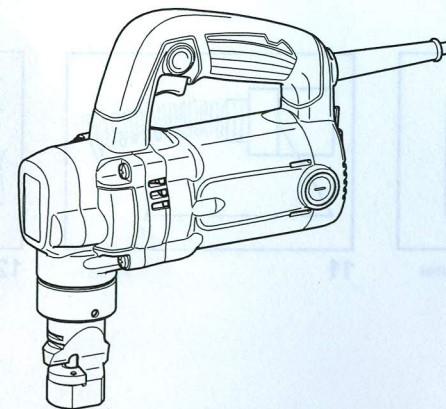


Makita[®]

GB	Nibbler	INSTRUCTION MANUAL
UA	Ножиці по металу	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Nożyce skokowe	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Mașină de tăiat tablă	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Knabber	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Folyamatoslyukasztó	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Orezávač	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Prostřihovač	NÁVOD K OBSLUZE

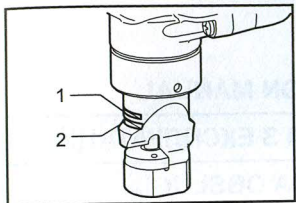
JN3201



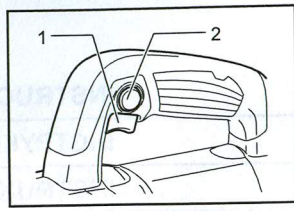
Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

www.makita.com

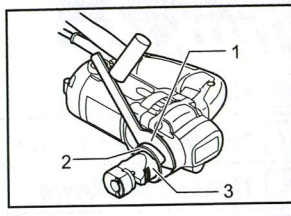
885172-973



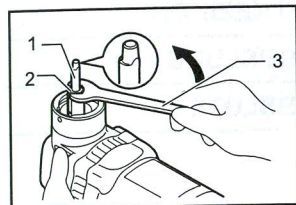
1 013356



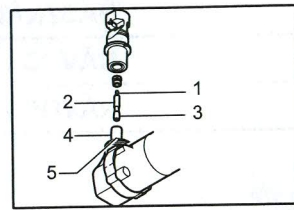
2 013356



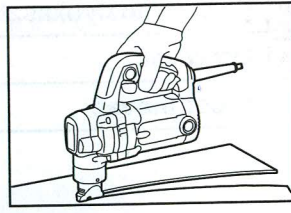
3 013357



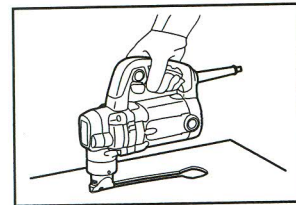
4 013358



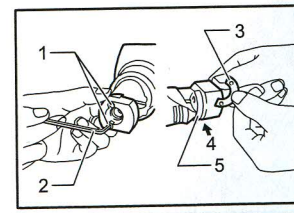
5 004785



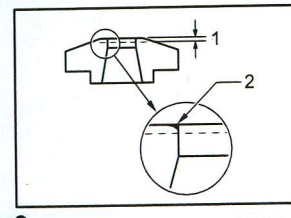
6 013359



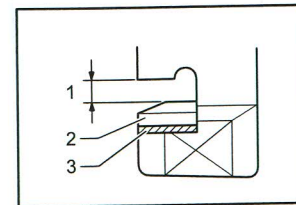
7 013366



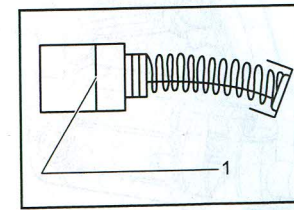
8 004792



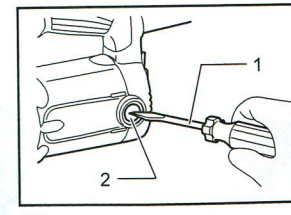
9 004793



10 004794



11 001146



12 013361

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

- 1-1. Měřicí drážka pro nerezovou ocel
2,5 mm (3/32")
- 1-2. Měřicí drážka pro měkkou ocel
3,2 mm (1/8")
- 2-1. Spoušť
- 2-2. Blokovací tlačítko
- 3-1. Klíč
- 3-2. Pojistná matice
- 3-3. Držák matice
- 4-1. Razník
- 4-2. Šroub

- 4-3. Klíč
- 5-1. Břit
- 5-2. Razník
- 5-3. Drážka
- 5-4. Držák razníku
- 5-5. Kolík
- 8-1. Šroub
- 8-2. Imbusový klíč
- 8-3. Podložka
- 8-4. Nainstalujte doprostřed podložku
- 8-5. Matrice

- 9-1. Nabruste / naostřete; 0,3 - 0,4 mm
(1/64")
- 9-2. Odstraňte tupou část
- 10-1. 3,5 - 4,0 mm (1/8" - 5/32")
- 10-2. Matrice
- 10-3. Podložka
- 11-1. Mezní značka
- 12-1. Šroubovák
- 12-2. Víčko držáku uhlíku

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model		JN3201
Max. kapacita řezání	Ocel až do 400 N/mm ²	3,2 mm / 10 ga
	Ocel až do 600 N/mm ²	2,5 mm / 13 ga
	Ocel až do 800 N/mm ²	1,0 mm / 20 ga
	Hliník až do 200 N/mm ²	3,5 mm / 10 ga
Min. poloměr řezání	Vnější hrana	128 mm
	Vnitřní hrana	120 mm
Počet zdvihů za minutu (min ⁻¹)		1 300
Celková délka		225 mm
Hmotnost netto		3,4 kg
Třída bezpečnosti		II/II

- Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.
- Technické údaje se mohou pro různé země lišit.
- Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE037-1

ENG900-1

Určení nástroje

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

ENF002-2

Napájení

Zařízení je třeba připojit pouze k napájení se stejným napětím, jaké je uvedeno na výrobním štítku a může být provozováno pouze v jednofázovém napájecím okruhu se střídavým napětím. Nářadí je vybaveno dvojitou izolací a může být tedy připojeno i k zásuvkám bez zemnicího vodiče.

ENG905-1

Hlučnost

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

Hladina akustického tlaku (L_{PA}): 81 dB(A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 92 dB(A)
Nejistota (K): 3 dB (A)

Používejte ochranu sluchu

Vibrace

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

Pracovní režim: řezání ploché oceli
Vibrační emise (a_v): 10,0 m/s²
Nejistota (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.
- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří

kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-16

Pouze pro země Evropy

Prohlášení ES o shodě

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

popis zařízení:

Prostřihovač

č. modelu/ typ: JN3201

vychází ze sériové výroby

A vyhovuje následujícím evropským směrnicím:

2006/42/EC

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

EN60745

Technická dokumentace je k dispozici na adrese:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department,

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.5.2012

Tomoyasu Kato

Ředitel

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEB028-2

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

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

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

GEB028-2

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K PROSTŘIHOVAČI

1. Držte nástroj pevně.
2. Zpracovávaný díl pečlivě uchyťte.
3. Udržujte ruce mimo pohyblivé díly.
4. Hrany dílu a jeho třísky jsou ostré. Noste rukavice. Doporučujeme také používat obuv se silnou podrážkou, aby nedošlo ke zranění.

5. Nepokládejte nástroj na třísky z dílu. V opačném případě může dojít k poškození nástroje a problémům.
6. Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.
7. Dbejte, abyste vždy měli pevnou oporu nohou. Pracujete-li ve výškách, dbejte, aby pod vámi nikdo nebyl.
8. Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte razníku, matrice ani dílu; mohou dosahovat mimořádně vysokých teplot a popálit pokožku.
9. Vyvarujte se přežezání elektrických vodičů. Mohlo by dojít k vážnému úrazu elektrickým proudem.

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

⚠VAROVÁNÍ:

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

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

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

Povolená tloušťka řezání

Fig.1

Tloušťka řezaného materiálu závisí na pevnosti v tahu samotného materiálu. Drážka na držáku matrice současně slouží jako tloušťkoměr pro ověření povolené řezné tloušťky. Nepokoušejte se řezat žádný materiál, který do této drážky nezapadne.

Max. kapacita řezání	mm	ga
Ocel až do 400 N/mm ²	3,2	10
Ocel až do 600 N/mm ²	2,5	13
Ocel až do 800 N/mm ²	1,0	20
Hliník až do 200 N/mm ²	3,5	10

095409

Zapínání

Fig.2

⚠POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.
- Spínač lze zablokovat v poloze zapnuto. Pracovníkovi se tak usnadňuje práce prováděná po delší dobu. Zajistíte-li nástroj v poloze zapnuto, postupujte se zvýšenou opatrností a neustále nástroj pevně držte.

Chcete-li nástroj spustit, stačí stisknout jeho spoušť.

Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Chcete-li pracovat nepřetržitě, stiskněte spoušť a potom stiskněte blokovací tlačítko.

Chcete-li nástroj vypnout ze zablokované polohy, stiskněte spoušť naplno a pak ji pusťte.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

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

Výměna razníku

Fig.3

Nasadte dodaný klíč na pojistnou matici a jemným klepáním kladivem na držadlo pojistnou matici povolte. Odejměte držák matrice a klíčem odšroubujte šroub. Poté demontujte razník.

Fig.4

Při instalaci razníku jej zasuňte do držáku tak, aby jeho břít směřoval ven, a aby čep na držáku razníku zapadl do drážky v razníku. Nainstalujte šroub a pojistnou

matici. Poté je pevně dotáhněte.

POZNÁMKA:

- Při instalaci šroubu a pojistné matice je nezapomeňte pevně utáhnout. Pokud se během provozu uvolní, může dojít k poškození nástroje.

Fig.5

PRÁCE

⚠POZOR:

- Při práci držte nářadí pevně jednou rukou za hlavní držadlo.

Předběžné mazání

Nanesením strojního oleje na rysku řezání se prodlužuje životnost razníku a matrice. To je velmi důležité při řezání hliníku.

Způsob řezání

Fig.6

Hladkého řezu dosáhnete držením nástroje kolmo a vyvinutím mírného tlaku ve směru řezání.

Přibližně po každých 10 metrech řezané měkké nebo nerezové oceli naneste na razník olej. Nepřetržitě mazání hliníku zajistíte pomocí lehkého oleje nebo petroleje. Nebude-li hliník v místě řezu mazán, dojde k přílišnému třesku k nástroji, ztupení matrice a razníku a zvýšenému zatížení motoru.

Výřezy

Fig.7

Výřezy se provádějí tak, že se v materiálu nejdříve otevře kruhový otvor o průměru asi 42 mm nebo větším.

Řezání nerezové oceli

Fig.8

Při řezání nerezové oceli vzniká více vibrací než v případě měkké oceli. Menších vibrací a lepší kvality řezu lze dosáhnout přidáním další podložky (standardní vybavení) pod matici.

Pomocí dodaného imbusového klíče demontujte dva šrouby a vložte pod matici podložku. Umístěte šrouby zpět a pevně je dotáhněte.

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzín, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin. Nástroj a větrací otvory je nutno udržovat v čistotě. Větrací otvory nástroje čistěte pravidelně nebo kdykoliv dojde k jejich zablokování.

Životnost razníku a matrice

Po zpracování délek uvedených v doprovodné tabulce vyměňte nebo naostřete razník a matrici. Jejich životnost samozřejmě závisí na tloušťce řezaného materiálu a mazání.

Razník	Vyměňte po 150 m ocelového plechu 3,2 mm
Matrice	Naostřete po 300 m ocelového plechu 3,2 mm

Pokud je kvalita řezání špatná i po výměně razníku, naostřete matrici. Bruskou odstraňte tupou část ilustrovanou na obrázku. Po hrubém obroušení tupé části ostření dokončete pomocí ostřicího kamene. Odstraňte přibližně 0,3 až 0,4 mm materiálu.

Fig.9

Při instalaci naostřené matrice je třeba dosáhnout rozteče 3,5 až 4,0 mm instalací jedné nebo dvou dodaných podložek, jak je ilustrováno na obrázku. Nebude-li dosaženo správné rozteče, vzniknou v průběhu řezání vibrace.

Fig.10

⚠POZOR:

- Při montáži pečlivě utáhněte instalační šrouby. Volný šroub může během provozu způsobit poruchu nástroje.

POZNÁMKA:

- Matrici lze ostřit dvakrát. Po dvou naostřeních je nutno matrici vyměnit za novou.

Výměna uhlíků

Fig.11

Uhlíky pravidelně vyjímajte a kontrolujte. Jsou-li opotřebené až po mezní značku, vyměňte je. Uhlíky musí být čisté a musí volně zapadat do svých držáků. Oba uhlíky je třeba vyměňovat současně. Používejte výhradně stejné uhlíky.

Fig.12

Pomocí šroubováku odšroubujte víčka uhlíků. Vyjměte opotřebené uhlíky, vložte nové a zašroubujte víčka nazpět.

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

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠POZOR:

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

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

- Matrice
- Razník
- Imbusový klíč
- Klíč 50
- Podložka pro výškové nastavení matrice

POZNÁMKA:

- Některé položky seznamu mohou být k zařízení přibaleny jako standardní příslušenství. Přibaleno příslušenství se může v různých zemích lišit.