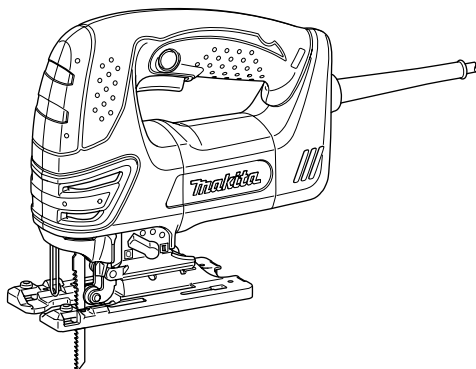


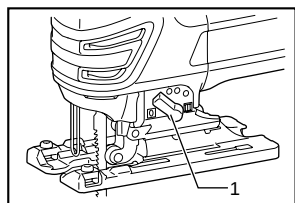


UA Лобзик

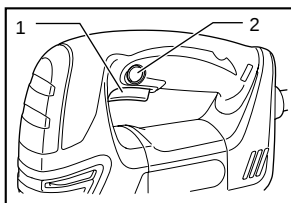
ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

4350T
4350CT
4350FCT

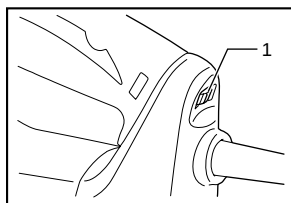




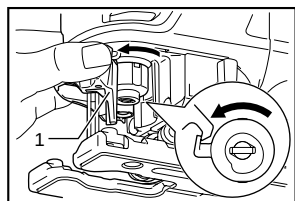
1 008004



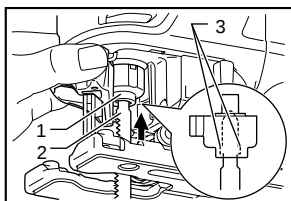
2 008005



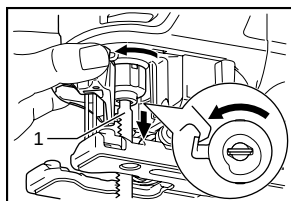
3 008006



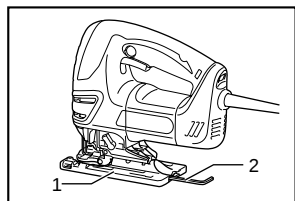
4 008007



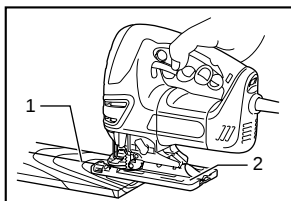
5 008008



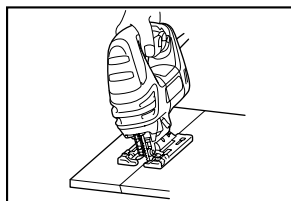
6 008009



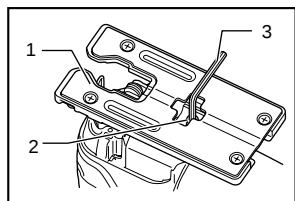
7 008010



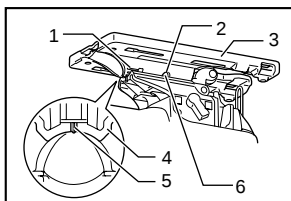
8 008011



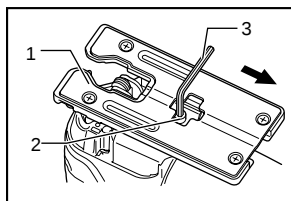
9 008012



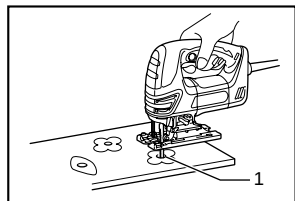
10 008013



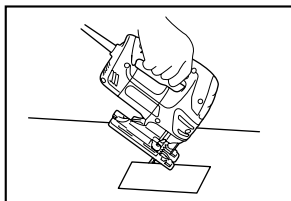
11 008014



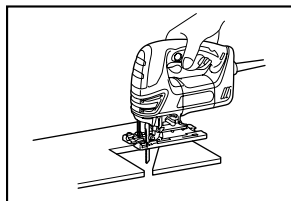
12 008015



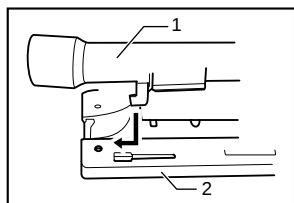
13 008016



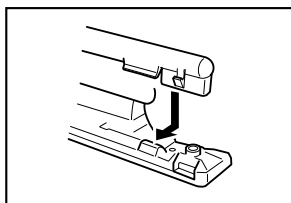
14 008017



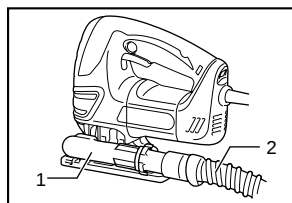
15 008018



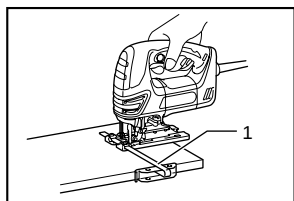
16 001921



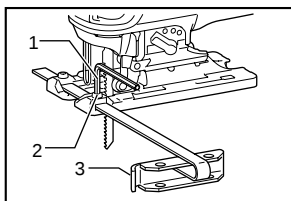
17 001922



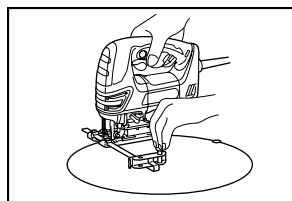
18 008019



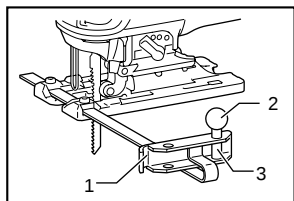
19 008020



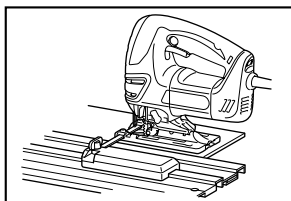
20 008021



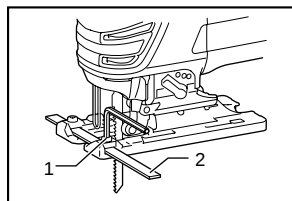
21 008022



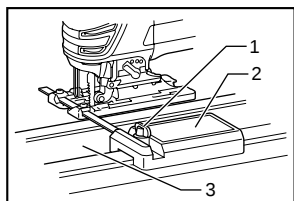
22 008023



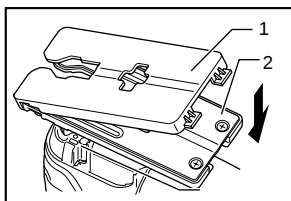
23 008024



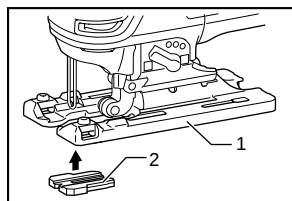
24 008025



25 008026



26 008027



27 008028

УКРАЇНЬСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль заміни різання	10-3. Шестигранний ключ	20-1. Шестигранний ключ
2-1. Кнопка вимикача	11-1. Градування	20-2. Болт
2-2. Фіксатор	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	12-1. Основа	24-1. Болт
5-3. Виступи	12-2. Болт	24-2. Лінійка
6-1. Полотно лобзика	12-3. Шестигранний ключ	25-1. Гвинт
7-1. Основа	13-1. Початковий отвір	25-2. Адаптер прямої рейки
7-2. Шестигранний ключ	16-1. Штуцер для пилу	25-3. Напрямна рейка
8-1. Лінія різання	16-2. Основа	26-1. Кришка
8-2. Основа	18-1. Штуцер для пилу	26-2. Основа
10-1. Основа	18-2. Шланг пілососу	27-1. Основа
10-2. Болт	19-1. Напрямна планка	27-2. Пристрій проти розщеплення

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4350T	4350CT	4350FCT
Довжина ходу		26 мм	26 мм	26 мм
Макс. ріжуча спроможність	Деревина	135 мм	135 мм	135 мм
	Сталь	10 мм	10 мм	10 мм
	Алюміній	20 мм	20 мм	20 мм
Швидкість ланцюга за хвилину (min ⁻¹)		2,800	800 - 2800	800 - 2800
Загальна довжина		236 мм	236 мм	236 мм
Чиста вага		2,6 кг	2,6 кг	2,6 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 клему заземлення.

Для моделі 4350T

ENG102-2

Для Європейських країн тільки Шум

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

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

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

Погрішність (K): 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 ($a_{h,CW}$): 7,5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

ENG304-1

Режим роботи: різання по металу

Вібрація (a_{red}): 5 м/с²

Похибка (K): 1,5 м/с²

Для моделі 4350СТ, 4350FCT

ENG102-2

Для Європейських країн тільки Шум

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

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 84 дБ(А)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 95 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 ($a_{h,CW}$): 8 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 відрізнитися 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: 4350Т, 4350СТ, 4350FCT
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



000230

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.

- 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.
- 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.
- 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 полотно 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 полотно 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 полотном 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

Для вимикача.

Fig.2

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацює 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 4350ST, 4350FCT

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 що 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 4350FCT

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Не дивіться на світло або безпосередньо на джерело світла.

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

ПРИМІТКА:

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

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як зайнятися 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, відкрийте 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 місті.

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Міцно тримайте інструмент однією рукою за головну ручку під час роботи. Якщо необхідно, то передню частину можна притримувати рукою.
- 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 кривизну, переміщуйте інструмент дуже повільно.

Різнання під кутом

⚠ОБЕРЕЖНО:

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

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

Fig.9

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 градуюванням. Потім міцно затягніть болт, щоб закріпити основу.

Fig.11

Переднє різання заподиліцьо

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

Оброблення кромок

Fig.15

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

Різнання 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 напрямною планкою, яка забезпечить швидкість, чистоту, прямолінійність різання. Для того, щоб встановити напрямну планку, вставте її в прямокутний отвір з боку основи інструмента, при цьому напрямна планки повинна бути звернена вниз. Встановіть напрямну планку в бажане положення ширини різання, потім затягніть болт, щоб закріпити її.