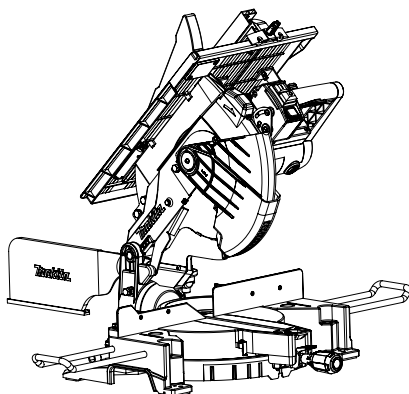
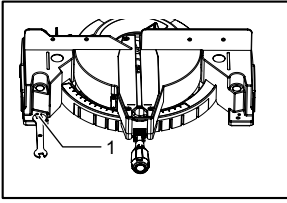




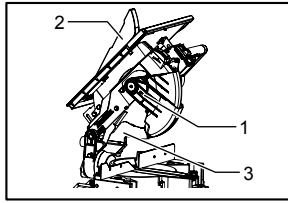
GB	Table Top Miter Saw	INSTRUCTION MANUAL
S	Bänkmonterad geringssåg	BRUKSANVISNING
N	Gjærsag, bordmodell	BRUKSANVISNING
FIN	Pöytä viistosaha	KÄYTTÖOHJE
LV	Galda leņķzāģis	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
LT	Stalinis pjūklas pleištiniamis dygiams pjauti	NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
EE	Töölauale kinnitav eerungisaag	KASUTUSJUHEND
RUS	Распиловочный станок	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

LH1200FL

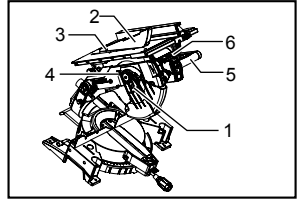




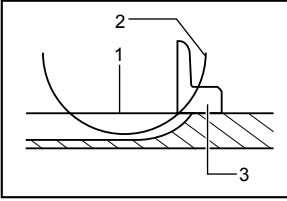
1 012175



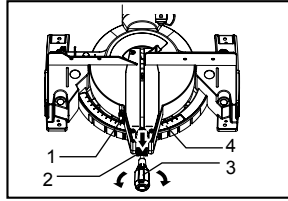
2 012176



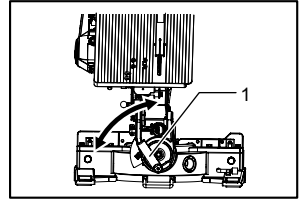
3 012177



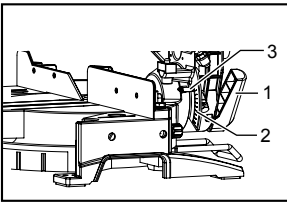
4 012178



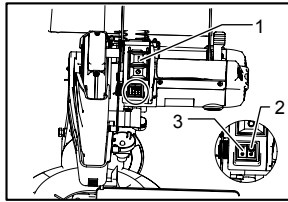
5 012179



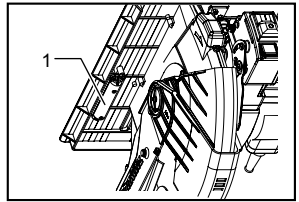
6 012180



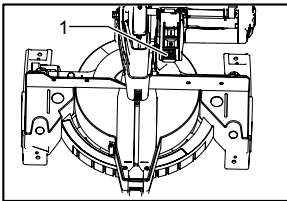
7 012181



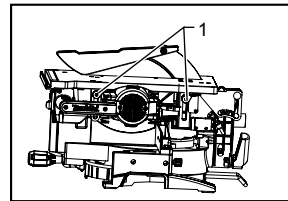
8 012182



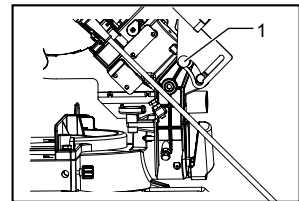
9 012183



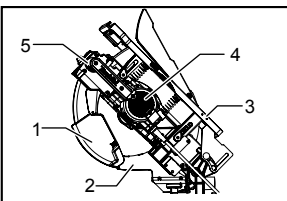
10 012184



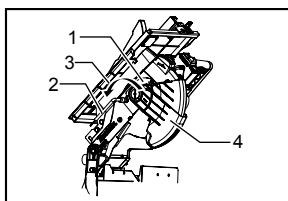
11 012187



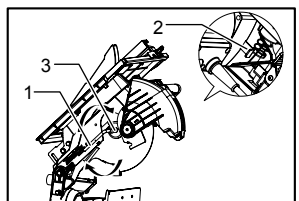
12 012188



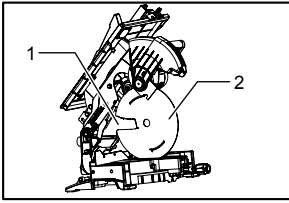
13 012189



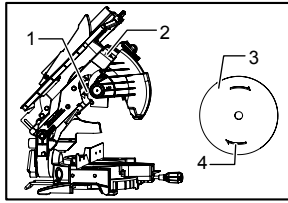
14 012190



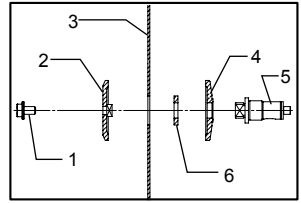
15 012191



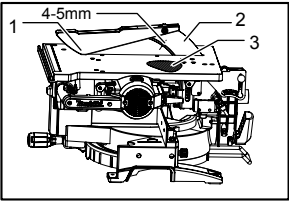
16 012192



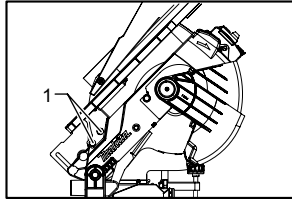
17 012193



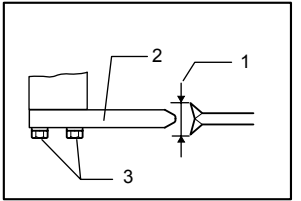
18 012194



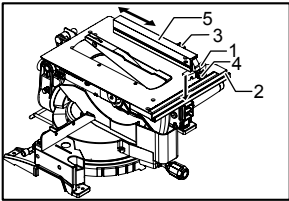
19 012195



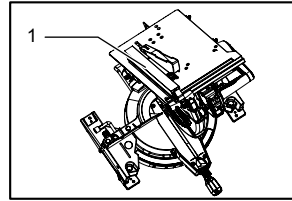
20 012196



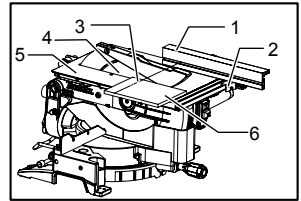
21 012197



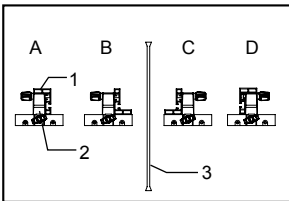
22 012198



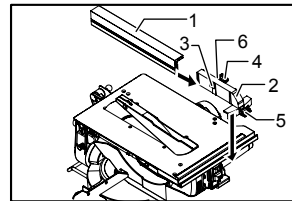
23 012199



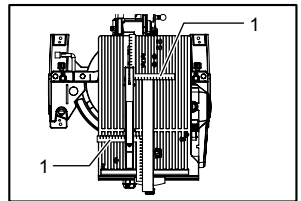
24 012200



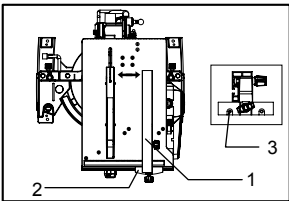
25 012201



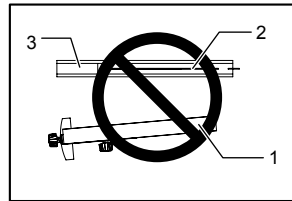
26 012202



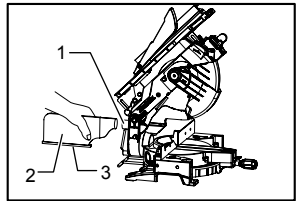
27 012203



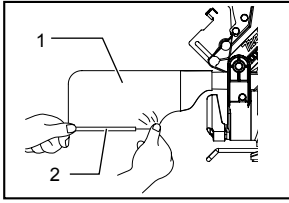
28 012204



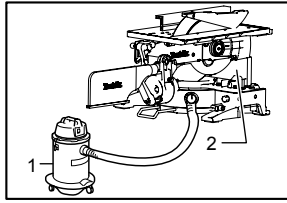
29 012205



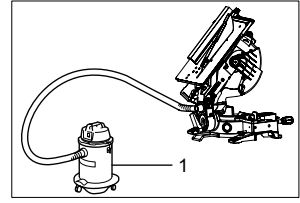
30 012206



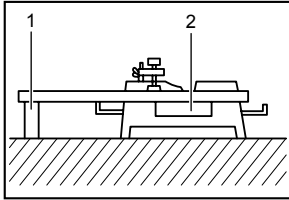
31 012207



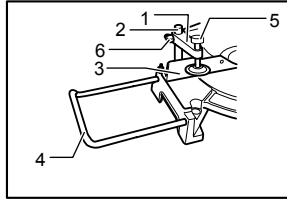
32 012208



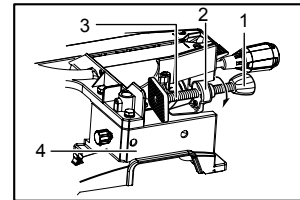
33 012209



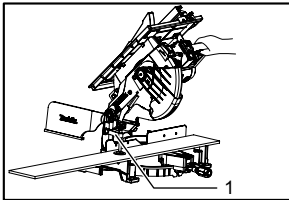
34 001549



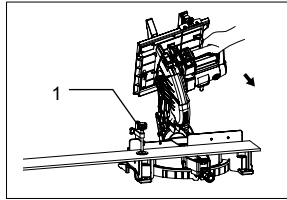
35 012228



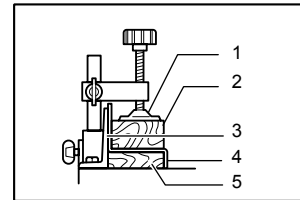
36 012210



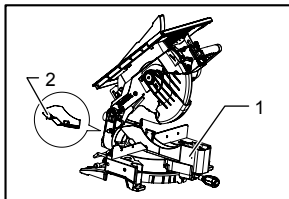
37 012211



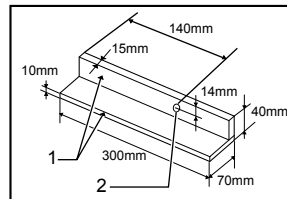
38 012212



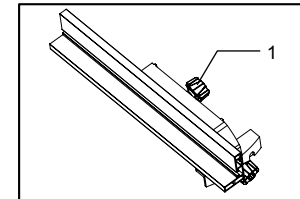
39 001844



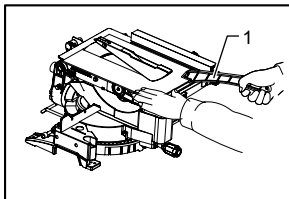
40 012213



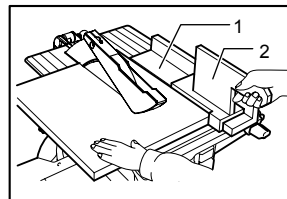
41 005565



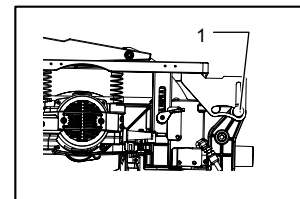
42 012214



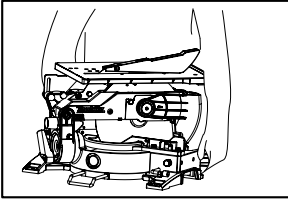
43 012215



44 012216

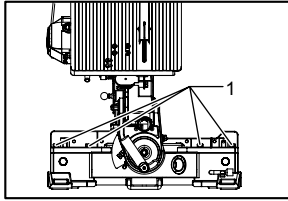


45 012217



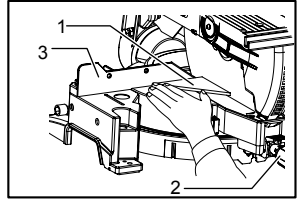
46

012218



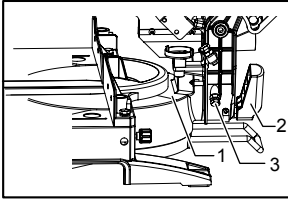
47

012219



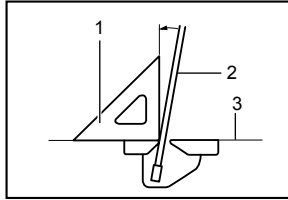
48

012220



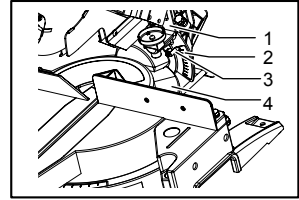
49

012221



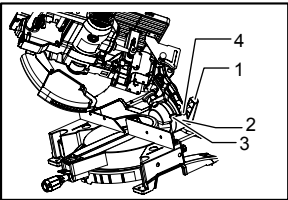
50

001819



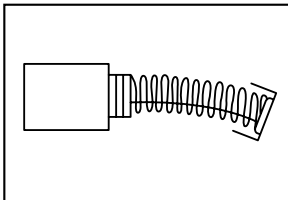
51

012222



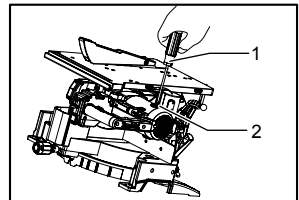
52

012223



53

007834



54

012227

РУССКИЙ ЯЗЫК (Исходная инструкция)

Объяснения общего плана

1-1. Болт	18-5. Шпindelь	34-1. Опора
2-1. Нижнее ограждение лезвия А	18-6. Кольцо	34-2. Поворотное основание
2-2. Верхнее ограждение лезвия	19-1. Верхнее ограждение лезвия	35-1. Ручка тисков
2-3. Нижнее ограждение лезвия В	19-2. Расклинивающий нож	35-2. Стержень тисков
3-1. Нижнее ограждение лезвия А	19-3. Область нажатия	35-3. Направляющая линейка
3-2. Верхнее ограждение лезвия	20-1. Болты с шестигранной головкой	35-4. Держатель
3-3. Винт	21-1. Ширина диска	35-5. Головка тисков
3-4. Болт с шестигранной головкой	21-2. Расклинивающий нож	35-6. Винт
3-5. Ручка	21-3. Болт с шестигранной головкой	36-1. Головка тисков
3-6. Рычаг	22-1. Держатель направляющей планки	36-2. Защита
4-1. Верхняя поверхность поворотного основания	22-2. Направляющий рельс сверху стола	36-3. Вал тисков
4-2. Периферия лезвия	22-3. Зажимной винт (А)	36-4. Основание
4-3. Направляющая линейка	22-4. Зажимной винт (В)	37-1. Тиски
5-1. Указатель	22-5. Направляющая планка	38-1. Тиски
5-2. Рычаг блокировки	23-1. Направляющая планка	39-1. Тиски
5-3. Рукотка	24-1. Направляющая планка	39-2. Распорный блок
5-4. Шкала угла резки	24-2. Держатель направляющей планки	39-3. Направляющая линейка
6-1. Рычаг	24-3. Линия совмещения	39-4. Алюминиевый профиль
7-1. Рычаг	24-4. Пильное лезвие	39-5. Распорный блок
7-2. Линейка угла скоса	24-5. Верхний стол	40-1. Кожух дезвия
7-3. Указатель	24-6. Обрабатываемая деталь	40-2. Небольшой выступ
8-1. Выключатель питания	25-1. Направляющая планка	41-1. Фаска/край параллельны
8-2. Выключатель лампы	25-2. Держатель направляющей планки	41-2. Отверстие (диаметром 7 мм)
8-3. Выключатель лазера	25-3. Пильное лезвие	42-1. Зажимной винт
9-1. Лампа	26-1. Направляющая планка	43-1. Нажимная ручка
10-1. Переключатель лазера	26-2. Держатель направляющей планки	44-1. Вспомогательная планка
11-1. Рычаг	26-3. Квадратная гайка	44-2. Нажимной брусок
12-1. Стопорный штифт	26-4. Винт зажима (А)	45-1. Стопорный штифт
13-1. Нижнее ограждение лезвия А	26-5. Винт зажима (В)	47-1. Болт с шестигранной головкой
13-2. Нижнее ограждение лезвия В	26-6. Шайба	48-1. Треугольная линейка
13-3. Верхний стол	27-1. Шкала	48-2. Рукотка
13-4. Корпус двигателя	28-1. Направляющая планка	48-3. Направляющая линейка
13-5. Ручка	28-2. Держатель направляющей планки	49-1. Поворотное основание
14-1. Центральная крышка	28-3. Регулировочный винт	49-2. Рычаг
14-2. Торцовый ключ	29-1. Направляющая планка	49-3. Болт регулировки нуля
14-3. Болт с шестигранной головкой	29-2. Пильное лезвие	50-1. Треугольная линейка
14-4. Нижнее ограждение лезвия А	29-3. Верхнее ограждение лезвия	50-2. Пильное лезвие
15-1. Торцовый ключ	30-1. Пылесборный патрубок	50-3. Верхняя поверхность поворотного стола
15-2. Замок вала	30-2. Мешок для пыли	51-1. Ручка
15-3. Болт с шестигранной головкой	30-3. Зажим	51-2. Линейка угла скоса
16-1. Ограждение полотна В	31-1. Мешок для пыли	51-3. Указатель
16-2. Пильное лезвие	31-2. Зажим	51-4. Поворотное основание
17-1. Футляр для полотна	32-1. Пылесос	52-1. Рычаг
17-2. Стрелка	32-2. Кожух дезвия	52-2. Ручка
17-3. Пильное лезвие	33-1. Пылесос	52-3. Указатель
17-4. Стрелка		52-4. Болт регулировки угла в 45 °
18-1. Болт с шестигранной головкой		54-1. Отвертка
18-2. Наружный фланец		54-2. Колпачок держателя щетки
18-3. Пильное лезвие		
18-4. Внутренний фланец		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	LN1200FL
Диаметр полотна	305 мм
Толщина ножа	1,6 мм - 2,4 мм
Диаметр отверстия	
Для всех стран, за исключением европейских стран	25,4 мм
Для европейских стран	30 мм
Макс. размеры распиливаемой детали(В x Ш) с диском диаметром 305 мм в режиме сложной угловой резки	

Угол скоса	Угол резки	
	90°	45° (слева направо)
90°	95 мм x 155 мм	95 мм x 110 мм
	62 мм x 200 мм	62 мм x 135 мм
45°	64 мм x 155 мм	64 мм x 65 мм
	40 мм x 200 мм	40 мм x 85 мм

Макс. размеры распиливаемой детали при 90° в режиме отрезного станка со столом (пильного станка)	52 мм
Число оборотов без нагрузки (мин ⁻¹)	3 800
Тип лазера	Красный лазер 650 нм, < 1мВт (лазер класса 2)
Размер стола (Ш x Д)	307 мм x 465 мм
Размеры (Д x Ш x В)	596 мм x 506 мм x 620 мм
Вес нетто	20,7 кг
Класс безопасности	II

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

END292-2



Только для стран ЕС
Не утилизируйте данный электроинструмент вместе с бытовыми отходами!
В рамках соблюдения Европейской Директивы 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования и ее применения в соответствии с национальным законодательством, электрооборудование в конце срока своей службы должно утилизироваться отдельно и передаваться для его утилизации на предприятие, соответствующее применяемым правилам охраны окружающей среды.

ENE060-1

Символы

Ниже приведены символы, используемые для электроинструмента. Перед использованием убедитесь, что вы понимаете их значение.



• Прочитайте руководство пользователя.



• ДВОЙНАЯ ИЗОЛЯЦИЯ



• Для предотвращения травм от разлетающихся осколков после распиливания держите головку пилы опущенной вниз до тех пор, пока полотно не остановится полностью.



• При использовании инструмента для сложной угловой резки закрепите верхний стол в крайнем верхнем положении так, чтобы пыльное полотно не выступало над верхней плоскостью верхнего стола.



• Не располагайте руки или пальцы рядом с лезвием.



• В целях вашей безопасности, перед началом работы удалите со стола щепу, небольшие предметы и т. п.



• Запрещается смотреть на лазерный луч. Прямое лазерное излучение может повредить зрение.

Назначение

Инструмент предназначен для точных прямых пропилов и (только при использовании в режиме торцовочной пилы на нижнем столе) угловых пропилов в древесине.

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 подключаться к розеткам без заземления.

ENG905-1

Шум

Типичный уровень взвешенного звукового давления (А), измеренный в соответствии с EN61029:

Модель LH1200FL 220V - 240V

Уровень звукового давления (L_{pA}): 93 дБ (А)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 106 дБ(А)
Погрешность (К): 3 дБ(А)

Модель LH1200FL 110V

Уровень звукового давления (L_{pA}): 95 дБ (А)
Уровень звуковой мощности (L_{WA}): 108 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 EN61029:

Распространение вибрации (a_n): не более 2,5 m/c^2

Погрешность (К): 1,5 m/c^2

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.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- 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).

ENH039-1

Только для европейских стран

Декларация о соответствии ЕС

Makita Corporation, являясь ответственным производителем, заявляет, что следующие устройства Makita:

Обозначение устройства:

Распиловочный станок

Модель/Тип: LH1200FL

являются серийной продукцией и

Соответствует следующим директивам ЕС:

2006/42/ЕС

И изготовлены в соответствии со следующими стандартами или нормативными документами:

EN61029

№ сертификата ЕС:

BM 50198759 0001

Сертификация ЕС согласно требованиям 2006/42/ЕС выполнена:

TÜV Rheinland LGA Products GmbH
Tillystraße 2, 90431, Nürnberg, Germany
Идентификационный номер 0197

Техническая документация хранится у официального представителя в Европе:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

14.7.2011



000230

Tomoyasu Kato
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

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.

ENB088-4

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА

ДЛЯ РЕЖИМА ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ И РЕДИМУ НАСТОЛЬКОЙ ПИЛЫ (ПИЛЬНЫЙ СТАНОК)

1. Пользуйтесь средствами защиты органов зрения и слуха. Следует также использовать другим средства индивидуальной защиты.
2. НИКОГДА не надевайте перчатки во время работы, за исключением случаев замены дисковых пил или обращения с грубым материалом перед выполнением работ.
3. Содержите площадку на уровне инструмента в порядке, и следите за

- отсутствием разбросанного материала, например, щепок и обрезков.
4. Не эксплуатируйте пилу без ограждений и установленного расклинивающего ножа. Перед каждым использованием проверьте ограждения полотна. Не эксплуатируйте пилу, если ограждения полотна не перемещаются свободно и мгновенно не закрываются. Никогда не фиксируйте и не привязывайте ограждения в открытом положении. Любые отклонения в нормальной работе ограждений должны быть немедленно устранены.
 5. Почистите и соблюдайте осторожность, чтобы не повредить шпиндель, фланцы (особенно установочную поверхность) и болт с шестигранной головкой перед или во время установки полотна. Повреждения этих деталей могут привести к поломке полотна. Плохая установка может привести к вибрации/биению или проскальзыванию пилы. Пользуйтесь только фланцами, указанными для этого инструмента.
 6. Перед эксплуатацией тщательно осмотрите полотно и убедитесь в отсутствии трещин или повреждений. Не используйте поврежденное или деформированное полотно.
 7. Используйте только циркулярные пилы, рекомендованные изготовителем, которые соответствуют стандарту EN847-1. Убедитесь, что толщина расклинивающего ножа не больше ширины реза циркулярной пилы и не меньше толщины самой пилы.
 8. Всегда используйте принадлежности, рекомендованные в данном руководстве. Использование несоответствующих принадлежностей, таких как, например, отрезные абразивные круги, может привести к травме.
 9. Выбирайте пильный диск в соответствии с материалом, который вы будете резать.
 10. Не используйте циркулярные пилы, изготовленные из быстрорежущей стали.
 11. Для снижения шума при пилении дисковая пила всегда должна быть острой и чистой.
 12. Используйте правильно заточенные дисковые пилы. Соблюдайте максимальную скорость вращения, указанную на дисковой пиле.
 13. Не пилите металлические предметы, такие как гвозди и шурупы. Перед началом работы осмотрите деталь и убедитесь в отсутствии гвоздей, шурупов и других инородных предметов или удалите их.
 14. ПЕРЕД началом пиления выбейте все твердые выпадающие сучки из распиливаемой детали.
 15. Не пользуйтесь инструментом в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
 16. Для обеспечения вашей безопасности перед выполнением работ удалите щепки, небольшие детали и т. п. с поверхности стола перед включением инструмента в сеть и началом работы.
 17. Оператор имеет соответствующую подготовку для использования, настройки и эксплуатации инструмента.
 18. Держите руки, посторонних и становитесь сами вне линии пиления циркулярной пилы. Избегайте контакта с любым, вращающимся по инерции, диском. И в этом состоянии он может привести к серьезной травме. Никогда не пытайтесь дотянуться до какого-либо предмета рядом с диском пилы.
 19. Будьте постоянно осторожными, особенно при выполнении повторяющихся, монотонных действий. Не подвергайтесь ошибочному чувству безопасности. Полотно не прощают ошибок.
 20. Перед включением выключателя, убедитесь в том, что блокировка вала снята.
 21. Перед использованием инструмента на реальной детали дайте инструменту немного поработать вхолостую. Убедитесь в отсутствии вибрации или биения, которые могут свидетельствовать о неправильной установке или дисбалансе лезвия.
 22. Перед началом резки дождитесь, пока диск не наберет полную скорость.
 23. Данный инструмент не следует использовать для выполнения прорезей, фальцевания или выполнения пазов.
 24. Воздержитесь от удаления каких-либо обрезков или других частей детали из места резки, если инструмент работает и головка пилы не находится в положении покоя.
 25. Немедленно прекратите работу, если вы заметили какие-либо отклонения.
 26. Перед перемещением детали или изменением настроек выключите инструмент и дождитесь остановки дисковой пилы.
 27. Отключите инструмент от сети при замене пильного диска, обслуживания или завершения использования.
 28. Некоторые виды пыли, возникающей при пилении, содержат химические вещества, которые могут вызвать рак, врожденные дефекты или оказать отрицательное воздействие на репродуктивные функции организма. Ниже приведены примеры некоторых таких химических веществ:
 - свинец из материалов, окрашенных красками на основе свинца и,

- мышьяк и хром из химически обработанной древесины.

Риск вашему здоровью от воздействия данных веществ зависит от частоты выполнения такой работы. Для снижения воздействия таких химических веществ на ваш организм: работайте в хорошо проветриваемом месте с соответствующими средствами обеспечения безопасности, как, например, пылезащитными масками, которые могут задерживать микроскопические частицы.

29. При выполнении пиления подключите инструмент к устройству сбора пыли.
30. Если устройство оснащено лазером, не допускается его замена на лазер другого типа. Ремонт следует выполнять надлежащим образом.
31. Даже если инструмент используется в соответствии со всеми требованиями, полностью исключить все оставшиеся факторы риска невозможно. Следующие факторы риска обуславливаются конструкцией и принципом эксплуатации инструмента:
 - Вред здоровью из-за вибрации рук в случаях, когда электроинструмент используется длительное время (при этом он используется неправильно или обслуживается ненадлежащим образом).
 - Травма или повреждение, вызванные ослаблением крепления насадок инструмента, и их неожиданным соскальзыванием из/с электроинструмента при неожиданном повреждении, износе или неправильной установке.

ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ В РЕЖИМЕ ТОРЦОВОЙ ПИЛЫ:

32. Используйте пилу только для резки древесины, алюминия или подобных материалов.
33. Не выполняйте каких-либо действий одними руками при распиливании обрабатываемой детали рядом с пильным диском. При проведении всех типов работ обрабатываемую деталь необходимо прочно закрепить к поворотному основанию и направляющей линейке.
34. Убедитесь в прочном креплении поворотного основания и в его неподвижности во время выполнения работ.
35. При пилении под углом убедитесь в надежном креплении кронштейна. Затяните рычаг по часовой стрелке для фиксации

кронштейна.

36. Перед включением инструмента убедитесь в том, что диск в самом нижнем положении не касается поворотного основания и обрабатываемой детали.
37. Крепко держите ручку. Помните, что во время запуска и остановки пила немного движется вверх или вниз.
38. В случае износа замените планку для пропилки.

ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ В РЕЖИМЕ НАСТОЛЬКОЙ ПИЛЫ (ПИЛЬНОГО СТАНКА):

39. Не выполняйте каких-либо действий только одними руками. Это означает, что не следует использовать руки для поддержания или направления разрезаемой детали вместо направляющей планки.
40. Убедитесь, что кронштейн надежно закреплен в рабочем положении. Затяните рычаг по часовой стрелке для фиксации кронштейна.
41. Используйте толкатель в виде стержня или блока во избежание работы руками и пальцами около пильного диска.
42. Убедитесь, что стол пильного станка надежно закреплен на выбранной высоте.
43. Перед включением выключателя убедитесь, что циркулярная пила не касается расклинивающего ножа или распиливаемой детали.
44. Если толкатель не используется, храните его в надежном месте.
45. Обратите особое внимание на инструкции, касающиеся снижения риска ОТДАЧИ. ОТДАЧА - это мгновенная реакция на защемление, изгиб или нарушение соосности циркулярной пилы. ОТДАЧА приводит к отбрасыванию распиливаемой детали обратно по направлению к оператору. ОТДАЧА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ. Во избежание ОТДАЧИ циркулярная пила всегда должна быть острой, паз разреза должен быть параллелен пиле, расклинивающий нож и ограждение пилы должны находиться на месте в исправном состоянии. Разрезаемую деталь следует отпускать только после того, как она полностью пройдет пилу. Не следует резать перекрученные или изогнутые детали или детали, не имеющие прямого края, расположенного вдоль направляющей планки.
46. Избегайте резкой быстрой подачи. При пилении трудно распиливаемых деталей максимально медленно подавайте деталь. При подаче не сгибайте и не скручивайте распиливаемую деталь. Если пила застряла

или защемила в распиливаемой детали, немедленно выключите циркулярную пилу. Выключите инструмент из сети. Затем уберите застревание.

СОХРАНИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ.

УСТАНОВКА

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

Содержите площадку вокруг уровня инструмента в чистоте и без разбросанных материалов, таких, как щепки и отрезки.

Установка на верстак

Данный инструмент необходимо прикрутить двумя болтами к ровной и устойчивой поверхности, используя отверстия для болтов в основании инструмента. Это поможет предотвратить опрокидывание и возможные травмы.

Рис.1

ОПИСАНИЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

Кожух диска

Рис.2

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Убедитесь, что рукоятку нельзя опустить без нажатия на рычаг, находящийся слева от рукоятки.
- Убедитесь, что нижние кожухи диска А и В не открываются без нажатия на рукоятку в самое верхнее положение.

При опускании ручки с одновременной подачей рычага влево нижнее ограждение режущего диска А поднимается автоматически. Нижнее ограждение режущего диска подпружинено таким образом, что оно возвращается в исходное положение по завершению резки и поднятию ручки. После прохождения под ним обрабатываемой детали верхнее ограждение режущего диска полностью опускается на верхнюю поверхность. **ДЕМОНТИРОВАТЬ ИЛИ СНИМАТЬ НИЖНИЕ ОГРАЖДЕНИЯ РЕЖУЩЕГО ДИСКА, ПРУЖИНУ, СОЕДИНЕННУЮ С НИЖНИМ ОГРАЖДЕНИЕМ РЕЖУЩЕГО ДИСКА, ИЛИ ВЕРХНЕЕ ОГРАЖДЕНИЕ РЕЖУЩЕГО ДИСКА ЗАПРЕЩЕНО.**

В целях Вашей личной безопасности, всегда содержите каждый кожух диска в хорошем состоянии. Необходимо сразу же устранять любые нарушения в работе кожухов. Проверьте и убедитесь в возвратном действии подпружиненных нижних кожухов диска. **НИКОГДА НЕ ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ИНСТРУМЕНТОМ, ЕСЛИ НИЖНИЙ КОЖУХ ДИСКА, ПРУЖИНА ИЛИ ВЕРХНИЙ КОЖУХ ДИСКА ПОВРЕЖДЕНЫ, НЕИСПРАВНЫ ИЛИ СНЯТЫ. ЭТО ОЧЕНЬ ОПАСНО, И МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОЙ ЛИЧНОЙ ТРАВМЕ.**

Если какая-либо видимая часть кожуха диска загрязнится, или если опилки настолько прилипли к нему, что диск уже нельзя будет увидеть, выньте штекер инструмента из розетки питания и тщательно очистите кожухи влажной тканью. Не пользуйтесь растворителями или очистителями на основе керосина для очистки пластмассового кожуха.

Если нижний кожух диска А особенно грязный, и сквозь кожух плохо видно, выполните следующее. Закрепите верхний стол в полностью поднятом положении, полностью поднимите рукоятку, полностью надавите на стопорный штифт при полностью поднятой рукоятке, и с помощью входящего в комплект торцового ключа ослабьте шестигранный болт крепления центральной крышки. Ослабьте шестигранный болт, повернув его против часовой стрелки, и поднимите нижний кожух диска А и центральную крышку, надавив на рычаг влево. Когда нижний кожух диска А находится в таком положении, это упрощает очистку и повышает ее эффективность. По завершении очистки, выполните процедуру в обратном порядке и закрутите болт.

В таком же состоянии для верхнего кожуха диска, как описано выше, ослабьте винт его крепления с помощью отвертки и снимите верхний кожух диска. После очистки всегда прочно устанавливайте его на место путем затяжки винта до такой степени, чтобы верхний кожух диска плавно двигался вверх или вниз.

Если со временем или из-за ультрафиолетового облучения какой-либо из этих кожухов диска обесцветится, свяжитесь с сервис-центром Makita для заказа нового кожуха. **НЕ УБИРАЙТЕ И НЕ СНИМАЙТЕ КОЖУХИ.**

Рис.3

Обеспечение максимальной производительности резки

Рис.4

Данный инструмент отрегулирован на предприятии-изготовителе для обеспечения максимальной производительности резки при использовании пильного диска в 305 мм.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- После установки нового диска, всегда проверяйте, что диск не касается какой-либо из частей нижнего основания, когда рукоятка

полностью опущена. Всегда выполняйте эту процедуру, вынув штекер инструмента из розетки электропитания.

Регулировка угла резки

Рис.5

Ослабьте ручку, повернув ее против часовой стрелки. Поверните основание, нажимая на рычаг блокировки. После перемещения ручки в положение, при котором стрелка указывает на необходимый угол на шкале резки, крепко затяните ручку, повернув ее по часовой стрелке.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- При повороте поворотного основания, обязательно полностью поднимите рукоятку.
- После изменения угла резки, всегда закрепляйте поворотное основание, крепко затягивая ручку.

Регулировка угла скоса

Рис.6

Рис.7

Для регулировки угла скоса, ослабьте рычаг в нижней части инструмента, повернув его против часовой стрелки.

Надавите на рукоятку влево, чтобы откинуть пильный диск, при этом стрелка должна указывать на необходимый угол на шкале скоса. Затем крепко затяните рычаг по часовой стрелке, чтобы затянуть ручку.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- При наклоне пильного диска обязательно полностью поднимите рукоятку.
- После изменения угла скоса, всегда закрепляйте кронштейн, затягивая рычаг по часовой стрелке.

Действие переключения

Рис.8

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед работой убедитесь, что инструмент включается и выключается.

Для запуска инструмента нажмите кнопку ON (I). Для его остановки нажмите кнопку OFF (O).

Включение ламп

Рис.9

Надавите на верхнюю часть переключателя, чтобы включить лампу, и на нижнюю часть, чтобы выключить ее.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Не смотрите непосредственно на свет или источник света.

Примечание:

- Используйте сухую ткань для очистки грязи с линзы лампы. Следите за тем, чтобы не

поцарапать линзу лампы, так как это может уменьшить освещение.

Действие лазерного луча

Рис.10

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- ЛАЗЕРНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ

Не смотрите на луч лазера.

Чтобы включить лазерную подсветку, нажмите выключатель в верхней части (I). Чтобы выключить лазерную подсветку, нажмите выключатель в нижней части (O).

Регулировка верхнего стола вверх - вниз

Рис.11

Чтобы отрегулировать верхний стол вверх или вниз, ослабьте два рычага, повернув их против часовой стрелки, а затем поднимите или опустите верхний стол. После регулировки надежно затяните эти рычаги.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Расположите верхний стол в самом верхнем положении при использовании инструмента в режиме торцовочной пилы и в нужном положении при использовании режима настольной пилы (пильного станка).

МОНТАЖ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

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

Установка или снятие пильного диска

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед установкой или снятием диска, всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур вынут из розетки электропитания.
- Для снятия или установки диска пользуйтесь только специальным торцовым ключом Makita. Несоблюдение данного требования может привести к перетяжке или недостаточной затяжке шестигранного болта. Это может привести к травме.

Закрепите верхний стол в самом верхнем положении.

Заблокируйте рукоятку в поднятом положении, нажав на стопорный штифт.

Рис.12

Рис.13

Затем с помощью торцового ключа ослабьте шестигранный болт крепления центральной крышки, повернув его против часовой стрелки. Поднимите нижний кожух диска A и центральную крышку,

надавливая на рычаг слева от рукоятки.

Рис.14

Нажмите на замок вала, чтобы заблокировать шпindel, ослабьте шестигранный болт, повернув его по часовой стрелке с помощью торцового ключа. Затем выньте шестигранный болт, внешний фланец и диск.

Рис.15

Для установки диска, осторожно наденьте его на шпindel, следя за тем, чтобы направление стрелки на поверхности диска совпадало с направлением стрелки на корпусе диска. Установите внешний фланец и шестигранный болт, затем с помощью торцового ключа крепко затяните шестигранный болт (левого кручения) против часовой стрелки, нажимая на замок вала.

Рис.16

Рис.17

Для всех стран, за исключением европейских стран

Рис.18

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Кольцо с внешним диаметром 25,4 мм устанавливается на шпindel на заводе. Перед установкой дисковой пилы на шпindel всегда проверяйте, что на шпindel установлено кольцо с соответствующим отверстием для той пилы, которую вы собираетесь использовать.

Для европейских стран

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Между внутренним и внешним фланцами на предприятии-изготовителе устанавливается кольцо с внешним диаметром в 30 мм.

Возвратите нижний кожух диска А и центральную крышку в первоначальное положение. Затем затяните шестигранный болт по часовой стрелке, чтобы закрепить центральную крышку. Поднимите кожух диска В до упора и крепко затяните зажимной винт, удерживая кожух в поднятом положении. Опустите рукоятку, чтобы убедиться в надлежащем перемещении кожухов диска. Перед выполнением распила, убедитесь, что замок вала освободил шпindel.

Регулировка раскливающего ножа

Рис.19

Перед регулировкой раскливающего ножа ослабьте два рычага, повернув их против часовой стрелки, и надавите на верхний стол с правой стороны около раскливающего ножа, чтобы опустить его. Затем надежно закрепите верхний стол, затянув два рычага, как показано на рисунке.

Между раскливающим ножом и зубьями диска должен быть зазор примерно в 4 - 5 мм. Отрегулируйте раскливающий нож

соответствующим образом, открутив два шестигранных болта против часовой стрелки с помощью шестигранного торцового ключа и измерив расстояние. Крепко затяните шестигранные болты, и перед распиливанием убедитесь в том, что верхний кожух диска работает плавно.

Рис.20

Раскливающий нож устанавливается перед поставкой с предприятия-изготовителя, поэтому диск и раскливающий нож располагаются на прямой линии.

Рис.21

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Если диск и раскливающий нож не отрегулированы надлежащим образом, в ходе работы может возникнуть опасное зажатие. Убедитесь, что раскливающий нож располагается между двумя внешними краями зубьев диска, если смотреть на него сверху. Если пользоваться инструментом без надлежащим образом отрегулированного раскливающего ножа, можно получить серьезные личные травмы. Если они не отрегулированы по какой-либо причине, всегда производите их регулировку в уполномоченном сервис-центре Makita.
- Не извлекайте раскливающий нож.

Установка и регулировка направляющей планки

Рис.22

1. Установите направляющую планку на стол, чтобы держатель направляющей планки вошел в сцепление с рельсом направляющей. Крепко затяните зажимной винт (В) направляющей планки по часовой стрелке.
 2. Ослабьте зажимной винт (А).
 3. Подвиньте направляющую планку и закрепите ее так, чтобы конец направляющей планки, находящийся дальше от Вас, был выровнен с той точкой, в которой передний край пильного диска немного выдается из-под верхней поверхности обрабатываемой детали. Цель данной регулировки заключается в снижении риска отскока по направлению к оператору той отрезной части обрабатываемой детали, которая будет зажата между пильным диском и направляющей планкой при ее окончательном выталкивании по направлению к оператору. Линия 3 изменяется в зависимости от толщины обрабатываемой детали или уровня стола. Отрегулируйте положение направляющей планки в зависимости от толщины обрабатываемой детали.
- После регулировки направляющей планки крепко затяните зажимной винт (А).

Рис.23

Примечание:

- В режиме сложной угловой резки направляющая планка должна быть установлена слева от дисковой пилы.

Рис.24

Примечание:

- Имеется четыре шаблона положения направляющей планки, как показано на рисунке. Направляющая планка имеет две прорези по сторонам, одна прорезь с приподнятым краем с той же стороны, а другая прорезь без него. Используйте поверхность направляющей планки с таким краем, располагая его по направлению к обрабатываемой детали, только при распиловке той детали, которая тоньше обрабатываемой детали.

Рис.25

Примечание:

- Для изменения формы распиливания по направляющей планке снимите ее с держателя, для чего ослабьте зажимной винт (А) и измените положение передней кромки направляющей планки в держателе так, чтобы оно соответствовало характеру выполняемой работы (см. рисунок).

Вставьте квадратную гайку в заднюю часть каждой из двух прорезей в держателе направляющей планки так, как показано на рисунке.

Для того чтобы изменить форму А или В на форму С или В и наоборот, снимите квадратную гайку, шайбу и зажимной винт (А) с держателя направляющей планки, затем установите зажимной винт (А), шайбу и квадратную гайку на противоположную по отношению к исходному положению сторону держателя направляющей планки. Вставьте квадратную гайку в прорезь направляющей планки и хорошо затяните зажимной винт (А).

Вставьте квадратную гайку в заднюю часть каждой из двух прорезей в держателе направляющей планки так, как показано на рисунке.

Рис.26

Положение направляющей планки отрегулировано на заводе таким образом, что она располагается параллельно поверхности режущего диска. Проверьте параллельность. Убедитесь в том, что направляющая планка располагается параллельно режущему диску. Опустите стол в крайнее нижнее положение так, чтобы режущий диск был расположен в крайнем верхнем положении над столом. Цветным карандашом нанесите метку на один из зубцов режущего диска. Измерьте

расстояние (А) и (В) между направляющей планкой и режущим диском. Выполняйте оба измерения от зубца с меткой. Результаты обоих измерений должны быть идентичными. При нарушении параллельности расположения направляющей планки и режущего диска выполните следующее:

Рис.27

- (1) Поверните регулировочные винты против часовой стрелки.

Рис.28

Рис.29

- (2) Немного подайте заднюю кромку направляющей планки вправо или влево так, чтобы она расположилась параллельно режущему диску.
- (3) Крепко затяните регулировочный винт на направляющей планке.

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Обязательно отрегулируйте направляющую планку, чтобы она была параллельна относительно диска, иначе может произойти опасный отскок.
- Обязательно отрегулируйте направляющую планку так, чтобы она не соприкасалась с верхним кожухом диска или пильным диском.

Пылесборный мешок

Рис.30

Использование пылесборного мешка упрощает сбор пыли и делает работу по резке чистой. Для крепления пылесборного мешка, наденьте его на пылесборный патрубок.

Примечание:

- В режиме торцовочной пилы всегда надевайте пылесборный мешок только на задний патрубок. Когда пылесборный мешок заполнится примерно наполовину, снимите пылесборный мешок с инструмента и вытяните зажим. Удалите содержимое пылесборного мешка, слегка ударив по нему, чтобы удалить частицы, прилипшие к внутренней части, которые могут ухудшить дальнейший сбор пыли.

Рис.31

Если вы подсоедините пылесос к Вашей пиле, это позволит добиться более эффективной и чистой работы.

При использовании стола в режиме пилы подсоедините пылесос.

Режим отрезного станка со столом

Рис.32

Режим сложной угловой резки

Рис.33

Для установки крышки режущего диска при использовании стола в режиме пилы (режим верстака) поверните поворотную базу на угол

отрезки 0° (см. Раздел “Регулировка угла отрезки”) и установите крышку режущего диска на поворотный стол так, чтобы она располагалась по центру относительно прорези для подачи режущего диска в поворотном столе, а затем зафиксируйте ручку в крайнем нижнем положении, для чего полностью подайте стопорный штифт, как показано на рисунке.

Примечание:

- При использовании инструмента в режиме настольной пилы (пильного станка), убедитесь, что кожух диска установлен на поворотном столе.

Крепление обрабатываемой детали

Всегда, когда это представляется возможным, закрепляйте обрабатываемую деталь с помощью дополнительных тисков. Если Вам необходимо удерживать обрабатываемую деталь рукой, это следует делать осторожно и крепко, чтобы не потерять контроль над обрабатываемой деталью. Руку и кронштейн необходимо держать подальше от района диска (минимум 100 мм). Крепко прижмите обрабатываемую деталь к направляющей планке пальцами сверху направляющей планки. Обрабатываемая деталь также должна крепко располагаться на поворотном основании.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Никогда не удерживайте обрабатываемую деталь руками, если рука должна быть на расстоянии ближе, чем 100 мм от района диска. В данном случае всегда пользуйтесь дополнительными тисками для закрепления обрабатываемой детали. После какой-либо операции распиловки поднимайте диск осторожно. Никогда не поднимайте диск, пока он не остановится полностью. Возможно получение серьезной травмы.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- При распиливании длинных деталей пользуйтесь подпорками, достигающих по высоте уровня верхней поверхности поворотного основания. При креплении обрабатываемой детали не полагайтесь полностью только на вертикальные и/или горизонтальные тиски (дополнительно). Тонкий материал имеет тенденцию к прогибу. Во избежание защемления дисковой пилы и возможной ОТДАЧИ обеспечьте опору обрабатываемой детали по всей ее длине.

Рис.34

Вертикальные тиски

Рис.35

Вертикальные тиски можно установить либо справа, либо слева от ограждения направляющей. Вставьте шток тисков в отверстие ограждения направляющей

или держателя и затяните винт, чтобы зафиксировать шток.

Расположите кронштейн тисков в соответствии с толщиной и формой обрабатываемой детали и закрепите кронштейн тисков, затянув винт. Если винт крепления кронштейна тисков соприкасается с направляющей линейкой, установите винт на противоположной стороне кронштейна тисков. Убедитесь, что никакая часть инструмента не соприкасается с тисками при опускании рукоятки до конца. Если какая-либо часть касается тисков, отрегулируйте положение тисков.

Прислоните обрабатываемую деталь к направляющей линейке и поворотному основанию. Расположите обрабатываемую деталь в необходимом для распиливания положении и надежно закрепите ее, затянув ручку тисков.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Обрабатываемая деталь должна быть плотно закреплена к поворотному основанию и направляющей планке.

Горизонтальные тиски (дополнительная принадлежность)

Рис.36

Горизонтальные тиски можно установить либо с правой, либо с левой стороны основания. При выполнении распилов с углом 30° и более установите горизонтальные тиски на сторону, противоположную направлению поворота поворотного основания. Для того чтобы расфиксировать винт с целью быстрой подачи вала тисков вперед и назад, поверните ручку тисков против часовой стрелки. Для того чтобы зафиксировать винт, поверните ручку по часовой стрелке. Для захвата обрабатываемой детали плавно поворачивайте ручку тисков по часовой стрелке до тех пор, пока выступ не достигнет крайнего верхнего положения, а затем хорошо затяните ее. Если закручивать или выкручивать ручку тисков с одновременным ее поворотом по часовой стрелке, выступ может остановиться под углом. В этом случае поворачивайте ручку тисков против часовой стрелки до тех пор, пока винт не будет расфиксирован, перед тем, как возобновить ее поворот по часовой стрелке. Максимальная ширина детали, которую можно зажать в горизонтальных тисках, составляет 200 мм.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- При использовании инструмента в режиме торцовочной пилы, закрепите верхний стол в самом верхнем положении, чтобы пильный диск не выступал из верхней поверхности верхнего стола.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед эксплуатацией обязательно освободите рукоятку из нижнего положения, вытащив стопорный штифт.
- Перед включением переключателя, убедитесь в том, что диск не касается обрабатываемой детали и т.д.

РАСПИЛОВКА В РЕЖИМЕ ТОРЦОВОЧНОЙ ПИЛЫ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Не прилагайте чрезмерное давление на рукоятку при резке. Избыточное усилие может привести к перегрузке двигателя и/или снижению эффективности резки. Нажимайте на рукоятку только с тем усилием, которое необходимо для плавной резки и без значительного снижения скорости диска.
- Осторожно надавите на рукоятку для выполнения резки. Если нажать на рукоятку с усилием, или если приложить боковое усилие, диск будет вибрировать, и оставит след (след пилы) на обрабатываемой детали, что приведет к снижению точности разреза.

1. Резка с нажимом

Рис.37

Приложите и прикрепите обрабатываемую деталь к направляющей планке и поворотному основанию. Включите инструмент, когда диск ничего не касается, и подождите, пока диск не достигнет полной скорости, перед тем, как опустить его. Затем осторожно опустите рукоятку в полностью опущенное положение, чтобы распилить обрабатываемую деталь. По завершении резки, отключите инструмент и **ПОДОЖДИТЕ, ПОКА ДИСК НЕ ОСТАНОВИТСЯ ПОЛНОСТЬЮ**, перед тем, как вернуть диск в полностью поднятое положение.

2. Резка под углом

См. раздел "Регулировка угла резки" выше.

3. Резка со скосом

Рис.38

Ослабьте рычаг и откиньте пильный диск, чтобы отрегулировать угол скоса (см. раздел "Регулировка угла скоса" выше). Обязательно крепко затяните рычаг, чтобы обеспечить выбранный угол скоса. Приложите и прикрепите обрабатываемую деталь к направляющей планке и поворотному основанию. Включите инструмент, когда диск ничего не касается, и подождите, пока диск не достигнет полной скорости. Затем медленно опустите рукоятку в полностью опущенное положение, прилагая давление параллельно диску. По завершении резки, отключите инструмент и **ПОДОЖДИТЕ, ПОКА**

ДИСК НЕ ОСТАНОВИТСЯ ПОЛНОСТЬЮ, перед тем, как вернуть диск в полностью поднятое положение.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Всегда следите за тем, чтобы диск опускался в направлении скоса при выполнении распилов со скосом. Держите руки вдали от направления движения пильного диска.
- При выполнении резки со скосом, может произойти то, что отпиленная деталь будет упираться в боковую часть диска. Если поднять диск, когда он еще вращается, эта деталь может зацепиться за диск, в результате чего произойдет разброс фрагментов, и это опасно. Диск следует поднимать **ТОЛЬКО** после того, как диск полностью остановится.
- При нажатии на рукоятку, прилагайте давление, параллельное диску. Если давление не будет параллельным диску при выполнении резки, угол диска может сместиться, что приведет к снижению точности резки.

4. Составная резка

Составная резка представляет собой процесс, при котором резка со скосом применяется одновременно с резкой под углом обрабатываемой детали. Составную резку можно осуществлять под углами, показанными в таблице.

Угол скоса	Угол резки
45°	Влево и вправо 0° - 45°

006366

При выполнении составной резки см. объяснения в разделах "Резка с нажимом", "Резка под углом" и "Резка со скосом".

5. Резка алюминиевого профиля

Рис.39

При креплении алюминиевого профиля, используйте распорные блоки или детали металллома, как показано на рисунке, чтобы предотвратить деформацию алюминия. При резке алюминиевого профиля используйте смазочное вещество для резки, чтобы предотвратить накопление алюминиевого материала на диске.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Никогда не пытайтесь резать толстый или круглый алюминиевый профиль. Крепление толстого алюминиевого профиля при работе может ослабнуть, а круглый алюминиевый профиль невозможно крепко закрепить с помощью данного инструмента.
- Никогда не режьте алюминий в режиме настольной пилы (пильного станка).

Вспомогательная планка

Рис.41

Рис.42

Изготовьте вспомогательную планку из фанерных деталей размером в 10 и 15 мм.

Снимите направляющую планку, зажимной винт (А), плоскую прокладку и квадратную гайку с держателя направляющей планки, а затем прикрепите вспомогательную планку к держателю направляющей планки и затяните ее с помощью болта М6 длиной более М6х50, прокладок и гайки.

Продольная распиловка

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- При распиловке длинных или больших обрабатываемых деталей, всегда обеспечивайте надлежащую поддержку за пределами стола. НЕ позволяйте длинной доске двигаться или смещаться на столе. Это приведет к защемлению диска и повышению вероятности отскока и личной травмы. Опора должна находиться на той же высоте, что и стол.
1. Отрегулируйте глубину распила немного выше, чем толщина обрабатываемой детали. Для осуществления этой регулировки, ослабьте два рычага и опустите или поднимите верхний стол.
 2. Расположите направляющую планку на нужной глубине продольного распила и закрепите ее на месте, затянув зажимной винт (А). Перед выполнением продольной распиловки убедитесь, что два винта держателя направляющей планки закручены. Если он недостаточно закреплен, затяните его.
 3. Включите инструмент, и осторожно подайте обрабатываемую деталь к диску вдоль направляющей планки.
 - (1) Если ширина продольного распила составляет 40 мм или больше, воспользуйтесь нажимной палкой.

Рис.43

- (2) Если ширина продольного распила уже, чем 40 мм, нажимной палкой воспользоваться нельзя, так как она ударится о верхний кожух диска. Используйте вспомогательную планку и нажимной брусок. Надежно установите вспомогательную планку, прикрепленную к держателю направляющей планки на столе. Подавайте обрабатываемую деталь рукой, пока ее конец не будет находиться на расстоянии примерно в 25 мм от переднего края верхнего стола. Продолжайте подачу, используя нажимной брусок сверху вспомогательной планки до завершения распила.

Рис.44

Переноска инструмента

Рис.45

Отключите инструмент от сети питания. Стол должен быть зафиксирован в верхнем положении. Зафиксируйте режущий диск с углом скоса кромки 0° и поворотную базу с полным левым углом отрезки. Полностью опустите ручку и нажмите на стопорный штифт, чтобы зафиксировать ее в опущенном положении.

Переносите инструмент, держась за обе стороны основания инструмента, как показано на рисунке. Если Вы уберете держатели, пылесборный мешок и т.д., Вы сможете проще переносить инструмент.

Рис.46

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Перед тем, как переносить инструмент, всегда закрепляйте все подвижные части.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- 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.

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- Всегда следите за заточкой и чистотой диска для обеспечения наилучшей и безопасной работы.

Регулировка угла резки

Данный инструмент тщательно отрегулирован и выверен на предприятии-изготовителе, но грубая эксплуатация может нарушить регулировку. Если регулировка Вашего инструмента нарушена, выполните следующее:

1. Угол резки

Рис.47

Ослабьте ручку крепления поворотного основания. Поверните основание, чтобы стрелка указывала на 0° на шкале угла резки. Затяните ручку и ослабьте шестигранные болты крепления направляющей линейки с помощью торцевого ключа.

Полностью опустите рукоятку и закрепите ее в нижнем положении, надавив на стопорный штифт. Установите прямой угол диска по отношению к стороне направляющей линейки с помощью треугольной линейки, угольника и т.д. Затем крепко затяните шестигранные болты на направляющей линейке по порядку с правой стороны.

Рис.48

2. Угол скоса

Рис.49

(1) Угол скоса в 0°

Полностью опустите рукоятку и закрепите ее в нижнем положении, надавив на стопорный штифт. Ослабьте рычаг в нижней части инструмента.

Поверните регулировочный болт угла скоса в 0° на правой стороне поворотного основания на два или три оборота по часовой стрелке, чтобы наклонить диск вправо.

Тщательно установите прямой угол диска по отношению к верхней поверхности поворотного основания с помощью треугольной линейки, угольника и т.д., повернув болт регулировки угла скоса в 0° против часовой стрелки.

Рис.50

Убедитесь, что стрелка на поворотном основании указывает на 0° на шкале угла скоса на кронштейне. Если стрелка не указывает на 0°, ослабьте винт крепления стрелки и отрегулируйте стрелку, чтобы она указывала на 0°.

Рис.51

(2) Угол скоса в 45°

Рис.52

Производите регулировку угла скоса в 45° только после регулировки угла скоса в 0°. Для регулировки угла скоса влево на 45°, ослабьте рычаг и наклоните диск полностью влево. Убедитесь, что стрелка на кронштейне указывает на 45° на шкале угла скоса на кронштейне. Если стрелка не указывает на 45°, поворачивайте болт регулировки угла скоса влево на 45° на стороне кронштейна, пока стрелка не будет указывать на 45°.

Замена угольных щеток

Рис.53

Регулярно снимайте и осматривайте угольные щетки. Замените их, когда они изнасятся так, что их длина будет составлять 3 мм. Угольные щетки всегда должны быть чистыми и свободно перемещаться в держателях. Заменяйте обе угольные щетки одновременно. Используйте только идентичные угольные щетки.

Используйте отвертку для снятия крышек щеткодержателей. Извлеките изношенные угольные щетки, вставьте новые и закрутите крышки щеткодержателей.

Рис.54

После использования

- После использования инструмента сотрите щепу и пыль, прилипшие к инструменту, с помощью ткани или подобного предмета. Содержите кожу диска в чистом виде в соответствии с инструкциями в разделе "Кожух диска". Смазывайте скользящие части машинным маслом для предотвращения коррозии.

Для обеспечения БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЕЖНОСТИ оборудования, ремонт, любое другое техобслуживание или регулировку необходимо производить в уполномоченных сервис-центрах Makita, с использованием только сменных частей производства Makita.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ

⚠️ ПРЕДУПРЕЖДЕНИ:

- 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.

- Стальные и твердосплавные пильные диски
- Блок тисков (горизонтальные тиски)
- Вертикальные тиски
- Торцовый ключ 13
- Комплект держателя
- Пылесборный мешок
- Треугольная линейка
- Крышка лезвий
- Нажимная палка
- Блок линейки (направляющая планка)

Примечание:

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

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

JM2338A028

www.makita.com