în funcție de țară.

СРПСКИ (оригинално упутство)

Опште објашњење

1-1. Ручица за промену сечења	10-3. Имбус кључ	20-1. Имбус кључ
2-1. Окидни прекидач	11-1. Градуирање	20-2. Завртањ
2-2. Дугме за закључавање	11-2. Коси жљеб	20-3. Вођица граничника
3-1. Бројчаник за подешавање брзине	11-3. Основа	22-1. Вођица граничника
4-1. Отварач за алат	11-4. Кућиште зупчаника	22-2. Прекидач са навојем
5-1. Клема за сечиво	11-5. Зарез у облику слова „V“	22-3. Игла циркуларне вођице
5-2. Сечиво убудне тестере	11-6. Завртањ	24-1. Завртањ
5-3. Испупчења	12-1. Основа	24-2. Паралелна трака
6-1. Сечиво убудне тестере	12-2. Завртањ	25-1. Завртањ
7-1. Основа	12-3. Имбус кључ	25-2. Адаптер за шину водилицу
7-2. Имбус кључ	13-1. Почетна рупа	25-3. Шина водилица
8-1. Линија сечења	16-1. Млазница за прашину	26-1. Плоча поклопца
8-2. Основа	16-2. Основа	26-2. Основа
10-1. Основа	18-1. Млазница за прашину	27-1. Основа
10-2. Завртањ	18-2. Црево за усисивач	27-2. Уређај против цепања
	19-1. Граничник	

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел		4350Т	4350СТ	4350ФСТ
Дужина удара		26 мм	26 мм	26 мм
Макс. капацитет резања	Дрво	135 мм	135 мм	135 мм
	Челик	10 мм	10 мм	10 мм
	Алуминијум	20 мм	20 мм	20 мм
Број удара у минути (мин ⁻¹)		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Укупна дужина		236 мм	236 мм	236 мм
Нето тежина		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Заштитна класа			II/II	

• На основу нашег непрестаног истраживања и развоја задржавамо право измена горе наведених података без претходне најаве.

• Технички подаци могу да се разликују у различитим земљама.

• Тежина према процедури ЕПТА 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Намена

Алат је намењен за резање дрвених, пластичних и металних материјала. Као резултат великог избора додатног прибора и програма листа тестере, алат може да се користи у многе сврхе и веома је погодан за заобљене или кружне резове.

ENF002-2

Мрежно напајање

Алат сме да се прикључи само на монофазни извор мрежног напона који одговара подацима са натписне плочице. Алати су двоструко заштитно изоловани и зато могу да се прикључе и на мрежне утичнице без уземљења.

Бука

Типичан ниво буке по оцени А одређен је према EN60745:

Модел 4350Т

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 83 dB(A)

Ниво јачине звука (L_{WA}): 94 dB(A)

Толеранција (K): 3 dB(A)

Модел 4350СТ, 4350ФСТ

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 84 dB(A)

Ниво јачине звука (L_{WA}): 95 dB(A)

Толеранција (K): 3 dB(A)

Носите заштиту за слух

Вибрације

Укупна вредност вибрација (векторска сума у три правца) одређена је према EN60745:

Модел 4350Т

Режим рада : резање плоча
Емисиона вредност вибрација ($a_{h,B}$) : 7,0 м/с²
Толеранција (К): 1,5 м/с²

Режим рада : резање лима
Емисиона вредност вибрација ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²
Толеранција (К): 1,5 м/с²

Модел 4350СТ, 4350ФСТ

Режим рада : резање плоча
Емисиона вредност вибрација ($a_{h,B}$) : 7,5 м/с²
Толеранција (К): 1,5 м/с²

Режим рада : резање лима
Емисиона вредност вибрација ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²
Толеранција (К): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Декларисана емисиона вредност вибрација је измерена према стандардизованом мерном поступку и може се користити за упоређивање алата.
- Декларисана емисиона вредност вибрација се такође може користити за прелиминарну процену изложености.

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

- Емисиона вредност вибрација током реалне примене електричног алата може се разликовати од декларисане емисионе вредности што зависи од начина на који се користи алат.
- Уверите се да сте идентификовали безбедносне мере за заштиту руковаоца које су засноване на процени изложености у реалним условима употребе (као и у свим деловима радног циклуса као што је време рада уређаја, али и време када је алат искључен и када ради у празном ходу).

ENH101-16

Само за европске земље

ЕЗ Декларација о усклађености

Ми, Makita Corporation, као одговорни произвођач, изјављујемо да је следећа Makita машина:

Ознака машине:

Убодна тестера

Број модела/ Тип: 4350Т, 4350СТ, 4350ФСТ

произведена серијски и

Усклађена са следећим европским смерницама:

2006/42/ЕЗ

И да је произведена у складу са следећим стандардима или стандардизованим документима:

EN60745

Техничку документацију чува:

Makita International Europe Ltd.

Техничко одељење,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Општа безбедносна упозорења за електричне алате

⚠ УПОЗОРЕЊЕ Прочитајте сва безбедносна упозорења и упутства. Непоштовање доле наведених упозорења и упутстава може изазвати електрични удар, пожар и/или озбиљну повреду.

Сачувајте сва упозорења и упутства за будуће потребе.

GE016-3

БЕЗБЕДНОСНА УПОЗОРЕЊА ЗА ТЕСТЕРУ

1. Електрични алат држите за изоловане рукохвате када обављате радове при којима постоји могућност да резни прибор додирне скривене водове или пресече сопствени кабл. Резни прибор који додирне струјни кабл може да стави под напон изложене металне делове електричног алата и изложи руковаоца електричном удару.
2. Користите стеге или други практичан начин причвршћивања и подржавања предмета обраде за стабилну површину. Држаће предмета обраде руком или уз тело чини га нестабилним и може да доведе до губитка контроле.
3. Увек користите заштитне наочаре или заштитну маску. Обичне наочаре за вид или сунце НИСУ заштитне наочаре.
4. Избегавајте сечење ексера. Прегледајте да ли у предмету обраде има ексера и уклоните их пре сечења.
5. Немојте да сечете превелики предмет обраде.

6. Пре сечења проверите да ли је растојање одговарајуће иза предмета обраде како лист не би ударио под, радну површину итд.
7. Алат држите чврсто.
8. Уверите се да сечиво не додирује предмет обраде пре укључивања прекидача.
9. Руке држите даље од покретних делова.
10. Не остављајте алат да ради. Алат укључите само када га држите рукама.
11. Увек искључите и сачекајте да се лист тестере потпуно заустави пре уклањања листа са предмета обраде.
12. Сечиво или предмет обраде немојте да додирујете одмах после завршетка рада јер може да буде врло врућ и можете да се опечете.
13. Немојте непотребно да користите алат ако нема оптерећења.
14. Неки материјали садрже хемикалије које могу да буду отровне. Будите пажљиви како не би дошло до удисања прашине или контакта са кожом. Следите безбедносне податке добављача материјала.
15. Увек користите одговарајућу маску за прашину/респиратор за материјал и примену на којима радите.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

НЕ дозволите да строга безбедносна правила која се односе на овај производ буду занемарена због чињенице да сте производ добро упознали и стекли рутину у руковању са њим. **НЕНАМЕНСКА УПОТРЕБА** или непоштовање правила безбедности наведених у овом упутству могу довести до озбиљних повреда.

ОПИС ФУНКЦИЈА АЛАТА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре подешавања или провере функција алата увек проверите да ли је алат искључен и одвојен из електричне мреже.

Избор начина рада

слика1

Овај алат може да ради померањем листа тестере кружним или праволинијским (горе и доле) ходом. Кружним тестерисањем лист тестере се потискује унапред током резног хода и знатно се повећава брзина тестерисања.

За промену начина рада једноставно окрените дугме за промену начина рада у изабрани положај. Погледајте табелу да бисте изабрали одговарајући начин рада.

Положај	Резање	Апликације
0	Сечење по правој линији	За сечење угљеничног челика, нерђајућег челика и пластике. За чисто сечење у дрвету и шперплочи.
I	Сечење по малој оси	За сечење угљеничног челика, алуминијума и тврдог дрвета.
II	Сечење по средњој оси	За резање дрвета и шперплоче. За брзо сечење у алуминијуму и угљеничном челику.
III	Сечење по великој оси	За брзо сечење у дрвету и шперплочи.

006376

Функционисање прекидача

слика2

⚠ ПАЖЊА:

- Пре прикључивања алата на мрежу увек проверите да ли прекидач ради правилно и да ли се враћа у положај „OFF“ (искључивање) пошто га пустите.

За покретање алата, једноставно повуците прекидач.

За заустављање алата пустите прекидач.

За непрестани рад, повуците прекидач и гурните тастер за закључавање.

Да бисте зауставили алат из закључаног положаја, у потпуности повуците прекидач и пустите га.

Окретни прекидач за подешавање брзине За 4350СТ, 4350ФСТ

слика3

Окретањем бројчаника за подешавање брзина алата може да се подешава бесконачно између 800 и 2.800 удара у минути. Већа брзина добија се када је бројчаник окренут у смеру броја 5; мања брзина добија се када је бројчаник окренут у смеру броја 1.

Погледајте табелу да бисте изабрали одговарајућу брзину за предмет обраде који треба да сечете. Међутим, одговарајућа брзина може да се разликује у зависности од врсте и дебљине предмета обраде. Уопштено говорећи, већа брзина омогућава брже резање предмета обраде, али се радни век листа скраћује.

Материјал за сечење	Број на бројчанику за подешавање
Дрво	4 - 5
Угљенични челик	3 - 5
Нерђајући челик	3 - 4
Алуминијум	3 - 5
Пластика	1 - 4

006368

⚠ ПАЖЊА:

- Окретни прекидач за подешавање се може окренути само до 5 и назад до 1. Немојте на силу да покушавате да окренете преко 5 или 1, или може доћи до квара функције за подешавање брзине.

Алати опремљени електронском функцијом су једноставни за коришћење због следећих функција.

Контрола константне брзине

Електронска контрола брзине за постизање константне брзине. Могуће је добити фину завршну обраду јер се брзина ротације одржава константном чак и у условима оптерећења.

Функција лаганог старта

Легани мекани старт ради ублажавања почетног удара.

Укључивање лампи

Само за 4350ГСТ

⚠ ПАЖЊА:

- Немојте да гледате у лампу или извор светлости директно.

Укључите лампу, повуците прекидач. Пустите прекидач да бисте је искључили.

НАПОМЕНА:

- Користите суву крпу за брисање нечистоћа са сочива лампе. Пазите да не огребете сочиво лампе, јер то може смањити осветљеност.

МОНТАЖА

⚠ ПАЖЊА:

- Пре извођења радова на алату увек проверите да ли је искључен и да ли је утикач извучен из утичнице.

Стављање или скидање листа тестере

⚠ ПАЖЊА:

- Са листа тестере и/или држача листа увек очистите пиљевину и страна тела. У супротном лист тестере ће бити слабо стегнут због чега може да дође до озбиљне повреде.

- Лист тестере или предмет обраде немојте да додирујете одмах после завршетка рада јер могу да буду врло врући и можете да се опечете.
- Добро причврстите лист тестере. У супротном може да дође до озбиљних повреда.
- Када уклоните лист тестере, пазите да не повредите прсте врхом листа или врхове предмета обраде.

Да бисте поставили лист, отворите отварач алата до положаја приказаног на слици.

слика4

Не мењајући ту ситуацију, уметните лист тестере у стегу листа све док више не budete видели два избочена дела листа тестере.

слика5

Вратите отварач алата у првобитни положај.

Након постављања, увек се уверите да је лист тестере безбедно причвршћен на месту тако што ћете покушати да га извучете.

⚠ ПАЖЊА:

- Немојте прекомерно да отварате отварач алата јер то може да доведе до оштећења алата.

Да бисте уклонили лист, отворите отварач алата до положаја приказаног на слици. Извучите лист тестере према основи.

слика6

НАПОМЕНА:

- Повремено подмажите ваљак.

Складиштење имбус кључа

слика7

Када није у употреби, имбус кључ можете да чувате на практичан начин.

РАД

⚠ ПАЖЊА:

- Када користите алат, држите га чврсто једном руком за главну дршку. По потреби, предњи део алата можете да придржавате другом руком.
- Основу алата увек држите у равни са предметом обраде. У супротном може да дође до ломљења листа тестере и озбиљних повреда.

слика8

Укључите алат, а затим сачекајте да лист тестере достигне пуну брзину. Затим положите основу алата равно на предмет обраде, а алат благо померајте унапред низ претходно означено резну линију. Када режете криве линије, веома полако напредујте алатом.

Сечење под нагибом

⚠ ПАЖЊА:

- Увек будите сигурни да је алат искључен и извучен из утичнице пре нагињања основе алата.

Док је основа накривљена, можете да тестеристете под било којим углом између 0° и 45° (лево и десно).

слика9

Имбус кључем одвртите заворањ на задњој страни основе. Померајте основу тако да заворањ буде постављен у средини косог прореза у основи.

слика10

Нагињите основу све док не постигнете жељени угао нагиба. „V“ усек на кућишту зупчаника означава угао нагиба помоћу поделе на степене. Затим затегните заворањ чврсто да бисте причврстили основу.

слика11

Предњи резови у истој равни

слика12

Имбус кључем одвртите заворањ на задњој страни основе и гурните основу да клизи до краја уназад. Затим затегните заворањ да бисте причврстили основу.

Усецање

Усеке можете да правите на начин А или Б.

А) Бушење почетне рупе:

слика13

Код унутрашњих усека без доводног реза од ивице предмета обраде, направите почетну рупу пречника 12 мм или више. У рупу убаците лист тестере да бисте почели да усецате.

Б) Упуштено резање:

слика14

Није вам потребно бушење почетне рупе нити прављење доводног реза ако пажљиво поступате на следећи начин.

- Нагните алат нагоре на предњу ивицу основе тако да врх листа тестере буде постављен тик изнад површине предмета обраде.
- Примените притисак на алат тако да предња ивица основе не склизне када укључите алат и лагано спустите задњи крај алата.
- Чим лист тестере продре у предмет обраде, основу почните лагано да спуштате на површину предмета обраде.
- Усек завршите уобичајеним начином тестерисања.

Обрада ивица

слика15

Да бисте обрадили ивице или направили корекције димензија предмета обраде, оштрицу тестере лагано водите дуж резних ивица.

Резање метала

Увек користите одговарајуће раскладно средство (резно уље) када сечете метал. У супротном може да дође до значајног хабања листа тестере. На доњу страну предмета обраде можете да нанесете маст уместо раскладног средства.

Избацивање прашине

слика16

слика17

Одвод за прашину (додатни прибор) препоручује се како би послови резања били чистији.

Да бисте причврстили одвод за прашину на алат, уметните куку одвода за прашину у рупу на основи алата.

Одвод за прашину може да се стави са леве или десне стране основе.

Затим повежите Makita усисивач са одводом за прашину.

слика18

⚠ ПАЖЊА:

- Ако покушате да на силу уклоните одвод за прашину, кука одвода за прашину може да буде умањена и уклоњена случајно током рада.

Комплет регулатора против расцепкавања (опциони додатни прибор)

⚠ ПАЖЊА:

- Увек проверите да ли је алат искључен и одвојен од напајања пре постављања или уклањања додатног прибора.

1. Равни резови

слика19

слика20

Када више пута узастопно режете ширине од 160 мм или мање, користите граничник да бисте омогућили брзе, чисте и праве резове. Да бисте поставили граничник, поставите га на правоугаони отвор са бочне стране основе алата тако да водилица граничника буде окренута надолу. Гурните граничник до положаја жељене ширине реза, а затим причврстите заворањ да бисте га обезбедили.

2. Кружни резови

слика21

слика22

За кружне или лучне усеке чији је полупречник 170 мм или мањи, регулатор тестерисања поставите на следећи начин.

Регулатор тестерисања убаците у правоугаони отвор на бочној страни основе алата уз поравнање водилице регулатора према горе. Кроз једну од две рупе у водилици регулатора убаците клин за кружно резање. Заврните дугме са навојем на клин да бисте га причврстили.

Гурните регулатор тестерисања у положај са жељеним полупречником резања, а затим причврстите завоња да бисте га обезбедили. Затим померите основу до краја унапред.

НАПОМЕНА:

- За кружне или лучне резове увек користите листове тестере са ознакама В-17, В-18, В-26 или В-27.

Комплет адаптера за шину водилицу (додатни прибор)

слика23

Када режете паралелне и једноличне ширине и када режете право, употреба шине водилице и адаптера шине водилице омогућиће прављење брзих и чистих резова.

Да бисте монтирали адаптер шине вођице, уметните регулатор тестерисања у квадратни отвор основе алата докле год је могуће. Завоња добро причврстите имбус кључем.

слика24

Поставите адаптер шине водилице на шину шине водилице. Уметните регулатор тестерисања у квадратни отвор адаптера шине водилице. Поставите основу алата са бочне стране шине водилице, а затим добро причврстите завоња.

слика25

⚠ ПАЖЊА:

- Увек користите листове тестере бр. В-8, В-13, В-16, В-17 или 58 када користите шину водилицу и адаптер шине водилице.

Поклопац

слика26

Поклопац употребљавајте приликом резања украсног фурнира, пластике итд. Поклопац штити осетљиве површине од оштећења. Причврстите га на задњу страну основе.

Штитник од расцепкавања

слика27

Предмет обраде можете да заштитите од расцепкавања ако користите штитник. Основу алата померите до краја унапред и причврстите штитник са задње стране основе алата. Када користите поклопац, поставите штитник од расцепкавања на поклопац.

⚠ ПАЖЊА:

- Приликом тестерисања под нагибом постављање штитника од расцепкавања није могуће.

ОДРЖАВАЊЕ

⚠ ПАЖЊА:

- Пре него што почнете с прегледом или одржавањем алата, проверите да ли је алат искључен а утикач извучен из утичнице.
- Немојте да користите нафту, бензин, разређивач, алкохол и слично. Могу се појавити губитак боје, деформација или оштећење.

За одржавање БЕЗБЕДНОСТИ и ПОУЗДАНОСТИ овог производа поправке, преглед и замену угљених четкица, као и сваки друго одржавање и подешавања треба обављати у овлашћеном сервису Makita, уз искључиву употребу оригиналних резервних делова Makita.

ОПЦИОНИ ДОДАТНИ ПРИБОР

⚠ ПАЖЊА:

- Ова опрема и прибор намењени су за употребу са алатом Makita описаним у овом упутству за употребу. Употреба друге опреме и прибора може да доведе до повреда. Делове прибора или опрему користите само за предвиђену намену.

Да бисте сазнали детаље у вези са овим додатним прибором обратите се локалном сервисном центру Makita.

- Листови убудне тестере
- Шестоугаони кључ 4
- Комплет регулатора против расцепкавања (паралелни граничник)
- Комплет адаптера за шину водилицу
- Комплет шина водилица
- Штитник од расцепкавања
- Одвод за прашину
- Поклопац
- Црево (за усисивач)

НАПОМЕНА:

- Поједине ставке на листи могу бити укључене у садржај паковања алата као стандардна опрема. Могу се разликовати од земље до земље.

РУССКИЙ ЯЗЫК (Оригинальная инструкция)

Объяснения общего плана

1-1. Рычаг переключения резки	11-1. Градуировка	20-2. Болт
2-1. Курковый выключатель	11-2. Косой разрез	20-3. Направляющая
2-2. Кнопка блокировки	11-3. Основание	22-1. Направляющая
3-1. Поворотный регулятор скорости	11-4. Корпус редуктора	22-2. Резьбовая ручка
4-1. Открыватель инструмента	11-5. V-разрез	22-3. Круглый направляющий штифт
5-1. Зажим лезвия	11-6. Болт	24-1. Болт
5-2. Лезвие ножовочной пилы	12-1. Основание	24-2. Линейка
5-3. Выступы	12-2. Болт	25-1. Винт
6-1. Лезвие ножовочной пилы	12-3. Шестигранный ключ	25-2. Адаптер направляющего рельса
7-1. Основание	13-1. Начальное отверстие	25-3. Направляющий рельс
7-2. Шестигранный ключ	16-1. Пылесборный патрубок	26-1. Закрывающая пластина
8-1. Линия отреза	16-2. Основание	26-2. Основание
8-2. Основание	18-1. Пылесборный патрубок	27-1. Основание
10-1. Основание	18-2. Шланг для пылесоса	27-2. Устройство против раскалывания
10-2. Болт	19-1. Направляющая планка	
10-3. Шестигранный ключ	20-1. Шестигранный ключ	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4350T	4350CT	4350FCT
Длина хода		26 мм	26 мм	26 мм
Макс. Режущие возможности	Дерево	135 мм	135 мм	135 мм
	Сталь	10 мм	10 мм	10 мм
	Алюминий	20 мм	20 мм	20 мм
Ходов в минуту (мин ⁻¹)		2 800	800 - 2 800	800 - 2 800
Общая длина		236 мм	236 мм	236 мм
Вес нетто		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Класс безопасности			II/II	

- Благодаря нашей постоянно действующей программе исследований и разработок, указанные здесь технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Технические характеристики могут различаться в зависимости от страны.
- Масса в соответствии с процедурой EPTA 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Назначение

Данный инструмент предназначен для распиливания материалов из древесины, пластмассы и металла. В результате большого количества дополнительных принадлежностей и пильных дисков, инструмент можно использовать для различных целей и он хорошо подходит для изогнутых или круговых вырезов.

ENF002-2

Питание

Подключайте данный инструмент только к тому источнику питания, напряжение которого соответствует напряжению, указанному на паспортной табличке. Инструмент предназначен для работы от источника однофазного переменного тока. Он имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без заземления.

Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (A), измеренный в соответствии с EN60745:

Модель 4350T

Уровень звукового давления (L_{pA}): 83 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 94 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

Модель 4350CT, 4350FCT

Уровень звукового давления (L_{pA}): 84 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 95 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

Используйте средства защиты слуха

Вибрация

Суммарное значение вибрации (сумма векторов по трем осям) определяется по следующим параметрам EN60745:

Модель 4350T

Рабочий режим: распиливание досок
Распространение вибрации ($a_{h,B}$): 7,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

Рабочий режим: резка листового металла
Распространение вибрации ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

Модель 4350CT, 4350FCT

Рабочий режим: распиливание досок
Распространение вибрации ($a_{h,B}$): 7,5 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

Рабочий режим: резка листового металла
Распространение вибрации ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Заявленное значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.
- Заявленное значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента.
- Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

ENH101-16

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС

Makita Corporation, являясь ответственным производителем, заявляет, что следующие устройства Makita:

Обозначение устройства:

Лобзик

Модель/Тип: 4350T, 4350CT, 4350FCT

являются серийными изделиями и

Соответствует следующим директивам ЕС:

2006/42/EC

и изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN60745

Техническая документация хранится по адресу:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Ознакомьтесь со всеми инструкциями и рекомендациями по технике безопасности. Невыполнение инструкций и рекомендаций может привести к поражению электротоком, пожару и/или тяжелым травмам.

Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

GEB016-3

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПИЛЫ

1. Если при выполнении работ существует риск контакта режущего инструмента со скрытой электропроводкой или собственным шнуром питания, держите электроинструмент за специально предназначенные изолированные поверхности. Контакт с проводом под напряжением приведет к тому, что металлические детали инструмента также будут под напряжением, что приведет к поражению оператора электрическим током.
2. Для фиксации разрезаемой детали на устойчивой поверхности используйте зажимы или другие соответствующие приспособления. Никогда не держите распиливаемые детали в руках и не прижимайте их к телу, так как это не обеспечит устойчивого положения детали и может привести к потере контроля над инструментом.

3. Всегда надевайте защитные очки или защитную маску для лица. Обычные или солнцезащитные очки НЕ ЯВЛЯЮТСЯ защитными очками.
4. Избегайте попадания режущего инструмента на гвозди. Перед пилением осмотрите деталь и убедитесь в отсутствии гвоздей.
5. Не распиливайте детали, превышающие возможности инструмента.
6. Убедитесь в наличии свободного пространства за распиливаемой деталью, чтобы полотно не уперлось в пол, верстак и т. п.
7. Крепко держите инструмент.
8. Перед включением выключателя убедитесь в том, что лезвие не касается обрабатываемой детали.
9. Руки должны находиться на расстоянии от движущихся деталей.
10. Не оставляйте работающий инструмент без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
11. Перед извлечением полотна из детали всегда выключайте инструмент и ждите остановки движения полотна.
12. Сразу после окончания работ не прикасайтесь к полотну или разрезаемой детали. Они могут быть очень горячими, что приведет к ожогам кожи.
13. Без необходимости не эксплуатируйте инструмент без нагрузки.
14. Некоторые материалы могут содержать токсичные химические вещества. Примите соответствующие меры предосторожности, чтобы избежать вдыхания или контакта с кожей таких веществ. Соблюдайте требования, указанные в паспорте безопасности материала.
15. Всегда используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты дыхательных путей от пыли разрезаемых материалов.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

НЕ ДОПУСКАЙТЕ, чтобы удобство или опыт эксплуатации данного устройства (полученный от многократного использования) доминировали над строгим соблюдением правил техники безопасности при обращении с этим устройством. **НЕПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ** инструмента или несоблюдение правил техники безопасности, указанных в данном руководстве, может привести к тяжелой травме.

ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проведением регулировки или проверки работы инструмента всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Выбор действия резки

Рис.1

Данный инструмент можно использовать для орбитальной или прямолинейной (вверх и вниз) резки. Действие орбитальной резки бросает лезвие вперед по удару резки и значительно увеличивает скорость резки.

Для изменения действия резки, просто поверните рычаг переключения действия в желаемое положение. См. таблицу для выбора соответствующего действия резки.

Положение	Действие резки	Применение
0	Резка по прямой линии	Для резки мягкой, нержавеющей стали и пластмассы. Для чистовых резов в дереве и фанере.
I	Резка с небольшим радиусом	Для резки мягкой стали, алюминия и твердого дерева.
II	Резка со средним радиусом	Для резки дерева и фанеры. Для быстрой резки алюминия и мягкой стали.
III	Резка с большим радиусом	Для быстрой резки дерева и фанеры.

006376

Действие выключателя

Рис.2

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед включением инструмента в розетку, всегда проверяйте, что триггерный переключатель работает надлежащим образом и возвращается в положение "ВЫКЛ", если его отпустить.

Для запуска инструмента просто нажмите на триггерный переключатель. Отпустите триггерный переключатель для остановки.

При непрерывной эксплуатации, нажмите на триггерный переключатель, затем нажмите кнопку блокировки.

Для остановки инструмента из заблокированного положения, полностью нажмите триггерный переключатель, затем отпустите его.

Диск регулировки скорости

Для 4350СТ, 4350FСТ

Рис.3

Скорость инструмента можно бесступенчато регулировать в пределах от 800 до 2800 ходов в минуту путем поворота диска регулировки. Более высокая скорость достигается, когда диск повернут по направлению к цифре 5; более низкая скорость достигается путем перемещения диска к цифре 1.

См. таблицу для выбора надлежащей скорости для разрезаемой обрабатываемой детали. Однако надлежащая скорость может быть разной в зависимости от толщины обрабатываемой детали. В общем плане, более высокие скорости позволяют резать обрабатываемые детали быстрее, но срок службы лезвий сократится.

Обрабатываемая деталь для резки	Число на регулировочном диске
Дерево	4 - 5
Мягкая сталь	3 - 5
Нержавеющая сталь	3 - 4
Алюминий	3 - 5
Пластмасса	1 - 4

006368

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Диск регулировки скорости можно поворачивать только до цифры 5 и обратно до 1. Не пытайтесь повернуть его дальше 5 или 1, так как функция регулировки скорости может выйти из строя.

Инструменты, оборудованные электронными функциями, просты в эксплуатации благодаря следующим характеристикам.

Постоянный контроль скорости

Электронный контроль скорости для обеспечения постоянной скорости. Возможность получения тонкой отделки, так как скорость вращения держится на постоянном уровне при условиях нагрузки.

Функция плавного запуска

Безопасный и плавный запуск благодаря подавлению начального удара.

Включение ламп

Только для 4350FСТ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Не смотрите непосредственно на свет или источник света.

Для включения лампы нажмите на триггерный переключатель. Отпустите переключатель для выключения лампы.

Примечание:

- Используйте сухую ткань для очистки грязи с линзы лампы. Следите за тем, чтобы не поцарапать линзу лампы, так как это может уменьшить освещение.

МОНТАЖ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проведением каких-либо работ с инструментом всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

Установка или снятие пильного диска

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Всегда счищайте все щепки или инородный материал, прилипший к лезвию и/или держателю лезвия. Несоблюдение данного требования может привести к недостаточной натяжке лезвия и серьезной травме.
- Не касайтесь лезвия или обрабатываемой детали сразу же после работы; они могут быть очень горячими и обжечь кожу.
- Крепко затягивайте пильное лезвие. Несоблюдение данного требования может привести к серьезной травме.
- Если Вы хотите снять лезвие, соблюдайте осторожность, чтобы не поранить пальцы верхней частью лезвия или краями обрабатываемой детали.

Для установки лезвия откройте открыватель инструмента в положении, указанном на рисунке.

Рис.4

Соблюдая это положение, вставьте пильное лезвие в зажим лезвия как можно дальше, чтобы два выступа лезвия не было видно.

Рис.5

Возвратите открыватель инструмента в первоначальное положение.

После установки всегда проверяйте надежность крепления лезвия на месте, попытайтесь вытянуть его.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Не открывайте открыватель инструмента слишком сильно, иначе это приведет к повреждению инструмента.

Для снятия лезвия откройте открыватель инструмента в положении, указанном на рисунке. Вытяните пильное лезвие по направлению к основанию.

Рис.6

Примечание:

- Иногда смазывайте ролик.

Хранение шестигранного ключа

Рис.7

Если шестигранный ключ не используется, его можно удобно хранить.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Во время работы крепко держите инструмент за основную ручку. При необходимости переднюю часть инструмента можно придерживать второй рукой.
- Всегда держите основание заподлицо с обрабатываемой деталью. Несоблюдение данного требования может привести к поломке лезвия и серьезной травме.

Рис.8

Включите инструмент и подождите, пока лезвие наберет полную скорость. Затем положите основание инструмента на обрабатываемую деталь и медленно перемещайте инструмент вперед по заранее нанесенной линии отреза. При резке кривых линий продвигайте инструмент очень медленно.

Рез под углом

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед наклоном основания всегда проверяйте, что инструмент отключен, а шнур вынут из розетки питания.

При наклонном основании Вы можете делать косые вырезы под любым углом в диапазоне от 0° до 45° (влево или вправо).

Рис.9

Открутите болт в задней части основания шестигранным ключом. Сдвиньте основание так, чтобы болт располагался в центре косога разреза в основании.

Рис.10

Наклоните основание на желаемый угол скоса. V-образный надрез на корпусе механизма указывает угол скоса в градуировке. Затем крепко затяните болт для закрепления основания.

Рис.11

Прямые разрезы заподлицо

Рис.12

Открутите болт в задней части основания шестигранным ключом и сдвиньте основание до конца назад. Затем затяните болт для закрепления основания.

Вырезы

Вырезы можно делать с помощью одного из двух методов - либо А, либо В.

А) Сверление начального отверстия:

Рис.13

Для внутренних вырезов без начального врезания с края, высверлите предварительно отверстие диаметром 12 мм или более. Вставьте лезвие в это отверстие для начала резки.

В) Врезание:

Рис.14

Вам не нужно будет просверливать начальное отверстие или делать врезку, если Вы внимательно сделаете следующее.

- (1) Поднимите инструмента за передний край основания, расположив острие лезвия непосредственно над поверхностью обрабатываемой детали.
- (2) Надавите на инструмент, чтобы передний край основания не сдвинулся, когда Вы включите инструмент, и медленно опустите заднюю часть.
- (3) По мере врезания лезвия в обрабатываемую деталь, опускайте основание инструмента на поверхность обрабатываемой детали.
- (4) Завершите вырез обычным образом.

Обработка краев

Рис.15

Для обработки краев или размерной регулировки, слегка проведите лезвием по вырезанным краям.

Резка металла

Всегда используйте подходящее охлаждающее вещество (масло для резки) при резке металла. Несоблюдение данного требования приведет к значительному износу лезвия. Вместо использования охлаждающего вещества можно смазать обратную поверхность обрабатываемой детали.

Сбор пыли

Рис.16

Рис.17

Для "чистого" распиливания рекомендуем пользоваться противопылевой насадкой (дополнительное приспособление).

Для крепления сопла для пыли к инструменту, вставьте крючок сопла для пыли в отверстие в основании.

Сопло для пыли можно устанавливать либо с левой, либо с правой стороны основания.

Затем подключите пылесос Makita к соплу для пыли.

Рис.18

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Если Вы попытаетесь с усилием снять сопло для пыли, крючок сопла для пыли может уменьшиться и непреднамеренно слететь при эксплуатации.

Комплект направляющей планки (поставляется отдельно)

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед установкой или снятием принадлежностей, всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур вынут из розетки электропитания.

1. Прямые разрезы

Рис.19

Рис.20

При многократной резке в глубину до 160 мм или менее, использование направляющей планки позволит добиться быстрых, чистых, прямых разрезов. Для установки направляющей планки вставьте ее в квадратное отверстие сбоку основания инструмента, при этом направляющая должна смотреть вниз. Сдвиньте направляющую планку в необходимое положение для резки, затем затяните болт, чтобы закрепить ее.

2. Круговые вырезы

Рис.21

Рис.22

При резке кругов или дуг радиусом в 170 мм или менее, установите направляющую планку следующим образом.

Вставьте направляющую планку в квадратное отверстие сбоку основания, при этом направляющая должна смотреть вверх. Вставьте штифт круговой направляющей в любое из двух отверстий в направляющей планке. Накрутите резьбовую рукоятку на штифт для его крепления.

Затем сдвиньте направляющую планку на желаемый радиус выреза и затяните болт для его фиксации на месте. После этого сдвиньте основание вперед до конца.

Примечание:

- При вырезке кругов или дуг всегда пользуйтесь лезвиями № В-17, В-18, В-26 или В-27.

Комплект адаптера направляющего рельса (дополнительная принадлежность)

Рис.23

При резке параллельно и одинаковой ширины или при прямой резке, использование направляющего рельса и адаптера направляющего рельса обеспечит быстрые и чистые вырезы.

Для установки адаптера направляющего рельса, вставьте линейку в квадратное отверстие основания до упора. Крепко закрутите болт шестигранным ключом.

Рис.24

Установит адаптер направляющего рельса на направляющий рельс. Вставьте линейку в квадратное отверстие адаптера направляющего рельса. Положите основание сбоку от направляющего рельса и крепко затяните болт.

Рис.25

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Всегда используйте лезвия № В-8, В-13, В-16, В-17 или 58 при использовании направляющего рельса и адаптера направляющего рельса.

Крышка

Рис.26

Используйте крышку при резке декоративной фанеры, пластмассы и т.д. Она защищает чувствительные или тонкие поверхности от повреждений. Устанавливайте ее на заднюю часть основания инструмента.

Устройство против раскалывания

Рис.27

Для обеспечения резки без расколов можно использовать устройство против раскалывания. Чтобы установить устройство против раскалывания, полностью подвиньте основание вперед и вставьте устройство с задней части основания инструмента. Если Вы используете крышку, установите устройство против раскалывания на крышку.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- При осуществлении разрезов со скосом устройство против раскалывания использовать нельзя.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед проверкой или проведением техобслуживания убедитесь, что инструмент выключен, а штекер отсоединен от розетки.
- Запрещается использовать бензин, лигроин, растворитель, спирт и т.п. Это может привести к изменению цвета, деформации и появлению трещин.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ изделия, ремонт, проверка и замена угольных щеток и любые другие работы по техобслуживанию или регулировке должны осуществляться в уполномоченных сервис-центрах Makita с использованием запасных частей только производства компании Makita.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Эти принадлежности или насадки рекомендуется использовать вместе с Вашим инструментом Makita, описанным в данном руководстве. Использование каких-либо других принадлежностей или насадок может представлять опасность получения травм. Используйте принадлежность или насадку только по указанному назначению.

Если Вам необходимо содействие в получении дополнительной информации по этим принадлежностям, свяжитесь со своим местным сервис-центром Makita.

- Лезвия ножовочных пил
- Шестигранный ключ 4
- Комплект направляющей планки (направляющей линейки)
- Комплект адаптера направляющего рельса
- Комплект направляющего рельса
- Устройство против раскалывания
- Сопло для пыли
- Крышка
- Шланг (для пылесоса)

Примечание:

- Некоторые элементы списка могут входить в комплект инструмента в качестве стандартных приспособлений. Они могут отличаться в зависимости от страны.

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль заміни різання	10-3. Шестигранний ключ	20-1. Шестигранний ключ
2-1. Кнопка вимикача	11-1. Градування	20-2. Болт
2-2. Фіксатор	11-2. Косий паз	20-3. Напрямна лінійка
3-1. Диск регулювання швидкості	11-3. Основа	22-1. Напрямна лінійка
4-1. Пристрій для відкривання інструменту	11-4. Корпус механізму	22-2. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням
5-1. Затиск полотна	11-5. V-подібний надріз	22-3. Кругла напрямна шпилька
5-2. Полотно лобзика	11-6. Болт	24-1. Болт
5-3. Виступи	12-1. Основа	24-2. Лінійка
6-1. Полотно лобзика	12-2. Болт	25-1. Гвинт
7-1. Основа	12-3. Шестигранний ключ	25-2. Адаптер напрямної рейки
7-2. Шестигранний ключ	13-1. Початковий отвір	25-3. Напрямна рейка
8-1. Лінія різання	16-1. Штуцер для пилу	26-1. Кришка
8-2. Основа	16-2. Основа	26-2. Основа
10-1. Основа	18-1. Штуцер для пилу	27-1. Основа
10-2. Болт	18-2. Шланг пилососу	27-2. Пристрій проти розщеплення
	19-1. Направляюча планка	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4350T	4350СТ	4350FCT
Довжина ходу		26 мм	26 мм	26 мм
Макс. ріжуча спроможність	Деревина	135 мм	135 мм	135 мм
	Сталь	10 мм	10 мм	10 мм
	Алюміній	20 мм	20 мм	20 мм
Швидкість ланцюга за хвилину (хв. ⁻¹)		2800	800 - 2800	800 - 2800
Загальна довжина		236 мм	236 мм	236 мм
Чиста вага		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Клас безпеки			II/II	

- Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Вага відповідно до ЕРТА-Procedure 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Призначення

Інструмент призначено для різання деревини, пластмаси та металу. Через те що інструмент має широкий вибір програм застосування пильного диску та допоміжних приналежностей, він є багатофункціональним та краще над усе підходить до кутового або кругового різання.

ENF002-2

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела живлення, що має напругу, зазначену в таблиці із заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела змінного струму. Він має подвійну ізоляцію, а отже може також підключатися до розеток без лінії заземлення.

Шум

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

Модель 4350T

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 83 дБ(А)
Рівень акустичної потужності (L_{WA}): 94 дБ(А)
Похибка (K) : 3 дБ(А)

Модель 4350СТ, 4350FCT

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 84 дБ(А)
Рівень акустичної потужності (L_{WA}): 95 дБ(А)
Похибка (K) : 3 дБ(А)

Користуйтеся засобами захисту слуху

Вібрація

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

Модель 4350T

Режим роботи: пиляння дощок

Вібрація ($a_{h,B}$): 7,0 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Модель 4350СТ, 4350FCT

Режим роботи: пиляння дощок

Вібрація ($a_{h,B}$): 7,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

- 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 відрізнятись 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).

Тільки для країн Європи**Декларація про відповідність стандартам ЄС**

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

Позначення обладнання:

Лобзик

№ моделі/ тип: 4350T, 4350СТ, 4350FCT

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:

2006/42/ЕС

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація ведеться:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англія

30.1.2009



000230

Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

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.

GEB016-3

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕБЕЗПЕКУ ПІД ЧАС ВИКОРИСТАННЯ ЛОБЗИКА

1. Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні держака під час виконання дії, за якої він може зачепити сховану електропроводку або власний шнур. Торкання ріжучим приладом струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин інструмента та ураженню оператора електричним струмом.
2. За допомогою лещат або інших затискних пристроїв слід надійно закріпити деталь на стійкій платформі. Утримання деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.
3. Слід завжди одягати захисні окуляри або лінзи. Звичайні окуляри або темні окуляри для захисту від сонця НЕ Є захисними окулярами.
4. Слід уникати різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.
5. Не слід різати занадто великі деталі.

6. Перед початком різання обов'язково перевірте, щоб нижче деталі був належний зазор для того, щоб полотно не вдарялося о підлогу, верстат і т.д.
7. Міцно тримайте інструмент.
8. Перевірте, щоб полотно не торкалося деталі до його увімкнення.
9. Тримай руки на відстані від рухомих частин.
10. Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.
11. Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки полотно не зупиниться повністю, та лише тоді знімайте його з деталі.
12. Не торкайся полотна або деталі одразу після різання, вони можуть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.
13. Не слід дуже довго залишати інструмент працювати на холостому ході
14. Деякі матеріали мають у своєму складі токсичні хімічні речовини. Будьте уважні, щоб запобігти вдихання пилу та контактів зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу .
15. Завжди використовуйте пилозахисну маску/респіратор що відповідають області застосування та матеріалу, що ви обробляєте.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠УВАГА:

НИКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що трапляється 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.

Вибір режиму різання

мал.1

Цей інструмент має можливість роботи в режимі кругового різання або прямолінійного (вгору та вниз) різання В режимі кругового різання полотно підтовхується по ходу різання та значно збільшується швидкість різання.

Для того, щоб змінити режим різання, слід тільки повернути важіль заміни різання в бажане положення режиму різання. Для того щоб обрати відповідний режим різання див. таблицю.

Положення	Різання	Використання
0	Різання за прямою лінією	Для різання м'якої сталі, нержавіючої сталі та пластмаси Для чистого різання деревини та фанери
I	Кругове різання з малою амплітудою	Для різання м'якої сталі, алюмінію та деревини твердої породи
II	Кругове різання з середньою амплітудою	для різання деревини та фанери Для швидкого різання алюмінію та м'якої сталі
III	Кругове різання з великою амплітудою	Для швидкого різання деревини та фанери

006376

Дія вимикача.

мал.2

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".

Щоб включити інструмент, просто натисніть кнопку вимикача. Щоб зупинити - відпустіть кнопку вимикача. Для довготривалої роботи натисніть кнопку вимикача, після чого натисніть кнопку фіксатора.

Щоб зупинити інструмент із зафіксованим вимикачем, натисніть кнопку вимикача до кінця і відпустіть її.

Диск регулювання швидкості

Для 4350СТ, 4350FCT

мал.3

Швидкість обертання інструмента можна налаштувати на будь-яку величину в межах від 800 до 2800 тактів за хвилину за допомогою диска регулювання. Більшу швидкість можна налаштувати, повернувши диск у напрямку цифри 5; меншу - повернувши його до цифри 1.

Для того, щоб обрати належну швидкість для деталі, що різатиметься - див. таблицю. Однак, відповідна швидкість може бути різною в залежності від типу та товщини деталі. Взагалі, вищі швидкості обертання дають можливість швидше різати деталі, але термін служби полотна буде коротшим.

Деталь яка буде різатися	Номер на регулюючому диску
Деревина	4 - 5
М'яка сталь	3 - 5
Нержавіюча сталь	3 - 4
Алюміній	3 - 5
Пластмаса	1 - 4

006368

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Диск регулювання швидкості можна повертати тільки від 1 до 5 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межу 1 або 5, бо це може зламати диск регулювання.

Інструменти обладнані електронними функціями є простими в експлуатації завдяки наступним функціям.

Постійний контроль швидкості

Електронне управління швидкістю для забезпечення постійної швидкості. Дає можливість отримати чисту обробку, тому що швидкість обертання підтримується на постійному рівні, навіть під навантаженням.

Функція плавного запуску

Безпечний та плавний запуск за рахунок утримання ривка під час запуску.

Увімкнення підсвітки

Тільки для 4350FCT

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Не дивіться на світло або безпосередньо на джерело світла.

Для того, щоб увімкнути підсвічування, натисніть курок вмикача. Для вимкнення підсвічування відпустіть курок.

ПРИМІТКА:

- Для видалення бруду з лінзи підсвітки користуйтеся сухою тканиною. Будьте обережні, щоб не подряпати лінзу підсвітки, тому що можна погіршити освітлювання.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як щось встановлювати на інструмент, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Встановлення та зняття полотна пили

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди здійснюйте чистку леза та/або тримача леза від стружки або сторонніх речовин. Невиконання цієї умови може призвести до недостатнього затягування полотна, що може спричинити серйозні травми.
- Не торкайтесь полотна або деталі оголеними руками одразу після різання, вони можуть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.
- Надійно затягніть полотно пилки. Невиконання цієї умови може призвести до серйозної травми.
- Знімаючи полотно пилки, будьте уважними, щоб не поранити пальці о верх полотна, або гострі кромки деталі.

Для того, щоб встановити полотно, відкрийте пристрій для відкриття інструменту у положення відображене на малюнку.

мал.4

У цьому положенні вставте полотно пилки в затискач полотна так, щоб не було видно обидва виступи полотна.

мал.5

Поверніть пристрій для відкриття інструменту у початкове положення.

Після встановлення завжди перевіряйте, щоб полотно було надійно закріплене на своєму місці, намагаючись виштовхнути його.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Не відкривайте надмірно пристрій для відкриття інструменту, інакше це може призвести до пошкодження інструменту.

Для того, щоб витягти полотно, відкрийте пристрій для відкриття інструменту у положення відображене на малюнку. Виштовхніть полотно пилки у напрямку до основи.

мал.6

ПРИМІТКА:

- Час від часу змащуйте ролик.

Зберігання шестигранного ключа

мал.7

Коли шестигранний ключ не використовується, його слід зберігати в зручному місці.

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Міцно тримайте інструмент однією рукою за головну ручку під час роботи. Якщо необхідно, то передню частину можна притримувати рукою.
- Основа повинна бути завжди на однаковому рівні з деталлю. Невиконання цієї умови може призвести до поломки полотна та серйозної травми.

мал.8

Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки полотно набере повної швидкості. Потім щільно спираючись на деталь повільно переміщуйте інструмент вперед, додержуючись попередньо відзначеної лінії різання. Під час різання кривизн, переміщуйте інструмент дуже повільно.

Різнання під кутом

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед встановленням основи під кутом завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений так відключений від мережі.

Після встановлення основи під кутом можна виконувати косі зрізи під кутом 0° та 45° (ліворуч або праворуч).

мал.9

Відпустіть болт позаду основи за допомогою шестигранного ключа. Переміщуйте основу доки болт не розташується у центрі хрестоподібного пазу основи.

мал.10

Нахиляйте основу доки не буде встановлено бажаного кутка скосу. V-подібний надріз корпусу приладу вказує кутку скосу градуванням. Потім міцно затягніть болт, щоб закріпити основу.

мал.11

Переднє різання заподлиць

мал.12

Відпустіть болт позаду основи за допомогою шестигранного ключа та вставте основу до упору назад. Потім затягніть болт, щоб закріпити основу.

Вирізи

Вирізи виконуються будь-яким із двох способів А або В.

А) Свердління початкового отвору

мал.13

Для внутрішніх вирізів, якщо немає вводу з краю, необхідно попередньо просвердлити початковий отвір діаметром 12 мм або більше. Вставте полотно в цей отвір та починайте різання.

В) Глибоке різання:

мал.14

Необхідно просвердлити початковий отвір або надріз, дотримуючись приведених нижче рекомендацій.

- (1) Поверніть інструмент догори з переднього краю основи, при цьому вістря леза повинно бути розташовано трохи вище робочої поверхні.
- (2) Докладіть зусилля до інструменту таким чином, щоб передній край основи не рухався при увімкненні інструменту, та повільно опускайте задній край інструменту.
- (3) Як тільки полотно простромить деталь, повільно опускайте основу інструмента на робочу поверхню.
- (4) Виконуйте різання звичайним способом.

Оброблення кромки

мал.15

Для того, щоб обробити або підрівняти кромки, проведіть полотно ледве торкаючись відрізаних кромки.

Різнання по металу

Під час різання металу завжди застосовуйте відповідний охолоджувач (охолоджувальне мастило). Невиконання цієї умови може спричинити до значного зношення полотна. Замість застосування охолоджувача можна змазати деталь низу.

Відведення пилу

мал.16

мал.17

Для виконання різання із меншим забрудненням рекомендується застосовувати наконечник для пилу (допоміжний засіб).

Для того щоб прикріпити наконечник для пилу на інструмент, вставте гак наконечнику для пилу в отвір основи.

Наконечник для пилу можна встановлювати як ліворуч, так і праворуч основи.

Потім підключить пилосос фірми Makita до наконечнику для пилу.

мал.18

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Якщо ви спробуєте примусово зняти наконечник для пилу, гак наконечнику для пилу може зменшитися та випадково зіскочити під час функціонування.

Напрямна планка (додаткова приналежність)

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений та відключений від мережі перед встановленням або зняттям додаткової приналежності.

1. Прямі зрізи

мал.19

мал.20

Якщо ви неодноразово застосовуєте ширину різання 160 мм або менш, користуйтеся напрямною планкою, яка забезпечить швидкість, чистоту, прямолінійність різання. Для того, щоб встановити напрямну планку, вставте її в прямокутний отвір з боку основи інструмента, при цьому напрямна планки повинна бути звернена вниз. Встановіть напрямну планку в бажане положення ширини різання, потім затягніть болт, щоб закріпити її.

2. Кільцеві зрізи

мал.21

мал.22

При різанні кругів або арок радіусом 170 мм або менш, напрямну планку слід встановлювати, дотримуючись приведеного нижче способу:

Вставте напрямну планку в прямокутний отвір з боку основи, при цьому напрямна планки повинна бути звернена догори. Вставте шпильку кільцевої напрямної в будь-який з двох отворів на напрямній планки. Закріпіть шпильку, загвинтивши на неї круглу рукоятку з внутрішнім різьбленням.

Тепер встановіть напрямну планку в бажане положення радіусу різання, та затягніть болт, щоб закріпити її в робочому положенні. Потім переміщуйте основу вперед до упору.

ПРИМІТКА:

- Завжди користуйтеся полотнами № В-17, В-18, В-26 або В-27 при різанні кругів або арок.

Комплект адаптера напрямної рейки (додаткова приналежність)

мал.23

При паралельному різанні та з рівномірною шириною або при прямолінійному різанні, використання напрямної рейки та адаптера напрямної рейки забезпечить швидке різання із меншим забрудненням.

Для того, щоб встановити адаптер напрямної рейки, вставте лінійку в квадратний отвір основи до упору. Надійно закріпіть болт за допомогою шестигранного ключа.

мал.24

Вставте адаптер напрямної рейки на рейку. Вставте лінійку в квадратний отвір адаптера напрямної рейки. Вставте основу з боку напрямної рейки та надійно закріпіть болт.

мал.25

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди користуйтеся полотнами № В-8, В-13, В-16, В-17 або 58 при застосуванні напрямної рейки та адаптера напрямної рейки.

Плоска кришка

мал.26

Під час різання струганої шпони, пластмаси використовуйте плоску кришку. Вона захищає чутливу або тонку поверхню від пошкодження. Вставте її позаду основи інструменту.

Пристрій проти розщеплення

мал.27

Пристрій проти розщеплення може застосовуватись, щоб уникнути розколювання під час різання. Для того, щоб встановити пристрій проти розщеплення, рухайте основу інструмента вперед до упору та вставте його в основу інструмента позаду. Якщо ви застосовуєте плоску кришку, пристрій проти розщеплення встановлюється на плоску кришку.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Пристрій проти розщеплення не можна застосовувати, якщо ви виконуєте косий зріз.

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, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠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".

- Полотна лобзика
- Шестигранний ключ 4
- Напрямна планка (реєстрова мітка) комплект
- Комплект адаптера прямої рейки
- Комплект прямої рейки
- Пристрій проти розщеплення
- Наконечник для пилу
- Плоска кришка
- Шланг (для пилососу)

ПРИМІТКА:

- Деякі елементи списку можуть входити до комплекту інструмента як стандартне приладдя. Вони можуть відрізнятися залежно від країни.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

884715-966

www.makita.com