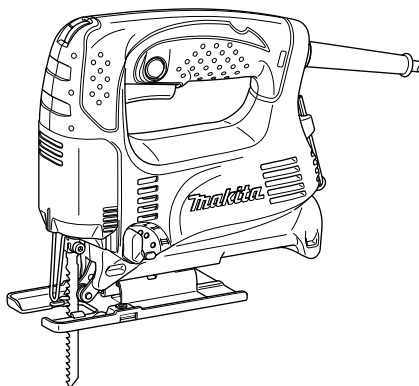
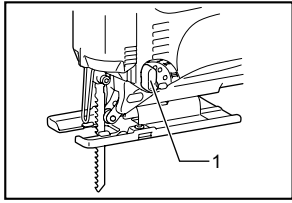




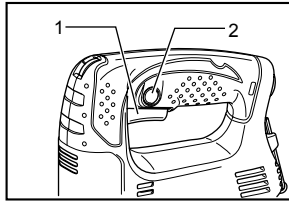
GB	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL
SI	Vbodna žaga	NAVODILO ZA UPORABO
AL	Sharrë për punime në forma	MANUALI I PËRDORIMIT
BG	Пробивен трион	РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ
HR	Ubodna pila	PRIRUČNIK S UPUTAMA
MK	Циркуларна пила	УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
RS	Убодна тестера	УПУТСТВО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

4326
4327
4328
4329

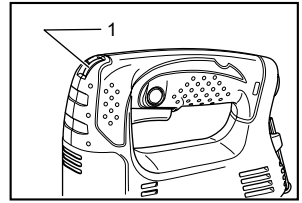




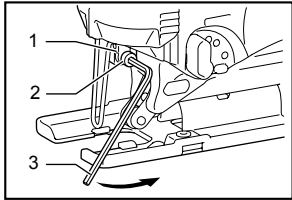
1 008153



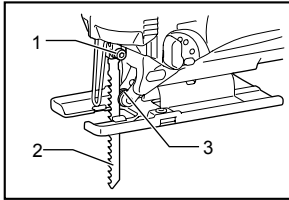
2 008082



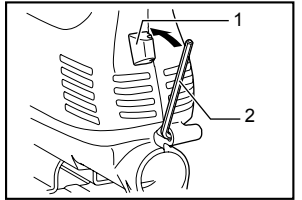
3 008167



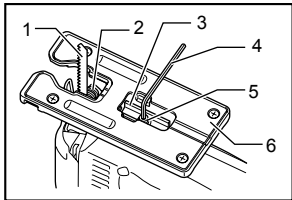
4 008083



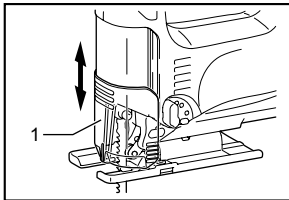
5 008084



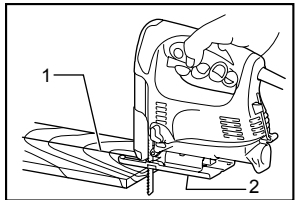
6 008085



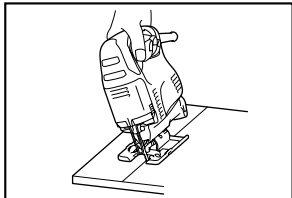
7 008154



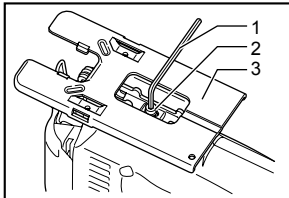
8 008086



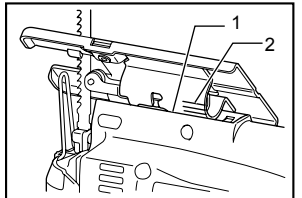
9 008087



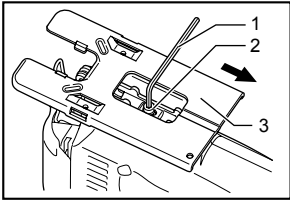
10 008088



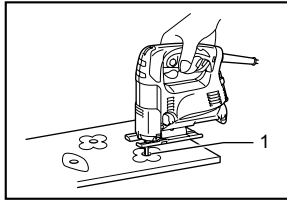
11 008089



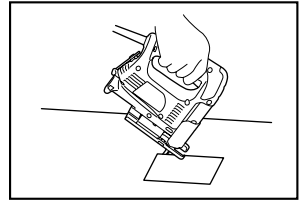
12 008090



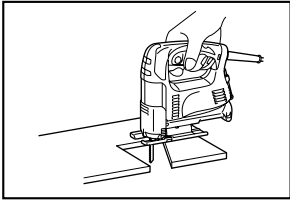
13 008091



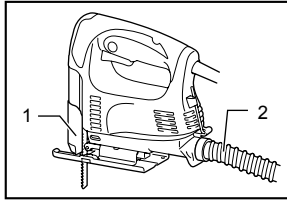
14 008092



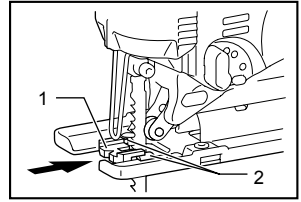
15 008093



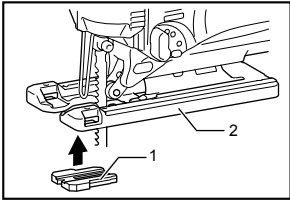
16 008094



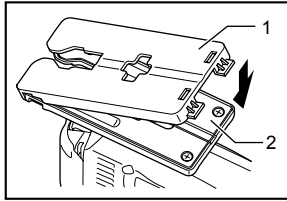
17 008095



18 008100



19 008101



20 008102

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Cutting action changing lever	7-2. Roller	13-1. Hex wrench
2-1. Switch trigger	7-3. Retainer	13-2. Bolt
2-2. Lock button	7-4. Hex wrench	13-3. Base
3-1. Speed adjusting dial	7-5. Bolt	14-1. Starting hole
4-1. Blade holder	7-6. Base	17-1. Dust cover
4-2. Bolt	8-1. Dust cover	17-2. Hose
4-3. Hex wrench	9-1. Cutting line	18-1. Anti-splintering device
5-1. Bolt	9-2. Base	18-2. Protrusions
5-2. Blade	11-1. Hex wrench	19-1. Anti-splintering device
5-3. Roller	11-2. Bolt	19-2. Aluminum base
6-1. Hook	11-3. Base	20-1. Cover plate
6-2. Hex wrench	12-1. Edge	20-2. Aluminum base
7-1. Blade	12-2. Graduation	

SPECIFICATIONS

Model		4326	4327	4328	4329
Length of stroke		18 mm	18 mm	18 mm	18 mm
Blade type		B type			
Max. cutting capacities	Wood	65 mm	65 mm	65 mm	65 mm
	Mild steel	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Strokes per minute (min ⁻¹)		3,100	500 - 3,100	500 - 3,100	500 - 3,100
Overall length	217 mm (Steel base type)	217 mm (Steel base type)	217 mm	223 mm	
	223 mm (Aluminum base type)	223 mm (Aluminum base type)			
Net weight	1.8 kg (Steel base type)	1.8 kg (Steel base type)	1.8 kg	1.9 kg	
	1.9 kg (Aluminum base type)	1.9 kg (Aluminum base type)			
Safety class		□/II	□/II	□/II	□/II

- Due to our continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

Intended use

ENE019-1

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

ENF002-2

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

ENG905-1

Noise

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

Model 4326,4327

Sound pressure level (L_{pA}): 86 dB (A)
Sound power level (L_{WA}): 97 dB (A)
Uncertainty (K): 3 dB (A)

Model 4328,4329

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

Wear ear protection

Vibration

ENG900-1

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

Model 4326,4327

Work mode : cutting boards
Vibration emission ($a_{h,B}$): 5.5 m/s²
Uncertainty (K): 1.5 m/s²

Work mode : cutting sheet metal
Vibration emission ($a_{h,M}$): 5.5 m/s²
Uncertainty (K): 1.5 m/s²

Model 4328,4329

Work mode : cutting boards

Vibration emission ($a_{h,B}$) : 7.0 m/s²Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

Work mode : cutting sheet metal

Vibration emission ($a_{h,M}$) : 5.0 m/s²Uncertainty (K) : 1.5 m/s²

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

ENH101-17

For European countries only**EC Declaration of Conformity****Makita declares that the following Machine(s):**

Designation of Machine:

Jig Saw

Model No./ Type: 4326, 4327, 4328, 4329

Conforms to the following European Directives:

2006/42/EC

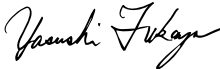
They are manufactured in accordance with the following standard or standardized documents:

EN60745

The technical file in accordance with 2006/42/EC is available from:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

31.12.2013



000331

Yasushi Fukaya
Director

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

General Power Tool Safety Warnings

⚠ WARNING Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB016-3

JIG SAW SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, when performing an operation where the cutting accessory may contact hidden wiring or its own cord.** Cutting accessory contacting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by hand or against your body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Always use safety glasses or goggles. Ordinary eye or sun glasses are NOT safety glasses.**
4. **Avoid cutting nails. Inspect workpiece for any nails and remove them before operation.**
5. **Do not cut oversize workpiece.**
6. **Check for the proper clearance beyond the workpiece before cutting so that the blade will not strike the floor, workbench, etc.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Make sure the blade is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
9. **Keep hands away from moving parts.**
10. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
11. **Always switch off and wait for the blade to come to a complete stop before removing the blade from the workpiece.**
12. **Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.**
13. **Do not operate the tool at no-load unnecessarily.**
14. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
15. **Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠WARNING:

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. **MISUSE** or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Selecting the cutting action (For models 4328/4329)

Fig.1

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

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

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

006582

Switch action

Fig.2

⚠CAUTION:

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

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

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

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

Speed adjusting dial (For models 4327/4328/4329)

Fig.3

The tool speed can be infinitely adjusted between 500 and 3,100 strokes per minute by turning the adjusting dial. Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 6; 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	5 - 6
Mild steel	3 - 6
Stainless steel	3 - 4
Aluminum	3 - 6
Plastics	1 - 4

006583

⚠CAUTION:

- If the tool is operated continuously at low speeds for a long time, the motor will get overloaded and heated up.
- The speed adjusting dial can be turned only as far as 6 and back to 1. Do not force it past 6 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

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

Fig.4

⚠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.
- Always secure the blade firmly. Insufficient tightening of the blade may cause blade breakage or serious personal injury.
- Use only B type blades. Using blades other than B type blades causes insufficient tightening of the blade, resulting in a serious personal injury.

To install the blade, loosen the bolt counterclockwise on the blade holder with the hex wrench.

With the blade teeth facing forward, insert the blade into the blade holder as far as it will go. Make sure that the back edge of the blade fits into the roller. Then tighten the bolt clockwise to secure the blade.

Fig.5

To remove the blade, follow the installation procedure in reverse.

NOTE:

- Occasionally lubricate the roller.

Hex wrench storage

Fig.6

When not in use, store the hex wrench as shown in the figure to keep it from being lost.

Adjusting roller (For models 4326/4327)

Fig.7

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench. Move the retainer so that the roller contacts the blade lightly. Then tighten the bolt to secure the base and the retainer.

NOTE:

- Occasionally lubricate the roller.

Dust cover

Fig.8

⚠CAUTION:

- Always wear safety goggles even when operating the tool with the dust cover lowered.

Lower the dust cover to prevent chips from flying. However, when making bevel cuts, raise it all the way.

OPERATION

⚠CAUTION:

- Always hold the base flush with the workpiece. Failure to do so may cause blade breakage, resulting in a serious injury.
- Advance the tool very slowly when cutting curves or scrolling. Forcing the tool may cause a slanted cutting surface and blade breakage.

Turn the tool on without the blade making any contact and wait until the blade attains full speed. Then rest the base flat on the workpiece and gently move the tool forward along the previously marked cutting line.

Fig.9

Bevel cutting

Fig.10

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before tilting the base.
- Raise the dust cover all the way before making bevel cuts.

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 cross-shaped slot in the base.

Fig.11

Tilt the base until the desired bevel angle is obtained. The edge of the motor housing indicates the bevel angle by graduations. Then tighten the bolt to secure the base.

Fig.12

Front flush cuts

Fig.13

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.14

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.15

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.16

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.17

Clean cutting operations can be performed by connecting this tool to a Makita vacuum cleaner. Insert the hose of the vacuum cleaner into the hole at the rear of the tool. Lower the dust cover before operation.

NOTE:

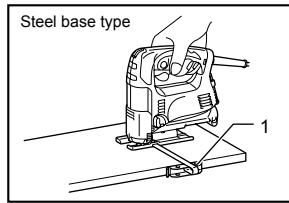
- Dust extraction cannot be performed when making bevel cuts.

Rip fence (optional accessory)

⚠CAUTION:

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

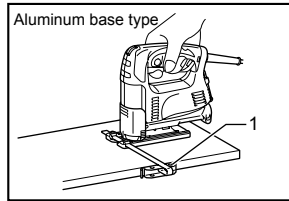
1. Straight cuts



008096

1. Rip fence (Guide rule)

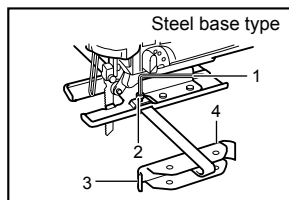
When repeatedly cutting widths of 160 mm or less, use of the rip fence will assure fast, clean, straight cuts.



008097

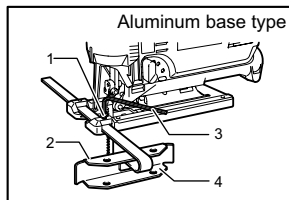
1. Rip fence (Guide rule)

To install, insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the base with the fence guide facing down. Slide the rip fence to the desired cutting width position, then tighten the bolt to secure it.



002776

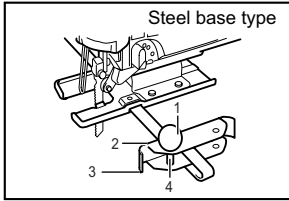
1. Hex wrench
2. Bolt
3. Rip fence (Guide rule)
4. Guide facing



005454

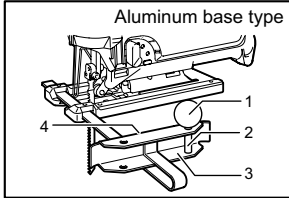
1. Bolt
2. Fence guide
3. Hex wrench
4. Rip fence (Guide rule)

2. Circular cuts



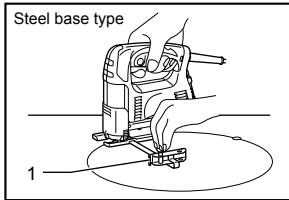
002777

1. Threaded knob
2. Guide facing
3. Rip fence (Guide rule)
4. Pin



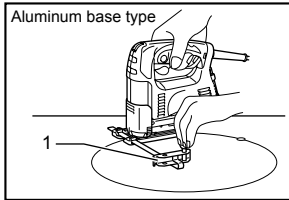
005455

1. Threaded knob
2. Pin
3. Rip fence (Guide rule)
4. Fence guide



008098

1. Rip fence (Guide rule)



008099

1. Rip fence (Guide rule)

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.

Anti-splintering device for steel base (optional accessory)

Fig.18

For splinter-free cuts, the anti-splintering device can be used. To install the anti-splintering device, move the base all the way forward and insert it between the two protrusions of the base.

NOTE:

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

Anti-splintering device for aluminum base (Optional accessory)

Fig.19

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.

Cover plate for aluminum base (Optional accessory)

Fig.20

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.

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 3
- Rip fence (guide rule) set
- Anti-splintering device
- Hose (For vacuum cleaner)
- Cover plate (For aluminum base type)

NOTE:

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

SLOVENŠČINA (izvirna navodila)

Razlaga splošnega pogleda

1-1. Ročica za spremembo načina rezanja	7-1. Rezilo	12-2. Lestvica
2-1. Sprožilno stikalo	7-2. Kolesce	13-1. Inbus ključ
2-2. Gumb za zaklep	7-3. Vpenjalo	13-2. Vijak
3-1. Številčnica za izbiro hitrosti	7-4. Inbus ključ	13-3. Osnovna plošča
4-1. Držalo rezila	7-5. Vijak	14-1. Začetna luknja
4-2. Vijak	7-6. Osnovna plošča	17-1. Protiprašni pokrov
4-3. Inbus ključ	8-1. Protiprašni pokrov	17-2. Cev
5-1. Vijak	9-1. Linija reza	18-1. Protirazcepna naprava
5-2. Rezilo	9-2. Osnovna plošča	18-2. Izbokline
5-3. Kolesce	11-1. Inbus ključ	19-1. Protirazcepna naprava
6-1. Kljuka	11-2. Vijak	19-2. Aluminijast drsnik
6-2. Inbus ključ	11-3. Osnovna plošča	20-1. Pokrivalna plošča
	12-1. Rob	20-2. Aluminijast drsnik

TEHNIČNI PODATKI

Model	4326	4327	4328	4329
Dolžina takta	18 mm	18 mm	18 mm	18 mm
Tip rezila	Tip B			
Maks. zmogljivost rezanja	Les	65 mm	65 mm	65 mm
	Mehko jeklo	6 mm	6 mm	6 mm
Udarci na minuto (min ⁻¹)	3.100	500 - 3.100	500 - 3.100	500 - 3.100
Celotna dolžina	217 mm (vrsta jeklenega drsnika)	217 mm (vrsta jeklenega drsnika)	217 mm	223 mm
	223 mm (vrsta aluminijastega drsnika)	223 mm (vrsta aluminijastega drsnika)		
Neto teža	1,8 kg (vrsta jeklenega drsnika)	1,8 kg (vrsta jeklenega drsnika)	1,8 kg	1,9 kg
	1,9 kg (vrsta aluminijastega drsnika)	1,9 kg (vrsta aluminijastega drsnika)		
Varnostni razred	II/II	II/II	II/II	II/II

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

ENE019-1

ENG905-1

Namenska uporaba

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

ENF002-2

Priključitev na električno omrežje

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

Hrup

Tipični, z A ocenjeni vrednosti hrupa glede na EN60745:

Model 4326,4327

Raven zvočnega tlaka (L_{pA}) : 86 dB (A)
Raven zvočne moči (L_{WA}) : 97 dB (A)
Odstopanje (K): 3 dB (A)

Model 4328,4329

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

Uporabljajte zaščito za sluh

Vibracije

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

Model 4326,4327

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

Način dela : rezanje pločevine
 Oddajanje tresljajev ($a_{h,M}$) : 5,0 m/s²
 Odstopanje (K): 1,5 m/s²

Model 4328,4329

Delovni način : rezanje desk
 Oddajanje tresljajev ($a_{h,B}$) : 7,0 m/s²
 Odstopanje (K): 1,5 m/s²

Način dela : rezanje pločevine
 Oddajanje tresljajev ($a_{h,M}$) : 5,0 m/s²
 Odstopanje (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

⚠ OPOZORILO:

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

ENH101-17

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

Družba Makita izjavlja, da je/so naslednji stroj/-i:

Oznaka stroja:

Vbodna žaga

Model št./vrsta: 4326, 4327, 4328, 4329

Je skladen z naslednjimi evropskimi direktivami:
 2006/42/ES

Izdelan v skladu z naslednjim standardom ali standardiziranimi dokumenti:

EN60745

Tehnična dokumentacija v skladu z direktivo 2006/42/ES je na voljo na:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgija



000331

Yasushi Fukaya
 Direktor

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgija

GEA010-1

Splošna varnostna opozorila za električno orodje

⚠ OPOZORILO Preberite vsa varnostna opozorila in navodila. Neupoštevanje opozoril in navodil lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude telesne poškodbe.

Shranite vsa opozorila in navodila za kasnejšo uporabo.

GEB016-3

VARNOSTNA OPOZORIILA ZA UPORABO VBODNE ŽAGE

1. Če obstaja nevarnost, da bi z rezilnim orodjem prerezali skrito električno napeljavo ali lasten kabel, držite električno orodje na izoliranih držalnih površinah. Ob stiku z vodniki pod napetostjo dobijo napetost vsi neizolirani kovinski deli električnega orodja, zaradi česar lahko uporabnik utrpi električni udar.
2. Uporabljajte sponke ali druge praktične načine za pritrditev in podporo obdelovanca na stabilno podlago. Če držite obdelovanca z roko ali ga naslanjate na telo, je nestabilen in lahko povzroči izgubo nadzora.
3. Vedno uporabljajte zaščitna očala. Navadna ali sončna očala NISO zaščitna očala.
4. Izogibajte se rezanju žebeljev. Preglejte obdelovanca, če so v njem žebli, 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 pult itd.
7. Trdno držite orodje.
8. Preden vklopite stikalo, se prepričajte, ali se rezilo ne dotika obdelovanca.
9. Ne približujte rok premikajočim se delom.
10. Orodja ne pustite delovati brez nadzora. Dovoljeno ga je uporabljati samo ročno.
11. Orodje vedno izključite in počakajte, da se rezilo popolnoma ustavi, preden ga odstranite iz obdelovanca.
12. Takoj po končani obdelavi se ne dotikajte rezila ali obdelovanca; lahko sta zelo vroča in povzročita opekline kože.

13. Ne uporabljajte orodja brez obremenitve po nepotrebnem.
14. Nekateri materiali vsebujejo kemikalije, ki so lahko strupene. Bodite previdni in preprečite vdihavanje prahu in stik s kožo. Upoštevajte varnostne podatke dobavitelja materiala.
15. Vedno uporabite pravilno protiprašno masko/respirator za material in uporabo.

SHRANITE TA NAVODILA.

⚠️ OPOZORILO:

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

OPIS DELOVANJA

⚠️ POZOR:

- Pred vsako nastavitvijo ali pregledom nastavitvev stroja se prepričajte, da je le ta izključen in ločen od električnega omrežja.

Izbira načina delovanja (za modele 4328/4329)

SI.1

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

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

006582

Delovanje stikala

SI.2

⚠️ POZOR:

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

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

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

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

Številčnica za izbiro hitrosti (za modele 4327/4328/4329)

SI.3

Hitrost orodja lahko brezstopenjsko nastavljate med 500 in 3.100 hodi na minuto, tako da obračate številčnico. Višjo hitrost dobite, če številčnico obrnete v smeri številke 6; 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	5 - 6
Mehko jeklo	3 - 6
Nerjaveče jeklo	3 - 4
Aluminij	3 - 6
Plastika	1 - 4

006583

⚠️POZOR:

- Če stroj dlje časa neprekinjeno deluje pri nizki hitrosti, postane motor preobremenjen in lahko pride do pregrevanja.
- Številčnico za izbiro hitrosti lahko obrnete samo do 6 in nazaj do 1. Ne vrtite je prek 6 ali 1, ker morda funkcija izbire hitrosti ne bo več delovala.

MONTAŽA

⚠️POZOR:

- Pred vsakim posegom v orodje se pripravite, da je le ta izključen in ločen od električnega omrežja.

Namestitev ali odstranitev žaginega lista

SI.4

⚠️POZOR:

- Z rezila in/ali držala rezila redno odstranjujte spriete ostružke ali tujke. V nasprotnem primeru lahko pride do nezadostne zategnenosti rezila, posledica pa je huda telesna poškodba.
- Takoj po končani obdelavi se ne dotikajte rezila ali obdelovanca; lahko sta zelo vroča in povzročita opekline kože.
- Vedno trdno pritrdite rezilo. Nezadostna pritrditev rezila lahko povzroči zlom rezila ali hude telesne poškodbe.
- Uporabljajte samo rezila tipa B. Drugih rezil ni mogoče trdno vpeti, zato se lahko sprostijo in povzročijo hude telesne poškodbe.

Pri vstavljanju žaginega lista najprej odvijte njegov pritrdilni vijak z vrtenjem imbus ključa v nasprotni smeri urinega kazalca.

Vstavite žagin list z naprej obrnjenimi zobci do naslona v držalo za žagin list. Zadnji rob žaginega lista mora nalegati v valjček. Nato zategnite pritrdilni vijak žaginega lista v smeri urinega kazalca.

SI.5

Za odstranjevanje rezila izvedite postopek namestitve v obratnem vrstnem redu.

OPOMBA:

- Občasno namažite valjček.

Shranjevanje imbus ključa

SI.6

Ko imbus ključa ne uporabljate, ga shranite, kot je prikazano na sliki, da ga ne izgubite.

Nastavitev valjčka (za modele 4326/4327)

SI.7

Popustite vijak na spodnji strani drsnika z imbus ključem. Premaknite vpenjalnik tako, da se valjček narahlo dotika žaginega lista. Nato zategnite vijak za pritrditev drsnika in vpenjalnika.

OPOMBA:

- Občasno namažite valjček.

Protiprašni pokrov

SI.8

⚠️POZOR:

- Med uporabo stroja nosite zaščitna očala, tudi pri spuščanjem ščitnika za prestrezanje prahu.

V izogib prašenju okolice stroja vedno spustite ščitnik za prestrezanje prahu. Izjema so zajeralni rezi, pri katerih mora biti ščitnik povsem dvignjen.

DELOVANJE

⚠️POZOR:

- Drsnik mora biti vedno poravnani z obdelovancem. V nasprotnem primeru lahko pride do zloma rezila, posledica pa je huda poškodba.
- Pri rezanju krivin ustrezno zmanjšajte pomik orodja. Premočno pritiskanje na stroj lahko povzroči nenatančnost reza in zlom rezila.

Ko žagin list ni v stiku z obdelovancem, vklopite stroj in počakajte, da doseže motor polno število vrtljajev. Prisolnite drsnik plosko na obdelovanec in stroj previdno pomikajte naprej vzdolž označene linije reza.

SI.9

Poševno rezanje

SI.10

⚠️POZOR:

- Pred nastavitvijo kota drsnika se pripravite, da ste stroj izključili in izveli priključni kabel iz vtičnice.
- Pri zajeralnih rezih je treba povsem dvigniti ščitnik za prestrezanje prahu.

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 križne zareze v drsniku.

SI.11

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

SI.12

Rezanje tik ob robu

SI.13

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

Izrezi

Izreze lahko izvajate po postopku A ali B.

A) Vrtnanje pomožne izvrtine

SI.14

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

B) Žaganje s pogrezanjem

SI.15

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

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

Obdelava robov

SI.16

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.17

Za rezanje brez prašenja lahko orodje priključite na sesalnik za prah Makita. Vstavite gibljivo cev sesalnika v odprtino v zadnjem delu orodja. Pred delom spustite ščitnik za prestrezanje prahu.

OPOMBA:

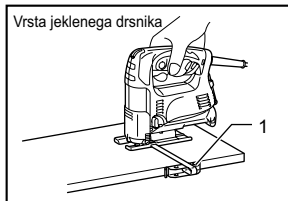
- Pri rezanju pod kotom uporaba sesalnika za prah ni mogoča.

Vzporedni prislon (dodatna oprema)

⚠ POZOR:

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

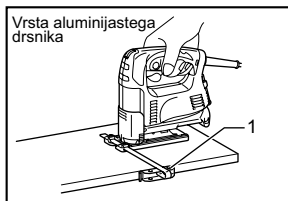
1. Ravni rezi



008096

Vzporedni prislon omogoča izvajanje hitrih in natančnih ravnih rezov s širino do 160 mm.

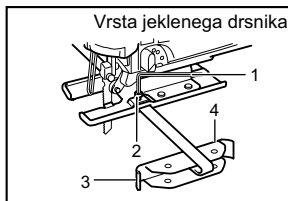
1. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)



008097

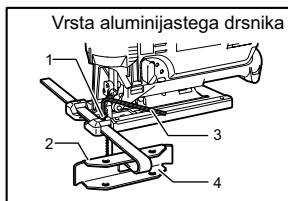
Vstavite vzporedni prislon v pravokotno odprtino na bočni strani drsnika, tako da je zajeralni prislon obrnjen navzdol. Potisnite vzporedni prislon v položaj, ki ustreza željeni širini reza, nato pa zategnite vijak.

1. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)



002776

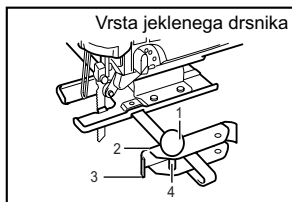
1. Inbus ključ
2. Vijak
3. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)
4. Sprednja stran vodila



005454

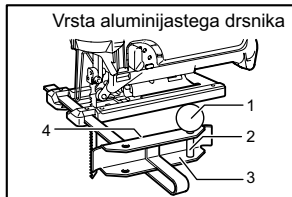
1. Vijak
2. Vodilo prislona
3. Inbus ključ
4. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)

2. Krožni rezi



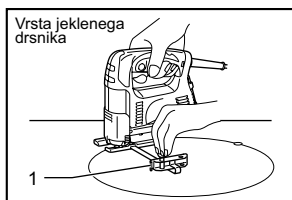
002777

1. Gumb z navojem
2. Sprednja stran vodila
3. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)
4. Zatič



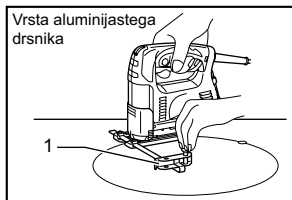
005455

1. Gumb z navojem
2. Zatič
3. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)
4. Vodilo prislon



008098

1. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)



008099

1. Vzporedni prislon (vodilno ravnilo)

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.

Protirazcepná naprava za jekleni drsnik (dodatna oprema)

SI.18

Za rezanje brez cepljenja lahko uporabite protirazcepná napravo. Za namestitev protirazcepné naprave premaknite drsnik do konca naprej in jo vstavite med obe izboklini v drsniku.

OPOMBA:

- Pri rezanju pod kotom uporaba protirazcepné naprave ni mogoča.

Protirazcepná naprava za aluminijasti drsnik (dodatna oprema)

SI.19

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

⚠️POZOR:

- Pri rezanju pod kotom uporaba protirazcepné naprave ni mogoča.

Pokrivna ploščá za aluminijasti drsnik (dodatna oprema)

SI.20

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

VZDRŽEVANJE

⚠️POZOR:

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

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

DODATNI PRIBOR

POZOR:

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

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

- Rezila vbojne žage
- Imbus ključ 3
- Komplet vzporednega prislona (vodilno ravnilo)
- Protirazcepna naprava
- Cev (za sesalnik za prah)
- Pokrivna plošča (za aluminijasti drsnik)

OPOMBA:

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

SHQIP (Udhëzimet origjinale)

Shpjegim i pamjes së përgjithshme

1-1. Leva e ndryshimit të prerjes	7-2. Ruli	13-1. Çelësi heksagonal
2-1. Këmbëza e çelësit	7-3. Kapësja	13-2. Buloni
2-2. Butoni bllokues	7-4. Çelësi heksagonal	13-3. Bazamenti
3-1. Disku i rregullimit të shpejtësisë	7-5. Buloni	14-1. Vrima e nisjes
4-1. Mbajtësja e fletës	7-6. Bazamenti	17-1. Kapaku për pluhurin
4-2. Buloni	8-1. Kapaku për pluhurin	17-2. Tubi
4-3. Çelësi heksagonal	9-1. Vija e prerjes	18-1. Pajisja kundër ciftave
5-1. Buloni	9-2. Bazamenti	18-2. Pjesët e dala
5-2. Fleta	11-1. Çelësi heksagonal	19-1. Pajisja kundër ciftave
5-3. Ruli	11-2. Buloni	19-2. Baza prej alumini
6-1. Grep	11-3. Bazamenti	20-1. Pllaka e mbulimit
6-2. Çelësi heksagonal	12-1. Buza	20-2. Baza prej alumini
7-1. Fleta	12-2. Gradimi	

SPECIFIKIMET

Modeli	4326	4327	4328	4329
Gjatësia e goditjes	18 mm	18 mm	18 mm	18 mm
Lloji i fletës	Lloji B			
Kapacitetet maksimale të prerjes	Dru	65 mm	65 mm	65 mm
	Çelik i butë	6 mm	6 mm	6 mm
Goditje në minutë (min ⁻¹)	3100	500 - 3100	500 - 3100	500 - 3100
Gjatësia e përgjithshme	217 mm (Lloji me bazë çeliku)	217 mm (Lloji me bazë çeliku)	217 mm	223 mm
	223 mm (Lloji me bazë alumini)	223 mm (Lloji me bazë alumini)		
Pesha neto	1,8 kg (Lloji me bazë çeliku)	1,8 kg (Lloji me bazë çeliku)	1,8 kg	1,9 kg
	1,9 kg (Lloji me bazë alumini)	1,9 kg (Lloji me bazë alumini)		
Kategoria e sigurisë	II/II	II/II	II/II	II/II

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

ENE019-1

ENG905-1

Përdorimi i synuar

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

ENF002-2

Furnizimi me energji

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

Zhurma

Niveli tipik i zhurmës A, i matur sipas EN60745:

Modeli 4326,4327

Niveli i presionit të zërit (L_{pA}): 86 dB (A)
Niveli i fuqisë së zërit (L_{WA}): 97 dB (A)
Pasiguria (K): 3 dB (A)

Modeli 4328,4329

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

Mbani mbrojtëse për veshët

Dridhjet

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

Modeli 4326,4327

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

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

Modeli 4328,4329

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

Regjimi i punës : prerja e metalit në fletë të holla
Emetimi i dridhjeve ($a_{h,B}$): 5,0 m/s²
Pasiguria (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

⚠️ PARALAJMËRIM:

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

ENH101-17

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

Makita deklaron që makineria(të) e mëposhtme:

Emërtimi i makinerisë:

Sharrë për punime në forma

Nr. i modelit/ Lloji: 4326, 4327, 4328, 4329

Pajtohet me direktivën evropiane të mëposhtme:

2006/42/KE

Ato janë prodhuar konform standardit ose dokumenteve të standardizuara si vijon:

EN60745

Skedari teknik konform direktivës 2006/42/KE disponohet nga:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgjikë

31.12.2013



000331

Yasushi Fukaya
Drejtor

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgjikë

GEA010-1

Paralajmërimet e përgjithshme për sigurinë e veglës

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

Ruajini të gjitha paralajmërimet dhe udhëzimet për të ardhmen.

GEB016-3

PARALAJMËRIME PËR SIGURINË E SHARRËS PËR PUNIME NË FORMA

- 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 të shkaktojnë goditje elektrike te punëtori.
- Përdorni morseta ose ndonjë mënyrë tjetër praktike për ta siguruar dhe për ta mbështetur materialin e punës në një platformë të qëndrueshme.** Mbajtja e materialit me dorë ose përkundrejt trupit tuaj e lë atë të paqëndrueshëm dhe mund të shkaktojë humbje të kontrollit.
- Përdorni gjithmonë syze sigurie të mëdha ose të vogla. Syzet e zakonshme ose syzet e diellit NUK janë syze sigurie.**
- Shmangni prerjen e gozhdëve.** Kontrolloni materialin e punës për gozhdë dhe hiqini ato përpara se të punoni.
- Mos prisni materiale të mëdha pune.**
- Kontrolloni për vend bosh prapa materialit të punës përpara se të prisni, në mënyrë që fleta të mos godasë dyshtemenë, tavolinën e punës etj.**
- Mbajeni fort pajisjen.**
- Sigurohuni që disku nuk e prek materialin e punës përpara se të ndizet çelësi.**
- Mbajini duart larg pjesëve lëvizëse.**
- Mos e lini veglën të ndezur.** Përdoreni veglën vetëm duke e mbajtur në dorë.

11. Gjithmonë fikeni veglën dhe prisni që fleta të ndalojë plotësisht përpara se ta hiqni atë nga materiali i punës.
12. Mos e prekni fletën e sharrës ose materialin e punës menjëherë pas veprimit; ato mund të jenë shumë të nxehta dhe mund t'ju djegin lëkurën.
13. Mos e përdorni veglën pa ngarkesë nëse nuk është e nevojshme.
14. Disa materiale përmbajnë kimikate që mund të jenë toksike. Kini kujdes që të parandaloni thithjen e pluhurave dhe kontaktin me lëkurën. Ndiqui të dhënat e sigurisë nga furnizuesi i materialit.
15. Përdorni gjithmonë maskën kundër pluhurit/respiratorin e duhur për materialin dhe për aplikacionin me të cilët po punoni.

RUAJINI KËTO UDHËZIME.

⚠️ PARALAJMËRIM:

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

PËRSHKRIMI I PUNËS

⚠️ KUJDES:

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

Përzgjedhja e veprimit të prerjes (Për modelet 4328/4329)

Fig.1

Kjo vegël mund të vihet në punë për veprime prerjeje në formë eliptike ose vijë të drejtë (lart dhe poshtë). Veprimi eliptik i prerjes e shtyn 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.

006582

Veprimi i ndërrimit

Fig.2

⚠️ KUJDES:

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

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

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

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

Disku i rregullimit të shpejtësisë (Për modelet 4327/4328/4329)

Fig.3

Shpejtësia e veglës mund të rregullohet pafund nga 500 deri në 3100 prekje për minutë duke rrotulluar diskun e rregullimit. Kur disku rrotullohet në drejtim të numrit 6 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	5 - 6
Çelik i butë	3 - 6
Çelik i pandryshkshëm	3 - 4
Alumin	3 - 6
Plastik	1 - 4

006583

⚠️KUJDES:

- Nëse pajisja përdoret vazhdimisht në shpejtësi të ulët për një kohë të gjatë, motori do të mbingarkohet dhe do të nxehet.
- Disku i rregullimit të shpejtësisë mund të kthehet deri në 6 dhe sérish në 1. Mos ushtroni forcë pas 6 dhe 1, ose funksioni i rregullimit të shpejtësisë nuk do të funksionojë.

MONTIMI

⚠️KUJDES:

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

Instalimi ose heqja e fletës të sharrës

Fig.4

⚠️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.
- Gjithnjë fiksojeni fletën fort. Shtrëngimi i pamjaftueshëm i fletës mund të shkaktojë thyerje të fletës ose dëmtime personale serioze.
- Përdorni vetëm fletë të llojit B. Përdorimi i fletëve të tjera, përveç llojit B, bën që fleta të mos shtrëngohet sa duhet duke çuar kështu në dëmtime personale serioze.

Për të instaluar fletën, lironi bulonin në drejtim kundërorar në mbajtësen e fletës me një çelës heksagonal.

Me dhëmbët e fletës të drejtuara përpara, futni fletën në mbajtësen e fletës duke e shtyrë deri në fund. Sigurohuni që pjesa e pasme e fletës të përshtatet në cilindër. Më pas shtrëngoni bulonin në drejtim orar për të siguruar fletën.

Fig.5

Për ta hequr fletën, ndiqni procedurën e kundërt të instalimit.

SHËNIM:

- Lubrifikoni cilindrin herë pas here.

Ruajtja e çelësit heksagonal

Fig.6

Kur nuk e keni në përdorim, çelësin heksagonal ruajeni siç tregohet në figurë që mos t'ju humbë.

Rregullimi i cilindrit (Për modelet 4326/4327)

Fig.7

Lironi bulonin në pjesën e pasme të bazës me anë të çelësit heksagonal. Lëvizni mbajtësin në mënyrë të tillë që cilindri të kontaktojë fletën lehtësisht. Më pas shtrëngoni bulonin për të siguruar bazën dhe mbajtësin.

SHËNIM:

- Lubrifikoni cilindrin herë pas here.

Kapaku për pluhurin

Fig.8

⚠️KUJDES:

- Vini gjithmonë syze mbrojtëse edhe kur veglën e vini në punë me kapakun për pluhurin të ulur.

Ulni kapakun për pluhurin për të parandaluar shpërndarjen e ashklave. Megjithatë, kur bëni prerje me kënd, ngrijeni deri në fund.

PËRDORIMI

⚠️KUJDES:

- Mbajeni gjithmonë bazën ngjitur me materialin. Moskryerja e këtij veprimi mund të thyejë fletën duke shkaktuar dëmtime serioze.
- Afrojeni veglën me ngadalë kur bëni prerje me kthesa ose gdhendje. Shtyrja e veglës me forcë mund të shkaktojë një sipërfaqe me prerje të pjerrët dhe thyerje të fletës.

Ndizeni veglën ndërkohë që fleta nuk është në kontakt me materialin dhe prisni derisa fleta të marrë shpejtësi të plotë. Më pas vendoseni bazën mbi material dhe lëvizni veglën me ngadalë përpara përgjatë vijës së prerjes të shënuar më parë.

Fig.9

Prerje me buzë

Fig.10

⚠️KUJDES:

- Sigurohuni gjithmonë që vegla të jetë fikur dhe të jetë hequr nga priza përpara se të anoni bazën.
- Ngrijeni kapakun për pluhurin deri në fund përpara se të bëni prerje me kënd.

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 e pasme të bazës me anë të çelësit heksagonal. Lëvizni bazën në mënyrë të tillë që buloni të pozicionohet në qendër të folesë në formë kryqi në bazë.

Fig.11

Anoni bazën derisa të arrini këndin e dëshiruar të buzëve. Skaji i dhomës së motorit e tregon këndin e buzëve me gradim. Më pas shtrëngoni bulonin për të siguruar bazën.

Fig.12

Prerje me pjesën e përparme të puthitur

Fig.13

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

Prerje e pjesshme

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

A) Shpimi i një vrimë fillestare

Fig.14

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.15

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

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

Përfundimi i skajeve anësore

Fig.16

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.17

Punë të pastra prerjeje mund të bëhen duke e lidhur veglën me një fshesë me korrent Makita. Futni tubin e fshesës me korrent në vrimën në pjesën e pasme të veglës. Lower the dust cover before operation.

SHËNIM:

- Nxjerrja e pluhurit nuk mund të bëhet kur bëhen prerje me kënd.

Plani lëvizës (aksesor opional)

⚠KUJDES:

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

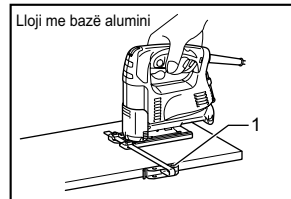
1. Prerjet e drejta



008096

Kur prisni vazhdimisht gjerësi prej 160 mm ose më pak, përdorimi i planit lëvizës siguron prerje të shpejta, të pastra dhe të drejta.

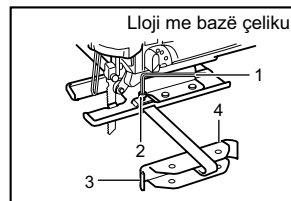
1. Kufizues (vizore udhëzuese)



008097

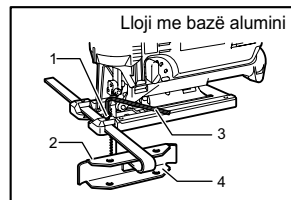
Për të instaluar planin lëvizës futni në vrimën drejtkëndore në anë të bazës së veglës me udhëzuesin e planit të drejtuar poshtë. Rrëshqisni planin lëvizës në pozicionin e dëshiruar për gjerësinë e prerjes, më pas shtrëngoni bulonin për ta siguruar.

1. Kufizues (vizore udhëzuese)



002776

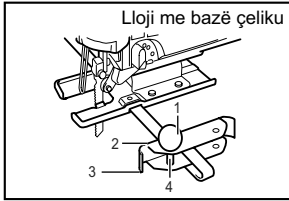
1. Çelësi heksagonal
2. Buloni
3. Kufizues (vizore udhëzuese)
4. Veshja e drejtuesit



005454

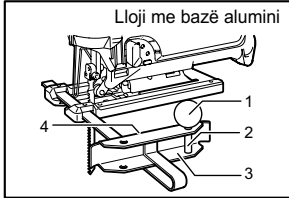
1. Buloni
2. Udhëzuesi i rigës drejtuese
3. Çelësi heksagonal
4. Kufizues (vizore udhëzuese)

2. Prerjet rrethore



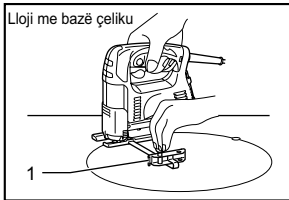
002777

1. Çelësi me filetim
2. Veshja e drejtuesit
3. Kufizues (vizore udhëzuese)
4. Kunji



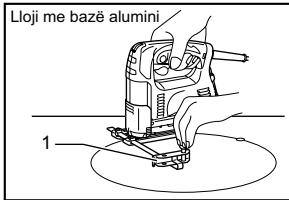
005455

1. Çelësi me filetim
2. Kunji
3. Kufizues (vizore udhëzuese)
4. Udhëzuesi i rigës drejtuese



008098

1. Kufizues (vizore udhëzuese)



008099

1. Kufizues (vizore udhëzuese)

Kur bëni prerje në formë qarkore ose harku me reze 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 kunjën e rrumbullakët udhëzues në një nga dy vrimat në udhëzuesin e planit. Vidhosni çelësin me vije në kunj për të siguruar kunjën.

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

SHËNIM:

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

Pajisje kundër ciflave për bazën e çelikut (aksesor opsional)

Fig.18

Për prerje pa cifla mund të përdoret pajisja kundër ciflave. Për të instaluar pajisjen kundër ciflave shtyjeni bazën përpara deri në fund dhe futeni ndërmjet dy pjesëve të dalta të bazës.

SHËNIM:

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

Pajisje kundër ciflave për bazën e aluminit (aksesor opsional)

Fig.19

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

△KUJDES:

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

Pllaka e mbulimit për bazë alumini (aksesor opsional)

Fig.20

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.

MIRËMBAJTJA

△KUJDES:

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

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

AKSESORË OPSIONALË

KUIDES:

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

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

- Fletët e sharrës për punime në forma
- Çelësi heksagonal 3
- Grupi i planit lëvizës (rigë udhëzues)
- Pajisja kundër ciflave
- Tubi (për fshesën me korrent)
- Pllaka e mbulimit (për baza alumini)

SHËNIM:

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

БЪЛГАРСКИ (Оригинална инструкция)

Разяснение на общия изглед

1-1. Лост за смяна на режима на рязане	7-1. Диск	13-1. Имбусен ключ
2-1. Пусков прекъсвач	7-2. Ролка	13-2. Болт
2-2. Бутон за блокировка	7-3. Сепаратор	13-3. Основа
3-1. Пръстен за регулиране на оборотите	7-4. Имбусен ключ	14-1. Начален отвор
4-1. Носач на ножа	7-5. Болт	17-1. Капак за предпазване от прах
4-2. Болт	7-6. Основа	17-2. Маркуч
4-3. Имбусен ключ	8-1. Капак за предпазване от прах	18-1. Устройство против разтрошаване
5-1. Болт	9-1. Линия на рязане	18-2. Изпъкнали места
5-2. Диск	9-2. Основа	19-1. Устройство против разтрошаване
5-3. Ролка	11-1. Имбусен ключ	19-2. Алюминиева основа
6-1. Кука	11-2. Болт	20-1. Горна плоча
6-2. Имбусен ключ	11-3. Основа	20-2. Алюминиева основа
	12-1. Ръб	
	12-2. Градуировка	

СПЕЦИФИКАЦИИ

Модел		4326	4327	4328	4329
Дължина на хода		18 мм	18 мм	18 мм	18 мм
Тип нож		Тип В			
Макс. способност за рязане	Дърво	65 мм	65 мм	65 мм	65 мм
	Мека стомана	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
Хода в минута (мин ⁻¹)		3 100	500 - 3 100	500 - 3 100	500 - 3 100
Обща дължина	217 мм (Тип на стоманената основа)	217 мм (Тип на стоманената основа)	217 мм	223 мм	
	223 мм (Тип на алуминиевата основа)	223 мм (Тип на алуминиевата основа)			
Нето тегло	1.8 кг (Тип на стоманената основа)	1.8 кг (Тип на стоманената основа)	1.8 кг	1.9 кг	
	1.9 кг (Тип на алуминиевата основа)	1.9 кг (Тип на алуминиевата основа)			
Клас на безопасност		□/II	□/II	□/II	□/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 ЕРТА 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Предназначение

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

ENF002-2

Захранване

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

Шум

Обичайното средно претеглено ниво на шума, определено съгласно EN60745:

Модел 4326,4327

Ниво на звуково налягане (L_{pA}): 86 dB (A)
Ниво на звукова мощност (L_{WA}): 97 dB (A)
Коефициент на неопределеност (K): 3 dB (A)

Модел 4328,4329

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

Използвайте антифони

ENG900-1

Вибрации

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

Модел 4326,4327

Работен режим : рязане на плоскости
Ниво на вибрациите ($a_{h,B}$) : 5.5 m/c^2
Коефициент на неопределеност (K): 1.5 m/c^2

Работен режим : рязане на ламарина
Ниво на вибрациите ($a_{h,M}$) : 5.5 m/c^2
Коефициент на неопределеност (K): 1.5 m/c^2

Модел 4328,4329

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

Работен режим : рязане на ламарина
Ниво на вибрациите ($a_{h,M}$) : 5.0 m/c^2
Коефициент на неопределеност (K): 1.5 m/c^2

ENG901-1

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

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

ENH101-17

Само за страните от ЕС

ЕО Декларация за съответствие

Makita декларира, че следната/ите машина/и:

Наименование на машината:

Пробивен трион

Модел №/ Тип: 4326, 4327, 4328, 4329

Съответстват на изискванията на следните европейски директиви:

2006/42/ЕО

Произведение са в съответствие със следния стандарт или стандартизирани документи:

EN60745

Съгласно 2006/42/ЕС, файлът с техническа информация е достъпен от:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Белгия

31.12.2013



000331

Ясуши Фукайа

Директор

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Белгия

GEA010-1

Общи предупреждения за безопасност при работа с електрически инструменти

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

Запазете всички предупреждения и инструкции за справка в бъдеще.

ГЕВ016-3

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА С ПРОБОДЕН ТРИОН

1. Дръжте електрическия инструмент за изолираните и нехлъзгави повърхности, когато има опасност режещият диск да допре в скрити кабели или в собствения си ذخарнащ кабел. Ако режещият диск допре до проводник под напрежение, токът може да премина през металните части на инструмента и да „удари“ работещия.
2. Използвайте стяги или друг практичен способ за закрепване на работния детайл върху стабилна повърхност. Ако държите детайла в ръка или притиснат към тялото ви, той няма да е стабилен и може да загубите контрол.
3. Винаги ползвайте защитни очила. Обикновените или слънчеви очила НЕ са защитни.
4. Избягвайте да режете гвоздеи. Огледайте обработвания детайл за гвоздеи и ги махнете, преди да пристъпите към работа.
5. Не режете прекалено големи детайли.
6. Проверете дали има достатъчно свободно пространство около детайла преди да го режете, тъй че ножът да не удари в пода, в тегзяха или друго.

7. Дръжте инструмента здраво.
8. Преди да включите инструмента се уверете, че дискът не се допира до детайла.
9. Дръжте ръцете си далеч от подвижните части.
10. Не оставяйте инструмента да работи без надзор. Инструментът трябва да работи, само когато го държите в ръце.
11. Изключете инструмента и изчакайте ножът да спре да се движи напълно преди да го изваждате от обработвания детайл.
12. Не докосвайте режещата лента или обработвания детайл непосредствено след работа, защото могат да са много горещи и да изгорят кожата ви.
13. Не оставяйте инструмента да работи ненужно на празен ход.
14. Някои материали съдържат химикали, които могат да са токсични. Вземете предпазни мерки, за да предотвратите вдишването на прах и контакта с кожата. Следвайте информацията на доставчика на материал за безопасната работа с него.
15. Винаги ползвайте маска за прах или дихателен апарат, съответстващ на материала и уреда, с който работите.

ЗАПАЗЕТЕ НАСТОЯЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

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 (За модели 4328/4329)

Фиг.1

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

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

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

006582

Включване

Фиг.2

⚠ ВНИМАНИЕ:

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

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

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

Регулатор на скоростта (За модели 4327/4328/4329)

Фиг.3

Чрез завъртането на регулатора, скоростта на инструмента може свободно да се регулира в диапазона от 500 до 3 100 работни хода в минута. По-висока скорост се получава, когато шайбата се завърти по посока на номер 6, 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	5 - 6
Мека стомана	3 - 6
Неръждаема стомана	3 - 4
Алуминий	3 - 6
Пластмаси	1 - 4

006583

⚠ВНИМАНИЕ:

- Ако работите продължително време на ниски обороти, двигателят ще се претовари и ще се нагрее.
- Пръстенът за регулиране на оборотите може да се върти само от 6 до 1 и обратно. Не го насилвайте след 6 или 1, за да не повредите функцията за регулиране на оборотите.

СГЛОБЯВАНЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Монтаж или демонтаж на режещия нож.

Фиг.4

⚠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.
- Винаги затягайте здраво ножа. Недостатъчното затягане на ножа може да причини неговото счупване или сериозно нараняване.
- Използвайте само ножове от тип В. Използване на ножове, различни от тип В, води до

недостатъчно затягане на ножа и в резултат до сериозно телесно нараняване.

За да монтирате ножа, разхлабете болта на държача на ножа като го завъртите обратно на часовника с помощта на шестограмен ключ.

Вмъкнете ножа в държача до упор, със зъбци, насочени напред. Уверете се, задният край на ножа е легнал в ролката. След това затегнете болта по посока на часовника, за да фиксирате ножа.

Фиг.5

За да демонтирате ножа, изпълнете процедурата за монтаж в обратен ред.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Периодично смазвайте ролката.

Място за поставяне на шестостенния ключ

Фиг.6

За да не изгубите шестостенния ключ, когато не го използвате, поставете го на мястото показано на фигурата.

Регулиране на ролката (За модели 4326/4327)

Фиг.7

Разхлабете болта в задната част на основната плоча с помощта на шестограмен гаечен ключ. Придвигете фиксатора, така че ролката леко да докосва ножа. След това затегнете болта, за да фиксирате основата и фиксатора.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- Периодично смазвайте ролката.

Капак против прах

Фиг.8

⚠ВНИМАНИЕ:

- Винаги носете предпазни очила, дори когато работите със спуснат капак срещу прах.

Спуснете капака срещу прах, за да предотвратите летенето на стружки. Независимо от това, при извършване на разрези под наклон, повдигнете капака докрай.

РАБОТА

⚠ВНИМАНИЕ:

- Винаги поддържайте основата наравно с обработваното изделие. В противен случай може да предизвикате счупване на ножа, което да доведе до сериозно нараняване.
- При рязане на криви или извивки, предвигвайте инструмента много бавно напред. Насилването му може да причини изкривени повърхности на среза и счупване на ножа.

Включете инструмента без ножът да влиза в контакт 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.

Фиг.9

Рязане под ъгъл

Фиг.10

⚠ВНИМАНИЕ:

- Преди да наклоните основата се уверете, че инструментът е изключен от бутона и контакта.
- Повдигнете докрай капака срещу прах преди да извършвате срезове под наклон.

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 кръстообразния отвор в основата.

Фиг.11

Наклонете основната плоча, докато стигне до желания ъгъл на наклона за срязване. На ръба на корпуса на електромотора, с деления е обозначен ъгълът на наклона в градуси. След това затегнете болта по посока на часовника, за да фиксирате основната плоча.

Фиг.12

Предни подравнени разрези

Фиг.13

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.14

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.15

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.16

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

Рязане на метал

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

Отвеждане на праха

Фиг.17

Чисти и безпрашни режещи операции могат да бъдат извършвани след присъединяване на този инструмент към прахсмукачка Makita. Вмъкнете маркуча на прахсмукачката в отвора в задната част на инструмента. Спуснете капака срещу прах преди да започнете работа.

ЗАБЕЛЕЖКА:

- При рязане под наклон не може да се извършва засмукване на отделения прах.

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



1. Паралелен ограничител (водач)

При извършване на повтаряеми разрези с ширина от 160 мм или по-малко използването на водещия ограничител за рязане осигурява бързина, чистота и праволинейност на срезове.

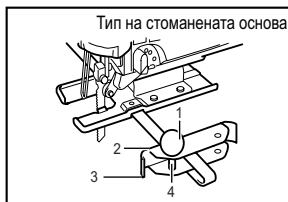


008097

За монтиране, вмъкнете водещия ограничител в правоъгълния отвор отстрани на основата, с водещ ограничител обърнат надолу. Плъзнете водещия ограничител до желаната ширина на рязане, след което затегнете болта, за да го фиксирате.

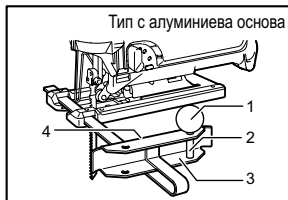
1. Паралелен ограничител (водач)

2. Кръгообразни срезове



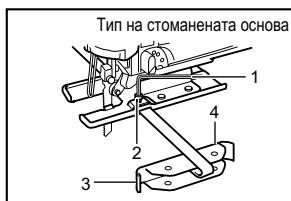
002777

1. Върток
2. Насрещен водач
3. Паралелен ограничител (водач)
4. Щифт



005455

1. Върток
2. Щифт
3. Паралелен ограничител (водач)
4. Водач на ограда



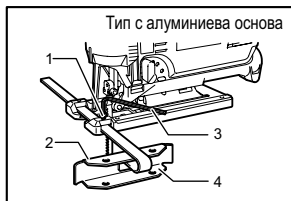
002776

1. Имбусен ключ
2. Болт
3. Паралелен ограничител (водач)
4. Насрещен водач



008098

1. Паралелен ограничител (водач)



005454

1. Болт
2. Водач на ограда
3. Имбусен ключ
4. Паралелен ограничител (водач)



008099

1. Паралелен ограничител (водач)

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 отстрани 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 дългообразни срезове винаги използвайте ножове № В-17, В-18, В-26 или В-27.

Устройство за рязане без образуване на цепнатини (аксесоар - опция)

Фиг.18

За срезове без образуване на цепнатини може да използвате устройството срещу нацепване. За да го монтирате, придвижете основната плоча докрай напред и вмъкнете устройството между двете издатини на плочата.

ЗАБЕЛЕЖКА:

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

Устройство за рязане без нацепване за алуминиева основа (аксесоар - опция)

Фиг.19

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.

Покривна плоча за алуминиева основа (аксесоар - опция)

Фиг.20

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

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, разреждител, 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 крайници с вашия инструмент Makita, описан в настоящото ръководство. Използването на други аксесоари или крайници може да доведе до опасност от телесни повреди. Използвайте съответния аксесоар или крайник 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 3
- Водещ ограничител за рязане, комплект (с мерни деления)
- Устройство за рязане без образуване на цепнатини
- Маркуч (за прахосмукачка)
- Покривна плоча (за алуминиева основа)

ЗАБЕЛЕЖКА:

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

Objašnjenje općeg pogleda

1-1. Poluga za mijenjanje radnje rezanja	7-1. List	12-2. Stupnjevanje
2-1. Uključno-isključna sklopka	7-2. Valjak	13-1. Imbus-ključ
2-2. Tipka za blokiranje	7-3. Uređaj za zadržavanje	13-2. Svornjak
3-1. Regulator brzine	7-4. Imbus-ključ	13-3. Osnovna ploča
4-1. Držač lista	7-5. Svornjak	14-1. Početna rupa
4-2. Svornjak	7-6. Osnovna ploča	17-1. Poklopac za prašinu
4-3. Imbus-ključ	8-1. Poklopac za prašinu	17-2. Crijevo
5-1. Svornjak	9-1. Rezna nit	18-1. Anti-rasprskavajući uređaj
5-2. List	9-2. Osnovna ploča	18-2. Izbočine
5-3. Valjak	11-1. Imbus-ključ	19-1. Anti-rasprskavajući uređaj
6-1. Kuka	11-2. Svornjak	19-2. Aluminijska baza
6-2. Imbus-ključ	11-3. Osnovna ploča	20-1. Ploča poklopca
	12-1. Rub	20-2. Aluminijska baza

SPECIFIKACIJE

Model		4326	4327	4328	4329
Duljina udara		18 mm	18 mm	18 mm	18 mm
Vrsta lista		Tip B			
Najveći učinak rezanja	Drvo	65 mm	65 mm	65 mm	65 mm
	Meki čelik	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Udara po minuti (min ⁻¹)		3.100	500 - 3.100	500 - 3.100	500 - 3.100
Ukupna dužina		217 mm (tip čelične osovine)	217 mm (tip čelične osovine)	217 mm	223 mm
		223 mm (tip aluminijske osovine)	223 mm (tip aluminijske osovine)		
Neto masa		1,8 kg (tip čelične osovine)	1,8 kg (tip čelične osovine)	1,8 kg	1,9 kg
		1,9 kg (tip aluminijske osovine)	1,9 kg (tip aluminijske osovine)		
Razred sigurnosti		II/II	II/II	II/II	II/II

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

ENE019-1

ENG905-1

Namjena

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

ENF002-2

Električno napajanje

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

Buka

Tipična jačina buke označena s A, određena sukladno EN60745:

Model 4326,4327

Razina zvučnog tlaka (L_{pA}): 86 dB (A)
 Razina jačine zvuka (L_{WA}): 97 dB (A)
 Neodređenost (K): 3 dB (A)

Model 4328,4329

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

Nosite zaštitu za uši

Vibracija

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

Model 4326,4327

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

Režim rada : rezanje lima
Emisija vibracija ($a_{h,M}$) : 7,0 m/s²
Neodređenost (K): 1,5 m/s²

Model 4328,4329

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

Režim rada : rezanje lima
Emisija vibracija ($a_{h,M}$) : 5,0 m/s²
Neodređenost (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

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

⚠ UPOZORENJE:

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

ENH101-17

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

Tvrtka Makita izjavljuje da su sljedeći strojevi:

Naziv stroja:

Ubodna pila

Broj modela/Vrsta: 4326, 4327, 4328, 4329

Usklađeni sa sljedećim europskim smjernicama:
2006/42/EZ

Proizvedeni su u skladu sa sljedećim standardima ili standardiziranim dokumentima:

EN60745

Tehnička datoteka u skladu s 2006/42/EZ dostupna je na sljedećoj adresi:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgija



000331

Yasushi Fukaya
Direktor

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

GEA010-1

Opća sigurnosna upozorenja za električne ručne alate

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

Sačuvajte sva upozorenja i upute radi kasnijeg korištenja.

GEB016-3

SIGURNOSNA UPOZORENJA ZA UBODNA PILU

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

13. Ne ostavljajte alat da radi bez opterećenja, ako to nije potrebno.
14. Neki materijal sadrži kemikalije koje mogu biti toksične. Poduzmite potrebne mjere opreza da bi se spriječilo udisanje prašine i dodir s kožom. Slijedite sigurnosne podatke od dobavljača materijala.
15. Uvijek koristite ispravnu masku za prašinu/respirator za materijal s kojim radite i namjenu.

ČUVAJTE OVE UPUTE.

⚠️ UPOZORENJE:

NEMOJTE dozvoliti da udobnost ili znanje o proizvodu (stečeno stalnim korištenjem) zamijene strogo pridržavanje sigurnosnih propisa za određeni proizvod. **ZLORABA** 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 (za modele 4328/4329)

SI.1

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, aluminijskog i tvrdog drva.
II	Rezanje na srednjoj orbiti	Za rezanje drva i šperploča.
		Za brzo rezanje u aluminijskog i mekog čelika.
III	Rezanje na velikoj orbiti	Za brzo rezanje drva i šperploča.

006582

Uključivanje i isključivanje

SI.2

⚠️ OPREZ:

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

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

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

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

Brojčanik za podešavanje brzine (za modele 4327/4328/4329)

SI.3

Brzina alata može se beskrajno prilagođavati između 500 i 3.100 poteza u minuti okretanjem podesnog brojčanika. Veća brzina dobiva se kad se brojčanik okrene u smjeru broja 6, 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	5 - 6
Meki čelik	3 - 6
Nehrdajući čelik	3 - 4
Aluminij	3 - 6
Plastike	1 - 4

006583

⚠OPREZ:

- Ako alat kontinuirano radi pri niskim brzinama dugo vremena, motor će postati preopterećen i pregrijan.
- Regulator brzine može se okretati najviše do broja 6 i natrag na broj 1. Nemojte ga silom pokušavati gurati dalje od 6 ili od 1 inače funkcija regulacije brzine može prestati raditi.

MONTAŽA

⚠OPREZ:

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

Instalacija ili uklanjanje lista pile

SI.4

⚠OPREZ:

- Uvijek očistite sve krotine ili strane stvari koje su se zaljepile 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.
- Uvijek tijesno pričvrstite list. Nedovoljno zategnut list može uzrokovati lom lista ili ozbiljne tjelesne ozljede.
- Koristite samo listove tipa B. Pri uporabi listova koji nisu tipa B list se možda neće dovoljno zategnuti, što može uzrokovati ozbiljne tjelesne ozljede.

Za instalaciju lista imbus ključem odvrnite vijak na držaču lista u smjeru suprotnom od kazaljke na satu. Okrenite zupce lista naprijed i u tom položaju umetnite list u držač do kraja. Uvjerite se da se stražnji rub lista uklopio u valjak. Zatim zavrnite vijak u smjeru kazaljke na satu da biste pričvrstili list.

SI.5

Da biste uklonili list, primijenite obrnuti redoslijed instalacije.

NAPOMENA:

- Povremeno podmažite valjak.

Čuvanje imbus ključa

SI.6

Kad se ne koristi, držite imbus ključ kao što je prikazano na slici da ga ne biste izgubili.

Podošavanje valjka (za modele 4326/4327)

SI.7

Imbus ključem odvrnite vijak sa stražnje strane temelja. Pomaknite pričvrtnik tako da valjak blago dodirne list. Zatim zavrnite vijak da biste učvrstili temelj i pričvrtnik.

NAPOMENA:

- Povremeno podmažite valjak.

Zaštitni pokrov

SI.8

⚠OPREZ:

- Uvijek nosite zaštitne naočale, čak i kad upravljate alatom sa spuštenim zaštitnim pokrovom.

Spustite zaštitni pokrov da se ne bi razletjele krotine. No, podignite ga do kraja kad koso režete.

RAD SA STROJEM

⚠OPREZ:

- Temelj uvijek držite u ravnini s izratkom. U protivnom može doći do loma lista, a time i ozbiljnih ozljeda.
- Vrlo sporo pomičite alat unaprijed dok režete krivulje ili svitke. Prisilan rad može ukositi reznu površinu i slomiti list.

Okrenite alat bez dodira lista i čekajte dok list ne dostigne punu brzinu. Zatim položite list ravno na izradak i blago pogurnite alat po prethodno označenoj reznjoj liniji.

SI.9

Koso rezanje

SI.10

⚠OPREZ:

- Prije naginjanja temelja uvijek provjerite je li alat isključen i iskopčan iz struje.
- Prije kosih rezova podignite zaštitni pokrov do kraja.

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 križnog utora u temelju.

SI.11

Naginjte temelj dok ne postignete željeni kosi kut. Rub kućišta motora pokazuje stupnjevane kose kutove. Zatim zavrnite vijak da biste pričvrstili temelj.

SI.12

Prednji rezovi u ravnini s površinom

SI.13

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

Izresci

Izresci se mogu proizvoditi metodom A ili B.

A) Bušenje početne rupe

SI.14

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

B) Uranjajuće rezanje

SI.15

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

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

Završni rubovi

SI.16

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

Rezanje metala

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

Usisavanje prašine

SI.17

Za rezanje bez stvaranja prašine alat možete priključiti na usisivač prašine tvrtke Makita. Umetnite crijevo usisavača u rupu sa stražnje strane alata. Prije rada spustite zaštitni pokrov.

NAPOMENA:

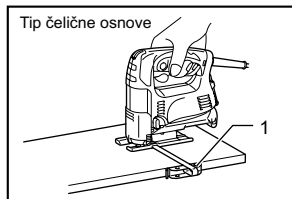
- Ne možete vaditi prašinu dok režete koso.

Paralelni graničnik (dodatni pribor)

⚠ OPREZ:

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

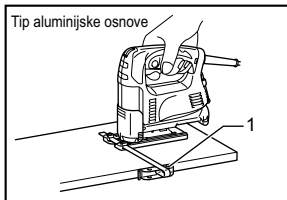
1. Ravni rezovi



008096

1. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)

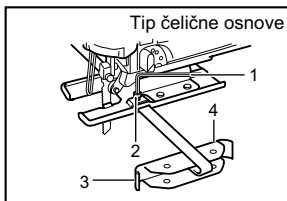
Ako opetovano režete širine od 160 mm ili manje, uporaba paralelnog graničnika osigurat će brzo, čisto i ravno rezanje.



008097

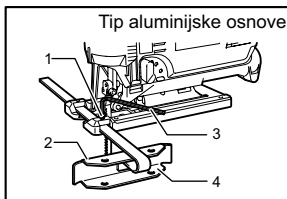
1. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)

Za instalaciju umetnite paralelni graničnik u trokutastu rupu sa strane temelja, pri čemu vodilica graničnika treba biti okrenuta prema dolje. Umetnite paralelni graničnik na željeni položaj širine rezanja, a zatim ga pričvrstite zavrtnjem vijka.



002776

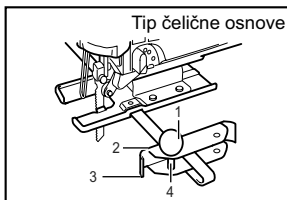
1. Imbus-ključ
2. Svornjak
3. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)
4. Vodilica za navarivanje



005454

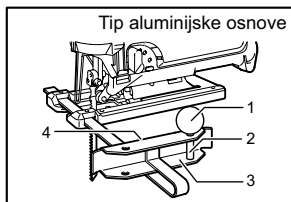
1. Svornjak
2. Vodilica ograde
3. Imbus-ključ
4. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)

2. Kružni rezovi



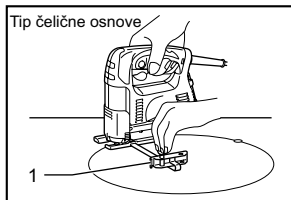
002777

1. Papučica
2. Vodilica za navarivanje
3. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)
4. Klin



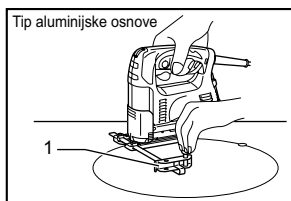
005455

1. Navojna kvaka
2. Klin
3. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)
4. Vodilica ograde



008098

1. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)



008099

1. Paralelni prislon (ravnalo za vođenje)

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 vodičica graničnika treba biti okrenuta prema gore. Umetnite vodeći zatik kroz jednu od dvaju rupa na paralelnom graničniku. Zavrnite gumb s navojem na zatik da biste ga učvrstili.

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

NAPOMENA:

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

Uređaj protiv krhotina za čelični temelj (dodatni pribor)

SI.18

Ako želite rezati bez da se stvaraju krhotine, možete upotrijebiti uređaj protiv krhotina. Da biste instalirali uređaj bez krhotina, pomaknite temelj naprijed do kraja i umetnite ga između dvaju izbočenja temelja.

NAPOMENA:

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

Uređaj protiv krhotina za aluminijski temelj (dodatni pribor)

SI.19

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.

Pokrovna ploča za aluminijski temelj (dodatni pribor)

SI.20

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

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 3
- Komplet paralelnih graničnika (ravnalo za vođenje)
- Uređaj protiv krhotina
- Crijevo (za usisavač prašine)
- Pokrovna ploča (za aluminijski temelj)

NAPOMENA:

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

МАКЕДОНСКИ (Оригинални упатства)

Опис на оштиот преглед

1-1. Рачка за менување на активноста на сечење	7-1. Сечило	13-1. Имбус клуч
2-1. Прекинувач	7-2. Валјак	13-2. Завртка
2-2. Копче за заклучување	7-3. Основа	13-3. Основа
3-1. Бројченик за нагодување на брзината	7-4. Имбус клуч	14-1. Почетна дупка
4-1. Држач за нож	7-5. Завртка	17-1. Капак на резервоар за прав
4-2. Завртка	7-6. Основа	17-2. Црево
4-3. Имбус клуч	8-1. Капак на резервоар за прав	18-1. Уред против распукување
5-1. Завртка	9-1. Линија на сечење	18-2. Испакнувања
5-2. Сечило	9-2. Основа	19-1. Уред против распукување
5-3. Валјак	11-1. Имбус клуч	19-2. Алуминиумска база
6-1. Кука	11-2. Завртка	20-1. Покривна плоча
6-2. Имбус клуч	11-3. Основа	20-2. Алуминиумска база
	12-1. Раб	
	12-2. Градација	

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

Модел		4326	4327	4328	4329
Должина на удар		18 мм	18 мм	18 мм	18 мм
Вид ножеви		Вид В			
Макс. капацитет за сечење	Дрво	65 мм	65 мм	65 мм	65 мм
	Мек челик	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
Удари во минута (мин. ⁻¹)		3.100	500 - 3.100	500 - 3.100	500 - 3.100
Вкупна должина	Вид со челична основа од 217 мм		Вид со челична основа од 217 мм	217 мм	223 мм
	Вид со алуминиумска основа од 223 мм		Вид со алуминиумска основа од 223 мм		
Нето тежина	Вид со челична основа од 1,8 кг		Вид со челична основа од 1,8 кг	1,8 кг	1,9 кг
	Вид со алуминиумска основа од 1,9 кг		Вид со алуминиумска основа од 1,9 кг		
Безбедносна класа		▣/II	▣/II	▣/II	▣/II

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

ENE019-1

ENG905-1

Намена

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

ENF002-2

Напојување

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

Бучава

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

Модел 4326,4327

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 86 дБ (А)
Ниво на јачина на звукот (L_{WA}): 97 дБ (А)
Отстапување (К): 3 дБ (А)

Модел 4328,4329

Ниво на звучниот притисок (L_{pA}): 83 дБ (А)
Ниво на јачина на звукот (L_{WA}): 94 дБ (А)
Отстапување (К): 3 дБ (А)

Носете штитници за ушите

Вибрации

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

Модел 4326,4327

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

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

Модел 4328,4329

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

Работен режим : сечење метални табли
Ширење вибрации ($a_{h,M}$) : 5,0 m/c^2
Отстапување (K): 1,5 m/c^2

ENG901-1

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

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

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

ENH101-17

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

Makita изјавува дека следната машина(и):

Ознака на машината:

Циркуларна пила

Модел бр./ Тип: 4326, 4327, 4328, 4329

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

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

EN60745

Техничкото досие во согласност со 2006/42/EC е достапно преку:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

31.12.2013



000331

Yasushi Fukaya

Директор

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

GEA010-1

Општи упатства за безбедност за електричните алати

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

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

GEB016-3

БЕЗБЕДНОСНИ ПРЕДУПРЕДУВАЊА ЗА ЦИРКУЛАРНАТА ПИЛА

1. Држете го електричниот алат само за изолираните дршки кога работите, а кога додатокот за сечење може да дојде во допир со скриени жици или со сопствениот кабел. Додаток за сечење што ќе допре жица под напон може да ја пренесе струјата до металните делови на електричниот алат и да предизвика струен удар кај лицето што ракува со електричниот алат.
2. Користете стеги или друг практичен начин за да го зацврстите и потпрете материјалот на стабилна платформа. Ако го држите материјалот со рака или го навалувате на телото, ќе биде нестабилен и може да доведе до губење контрола.
3. Секогаш користете очила или заштитни очила. Обични очила или очила за сонце НЕ СЕ заштитни очила.
4. Избегнувајте сечење шајки. Проверете дали материјалот има шајки и отстранете ги пред да почнете да работите.
5. Не сечете материјали што се преголеми.
6. Проверете дали е празно под материјалот пред да сечете, за да не удри ножот во подот, работната маса, итн.

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

ЧУВАЈТЕ ГО УПАТСТВОТО.

⚠ ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ:

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

ОПИС НА ФУНКЦИИТЕ

⚠ ВНИМАНИЕ:

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

Избирање на начинот на сечење (за модели 4328/4329)

Слика1

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

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

Положба	Сечење	Апликации
0	Линија за праволиниско сечење	За сечење мек челик, не'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

006582

Вклучување

Слика2

⚠ ВНИМАНИЕ:

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

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

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

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

Бројчник за прилагодување на брзината (за моделите 4327/4328/4329)

Слика3

Брзината на алатот може безгранично да се поставува помеѓу 500 и 3.100 удари на минута со вртење на бројчаникот за поставување на брзината.

Повисока брзина се добива кога бројченикот се врти во насока на бројот 6, 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	5 - 6
Мек челик	3 - 6
Не'рѓосувачки челик	3 - 4
Алуминиум	3 - 6
Пластика	1 - 4

006583

⚠ВНИМАНИЕ:

- Ако со алатот се работи континуирано на ниски брзини подолго време, моторот ќе прегрее и ќе стане жежок.
- Бројченикот за прилагодување на брзината може да се сврти само до бројот 6 и назад до бројот 1. Не форсирајте го вон броевите 6 и 1, во спротивно функцијата за прилагодување на брзината може да престане да работи.

СОСТАВУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Монтирање или отстранување на ножот од пилата:

Слика 4

⚠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.
- Секогаш зацврстете го силно ножот. Ако недоволно го зацврстите ножот, може да се скрши ножот или да дојде до сериозна лична повреда.
- Користете само нож од видот В. Ако користите поинаков вид нож од видот В, ќе дојде до недоволно затегнување на сечилото, што може да предизвика сериозна лична повреда.

За да го монтирате ножот, олабавете ја навртката во насока обратна од вртењето на стрелките на часовникот со имбус-клучот на држачот на сечилото.

Кога запците на ножот се свртени напред, ставете го сечилото во држачот на сечилото до каде што оди. Проверете дали задниот раб на ножот влегува во валјакот. Потоа зацврстете ја навртката во насоката на движење на стрелките на часовникот за да го зацврстите ножот.

Слика 5

За да го извадите ножот, следете ја постапката за монтирање по обратен редослед.

НАПОМЕНА:

- Повремено подмачкувајте го валјакот.

Складирање на имбус-клучот

Слика 6

Кога не се користи, складирајте го имбус-клучот како што е покажано на сликата за да не го изгубите.

Прилагодувачки валјак (за моделите 4326/4327)

Слика 7

Разлабавете ја навртката на задниот дел на основата со имбус-клучот. Придвижете го држачот за валјакот да го допре малку ножот. Потоа прицврстете ја навртката за да ги обезбедите основата и држачот.

НАПОМЕНА:

- Повремено подмачкувајте го валјакот.

Капак на резервоар за прав

Слика 8

⚠ВНИМАНИЕ:

- Секогаш носете заштитни очила, дури и кога работите со алатот со потспуштен капак за прав.

Спуштете го капакот за прав за да не летаат делканици. Сепак, кога правите коси пресеци, подигнете го сосем.

РАБОТЕЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

- Секогаш држете го работ на основата израмнет со материјалот. Во спротивно, може да се скрши ножот и да дојде до сериозна повреда.
- Многу полека напредувајте со алатот кога сечете кривуести линии или кога резбате. Ако го притискате алатот, може да се накриви површината за сечење или да се скрши ножот.

Вклучете го алатот без ножот да допре и почekaјте додека ножот да постигне целосна брзина. Потоа потпрете ја основата директно на материјалот и нежно движете го алатот напред по претходно означената линија за сечење.

Слика 9

Косо сечење

Слика10

⚠ВНИМАНИЕ:

- Секогаш проверувајте алатот да е исклучен или да е кабелот исклучен од струја пред да ја навалите основата.
- Дигнете го целосно капакот за прав пред да ги правите косите пресеци.

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 основата во облик на крст.

Слика11

Навалете ја основата додека не го постигнете саканиот агол на пресек. Работ на кукиштето на моторот го означува аголот на пресеците по градација. Потоа зацврстете ја навртката за да ја зацврстите основата.

Слика12

Предни пресеци за израмнување

Слика13

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

Исечоци

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

А) Дупчење на почетна дупка

Слика14

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

В) Сечење со забивање

Слика15

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

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

Обликување на рабовите

Слика16

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 абење на ножот. Наместо да користите разладувач, долниот дел на материјалот можете да го подмачкувате.

Собирање на правот

Слика17

Сечењето може да биде уште почисто ако го поврзете алатот со правосмукалка „МАКИТА“ Ставете го цреовото на правосмукалката во дупката на задниот дел на алатот. Спуштете го капакот за прав пред да почнете со работа.

НАПОМЕНА:

- Не може да се одвојува правта кога се прават косите пресеци.

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



008096

1. Надолжен потпирач (водилна шина)

Кога неколкупати по ред сечете парчиња од 160 мм или помалку, ако ја користите лизгачката основа, ќе имате брзи, чисти, прецизни пресеци.



008097

1. Надолжен потпирач (водилна шина)

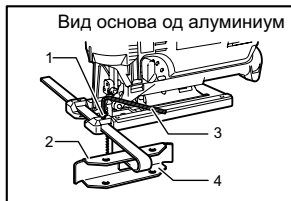
За да ја монтирате лизгачката основа, ставете ја во лизгачката основа на правоаголната дупка на страната на основата, со насочувачот на

лизгачката основа свртен надолу. Slide the rip fence to the desired cutting width position, then tighten the bolt to secure it.



002776

1. Имбус клуч
2. Завртка
3. Надолжен потпирач (водилна шина)
4. Надворешниот дел на насочувачот



005454

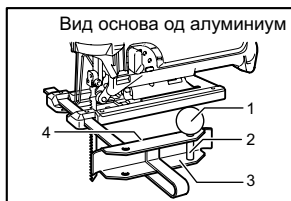
1. Завртка
2. Водач за основа
3. Имбус клуч
4. Надолжен потпирач (водилна шина)

2. Кружни пресеци



002777

1. Копче со навој
2. Надворешниот дел на насочувачот
3. Надолжен потпирач (водилна шина)
4. Чивија



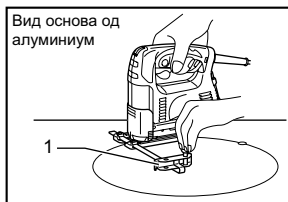
005455

1. Копче со навој
2. Чивија
3. Надолжен потпирач (водилна шина)
4. Водач за основа



008098

1. Надолжен потпирач (водилна шина)



008099

1. Надолжен потпирач (водилна шина)

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

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

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

НАПОМЕНА:

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

Уред против распукнување за челична основа (додаток по избор)

Слика18

Може да се користи уред против распукнување за нераспукашти пресеци. За да го монтирате уредот против распукнување, поместете ја основата целосно напред и вметнете ја помеѓу испакнатите точки во основата.

НАПОМЕНА:

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

Уред против распукнување за алуминиумска основа (додаток по избор)

Слика19

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

⚠ВНИМАНИЕ:

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

Покривна плоча за алуминиумска основа (додаток по избор)

Слика20

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.

ОДРЖУВАЊЕ

⚠ВНИМАНИЕ:

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

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

ОПЦИОНАЛЕН ПРИБОР

⚠ВНИМАНИЕ:

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

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

- Ножеви на циркуларната пила
- Имбус-клуч 3
- Комплет лизгачка основа (водечка шипка)
- Уред против распукување
- Црево на правосмукалка
- Покривна плоча (за алуминиумска основа)

НАПОМЕНА:

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

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Pârghie de schimbare a modului de tăiere	7-1. Pânză de ferăstrău	12-2. Gradație
2-1. Trăgaciul întrerupătorului	7-2. Rolă de ghidare	13-1. Cheie inbus
2-2. Buton de blocare	7-3. Fixator	13-2. Bolț
3-1. Rondelă de reglare a vitezei	7-4. Cheie inbus	13-3. Talpă
4-1. Suportul pânzei	7-5. Bolț	14-1. Gaură de pornire
4-2. Bolț	7-6. Talpă	17-1. Capac de protecție contra prafului
4-3. Cheie inbus	8-1. Capac de protecție contra prafului	17-2. Furtun
5-1. Bolț	9-1. Linie de tăiere	18-1. Dispozitiv anti-așchiere
5-2. Pânză de ferăstrău	9-2. Talpă	18-2. Protuberanțe
5-3. Rolă de ghidare	11-1. Cheie inbus	19-1. Dispozitiv anti-așchiere
6-1. Agățătoare	11-2. Bolț	19-2. Talpă de aluminiu
6-2. Cheie inbus	11-3. Talpă	20-1. Placă de acoperire
	12-1. Muchie	20-2. Talpă de aluminiu

SPECIFICAȚII

Model		4326	4327	4328	4329
Lungimea cursei		18 mm	18 mm	18 mm	18 mm
Tipul pânzei		Tip B			
Capacități maxime de tăiere	Lemn	65 mm	65 mm	65 mm	65 mm
	Oțel moale	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Curse pe minut (min ⁻¹)		3.100	500 - 3.100	500 - 3.100	500 - 3.100
Lungime totală	217 mm (tip de talpă din oțel)	217 mm (tip de talpă din oțel)	217 mm	223 mm	
	223 mm (tip de talpă din aluminiu)	223 mm (tip de talpă din aluminiu)			
Greutate netă	1,8 kg (tip de talpă din oțel)	1,8 kg (tip de talpă din oțel)	1,8 kg	1,9 kg	
	1,9 kg (tip de talpă din aluminiu)	1,9 kg (tip de talpă din aluminiu)			
Clasa de siguranță		II/II	II/II	II/II	II/II

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

ENE019-1

ENG905-1

Destinația de utilizare

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

ENF002-2

Sursă de alimentare

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

Emisie de zgomot

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

Model 4326,4327

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 86 dB (A)
Nivel de putere acustică (L_{WA}): 97 dB (A)
Marjă de eroare (K): 3 dB (A)

Model 4328,4329

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

Purtați mijloace de protecție a auzului

Vibrații

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

Model 4326,4327

Mod de lucru: tăierea plăcilor
Emisie de vibrații ($a_{h,B}$): 5,5 m/s²
Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

Mod de lucru: tăierea foilor de tablă
Emisie de vibrații ($a_{h,M}$): 5,5 m/s²
Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

Model 4328,4329

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 ($a_{h,M}$): 5,0 m/s²
Marjă de eroare (K): 1,5 m/s²

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard și poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠️ AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a unelei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care uneltea este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazele pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care uneltea a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

ENH101-17

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

Makita declară că următoarea(ele) mașină(i):

Denumirea mașinii:

Ferăstrău pendular

Model Nr./ Tip: 4326, 4327, 4328, 4329

Este în conformitate cu următoarele directive europene:

2006/42/EC

Sunt fabricate în conformitate cu următorul standard sau documente standardizate:

EN60745

Fișierul tehnic în conformitate cu 2006/42/CE este disponibil de la:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgia



000331

Yasushi Fukaya
Director

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgia

GEA010-1

Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

⚠️ AVERTIZARE Citiți toate avertizările de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea acestor avertizări și instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul și/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEB016-3

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA PENTRU FERĂSTRĂU MECANIC PENTRU METALE

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

⚠️ AVERTISMENT:

NU permiteți comodității și familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs. **FOLOSIREA INCORECTĂ** sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠️ ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Selectarea modului de tăiere (pentru modelele 4328/4329)

Fig.1

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

006582

Acționarea întrerupătorului

Fig.2

⚠️ ATENȚIE:

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

Pentru a porni mașina, trebuie doar să acționați întrerupătorul. Eliberați întrerupătorul pentru a opri mașina. Pentru o funcționare continuă, apăsați întrerupătorul și butonul de blocare.

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

Rondelă de reglare a vitezei (pentru modelele 4327/4328/4329)

Fig.3

Viteza mașinii poate fi reglată continuu între 500 și 3.100 curse pe minut prin rotirea rondelii de reglare. Vitezele mai mari se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 6; vitezele mai mici se obțin prin rotirea rondelii în direcția numărului 1.

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

Piesa de prelucrat	Număr pe rondela de reglare
Lemn	5 - 6
Oțel moale	3 - 6
Oțel inox	3 - 4
Aluminiu	3 - 6
Plastic	1 - 4

006583

⚠️ ATENȚIE:

- Dacă mașina este operată continuu la viteze mici timp îndelungat, motorul va fi suprasolicitat și se va încălzi.
- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 6 și înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 6 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

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

Fig.4

⚠️ ATENȚIE:

- Curățați întotdeauna toate așchile sau materiile străine depuse pe pânză și/sau pe suportul pânzei. În caz contrar, pânza ar putea fi strânsă insuficient existând pericol de rănire gravă.
- Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.
- Fixați întotdeauna ferm pânza. Strângerea insuficientă a pânzei poate provoca ruperea acesteia sau vătămări corporale grave.
- Folosiți numai pânze de tip B. Folosirea altor pânze decât a celor de tip B cauzează strângerea insuficientă a pânzei, existând pericol de rănire gravă.

Pentru a monta pânza, slăbiți bolțul de pe suportul pânzei în sens anti-orar cu cheia inbus.

Cu dinții pânzei orientați înainte, introduceți pânza în suportul pânzei până când se oprește. Asigurați-vă că muchia posterioară a pânzei se angrenează în rola de ghidare. Apoi strângeți bolțul în sens orar pentru a fixa pânza.

Fig.5

Pentru a demonta pânza, executați în ordine inversă operațiile de montare.

NOTĂ:

- Ocazional, lubrifiați rola de ghidare.

Depozitarea cheii inbus

Fig.6

Atunci când nu este utilizată, depozitați cheia inbus după cum se vede în figură pentru a nu se pierde.

Rolă de reglare (pentru modelele 4326/4327)

Fig.7

Slăbiți bolțul din spatele tălpii cu cheia inbus. Deplasați fixatorul astfel încât rola de ghidare să intre ușor în contact cu pânza. Apoi strângeți bolțul pentru a fixa talpa și fixatorul.

NOTĂ:

- Ocazional, lubrifiați rola de ghidare.

Capac de protecție contra prafului

Fig.8

⚠️ ATENȚIE:

- Purtați întotdeauna ochelari de protecție, chiar și atunci când folosiți mașina cu capacul de protecție contra prafului coborât.

Coborâți capacul de protecție contra prafului pentru a împiedica împrăștierea așchii. Când executați tăieri înclinate, însă, ridicați-l complet.

FUNȚIONARE

⚠️ ATENȚIE:

- Țineți întotdeauna talpa la același nivel cu piesa de prelucrat. În caz contrar, pânza se poate rupe provocând vătămări corporale grave.
- Deplasați mașina foarte lent înainte atunci când tăiați linii curbe sau traforați. Fortarea mașinii va avea ca efect o suprafață de tăiere înclinată și ruperea pânzei.

Porniți mașina fără ca pânza să fie în contact și așteptați până când pânza atinge viteza maximă. Apoi așezați talpa plan pe piesa de prelucrat și deplasați lent mașina înainte de-a lungul liniei de tăiere marcate în prealabil.

Fig.9

Tăierea înclinată

Fig.10

⚠️ ATENȚIE:

- Asigurați-vă întotdeauna că mașina este oprită și deconectată înainte de a înclina talpa.
- Ridicați capacul de protecție contra prafului înainte de a executa tăieri înclinate.

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 în cruce din talpă.

Fig.11

Înclinați talpa până când se obține unghiul de înclinare dorit. Marginea carcasei motorului indică unghiul de înclinare prin gradatăii. Apoi strângeți bolțul pentru a fixa talpa.

Fig.12

Tăieri la nivelul unui plan frontal

Fig.13

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.14

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

B) Decupare

Fig.15

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

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

Finisarea marginilor

Fig.16

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

Tăierea metalelor

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

Extragerea prafului

Fig.17

Operațiile de tăiere curată pot fi executate prin conectarea acestei mașini la un aspirator Makita. Introduceți furtunul aspiratorului în orificiul de la spatele mașinii. Coborâți capacul de protecție contra prafului înaintea utilizării.

NOTĂ:

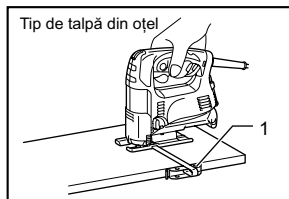
- Extragerea prafului nu poate fi realizată când se execută tăieri înclinate.

Rigla de ghidare (accesoriu opțional)

⚠ATENȚIE:

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

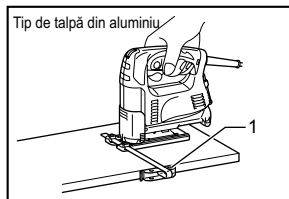
1. Tăieri drepte



008096

1. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)

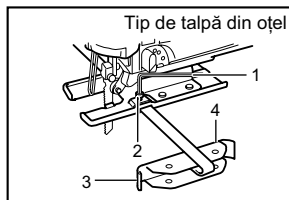
Când tăiați în mod repetat la lățimi mai mici de 160 mm, folosiți rigla de ghidare care asigură obținerea unor tăieturi rapide, curate și drepte.



008097

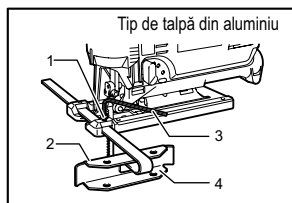
1. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)

Pentru a o instala, introduceți rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii cu ghidajul riglei orientat în jos. Glisați rigla de ghidare în poziția lățimii de tăiere dorite, apoi strângeți bolțul pentru a o fixa.



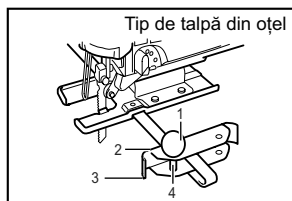
002776

1. Cheie inbus
2. Bolț
3. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)
4. Fața ghidajului

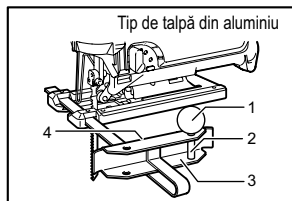


005454

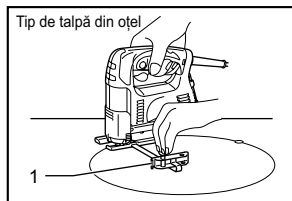
2. Tăieri circulare



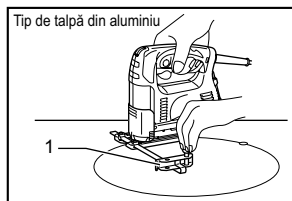
002777



005455



008098



008099

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

1. Bolț
2. Ghidajul riglei
3. Cheie inbus
4. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)

1. Buton filetat
2. Fața ghidajului
3. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)
4. Știft

1. Buton filetat
2. Știft
3. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)
4. Ghidajul riglei

1. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)

1. Rigla de ghidare (Regulă de ghidare)

ale ghidajului riglei. Înșurubați butonul filetat pe știft pentru a-l fixa.

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

NOTĂ:

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

Dispozitiv anti-așchiere pentru talpă din oțel (accesoriu opțional)

Fig.18

Pentru tăieturi fără așchii poate fi utilizat dispozitivul anti-așchiere. Pentru a instala dispozitivul anti-așchiere, deplasați talpa complet înainte și introduceți dispozitivul între cele două protuberanțe ale tălpii.

NOTĂ:

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

Dispozitiv anti-așchiere pentru talpă din aluminiu (accesoriu opțional)

Fig.19

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.

Placă de acoperire pentru talpă din aluminiu (accesoriu opțional)

Fig.20

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.

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 periiilor 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 3
- Set riglă de ghidare
- Dispozitiv anti-așchiere
- Furtun (pentru aspirator)
- Placă de acoperire (pentru tip de talpă din aluminiu)

NOTĂ:

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

СРПСКИ (оригинално упутство)

Опште објашњење

1-1. Ручица за промену сечења	7-2. Цилиндар	13-1. Имбус кључ
2-1. Окидни прекидач	7-3. Постоље	13-2. Завртањ
2-2. Дугме за закључавање	7-4. Имбус кључ	13-3. Основа
3-1. Бројчаник за подешавање брзине	7-5. Завртањ	14-1. Почетна рупа
4-1. Држач сечења	7-6. Основа	17-1. Поклопац за заштиту од прашине
4-2. Завртањ	8-1. Поклопац за заштиту од прашине	17-2. Црево
4-3. Имбус кључ	9-1. Линија сечења	18-1. Уређај против цепања
5-1. Завртањ	9-2. Основа	18-2. Испупчења
5-2. Сечиво	11-1. Имбус кључ	19-1. Уређај против цепања
5-3. Цилиндар	11-2. Завртањ	19-2. Алуминијумска плоча
6-1. Кука	11-3. Основа	20-1. Плоча поклопца
6-2. Имбус кључ	12-1. Ивица	20-2. Алуминијумска плоча
7-1. Сечиво	12-2. Градуирање	

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Модел		4326	4327	4328	4329
Дужина удара		18 мм	18 мм	18 мм	18 мм
Тип сечења		Тип Б			
Макс. капацитет резања	Дрво	65 мм	65 мм	65 мм	65 мм
	Угљенични челик	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
Број удара у минути (мин ⁻¹)		3.100	500 - 3.100	500 - 3.100	500 - 3.100
Укупна дужина	217 мм (челична плоча)	217 мм (челична плоча)	217 мм	223 мм	
	223 мм (алуминијумска плоча)	223 мм (алуминијумска плоча)			
Нето тежина	1,8 кг (челична плоча)	1,8 кг (челична плоча)	1,8 кг	1,9 кг	
	1,9 кг (алуминијумска плоча)	1,9 кг (алуминијумска плоча)			
Заштитна класа		□/II	□/II	□/II	□/II

- На основу нашег непрестаног истраживања и развоја задржавамо право измена горе наведених података без претходне најаве.
- Технички подаци могу да се разликују у различитим земљама.
- Тежина према процедури ЕПТА 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Намена

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

ENF002-2

Мрежно напајање

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

Бука

Типичан ниво буке по оцени А одређен је према EN60745:

Модел 4326,4327

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 86 dB (A)
Ниво звучне снаге (L_{WA}): 97 dB (A)
Толеранција (K): 3 dB (A)

Модел 4328,4329

Ниво звучног притиска (L_{pA}): 83 dB (A)
Ниво звучне снаге (L_{WA}): 94 dB (A)
Толеранција (K): 3 dB (A)

Носите заштиту за слух

ENG900-1

Вибрације

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

Модел 4326,4327

Режим рада : резање плоча
Вредност емисије вибрација ($a_{h,v}$) : 5,5 m/s^2
Толеранција (K): 1,5 m/s^2

Режим рада : резање лима
Вредност емисије вибрација ($a_{h,m}$): 5,5 m/s^2
Толеранција (K): 1,5 m/s^2

Модел 4328,4329

Режим рада : резање плоча
Вредност емисије вибрација ($a_{h,v}$) : 7,0 m/s^2
Толеранција (K): 1,5 m/s^2

Режим рада : резање лима
Вредност емисије вибрација ($a_{h,m}$): 5,0 m/s^2
Толеранција (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

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

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

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

ENH101-17

Само за европске земље

ЕЗ Декларација о усклађености

Makita изјављује за следећу(е) машину(е):

Ознака машине:

Убодна тестера

Број модела/ Тип: 4326, 4327, 4328, 4329

Усклађена са следећим европским смерницама:

2006/42/E3

Да је произведена у складу са следећим стандардом или стандардизованим документима:

EN60745

Техничка датотека у складу са 2006/42/E3 доступна је на:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Белгија

31.12.2013



000331

Yasushi Fukaya

Директор

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Белгија

GEA010-1

Општа безбедносна упозорења за електричне алате

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

Сачувајте сва упозорења и упутства за будуће потребе.

GEB016-3

БЕЗБЕДНОСНА УПОЗОРЕЊА ЗА ТЕСТЕРУ

1. Електрични алат држите за изоловане рукохвате када обављате радове при којима постоји могућност да резни прибор додирне скривене водове или пресече сопствени кабл. Резни прибор који додирне струјни кабл може да стави под напон изложене металне делове електричног алата и изложи руковаоца електричном удару.
2. Користите стеге или други практичан начин причвршћивања и подржавања предмета обраде за стабилну површину. Држаће предмета обраде руком или уз тело чини га нестабилним и може да доведе до губитка контроле.
3. Увек користите заштитне наочаре или заштитну маску. Обичне наочаре за вид или сунце НИСУ заштитне наочаре.
4. Избегавајте сечење ексера. Прегледајте да ли у предмету обраде има ексера и уклоните их пре сечења.
5. Немојте да сечете превелики предмет обраде.
6. Пре сечења проверите да ли је растојање одговарајуће иза предмета обраде како лист не би ударио под, радну површину итд.
7. Алат држите чврсто.
8. Уверите се да сечиво не додирује предмет обраде пре укључивања прекидача.
9. Руке држите даље од покретних делова.

10. Не остављајте алат да ради. Алат укључите само када га држите рукама.
11. Увек искључите и сачекајте да се лист тестере потпуно заустави пре уклањања листа са предмета обраде.
12. Сечиво или предмет обраде немојте да додирете одмах после завршетка рада јер може да буде врло врућ и можете да се опечете.
13. Немојте непотребно да користите алат ако нема оптерећења.
14. Неки материјали садрже хемикалије које могу да буду отровне. Будите пажљиви како не би дошло до удисања прашине или контакта са кожом. Следите безбедносне податке добављача материјала.
15. Увек користите одговарајућу маску за прашину/респиратор за материјал и примену на којима радите.

САЧУВАЈТЕ ОВО УПУТСТВО.

⚠ УПОЗОРЕЊЕ:

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

ОПИС ФУНКЦИЈА АЛАТА

⚠ ПАЖЊА:

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

Избор начина рада (за моделе 4328/4329)

слика1

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

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

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

006582

Функционисање прекидача

слика2

⚠ ПАЖЊА:

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

За покретање алата, једноставно повуците прекидач.

За заустављање алата пустите прекидач.

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

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

Бројчаник за подешавање брзине (за моделе 4327/4328/4329)

слика3

Окретањем бројчаника за подешавање брзина алата може да се подешава бесконачно између 500 и 3.100 удара у минути. Већа брзина добија се када је бројчаник окренут у смеру броја 6; мања брзина добија се када је бројчаник окренут у смеру броја 1.

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

Материјал за сечење	Број на бројчанику за подешавање
Дрво	5 - 6
Угљенични челик	3 - 6
Нерђајући челик	3 - 4
Алуминијум	3 - 6
Пластика	1 - 4

006583

⚠ ПАЖЊА:

- Ако се алат стално користи на мањим брзинама током дужег периода, мотор ће се преоптеретити и загрејати.
- Бројчаник за подешавање брзине може да се окреће само до броја 6 и назад до броја 1. Не окрећите га на силу изван тог опсега јер бројчаник можда више неће функционисати.

МОНТАЖА

⚠ ПАЖЊА:

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

Стављање или скидање листа тестере

слика4

⚠ ПАЖЊА:

- Са листа тестере и/или држача листа увек очистите пиљевину и страна тела. У супротном лист тестере ће бити слабо стегнут због чега може да дође до озбиљне повреде.
- Лист тестере или предмет обраде немојте да додирујете одмах после завршетка рада јер могу да буду врло врући и можете да се опечете.
- Увек добро затегните лист тестере. Ако то не урадите може да дође до ломљења листа или озбиљних телесних повреда.
- Користите листове само типа Б. Употребом других типова листа тестере, лист тестере ће бити недовољно стегнут због чега може да дође до озбиљних телесних повреда.

Да бисте поставили лист тестере, имбус кључем одвртните заворањ на држачу листа у смеру супротном од казаљке на сату.

Док су зупци окренути унапред убаците лист тестере у држач листа тестере докле год је могуће. Уверите се да је задњи крај листа улегнуо у ваљак. Затим затегните заворањ у смеру казаљке на сату да бисте причврстили лист тестере.

слика5

Да бисте скинули лист тестере, примените овај поступак обрнутим редоследом.

НАПОМЕНА:

- Повремено подмажите ваљак.

Складиштење имбус кључа

слика6

Када се не користи, имбус кључ складиштите као што је приказано на слици да се не би загубио.

Ваљак за подешавање (за моделе 4326/4327)

слика7

Имбус кључем одвртните заворањ на задњој страни основе. Померите подупирач тако да ваљак овлаш додирује лист тестере. Затим затегните заворањ да бисте причврстили основу и подупирач.

НАПОМЕНА:

- Повремено подмажите ваљак.

Поклопац за прашину

слика8

⚠ ПАЖЊА:

- Увек носите заштитне наочаре, чак и када радите алатом са спуштеним поклопцем за прашину.

Спустите поклопац за прашину да бисте спречили распршивање пиљевине. Међутим, када тестерисхете под нагибом, треба да буде подигнут до краја.

РАД

⚠ ПАЖЊА:

- Основу алата увек држите у равни са предметом обраде. У супротном може да дође до ломљења листа тестере и озбиљних повреда.
- Када режете криве линије или резбарите, споро напредујте алатом. Ако вршите притисак на алат, тестерисаћете укриво, а лист тестере може да пукне.

Укључите алат док лист тестере ништа не додирује, 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.

слика9

Сечење под нагибом

слика10

⚠ ПАЗЊА:

- Увек будите сигурни да је алат искључен и извучен из утичнице пре нагињања основе алата.
- Пре тестерисања под нагибом до краја подигните поклопац за прашину.

Док је основа накривљена, можете да тестерисате 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 прореца у основи.

слика11

Нагињите основу све док не постигнете жељени угао нагиба. Ивица кућишта мотора означава угао нагиба помоћу поделе на степене. Затим затегните заворањ да бисте причврстили основу.

слика12

Предњи резови у истој равни

слика13

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

слика14

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

слика15

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

слика16

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

Резање метала

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

Извацавање прашине

слика17

Повезивањем алата на Makita усисивач процес тестерисања ће бити чистији. Убаците црево усисивача у отвор на задњој страни алата. Пре почетка рада спустите поклопац за прашину.

НАПОМЕНА:

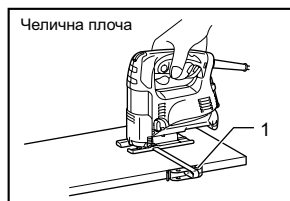
- Прашина не може да се избацује када тестерисате под нагибом.

Регулатор против расцепкавања (опциони додатни прибор)

⚠ ПАЗЊА:

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

1. Равни резови



008096

Када више пута узастопно режете ширине од 160 мм или мање, користите граничник да бисте омогућили брзе, чисте и праве резове.

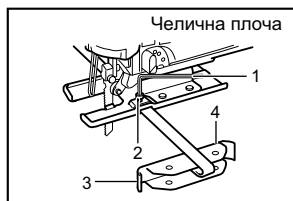
1. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)



008097

1. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)

Да бисте монтирали граничник, поставите га на правоугаони отвор са бочне стране основе тако да водилица граничника буде окренута надоле. Гурните граничник до положаја жељене ширине реза, а затим причврстите заворањ да бисте га обезбедили.



002776

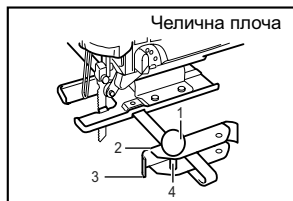
1. Имбус кључ
2. Завртањ
3. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)
4. Паралелна вођица



005454

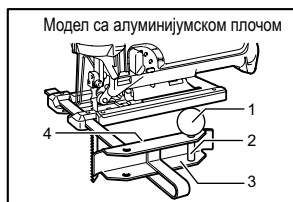
1. Завртањ
2. Вођица граничника
3. Имбус кључ
4. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)

2. Кружни резови



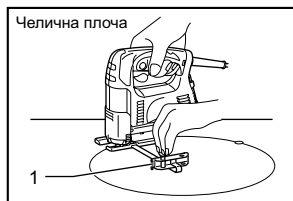
002777

1. Прекидач са навојем
2. Паралелна вођица
3. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)
4. Игла



005455

1. Прекидач са навојем
2. Игла
3. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)
4. Вођица граничника



008098

1. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)



008099

1. Регулатор против расцепкавања (паралелни граничник)

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.

Штитник од расцепкавања предмета обраде за челичну основу (опциони додатни прибор)

слика18

Предмет обраде можете да заштитите од расцепкавања ако користите штитник. Основу алата померите до краја унапред и причврстите штитник између две избочине у основи.

НАПОМЕНА:

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

Штитник од расцепкавања предмета обраде за алуминијумску основу (опциони додатни прибор)

слика19

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.

Поклопац за алуминијумску основу (опциони додатни прибор)

слика20

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

ОДРЖАВАЊЕ

⚠ ПАЖЊА:

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

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

ОПЦИОНИ ДОДАТНИ ПРИБОР

⚠ ПАЖЊА:

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

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

- Листови убудне тестере
- Шестоугаони кључ 3
- Комплет регулатора против расцепкавања (паралелни граничник)
- Штитник од расцепкавања
- Црево (за усисивач)
- Поклопац (за алуминијумску основу)

НАПОМЕНА:

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

РУССКИЙ ЯЗЫК (Оригинальная инструкция)

Объяснения общего плана

1-1. Рычаг переключения резки	7-3. Держатель	13-3. Основание
2-1. Курковый выключатель	7-4. Шестигранный ключ	14-1. Начальное отверстие
2-2. Кнопка блокировки	7-5. Болт	17-1. Пылезащитный кожух
3-1. Поворотный регулятор скорости	7-6. Основание	17-2. Шланг
4-1. Держатель полотна	8-1. Пылезащитный кожух	18-1. Устройство против раскалывания
4-2. Болт	9-1. Линия отреза	18-2. Выступы
4-3. Шестигранный ключ	9-2. Основание	19-1. Устройство против раскалывания
5-1. Болт	11-1. Шестигранный ключ	19-2. Алюминиевое основание
5-2. Полотно	11-2. Болт	20-1. Закрывающая пластина
5-3. Ролик	11-3. Основание	20-2. Алюминиевое основание
6-1. Крючок	12-1. Край	
6-2. Шестигранный ключ	12-2. Градуировка	
7-1. Полотно	13-1. Шестигранный ключ	
7-2. Ролик	13-2. Болт	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4326	4327	4328	4329
Длина хода		18 мм	18 мм	18 мм	18 мм
Тип пильного полотна		Тип В			
Макс. Режущие возможности	Дерево	65 мм	65 мм	65 мм	65 мм
	Мягкая сталь	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
Ходов в минуту (мин ⁻¹)		3 100	500 - 3 100	500 - 3 100	500 - 3 100
Общая длина	217 мм (стальная база)	217 мм (стальная база)	217 мм	223 мм	
	223 мм (алюминиевая база)	223 мм (алюминиевая база)			
Вес нетто	1,8 кг (стальная база)	1,8 кг (стальная база)	1,8 кг	1,9 кг	
	1,9 кг (алюминиевая база)	1,9 кг (алюминиевая база)			
Класс безопасности		▣/II	▣/II	▣/II	▣/II

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

ENE019-1

подключаться к розеткам без заземления.

ENG905-1

Назначение

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

ENF002-2

Питание

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

Шум

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

Модель 4326,4327

Уровень звукового давления (L_{pA}): 86 дБ (А)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 97 дБ (А)
Погрешность (К): 3 дБ (А)

Модель 4328,4329

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

Используйте средства защиты слуха

ENG900-1

Вибрация

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

Модель 4326,4327

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

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

Модель 4328,4329

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

Рабочий режим: резка листового металла
Распространение вибрации ($a_{h,m}$): 5,0 м/с²
Погрешность (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

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

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

ENH101-17

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС

Makita заявляет, что следующее устройство (устройства):

Обозначение устройства:

Лобзик

Модель / тип: 4326, 4327, 4328, 4329

Соответствует (-ют) следующим директивам ЕС:
2006/42/ЕС

Изготовлены в соответствии со следующим стандартом или нормативными документами:

EN60745

Технический файл в соответствии с документом 2006/42/ЕС доступен по адресу:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

31.12.2013



000331

Ясуси Фукайа (Yasushi Fukaya)

Директор

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium

GEA010-1

Общие рекомендации по технике безопасности для электроинструментов

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

Сохраните брошюру с инструкциями и рекомендациями для дальнейшего использования.

GEB016-3

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПИЛЫ

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

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

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Выбор режима резки (для моделей 4328/4329)

Рис.1

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

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

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

006582

Действие переключения

Рис.2

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

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

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

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

Шкала регулировки скорости (для моделей 4327/4328/4329)

Рис.3

Скорость инструмента можно бесступенчато регулировать в пределах от 500 до 3 100 ходов в минуту путем поворота диска регулировки. Более высокая скорость достигается, когда диск повернут по направлению к цифре 6; 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	5 - 6
Мягкая сталь	3 - 6
Нержавеющая сталь	3 - 4
Алюминий	3 - 6
Пластмасса	1 - 4

006583

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Если инструментом пользоваться непрерывно на низкой скорости в течение продолжительного времени, двигатель будет перегружен и нагреется.
- Диск регулировки скорости можно поворачивать только до цифры 6 и обратно до 1. Не пытайтесь повернуть его дальше 6 или 1, так как функция регулировки скорости может выйти из строя.

МОНТАЖ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Установка или снятие пильного диска

Рис.4

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Всегда счищайте все щепки или инородный материал, прилипший к лезвию и/или держателю лезвия. Несоблюдение данного требования может привести к недостаточной затяжке лезвия и серьезной травме.
- Не касайтесь лезвия или обрабатываемой детали сразу же после работы; они могут быть очень горячими и обжечь кожу.
- Всегда крепко закрепляйте лезвие. Недостаточная затяжка лезвия может привести к его поломке или серьезной травме.

- Используйте только полотна типа В. Использование других полотен не обеспечивает надлежащую затяжку, что может стать причиной серьезной травмы.

Для установки лезвия ослабьте болт против часовой стрелки на держателе лезвия с помощью шестигранного ключа.

Направив зубья лезвия вперед, вставьте лезвие в держатель лезвия как можно дальше до конца. Убедитесь, что задняя часть лезвия вставлена в ролик. Затем затяните болт по часовой стрелке для закрепления лезвия.

Рис.5

Для снятия лезвия выполните процедуру установки в обратном порядке.

Примечание:

- Иногда смазывайте ролик.

Хранение шестигранного ключа

Рис.6

Когда шестигранный ключ не используется, храните его, как показано на рисунке, чтобы не потерять.

Регулировочный ролик (для моделей 4326/4327)

Рис.7

Открутите болт в задней части основания шестигранным ключом. Уберите держатель, чтобы ролик слегка касался лезвия. Затем затяните болт для крепления основания и держателя.

Примечание:

- Иногда смазывайте ролик.

Кожух для пыли

Рис.8

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- При работе с инструментом всегда надевайте защитные очки, даже с закрытым кожухом для пыли.

Опустите кожух для пыли для предотвращения разлета щепок. Однако при косых вырезах поднимите его до конца.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Всегда держите основание заподлицо с обрабатываемой деталью. Несоблюдение данного требования может привести к поломке лезвия и серьезной травме.
- Продвигайте инструмент очень медленно при резке кривых или при перемещении по вертикали. Если к инструменту приложить усилие, это может привести к появлению искрошенной поверхности и повреждению лезвия.

Включите инструмент, когда лезвие ничего не касается, и подождите, пока лезвие не достигнет полной скорости. Затем положите основание на обрабатываемую деталь и медленно перемещайте инструмент вперед по заранее нанесенной линии отреза.

Рис.9

Рез под углом

Рис.10

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Перед наклоном основания всегда проверяйте, что инструмент отключен, а шнур вынут из розетки питания.
- Поднимите кожух для пыли до конца перед работой с косыми вырезами.

При наклонном основании Вы можете делать косые вырезы 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 крестообразного разреза в основании.

Рис.11

Наклоните основание на желаемый угол скоса. Край корпуса двигателя указывает угол скоса в градуировке. Затем затяните болт для закрепления основания.

Рис.12

Прямые разрезы заподлицо

Рис.13

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.14

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

В) Врезание

Рис.15

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

- (1) Поднимите инструмента за передний край основания, расположив острие лезвия непосредственно над поверхностью обрабатываемой детали.

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

Обработка краев

Рис.16

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.17

При подключении данного инструмента к пылесосу Makita можно добиться чистой резки. Вставьте шланг пылесоса в отверстие в задней части инструмента. Перед работой опустите кожух для пыли.

Примечание:

- Пыль нельзя удалять при косых вырезках.

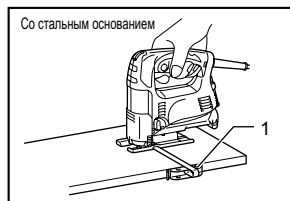
Направляющая планка

(дополнительная принадлежность)

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

1. Прямые разрезы



1. Направляющая планка (направляющая линейка)

008096

При многократной резке в глубину до 160 мм или менее, использование направляющей планки позволит добиться быстрых, чистых, прямых разрезов.



008097

1. Направляющая планка (направляющая линейка)

Для установки направляющей планки вставьте ее в квадратное отверстие сбоку основания, при этом направляющая должна смотреть вниз. Сдвиньте направляющую планку в необходимое положение для резки, затем затяните болт, чтобы закрепить ее.



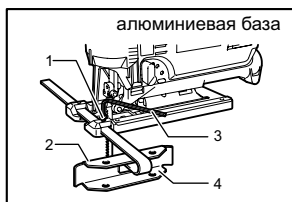
008098

1. Направляющая планка (направляющая линейка)



002776

1. Шестигранный ключ
2. Болт
3. Направляющая планка (направляющая линейка)
4. Направляющая смотрит



005454

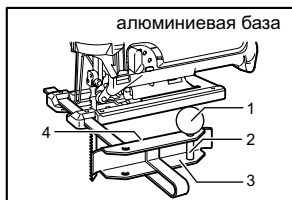
1. Болт
2. Направляющая
3. Шестигранный ключ
4. Направляющая планка (направляющая линейка)

2. Круговые вырезы



002777

1. Резьбовая ручка
2. Направляющая смотрит
3. Направляющая планка (направляющая линейка)
4. Штифт



005455

1. Резьбовая ручка
2. Штифт
3. Направляющая планка (направляющая линейка)
4. Направляющая



008099

1. Направляющая планка (направляющая линейка)

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 ручку на штифт для его крепления.

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

Примечание:

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

Устройство против раскалывания (дополнительная принадлежность)

Рис. 18

Для обеспечения резки без расколов можно использовать устройство против раскалывания. Чтобы установить устройство против раскалывания, полностью подвиньте основание вперед и вставьте устройство между двумя выступами в основании.

Примечание:

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

Устройство против раскалывания для алюминиевого основания (дополнительная принадлежность)

Рис.19

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

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Крышка для алюминиевого основания (дополнительная принадлежность)

Рис.20

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.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

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

- Лезвия ножовочных пил
- Шестигранный ключ 3
- Комплект направляющей планки (направляющей линейки)
- Устройство против раскалывания
- Шланг (для пылесоса)
- Крышка (для инструмента с алюминиевым основанием)

Примечание:

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

УКРАЇНЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль заміни різання	7-2. Ролик	13-1. Шестигранний ключ
2-1. Кнопка вимикача	7-3. Фіксатор	13-2. Болт
2-2. Фіксатор	7-4. Шестигранний ключ	13-3. Основа
3-1. Диск регулювання швидкості	7-5. Болт	14-1. Початковий отвір
4-1. Тримач полотна	7-6. Основа	17-1. Пилозахисна кришка
4-2. Болт	8-1. Пилозахисна кришка	17-2. Шланг
4-3. Шестигранний ключ	9-1. Лінія різання	18-1. Пристрій проти розщеплення
5-1. Болт	9-2. Основа	18-2. Виступи
5-2. Полотно	11-1. Шестигранний ключ	19-1. Пристрій проти розщеплення
5-3. Ролик	11-2. Болт	19-2. Алюмінієва основа
6-1. Скоба	11-3. Основа	20-1. Кришка
6-2. Шестигранний ключ	12-1. Кромка	20-2. Алюмінієва основа
7-1. Полотно	12-2. Градування	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4326	4327	4328	4329
Довжина ходу		18 мм	18 мм	18 мм	18 мм
Тип полотна		Тип В			
Макс. ріжуча спроможність	Деревина	65 мм	65 мм	65 мм	65 мм
	М'яка сталь	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
Швидкість ланцюга за хвилину (хв ⁻¹)		3100	500 - 3100	500 - 3100	500 - 3100
Загальна довжина	217 мм (Тип металевої основи)	217 мм (Тип металевої основи)	217 мм	223 мм	
	223 мм (алюмінієва основа)	223 мм (алюмінієва основа)			
Чиста вага	1,8 кг (Тип металевої основи)	1,8 кг (Тип металевої основи)	1,8 кг	1,9 кг	
	1,9 кг (алюмінієва основа)	1,9 кг (алюмінієва основа)			
Клас безпеки		II/II	II/II	II/II	II/II

• Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.

• У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.

• Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE019-1

ENG905-1

Призначення

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

ENF002-2

Джерело живлення

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

Шум

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

Модель 4326,4327

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 86 дБ (А)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 97 дБ (А)

Похибка (К): 3 дБ (А)

Модель 4328,4329

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 83 дБ (А)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 94 дБ (А)

Похибка (К): 3 дБ (А)

Користуйтеся засобами захисту слуху

Вібрація

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

Модель 4326,4327

Режим роботи: пиляння дощок

Вібрація ($a_{h,B}$): 5,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація ($a_{h,M}$): 5,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Модель 4328,4329

Режим роботи: пиляння дощок

Вібрація ($a_{h,B}$): 7,0 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Режим роботи: різання листового металу

Вібрація ($a_{h,M}$): 5,0 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-17

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Компанія Makita наголошує на тому, що обладнання:

Позначення обладнання:

Лобзик

№ моделі/тип: 4326, 4327, 4328, 4329

Відповідає таким Європейським Директивам: 2006/42/EC

Обладнання виготовлене відповідно до таких стандартів або стандартизованих документів:

EN60745

Технічну інформацію відповідно до 2006/42/EC можна отримати:

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Бельгія

31.12.2013



000331

Ясуші Фукайя

Директор

Makita, Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Бельгія

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції. Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GE016-3

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕБЕЗПЕКУ ПІД ЧАС ВИКОРИСТАННЯ ЛОБЗИКА

1. Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні держака під час виконання дії, за якої він може зачепити сховану електропроводку або власний шнур. Торкання ріжучим приладом струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин інструмента та ураженню оператора електричним струмом.
2. За допомогою скоб або інших затискових пристроїв слід закріпити та обперти деталь до стійкої платформи. Утримання деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.
3. Слід завжди одягати захисні окуляри або лінзи. Звичайні окуляри або темні окуляри для захисту від сонця НЕ Є захисними окулярами.
4. Слід уникати різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.
5. Не слід різати занадто великі деталі.
6. Перед початком різання обов'язково перевірте, щоб нижче деталі був належний зазор для того, щоб полотно не вдарилося

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

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠УВАГА:

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що приходить при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою. **НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ** або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Вибір типа різання (для моделей 4328/4329)

мал.1

Цей інструмент має можливість роботи в режимі кругового різання або прямолінійного (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	Різнання	Використання
0	Різнання 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

006582

Дія вимикача.

мал.2

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

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

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

Диск регулювання швидкості (для моделей 4327/4328/4329)

мал.3

Швидкість обертання інструмента можна налаштувати на будь-яку величину в межах від 500 до 3100 тактів за хвилину за допомогою диска регулювання. Більшу швидкість можна налаштувати, повернувши диск у напрямку цифри 6; 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	5 - 6
М'яка сталь	3 - 6
Нержавіюча сталь	3 - 4
Алюміній	3 - 6
Пластмаса	1 - 4

006583

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Якщо інструмент протягом тривалого часу безперервно експлуатується на низькій швидкості, двигун перевантажується та перегрівається.
- Диск регулювання швидкості можна повертати тільки від 1 до 6 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межу 1 або 6, бо це може зламати функцію регулювання.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як зайнятись комплектуванням інструменту, переконайтесь в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Встановлення та зняття полотна пили

мал.4

⚠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.
- Завжди міцно закріплюйте полотно. Недостатнє затягування полотна може призвести до поломки полотна або серйозного нещасного випадку.
- Можна використовувати тільки полотна типу "В". Використання полотен не типу "В" призводить до недостатнього затягування полотна, що в свою чергу може призвести до серйозних поранень.

Встановіть полотно, послабте болт проти годинникової стрілки на тримачі полотна за допомогою шестигранного ключа.

Вставте полотно в тримач полотна до упору зубцями полотна вперед. Перевірте, щоб спинка полотна увійшла в ролик. Потім затягніть болт по годинниковій стрілці, щоб закріпити основу.

мал.5

Для того, щоб зняти полотно, виконуйте процедуру його встановлення у зворотному порядку.

ПРИМІТКА:

- Час від часу змащуйте ролик.

Зберігання шестигранного ключа

мал.6

Коли шестигранний ключ не використовується, щоб він не загубився, його слід зберігати як показано на малюнку.

Валик регулювання (для моделей 4326/4327)

мал.7

Відпустіть болт позаду основи за допомогою шестигранного ключа. Переміщуйте фіксатор так, щоб ролик злегка торкався полотна. Потім затягніть болт, щоб закріпити основу та фіксатор.

ПРИМІТКА:

- Час від часу змащуйте ролик.

Пилозахисна кришка

мал.8

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди одягайте захисні окуляри навіть якщо пилозахисна кришка опущена під час роботи інструменту.

Опустіть пилозахисну кришку, щоб запобігти вилітання стружки. Але коли виконуєте косий зріз завжди підіймайте її.

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Основа повинна бути завжди на однаковому рівні з деталлю. Невиконання цієї умови може призвести до поломки полотна та серйозної травми.
- Під час різання кривизн або завитків переміщуйте інструмент дуже повільно. Не застосовуйте силу при роботі з інструментом, це може призвести до нерівних поверхонь та пошкодження полотна.

Увімкніть інструмент та заждіть, доки полотно набере повної швидкості, не торкаючись полотном будь-якого предмету. Потім щільно спираючись на деталь повільно переміщуйте інструмент вперед, додержуючись попередньо відзначеної лінії різання.

мал.9

Різання під кутом

мал.10

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед встановленням основи під кутом завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений так відключений від мережі.
- Перед виконанням косою зрізу, підійміть пилозахисну кришку до упору.

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.

мал.11

Нахиліть основу доки не буде встановлено бажаного кутка скосу. Край корпусу двигуна вказує кутку скосу градуюванням. Потім затягніть болт, щоб закріпити основу.

мал.12

Переднє різання заподлиць

мал.13

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

Вирізи

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

А) Свердління початкового отвору

мал.14

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

В) Глибоке різання

мал.15

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

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

Оброблення кромки

мал.16

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

Різання по металу

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

Відведення пилу

мал.17

Різання із меншим забрудненням можна виконувати, підключивши цей інструмент до пилососа Makita. Вставте шланг пилососа в отвір позаду інструмента. Опустіть пилозахисну кришку перед початком роботи.

ПРИМІТКА:

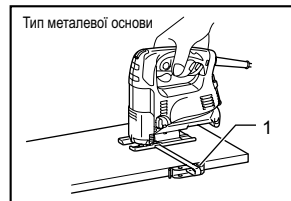
- Відведення пилу не можливе при виконанні різання під кутом.

Напрямна планка (опція)

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

1. Прямі зрізи



008096

1. Напрямна планка (Реєстрова мітка)

Якщо ви неодноразово застосовуєте ширину різання 160 мм або менш, користуйтеся напрямною планкою, яка забезпечить швидкість, чистоту, прямолінійність різання.

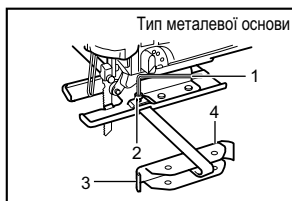


008097

1. Напрямна планка (Реєстрова мітка)

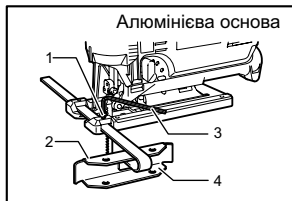
Для того, щоб встановити напрямну планку, вставте її в прямокутний отвір з боку основи,

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



002776

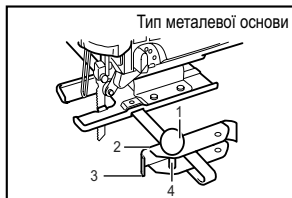
1. Шестигранний ключ
2. Болт
3. Напрямна планка (Реєстрова мітка)
4. Передній бік напрямної



005454

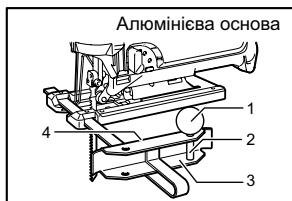
1. Болт
2. Напрямна лінійки
3. Шестигранний ключ
4. Напрямна планка (Реєстрова мітка)

2. Кільцеві зрізи



002777

1. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням
2. Передній бік напрямної
3. Напрямна планка (Реєстрова мітка)
4. Штифт



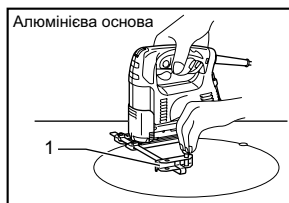
005455

1. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням
2. Штифт
3. Напрямна планка (Реєстрова мітка)
4. Напрямна лінійки



008098

1. Напрямна планка (Реєстрова мітка)



008099

1. Напрямна планка (Реєстрова мітка)

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

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

Тепер встановіть напрямну планку в бажане положення радіуса 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.

Пристрій проти розщеплення для металеві основи (додаткова приналежність)

мал.18

Пристрій проти розщеплення може застосовуватись, щоб уникнути розколювання під час різання. Для того, щоб встановити пристрій проти розщеплення, рухайте основу вперед до упору та вставте його між двох виступів основи.

ПРИМІТКА:

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

Пристрій проти розщеплення для алюмінієвої основи (додаткова приналежність)

мал.19

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.

Плоска кришка для алюмінієвої основи (додаткова приналежність)

мал.20

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

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 3
- Напрямна планка (реєстрова мітка) комплект
- Пристрій проти розщеплення
- Шланг (для пирососу)
- Стикова накладка (для алюмінієвої основи)

ПРИМІТКА:

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

Makita Jan-Baptist Vinkstraat 2, 3070, Belgium
Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan