



Электрические ножницы по металлу

JS 3200

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Технические характеристики

Модель	JS 3200
Максимальные режущие возможности	
Мягкая сталь	3,2 мм
Нержавеющая сталь	2,5 мм
Минимальный радиус разреза	50 мм
Ход режущего инструмента (в минуту)	1600
Длина	204 мм
Масса	3,5 кг

- В связи с развитием и техническим прогрессом оставляем за собой право введения технических изменений без предварительного информирования об этом.
- Примечания: технические данные могут быть разные в зависимости от страны.

Пояснения к рисункам

- | | | |
|------------------------------------|---|-------------------------------|
| 1. Ключ шестигранник | 8. Люфт недопустим | 15. Средство измерения 2,5 |
| 2. Нижний нож | 9. Регулировочный болт
нижнего ножа | 16. Средство измерения 3,2 мм |
| 3. Болт фиксирующий верхний
нож | 10. Шестигранная гайка | 17. Линия износа щёток |
| 4. Верхний нож | 11. Регулировка толщины | 18. Отвёртка |
| 5. Затянуть | 12. Блокировка выключателя
пуска | 19. Крышка держателя щёток |
| 6. Болт фиксирующий нижний
нож | 13. Выключатель пуска | |
| 7. Держатель ножа | 14. Средство измерения тол-
щины нержавеющей стали
2,5 мм | |

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Инструмент должен быть подключен к сети с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на маркировочной табличке. Род тока – переменный, однофазный. В соответствии европейскими стандартами инструмент имеет двойную изоляцию и, следовательно, может быть подключен к незаземленным розеткам.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для Вашей же безопасности, пожалуйста, следуйте инструкции по безопасности.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Перед началом каких-либо работ убедитесь в том, что инструмент выключен и отключен от сети.
2. Перед подключением в сеть убедитесь в том, что инструмент выключен.
3. При продолжительных работах пользуйтесь средствами защиты органов слуха.
4. Тщательно проверяйте инструмент на отсутствие трещин и поломок перед началом работ. Немедленно замените поврежденные части.
5. При работе крепко держите инструмент двумя руками.
6. Перед включением убедитесь в том, что нож не касается образца.
7. Не приближайте руки к режущим частям.
8. Всегда располагайте положение электрошнура от машины к розетке.

СОХРАНЯЙТЕ ЭТУ ИНСТРУКЦИЮ. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Проверка режущих ножей

Перед работой следует проверить режущие. Использование тупых ножей при работе инструментом может привести к некачественному резу и несвоевременному выходу из строя электроинструмента. Продолжительность работы ножами зависит от разрезаемых материалов и от правильной установки ножей. Грубо говоря, режущий нож рассчитан на 500 м реза, одной режущей кромкой, мягкой стали толщиной 3,2 мм (соответственно 2000 м четырьмя режущими кромками)

Переустановка или замена режущих ножей

Важно: Убедитесь в том, что машина выключена из сети перед заменой или переустановкой режущих ножей. Оба верхний и нижний нож имеют четыре режущих кромки. При износе режущей поверхности следует переустановить верхний и нижний нож, перевернув их на 90 градусов для использования новых режущих кромок. Когда все четыре режущих кромки на верхнем и нижнем ноже затупятся, следует заменить оба ножа. Используйте следующие инструкции при замене или переустановке режущих ножей:

- Отверните болт, фиксирующий лезвие с помощью шестигранного ключа и замените или переверните ножи. (рис 1)
- Установите верхний нож и зафиксируйте его с помощью болта и ключа. Во время прикручивания крепко прижмите верхний нож к инструменту. (рис 2)
- После установки верхнего ножа убедитесь в том, что между ножом и поверхностью корпуса, к которой прикручивается нож, отсутствует люфт. (это недопустимо рис. 3).

По той же схеме следует установить и нижний нож. После установки отрегулируйте зазор между верхним и нижним ножом. Во время регулировки верхний нож должен находиться в нижнем положении. После чего следует ослабить болт нижнего ножа и отрегулировать зазор щупом. Толщина реза указана на регулировочном щупе, поэтому используйте параметры, приведенные в таблице (смотрите ниже). Регулировочный щуп должен плотно вставляться в зазор с небольшим усилием. После чего затяните болт нижнего ножа, а потом гайку, чтобы зафиксировать болт. (рис. 4 и 5).

Толщина обрабатываемого материала	2,3 мм	2,5 мм	3,2 мм
Регулировочный щуп	1,0+1,5	1,0+1,5	1,5+2,0

Включение (рис 6)

Внимание:

Перед включением электроинструмента в электрическую сеть убедитесь в том, что выключатель пуска выключен. Для включения инструмента просто нажмите на выключатель пуска, для отключения отпустите выключатель. Для продолжительной работы инструментом утопите выключатель до конца и зафиксируйте его фиксирующей кнопкой. Для выключения инструмента нажмите на выключатель до конца.

Допустимая толщина реза (рис 7)

Канавка в траверсе служит в качестве уровнемера толщины для резки материалов из мягкой или нержавеющей стали. Если материал вставляется в канавку, его резка является возможной. Толщина материала подлежащего резке зависит от типа (прочности) материала. Максимальная толщина резки в отношении различных материалов указана в таблице внизу. Попытка резки материалов толще, чем указано в таблице может привести к поломке инструмента и возможной травме. Следуйте инструкциям, указанным в таблице ниже.

Материал	Прочность на растяжение (кг/мм ²)	Максимальная толщина резки (мм)
Мягкая сталь	35	3,2
Твёрдая сталь	50	2,5
Нержавеющая сталь	50	2,5
Алюминиевая пластина	25	4,0

Фиксация (рис 8)

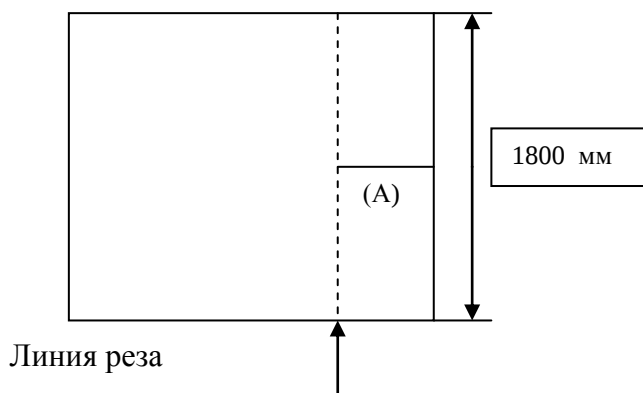
Материал для резки должен быть прикреплен к рабочему столу с помощью приспособлений для фиксации.

Метод резки (рис 9)

Для наиболее качественного реза держите ножницы параллельно материалу.

Максимальная ширина резки

Придерживайтесь заданной максимальной ширины резки (A) при длине 1800 мм



Мягкая сталь (толщина)	1,6 мм	Менее 1,2 мм
Максимальная ширина резки (A)	100 мм	Нет предела
Нержавеющая сталь (толщина)	1,2 мм	Менее 1,0 мм
Максимальная ширина резки (A)	80 мм	Нет предела

Минимальный радиус резки

Минимальный радиус резки составляет 50 мм, при резке мягкой стали 2,3 мм.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предупреждение: Перед выполнением обслуживания убедитесь в том, что инструмент отключен от сети.

Замена угольных щёток

Заменяйте угольные щетки, когда они изношены до ограничительной метки. Щетки необходимо менять парами.

Для безопасной и надежной работы инструмента помните, что ремонт, обслуживание и регулировка инструмента должны проводиться в условиях сервисных центров фирмы «Макита» с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

ГАРАНТИИ

Мы гарантируем работу инструмента фирмы «МАКИТА» в соответствии с законом страны поставки. Повреждения, вызванные нормальным износом, перегрузом инструмента, о чем говорит одновременный выход из строя якоря и статора, или неправильной эксплуатацией и хранением не являются предметом гарантии.