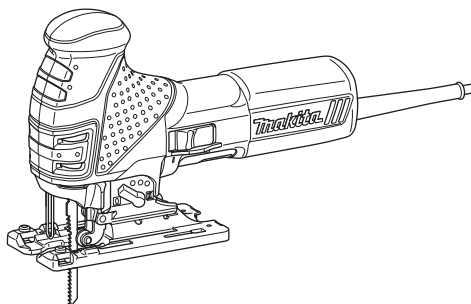




EN	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL	6
SL	Vbodna žaga	NAVODILO ZA UPORABO	11
SQ	Sharrë për punime në forma	MANUALI I PËRDORIMIT	16
BG	Пробивен трион	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	21
HR	Ubodna pila	PRIRUČNIK S UPUTAMA	27
MK	Циркуларна пила	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА	32
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI	37
SR	Убодна тестера	УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ	42
RU	Лобзик	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	48
UK	Лобзик	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ	54

4351T
4351CT
4351FCT



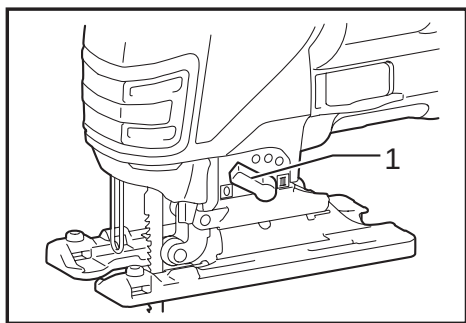


Fig.1

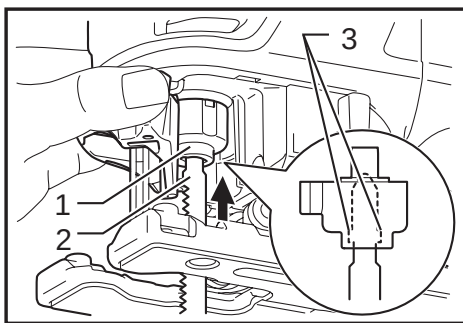


Fig.5

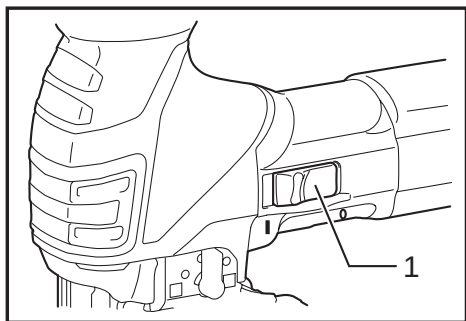


Fig.2

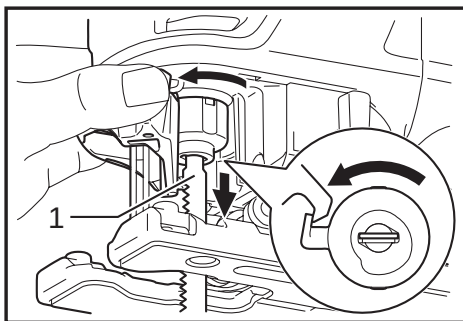


Fig.6

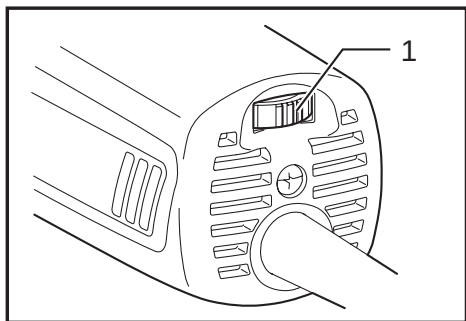


Fig.3

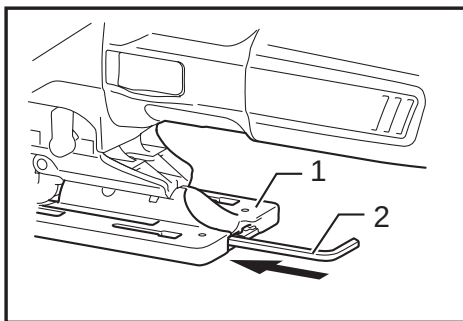


Fig.7

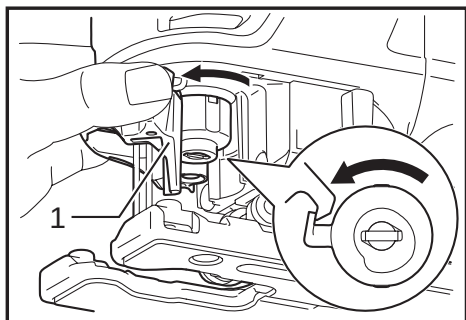


Fig.4

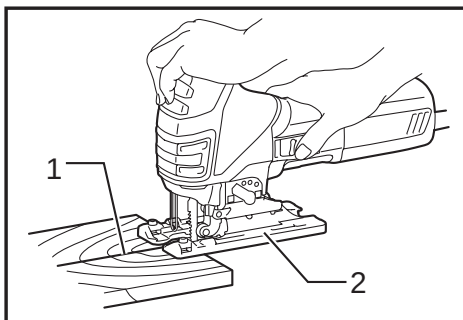


Fig.8

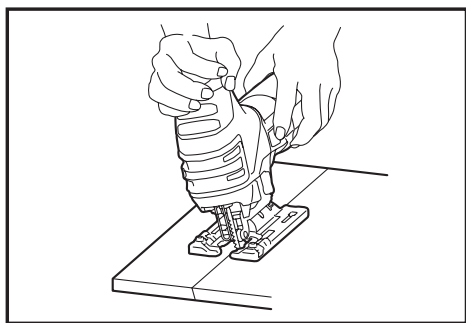


Fig.9

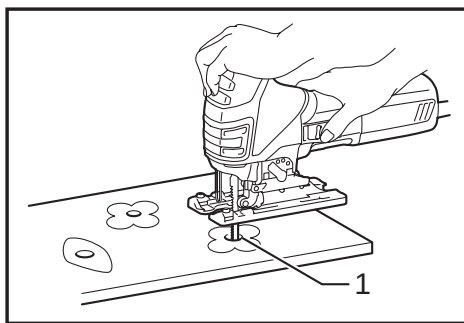


Fig.13

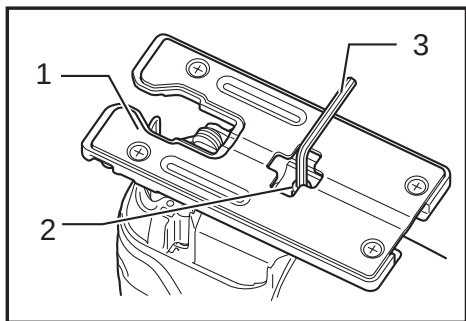


Fig.10

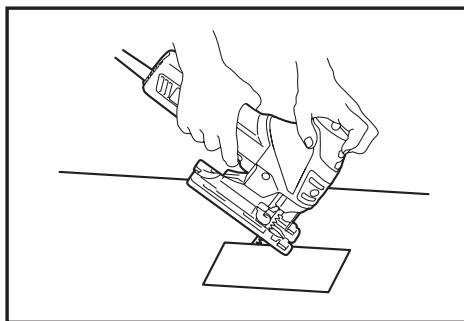


Fig.14

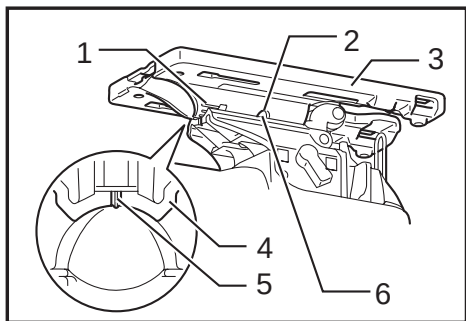


Fig.11

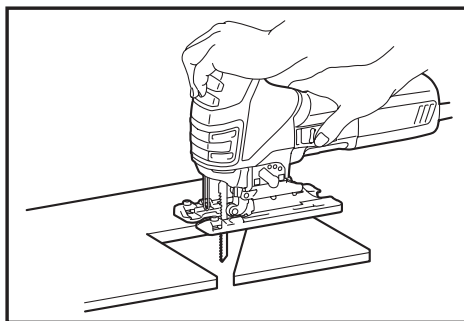


Fig.15

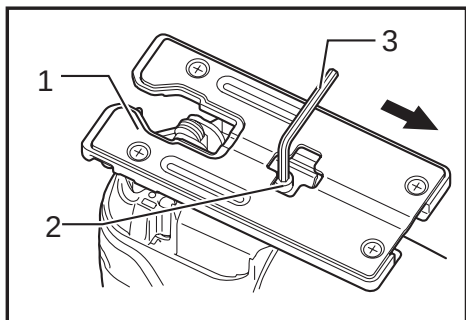


Fig.12

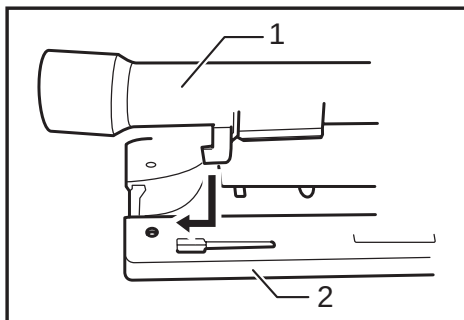


Fig.16

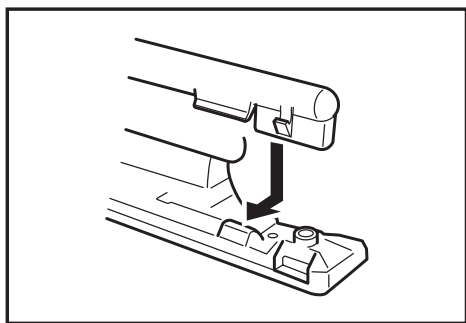


Fig.17

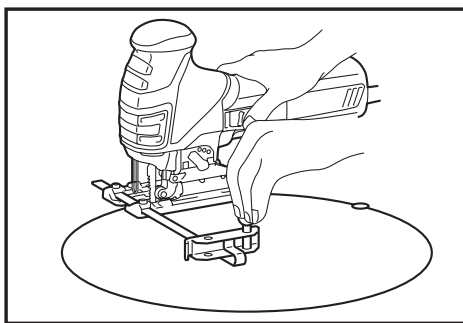


Fig.21

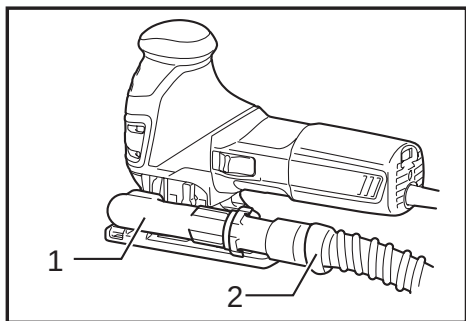


Fig.18

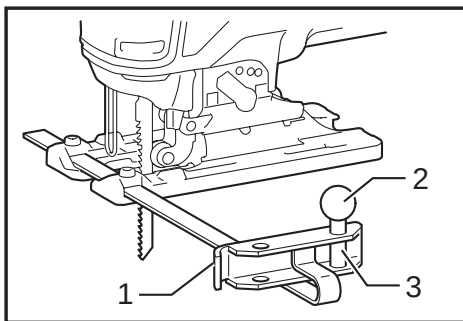


Fig.22

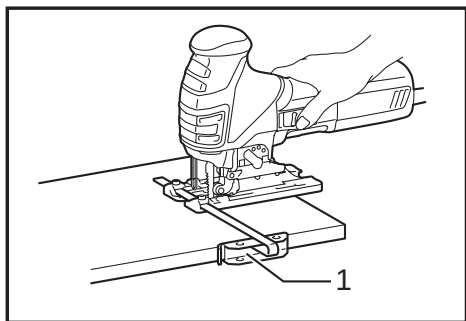


Fig.19

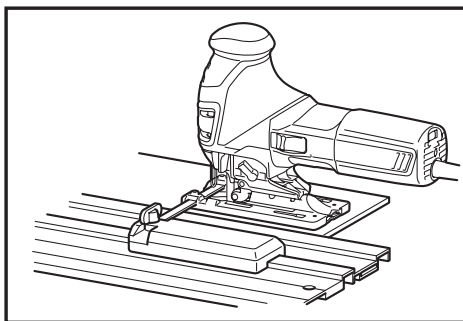


Fig.23

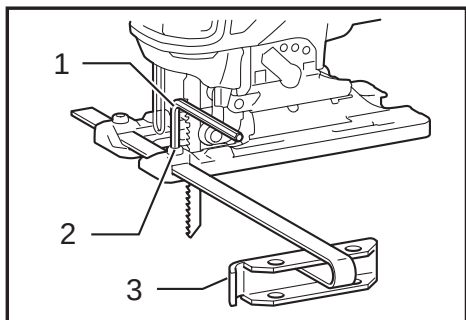


Fig.20

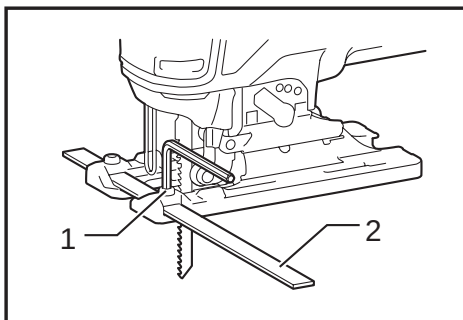


Fig.24

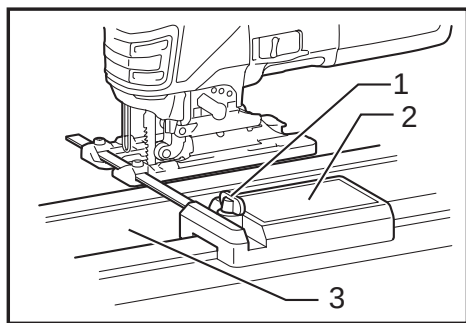


Fig.25

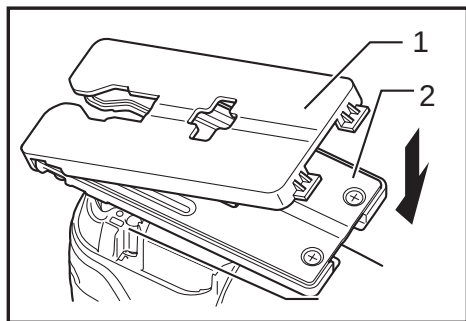


Fig.26

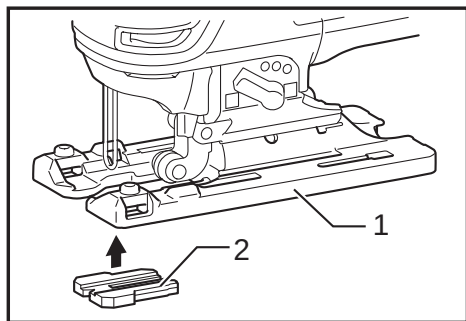


Fig.27

SPECIFICATIONS

Model		4351T	4351CT	4351FCT
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		271 mm	271 mm	271 mm
Net weight		2.6 kg	2.6 kg	2.6 kg
Safety class		II/III		

- 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 01/2014

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.

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.

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN62841-2-11:

Sound pressure level (L_{pA}) : 88 dB (A)

Sound power level (L_{WA}) : 96 dB (A)

Uncertainty (K) : 3 dB (A)

NOTE: The declared noise emission value(s) has been measured in accordance with a standard test method and may be used for comparing one tool with another.

NOTE: The declared noise emission value(s) may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠ WARNING: Wear ear protection.

⚠ WARNING: The noise emission during actual use of the power tool can differ from the declared value(s) depending on the ways in which the tool is used especially what kind of workpiece is processed.

⚠ WARNING: 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).

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN62841-2-11:

Model 4351T

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 4351CT, 4351FCT

Work mode : cutting boards

Vibration emission ($a_{h,B}$) : 6.0 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

NOTE: The declared vibration total value(s) has been measured in accordance with a standard test method and may be used for comparing one tool with another.

NOTE: The declared vibration total value(s) 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 value(s) depending on the ways in which the tool is used especially what kind of workpiece is processed.

⚠ WARNING: 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).

Declarations of Conformity

For European countries only

The Declarations of conformity are included in Annex A to this instruction manual.

General power tool safety warnings

⚠️WARNING: Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

Jig saw safety warnings

1. Hold the 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 workpiece 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: 1. Cutting action changing lever

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.

Switch action

► Fig.2: 1. Switch lever

⚠️CAUTION:

- Before plugging in the tool, always be sure that the tool is switched off.

To start the tool, slide the switch lever to the "I" position. To stop the tool, slide the switch lever to the "O" position.

Speed adjusting dial

For 4351CT, 4351FCT

► Fig.3: 1. Speed adjusting dial

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

⚠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 4351FCT 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:** 1. Tool opener

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:** 1. Blade clamp 2. Jig saw blade 3. Protrusions

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:** 1. Jig saw blade

NOTE:

- Occasionally lubricate the roller.

Hex wrench storage

► **Fig.7:** 1. Base 2. Hex wrench

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

OPERATION

⚠CAUTION:

- Hold the tool firmly with one hand on the switch handle and the other hand on the front grip when performing the tool.
- Always hold the base flush with the workpiece. Failure to do so may cause blade breakage, resulting in a serious injury.

► **Fig.8:** 1. Cutting line 2. Base

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

► **Fig.9**

⚠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). 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:** 1. Base 2. Bolt 3. Hex wrench

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:** 1. Graduation 2. Bevel slot 3. Base 4. Gear housing 5. V-notch 6. Bolt

Front flush cuts

- **Fig.12:** 1. Base 2. Bolt 3. Hex wrench

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:** 1. Starting hole

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:** 1. Dust nozzle 2. Base

- **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:** 1. Dust nozzle 2. Hose for vacuum cleaner

⚠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:** 1. Rip fence

- **Fig.20:** 1. Hex wrench 2. Bolt 3. Fence guide

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:** 1. Fence guide 2. Threaded knob 3. Circular guide pin

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:** 1. Bolt 2. Rule bar

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:** 1. Screw 2. Guide rail adapter 3. Guide rail

⚠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:** 1. Cover plate 2. Base

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: 1. Base 2. Anti-splintering device

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.

TEHNIČNI PODATKI

Model		4351T	4351CT	4351FCT
Dolžina nihaja		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
Rezi na minuto (min^{-1})		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Celotna dolžina		271 mm	271 mm	271 mm
Neto teža		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Varnostni razred		II/II		

- Ker nenehno opravljamo raziskave in razvijamo svoje izdelke, se lahko tehnični podatki v tem dokumentu spremenijo brez obvestila.
- Tehnični podatki se lahko razlikujejo od države do države.
- Teža v skladu s postopkom EPTA 01/2014

Namenska uporaba

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

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.

Hrup

Tipični, z A ocenjeni vrednosti hrupa glede na EN62841-2-11:

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}): 88 dB (A)

Raven zvočne moči (L_{WA}): 96 dB (A)

Odstopanje (K): 3 dB (A)

OPOMBA: Navedene vrednosti oddajanja hrupa so bile izmerjene v skladu s standardnimi metodami testiranja in se lahko uporabljajo za primerjavo orodij.

OPOMBA: Navedene vrednosti oddajanja hrupa se lahko uporabljajo tudi pri predhodni oceni izpostavljenosti.

⚠ OPOZORILO: Uporabljajte zaščito za sluh.

⚠ OPOZORILO: Oddajanje hrupa med dejansko uporabo električnega orodja se lahko razlikuje od navedenih vrednosti, odvisno od načina uporabe orodja in predvsem vrste obdelovanca.

⚠ OPOZORILO: Upravitelj mora za lastno zaščito poznati varnostne ukrepe, ki temeljijo na oceni izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe (poleg časa proženja je treba upoštevati celoten delovni cikel, vključno s časom, ko je orodje izklopljeno, in časom, ko deluje v prostem teku).

Vibracije

Skupne vrednosti vibracij (vektorska vsota treh osi) po EN62841-2-11:

Model 4351T

Delovni način : rezanje desk

Oddajanje tresljajev ($a_{h,B}$): 7,0 m/s^2

Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

Način dela : rezanje pločevine

Oddajanje tresljajev ($a_{h,M}$): 4,5 m/s^2

Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

Model 4351CT, 4351FCT

Delovni način : rezanje desk

Oddajanje tresljajev ($a_{h,B}$): 6,0 m/s^2

Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

Način dela : rezanje pločevine

Oddajanje tresljajev ($a_{h,M}$): 4,5 m/s^2

Odstopanje (K): 1,5 m/s^2

OPOMBA: Navedene skupne vrednosti oddajanja vibracij so bile izmerjene v skladu s standardnimi metodami testiranja in se lahko uporabljajo za primerjavo orodij.

OPOMBA: Navedene skupne vrednosti oddajanja vibracij se lahko uporabljajo tudi pri predhodni oceni izpostavljenosti.

⚠ OPOZORILO: Oddajanje vibracij med dejansko uporabo električnega orodja se lahko razlikuje od navedenih vrednosti, odvisno od načina uporabe orodja in predvsem vrste obdelovanca.

⚠ OPOZORILO: Upravitelj mora za lastno zaščito poznati varnostne ukrepe, ki temeljijo na oceni izpostavljenosti v dejanskih pogojih uporabe (poleg časa proženja je treba upoštevati celoten delovni cikel, vključno s časom, ko je orodje izklopljeno, in časom, ko deluje v prostem teku).

Izjave o skladnosti

Samo za evropske države

Izjave o skladnosti so vključene v dodatek A teh navodil za uporabo.

Splošna varnostna opozorila za električno orodje

⚠ OPOZORILO: Preberite vsa varnostna opozorila in navodila s slikami in tehničnimi podatki, ki so dobavljeni skupaj z električnim orodjem. Ob neupoštevanju spodaj navedenih navodil obstaja nevarnost električnega udara, požara in/ali hudih telesnih poškodb.

Shranite vsa opozorila in navodila za poznejšo uporabo.

Izraz „električno orodje“ v opozorilih se nanaša na vaše električno orodje (s kablom) ali baterijsko električno orodje (brez kabla).

Varnostna opozorila 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 delnih površinah. Če pride do stika z vodniki pod napetostjo, so pod napetostjo vsi neizolirani kovinski deli električnega orodja, zaradi česar lahko uporabnik utрпи električni udar.
2. Uporabljajte sponke ali druge praktične načine za pritrditev in podporo obdelovanca na stabilno podlago. Če držite obdelovanec 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 obdelovanec, če so v njem žebelji, in jih pred delom odstranite.
5. Ne režite prevelikih obdelovancev.
6. Pred rezanjem preverite ustrezen prostor okrog obdelovanca, tako da rezilo ne bo udarilo ob tla, delovni pulit itd.
7. Trdno držite orodje.
8. Preden vklopite stikalo, se prepričajte, da 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 ter preprečite vdihavanje prahu in stik s kožo. Upoštevajte varnostne podatke dobavitelja materiala.
15. Vedno uporabite ustrezno protiprašno masko/ respirator za načrtovani material in uporabo.

SHRANITE TA NAVODILA.

⚠ OPOZORILO: NE dovolite, da bi zaradi udobnejšega dela ali znanja o uporabi izdelka (pridobljenega z večkratno uporabo) opustili strogo upoštevanje varnostnih zahtev v okviru pravilne uporabe orodja. ZLORABA ali neupoštevanje varnostnih zahtev v teh navodilih za uporabo lahko povzroči resne telesne poškodbe.

OPIS DELOVANJA

⚠ POZOR:

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

Izbira načina delovanja

► **SI.1:** 1. Ročica za spremembo načina rezanja

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 prekllopnik 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.

Delovanje stikala

► **SI.2:** 1. Preklopna ročica

⚠ POZOR:

- Preden priključite orodje se vedno prepričajte, ali je orodje izključeno.

Za zagon orodja premaknite prekllopno ročico v položaj „I“. Za ustavitev orodja premaknite prekllopno ročico v položaj „0“.

Gumb za nastavev hitrosti

Za 4351CT, 4351FCT

► **SI.3:** 1. Številčnica za izbiro hitrosti

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

⚠ POZOR:

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

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

Uravnavanje 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.

Vklop lučk

Samo za 4351FCT

⚠ 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 prasko občutno zmanjšajo svetilnost.

MONTAŽA

⚠ POZOR:

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

Namestitvev ali odstranitev rezila žage

⚠ POZOR:

- Z rezila in/ali držala rezila redno odstranjujte sprijete ostružke ali tujke. V nasprotnem primeru lahko pride do nezadostneategnetjenosti 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 namestitvev rezila odprite odpiralo orodja do položaja, prikazanega na sliki.

► **SI.4:** 1. Odpiralo orodja

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

► **SI.5:** 1. Vpenjalnik rezila 2. Rezilo vboodne žage 3. Izbokline

Vrnite 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:** 1. Rezilo vboodne žage

OPOMBA:

- Občasno namažite valjček.

Shranjevanje inbus ključa

► **SI.7:** 1. Osnovna plošča 2. Inbus ključ

Kadar inbus ključa ne potrebujete, ga lahko priročno shranite.

DELOVANJE

⚠ POZOR:

- Pri uporabi trdno držite orodje z eno roko za pretični ročaj in z drugo za sprednji ročaj.
- Drsnik mora biti vedno poravnan z obdelovancem. V nasprotnem primeru lahko pride do zloma rezila, posledica pa je huda poškodba.

► **SI.8:** 1. Linija reza 2. Osnovna plošča

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

Poševno rezanje

► SI.9

⚠ 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). Popustite vijak na spodnji strani drsnika z imbus ključem. Premaknite drsnik tako, da je vijak v sredini zajeralne zareze v drsniku.

► SI.10: 1. Osnovna plošča 2. Vijak z matico 3. Imbus ključ

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

► SI.11: 1. Lestvica 2. Poševna reža 3. Osnovna plošča 4. Ohišje orodja 5. V zarez 6. Vijak z matico

Rezanje tik ob robu

► SI.12: 1. Osnovna plošča 2. Vijak z matico 3. Imbus ključ

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: 1. Začetna luknja

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 pritisnite 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: 1. Sesalna šoba 2. Osnovna plošča

► 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: 1. Sesalna šoba 2. Cev sesalnika za prah

⚠ 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: 1. Vzporedni prislon

► SI.20: 1. Imbus ključ 2. Vijak z matico 3. Vodilo prislona

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 zeleni širini reza, nato pa zategnite vijak.

2. Krožni rezi

► SI.21

► SI.22: 1. Vodilo prislona 2. Gumb z navojem 3. Zatič krožnega vodila

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 zelenemu 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 namestitev adapterja vodila do konca vstavite merilno palico v kvadratno luknjo drsnika. Trdnoategnite vijak z imbus ključem.

► SI.24: 1. Vijak z matico 2. Merilna palica

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

► SI.25: 1. Vijak 2. Adapter vodila 3. Vodilo

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: 1. Pokrivna plošča 2. Osnovna plošča

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

Protirazcepná naprava

► SI.27: 1. Osnovna plošča 2. Protirazcepná naprava

Za rezanje brez cepljenja lahko uporabite protirazcepnó napravo. Za namestitev protirazcepne naprave premaknite drsnik orodja do konca naprej in jo vstavite z zadnje strani drsnika orodja. Kadar uporabljate zaščitno ploščo, namestite protirazcepnó 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 oglenih 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
- Imbus ključ 4
- Komplet vzporednega prislona (vodilno ravnilo)
- Komplet adapterja vodila
- Komplet vodila
- Protirazcepná 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.

SPECIFIKIMET

Modeli		4351T	4351CT	4351FCT
Gjatësia e goditjes		26 mm	26 mm	26 mm
Kapacitetet maksimale të prerjes	Dru	135 mm	135 mm	135 mm
	Çelik shpimi	10 mm	10 mm	10 mm
	Alumin	20 mm	20 mm	20 mm
Goditje në minutë (min ⁻¹)		2800	800 - 2800	800 - 2800
Gjatësia e përgjithshme		271 mm	271 mm	271 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 që jepen këtu mund të ndryshojnë pa dhënë njoftim.
- Specifikimet mund të ndryshojnë nga njëri shtet në tjetrin.
- Pesha sipas Procedurës EPTA 01/2014

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.

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 EN62841-2-11:
Niveli i presionit të zërit (L_{pA}): 88 dB (A)
Niveli i fuqisë së zërit (L_{WA}): 96 dB (A)
Pasiguria (K): 3 dB (A)

SHËNIM: Vlerat e deklaruara totale të emetimeve të zhurmës janë matur sipas një metode standarde testimi dhe mund të përdoren për të krahasuar një vegël me një tjetër.

SHËNIM: Vlerat e deklaruara të emetimeve të zhurmës mund të përdoren për një vlerësim paraprak të ekspozimit.

⚠️ PARALAJMËRIM: Mbani mbrojtëse për veshët.

⚠️ PARALAJMËRIM: Emetimet e zhurmës gjatë përdorimit aktual të veglës elektrike mund të ndryshojnë nga vlerat e deklaruara në varësi të mënyrave sesi përdoret vegla, veçanërisht nga lloji i materialit të punës që përdoret.

⚠️ PARALAJMËRIM: Vërtetoni që masat e sigurisë për mbrojtjen e përdoruesit bazohen në vlerësimin e ekspozimit ndaj kushteve aktuale të përdorimit (duke marrë parasysh të gjitha pjesët e ciklit të funksionimit si ato kur pajisja është e fikur dhe punon pa prerë ashtu edhe kohën e përdorimit).

Dridhjet

Vlera totale e dridhjeve (shuma e vektorit me tre akse) përcaktohet sipas EN62841-2-11:

Modeli 4351T

Regjimi i punës : prerja e dërrasave
Emetimi i dridhjeve (a_{hB}): 7,0 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²
Regjimi i punës : prerja e metalit në fletë të holla
Emetimi i dridhjeve (a_{hM}): 4,5 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

Modeli 4351CT,4351FCT

Regjimi i punës : prerja e dërrasave
Emetimi i dridhjeve (a_{hB}): 6,0 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²
Regjimi i punës : prerja e metalit në fletë të holla
Emetimi i dridhjeve (a_{hM}): 4,5 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

SHËNIM: Vlerat e deklaruara totale të dridhjeve janë matur sipas një metode standarde testimi dhe mund të përdoren për të krahasuar një vegël me një tjetër.

SHËNIM: Vlerat e deklaruara totale të dridhjeve mund të përdoren për një vlerësim paraprak të ekspozimit.

⚠️ PARALAJMËRIM: Emetimet e dridhjeve gjatë përdorimit aktual të veglës elektrike mund të ndryshojnë nga vlerat e deklaruara në varësi të mënyrave sesi përdoret vegla, veçanërisht nga lloji i materialit të punës që përdoret.

⚠️ PARALAJMËRIM: Vërtetoni që masat e sigurisë për mbrojtjen e përdoruesit bazohen në vlerësimin e ekspozimit ndaj kushteve aktuale të përdorimit (duke marrë parasysh të gjitha pjesët e ciklit të funksionimit si ato kur pajisja është e fikur dhe punon pa prerë ashtu edhe kohën e përdorimit).

Deklaratat e konformitetit

Vetëm për shtetet evropiane

Deklaratat e konformitetit përfshihen në Shtojcën A në këtë manual përdorimi.

Paralajmërimet e përgjithshme për sigurinë e vëlgës

▲PARALAJMËRIM: Lexoni të gjitha paralajmërimet për sigurinë, udhëzimet, ilustrimet dhe specifikimet e dhëna me këtë vegël elektrike. Mosndjekja e të gjitha udhëzimeve të renditura më poshtë mund të shkaktojë goditje elektrike, zjarr dhe/ose lëndim të rëndë.

Ruajini të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për të ardhmen.

Termi "vegël elektrike" në paralajmërimet i referohet veglës elektrike që përdoret e lidhur në prizë (me kordon) ose veglës së përdorur me bateri (pa kordon).

Paralajmërimet 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 aksesori prerës mund të prekë tela të fshehura ose kordonin e vet. Nëse aksesori prerës prek një tel me rrymë, atëherë pjesët metalike të veglës elektrike elektrizohen dhe mund t'i shkaktojnë përdoruesit goditje elektrike.
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 përkundëjt 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 hapësirë të duhur prapa materialit të punës përpara se të prisni, në mënyrë që tehu të mos godasë dyshtemenë, tavolinën e punës etj.
7. Mbajeni veglën fort.
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. Përdoren veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.
11. Gjithmonë fikeni veglën dhe prisni që tehu të ndalojë plotësisht përpara se ta hiqni nga materiali i punës.
12. Mos e prekni tehun ose materialin e punës menjëherë pas punës; mund të jenë shumë të nxehtë dhe mund t'ju djegin lëkurën.
13. Mos e përdorni veglën pa ngarkesë nëse nuk është e nevojshme.
14. Disa materiale përbajnë kimikate që mund të jenë toksike. Kini kujdes që të parandaloni thithjen e pluhurave dhe kontaktin me lëkurën. Ndëqini 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 shkaktojë dëmtime të rënda personale.

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:** 1. Leva e ndryshimit të prerjes

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 tehun 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.

Veprimi i ndërrimit

► **Fig.2:** 1. Doreza e ndryshimit të lëvizjes

▲KUJDES:

- Përpara se të lidhni veglën me korrentin, sigurohuni gjithmonë që vegla të jetë fikur.

Për ta ndezur veglën, rreshtqini levën e çelësit drejt pozicionit "I". Për ta fikur veglën, rreshtqini levën e çelësit drejt pozicionit "O".

Disku i rregullimit të shpejtësisë

Për 4351CT, 4351FCT

► **Fig.3:** 1. Disku i rregullimit të shpejtësisë

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 përftohet një shpejtësi më e lartë; kur disku rrotullohet në drejtim të numrit 1, përftohet 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 ulët.

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

▲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 ngadaltë

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

Ndezja e llambave

Vetëm për 4351FCT

▲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.

Vendosja ose heqja e diskut 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.
- Shtrëngoni 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:** 1. Turjela e veglës

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:** 1. Shtrënguesi i fletës 2. Fleta e sharrës për punime në forma 3. Pjesët e dala

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:** 1. Fleta e sharrës për punime në forma

SHËNIM:

- Lubrifikoni cilindrin herë pas here.

Ruajtja e çelësit heksagonal

► **Fig.7:** 1. Bazamenti 2. Çelësi heksagonal

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

PËRDORIMI

▲KUJDES:

- Mbajeni veglën fort me njërin dorë të doreza e çelësit dhe me dorën tjetër të mbajtësja e përpame kur e përdorni veglën.
- Mbajeni gjithmonë bazën ngjitur me materialin. Moskryerja e këtij veprimi mund të thyejë fletën duke shkakuar dëmtime serioze.

► Fig.8: 1. Vija e prerjes 2. Bazamenti

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.

Prerje me buzë

► Fig.9

▲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). Lironi bulonin në pjesën e pasme të bazës me anë të çelësit heksagonal. Lëvizni bazën në mënyrë të tillë që buloni të pozicionohet në qendër të folesë së buzëve në bazë.

► Fig.10: 1. Bazamenti 2. Buloni 3. Çelësi heksagonal

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 shtërngoni fort bulonin për të siguruar bazën.

► Fig.11: 1. Gradimi 2. Foleja e prerjes 3. Bazamenti 4. Foleja e ingranazhit 5. Kanali në formë V-je 6. Buloni

Prerje me pjesën e përpame të puthitur

► Fig.12: 1. Bazamenti 2. Buloni 3. Çelësi heksagonal

Lironi bulonin në pjesën e pasme të bazës me anë të çelësit heksagonal dhe rrëshqisni bazën nga pas deri në fund. Më pas shtërngoni 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: 1. Vrima e nisjes

Për një prerje të pjesshme të brendshme pa prerje hyrëse në anë, shpini paraprakisht një vrimë fillestare me diametër 12 mm ose më shumë. Futni 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 përpame të bazës dhe majën e fletës të pozicionuar mbi sipërfaqen e materialit.
- (2) Ushtroni presion mbi vegël në mënyrë që ana e përpame 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: 1. Hundëza e pluhurit 2. Bazamenti

► 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 instalohet në anën e majtë ose të djathtë të bazës.

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

► Fig.18: 1. Hundëza e pluhurit 2. Tubi për fshesën me korrent

▲KUJDES:

- Nëse mundoheni ta hiqni hundëzën e pluhurit me forcë, grepi 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: 1. Riga drejtuese

► Fig.20: 1. Çelësi heksagonal 2. Buloni 3. Udhëzuesi i rigës drejtuese

Kur prisni vazhdimisht gjerësi prej 160 mm ose më pak, përdorni 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 shtërngoni bulonin për ta siguruar.

2. Prerjet rrethore

► Fig.21

► Fig.22: 1. Udhëzuesi i rigës drejtuese 2. Çelësi me fletim 3. Kunji udhëzues i rumbullakët

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 shtërngoni bulonin për ta siguruar. Më pas shtyjeni bazën përpara deri në fund.

SHËNIM:

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

Grupi i përshtatës 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 heksagonal.

► Fig.24: 1. Buloni 2. Shufra e rregullimit

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

► Fig.25: 1. Vida 2. Përshtatësi i shinës drejtuese 3. Shina drejtuese

AKUJDES:

- 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: 1. Pllaka e mbulimit 2. Bazamenti

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: 1. Bazamenti 2. Pajisja kundër ciflave

Për prerje pa ciffa 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, instalohet pajisjen kundër ciflave në pllakën e mbulimit.

AKUJDES:

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

MIRËMBAJTJA

AKUJDES:

- 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 autorizuar të shërbimit të Makita-s, duke përdorur gjithnjë pjesë këmbimi të Makita-s.

AKSESORË OPSIONALË

AKUJDES:

- 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 heksagonal 4
- Grupi i planit lëvizës (rigë udhëzues)
- Grupi i përshtatës 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.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел		4351T	4351CT	4351FCT
Дължина на хода		26 мм	26 мм	26 мм
Макс. дебелина за рязане	Дърво	135 мм	135 мм	135 мм
	Стомана	10 мм	10 мм	10 мм
	Алуминий	20 мм	20 мм	20 мм
Обороти в минута (мин. ⁻¹)		2 800	800 - 2 800	800 - 2 800
Обща дължина		271 мм	271 мм	271 мм
Нето тегло		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Клас на безопасност		II		

- 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 01/2014

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.

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 EN62841-2-11:

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 88 dB (A)

Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 96 dB (A)

Коефициент на неопределеност (K): 3 dB (A)

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) стойност(и) на шумовите емисии e (са) измерена(и) в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва(т) за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявеното(ите) стойност(и) на шумови емисии може да се използва(т) също и за предварителна оценка на вредното въздействие.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Използвайте предпазни средства за слуха.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на шума при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената(ите) стойност(и) в зависимост от начина на използване на инструмента, по-специално какъв детайл се обработва.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички етапи на работния цикъл, като например момента на изключване на инструмента, работата на празен ход, както и времето на задействане).

Вибрации

Общата стойност на вибрациите (сума от три осови вектора), определена съгласно EN62841-2-11:

Модел 4351T

Работен режим : рязане на плоскости

Ниво на вибрациите (a_{hB}): 7,0 m/s^2

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 m/s^2

Работен режим : рязане на ламарина

Ниво на вибрациите (a_{hM}): 4,5 m/s^2

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 m/s^2

Модел 4351CT, 4351FCT

Работен режим : рязане на плоскости

Ниво на вибрациите (a_{hB}): 6,0 m/s^2

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 m/s^2

Работен режим : рязане на ламарина

Ниво на вибрациите (a_{hM}): 4,5 m/s^2

Коефициент на неопределеност (K): 1,5 m/s^2

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) обща(и) стойност(и) на вибрациите e (са) измерена(и) в съответствие със стандартни методи за изпитване и може да се използва(т) за сравняване на инструменти.

ЗАБЕЛЕЖКА: Обявената(ите) обща(и) стойност(и) на вибрациите може да се използва(т) също и за предварителна оценка на вредното въздействие.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нивото на вибрациите при работа с електрическия инструмент може да се различава от обявената(ите) стойност(и) в зависимост от начина на използване на инструмента, по-специално какъв детайл се обработва.

▲ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Задължително определете предпазни мерки за защита на оператора въз основа на оценка на риска в реални работни условия (като се вземат предвид всички етапи на работния цикъл, като например момента на изключване на инструмента, работата на празен ход, както и времето на задействане).

Декларации за съответствие

Само за европейските страни

Декларациите за съответствие са включени в Анекс А към тази инструкция за употреба.

Общи предупреждения за безопасност при работа с електрически инструменти

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочетете всички предупреждения, инструкции, илюстрации и спецификации за безопасността, предоставени с този електрически инструмент. При неспазване на изброените по-долу инструкции има опасност от токов удар, пожар и/или тежко нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за справка в бъдеще.

Терминът "електрически инструмент" в предупрежденията се отнася за вашия инструмент (с кабел за включване в мрежата) или работещ на батерии (безжичен) електрически инструмент.

Предупреждения за безопасна работа с прободен трион

1. Дръжте електрическия инструмент за изолираните и повърхности за хващане, когато има опасност ножът да допре в скрити кабели или в собствения си ذخарващ кабел. Ако режеша принадлежност докосне проводник под напрежение, токът може да премине през откритите метални части на електрическия инструмент и да причини „електрически удар“ на 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 очила.
4. Не 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, така че ножът да не удари пода, тегляха 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 с ръце.
11. Изключете инструмента и изчакайте ножът да спре да се движи напълно, преди да го извадите от обработвания детайл.
12. Не докосвайте ножа или обработвания детайл непосредствено след работа, защото е възможно да са много горещи и да изгорят кожата Ви.

13. Не оставяйте инструмента да работи излишно на празен ход.
14. Някои материали съдържат химикали, които е възможно да са токсични. Вземете предпазни мерки, за да предотвратите вдишването на прах и контакта му с кожата. Следвайте информацията на доставчика за безопасната работа с материала.
15. Винаги ползвайте маска за прах или дихателен апарат, съответстващ на материала и уреда, с който работите.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ позволявайте комфорта от познаването на продукта (придобит 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:** 1. Лост за смяна на режима на рязане
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.

Включване

► Фиг.2: 1. Спуск

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди включване на инструмента към мрежата, винаги проверявайте дали инструментът е изключен.

За да включите инструмента, плъзнете пусковия лост към положение "I" (Вкл.). За да спрете инструмента, плъзнете пусковия лост към положение "O" (Вкл.).

Пръстен за регулиране на оборотите

За 4351CT, 4351FCT

► Фиг.3: 1. Пръстен за регулиране на оборотите

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
Нержждаема стомана	3 - 4
Алуминий	3 - 5
Пластмаса	1 - 4

⚠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 4351FCT

⚠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 никакви 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 демантиране 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: 1. Устройство за отваряне на инструмента
Като запазите тази ситуация, вмъкнете режещия нож във фиксатора за ножа, докато двете издатини на ножа се скрият.

► Фиг.5: 1. Скоба на ножа 2. Нож за прободен трион 3. Изпъкнали места

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:** 1. Нож за прободен трион

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Периодично смазвайте ролката.

Място за поставяне на шестостенния ключ

► **Фиг.7:** 1. Основа 2. Имбусен ключ

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

РАБОТА

⚠ **ВНИМАНИЕ:**

- Когато работите с инструмента, го хванете здраво, като едната ви ръка е върху ръкохватката на превключвателя, а другата ви ръка е върху предната ръкохватка.
- Винаги поддържайте основата наравно с обработваното изделие. В противен случай може да предизвикате счупване на ножа, което да доведе до сериозно нараняване.

► **Фиг.8:** 1. Линия на рязане 2. Основа

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

► **Фиг.9**

⚠ **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).

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

► **Фиг.10:** 1. Основа 2. Болт 3. Имбусен ключ

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:** 1. Скала 2. Скосен прорез 3. Основа 4. Корпус на редуктор 5. V-образен канал 6. Болт

Предни подравнени разрези

► **Фиг.12:** 1. Основа 2. Болт 3. Имбусен ключ

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) Пробиване на спомагателен отвор:

► **Фиг.13:** 1. Начален отвор

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 метало-режещи 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:** 1. Щуцер за прах 2. Основа

► **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:** 1. Щуцер за прах 2. Маркуч за прахосмукачка

⚠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:** 1. Направляваща планка

► **Фиг.20:** 1. Имбусен ключ 2. Болт 3. Водач на ограда

При извършване на повторяеми 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 обърнат надолу. Плъзнете водещия ограничител до желаната ширина на рязане, след което затегнете болта, за да го фиксирате.

2. Кръгообразни срезове

► **Фиг.21**

► **Фиг.22:** 1. Водач на ограда 2. Върток 3. Щифт за водене в кръг

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 обърнат 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 № B-17, B-18, B-26 или B-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:** 1. Болт 2. Измервателна линейка

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:** 1. Винт 2. Адаптер на водач 3. Водач

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Покриваща плоча

► **Фиг.26:** 1. Горна плоча 2. Основа

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

Устройство срещу нацепване

► **Фиг.27:** 1. Основа 2. Устройство против разтрошаване

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 наранявания. 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 срещу нацепване
- 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.

SPECIFIKACIJE

Model		4351T	4351CT	4351FCT
Pomak lista pila		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		271 mm	271 mm	271 mm
Neto masa		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Razred sigurnosti		II/II		

- Zahvaljujući našem stalnom programu razvoja i istraživanja, navedene specifikacije podložne su promjenama bez obavijesti.
- Specifikacije mogu biti različite ovisno o zemlji.
- Težina prema postupku EPTA 01/2014

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.

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.

Buka

Tipična jačina buke označena s A, određena sukladno EN62841-2-11:

Razina zvučnog tlaka (L_{pA}): 88 dB (A)

Razina jačine zvuka (L_{WA}): 96 dB (A)

Neodređenost (K): 3 dB (A)

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost emisije buke izmjerena je prema standardnoj metodi testiranja i može se rabiti za usporedbu jednog alata s drugim.

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost emisije buke također se može rabiti za preliminarnu procjenu izloženosti.

⚠UPOZORENJE: Nosite zaštitu za uši.

⚠UPOZORENJE: Emisija buke tijekom stvarnog korištenja električnog ručnog alata se može razlikovati od deklariranih vrijednosti emisije, ovisno o načinu na koji se alat rabi, posebice ovisno o tome kakav se izradak izrađuje.

⚠UPOZORENJE: 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).

Vibracija

Ukupna vrijednost vibracija (troosni vektorski zbir) izračunata u skladu s EN62841-2-11:

Model 4351T

Način rada : rezanje daski

Emisija vibracija ($a_{h,B}$): 7,0 m/s^2

Neodređenost (K): 1,5 m/s^2

Režim rada : rezanje lima

Emisija vibracija ($a_{h,M}$): 4,5 m/s^2

Neodređenost (K): 1,5 m/s^2

Model 4351CT, 4351FCT

Način rada : rezanje daski

Emisija vibracija ($a_{h,B}$): 6,0 m/s^2

Neodređenost (K): 1,5 m/s^2

Režim rada : rezanje lima

Emisija vibracija ($a_{h,M}$): 4,5 m/s^2

Neodređenost (K): 1,5 m/s^2

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost ukupnih vibracija izmjerena je prema standardnoj metodi testiranja i može se rabiti za usporedbu jednog alata s drugim.

NAPOMENA: Deklarirana vrijednost ukupnih vibracija također se može rabiti za preliminarnu procjenu izloženosti.

⚠UPOZORENJE: Emisija vibracija tijekom stvarnog korištenja električnog ručnog alata se može razlikovati od deklariranih vrijednosti emisije, ovisno o načinu na koji se alat rabi, posebice ovisno o tome kakav se izradak izrađuje.

⚠UPOZORENJE: 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).

Izjave o sukladnosti

Samo za države članice Europske unije

Izjave o sukladnosti priložene su kao Prilog A ovih uputa za upotrebu.

Opća sigurnosna upozorenja za električne ručne alate

⚠ UPOZORENJE: Pročitajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije priložene uz ovaj električni ručni alat. Nepridržavanje svih uputa navedenih u nastavku može rezultirati strujnim udarom, požarom i/ili ozbiljnim ozljedama.

Sačuvajte sva upozorenja i upute radi kasnijeg korištenja.

Pojam „električni alat“ u upozorenjima odnosi se na električni (kabelski) alat uključen u struju ili na bežične električne alate (na baterije).

Sigurnosna upozorenja za ubodnu pilu

1. **Držite električni ručni alat za izolirane ruko- hvate kada izvodite radnju pri kojoj rezni dodatak može doći u dodir sa skrivenim vodičima ili vlastitim kablom.** Rezni dodatak koji dođe u doticaj s vodičem pod naponom može dovesti pod napon izložene metalne dijelove električnog alata i rukovatelj može pretrpjeti strujni udar.
2. **Koristite stezaljke ili drugi praktičan način za osiguranje i učvršćivanje izratka 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. **Čvrsto držite alat.**
8. **Prije uključivanja sklopke provjerite da list pile ne dodiruje izradak.**
9. **Držite ruke podalje od dijelova koji se kreću.**
10. **Ne ostavljajte alat da radi. Alatom radite isključivo držeći ga u ruci.**
11. **Prije uklanjanja lista iz izratka uvijek isključite alat i pričekajte da se list pile u potpunosti zaustavi.**
12. **Ne dodirujte list i 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 materijali sadrže kemikalije koje mogu biti toksične. Poduzmite potrebne mjere opreza da biste spriječili udisanje prašine i dodir s kožom. Pročitajte sigurnosno-tehnički list dobavljača materijala.**
15. **Uvijek koristite ispravnu masku za prašinu/ respirator sukladno materijalu s kojim radite i vrsti primjene.**

ČUVAJTE OVE UPUTE.

⚠ UPOZORENJE: NEMOJTE dozvoliti da udobnost ili znanje o proizvodu (stečeno stalnim korištenjem) zamijene strogo pridržavanje sigurnosnih propisa za određeni proizvod. ZLOUPORABA 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:** 1. Poluga za mijenjanje radnje rezanja

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

Uključivanje i isključivanje

► **SI.2:** 1. Preklopna poluga

⚠ OPREZ:

- Prije ukapčanja alata uvijek se uvjerite da je isključen.

Da biste pokrenuli alat, pomaknite polugu prekidača u položaj „I“. Da biste zaustavili alat, pomaknite polugu prekidača u položaj „O“.

Regulator brzine

Za 4351CT, 4351FCT

► **SI.3:** 1. Regulator brzine

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 mogu 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
Nehrđajući čelik	3 - 4
Aluminij	3 - 5
Plastike	1 - 4

⚠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 pokret-nog šoka.

Uključivanje žaruljica

Samo za 4351FCT

⚠OPREZ:

- Nemojte izravno gledati u svjetlo ili izvor svjetlosti.

Za uključenje žarulje, povucite sklopku. Otpustite sklopku da biste je isključili.

NAPOMENA:

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

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:** 1. Otvarač alata

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

► **SI.5:** 1. Stezaljka lista 2. List ubodne pile 3. Izbočine

Vratite otvarač alata u početni položaj. Nakon instalacije uvijek pokušajte izvući 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:** 1. List ubodne pile

NAPOMENA:

- Povremeno podmažite valjak.

Čuvanje imbus ključa

► **SI.7:** 1. Osnovna ploča 2. Imbus-ključ

Dok ne koristite imbus ključ, možete ga praktično čuvati.

RAD SA STROJEM

⚠OPREZ:

- Tijekom rada alat čvrsto držite jednom rukom na ručki prekidača, a drugom na prednjoj drški.
- Temelj uvijek držite u ravni s izratkom. U protivnom može doći do loma lista, a time i ozbiljnih ozljeda.

► **SI.8:** 1. Rezna nit 2. Osnovna ploča

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 reznj liniji. Ako režete krivulje, vrlo sporo gurajte alat.

Koso rezanje

► **SI.9**

⚠OPREZ:

- Prije naganjanja 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).

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

► **SI.10:** 1. Osnovna ploča 2. Matični vijak 3. Imbus-ključ

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

► **SI.11:** 1. Stupnjevanje 2. Konusni utor 3. Osnovna ploča 4. Kućište pogona 5. V-urez 6. Matični vijak

Prednji rezovi u ravnini s površinom

- **Sl.12:** 1. Osnovna ploča 2. Matični vijak
3. Imbus-ključ

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

Izresci

Izresci se mogu proizvoditi metodom A ili B.

A) Bušenje početne rupe:

- **Sl.13:** 1. Početna rupa

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:

- **Sl.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

- **Sl.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

- **Sl.16:** 1. Mlaznica prašine 2. Osnovna ploča

- **Sl.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.

- **Sl.18:** 1. Mlaznica prašine 2. Crijevo za usisavač

⚠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

- **Sl.19:** 1. Paralelni graničnik

- **Sl.20:** 1. Imbus-ključ 2. Matični vijak 3. Vodilica ograde

Ako opetovano režete širine od 160 mm ili manje, uporaba paralelnog graničnika osigurat će brzo, čisto i ravno rezanje. Za instalaciju umetnite paralelni graničnik 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 vijaka.

2. Kružni rezovi

- **Sl.21**

- **Sl.22:** 1. Vodilica ograde 2. Navojna kvaka 3. Klin za cirkularnu vodilicu

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

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

Zatim umetnite paralelni graničnik do željenog promjera rezanja i zavrните 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)

- **Sl.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 ravnilo do kraja u četverokutnu rupu na temelju. Čvrsto pritegnite vijak imbus ključem.

- **Sl.24:** 1. Matični vijak 2. Ravnilo

Instalirajte adapter za vodilicu na prečki vodilice.

Umetnite ravnilo u četverokutnu rupu na adapteru za vodilicu. Stavite temelj sa strane vodilice i čvrsto pritegnite vijak.

- **Sl.25:** 1. Vijak 2. Adapter vodilice 3. Vodilice

⚠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: 1. Ploča poklopca 2. Osnovna ploča

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

NAPOMENA:

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

Uređaj protiv krhotina

► SI.27: 1. Osnovna ploča 2. Anti-rasprskavajući uređaj

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 (ravvalo za vođenje)
- Komplet adaptera za vodilicu
- Komplet vodilica
- Uređaj protiv krhotina
- Mlaznica za prašinu
- Pokrovna ploča
- Crijevo (za usisavač prašine)

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

Модел		4351T	4351CT	4351FCT
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		271 мм	271 мм	271 мм
Нето тежина		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Безбедносна класа		II/III		

- Поради нашата континуирана програма за истражување и развој, спецификациите тука подлежат на промена без најава.
- Спецификациите може да се разликуваат од држава до држава.
- Тежината е во согласност со постапката на ЕРТА 01/2014

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 кривулесто или кружно сечење.

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 EN62841-2-11 изнесува:

- Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 88 дБ (А)
- Ниво на јачина на звукот (L_{WA}): 96 дБ (А)
- Отстапување (К): 3 дБ (А)

НАПОМЕНА: Номиналната вредност(и) за емисија на бучава е измерена во согласност со стандардни методи за испитување и може да се користи за споредување алати.

НАПОМЕНА: Номиналната вредност(и) за емисија на бучава може да се користи и како прелиминарна процена за изложеност.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Носете заштита за ушите.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Емисијата на бучава при фактичкото користење на алатот може да се разликува од номиналната вредност(и), зависно од начинот на којшто се користи алатот, особено од тоа како вид работен материјал се обработува.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на лицето кое ракува со алатот врз основа на процена на изложеноста при фактичките услови на употреба (земајќи ги предвид сите делови на работниот циклус, како периодиот кога електричниот алат е исклучен и кога работи во празен од, не само кога е активен).

Вибрации

Вкупна вредност на вибрациите (векторска сума на три оски) одредена според EN62841-2-11:

Модел 4351T

- Работен режим : сечење штици
- Ширење вибрации ($a_{h,B}$): 7,0 м/с²
- Отстапување (К): 1,5 м/с²
- Работен режим : сечење метални табли
- Ширење вибрации ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²
- Отстапување (К): 1,5 м/с²

Модел 4351CT,4351FCT

- Работен режим : сечење штици
- Ширење вибрации ($a_{h,B}$): 6,0 м/с²
- Отстапување (К): 1,5 м/с²
- Работен режим : сечење метални табли
- Ширење вибрации ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²
- Отстапување (К): 1,5 м/с²

НАПОМЕНА: Вкупната вредност(и) на номиналната јачина на вибрациите е измерена во согласност со стандардни методи за испитување и може да се користи за споредување алати.

НАПОМЕНА: Вкупната вредност(и) на номиналната јачина на вибрациите може да се користи и како прелиминарна процена за изложеност.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Јачината на вибрациите при фактичкото користење на алатот може да се разликува од номиналната вредност(и), зависно од начинот на којшто се користи алатот, особено од тоа како вид работен материјал се обработува.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Погрижете се да ги утврдите безбедносните мерки за заштита на лицето кое ракува со алатот врз основа на процена на изложеноста при фактичките услови на употреба (земајќи ги предвид сите делови на работниот циклус, како периодиот кога електричниот алат е исклучен и кога работи во празен од, не само кога е активен).

Декларации за сообразност

Само за земјите во Европа

Декларациите за сообразност се вклучени во
Додаток А од ова упатство за употреба.

Општи упатства за безбедност за електричните алати

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: Прочитајте ги сите безбедносни предупредувања, упатства, илустрации и спецификации дадени со електричниот алат. Ако не се почитуваат сите упатства наведени подолу, може да дојде до струен удар, пожар и/или сериозни повреди.

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

Под терминот „електричен алат“ во предупредувањата се мисли на вашиот електричен алат кој работи на струја (со кабел) или на батерии (безжично).

Безбедносни предупредувања за убодна пила

- Држете го алатот за изолираните држачи кога вршите работи каде додатокот за сечење може да дојде во допир со скриени жици или со сопствениот кабел. Додатоците за сечење што ќе допрат жица под напон можат да ја пренесат струјата до металните делови на алатот и да предизвикаат струен удар на операторот.
- 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.
- Секогаш користете безбедносни или заштитни очила. Обични очила или очила за сонце НЕ СЕ заштитни очила.
- Избегнувајте сечење шајки. Проверете дали материјалот има шајки и отстранете ги пред да почнете да работите.
- Не сечете материјали што се преголеми.
- Проверете дали е празно под материјалот пред да сечете, за да не удри ножот во подот, работната маса, итн.
- Цврсто држете го алатот.
- Внимавајте сечилото да не го допира работниот материјал пред да се вклучи прекинувачот.
- Држете ги рацете подалеку од подвижните делови.
- Не оставајте го алатот вклучен. Работете со алатот само кога го држите в раце.
- Секогаш исклучувајте го електричниот алат и чекајте сосем да сопне ножот, пред да го тргнете ножот од материјалот.
- Не допирајте ги ножот или материјалот веднаш по работата, затоа што можат да бидат многу жешки и да Ви ја изгорат кожата.
- Не работете со алатот без оптоварување кога тоа не е неопходно.

- Некои материјали содржат хемикалии што можат да бидат токсични. Избегнувајте вдишување на прашина и избегнувајте контакт на прашина со кожата. Следете ги упатствата од производителот на материјалот.
- Секогаш користете ги соодветните маска за прав / респиратор за материјалот кој го користите за одредена примена.

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

▲ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ: НЕ ДОЗВОЛУВАЈТЕ удобноста или познавањето на производот (стекнати со подолга употреба) да ве наведат да не се придржуваме строго до безбедносните правила за овој производ. ЗЛОУПОТРЕБАТА или непочитувањето на безбедносните правила наведени во ова упатство може да предизвикаат тешка телесна повреда.

ОПИС НА ФУНКЦИИТЕ

▲ВНИМАНИЕ:

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

Избирање на начинот на сечење:

- **Сл.1:** 1. Рачка за менување на активност на сечење 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'рѓосувачки 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.

Вклучување

- **Сл.2:** 1. Лост за вклучување/исклучување

▲ВНИМАНИЕ:

- Пред да го вклучите алатот во штекер, секогаш проверете дали алатот е исклучен.

За да го стартувате алатот, лизнете го лостот на прекинувачот во позиција „I“. За да го сопрате алатот, лизнете го лостот на прекинувачот во позиција „0“.

Бирач за прилагодување на брзината

За 4351CT, 4351FCT

► **Сл.3:** 1. Бројченик за нагодување на брзината

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

⚠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 4351FCT

⚠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 сечилото

⚠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.

► **Сл.4:** 1. Отворач на алат

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

► **Сл.5:** 1. Стега за ножот 2. Сечило на циркуларна пила 3. Испакнувања

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.

► **Сл.6:** 1. Сечило на циркуларна пила

НАПОМЕНА:

- Повремено подмачкувајте го валјакот.

Складирање на имбус-клучот

► **Сл.7:** 1. Основа 2. Имбус клуч

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

РАБОТЕЊЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

- Држете го цврсто алатот со едната рака за рачката на прекинувачот, а со другата рака за предната дршка кога работите со алатот.
- Секогаш држете го работ на основата израмнет со материјалот. Во спротивно, може да се скриши ножот и да дојде до сериозна повреда.

► Сл.8: 1. Линија на сечење 2. Основа

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

Косо сечење

► Сл.9

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

► Сл.10: 1. Основа 2. Завртка 3. Имбус клуч

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.

► Сл.11: 1. Градација 2. Рамнач на фуги 3. Основа 4. Кукиште на запчаникот 5. Засек V 6. Завртка

Предни пресеци за израмнување

► Сл.12: 1. Основа 2. Завртка 3. Имбус клуч

Разлабавете ја навртката на задниот дел на основата со имбус-клучот и излизгајте ја основата целосно назазад. 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:

► Сл.13: 1. Почетна дупка

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 пресекоот.

В) Сечење со забивање:

► Сл.14

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 продри низ материјалот, полека спуштете ја основата на алатот на површината на материјалот.
- (4) Пресекоот завршете го на нормален начин.

Обликување на рабовите

► Сл.15

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 подмакувате.

Собирање на правот

► Сл.16: 1. Распрскувач на прав 2. Основа

► Сл.17

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 „MAKITA“ за да го исчистите распрскувачот.

► Сл.18: 1. Распрскувач на прав 2. Црево на правосмукалка

⚠ 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

► **Сл.19:** 1. Граничник

► **Сл.20:** 1. Имбус клуч 2. Завртка 3. Водач за основа

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 на вртката за да ја прицврстите.

2. Кружни пресеци

► **Сл.21**

► **Сл.22:** 1. Водач за основа 2. Копче со навој 3. Циркуларна игла за насочување

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 на вртката 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)

► **Сл.23**

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 квадратејната дупка на основата до крај. Прицврстете ја на вртката со имбус-клучот.

► **Сл.24:** 1. Завртка 2. Насочувач

Монтирајте го адаптерот на шината-водилка на шината на шината-водилка. Вметнете ја водечката шипка во квадратејната дупка на адаптерот на адаптерот на шината-водилка. Ставете ја основата на страна на шината-водилка и зацврстете ја на вртката.

► **Сл.25:** 1. Шраф 2. Адаптер за шина-водилка 3. Шина-водилка

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

► **Сл.26:** 1. Покривна плоча 2. Основа

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

► **Сл.27:** 1. Основа 2. Уред против распукување

Може да се користи уред против распукување за нераспуknати 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, разређувач, 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 јагленикните 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.

SPECIFICAȚII

Model		4351T	4351CT	4351FCT
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		271 mm	271 mm	271 mm
Greutate netă		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Clasa de siguranță		II/III		

- Datorită programului nostru continuu de cercetare și dezvoltare, specificațiile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
- Specificațiile pot varia în funcție de țară.
- Greutatea este specificată conform procedurii EPTA 01/2014

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.

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.

Zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN62841-2-11:

- Nivel de presiune acustică (L_{PA}): 88 dB (A)
- Nivel de putere acustică (L_{WA}): 96 dB (A)
- Marjă de eroare (K): 3 dB (A)

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) emisiilor de zgomot declarate a(u) fost măsurată(e) în conformitate cu o metodă de test standard și poate (pot) fi utilizată(e) pentru compararea unei unelte cu alta.

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) emisiilor de zgomot declarate poate (pot) fi, de asemenea, utilizată(e) într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠️AVERTIZARE: Purtați echipament de protecție pentru urechi.

⚠️AVERTIZARE: Emisiile de zgomot în timpul utilizării efective a unelei electrice poate diferi de valoarea (valorile) nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată, în special ce fel de piesă este prelucrată.

⚠️AVERTIZARE: 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 unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN62841-2-11:

Model 4351T

- Mod de lucru: tăierea plăcilor
- Emisie de vibrații (a_{h,B}): 7,0 m/s²
- Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²
- Mod de lucru: tăierea foilor de tablă
- Emisie de vibrații (a_{h,M}): 4,5 m/s²
- Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

Model 4351CT, 4351FCT

- Mod de lucru: tăierea plăcilor
- Emisie de vibrații (a_{h,B}): 6,0 m/s²
- Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²
- Mod de lucru: tăierea foilor de tablă
- Emisie de vibrații (a_{h,M}): 4,5 m/s²
- Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) nivelului de vibrații declarat a (au) fost măsurată(e) în conformitate cu o metodă de test standard și poate (pot) fi utilizată(e) pentru compararea unei unelte cu alta.

NOTĂ: Valoarea (valorile) totală(e) a (ale) nivelului de vibrații declarat poate (pot) fi, de asemenea, utilizată(e) într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠️AVERTIZARE: Nivelul de vibrații în timpul utilizării efective a unelei electrice poate diferi de valoarea (valorile) nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată, în special ce fel de piesă este prelucrată.

⚠️AVERTIZARE: 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 unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

Declarații de conformitate

Numai pentru țările europene

Declarațiile de conformitate sunt incluse ca Anexa A la acest manual de instrucțiuni.

Avertismente generale de siguranță pentru mașinile electrice

⚠️ AVERTIZARE: Citiți toate avertismentele privind siguranța, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate cu această sculă electrică. Nerespectarea integrală a instrucțiunilor de mai jos poate cauza electrocutări, incendii și/sau vătămări corporale grave.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

Termenul „mașină electrică” din avertizări se referă la mașinile dumneavoastră electrice acționate de la rețea (prin cablu) sau cu acumulator (fără cablu).

Avertismente privind siguranța pentru ferăstrău mecanic

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.** Accesoriul de tăiere care intră în contact cu un fir aflat sub tensiune poate pune sub tensiune componentele metalice neizolate ale mașinii electrice și poate produce un șoc electric asupra operatorului.
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 întotdeauna viziere sau ochelari de protecție. Ochelarii obișnuiți sau ochelarii de soare NU sunt ochelari de protecție.**
4. **Evitați tăierea cuielelor. Inspectați piesa de prelucrat și eliminați cuiele din aceasta înainte de începerea lucrării.**
5. **Nu tăiați piese supradimensionate.**
6. **Verificați distanța corectă sub piesa de prelucrat înainte de tăiere, astfel încât pânza să nu lovească podeaua, bancul de lucru etc.**
7. **Țineți bine mașina.**
8. **Asigurați-vă că pânza 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 pânza să se oprească complet înainte de a scoate pânza din piesa prelucrată.**
12. **Nu atingeți pânza 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.

⚠️ AVERTIZARE: 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:** 1. Pârghie de schimbare a modului de tăiere

Această mașină poate fi utilizată cu un mod de tăiere orbitală sau în linie dreaptă (sus și jos). Modul de tăiere orbitală împinge pânza 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.

Acționarea întrerupătorului

► **Fig.2:** 1. Levier de comutare

⚠️ ATENȚIE:

- Înainte de a conecta mașina, asigurați-vă întotdeauna că mașina este oprită.

Pentru a porni mașina, deplasați pârghia comutatoare în poziția "I". Pentru a opri mașina, deplasați pârghia comutatoare în poziția "0".

Rondelă de reglare a vitezei

Pentru 4351CT, 4351FCT

► Fig.3: 1. Rondelă de reglare a vitezei

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

⚠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 4351FCT

⚠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 așchiile sau materiile străine depuse pe pânză și/sau pe suportul pânzei. În caz contrar, pânda ar putea fi strânsă insuficient existând pericol de rănire gravă.
- Nu atingeți pânda sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.
- Fixați strâns pânda de ferăstrău. În caz contrar, există pericol de rănire gravă.
- Când scoateți pânda de ferăstrău, aveți grijă să nu vă răniți la degete cu vârful pânzei sau vârfulu-piese prelucrate.

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

► Fig.4: 1. Pârghie de deschidere a mașinii

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

► Fig.5: 1. Cap de prindere a pânzei 2. Pânză de ferăstrău pendular 3. Protuberanțe

Readuceți pârghia de deschidere a mașinii în poziția inițială.

După montare, asigurați-vă întotdeauna că pânda 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 pânda, deschideți pârghia de deschidere a mașinii în poziția prezentată în figură. Extrageți pânda de ferăstrău către talpă.

► Fig.6: 1. Pânză de ferăstrău pendular

NOTĂ:

- Ocazional, lubrifiați rola de ghidare.

Depozitarea cheii inbus

► Fig.7: 1. Talpă 2. Cheie inbus

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

FUNCȚIONARE

⚠️ ATENȚIE:

- Țineți mașina ferm cu o mână de mânerul cu comutator și cu cealaltă mână de mânerul frontal atunci când lucrați cu mașina.
- Țineți întotdeauna talpa la același nivel cu piesa de prelucrat. În caz contrar, pânda se poate rupe provocând vătămări corporale grave.

► Fig.8: 1. Linie de tăiere 2. Talpă

Porniți mașina și așteptați ca pânda 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

► Fig.9

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

► Fig.10: 1. Talpă 2. Bolț 3. Cheie inbus

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

► Fig.11: 1. Gradație 2. Fantă oblică 3. Talpă
4. Carcasa angrenajului 5. Canelură în V
6. Bolț

Tăieri la nivelul unui plan frontal

► Fig.12: 1. Talpă 2. Bolț 3. Cheie inbus

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: 1. Gaură de pornire

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 pânda 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 pânda 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 pânda 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, pânda se va uza considerabil. În locul utilizării unui lichid de răcire, puteți unge fața inferioară a piesei de prelucrat.

Extragerea prafului

► Fig.16: 1. Duza de praf 2. Talpă

► 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: 1. Duza de praf 2. Furtun pentru aspirator

⚠️ 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: 1. Riglă de ghidare

► Fig.20: 1. Cheie inbus 2. Bolț 3. Ghidajul riglei

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. Glišați rigla de ghidare în poziția lățimii de tăiere dorite, apoi strângeți bolțul pentru a o fixa.

2. Tăieri circulare

► Fig.21

► Fig.22: 1. Ghidajul riglei 2. Buton filetat 3. Știftul ghidajului circular

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. Însurubați 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 paralel 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: 1. Bolț 2. Riglă gradată

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: 1. Șurub 2. Adaptor pentru șina de ghidare 3. Șină de ghidare

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: 1. Placă de acoperire 2. Talpă

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

Dispozitiv anti-așchiere

► Fig.27: 1. Talpă 2. Dispozitiv anti-așchiere

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 tălpii 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.

ÎNTREȚINERE

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 perilor 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 oricăror 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.

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел		4351T	4351CT	4351FCT
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		271 мм	271 мм	271 мм
Нето тежина		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Заштитна класа		II		

- Због нашег непрестаног истраживања и развоја задржавамо право измена наведених спецификација без претходне најаве.
- Спецификације могу да се разликују у различитим земљама.
- Тежина према процедури ЕПТА 01/2014

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.

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 оцини А одређен је према EN62841-2-11:

- Ниво звучног притиска (L_{ра}): 88 dB (A)
- Ниво звучне снаге (L_{WA}): 96 dB (A)
- Толеранција (K): 3 dB (A)

НАПОМЕНА: Декларисане вредности емисије буке су измерене према стандардизованом мерном поступку и могу се користити за упоређивање алата.

НАПОМЕНА: Декларисана вредност емисије буке се такође може користити за прелиминарну процену изложености.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Носите заштитне слушалице.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Емисије буке током стварне примене електричног алата могу се разликовати од декларисане вредности у зависности од начина на који се користи алат, а посебно која врста предмета се обрађује.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Уверите се да сте идентификовали безбедносне мере за заштиту руковаоца које су засноване на процени изложености у стварним условима употребе (узимајући у обзир све делове радног циклуса, као што је време рада уређаја, али и време када је алат искључен и када ради у празном ходу).

Вибрације

Укупна вредност вибрација (векторска сума у три правца) одређена је према EN62841-2-11:

Модел 4351T

- Режим рада : резање плоча
- Вредност емисије вибрација (a_{h,B}): 7,0 м/с²
- Толеранција (K): 1,5 м/с²

Режим рада : резање лима

- Вредност емисије вибрација (a_{h,M}): 4,5 м/с²
- Толеранција (K): 1,5 м/с²

Модел 4351CT,4351FCT

- Режим рада : резање плоча
- Вредност емисије вибрација (a_{h,B}): 6,0 м/с²
- Толеранција (K): 1,5 м/с²

Режим рада : резање лима

- Вредност емисије вибрација (a_{h,M}): 4,5 м/с²
- Толеранција (K): 1,5 м/с²

НАПОМЕНА: Декларисане укупне вредности вибрација су измерене према стандардизованом мерном поступку и могу се користити за упоређивање алата.

НАПОМЕНА: Декларисане укупне вредности вибрација се такође могу користити за прелиминарну процену изложености.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Вредност емисије вибрација током стварне примене електричног алата може се разликовати од декларисане вредности у зависности од начина на који се користи алат, а посебно која врста предмета се обрађује.

▲УПОЗОРЕЊЕ: Уверите се да сте идентификовали безбедносне мере за заштиту руковаоца које су засноване на процени изложености у стварним условима употребе (узимајући у обзир све делове радног циклуса, као што је време рада уређаја, али и време када је алат искључен и када ради у празном ходу).

Декларације о усаглашености

Само за европске земље

Декларације о усаглашености су део анекса А у овом упутству за употребу.

Општа безбедносна упозорења за електричне алате

▲УПОЗОРЕЊЕ: Прочитајте сва безбедносна упозорења, упутства, илустрације и спецификације које су испоручене уз овај електрични алат. Непοштовање свих доле наведених безбедносних упутстава може изазвати електрични удар, пожар и/или озбиљну повреду.

Сачувајте сва упозорења и упутства за будуће потребе.

Термин „електрични алат“ у упозорењима односи се на електрични алат који се напаја из електричне мреже (каблом) или батерије (без кабла).

БЕЗБЕДНОСНА УПОЗОРЕЊА ЗА УБДНУ 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 струјном удару.
2. Употребите стегу или на неки други начин причврстите предмет који обрађујете на стабилну површину. Држање 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 рада.
5. Немојте да сечете превелики предмет обраде.
6. Пре сечења проверите да ли је растојање одговарајуће иза предмета обраде како лист не би ударио о под, радну површину итд.
7. Чврсто држите алат.
8. Уверите се да лист не додирује предмет обраде пре укључивања прекидача.
9. Руке држите даље од покретних делова.
10. Немојте да остављате укључен алат. 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. Лист тестере или предмет обраде немојте да додирујете одмах после завршетка рада јер могу да буду врло врући и можете да се опечете.
13. Немојте непотребно руковати алатом без оптерећења.
14. Неки материјали садрже хемикалије које могу да буду отровне. Будите опрезни да не би дошло до удасања 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: НЕМОЈТЕ себи да дозволите да занемарите строга безбедносна правила која се односе на овај производ услед чињенице да сте производ добро упознали и стекли рутину у руковању њиме (услед честог коришћења). **НЕНАМЕНСКА УПОТРЕБА** или непоштовање безбедносних правила наведених у овом упутству могу довести до тешких телесних 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:** 1. Ручица за промену сечења

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.

Функционисање прекидача

► **Слика2:** 1. Полука прекидача

▲ПАЖЊА:

- Пре укључивања алата у утичницу, сваки пут проверите да ли је алат искључен.

Да бисте покренули алат гурните полуку прекидача у положај „I“. Да бисте зауставили алат гурните полуку прекидача у положај „0“.

Окретни прекидач за подешавање брзине

За 4351СТ, 4351FCT

► **Слика3:** 1. Бројчаник за подешавање брзине

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 сечива краћује.

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

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

Лагани мекани старт ради ублажавања почетног удара.

Укључивање лампи

Само за 4351FCT

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 сечива 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 озбиљних повреда.
- 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:** 1. Отварач за алат

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

► **Слика5:** 1. Клема за сечиво 2. Сечиво убудне тестере 3. Испупчења

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:** 1. Сечиво убудне тестере

НАПОМЕНА:

- Повремено подмажите ваљак.

Складиштење имбус кључа

► **Слика7:** 1. Основа 2. Имбус кључ

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

РАД

⚠ ПАЖЊА:

- Док алат ради чврсто држите једном руком ручицу прекидача, а другом руком предњу дршку.
- Основу алата увек држите у равни са предметом обраде. У супротном може да дође до ломљења листа тестере и озбиљних повреда.

► Слика8: 1. Линија сечења 2. Основа

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

► Слика9

⚠ ПАЖЊА:

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

Док је основа накривљена, можете да тестерите под било којим углом између 0° и 45° (лево и десно). Имбус кључем одвртите заворањ на задњој страни основе. Померајте основу тако да заворањ буде постављен у средини косог прореза у основи.

► Слика10: 1. Основа 2. Завртањ 3. Имбус кључ

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: 1. Градуирање 2. Коси жљеб 3. Основа 4. Кућиште зупчаника 5. Зарез у облику слова „V“ 6. Завртањ

Предњи резови у истој равни

► Слика12: 1. Основа 2. Завртањ 3. Имбус кључ

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: 1. Почетна рупа

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.

- (1) Нагните алат нагоре на предњу ивицу основе тако да врх листа тестере буде постављен тик изнад површине предмета обраде.
- (2) Примените притисак на алат тако да предња ивица основе не склизне када укључите алат и лагано спустите задњи крај алата.
- (3) Чим лист тестере продре у предмет обраде, основу почните лагано да спуштате на површину предмета обраде.
- (4) 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 расхладно 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 расхладног средства.

Избацивање прашине

► Слика16: 1. Млазница за прашину 2. Основа

► 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: 1. Млазница за прашину 2. Црево за усисивач

⚠ 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:** 1. Граничник

► **Слика20:** 1. Имбус кључ 2. Завртањ 3. Вођица граничника

Када више пута узаастопно 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 надоле. Гурните граничник до положаја жељене ширине реза, а затим причврстите заворањ да бисте га обезбедили.

2. Кружни резови

► **Слика21**

► **Слика22:** 1. Вођица граничника 2. Прекидач са навојем 3. Игла циркуларне вођице

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 заворањ 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 омогућује прављење брзих и чистих резова.

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

► **Слика24:** 1. Завртањ 2. Паралелна трака

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 заворањ.

► **Слика25:** 1. Шраф 2. Адаптер за шину водилицу 3. Шина водилица

⚠ 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:** 1. Плоча поклопаца 2. Основа

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

Штитник од расцепкавања

► **Слика27:** 1. Основа 2. Уређај против цепања

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 утичице.
- 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.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4351T	4351CT	4351FCT
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		271 мм	271 мм	271 мм
Вес нетто		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Класс безопасности		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 01/2014

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.

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 EN62841-2-11:
Уровень звукового давления (L_{ра}): 88 дБ (A)
Уровень звуковой мощности (L_{вм}): 96 дБ (A)
Погрешность (K): 3 дБ (A)

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное значение распространения шума измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное значение распространения шума можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

ОСТОРОЖНО: Используйте средства защиты слуха.

ОСТОРОЖНО: Распространение шума во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента и в особенности от типа обрабатываемой детали.

ОСТОРОЖНО: 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).

Вибрация

Суммарное значение вибрации (сумма векторов по трем осям) определяется по следующим параметрам EN62841-2-11:

Модель 4351T

Рабочий режим: распиливание досок
Распространение вибрации (a_{нв}): 7,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²
Рабочий режим: резка листового металла
Распространение вибрации (a_{нм}): 4,5 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

Модель 4351CT, 4351FCT

Рабочий режим: распиливание досок
Распространение вибрации (a_{нв}): 6,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²
Рабочий режим: резка листового металла
Распространение вибрации (a_{нм}): 4,5 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное общее значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное общее значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

⚠ОСТОРОЖНО: Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента и в особенности от типа обрабатываемой детали.

⚠ОСТОРОЖНО: 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).

Декларации о соответствии

Только для европейских стран

Декларации о соответствии включены в Приложение А к настоящему руководству по эксплуатации.

Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

⚠ОСТОРОЖНО: Ознакомьтесь со всеми представленными инструкциями по технике безопасности, указаниями, иллюстрациями и техническими характеристиками, прилагаемыми к данному электроинструменту. Несоблюдение каких-либо инструкций, указанных ниже, может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

Термин "электроинструмент" в предупреждениях относится ко всему инструменту, работающему от сети (с проводом) или на аккумуляторах (без провода).

Правила техники безопасности при эксплуатации лобзика

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 может стать причиной поражения оператора 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. Обязательно 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 допустимый размер.
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 переключателя убедитесь в том, что полотно 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. Не касайтесь полотна или обрабатываемой детали сразу же после работы; они могут быть очень горячими и обжечь кожу.
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. Обязательно используйте соответствующую пылезащитную маску/респиратор для защиты дыхательных путей от пыли разрезаемых материалов.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ОСТОРОЖНО: 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

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Выбор действия резки

► Рис.1: 1. Рычаг переключения резки

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.

Действие выключателя

► Рис.2: 1. Рычаг переключателя

⚠ВНИМАНИЕ:

- Перед вставкой штекера инструмента в розетку, всегда проверяйте, что инструмент отключен.

Для запуска инструмента переведите рычаг переключения в положение "I". Для останова инструмента переведите рычаг переключения в положение "0".

Диск регулировки скорости

Для 4351CT, 4351FCT

► Рис.3: 1. Поворотный регулятор скорости

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

⚠ВНИМАНИЕ:

- 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 4351FCT

⚠ВНИМАНИЕ:

- 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

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Установка или снятие пильного диска

⚠ВНИМАНИЕ:

- 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:** 1. Открыватель инструмента

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

► **Рис.5:** 1. Зажим лезвия 2. Лезвие ножовочной пилы 3. Выступы

Возвратите открыватель инструмента в первоначальное положение.

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

⚠ВНИМАНИЕ:

- 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:** 1. Лезвие ножовочной пилы

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Иногда смазывайте ролик.

Хранение шестигранного ключа

► **Рис.7:** 1. Основание 2. Шестигранный ключ

Если шестигранный ключ не используется, его можно удобно хранить.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Во время работы крепко держите инструмент одной рукой за ручку с выключателем, а второй рукой - за переднюю ручку.
- Всегда держите основание заподлицо с обрабатываемой деталью. Несоблюдение данного требования может привести к поломке лезвия и серьезной травме.

► **Рис.8:** 1. Линия отреза 2. Основание

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

► **Рис.9**

⚠ВНИМАНИЕ:

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

При наклонном основании Вы можете делать косые разрезы под любым углом в диапазоне от 0° до 45° (влево или вправо). Открутите болт в задней части основания шестигранным ключом. Сдвиньте основание так, чтобы болт располагался в центре косого разреза в основании.

► **Рис.10:** 1. Основание 2. Болт 3. Шестигранный ключ

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:** 1. Градуировка 2. Косой разрез
3. Основание 4. Корпус редуктора
5. V-разрез 6. Болт

Прямые разрезы заподлицо

► **Рис.12:** 1. Основание 2. Болт 3. Шестигранный ключ

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:** 1. Начальное отверстие

Для внутренних вырезов без начального реза-ния 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 инструмент 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:** 1. Пылесборный патрубок 2. Основание

► **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:** 1. Пылесборный патрубок 2. Шланг для пылесоса

⚠ ВНИМАНИЕ:

- 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)

⚠ ВНИМАНИЕ:

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

1. Прямые разрезы

► **Рис.19:** 1. Направляющая планка

► **Рис.20:** 1. Шестигранный ключ 2. Болт 3. Направляющая

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:** 1. Направляющая 2. Резьбовая ручка 3. Круглый направляющий штифт

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 № B-17, B-18, B-26 или B-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:** 1. Болт 2. Линейка

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:** 1. Винт 2. Адаптер направляющего рельса 3. Направляющий рельс

⚠ ВНИМАНИЕ:

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

Крышка

► **Рис.26:** 1. Закрывающая пластина 2. Основание

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: 1. Основание 2. Устройство против раскалывания

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.

⚠ВНИМАНИЕ:

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

- 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.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- 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 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Эти принадлежности или насадки рекомендуются 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

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4351T	4351CT	4351FCT
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
Ходів за хвилину (хв. ⁻¹)		2800	800 - 2800	800 - 2800
Загальна довжина		271 мм	271 мм	271 мм
Чиста вага		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Клас безпеки		II		

- Оскільки наша програма наукових досліджень і розробок триває безперервно, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.
- У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.
- Маса відповідно до EPTA-Procedure 01/2014

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.

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 EN62841-2-11:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 88 дБ (А)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 96 дБ (А)

Похибка (К): 3 дБ (А)

ПРИМІТКА: Заявлене значення шуму було виміряно відповідно до стандартних методів тестування й може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.

ПРИМІТКА: Заявлене значення шуму може також використовуватися для попереднього оцінювання впливу.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Користуйтеся засобами захисту органів слуху.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Залежно від умов використання рівень шуму під час фактичної роботи електроінструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації; особливо сильно на це впливає тип деталі, що оброблюється.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, як-от час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначена згідно з EN62841-2-11:

Модель 4351T

Режим роботи: пилляння дощок

Вібрація ($a_{h,B}$): 7,0 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

Модель 4351CT, 4351FCT

Режим роботи: пилляння дощок

Вібрація ($a_{h,B}$): 6,0 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація ($a_{h,M}$): 4,5 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

ПРИМІТКА: Заявлене загальне значення вібрації було виміряно відповідно до стандартних методів тестування й може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.

ПРИМІТКА: Заявлене загальне значення вібрації може також використовуватися для попереднього оцінювання впливу.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи електроінструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації; особливо сильно на це впливає тип деталі, що оброблюється.

⚠ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, як-от час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

Декларації відповідності

Тільки для країн Європи

Декларації відповідності наведено в Додатку А цієї інструкції з експлуатації.

Загальні застереження щодо техніки безпеки при роботі з електроінструментами

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уважно ознайомтеся з усіма попередженнями про дотримання правил техніки безпеки, інструкціями, ілюстраціями та технічними характеристиками, що стосуються цього електроінструмента. Невиконання будь-яких інструкцій, перелічених нижче, може призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або тяжких травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

Термін «електроінструмент», зазначений у інструкції з техніки безпеки, стосується електроінструмента, який функціонує від електромережі (електроінструмент з кабелем живлення), або електроінструмента з живленням від батареї (безпроводний електроінструмент).

Попередження про дотримання техніки безпеки під час використання лобзика

1. Тримайте електроінструмент тільки за призначені для цього ізольовані поверхні під час виконання дії, за якої різальний інструмент може зачепити приховану електропроводку або власний шнур. Торкання різальним приладдям дроту під напругою може призвести до передавання напруги до оголених металевих частин інструмента та до ураження оператора електричним струмом.
2. Використовуйте лещата або інші затискні пристрої, щоб забезпечити опору деталі та закріпити її на стійкій поверхні. Утримання деталі руками або тілом не забезпечує її стійкість і може призвести до втрати контролю.
3. Обов'язково використовуйте захисні окуляри. Звичайні або сонцезахисні окуляри НЕ є захисними.
4. Уникайте різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте деталь та видаліть із неї всі цвяхи.
5. Не можна різати завеликі деталі.
6. Перед початком різання перевірте, чи зазор поза деталлю достатній для того, щоб полотна не вдарялося о підлогу, верстат тощо.
7. Тримайте інструмент міцно.
8. Не допускайте контакту полотна з деталлю до ввімкнення інструмента.
9. Не наближайте руки до частин, які рухаються.
10. Не залишайте без нагляду інструмент, який працює. Працюйте з інструментом, тільки тримаючи його в руках.
11. Після вимкнення інструмента обов'язково зачекайте до повної зупинки полотна і лише тоді знімайте його з деталі.

12. Не торкайтеся полотна або деталі одразу після роботи — вони можуть бути дуже гарячими та спричинити опіки.
13. Без необхідності не допускайте, щоб інструмент працював на холостому ходу.
14. Деякі матеріали містять токсичні хімічні речовини. Будьте обережні, щоб не допустити вдихання пилу та його контакту зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу.
15. Обов'язково використовуйте пилозахисну маску/респіратор відповідно до ділянки застосування та робочого матеріалу.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: НІКОЛИ НЕ втрачайте пильності та не розслабляйтеся під час користування виробом (що можливо при частому використанні); обов'язково строго дотримуйтеся відповідних правил безпеки. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил безпеки, викладених у цій інструкції з експлуатації, 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

► **Рис.1:** 1. Важіль заміни різання

Цей інструмент має можливість роботи в режимі кругового різання або прямолинійного (вгору та вниз) різання. В режимі кругового різання полотно підштовхується 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.

Дія вимикача

► Рис.2: 1. Важіль вимикача

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед включенням інструменту до мережі, слід завжди перевіряти, щоб інструмент був вимкнений.

Для того, щоб запустити інструмент, слід пересунути важіль перемикача в положення "І (ВМК.)". Для того, щоб зупинити інструмент, слід пересунути важіль перемикача в положення "О (ВИМК.)".

Коліщатко регулювання швидкості

Для 4351CT, 4351FCT

► Рис.3: 1. Коліщатко регулювання швидкості

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

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Коліщатко 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 ще 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 4351FCT

⚠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.

► Рис.4: 1. Пристрій для відкривання інструменту

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

► Рис.5: 1. Затиск полотна 2. Полотно лобзика 3. Виступи

Поверніть пристрій для відкривання 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 відкривання 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.

► **Рис.6:** 1. Полотно лобзика

ПРИМІТКА:

- Час від часу змащуйте ролик.

Зберігання шестигранного ключа

► **Рис.7:** 1. Станина 2. Шестигранний ключ

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

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Під час роботи міцно тримайте інструмент однією рукою за ручку перемикача, та другою - за передню ручку.
- Основа повинна бути завжди на однаковому рівні з деталлю. Невиконання цієї умови може призвести до поломки полотна та серйозної травми.

► **Рис.8:** 1. Лінія різання 2. Станина

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

► **Рис.9**

⚠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).

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

► **Рис.10:** 1. Станина 2. Болт 3. Шестигранний ключ

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

► **Рис.11:** 1. Градування 2. Косий паз 3. Станина 4. Корпус механізму 5. V-подібний надріз 6. Болт

Переднє різання заподлиць

► **Рис.12:** 1. Станина 2. Болт 3. Шестигранний ключ
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

► **Рис.13:** 1. Початковий отвір

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:

► **Рис.14**

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

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

Оброблення кромки

► **Рис.15**

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

Різнання по металу

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

Відведення пилу

► **Рис.16:** 1. Штуцер для пилу 2. Станина

► **Рис.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.

► **Рис.18:** 1. Штуцер для пилу 2. Шланг пирососу

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Якщо ви спробуєте примусово зняти наконечник для пилу, як 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

► **Рис.19:** 1. Направляюча планка

► **Рис.20:** 1. Шестигранний ключ 2. Болт 3. Напрямна лінійка

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 планка повинна бути звернена вниз. Встановіть напрямну планку в бажане положення ширини різання, потім затягніть болт, щоб закріпити її.

2. Кільцеві зрізи

► **Рис.21**

► **Рис.22:** 1. Напрямна лінійка 2. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням 3. Кругла напрямна шпилька

При різанні кругів або арок радіусом 170 мм або менш, напрямну планку слід встановлювати, дотримуючись приведенного нижче способу: Вставте напрямну планку в прямокутний отвір з боку основи, при цьому напрямна планка повинна бути звернена догори. Вставте шпильку кільцевої напрямної в будь-який з двох отворів на напрямній планці. 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)

► **Рис.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.

► **Рис.24:** 1. Болт 2. Лінійка

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

► **Рис.25:** 1. Гвинт 2. Адаптер напрямної рейки 3. Напрямна рейка

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Плоска кришка

► **Рис.26:** 1. Кришка 2. Станина

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

Пристрій проти розщеплення

► **Рис.27:** 1. Станина 2. Пристрій проти розщеплення

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 Europe N.V.

Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070 Kortenberg, Belgium

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho, Anjo, Aichi 446-8502 Japan

www.makita.com



884716C964 EN, SL, SQ, BG, HR, MK, RO, SR, RU, UK 20190111
--