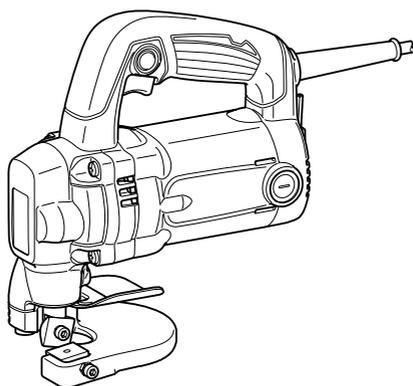


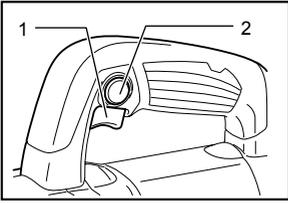


SRB Makaze za lim

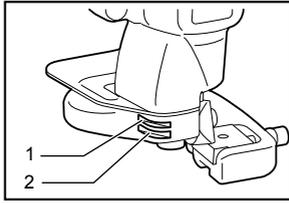
UPUTSTVO ZA RUKOVANJE

JS3201

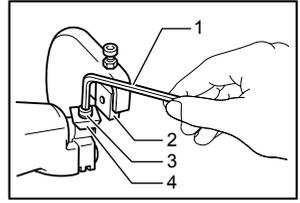




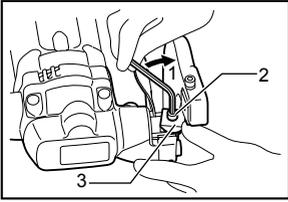
**1** 013363



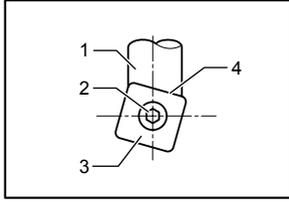
**2** 013364



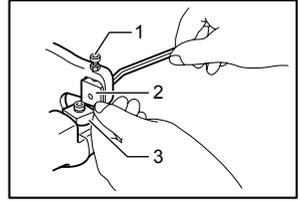
**3** 004679



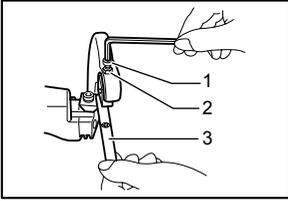
**4** 013365



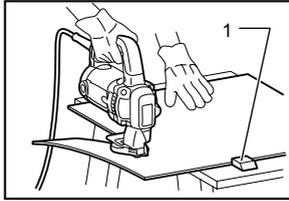
**5** 004683



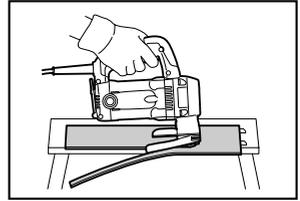
**6** 004684



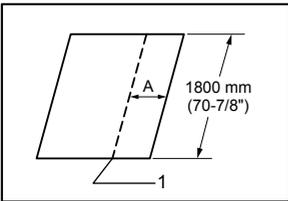
**7** 004685



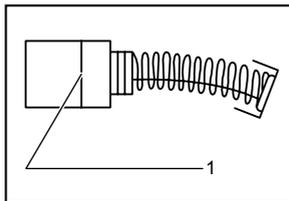
**8** 013366



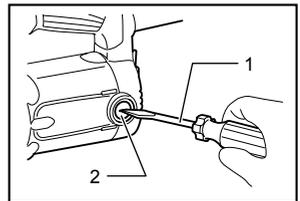
**9** 013367



**10** 004703



**11** 001145



**12** 013361

# SRPSKI (Originalna uputstva)

## Objašnjenje opšteg prikaza

- |   |  |  |
|---|--|--|
| 1-1. Prekidač                             | 4-2. Vijak za pritezanje gornjeg noža    | 7-1. Vijak za pozicioniranje donjeg noža |
| 1-2. Dugme za završljivanje               | 4-3. Gornji nož                          | 7-2. Šesterostrana navrtka               |
| 2-1. Graničnik za nerđajući čelik: 2,5 mm | 5-1. Nosač noža                          | 7-3. Kontrolnik za debljinu              |
| 2-2. Graničnik za mekani čelik: 3,2 mm    | 5-2. Vijak za pritezanje gornjeg noža    | 8-1. Stega za radni komad                |
| 3-1. Imbus ključ                          | 5-3. Gornji nož                          | 10-1. Linija sečenja                     |
| 3-2. Donji nož                            | 5-4. Nije dozvoljen zazor                | 11-1. Granična oznaka                    |
| 3-3. Vijak za pritezanje gornjeg noža     | 6-1. Vijak za pozicioniranje donjeg noža | 12-1. Odvijač                            |
| 3-4. Gornji nož                           | 6-2. Donji nož                           | 12-2. Poklopac držača četkica            |
| 4-1. Pritezanje                           | 6-3. Gornji nož                          |  |

## TEHNIČKI PODACI

Model		JS3201
Max. kapacitet sečenja	Čelik do 400 N/mm <sup>2</sup>	3.2 mm (10 ga.)
	Čelik do 600 N/mm <sup>2</sup>	2.5 mm (13 ga.)
	Čelik do 800 N/mm <sup>2</sup>	1.5 mm (17 ga.)
	Alum. do 200 N/mm <sup>2</sup>	4.0 mm (9 ga.)
Min. radijus sečenja		50 mm
Broj hodova u minutu (min <sup>-1</sup> )		1,600
Ukupna dužina		213 mm
Neto težina prema EPTA-i		3.4 kg
Klasa sigurnosti		□/II

• Zbog neprekidnog istraživanja i razvoja zadržavamo pravo za izmene kod tehničkih podataka, bez prethodne najave.

• Tehnički podaci mogu da se razlikuju u različitim zemljama.

• Težina odgovara EPTA-i - Propisima 01/2003.

ENE037-1

ENG901-1

### Namena

Alat je namenjen za sečenje čeličnih i limova od nerđajućeg čelika.

ENF002-2

### Napajanje

Alat sme da se priključi na izvor napajanja sa istim naponom koji je propisan na nazivnoj tablici i sme da radi na jednofaznu naizmeničnu struju. On je dvojno izolovan i zbog toga može da se koristi sa utikačem bez uzemljenja.

ENG905-1

### Buka

Tipična A – vrednost buke odgovara EN60745:

Nivo zvučnog pritiska ( $L_{pA}$ ): 81 dB(A)

Nivo zvučne snage ( $L_{WA}$ ): 92 dB(A)

Odstupanje (K): 3 dB(A)

### Nosite zaštitu za uši

ENG900-1

### Vibracije

Ukupna vrednost vibracija (vektorski zbir triju osa) prema EN60745:

Radni režim: sečenje metalnih limova

Emisija vibracija (ah): 17,0 m/s<sup>2</sup>

Odstupanje (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

• Date vibracije su izmerene po standardnim metodama ispitivanja i mogu da se koriste za poređenje alata jednog sa drugim.

• Date vibracije mogu da se koriste kao preliminarna procena izloženosti.

### ⚠ UPOZORENJE:

• Za vreme korišćenja električnih alata, u zavisnosti od vrste i načina korišćenja, deklarirana vrednost vibracija može da se razlikuje.

• Uverite se da rukovaoc ima na raspolaganju zaštitna sredstva koja će da upotrebi pri određenim radnim uslovima (vodite računa o svim delovima radnog ciklusa kao o vremenu kada je alat isključen ili kada radi bez opterećenja).

Samo za Evropske države

## Izjava o usaglašenosti sa normama EU

Mi, Makita Korporacija, kao odgovorni proizvođač, izjavljujemo da je sledeća Makita mašina:

Naziv mašine:

Makaze za lim

Broj modela/ Tip: JS3201

proizvedena serijski i

da je usklađena sa sledećim Evropskim Smernicama:  
2006/42/EC

Isto tako proizvedena je u skladu sa sledećim standardima ili standardizovanim dokumentima:

EN60745

Tehnička dokumentacija se čuva kod:

Makita International Europe Ltd.

Technical Department

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

17.5.2012



000230

Tomoyasu Kato  
Direktor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

## Opšta upozorenja za bezbednost za električne alate

**⚠ UPOZORENJE** Pročitajte sva upozorenja za bezbednost i uputstva. Ako ignorišete upozorenja i uputstva možete da izazovete strujni udar, požar i/ili teške povrede.

**Sačuvajte upozorenja i uputstva da bi mogli ponovo da ih pročitate.**

GEB027-3

## BEZBEDNOSNA UPOZORENJA ZA MAKAZE

1. Držite alat čvrsto.
2. Čvrsto pritegnite radni komad.
3. Držite ruke dalje od pokretnih delova.
4. Rubovi i strugotina radnog komada su oštri. Nosite rukavice. Preporučuje se da nosite cipele sa debelim đonom da bi se sprečila povreda.
5. Ne ostavljajte alat na strugotinu. Možete da ga oštetite.
6. Ne ostavljajte alat da radi bez nadzora. Radite s njim samo kada vam je u rukama.

7. Vodite računa uvek da stojite stabilno. Kada radite na visokim mestima osigurajte se da ispod vas nema nikog.
8. Ne dodirujte list ili radni komad odmah nakon sečenja. Oni mogu da budu vrući i mogu da vas opeku.
9. Ne secite električne žice. Možete da izazovete ozbiljne nesreće zbog strujnog udara.
10. Ne radite sa alatom nepotrebno bez opterećenja.

## SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA.

**⚠ UPOZORENJE: NE DOZVOLITE** zbog udobnosti i bliskosti sa proizvodom (zbog navikavanja pri čestom korišćenju), da zanemarite pravila za bezbednost. ZLOUPOTREBA ili pogrešno sleđenje preporuka za bezbednost u ovom uputstvu može da izazove teške povrede.

# OPIS FUNKCIJA

## ⚠ PAŽNJA:

- Pre podešavanja ili provere funkcije alata uverite se da je alat isključen i da je izvučena utičnica.

## Uključivanje

### SI.1

#### PAŽNJA:

- Pre uključivanja kabla u napojnu mrežu, proverite da li prekidač ispravno funkcioniše i da li se vraća u „OFF” isključeni položaj, kada se otpusti.
- Prekidač može da se zabravi u položaj „ON” da bi se rukovaocu omogućio komforan rad za vreme dugotrajnog korišćenja. Pridržavajte se mera bezbednosti, kada alat završavljujete u položaj „ON” i čvrsto držite alat za dršku.

Za startovanje alata povucite prekidač. Otpustite prekidač da bi isključili alat. Za neprekidan rad, pritisnite prekidač i pritisnite dugme za završljivanje. Za otkočivanje iz završljivog položaja, povucite prekidač i zatim ga otpustite.

## Dozvoljene debljine sečenja

### SI.2

Žljeb u jaremu služi kao graničnik debljine sečenja ploča od mekanog i nerđajućeg čelika. Ako se materijal podudara sa žljebom, onda može da se seče. Debljina sečenja zavisi od vrste (jakosti) materijala. U tablicu su date najveće debljine sečenja za raznovrsne materijale. Ako sečete materijale deblje od navedenih, doći će do lomljenja alata i/ili do povreda. Sledite preporuke u tablici.

Max. kapacitet sečenja	mm	ga
Čelik do 400 N/mm <sup>2</sup>	3.2	10
Čelik do 600 N/mm <sup>2</sup>	2.5	13
Čelik do 800 N/mm <sup>2</sup>	1.5	17
Alum. do 200 N/mm <sup>2</sup>	4.0	9

006426

## MONTAŽA

## ⚠ PAŽNJA:

- Alat da bude isključen i kabl izvučen iz struje pre održavanja ili montiranja.

## Kontrola noža

Pre korišćenja alata, proverite noževe. Pohabani, istrošeni noževi rezultuju sa lošim sečenjem i smanjuju trajnost alata. Životni vek noževa zavisi od obrađivanih materijala i fiksno g zazora sečiva. Grubo rečeno, sa jednim reznim rubom nož može da seče oko 500 m mekanog čelika, sa debljinom od 3,2 mm (ukupno 2000 m sa četiri rezna ruba).

## Okretanje ili zamena noževa

I gornji i donji noževi imaju po četiri rezna ruba, sa svake strane (napred i nazad). Kada se istupi rezni rub, okrenite oba noža, gornji i donji, za 90°. Kada se svih osam rubova istupe, promenite noževe. Okretanje i zamena noževa se pravi na sledeći način.

### SI.3

Ukolnite vijak koji priteže nož, sa dostavljenim imbus ključem i okrenite ili zamenite nož.

### SI.4

Postavite gornji nož i pritegnite vijak, uz pomoć imbus ključa. Pritisnite gornji nož dok ga pritezete.

### SI.5

Posle pritezanja gornjeg noža, uverite se da nema zazora između gornjeg noža i naklonjene površine na nosaču noža.

### SI.6

Zatim postavite donji nož kao i gornji, dok podešavate zazor između gornjeg i donjih noževa. Kod ovog podešavanja, gornji nož treba da bude u spušenom položaju.

### SI.7

Prvo, pritegnite malo vijak za osiguravanje donjeg noža, a zatim merač za debljinu postavite na potrebnu vrednost. Rezna debljina se utvrđuje na meraču, prema kombinacijama koje su date u tabeli. Vrtite vijak za pozicioniranje donjeg noža sve dok merač ne počne otežano da se kreće. Zatim pritegnite vijak za osiguravanje donjeg noža. Konačno, pritegnite navrtku da bi obezbedili vijak za pozicioniranje donjeg noža.

## Kombinacije merača za debljinu

Debljina mat.	2.3 mm (14 ga.)	2.5 mm (13 ga.)	3.2 mm (10 ga.)
Kombinacije marača	1.0 +1.5	1.0 +1.5	1.5 + 2.0

006427

## RUKOVANJE

## ⚠ PAŽNJA:

- Kada se seče, makaze da se postavljaju tako, odsečeni materijal da se nalazi sa desne strane rukovaoca.
- Dok radite, čvrsto držite alat sa jednom rukom za osnovnu dršku.

## Pritezanje materijala

### SI.8

Materijal koji se seče da bude pritegnut na radni sto, uz pomoć stega.

## Postupak sečenja

### SI.9

Za neometano sečenje, naklonite alat malo unazad.

### Najveća rezna širina

#### SI.10

Ostanite u okviru definisane najveće širine sečenja (A):  
U slučaju, dužina od 1,800 mm.

- Noževi
- Imbus ključ
- Kontrolnik za debljinu

### ZABELEŠKA:

- Neki delovi iz liste mogu da budu uključeni u pakovanju kao standardna oprema. Oni mogu da se razlikuju od zemlje do zemlje.

Mekani č. (debljina)	3.2 mm	Under 2.3 mm
Max. rez. šir. (A)	90 mm	Неограничено
Nerđ. č. (debljina)	2.5 mm	Under 2.0 mm
Max. rez. šir. (A)	70 mm	Неограничено

006432

### Najveći radijus sečenja

Najmanji radijus sečenja je 50 mm za sečenje 2,3 mm mekanog čelika.

## ODRŽAVANJE

### ⚠ PAŽNJA:

- Uvek da proverite da li je alat isključen i da li je kabl izvučen iz napojne mreže, pre nego što počnete sa proverom njegovih funkcija ili sa održavanjem.
- Ne koristite benzin, razređivač, alkohol ili slična sredstva. Oni skidaju boju, deformiši ili grebu.

Održavajte čistim alat i otvore za protok vazduha. Redovno čistite otvore za vazduh na alatu ili kada otvori postaju zapušeni.

### Zamena ugljenih četkica

#### SI.11

Redovno vadite i kontrolišite ugljene četkice. Zamenite ih ako su istrošene do granične oznake. Ugljene četkice moraju biti čiste kako bi nesmetano skliznule u držače. Obe četkice se menjaju istovremeno. Koristite samo identične ugljene četkice.

#### SI.12

Koristite odvijač za odstranjivanje poklopca držača četkica. Izvadite istrošene četkice, postavite nove i pritegnite poklopac. Za održavanje SIGURNOSTI i POUZDANOSTI proizvoda, popravke, druga održavanja ili podešavanja izvodite u ovlašćenim Makitininim servisima i uvek da koristite originalne Makitine delove.

## DODATNI PRIBOR

### ⚠ PAŽNJA:

- Ovaj pribor ili oprema preporučuje se da se koristi sa Makitininim alatom koji je definisan u ovom uputstvu. Korišćenjem drugog pribora ili opreme izlažete se riziku od povreda. Koristite pribor ili opremu samo za poslove za koje su namenjeni. Ako su vam potrebne dodatne informacije obratite se u Makitine Servisne centre.