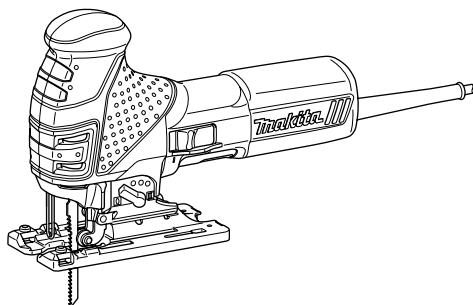
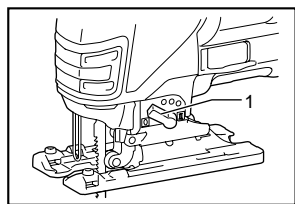


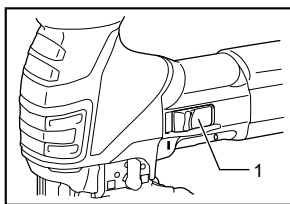


4351T
4351CT
4351FCT

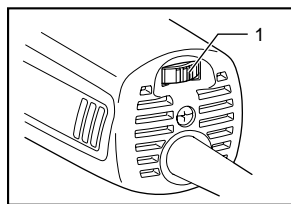




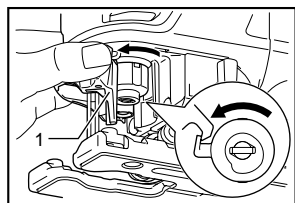
1 008030



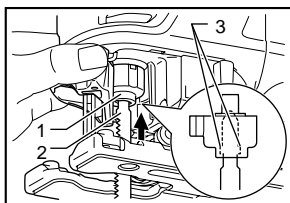
2 008031



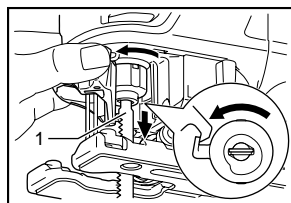
3 008032



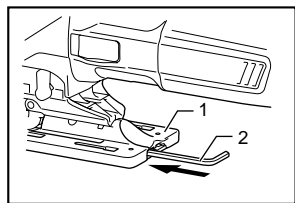
4 008007



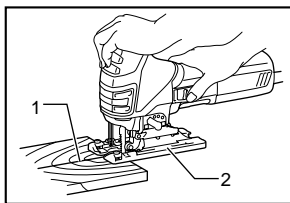
5 008008



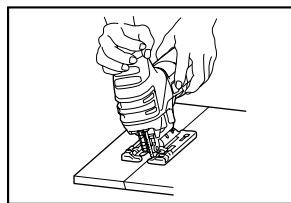
6 008009



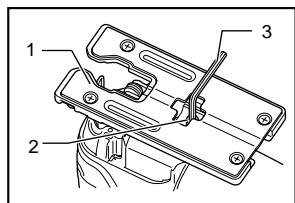
7 008033



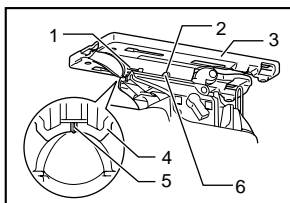
8 008034



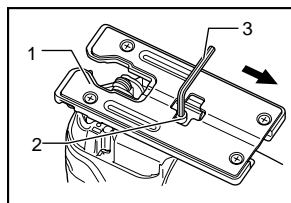
9 008035



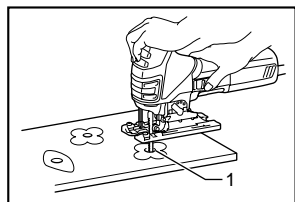
10 008013



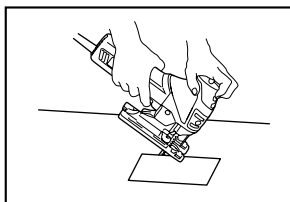
11 008014



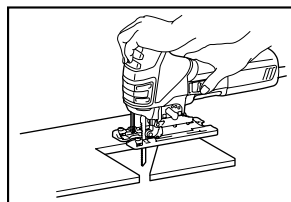
12 008015



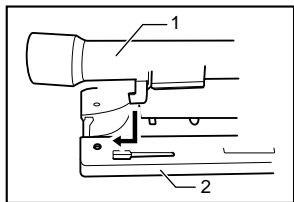
13 008036



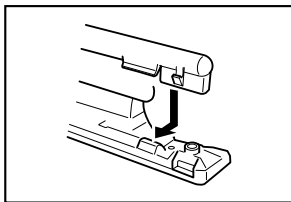
14 008037



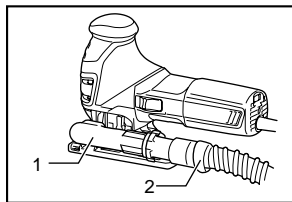
15 008038



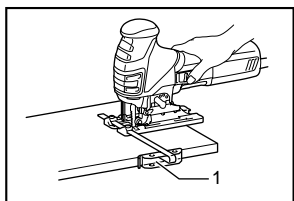
16 001921



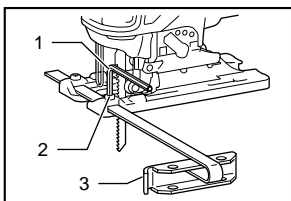
17 001922



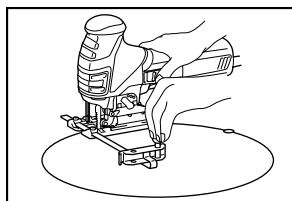
18 008039



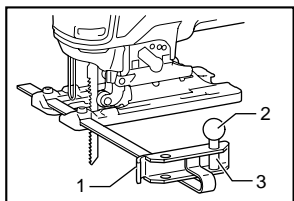
19 008040



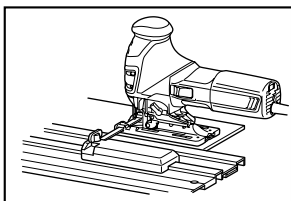
20 008041



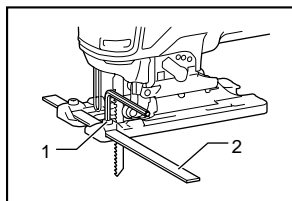
21 008042



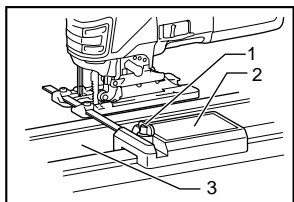
22 008043



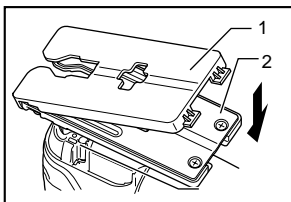
23 008044



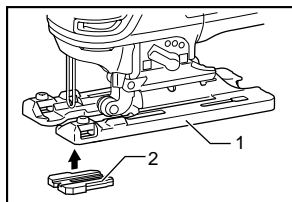
24 008045



25 008046



26 008027



27 008028

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль заміни різання	11-1. Градування	20-2. Болт
2-1. Важіль вимикача	11-2. Косий паз	20-3. Напрямна лінійка
3-1. Диск регулювання швидкості	11-3. Основа	22-1. Напрямна лінійка
4-1. Пристрій для відкривання інструменту	11-4. Корпус механізму	22-2. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням
5-1. Затиск полотна	11-5. V-подібний надріз	22-3. Кругла напрямна шпилька
5-2. Полотно лобзика	11-6. Болт	24-1. Болт
5-3. Виступи	12-1. Основа	24-2. Лінійка
6-1. Полотно лобзика	12-2. Болт	25-1. Гвинт
7-1. Основа	12-3. Шестигранний ключ	25-2. Адаптер напрямної рейки
7-2. Шестигранний ключ	13-1. Початковий отвір	25-3. Напрямна рейка
8-1. Лінія різання	16-1. Штуцер для пилу	26-1. Кришка
8-2. Основа	16-2. Основа	26-2. Основа
10-1. Основа	18-1. Штуцер для пилу	27-1. Основа
10-2. Болт	18-2. Шланг пирососу	27-2. Пристрій проти розщеплення
10-3. Шестигранний ключ	19-1. Напрямна планка	
	20-1. Шестигранний ключ	

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	4351T	4351CT	4351FCT
Довжина ходу	26 мм	26 мм	26 мм
Макс. ріжуча спроможність	Деревина	135 мм	135 мм
	Сталь	10 мм	10 мм
	Алюміній	20 мм	20 мм
Швидкість ланцюга за хвилину (min ⁻¹)	2,800	800 - 2800	800 - 2800
Загальна довжина	271 мм	271 мм	271 мм
Чиста вага	2,5 кг	2,5 кг	2,5 кг
Клас безпеки	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

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.

ENF002-1

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в таблиці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом і, отже, може підключатися до розеток без класу заземлення.

ENG304-1

Для моделі 4351T

ENG102-2

Для Європейських країн тільки Шум

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

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 85 дБ(A)

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

Погрішність (K): 3 дБ(A)

Обов'язково використовуйте протишумові засоби

ENG220-1

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначається згідно EN60745-2-11:

Режим роботи: пиляння деревини

Вібрація ($a_{h,CW}$): 7 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

ENG304-1

Режим роботи: різання по металу

Вібрація (a_{rod}): 4,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Для моделі 4351CT, 4351FCT

ENG102-2

Для Європейських країн тільки Шум

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

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 85 дБ(А)

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

Погрішність (К): 3 дБ(А)

Обов'язково використовуйте протишумові засоби

ENG220-1

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначається згідно EN60745-2-11:

Режим роботи: пиляння деревини

Вібрація ($a_{h,CW}$): 6,5 м/с²

Похибка (К): 1,5 м/с²

ENG304-1

Режим роботи: різання по металу

Вібрація (a_{red}): 4,5 м/с²

Похибка (К): 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 відрізнятись 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).

ENH101-12

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:
Лобзик

№ моделі/ тип: 4351T, 4351CT, 4351FCT
є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:

98/37/ЕС до 28 грудня 2009 року, а потім
2006/42/ЕС з 29 грудня 2009 року

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Англія

30 січня 2009



Томоязу Като
Директор

Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, ЯПОНІЯ

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.

GEB016-2

Особливі правила техніки безпеки

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися при користуванні виробом (що приходить при частому користуванні), слід завжди строго додержуватися правил безпеки під час користування лобзиком. У разі небезпечного або неправильного користування цим інструментом, можна здобути серйозних поранень.

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 затискних пристроїв слід закріпити та оберти 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 повотно не вдаралося о підлогу, верстат і т.д.
7. Міцно тримайте інструмент.
8. Перевірте, щоб повотно не торкалося деталі перед увімкненням.
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 повотно 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:

НЕДОТРИМАННЯ правил техніки безпеки, наведених у цій інструкції з експлуатації, може призвести до серйозного травмування.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Вибір режиму різання

Fig.1

Цей інструмент має можливість роботи в режимі кругового різання або прямолінійного (вгору та вниз) різання В режимі кругового різання повотно підштовхується по ходу різання та значно збільшується швидкість різання.

Для того, щоб змінити режим різання, слід тільки повернути важіль заміни різання в бажане положення режиму різання. Для того щоб обрати відповідний режим різання див. таблицю.

Положення	Різання	Використання
0	Різання за прямою лінією	Для різання м'якої сталі, нержавіючої сталі та пластмаси Для чистого різання деревини та фанери
I	Кругове різання з малою амплітудою	Для різання м'якої сталі, алюмінію та деревини твердої породи
II	Кругове різання з середньою амплітудою	для різання деревини та фанери Для швидкого різання алюмінію та м'якої сталі
III	Кругове різання з великою амплітудою	Для швидкого різання деревини та фанери

006376

Дія вимикача.

Fig.2

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Для того, щоб запустити інструмент, слід пересунути важіль перемикача в положення "I (ВМК.)". Для того, щоб зупинити інструмент, слід пересунути важіль перемикача в положення "0 (ВИМК.)".

Диск регулювання швидкості

Для 4351CT, 4351FCT

Fig.3

Швидкість обертання інструмента можна налаштувати на будь-яку величину в межах від 800 до 2800 тактів за хвилину за допомогою диска регулювання. Більшу швидкість можна налаштувати, повернувши диск у напрямку цифри 5; меншу - повернувши його до цифри 1.

Для того, щоб обрати належну швидкість для деталі, що різатиметься - див. таблицю. Однак, відповідна швидкість може бути різною в залежності від типу та товщини деталі. Взагалі, вищі швидкості обертання

дають можливість швидше різати деталі, але термін служби полотна буде коротшим.

Деталь яка буде різатися	Номер на регулюючому диску
Деревина	4 - 5
М'яка сталь	3 - 5
Нержавіюча сталь	3 - 4
Алюміній	3 - 5
Пластмаса	1 - 4

006368

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Диск регулювання швидкості можна повертати тільки від 1 до 5 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межу 1 або 5, бо це може зламати функцію регулювання.

Інструменти обладнані електронними функціями є простими в експлуатації завдяки наступним функціям.

Постійний контроль швидкості

Електронне управління швидкістю для забезпечення постійної швидкості. Дає можливість отримати чисту обробку, тому ще швидкість обертання підтримується на постійному рівні, навіть під навантаженням.

Функція плавного запуску

Безпечний та плавний запуск за рахунок утримання ривка під час запуску.

Увімкнення підсвітки

Тільки для 4351FCT

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Не дивіться на світло або безпосередньо на джерело світла.

Для того, щоб увімкнути підсвічування, натисніть курок викидача. Для вимкнення підсвічування відпустіть курок.

ПРИМІТКА:

- Для видалення бруду з лінзи підсвітки користуйтеся сухою тканиною. Будьте обережні, щоб не подряпати лінзу підсвітки, тому що можна погіршити освітлювання.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Встановлення та зняття полотна пили

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди здійснюйте чистку леза та/або тримача леза від стружки або сторонніх речовин. Невиконання цієї умови може призвести до недостатнього затягування полотна, що може спричинити серйозні травми.

- Не торкайтесь полотна або деталі оголеними руками одразу після різання, вони можуть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.
- Надійно затягніть полотно пилки. Невиконання цієї умови може призвести до серйозної травми.
- Знімаючи полотно пилки, будьте уважними, щоб не поранити пальці о верх полотна, або гострі кромки деталі.

Для того, щоб встановити полотно, відкритий пристрій для відкриття інструменту у положення відображене на малюнку.

Fig.4

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

Fig.5

Поверніть пристрій для відкривання інструменту у початкове положення.

Після встановлення завжди перевіряйте, щоб полотно було надійно закріплене на своєму місці, намагаючись виштовхнути його.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Не відкривайте надмірно пристрій для відкривання інструменту, інакше це може призвести до пошкодження інструменту.

Для того, щоб витягти полотно, відкрийте пристрій для відкриття інструменту у положення відображене на малюнку. Виштовхніть полотно пилки у напрямку до основи.

Fig.6

ПРИМІТКА:

- Час від часу змащуйте ролик.

Зберігання шестигранного ключа

Fig.7

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

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Fig.8

Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки полотно набере повної швидкості. Потім щільно спираючись на деталь повільно переміщуйте інструмент вперед, додержуючись попередньо відзначеної лінії різання. Під час різання кривизн, переміщуйте інструмент

дуже повільно.

Різання під кутом

Fig.9

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед встановленням основи під кутом завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений та відключений від мережі.

Після встановлення основи під кутом можна виконувати косі зрізи під кутом 0° та 45° (ліворуч або праворуч).

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

Fig.10

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

Fig.11

Переднє різання заподлиць

Fig.12

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

Fig.13

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:

Fig.14

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 інструменту на робочу поверхню.
- (4) Виконуйте різання звичайним способом.

Оброблення кромки

Fig.15

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

Fig.16

Fig.17

Для виконання різання із меншим забрудненням рекомендується застосовувати наконечник для пилу (допоміжний засіб).

Для того щоб прикріпити наконечник для пилу на інструмент, вставте гак наконечнику для пилу в отвір основи.

Наконечник для пилу можна встановлювати як ліворуч, так і праворуч основи.

Потім підключить пилосос фірми Makita до наконечнику для пилу.

Fig.18

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Якщо ви спробуєте примусово зняти наконечник для пилу, гак наконечнику для пилу може зменшитися та випадково зіскочити під час функціонування.

Напрямна планка (додаткова приналежність)

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

1. Прямі зрізи

Fig.19

Fig.20

Якщо ви неодноразово застосовуєте ширину різання 160 мм або менш, користуйтеся прямою планкою, яка забезпечить швидкість, чистоту, прямолінійність різання. Для того, щоб встановити пряму планку, вставте її в прямокутний отвір з боку основи інструмента, при цьому пряма планка повинна бути звернена вниз. Встановіть пряму планку в бажане положення ширини різання, потім затягніть болт, щоб закріпити її.

2. Кільцеві зрізи

Fig.21

Fig.22

При різанні кругів або арок радіусом 170 мм або менш, пряму 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.

Комплект адаптера напрямної рейки (додаткова приналежність)

Fig.23

При паралельному різанні та з рівномірною шириною або при прямолінійному різанні, використання напрямної рейки та адаптера напрямної рейки забезпечить швидке різання із меншим забрудненням.

Для того, щоб встановити адаптер напрямної рейки, вставте лінійку в квадратний отвір основи до упору. Надійно закріпіть болт за допомогою шестигранного ключа.

Fig.24

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

Fig.25

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

Плоска кришка

Fig.26

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

Пристрій проти розщеплення

Fig.27

Пристрій проти розщеплення може застосовуватись, щоб уникнути розколювання під час різання. Для того, щоб встановити пристрій проти розщеплення, рухайте основу інструмента вперед до упору та вставте його в основу інструмента позаду. Якщо ви застосовуєте плоску кришку, пристрій проти розщеплення встановлюється на плоску кришку.

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.

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".

ОСНАЦЕННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтеся до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Полотна лобзика
- Шестигранний ключ 4
- Напрямна планка (реєстрова мітка) комплект
- Комплект адаптера напрямної рейки
- Комплект напрямної рейки
- Пристрій проти розщеплення
- Наконечник для пилу
- Плоска кришка
- Шланг (для пилососу)