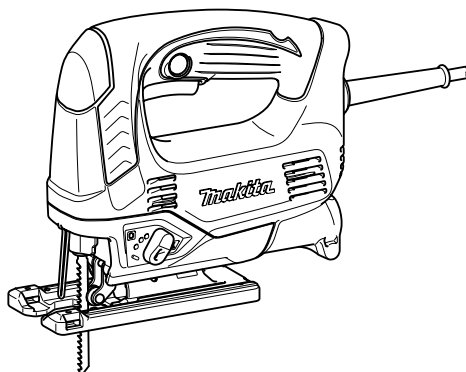
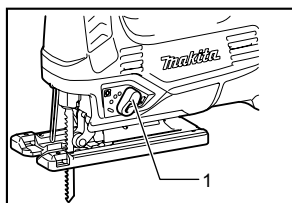




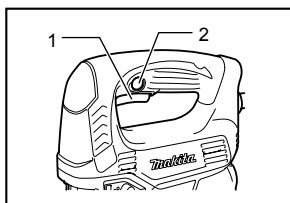
|    |                                         |                           |
|----|-----------------------------------------|---------------------------|
| GB | Jig Saw                                 | INSTRUCTION MANUAL        |
| UA | Лобзик                                  | ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ |
| PL | Wyrzynarka z podcinaniem                | INSTRUKCJA OBSŁUGI        |
| RO | Ferăstrău pendular                      | MANUAL DE INSTRUCTIUNI    |
| DE | Stichsäge                               | BEDIENUNGSANLEITUNG       |
| HU | Szúrófűrész                             | HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV      |
| SK | Lupienková píla                         | NÁVOD NA OBSLUHU          |
| CZ | Elektronická přímočará pila s předkyvem | NÁVOD K OBSLUZE           |

**JV0600**

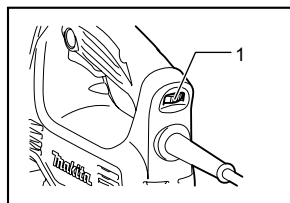




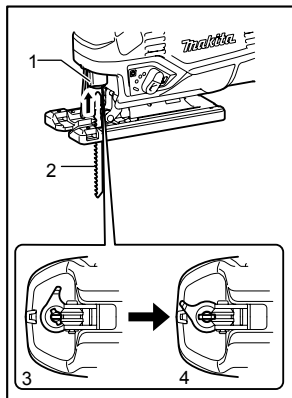
**1** 011956



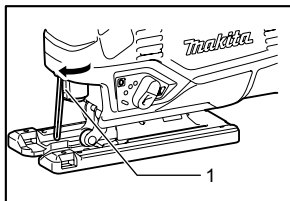
**2** 011957



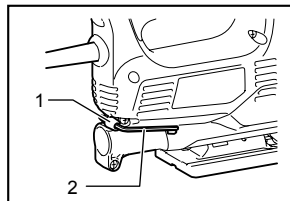
**3** 011958



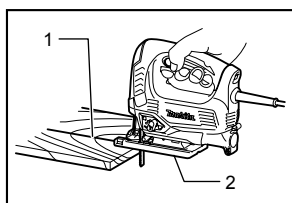
**4** 011959



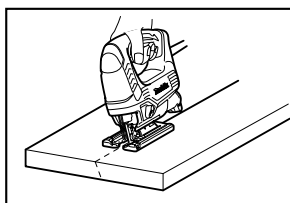
**5** 012053



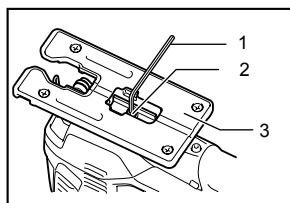
**6** 011960



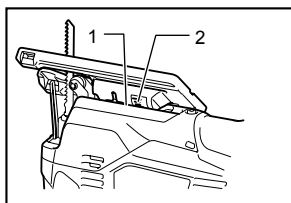
**7** 011961



**8** 011962

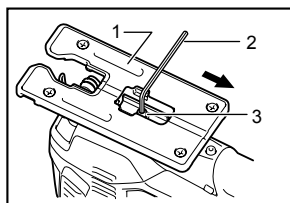


**9** 011963



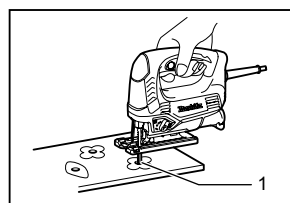
10

011964



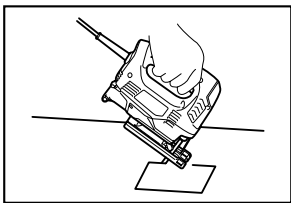
11

011965



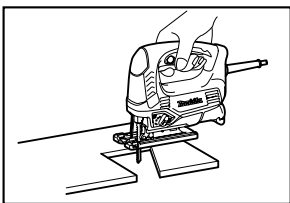
12

011966



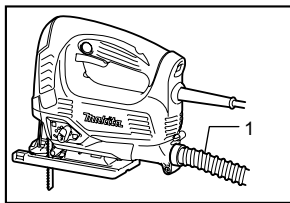
13

011967



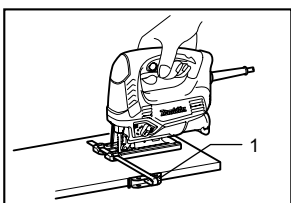
14

011968



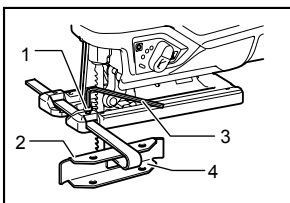
15

011969



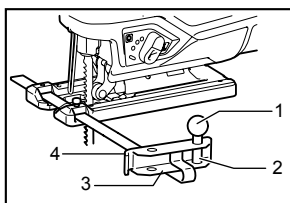
16

011970



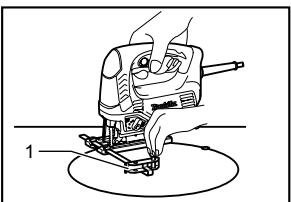
17

011971



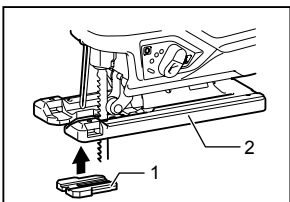
18

011972



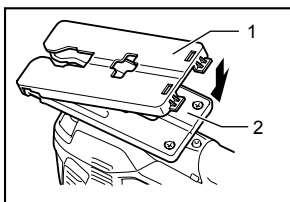
19

011973



20

011974



21

011975

## ENGLISH (Original instructions)

### Explanation of general view

|                                    |                              |                               |
|------------------------------------|------------------------------|-------------------------------|
| 1-1. Cutting action changing lever | 9-1. Hex wrench              | 17-3. Hex wrench              |
| 2-1. Switch trigger                | 9-2. Bolt                    | 17-4. Rip fence (Guide rule)  |
| 2-2. Lock button                   | 9-3. Base                    | 18-1. Threaded knob           |
| 3-1. Speed adjusting dial          | 10-1. Edge                   | 18-2. Pin                     |
| 4-1. Blade holder                  | 10-2. Graduation             | 18-3. Rip fence (Guide rule)  |
| 4-2. Blade                         | 11-1. Base                   | 18-4. Fence guide             |
| 4-3. Fixed position                | 11-2. Hex wrench             | 19-1. Rip fence (Guide rule)  |
| 4-4. Released position             | 11-3. Bolt                   | 20-1. Anti-splintering device |
| 5-1. Blade clamp lever             | 12-1. Starting hole          | 20-2. Tool base               |
| 6-1. Wrench holder                 | 15-1. Hose                   | 21-1. Cover plate             |
| 6-2. Hex wrench                    | 16-1. Rip fence (Guide rule) | 21-2. Tool base               |
| 7-1. Cutting line                  | 17-1. Bolt                   |                               |
| 7-2. Base                          | 17-2. Fence guide            |                               |

## SPECIFICATIONS

|                                         |            |             |
|-----------------------------------------|------------|-------------|
| Model                                   |            | JV0600      |
| Length of stroke                        |            | 23 mm       |
| Blade type                              |            | B type      |
| Max. cutting capacities                 | Wood       | 90 mm       |
|                                         | Mild steel | 10 mm       |
| Strokes per minute (min <sup>-1</sup> ) |            | 500 - 3,100 |
| Overall length                          |            | 236 mm      |
| Net weight                              |            | 2.4 kg      |
| Safety class                            |            | II/II       |

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

ENE019-1

### Intended use

The tool is intended for the sawing of wood, plastic and metal materials. As a result of the extensive accessory and saw blade program, the tool can be used for many purposes and is very well suited for curved or circular cuts.

ENF002-1

### Power supply

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

ENG905-1

### Noise

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

Sound pressure level ( $L_{pA}$ ) : 85 dB(A)  
Sound power level ( $L_{WA}$ ) : 96 dB(A)  
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

### Wear ear protection

ENG900-1

### Vibration

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

Work mode : cutting boards  
Vibration emission ( $a_{h,B}$ ) : 10.5 m/s<sup>2</sup>  
Uncertainty (K) : 1.5 m/s<sup>2</sup>

Work mode : cutting sheet metal  
Vibration emission ( $a_{h,M}$ ) : 5.5 m/s<sup>2</sup>  
Uncertainty (K) : 1.5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

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

### WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.

- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

ENH101-15

### For European countries only

### EC Declaration of Conformity

**We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):**

Designation of Machine:

Jig Saw

Model No./ Type: JV0600

are of series production and

**Conforms to the following European Directives:**

2006/42/EC

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

18.11.2010



000230

Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

## General Power Tool Safety Warnings

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

**Save all warnings and instructions for future reference.**

## JIG SAW SAFETY WARNINGS

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

## SAVE THESE INSTRUCTIONS.

### ⚠ WARNING:

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

# FUNCTIONAL DESCRIPTION

**⚠CAUTION:**

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

## Selecting the cutting action

**Fig.1**

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

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

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

006582

## Switch action

**Fig.2**

**⚠CAUTION:**

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.
- Switch can be locked in "ON" position for ease of operator comfort during extended use. Apply caution when locking tool in "ON" position and maintain firm grasp on tool.

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

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

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

## Speed adjusting dial

**Fig.3**

The tool speed can be infinitely adjusted by turning the speed adjusting dial. Higher speed is obtained when the speed adjusting dial is turned in the direction of number 5; lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.

Refer to the table to select the proper speed for the workpiece to be cut. However, the appropriate speed may differ with the type or thickness of the workpiece. In general, higher speeds will allow you to cut workpieces faster but the service life of the blade will be reduced.

| Workpiece to be cut | Number on adjusting dial |
|---------------------|--------------------------|
| Wood                | 4 - 5                    |
| Mild steel          | 3 - 5                    |
| Stainless steel     | 3 - 4                    |
| Aluminum            | 3 - 5                    |
| Plastics            | 1 - 4                    |

006368

**⚠CAUTION:**

- The speed adjusting dial can be turned only as far as 5 and back to 1. Do not force it past 5 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

# ASSEMBLY

**⚠CAUTION:**

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

## Installing or removing saw blade

**⚠CAUTION:**

- Always clean out all chips or foreign matter adhering to the blade and/or blade holder. Failure to do so may cause insufficient tightening of the blade, resulting in a serious personal injury.
- Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.
- Use only B type blades. Using blades other than B type blades causes insufficient tightening of the blade, resulting in a serious personal injury.
- When you remove the saw blade, be careful not to hurt your fingers with the top of the blade or the tips of workpiece.

**Fig.4**

**Fig.5**

Before installing the blade, make sure that the blade clamp lever is in the released position.

To install the blade, insert the blade (teeth facing forward) into the blade holder until it latches. The lever moves to the fixed position by itself and the blade is locked. Pull the blade lightly to make sure that the blade does not fall off during operation.

**⚠CAUTION:**

- If the lever does not move to the fixed position by itself, the blade is not installed completely. Do not press the lever by hand to the fixed position. It may damage the tool. Make sure that the back edge of the blade fits into the roller.

To remove the blade, push the lever forward as far as it will go. This allows the blade to be released.

## Hex wrench storage

### Fig.6

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

## OPERATION

### CAUTION:

- Always hold the base flush with the workpiece. Failure to do so may cause blade breakage, resulting in a serious injury.
- Advance the tool very slowly when cutting curves or scrolling. Forcing the tool may cause a slanted cutting surface and blade breakage.
- Hold the tool firmly with one hand on the main handle when performing the tool. If necessary, the front part of the tool may be supported by the other hand.

Turn the tool on without the blade making any contact and wait until the blade attains full speed.

### Fig.7

Then rest the base flat on the workpiece and gently move the tool forward along the previously marked cutting line.

## Bevel cutting

### Fig.8

### CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before tilting the base.

With the base tilted, you can make bevel cuts at any angle between 0° and 45° (left or right).

### Fig.9

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench. Move the base so that the bolt is positioned in the center of the cross-shaped slot in the base.

### Fig.10

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

## Front flush cuts

### Fig.11

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench and slide the base all the way back. Then tighten the bolt to secure the base.

## Cutouts

Cutouts can be made with either of two methods A or B.

### A) Boring a starting hole

### Fig.12

For internal cutouts without a lead-in cut from an edge, pre-drill a starting hole 12 mm or more in diameter. Insert the blade into this hole to start your cut.

## B) Plunge cutting

### Fig.13

You need not bore a starting hole or make a lead-in cut if you carefully do as follows.

- (1) Tilt the tool up on the front edge of the base with the blade point positioned just above the workpiece surface.
- (2) Apply pressure to the tool so that the front edge of the base will not move when you switch on the tool and gently lower the back end of the tool slowly.
- (3) As the blade pierces the workpiece, slowly lower the base of the tool down onto the workpiece surface.
- (4) Complete the cut in the normal manner.

## Finishing edges

### Fig.14

To trim edges or make dimensional adjustments, run the blade lightly along the cut edges.

## Metal cutting

Always use a suitable coolant (cutting oil) when cutting metal. Failure to do so will cause significant blade wear. The underside of the workpiece can be greased instead of using a coolant.

## Dust extraction

### Fig.15

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

## Rip fence (Optional accessory)

### CAUTION:

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

### 1. Straight cuts

### Fig.16

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

### Fig.17

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

### 2. Circular cuts

When cutting circles or arcs of 170 mm or less in radius, install the rip fence as follows.

### Fig.18

Insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the base with the fence guide facing up. Insert the circular guide pin through either of the two holes on the fence guide. Screw the threaded

knob onto the pin to secure the pin.

**Fig.19**

Now slide the rip fence to the desired cutting radius, and tighten the bolt to secure it in place. Then move the base all the way forward.

**NOTE:**

- Always use blades No. B-17, B-18, B-26 or B-27 when cutting circles or arcs.

**Anti-splintering device (Optional accessory)**

**Fig.20**

For splinter-free cuts, the anti-splintering device can be used. To install the anti-splintering device, move the tool base all the way forward and fit it from the back of tool base. When you use the cover plate, install the anti-splintering device onto the cover plate.

**⚠CAUTION:**

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

**Cover plate (Optional accessory)**

**Fig.21**

Use the cover plate when cutting decorative veneers, plastics, etc. It protects sensitive or delicate surfaces from damage. Fit it on the back of the tool base.

## MAINTENANCE

**⚠CAUTION:**

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, carbon brush inspection and replacement, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

## OPTIONAL ACCESSORIES

**⚠CAUTION:**

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Jig saw blades
- Hex wrench 3
- Rip fence (guide rule) set
- Anti-splintering device

- Hose (For vacuum cleaner)
- Cover plate

**NOTE:**

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



УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

|                                 |                                         |                                                |
|---------------------------------|-----------------------------------------|------------------------------------------------|
| 1-1. Важіль заміни різання      | 9-2. Болт                               | 17-4. Напрямна планка (реєстрова мітка)        |
| 2-1. Кнопка вимикача            | 9-3. Основа                             | 18-1. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням |
| 2-2. Фіксатор                   | 10-1. Кромка                            | 18-2. Штифт                                    |
| 3-1. Диск регулювання швидкості | 10-2. Градування                        | 18-3. Напрямна планка (реєстрова мітка)        |
| 4-1. Тримач полотна             | 11-1. Основа                            | 18-4. Напрямна лінійки                         |
| 4-2. Полотно                    | 11-2. Шестигранний ключ                 | 19-1. Напрямна планка (реєстрова мітка)        |
| 4-3. Фіксоване положення        | 11-3. Болт                              | 20-1. Пристрій проти розщеплення               |
| 4-4. Розблоковане положення     | 12-1. Початковий отвір                  | 20-2. Основа інструмента                       |
| 5-1. Важіль затиску полотна     | 15-1. Шланг                             | 21-1. Кришка                                   |
| 6-1. Тримач ключа               | 16-1. Напрямна планка (реєстрова мітка) | 21-2. Основа інструмента                       |
| 6-2. Шестигранний ключ          | 17-1. Болт                              |                                                |
| 7-1. Лінія різання              | 17-2. Напрямна лінійки                  |                                                |
| 7-2. Основа                     | 17-3. Шестигранний ключ                 |                                                |
| 9-1. Шестигранний ключ          |                                         |                                                |

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                   |             |            |
|---------------------------------------------------|-------------|------------|
| Модель                                            |             | JV0600     |
| Довжина ходу                                      |             | 23 мм      |
| Тип полотна                                       |             | Тип В      |
| Макс. ріжуча спроможність                         | Деревина    | 90 мм      |
|                                                   | М'яка сталь | 10 мм      |
| Швидкість ланцюга за хвилину (хв. <sup>-1</sup> ) |             | 500 - 3100 |
| Загальна довжина                                  |             | 236 мм     |
| Чиста вага                                        |             | 2,4 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

Призначення

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

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 клєми заземлення.

Шум

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

- Рівень звукового тиску (L<sub>РА</sub>): 85 дБ(А)
- Рівень акустичної потужності (L<sub>WA</sub>): 96 дБ(А)
- Похибка (K) : 3 дБ(А)

Користуйтеся засобами захисту слуху

Вібрація

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

- Режим роботи: пиляння дощок
- Вібрація (a<sub>ред,В</sub>): 10,5 м/с<sup>2</sup>
- Похибка (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>
- Режим роботи: різання листового металу
- Вібрація (a<sub>ред,М</sub>): 5,5 м/с<sup>2</sup>
- Похибка (K): 1,5 м/с<sup>2</sup>

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

### ⚠ УВАГА:

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

ENH101-15

### Тільки для країн Європи

### Декларація про відповідність стандартам ЄС

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

Позначення обладнання:

Лобзик

№ моделі/ тип: JV0600

є серійним виробництвом та

**Відповідає таким Європейським Директивам:**  
2006/42/EC

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, Bucks MK15 8JD, Англія

18.11.2010



Tomoyasu Kato

Директор

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

000230

## 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.**

GEB016-3

## ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕБЕЗПЕКУ ПІД ЧАС ВИКОРИСТАННЯ ЛОБЗИКА

1. Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні держаків 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 обернути деталь до стійкої платформи. Утримання деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.
3. Слід завжди одягати захисні окуляри або лінзи. Звичайні окуляри або темні окуляри для захисту від сонця НЕ Є захисними окулярами.
4. Слід уникати різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.
5. Не слід різати занадто великі деталі.
6. Перед початком різання обов'язково перевірте, щоб нижче деталі був належний зазор для того, щоб полотно не вдарялося о підлогу, верстат і т.д.
7. Міцно тримайте інструмент.
8. Перевірте, щоб диск не торкався деталі до його увімкнення.
9. Тримай руки на відстані від рухомих частин.
10. Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.
11. Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки 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:

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

## ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

### ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

### Вибір 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                       |

006582

### Дія вимикача.

#### Fig.2

### ⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".
- Перемикач може бути заблокований в увімкненому положенні для зручності оператора протягом тривалого використання. Блокуючи інструмент в увімкненому положенні слід бути обережним і міцно тримати інструмент.

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

Fig.3

Швидкість роботи інструмента можна відрегулювати за допомогою диска регулювання швидкості. Більшу швидкість можна встановити, повернувши диск регулювання швидкості у напрямку цифри 5; меншу швидкість – повернувши його у напрямку 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.

## 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.
- Можна використовувати тільки полотна типу "В". Використання полотен не типу "В" призводить до недостатнього затягування полотна, що в свою чергу може призвести до серйозних поранень.
- Знімаючи полотно пилки, будьте уважними, щоб не поранити пальці о верх полотна, або гострі кромки деталі.

Fig.4

Fig.5

Перед встановленням полотна переконайтесь, що затискний важіль полотна знаходиться у відпущеному положенні.

Щоб встановити полотно, вставте його (зубцями

вперед) у тримач полотна, поки воно не зафіксується. Важіль самостійно перейде у позицію фіксації, а інструмент заблокується. Злегка потягніть полотно, щоб переконались у тому, що воно триматиметься міцно під час експлуатації.

### ⚠ОБЕРЕЖНО:

- Якщо важіль самостійно не переходить у позицію фіксації, полотно встановлене не повністю. Не намагайтесь власноруч перевести важіль у позицію фіксації. Це може пошкодити інструмент. Переконайтесь, що гладка сторона полотна увійшла в ролик.

Щоб зняти полотно, пересуньте важіль вперед до упору. Це дозволить вивільнити полотно.

## Зберігання шестигранного ключа

Fig.6

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

## ЗАСТОСУВАННЯ

### ⚠ОБЕРЕЖНО:

- Основа повинна бути завжди на однаковому рівні з деталлю. Невиконання цієї умови може призвести до поломки полотна та серйозної травми.
- Під час різання кривизн або завитків переміщуйте інструмент дуже повільно. Не застосовуйте силу при роботі з інструментом, це може призвести до нерівних поверхонь та пошкодження полотна.
- Міцно тримайте інструмент однією рукою за головну ручку під час роботи. Якщо необхідно, то передню частину можна притримувати рукою.

Увімкніть інструмент та заждіть, доки полотно набере повної швидкості, не торкаючись полотном будь-якого предмета.

Fig.7

Потім щільно спираючись основою на деталь повільно переміщуйте інструмент уперед, додержуючись попередньо нанесеної лінії різання.

## Різнання під кутом

Fig.8

### ⚠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).

### Fig.9

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

### Fig.10

Нахиляйте основу, доки не буде встановлений бажаний кут скосу. Край корпусу вказує на кут скосу градуванням. Потім затягніть болт, щоб закріпити основу.

### Переднє різання заподлиць

#### Fig.11

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.12

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.13

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

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

### Оброблення кромки

#### Fig.14

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

### 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.15

Виконання робіт з різання можна здійснювати з більшою чистотою, підключивши цей інструмент до пиłosоса Makita. Вставте шланг пиłosоса в отвір в задній частині інструмента.

### Напрямна планка (опція)

#### ⚠ОБЕРЕЖНО:

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

#### 1. Прямі зрізи

#### Fig.16

Якщо Ви неодноразово застосовуєте ширину різання 160 мм або менше, користуйтеся прямою планкою, яка забезпечить чистоту та прямолінійність різання.

#### Fig.17

Для того, щоб встановити напрямну планку, вставте її в прямокутний отвір з боку основи, при цьому напрямна планка повинна бути звернена вниз. Встановіть напрямну планку в бажане положення ширини різання, потім затягніть болт, щоб закріпити її.

#### 2. Кільцеві зрізи

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

#### Fig.18

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

#### Fig.19

Тепер встановіть напрямну планку в бажане положення радіуса різання, та затягніть болт, щоб закріпити її в робочому положенні. Потім переміщуйте основу вперед до упору.

### ПРИМІТКА:

- Завжди користуйтеся полотнами № В-17, В-18, В-26 або В-27 при різанні кругів або арок.

### Пристрій проти розщеплення (додаткова приналежність)

#### Fig.20

Пристрій проти розщеплення може застосовуватись, щоб уникнути розколювання під час різання. Для того, щоб встановити пристрій проти розщеплення, рухайте основу інструмента вперед до упору та

вставте його в основу інструмента позаду. Якщо ви застосовуєте плоску кришку, пристрій проти розщеплення встановлюється на плоску кришку.

**⚠ОБЕРЕЖНО:**

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

**Плоска кришка (додаткове приладдя)**

**Fig.21**

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

## **ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ**

**⚠ОБЕРЕЖНО:**

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

## **ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ**

**⚠ОБЕРЕЖНО:**

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

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

- Полотна лобзика
- Шестигранний ключ 3
- Напрямна планка (реєстрова мітка) комплект
- Пристрій проти розщеплення
- Шланг (для пиłosосу)
- Плоска кришка

**ПРИМІТКА:**

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

**Objaśnienia do widoku ogólnego**

|                                     |                           |                                              |
|-------------------------------------|---------------------------|----------------------------------------------|
| 1-1. Dźwignia zmiany funkcji cięcia | 9-1. Klucz sześciokątny   | 17-3. Klucz sześciokątny                     |
| 2-1. Spust przełącznika             | 9-2. Śruba                | 17-4. Prowadnica wzdłużna                    |
| 2-2. Przycisk blokujący             | 9-3. Podstawa             | 18-1. Pokrętko z gwintem                     |
| 3-1. Pokrętko regulacji prędkości   | 10-1. Krawędź             | 18-2. Sworzeń                                |
| 4-1. Uchwyt ostrza                  | 10-2. Skala               | 18-3. Prowadnica wzdłużna                    |
| 4-2. Brzeszczot                     | 11-1. Podstawa            | 18-4. Prowadnica                             |
| 4-3. Pozycja mocowania              | 11-2. Klucz sześciokątny  | 19-1. Prowadnica wzdłużna                    |
| 4-4. Pozycja zwolniona              | 11-3. Śruba               | 20-1. Urządzenie chroniące przed rozszczepem |
| 5-1. Dźwignia zacisku brzeszczotu   | 12-1. Otwór początkowy    | 20-2. Podstawa narzędzia                     |
| 6-1. Uchwyt klucza                  | 15-1. Wąż                 | 21-1. Pokrywa                                |
| 6-2. Klucz sześciokątny             | 16-1. Prowadnica wzdłużna | 21-2. Podstawa narzędzia                     |
| 7-1. Linia cięcia                   | 17-1. Śruba               |                                              |
| 7-2. Podstawa                       | 17-2. Prowadnica          |                                              |

**SPECYFIKACJE**

|                                                 |             |             |
|-------------------------------------------------|-------------|-------------|
| Model                                           |             | JV0600      |
| Długość skoku                                   |             | 23 mm       |
| Typ brzeszczotu                                 |             | Typ B       |
| Maks. głębokość cięcia                          | Drewno      | 90 mm       |
|                                                 | Stal miękka | 10 mm       |
| Liczba oscylacji na minutę (min <sup>-1</sup> ) |             | 500 - 3 100 |
| Długość całkowita                               |             | 236 mm      |
| Ciężar netto                                    |             | 2,4 kg      |
| Klasa bezpieczeństwa                            |             | II/II       |

- W związku ze stale prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.
- Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.
- Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

ENE019-1

**Przeznaczenie**

Narzędzie przeznaczone jest do cięcia drewna, tworzyw sztucznych i materiałów metalowych. Dzięki rozbudowanemu programowi osprzętu i tarczy, narzędzie może być używane do wielu zastosowań i doskonale nadaje się do cięć zakrzywionych lub okrągłych.

ENF002-1

**Zasilanie**

Elektronarzędzie może być podłączane jedynie do zasilania o takim samym napięciu jakie określa tabliczka znamionowa i może być uruchamiane wyłącznie przy zasilaniu jednofazowym prądem zmiennym. Przewody są podwójnie izolowane zgodnie z Normami Europejskimi i dlatego mogą być podłączone do gniazdek bez przewodu uziemiającego.

ENG905-1

**Poziom hałasu i drgań**

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego ( $L_{pA}$ ): 85 dB(A)  
 Poziom mocy akustycznej ( $L_{WA}$ ): 96 dB(A)  
 Niepewność (K): 3 dB(A)

**Należy stosować ochroniacze na uszy**

ENG900-1

**Drgania**

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: cięcie płyt  
 Emisja drgań ( $a_{h,B}$ ): 10,5 m/s<sup>2</sup>  
 Niepewność (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Tryb pracy: cięcie blachy metalowej  
 Emisja drgań ( $a_{h,M}$ ): 5,5 m/s<sup>2</sup>  
 Niepewność (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać do porównywania narzędzi.
- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

## ⚠ OSTRZEŻENIE:

- Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.
- W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-15

### Dotyczy tylko krajów europejskich

#### Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:

Wyrzynarka z podcinaniem

Model nr/ Typ: JV0600

jest produkowane seryjnie oraz

**jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:**

2006/42/EC

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europie, którym jest:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

18.11.2010



000230

Tomoyasu Kato

Dyrektor

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

## Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠ OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje. Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażeń prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

**Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.**

## OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZNEJ EKSPLOATACJI WYRZYNARKI

1. Gdy narzędzie tnące podczas pracy może zetknąć się z ukrytymi przewodami elektrycznymi bądź własnym przewodem zasilającym, należy trzymać urządzenie za izolowane uchwyty. Przecięcie przewodu elektrycznego pod napięciem powoduje, że również odsłonięte elementy metalowe narzędzia znajdują się pod napięciem, grożąc porażeniem operatora prądem elektrycznym.
2. Należy używać zacisków lub innych praktycznych sposobów mocowania obrabianego przedmiotu do stabilnej podstawy i jego podparcia. Przytrzymywanie elektrycznego przedmiotu ręką lub opieranie go o ciało nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty panowania.
3. Należy zawsze używać okularów ochronnych lub gogli. Zwykle okulary bądź okulary przeciwsłoneczne NIE są okularami ochronnymi.
4. Nie tnij gwoździ. Przed przystąpieniem do pracy należy skontrolować, czy obrabiany element nie zawiera gwoździ i ewentualnie je usunąć.
5. Nie wolno ciąć zbyt dużych przedmiotów.
6. Przed przystąpieniem do cięcia należy sprawdzić, czy za obrabianym elementem jest wystarczająco dużo wolnego miejsca, aby tarcza nie uderzała w podłogę, stół warsztatowy itp.
7. Trzymać narzędzie w sposób niezawodny.
8. Przed włączeniem urządzenia należy upewnić się, czy ostrze nie dotyka obrabianego elementu.
9. Nie zbliżać rąk do części ruchomych.
10. Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.
11. Przed wyjęciem wiertła należy wyłączyć narzędzie i odczekać aż tarcza całkowicie się zatrzyma.
12. Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać tarczy ani obrabianego elementu. Mogą one być bardzo gorące, grożąc poparzeniem skóry.
13. Nie należy bez potrzeby uruchamiać narzędzia bez obciążenia.
14. Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.



15. Powinno się zawsze zakładać maskę lub respirator właściwy dla danego materiału bądź zastosowania.

## ZACHOWAĆ INSTRUKCJE.

### ⚠ OSTRZEŻENIE:

**NIE WOLNO** pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ściśle przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi. **NIEWŁAŚCIWE** UŻYTKOWANIE narzędzia lub niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji obsługi może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

## OPIS DZIAŁANIA

### ⚠ UWAGA:

- Przed rozpoczęciem regulacji i sprawdzania działania elektronarzędzia, należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

### Wybór funkcji cięcia

#### Rys.1

Narzędzie może być stosowane do cięcia wzdłuż okręgu lub w linii prostej (góра-dół). W przypadku cięcia wzdłuż okręgu ostrze wyrzucane jest do przodu, co znacznie zwiększa prędkość cięcia. W celu zmiany funkcji cięcia, należy przekręcić dźwignię zwalniającą do żądanej pozycji. Aby wybrać odpowiednią funkcję cięcia, należy zapoznać się z tabelą.

| Pozycja | Funkcja cięcia                   | Zastosowania                                                     |
|---------|----------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 0       | Funkcja cięcia prostego          | Do cięcia miękkiej stali, stali nierdzewnej i tworzyw sztucznych |
|         |                                  | Do czystego cięcia drewna i sklejki                              |
| I       | Funkcja cięcia z małą orbitą     | Do cięcia miękkiej stali, aluminium i twardego drewna            |
| II      | Funkcja cięcia ze średnią orbitą | Do cięcia drewna i sklejki                                       |
|         |                                  | Do szybkiego cięcia aluminium i miękkiej stali                   |
| III     | Funkcja cięcia z dużą orbitą     | Do szybkiego cięcia drewna i sklejki                             |

006582

### Włączanie

#### Rys.2

### ⚠ UWAGA:

- Przed podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust włącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu.
- W celu ułatwienia obsługi i dla wygody operatora podczas długotrwałej pracy z użyciem narzędzia, wyłącznik można zablokować w pozycji „ON” (WŁĄCZONY). Podczas pracy z blokadą wyłącznika w pozycji „ON” (WŁĄCZONY) należy zachować ostrożność i pewnie trzymać narzędzie.

W celu uruchomienia elektronarzędzia należy nacisnąć na spust przełącznika. Zwolnić spust przełącznika, aby wyłączyć elektronarzędzie.

Dla uruchomienia trybu pracy ciągłej, nacisnąć spust przełącznika, a następnie wcisnąć przycisk blokujący.

Do zatrzymania elektronarzędzia pracującego w trybie ciągłym, należy nacisnąć spust przełącznika do oporu, a następnie zwolnić go.

## Pokrętko regulacji prędkości

### Rys.3

Prędkość narzędzia można regulować bezstopniowo za pomocą pokrętki regulacji prędkości. Większą prędkość uzyskuje się, obracając pokrętko w kierunku pozycji 5, a mniejszą, obracając pokrętko w kierunku pozycji 1. Zapoznaj się z tabelą i wybierz właściwą prędkość cięcia obrabianego elementu. Ta właściwa prędkość może jednak różnić się w zależności od rodzaju elementu i jego grubości. Generalnie większe prędkości pozwalają ciąć obrabiane elementy szybciej, ale wówczas skróceniu ulegnie okres użytkowania tarczy.

| Cięty element     | Numer na pokrętkie regulacyjnej |
|-------------------|---------------------------------|
| Drewno            | 4 - 5                           |
| Stal miękka       | 3 - 5                           |
| Stal nierdzewna   | 3 - 4                           |
| Aluminiem         | 3 - 5                           |
| Tworzywa sztuczne | 1 - 4                           |

006368

### ⚠UWAGA:

- Pokrętko regulacji prędkości można maksymalnie obrócić do pozycji 5 i z powrotem do pozycji 1. Nie wolno próbować obrócić go na siłę poza pozycję 5 lub 1, gdyż funkcja regulacji prędkości może przestać działać.

## MONTAŻ

### ⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na elektronarzędziu należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

### Zakładanie lub zdejmowanie tarczy

### ⚠UWAGA:

- Należy zawsze oczyścić brzeszczot i/lub zacisk brzeszczotu z wiórów i innych zanieczyszczeń. Niestosowanie się do tej zasady może prowadzić do zbyt słabego dokręcenia brzeszczotu, a w rezultacie do poważnego wypadku.
- Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać brzeszczotu ani ciętego elementu. Mogą one być bardzo gorące i dotknięcie grozi poparzeniem skóry.
- Należy używać tylko brzeszczotu typu B. Używanie brzeszczotów innych niż typ B może spowodować niewystarczające dokręcenie, a tym samym stwarzać ryzyko poważnych obrażeń.
- Przy wyjmowaniu brzeszczotu należy zachować ostrożność, aby się nie pokaleczyć ostrzem brzeszczotu lub ostrymi krawędziami przeciętego elementu.

### Rys.4

### Rys.5

Przed zamontowaniem brzeszczotu należy upewnić się, że dźwignia dociskowa brzeszczotu znajduje się w położeniu zwolnionym.

W celu zamontowania wsunąć brzeszczot (skierowany zębami do przodu) do uchwytu aż do zatrzaśnięcia go na miejscu. Dźwignia automatycznie przesunie się w położenie zamocowania, blokując brzeszczot. Lekko pociągnąć brzeszczot, aby upewnić się, że nie wypadnie on podczas pracy.

### ⚠UWAGA:

- Jeżeli dźwignia nie ustawi się automatycznie w położeniu zamocowania, brzeszczot jest nieprawidłowo zamocowany. Nie ustawiać ręcznie dźwigni w położeniu zamocowania. Może to prowadzić do uszkodzenia narzędzia. Należy upewnić się, że tylna krawędź brzeszczotu mieści się w rolce.

W celu wyjęcia brzeszczotu należy popchnąć dźwignię w kierunku do przodu do uzyskania maksymalnego położenia. Umożliwi to zwolnienie brzeszczotu.

### Przechowywanie klucza sześciokątnego

### Rys.6

Klucz sześciokątny, gdy nie jest używany, należy przechowywać zgodnie z rysunkiem, aby nie zapodziać się.

## DZIAŁANIE

### ⚠UWAGA:

- Zawsze należy trzymać podstawę płasko na elemencie obróbki. Niedostosowanie się do tej zasady może spowodować pęknięcie ostrza a w rezultacie doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.
- Przy cięciu wzdłuż linii krzywych lub wyrzynania przesuwając urządzenie w kierunku cięcia. Nadmierne napieranie na urządzenie może spowodować powstanie krzywych cięć i pęknięcie ostrza.
- Podczas pracy z narzędziem należy chwycić mocno narzędzie jedną ręką za rękojeść główną. W razie potrzeby przednia część narzędzia może być podtrzymywana drugą ręką.

Włączyć narzędzie. Przed rozpoczęciem pracy z narzędziem odczekać, aż brzeszczot osiągnie swoją maksymalną prędkość obrotową.

### Rys.7

Następnie przyłożyć podstawę płasko do obrabianego elementu i delikatnie przesunąć urządzenie do przodu wzdłuż uprzednio zaznaczonej linii cięcia.

## Cięcie pod kątem

### Rys.8

#### ⚠UWAGA:

- Zawsze należy się upewnić, że urządzenie jest w stanie spoczynku oraz wyłączone zanim przechylimy się podstawę.

Przy przechylonej podstawie można dokonywać cięć pod każdym kątem między 0° a 45° (w prawo lub w lewo).

### Rys.9

Poluźnić sworzeń znajdujący się z tyłu podstawy za pomocą klucza sześciokątnego. Przesunąć podstawę, tak aby śruba znalazła się w centrum wlotu w kształcie krzyża znajdującego się w podstawie.

### Rys.10

Przechylić podstawę aż do uzyskaniażądanego kąta cięcia linii krzywych. Na brzegu obudowy znajduje się podziałka z kątami cięcia linii krzywych. Następnie dokręcić śrubę w celu umocowania podstawy.

## Cięcie wzdłuż krawędzi

### Rys.11

Poluźnić śrubę znajdującą się w tyle podstawy za pomocą klucza sześciokątnego i przesunąć podstawę całkowicie do tyłu. Następnie przykręć śrubę w celu umocowania podstawy.

## Wycinanie kształtów

Kształty mogą być wycinane za pomocą metody A lub B.

### A) Rozpoczynając od wywierconego otworu

#### Rys.12

W celu wycinania kształtów bez przecinania brzegów materiału wywierć otwór początkowy o średnicy 12 mm lub większej. Włóż ostrze do otworu, aby rozpocząć cięcie.

### B) Zagłębiając ostrze

#### Rys.13

Nie musisz wiercić otworu początkowego ani przecinać brzegu materiału, jeżeli wykonasz ostrożnie co następuje.

- (1) Przechylić narzędzie do góry na czołowej krawędzi podstawy z końcem ostrza umieszczonym tuż nad powierzchnią przedmiotu obrabianego.
- (2) Nciśnij na urządzenie, aby przedni brzeg podstawy ruszał się kiedy włączysz urządzenie i delikatnie obniż tył urządzenia.
- (3) Gdy ostrze będzie się zagłębiało w materiał, obniżaj powoli podstawę urządzenia w kierunku powierzchni wykańczanego materiału.
- (4) Zakończ wycinanie w mormalny sposób.

## Wykańczanie brzegów

### Rys.14

Aby przyciąć brzegi lub wykonać dopasowanie, przesunąć lekko ostrze wzdłuż przeciętych brzegów.

## Cięcie metalu

Podczas cięcia metalu należy zawsze stosować odpowiedni środek chłodzący (olej do cięcia). Niestosowanie się do tej zasady spowoduje przedwczesne zużycie brzeszczotu. Zamiast stosowania cieczy chłodząco-smarującej, można nasmarować spód obrabianego przedmiotu.

## Wyciąganie pyłu

### Rys.15

Czyste cięcie można osiągnąć poprzez podłączenie narzędzia do odkurzacza firmy Makita. Włóż wąż odkurzacza do otworu z tyłu urządzenia.

## Pręt przewodniczy (wypośażenie dodatkowe)

#### ⚠UWAGA:

- Przed przystąpieniem do zakładania lub zdejmowania tarczy zawsze upewnij się, czy urządzenie jest wyłączone i odłączone od zasilania.

### 1. Cięcie proste

#### Rys.16

Przy wielokrotnym cięciu powierzchni o szerokości 160 mm lub mniejszej, należy stosować przewodnicę, aby zapewnić czyste i proste cięcia.

#### Rys.17

Abym zainstalować, należy umieścić przewodnicę w prostokątnym otworze znajdującym się z boku podstawy upewniając się, że przewodnica ustawiona jest kierunkiem w dół. Przesunąć przewodnicę wzdłużną do żądanej szerokości cięcia, następnie przymocować ją pewnie przykręcając śrubę.

### 2. Cięcie wzdłuż okręgu

Podczas wycinania okręgów lub łuków o promieniu do 170 mm, należy założyć przewodnicę w następujący sposób.

#### Rys.18

Umieścić pręt przewodniczy w prostokątnym otworze znajdującym się w boku podstawy upewniając się, że przewodnica ustawiona jest kierunkiem w dół. Umieścić szpilę przewodniczy do okręgów przez jeden z dwóch otworów znajdujących się w przewodnicy. Przykręcić pokrętkę z gwintem do sworzenia, w celu jego pewniejszego umocowania.

#### Rys.19

Następnie przesunąć pręt przewodniczy do uzyskaniażądanego promienia cięcia i przykręcić śrubę w celu pewniejszego umocowania prętu. Potem należy przesunąć całkowicie podstawę do przodu.

#### UWAGA:

- Zawsze należy stosować ostrza nr No. B-17, B-18, B-26 lub B-27 w przypadku cięcia okręgów i łuków.

## Urządzenie chroniące przed rozszczepieniem (wyposażenie dodatkowe)

### Rys.20

W celu cięcia bez rozszczepiania materiału, można użyć urządzenia chroniącego przed rozszczepieniem. Aby zainstalować urządzenie chroniące przed rozszczepieniem, należy przesunąć podstawę całkowicie do przodu oraz przymocować z tyłu podstawy urządzenia. Przy użyciu plastikowej pokryw, należy zainstalować urządzenie chroniące przed rozszczepem na tę pokrywę.

### UWAGA:

- Urządzenie chroniące przed rozszczepieniem nie może być użyte do cięcia pod kątem.

## Pokrywa przeciwpylowa (wyposażenie dodatkowe)

### Rys.21

Używać pokrywę przeciwpylową podczas cięcia łuszczyki ozdobnej, plastików, itp. Pokrywa chroni powierzchnie delikatne oraz podatne na zniszczenia. Umieścić z tyłu podstawy urządzenia.

## KONSERWACJA

### UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.
- Nie wolno używać benzyny, benzenu, rozpuszczalnika, alkoholu itp. Substancje takie mogą spowodować odbarwienia, odkształcenia lub pęknięcia.

Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy, wymiana szczotek węglowych oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

## AKCESORIA OPCJONALNE

### UWAGA:

- Zaleca się stosowanie wymienionych akcesoriów i dodatków razem z elektronarzędziem Makita opisanym w niniejszej instrukcji. Stosowanie jakichkolwiek innych akcesoriów i dodatków może stanowić ryzyko uszkodzenia ciała. Stosować akcesoria i dodatki w celach wyłącznie zgodnych z ich przeznaczeniem.

W razie potrzeby, wszelkiej pomocy i szczegółowych informacji na temat niniejszych akcesoriów udzieli Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Ostrza wyrzynarki bezprzewodowej.
- Klucz sześciokątny 3
- Prowadnica wzdłużna
- Urządzenie chroniące przed rozszczepem

- Wąż (Dla odkurzacza)
- Pokrywa

### UWAGA:

- Niektóre pozycje znajdujące się na liście mogą być dołączone do pakietu narzędziowego jako akcesoria standardowe. Mogą to być różne pozycje, w zależności od kraju.

## ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

### Explicitarea vederii de ansamblu

|                                               |                        |                                |
|-----------------------------------------------|------------------------|--------------------------------|
| 1-1. Pârghie de schimbare a modului de tăiere | 7-2. Talpă             | 17-2. Ghidajul riglei          |
| 2-1. Trăgaciul întrerupătorului               | 9-1. Cheie inbus       | 17-3. Cheie inbus              |
| 2-2. Buton de blocare                         | 9-2. Bolț              | 17-4. Rigla de ghidare         |
| 3-1. Rondelă de reglare a vitezei             | 9-3. Talpă             | 18-1. Buton filetat            |
| 4-1. Suportul pânzei                          | 10-1. Muchie           | 18-2. Știft                    |
| 4-2. Pânză de ferăstrău                       | 10-2. Gradație         | 18-3. Rigla de ghidare         |
| 4-3. Poziție fixă                             | 11-1. Talpă            | 18-4. Ghidajul riglei          |
| 4-4. Poziție eliberată                        | 11-2. Cheie inbus      | 19-1. Rigla de ghidare         |
| 5-1. Pârghie de strângere a pânzei            | 11-3. Bolț             | 20-1. Dispozitiv anti-așchiere |
| 6-1. Suport de cheie                          | 12-1. Gaură de pornire | 20-2. Talpa mașinii            |
| 6-2. Cheie inbus                              | 15-1. Furtun           | 21-1. Placă de acoperire       |
| 7-1. Linie de tăiere                          | 16-1. Rigla de ghidare | 21-2. Talpa mașinii            |
|                                               | 17-1. Bolț             |                                |

## SPECIFICAȚII

|                                      |            |             |
|--------------------------------------|------------|-------------|
| Model                                |            | JV0600      |
| Lungimea cursei                      |            | 23 mm       |
| Tipul pânzei                         |            | Tip B       |
| Capacități maxime de tăiere          | Lemn       | 90 mm       |
|                                      | Oțel moale | 10 mm       |
| Curse pe minut ( $\text{min}^{-1}$ ) |            | 500 - 3.100 |
| Lungime totală                       |            | 236 mm      |
| Greutate netă                        |            | 2,4 kg      |
| Clasa de siguranță                   |            | II/II       |

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

ENE019-1

ENG900-1

### Destinația de utilizare

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

ENF002-1

### Sursă de alimentare

Mașina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a mașinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

ENG905-1

### Emisie de zgomot

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

Nivel de presiune acustică ( $L_{pA}$ ): 85 dB(A)

Nivel putere sonoră ( $L_{WA}$ ): 96 dB(A)

Eroare (K): 3 dB(A)

### Purtați mijloace de protecție a auzului

### Vibrații

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

Mod de lucru: tăierea plăcilor

Nivel de vibrații ( $a_{h,B}$ ):  $10,5 \text{ m/s}^2$

Incertitudine (K):  $1,5 \text{ m/s}^2$

Mod de lucru: tăierea foilor de tablă

Nivel de vibrații ( $a_{h,M}$ ):  $5,5 \text{ m/s}^2$

Incertitudine (K):  $1,5 \text{ m/s}^2$

ENG901-1

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

### ⚠️ AVERTISMENT:

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a unelei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe

o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanșare).

ENH101-15

### Numai pentru țările europene

#### Declarație de conformitate CE

**Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):**

Destinația utilajului:

Ferăstrău pendular

Modelul nr. / Tipul: JV0600

este în producție de serie și

**Este în conformitate cu următoarele directive europene:**

2006/42/EC

Și este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

18.11.2010



000230

Tomoyasu Kato

Director

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

## Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

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

**Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultări ulterioare.**

## AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANȚA PENTRU FERĂSTRĂU MECANIC PENTRU METALE

1. **Apucați mașina de suprafețele izolate, atunci când efectuați o operațiune în cadrul căreia accesoriul de tăiere poate intra în contact cu cablurile ascunse sau cu propriul său cablu.** Contactul dintre accesoriul de tăiere și un cablu sub tensiune poate pune sub tensiune părțile metalice expuse ale mașinii, provocând șocuri electrice utilizatorului.
2. **Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa și sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă.** Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate și poate conduce la pierderea controlului.
3. **Folosiți întotdeauna viziere sau ochelari de protecție. Ochelarii obișnuiți sau ochelarii de soare NU sunt ochelari de protecție.**
4. **Evitați tăierea cuiele. Inspectați piesa de prelucrat și eliminați cuiele din aceasta înainte de începerea lucrării.**
5. **Nu tăiați piese supradimensionate.**
6. **Verificați distanța corectă sub piesa de prelucrat înainte de tăiere, astfel încât pânza să nu lovească podeaua, bancul de lucru etc.**
7. **Țineți bine mașina**
8. **Asigurați-vă că pânza nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.**
9. **Țineți mâinile la distanță de piesele în mișcare.**
10. **Nu lăsați mașina în funcțiune. Folosiți mașina numai când o țineți cu mâinile**
11. **Opriti întotdeauna mașina și așteptați ca pânza să se oprească complet înainte de a scoate pânza din piesa prelucrată.**
12. **Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.**
13. **Nu acționați mașina în gol în mod inutil.**
14. **Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful și evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului**
15. **Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul și aplicația la care lucrați.**

## PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI.

### ⚠️ **AVERTISMENT:**

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

## DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

### ⚠️ **ATENȚIE:**

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

### Selectarea modului de tăiere

#### Fig.1

Această mașină poate fi utilizată cu un mod de tăiere orbitală sau în linie dreaptă (sus și jos). Modul de tăiere orbitală împinge pânza înainte în timpul cursei de tăiere și sporește foarte mult viteza de tăiere.

Pentru a schimba modul de tăiere, rotiți pur și simplu pârghia de schimbare a modului de tăiere în poziția modului de tăiere dorit. Consultați tabelul pentru a selecta modul de tăiere adecvat.

| Poziție | Mod de tăiere                  | Aplicații                                                     |
|---------|--------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 0       | Mod de tăiere în linie dreaptă | Pentru tăiere în oțel moale, oțel inox și plastic.            |
|         |                                | Pentru tăiere curată în lemn și placaj.                       |
| I       | Mod de tăiere cu orbită mică   | Pentru tăiere în oțel moale, aluminiu și lemn de esență tare. |
| II      | Mod de tăiere cu orbită medie  | Pentru tăiere în lemn și placaj.                              |
|         |                                | Pentru tăiere rapidă în aluminiu și oțel moale.               |
| III     | Mod de tăiere cu orbită mare   | Pentru tăiere rapidă în lemn și placaj.                       |

006582

### Acționarea întrerupătorului

#### Fig.2

### ⚠️ **ATENȚIE:**

- Înainte de a brânșa mașina la rețea, verificați dacă trăgaciul întrerupătorului funcționează corect și dacă revine la poziția "OFF" (oprit) atunci când este eliberat.
- Comutatorul poate fi blocat în poziția "ON" (pornit) pentru confortul utilizatorului în timpul utilizării prelungite. Fiți atenți când blocați mașina în poziția "ON" (pornit) și mențineți o priză fermă la mașină.

Pentru a porni mașina, trebuie doar să acționați întrerupătorul. Eliberați întrerupătorul pentru a opri mașina.

Pentru o funcționare continuă, apăsați întrerupătorul și butonul de blocare.

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

### Rondelă de reglare a vitezei

#### Fig.3

Viteza mașinii poate fi reglată fără restricții prin rotirea rondelei de reglare a vitezei. Viteza mai mare este obținută când rondela este poziționată în direcția numărului 5; viteza mai mică este obținută prin rotirea rondelei în direcția numărului 1.

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

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

006368

### ⚠️ **ATENȚIE:**

- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 5 și înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 5 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

## MONTARE

### ⚠️ **ATENȚIE:**

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra mașinii.

### Montarea sau demontarea pânzei de ferăstrău

### ⚠️ **ATENȚIE:**

- Curățați întotdeauna toate așchiile sau materiile străine depuse pe pânză și/sau pe suportul pânzei. În caz contrar, pânza ar putea fi strânsă insuficient existând pericol de rănire gravă.
- Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți și pot provoca arsuri ale pielii.
- Folosiți numai pânze de tip B. Folosirea altor pânze decât a celor de tip B cauzează strângerea insuficientă a pânzei, existând pericol de rănire gravă.
- Când scoateți pânza de ferăstrău, aveți grijă să nu vă răniți la degete cu vârful pânzei sau vârfurile piesei prelucrate.

#### Fig.4

#### Fig.5

Înainte de a instala pânda, asigurați-vă că pârghia clemei pânzei este în poziția eliberată.

Pentru a instala pânda, introduceți-o (cu dinții orientați înainte) în suportul pânzei până când se cuplează. Pânda se mișcă de la sine în poziția fixată, iar pânda este blocată. Trageți pânda ușor pentru a vă asigura că aceasta nu cade în timpul utilizării.

#### ⚠ATENȚIE:

- Dacă pârghia nu se mișcă de la sine în poziția fixată, pânda nu este instalată bine. Nu apăsați pârghia cu mâna în poziția fixată. Acest lucru ar putea deteriora mașina. Asigurați-vă că muchia posterioară a pânzei se angrenează în rola de ghidare.

Pentru a scoate pânda, împingeți pârghia înainte până la punctul maxim. Acest lucru permite eliberarea pânzei.

#### Depozitarea cheii inbus

#### Fig.6

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

## FUNCȚIONARE

#### ⚠ATENȚIE:

- Țineți întotdeauna talpa la același nivel cu piesa de prelucrat. În caz contrar, pânda se poate rupe provocând vătămări corporale grave.
- Deplasați mașina foarte lent înainte atunci când tăiați linii curbe sau traforați. Forțarea mașinii va avea ca efect o suprafață de tăiere înclinată și ruperea pânzei.
- Țineți mașina ferm cu o mână de mânerul principal atunci când lucrați cu mașina. Dacă este necesar, partea frontală a mașinii poate fi susținută cu cealaltă mână.

Porniți mașina fără ca pânda să fie în contact și așteptați până când pânda atinge viteza maximă.

#### Fig.7

Apoi așezați talpa pe piesa de prelucrat și deplasați lent mașina înainte de-a lungul liniei de tăiere marcate în prealabil.

#### Tăierea înclinată

#### Fig.8

#### ⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă întotdeauna că mașina este oprită și deconectată înainte de a înclina talpa.

Cu talpa înclinată puteți executa tăieri înclinate la orice unghi cuprins între 0° și 45° (stânga sau dreapta).

#### Fig.9

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

#### Fig.10

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

#### Tăieri la nivelul unui plan frontal

#### Fig.11

Slăbiți bolțul din spatele tălpii cu cheia inbus și deplasați talpa complet înapoi. Apoi strângeți bolțul pentru a fixa talpa.

#### Decupaje

Decupajele pot fi realizate printr-una din cele două metode A sau B.

#### A) Practicarea unei găuri de pornire

#### Fig.12

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

#### B) Decupare

#### Fig.13

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

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

#### Finisarea marginilor

#### Fig.14

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

#### Tăierea metalelor

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

#### Extragerea prafului

#### Fig.15

Operațiunile de tăiere curată pot fi efectuate prin conectarea acestei uneelte la un aspirator Makita. Introduceți furtunul aspiratorului în orificiul din partea din spate a unelei.



## Rigla de ghidare (accesoriu opțional)

### ⚠ATENȚIE:

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

#### 1. Tăieri drepte

##### Fig.16

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

##### Fig.17

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

#### 2. Tăieri circulare

Când tăiați cercuri sau arce cu rază mai mică de 170 mm, instalați rigla de ghidare după cum urmează.

##### Fig.18

Introduceți rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii cu ghidajul riglei orientat în sus. Introduceți știftul ghidajului circular printr-una dintre cele două găuri ale ghidajului riglei. Înșurubați butonul filetat pe știft pentru a-l fixa.

##### Fig.19

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

### NOTĂ:

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

## Dispozitiv anti-așchiere (accesoriu opțional)

##### Fig.20

Pentru tăieturi fără așchii poate fi utilizat dispozitivul anti-așchiere. Pentru a instala dispozitivul anti-așchiere, deplasați talpa mașinii complet înainte și montați dispozitivul de la spatele tălpii mașinii. Când utilizați placa de acoperire, instalați dispozitivul anti-așchiere pe placa de acoperire.

### ⚠ATENȚIE:

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

## Placă de acoperire (accesoriu opțional)

##### Fig.21

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

## ÎNTREȚINERE

### ⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit mașina și că ați debransat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Pentru a menține siguranța și fiabilitatea mașinii, reparațiile, schimbarea și verificarea perilor de carbon, precum și orice alte operațiuni de întreținere sau reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

## ACCESORII OPȚIONALE

### ⚠ATENȚIE:

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru mașina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Pânze de ferăstrău pendular
- Cheie inbus de 3
- Set riglă de ghidare
- Dispozitiv anti-așchiere
- Furtun (pentru aspirator)
- Placă de acoperire

### NOTĂ:

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

DEUTSCH (Originalanweisungen)

Erklärung der Gesamtdarstellung

|                                             |                          |                          |
|---------------------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 1-1. Hebel zum Wechseln der Sägebetriebsart | 9-1. Sechskantschlüssel  | 17-3. Sechskantschlüssel |
| 2-1. Schalter                               | 9-2. Schraube            | 17-4. Parallelanschlag   |
| 2-2. Blockierungstaste                      | 9-3. Fuß                 | (Führungsschiene)        |
| 3-1. Geschwindigkeitsstellrad               | 10-1. Kante              | 18-1. Gewindeknopf       |
| 4-1. Klingenhalter                          | 10-2. Einteilung         | 18-2. Stift              |
| 4-2. Sägeblatt                              | 11-1. Fuß                | 18-3. Parallelanschlag   |
| 4-3. Verriegelte Stellung                   | 11-2. Sechskantschlüssel | (Führungsschiene)        |
| 4-4. Entriegelte Position                   | 11-3. Schraube           | 18-4. Gehrungsanschlag   |
| 5-1. Sägeblatt-Klemmhebel                   | 12-1. Anfangsloch        | 19-1. Parallelanschlag   |
| 6-1. Schlüsselhalter                        | 15-1. Schlauch           | (Führungsschiene)        |
| 6-2. Sechskantschlüssel                     | 16-1. Parallelanschlag   | 20-1. Splitterschutz     |
| 7-1. Schnittlinie                           | (Führungsschiene)        | 20-2. Gleitschuh         |
| 7-2. Fuß                                    | 17-1. Schraube           | 21-1. Abdeckungsplatte   |
|                                             | 17-2. Gehrungsanschlag   | 21-2. Gleitschuh         |

TECHNISCHE DATEN

|                                         |               |             |
|-----------------------------------------|---------------|-------------|
| Modell                                  |               | JV0600      |
| Hubhöhe                                 |               | 23 mm       |
| Sägeblatttyp                            |               | B-Typ       |
| Max. Schnittkapazität                   | Holz          | 90 mm       |
|                                         | Schmiedestahl | 10 mm       |
| Schläge pro Minute (min <sup>-1</sup> ) |               | 500 - 3.100 |
| Gesamtlänge                             |               | 236 mm      |
| Netto-Gewicht                           |               | 2,4 kg      |
| Sicherheitsklasse                       |               | II/III      |

- Aufgrund der laufenden Forschung und Entwicklung unterliegen die hier aufgeführten technischen Daten Veränderungen ohne Hinweis
- Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.
- Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

Verwendungszweck

Das Werkzeug wurde für das Sägen von Holz, Kunststoff und Metallmaterial entwickelt. Als Ergebnis des umfangreichen Zubehör- und Sägeblattprogramms ist das Werkzeug vielseitig verwendbar und gut geeignet für kurve und kreisförmige Schnitte.

Speisung

Das Werkzeug darf nur an eine entsprechende Quelle mit der gleichen Spannung angeschlossen werden, wie sie auf dem Typenschild aufgeführt wird, und es kann nur mit Einphasen-Wechselstrom arbeiten. Es besitzt in Übereinstimmung mit den europäischen Normen eine Zweifach-Isolierung, aufgrund dessen kann es aus Steckdosen ohne Erdungsleiter gespeist werden.

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

- Schalldruckpegel (L<sub>pA</sub>) : 85 dB(A)
- Schallleistungspegel (L<sub>WA</sub>) : 96 dB(A)

Abweichung (K) : 3 dB(A)

Tragen Sie Gehörschutz.

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Schneiden von Karton  
Schwingungsbelastung (a<sub>h,B</sub>): 10,5 m/s<sup>2</sup>  
Abweichung (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Arbeitsmodus: Schneiden von Blech  
Schwingungsbelastung (a<sub>h,M</sub>): 5,5 m/s<sup>2</sup>  
Abweichung (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

- Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen untereinander verwendet werden.
- Die deklarierte Schwingungsbelastung kann auch in einer vorläufigen Bewertung der Gefährdung verwendet werden.

## **⚠️ WARNUNG:**

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.
- Stellen Sie sicher, dass Schutzmaßnahmen für den Bediener getroffen werden, die auf den unter den tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu erwartenden Belastungen beruhen (beziehen Sie alle Bestandteile des Arbeitsablaufs ein, also zusätzlich zu den Arbeitszeiten auch Zeiten, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder ohne Last läuft).

ENH101-15

## **Nur für europäische Länder**

### **EG-Konformitätserklärung**

**Wir, Makita Corporation als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass die folgenden Geräte der Marke Makita:**

Bezeichnung des Geräts:

Stichsäge

Modellnr./ -typ: JV0600

in Serie gefertigt werden und

**den folgenden EG-Richtlinien entspricht:**

2006/42/EC

Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:

EN60745

Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

18.11.2010



Tomoyasu Kato  
Direktor

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

000230

GEA010-1

## **Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge**

**⚠️ WARNUNG** Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen und -anweisungen sorgfältig durch. Werden die Warnungen und Anweisungen ignoriert, besteht die Gefahr eines Stromschlags, Brands und/oder schweren Verletzungen.

**Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur späteren Referenz gut auf.**

GEBO16-3

## **SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE STICHSÄGE**

1. **Halten Sie das Elektrowerkzeug an den isolierten Griffflächen, wenn Sie unter Bedingungen arbeiten, bei denen das Schneidwerkzeug verborgene Verkabelung oder das eigene Kabel berühren kann.** Bei Kontakt des Schneidwerkzeugs mit einem stromführenden Kabel wird der Strom an die Metallteile des Elektrowerkzeugs und dadurch an den Bediener weitergeleitet, und der Bediener erleidet einen Stromschlag.
2. **Verwenden Sie Klemmen oder andere geeignete Geräte, um das Werkstück an einer stabilen Unterlage zu sichern.** Wenn Sie das Werkstück von Hand halten oder gegen Ihren Körper pressen, kann dies zu Instabilität und Kontrollverlust führen.
3. **Tragen Sie immer Sicherheitsgläser oder Schutzbrillen.** Bei gewöhnlichen Brillen und Sonnenbrillen handelt es sich NICHT um Sicherheitsgläser.
4. **Vermeiden Sie es, in Nägel zu schneiden.** Untersuchen Sie das Werkstück auf Nägel, und entfernen Sie diese vor der eigentlichen Arbeit.
5. **Zu große Werkstücke dürfen nicht geschnitten werden.**
6. **Achten Sie auf genügend Abstand unter dem Werkstück, damit das Blatt nicht auf den Boden, die Werkbank usw. schlägt.**
7. **Halten Sie das Werkzeug fest in der Hand.**
8. **Achten Sie vor dem Einschalten des Werkzeugs darauf, dass das Messer das Werkstück nicht berührt.**
9. **Halten Sie Ihre Hände von beweglichen Teilen fern.**
10. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen.** Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.
11. **Schalten Sie das Werkzeug immer aus und warten Sie auf den völligen Stillstand des Sägeblatts, bevor Sie dieses aus dem Werkstück herausziehen.**
12. **Berühren Sie kurz nach dem Betrieb nicht das Blatt oder das Werkstück.** Diese können extrem heiß sein und zu Verbrennungen führen.
13. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unnötig ohne Last laufen.**

14. Manche Materialien enthalten Chemikalien, die giftig sein können. Geben Sie Acht, dass Sie diese nicht einatmen oder berühren. Lesen Sie die Material-Sicherheitsblätter des Lieferers.
15. Verwenden Sie bei der Arbeit stets eine für das Material geeignete Staubmaske bzw. ein Atemgerät.

## BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

### **WARNUNG:**

Lassen Sie sich **NIE** durch Bequemlichkeit oder (aus fortwährendem Gebrauch gewonnener) Vertrautheit mit dem Werkzeug dazu verleiten, die Sicherheitsregeln für das Werkzeug zu missachten. Bei **MISSBRÄUHLICHER** Verwendung des Werkzeugs oder Missachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise kann es zu schweren Verletzungen kommen.

## FUNKTIONSBESCHREIBUNG

### **ACHTUNG:**

- Überzeugen Sie sich immer vor dem Einstellen des Werkzeugs oder der Kontrolle seiner Funktion, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

### Auswahl der Schnittbetriebsart

#### Abb.1

Dieses Werkzeug kann mit und ohne Pendelhub (nur Auf- und Abbewegung) betrieben werden. Der Pendelhub schiebt das Sägeblatt beim Schnitt vor und erhöht dabei stark die Geschwindigkeit.

Zum Ändern der Sägebetriebsart drehen Sie Hebel zum Wechseln der Sägebetriebsart auf die gewünschte Position. Siehe die Tabelle zur Auswahl der richtigen Sägebetriebsart.

| Position | Sägebetriebsart                           | Anwendungen                                            |
|----------|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| 0        | Schnittbetriebsart<br>kein Pendelhub      | Für Schnitte in Schmiedestahl, Edelstahl und Plastik.  |
|          |                                           | Für saubere Schnitte in Holz und Sperrholz.            |
| I        | Schnittbetriebsart<br>kleiner Pendelhub   | Für Schnitte in Aluminium, Schmiedestahl und Hartholz. |
| II       | Schnittbetriebsart<br>mittlerer Pendelhub | Für Schnitte in Holz und Sperrholz.                    |
|          |                                           | Für schnelle Schnitte in Aluminium und Schmiedestahl.  |
| III      | Schnittbetriebsart<br>großer Pendelhub    | Für schnelle Schnitte in Holz und Sperrholz.           |

006582

### Einschalten

#### Abb.2

### **ACHTUNG:**

- Kontrollieren Sie immer vor dem Anschluss des Werkzeugs in die Steckdose, ob der Schalter richtig funktioniert und nach dem Loslassen in die ausgeschaltete Position zurückkehrt.
- Der Schalter lässt sich in Stellung "ON" arretieren, um die Bedienung bei längerem Gebrauch zu vereinfachen. Seien Sie vorsichtig, wenn das Werkzeug auf "ON" fest eingestellt ist, und halten Sie es gut fest.

Wenn Sie das Werkzeug eingangsetzen wollen, muss nur der Schalter gedrückt werden. Wenn Sie das Werkzeug abschalten wollen, lassen Sie den Schalter los.

Wenn Sie kontinuierlich arbeiten wollen, drücken Sie den Schalter und dann die Blockierungstaste.

Wenn Sie das Werkzeug aus dem Blockierungsbetrieb abschalten wollen, drücken Sie fest den Schalter und lassen ihn dann los.

## Geschwindigkeitstellrad

### Abb.3

Die Werkzeuggeschwindigkeit kann durch Drehen des Geschwindigkeitsstellrads stufenlos eingestellt werden. Sie stellen eine höhere Geschwindigkeit ein, wenn das Rad in Richtung der Zahl 5 gedreht wird; wird es in Richtung der Zahl 1 gedreht, verringert sich die Geschwindigkeit.

Wählen Sie anhand der Tabelle die geeignete Geschwindigkeit für das zu schneidende Werkstück. Die entsprechende Geschwindigkeit kann von der Art und der Dicke des Werkstücks abhängen. Allgemein gilt, dass Sie bei höheren Geschwindigkeiten die Werkstücke schneller schneiden können, allerdings bei geringerer Lebenszeit des Sägeblattes.

| Zu schneidendes Werkstück | Zahl am Stellrad |
|---------------------------|------------------|
| Holz                      | 4 - 5            |
| Schmiedestahl             | 3 - 5            |
| Edelstahl                 | 3 - 4            |
| Aluminium                 | 3 - 5            |
| Plastik                   | 1 - 4            |

006368

### ⚠ACHTUNG:

- Das Drehzahl-Einstellrad lässt sich nur bis 5 und zurück auf 1 drehen. Wird es gewaltsam über 5 oder 1 hinaus gedreht, lässt sich die Drehzahl möglicherweise nicht mehr einstellen.

## MONTAGE

### ⚠ACHTUNG:

- Ehe Sie am Werkzeug irgendwelche Arbeiten beginnen, überzeugen Sie sich immer vorher, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

### Montage und Demontage des Sägeblattes

### ⚠ACHTUNG:

- Entfernen Sie stets alle Splitter und sonstiges Fremdmaterial vom Sägeblatt und dem Sägeblatthalter. Tun Sie dies nicht, kann sich das Sägeblatt lösen, was zu schweren Personenschäden führen kann.
- Berühren Sie kurz nach dem Betrieb weder das Blatt noch das Werkstück. Diese können extrem heiß sein und zu Verbrennungen führen.
- Verwenden Sie nur Sägeblätter vom Typ B. Bei Verwendung anderer Sägeblätter als vom Typ B, wird das Sägeblatt unzureichend festgezogen, was zu schweren Personenschäden führen kann.
- Achten Sie beim Entnehmen des Sägeblattes darauf, Ihre Finger nicht an der Blattspitze oder den Kanten des Werkstücks zu verletzen.

### Abb.4

### Abb.5

Stellen Sie vor dem Einbauen des Blattes sicher, dass der Sägeblatt-Klemmhebel sich in der Freigabeposition befindet.

Zum Einbauen des Blattes setzen Sie das Blatt (mit den Zähnen nach vorn zeigend) in den Blatthalter ein, bis es einschnappt. Der Hebel bewegt sich von selbst in die verriegelte Position und das Blatt ist verriegelt. Ziehen Sie leicht am Blatt, um zu prüfen, dass das Blatt während des Betriebs nicht herausfällt.

### ⚠ACHTUNG:

- Falls sich der Hebel nicht von selbst in die verriegelte Position bewegt, ist das Blatt nicht vollständig eingesetzt. Drücken Sie den Hebel nicht von Hand in die verriegelte Position. Das Werkzeug könnte beschädigt werden. Die hintere Kante des Sägeblattes muss in die Rolle passen.

Zum Entnehmen des Blattes drücken Sie den Hebel so weit wie möglich nach vorn. Dadurch wird das Blatt freigegeben.

### Aufbewahrung des Sechskantschlüssels

### Abb.6

Wenn Sie den Sechskantschlüssel nicht verwenden, bewahren Sie ihn wie in der Abbildung dargestellt auf, damit er nicht verloren geht.

## ARBEIT

### ⚠ACHTUNG:

- Halten Sie den Gleitschuh stets bündig mit dem Werkstück. Tun Sie dies nicht, kann das Sägeblatt brechen, was zu schweren Personenschäden führen kann.
- Schieben Sie das Werkzeug bei Kurvenschnitten und beim Rollen sehr langsam vor. Druck auf das Werkzeug kann zu einer schiefen Schnittfläche und zu Sägeblattbrüchen führen.
- Halten Sie das Werkzeug mit einer Hand am Hauptgriff fest, wenn Sie mit dem Werkzeug arbeiten. Bei Bedarf können Sie das Werkzeug mit der anderen Hand stützen.

Schalten Sie das Werkzeug ein, ohne dass das Sägeblatt Kontakt hat, und warten Sie, bis das Sägeblatt seine volle Drehzahl erreicht.

### Abb.7

Setzen Sie dann den Gleitschuh flach auf das Werkstück und bewegen Sie das Werkzeug langsam entlang der markierten Schnittlinie nach vorn.

### Gehrungsschnitt

### Abb.8

### ⚠ACHTUNG:

- Schalten Sie das Werkzeug aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie den Gleitschuh neigen.

Mit geneigtem Gleitschuh können Sie Gehrungsschnitte mit einem Winkel von 0° bis 45° (links und rechts) ausführen.

#### **Abb.9**

Lösen Sie die Schraube auf der Rückseite des Gleitschuhs mit dem Sechskantschlüssel. Verschieben Sie den Gleitschuh so, dass die Schraube in der Mitte des kreuzförmigen Schlitzes im Gleitschuh liegt.

#### **Abb.10**

Drehen Sie den Gleitschuh bis zum gewünschten Winkel. Die Kante des Gehäuses zeigt den Gehrungswinkel in Einteilungen an. Ziehen Sie dann die Schraube zur Sicherung des Gleitschuhs an.

### **Vordere bündige Schnitte**

#### **Abb.11**

Lösen Sie die Schraube auf der Rückseite des Gleitschuhs mit dem Sechskantschlüssel, und schieben Sie den Gleitschuh ganz zurück. Ziehen Sie dann die Schraube zur Sicherung des Gleitschuhs an.

### **Ausschnitte**

Ausschnitte können entweder mit Methode A oder B hergestellt werden.

#### **A) Bohren eines Anfangslochs**

##### **Abb.12**

Für Innenschnitte ohne Führungsschnitt von einer Kante aus bohren Sie ein Anfangsloch mit einem Durchmesser von 12 mm oder mehr. Führen Sie das Sägeblatt in dieses Loch ein, und sägen Sie.

#### **B) Tauchsägen**

##### **Abb.13**

Ein Anfangsloch oder ein Führungsschnitt ist nicht nötig, wenn Sie vorsichtig wie folgt vorgehen.

- (1) Kippen Sie das Werkzeug auf die vordere Kante des Gleitschuhs, mit der Sägeblattspitze genau über der Oberfläche des Werkstücks.
- (2) Üben Sie Druck auf das Werkzeug aus, so dass die vordere Kante des Gleitschuhs sich nicht bewegt, während Sie das Werkzeug einschalten und die hintere Kante des Gleitschuhs sanft absenken.
- (3) Während das Sägeblatt in das Werkstück eindringt, senken Sie den Gleitschuh des Werkzeugs langsam auf die Oberfläche des Werkstücks.
- (4) Beenden Sie den Schnitt wie gewohnt.

### **Bearbeiten von Kanten**

#### **Abb.14**

Zum Abkanten oder um Abmessungen anzupassen führen Sie das Sägeblatt leicht entlang der Schnittkanten.

### **Metallschnitte**

Verwenden Sie beim Schneiden von Metall ein angemessenes Kühlmittel (Schneideöl). Zuwiderhandlungen können zu enormer Blattabnutzung führen. Die Unterseite des Werkstücks kann gefettet werden, anstelle der Verwendung eines Kühlmittels.

### **Staubabsaugung**

#### **Abb.15**

Schließen Sie einen Makita-Staubsauger an dieses Werkzeug an, und Sie können sauberer schneiden. Setzen Sie den Schlauch des Staubsaugers in die Öffnung an der Rückseite des Werkzeugs ein.

### **Parallelanschlag (optionales Zubehör)**

#### **⚠️ACHTUNG:**

- Schalten Sie das Werkzeug aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie Zubehörteile einsetzen oder entfernen.

#### **1. Geradschnitte**

##### **Abb.16**

Der praktische Parallelanschlag ermöglicht die Ausführung besonders genauer Geradschnitte bei wiederholten Schnittbreiten unter 160 mm.

##### **Abb.17**

Setzen Sie den Parallelanschlag in das rechteckige Loch auf der Seite des Gleitschuhs ein, mit dem Gehrungsanschlag nach unten. Verschieben Sie den Parallelanschlag auf die gewünschte Schnittbreite, und ziehen Sie die Schraube an, um ihn zu sichern.

#### **2. Kreisschnitte**

Zum Schneiden von Kreisen oder Bögen mit 170 mm Radius oder weniger bringen Sie den Parallelanschlag wie folgt an.

##### **Abb.18**

Setzen Sie den Parallelanschlag in das rechteckige Loch auf der Seite des Gleitschuhs ein, mit dem Gehrungsanschlag nach oben. Führen Sie den Kreisführungsstift in eines der beiden Löcher im Parallelanschlag ein. Schrauben Sie dann zu dessen Sicherung den Gewindeknopf auf den Stift auf.

##### **Abb.19**

Verschieben Sie den Parallelanschlag auf den gewünschten Schnittradius, und ziehen Sie die Schraube an, um ihn zu sichern. Schieben Sie dann den Gleitschuh ganz nach vorn.

#### **ANMERKUNG:**

- Verwenden Sie immer die Sägeblätter Nr. B-17, B-18, B-26 oder B-27 zum Schneiden von Kreisen oder Bögen.

## Splitterschutz (optionales Zubehör)

### Abb.20

Für splitterfreie Schnitte kann der Splitterschutz verwendet werden. Zur Montage des Splitterschutzes schieben Sie den Gleitschuh ganz nach vorn und bringen den Schutz von hinten am Gleitschuh an. Wenn Sie die Abdeckungsplatte verwenden, bringen Sie den Splitterschutz an der Abdeckungsplatte an.

#### **ACHTUNG:**

- Der Splitterschutz kann für Gehrungsschnitte nicht verwendet werden.

## Abdeckungsplatte (optionales Zubehör)

### Abb.21

Verwenden Sie die Abdeckungsplatte beim Schneiden dekorativer Furniere, Plastik usw. Er schützt empfindliche Oberflächen vor Beschädigungen. Bringen Sie ihn auf der Rückseite des Werkzeuggleitschuhs an.

## WARTUNG

#### **ACHTUNG:**

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.
- Verwenden Sie zum Reinigen niemals Kraftstoffe, Benzin, Verdünnern, Alkohol oder ähnliches. Dies kann zu Verfärbungen, Verformungen oder Rissen führen.

Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen, die Kontrolle und der Wechsel der Kohlen sowie alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

## SONDERZUBEHÖR

#### **ACHTUNG:**

- Für Ihr Werkzeug Makita, das in dieser Anleitung beschrieben ist, empfehlen wir folgende Zubehörteile und Aufsätze zu verwenden. Bei der Verwendung anderer Zubehörteile oder Aufsätze kann die Verletzungsgefahr für Personen drohen. Die Zubehörteile und Aufsätze dürfen nur für ihre festgelegten Zwecke verwendet werden.

Wenn Sie nähere Informationen bezüglich dieses Zubehörs benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche Servicestelle der Firma Makita.

- Stichsägeblätter
- Sechskantschlüssel 3
- Parallelanschlag (Führungsschiene) Satz
- Splitterschutz
- Schlauch (für Staubsauger)

- Abdeckungsplatte

#### **ANMERKUNG:**

- Einige der in der Liste aufgeführten Elemente sind dem Werkzeugpaket als Standardzubehör beigelegt. Diese können in den einzelnen Ländern voneinander abweichen.

## MAGYAR (Eredeti útmutató)

### Az általános nézet magyarázata

|                                |                                      |                                      |
|--------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 1-1. Vágási mód váltókar       | 9-1. Imbuszkulcs                     | 17-3. Imbuszkulcs                    |
| 2-1. Kapcsoló kioldógomb       | 9-2. Fejescsavar                     | 17-4. Párhuzamvezető (vezetővonalzó) |
| 2-2. Zárgomb                   | 9-3. Alaplemez                       | 18-1. Menetes gomb                   |
| 3-1. Sebességszabályozó tárcsa | 10-1. Szél                           | 18-2. Pecek                          |
| 4-1. Pengetartó                | 10-2. Beosztás                       | 18-3. Párhuzamvezető (vezetővonalzó) |
| 4-2. Fűrészlap                 | 11-1. Alaplemez                      | 18-4. Terelőlemez                    |
| 4-3. Rögzített pozíció         | 11-2. Imbuszkulcs                    | 19-1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó) |
| 4-4. Kioldott pozíció          | 11-3. Fejescsavar                    | 20-1. Felszakadásgátló               |
| 5-1. Fűrészlapporozító kar     | 12-1. Kezdőfurat                     | 20-2. Szerszám talplemeze            |
| 6-1. Kulcstartó                | 15-1. Cső                            | 21-1. Fedőlap                        |
| 6-2. Imbuszkulcs               | 16-1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó) | 21-2. Szerszám talplemeze            |
| 7-1. Vágóvonal                 | 17-1. Fejescsavar                    |                                      |
| 7-2. Alaplemez                 | 17-2. Terelőlemez                    |                                      |

## RÉSZLETES LEÍRÁS

|                                            |         |            |
|--------------------------------------------|---------|------------|
| Modell                                     |         | JV0600     |
| Lökethossz                                 |         | 23 mm      |
| Fűrészlap típusa                           |         | Typ B      |
| Max. vágóteljesítmény                      | Fa      | 90 mm      |
|                                            | Lágycél | 10 mm      |
| Löketszám percenként ( $\text{min}^{-1}$ ) |         | 500 - 3100 |
| Teljes hossz                               |         | 236 mm     |
| Tiszta tömeg                               |         | 2,4 kg     |
| Biztonsági osztály                         |         | II/II      |

- Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelemzés nélkül megváltozhatnak.
- A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
- Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

ENE019-1

### Rendeltetésszerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és fémek fűrészelésére használható. A kibővített tartozék és fűrészlap programnak köszönhetően a szerszám számos célra használható és különösen alkalmas ívelt vagy körvágásokhoz.

ENF002-1

### Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

ENG905-1

### Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomásszint ( $L_{pA}$ ) : 85 dB(A)  
Hangteljesítményszint ( $L_{WA}$ ) : 96 dB(A)  
Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

Visszelen fülvédőt.

ENG900-1

### Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:

Működési mód: lapok vágása  
Rezgéskibocsátás ( $a_{h,B}$ ): 10,5  $\text{m/s}^2$   
Bizonytalanság (K): 1,5  $\text{m/s}^2$

Működési mód: fémlemez vágása  
Rezgéskibocsátás ( $a_{h,M}$ ): 5,5  $\text{m/s}^2$   
Bizonytalanság (K): 1,5  $\text{m/s}^2$

ENG901-1

- A rezgéskibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgéskibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

### FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.



- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-15

**Csak európai országokra vonatkozóan**

### **EK Megfelelőségi nyilatkozat**

**Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):**

Gép megnevezése:

Szűrőfűrés

Típus sz./ Típus: JV0600

sorozatgyártásban készül és

**Megfelel a következő Európai direktíváknak:**

2006/42/EC

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:  
EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőnkél található:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

18.11.2010



000230

Tomoyasu Kato

Igazgató

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

GEA010-1

## **A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések**

**⚠ FIGYELEM** Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást. Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat..

**Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.**

## **A SZÚRÓFŰRÉSZRE VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK**

1. A szerszámot a szigetelő fogófelületeinél fogja olyan műveletek végzésekor, amikor fennáll a veszélye, hogy a vágóeszköz rejtett vezetékekkel vagy a szerszám tápkábelével érintkezhet. A vágószerszám "élő" vezetékekkel való érintkezésekor a szerszám fém alkatrészi is "élővé" válhatnak, és a kezelőt áramütés.
2. Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton. A munkadarab a kezével vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
3. Mindig viseljen védőszemüveget vagy szemvédőt. A normál szemüvegek vagy a napszemüvegek NEM védőszemüvegek.
4. Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle a szegeket.
5. Ne vágjon túlméretes munkadarabokat.
6. Ellenőrizze a megfelelő hézagot a munkadarab mögött a vágás előtt, nehogy a vágószerszám a padlóba, munkapadba, stb. ütközzön.
7. Tartsa a szerszámot szilárdan.
8. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.
9. Tartsa távol a kezeit a mozgó alkatrészekről.
10. Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.
11. A fűrészlap eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen megáll.
12. Ne érjen a fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrt.
13. Ne működtesse a szerszámot terhelés nélkül fölöslegesen.
14. Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.
15. Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálarcot használja.

**ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.**

## ⚠ FIGYELMEZTETÉS:

**NE HAGYJA, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. A HELYTELEN HASZNÁLAT és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.**

## MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

### A vágási mód kiválasztása

#### Fig.1

Ez a szerszám előtolásos vagy egyenes vonalú (fel és le) vágási módban működtethető. Az előtolásos vágási módban előretolja a fűrészlapot a vágási lökés során és nagymértékben megnöveli a vágási sebességet. A vágási mód megváltoztatásához csak fordítsa a vágási mód váltókart a kívánt vágási módnak megfelelő állásba. Tájékozódjon a táblázatból a megfelelő vágási mód kiválasztásához.

| Pozíció | Vágási mód                   | Alkalmazások                                        |
|---------|------------------------------|-----------------------------------------------------|
| 0       | Egyenes vonalú vágási mód    | Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok vágásához. |
|         |                              | Fa és furnér tiszta vágásához.                      |
| I       | Kis előtolású vágási mód     | Lágyacél, alumínium és keményfa vágásához.          |
| II      | Közepes előtolású vágási mód | Fa és furnér vágásához.                             |
|         |                              | Alumínium és lágyacél gyors vágásához.              |
| III     | Nagy előtolású vágási mód    | Fa és furnér gyors vágásához.                       |

006582

### A kapcsoló használata

#### Fig.2

### ⚠ VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.
- Huzamosabb használatkor a kapcsoló az "ON" pozícióban elreteszelve a kezelő munkáját megkönnyítendő. Legyen nagyon körültekintő, amikor a szerszámot elreteszeli az "ON" pozícióban és szilárdan tartsa a szerszámot.

A szerszám elindításához egyszerűen nyomja meg a kapcsolót. A megállításához engedje el a kapcsolót.

Folyamatos üzemhez nyomja meg a kapcsolót majd nyomja be a zárgombot.

A szerszám megállításához zárt kapcsolónál teljesen nyomja le majd engedje el a kapcsolót.

### Sebességszabályozó tárcsa

#### Fig.3

A szerszám sebességét fokozat nélkül lehet állítani a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával. A sebességszabályozó tárcsát az 5-ös szám irányába fordítva a sebesség nő, az 1-es szám irányába fordítva csökken.

Tájékozódjon a táblázatból a vágni kívánt munkadarabhoz leginkább megfelelő sebességekről. Ugyanakkor a megfelelő sebesség eltérő is lehet, a munkadarab típusának vagy vastagságának függvényében. Általában a magasabb sebesség a munkadarab gyorsabb vágását teszi lehetővé de a ekkor a fűrészlap élettartama lecsökken.

| Vágni kívánt munkadarab | Szám a szabályozótárcsán |
|-------------------------|--------------------------|
| Fa                      | 4 - 5                    |
| Lágyacél                | 3 - 5                    |
| Rozsdamentes acél       | 3 - 4                    |
| Alumínium               | 3 - 5                    |
| Műanyagok               | 1 - 4                    |

006368

### ⚠ VIGYÁZAT:

- A sebességszabályozó tárcsa csak a 5 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 5 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

## ÖSSZESZERELÉS

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkálatot végezne rajta.

### A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása

### ⚠ VIGYÁZAT:

- Mindig távolítsa el a fűrészlapoz és/vagy fűrészlaptartóhoz tapadt forgácsot és más idegen anyagot. Ennek elmulasztása a fűrészlap elégtelen rögzítését okozhatja, ami komoly személyi sérülésekhez vezethet.
- Ne érjen fűrészlapoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrt.
- Csak B típusú fűrészlapokat használjon. B típusútól különböző fűrészlap használata a fűrészlap elégtelen befogását okozza, ami komoly személyi sérülésekhez vezet.
- A fűrészlap eltávolítása során figyeljen oda, nehogy megsejtse az ujjait a fűrészlap felső részével, vagy a munkadarab élén.

#### Fig.4

#### Fig.5

A fűrészlap behelyezése előtt ellenőrizze, hogy a fűrészlap rögzítőkárja kioldott helyzetben legyen. Behelyezéskor a fűrészlapot előre néző fogakkal helyezze a fűrészlaptartóba, amíg helyére nem rögzül. A kar önmagától a rögzítési helyzetbe kattán, és a fűrészlap rögzül. Húzza meg a fűrészlapot gyengéden, hogy meggyőződjön arról, hogy a fűrészlap nem esik ki működés közben.

#### ⚠VIGYÁZAT:

- Ha a kar önmagától nem kattán a rögzítési helyzetbe, a fűrészlap nincs megfelelően behelyezve. Kézzel ne nyomja a kart a rögzítési helyzetbe, mert az a szerszám sérülését okozhatja. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap hátsó éle illeszkedik a görgőbe.

A fűrészlap eltávolításához nyomja a kart előre amennyire csak lehet. Így a fűrészlap rögzítése kioldódik.

### Az imbuszkulcs tárolása

#### Fig.6

Amikor nem használja, tárolja az imbuszkulcsot az ábrán látható módon, nehogy elveszen.

## ÜZEMELTETÉS

#### ⚠VIGYÁZAT:

- A vezetőlemez mindig legyen egy szintben a munkadarabbal. Ennek elmulasztása a fűrészlap törését okozhatja, ami veszélyes sérüléseket okozhat.
- Ívek vagy voluta vágásakor a szerszámot nagyon lassan tolja előre. A szerszám erőltetése ferde vágófelületet és a fűrészlap törését okozhatja.
- Erősen fogja a szerszámot a fő fogantyújánál az egyik kezével munkavégzés közben. Szükség esetén a szerszám elülső része a másik kézzel megtámasztható.

Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy az bármihez hozzáérne, majd várja meg amíg a fűrész eléri a maximális sebességét.

#### Fig.7

Ezután fektesse a vezetőlemezt a munkadarabra és egyenletesen tolja előre a szerszámot az előzetesen bejelölt vágóvonal mentén.

### Ferdevágás

#### Fig.8

#### ⚠VIGYÁZAT:

- Mindig győződjön meg róla, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett, mielőtt megdönti a vezetőlemezt.

A megdöntött vezetőlemezzel ferdevágások végezhetők bármilyen szögben 0° és 45° között (balra vagy jobbra).

#### Fig.9

Lazítsa meg a talplemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal. Tolja el úgy a vezetőlemezt, hogy a csavar a vezetőlemezen található kereszt alakú nyílás közepére kerüljön.

#### Fig.10

Döntse meg a vezetőlemezt a kívánt ferdevágási szög beállításához. A burkolat széle jelzi a ferdevágási szöget fokokban. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

### Elülső illesztővágások

#### Fig.11

Lazítsa meg a vezetőlemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal és tolja teljesen hátra a vezetőlemezt. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

### Kivágás

A kivágásokat az A vagy B módszerekkel lehet végezni.

#### A) Kezdőfurat fúrása

#### Fig.12

A bevezető vágás nélküli belső kivágásokhoz fúrjon egy 12 mm vagy nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze a fűrészlapot a furatba a vágás megkezdéséhez.

#### B) Leszűrő vágás

#### Fig.13

Nem szükséges kezdőfuratot fúrnia vagy bevezető vágást készítenie ha a következőképpen jár el.

- (1) Döntse előre a vezetőlemez elülső élén a szerszámot úgy, hogy a fűrészlap vége rögtön a munkadarab felülete fölé legyen.
- (2) Fejtsen ki nyomást a szerszámmra úgy, hogy a vezetőlemez elülső éle ne mozduljon el amikor bekapcsolja a szerszámot, majd óvatosan engedje le a szerszám hátsó felét.
- (3) Ahogy a fűrészlap áthalad a munkadarabon, fokozatosan engedje le a vezetőlemezt a munkadarab felületére.
- (4) Fejezze be a vágást a szokásos módon.

### Szélek kidolgozása

#### Fig.14

A szélek illesztéséhez vagy méretigazításhoz mozgassa a fűrész finoman a vágásfelület mentén.

### Fém vágása

Fém vágásakor mindig használjon megfelelő hűtőközeget (vágóolajat). Ennek elmulasztása a fűrészlap gyors kopásához vezet. A munkadarab alsó felületét meg lehet zsírozni a hűtőközeg használata helyett.

### Porelszívás

#### Fig.15

Tisztább vágást tud végezni, ha a szerszámmal Makita porszívót csatlakoztat. Helyezze a porszívó gégecsővét a szerszám hátsó részén található lyukba.

## Párhuzamvezető (opcionális kiegészítő)

### ⚠VIGYÁZAT:

- Minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett mielőtt felhelyezi vagy eltávolítja a kiegészítőket.

#### 1. Egyenes vágások

Fig.16

Ha többször egymás után 160 mm-nél kisebb szélességet vág, a párhuzamvezető használatával tiszta és egyenes vágásokat végezhet.

Fig.17

A felszereléshez illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, lefelé néző terelőlélel. Állítsa a párhuzamvezetőt a kívánt vágási szélességre, majd rögzítse a csavar behúzásával.

#### 2. Körvágások

Ha 170 mm-es vagy kisebb sugarú köröket vagy íveket vág, szerelje fel a párhuzamvezetőt a következő módon.

Fig.18

Illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, felfelé néző terelőlélel. Helyezze a körvezetőt csapszeget a párhuzamvezetőn található két furat egyikébe. Csavarozza a menetes gombot a csapszegre annak rögzítéséhez.

Fig.19

Most állítsa be a párhuzamvezetőn a kívánt vágási sugarat és húzza meg a csavart a rögzítéshez. Ezután tolja teljesen előre a vezetőlapot.

### MEGJEGYZÉS:

- Mindig a B-17, B-18, B-26 vagy B-27 típusú fűrészlapokat használja körvonalak és ívek vágásához.

## Felszakadásgátló (opcionális kiegészítő)

Fig.20

A felszakadás nélküli vágás érdekében a felszakadásgátló eszközt kell használni. A felszakadásgátló eszköz felszereléséhez tolja a vezetőlemezt teljesen előre és illessze az eszközt a lemezre annak hátsó oldala felől. Ha a fedőlapot használja, akkor a felszakadásgátlót a fedőlapra szerelje fel.

### ⚠VIGYÁZAT:

- A felszakadásgátló ferdevágáskor nem használható.

## Fedőlemez (opcionális kiegészítő)

### Fig.21

Használja a fedőlapot, ha dekoratív burkolatokat, műanyagokat, stb. vág. Megvédi az érzékeny vagy kényes felületeket a károsodástól. Illessze a szerszám vezetőlapjának hátoldalára.

## KARBANTARTÁS

### ⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, hígítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszíneződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkéfék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy besabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

## OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

### ⚠VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámaához. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Szűrőfűrész fűrészlapok
- Imbuszkulcs, 3
- Párhuzamvezető (vezetővonalzó) készlet
- Felszakadásgátló
- Cső (porszívóhoz)
- Fedőlap

### MEGJEGYZÉS:

- A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országonként eltérőek lehetnek.

|                                 |                                                               |                                                               |
|---------------------------------|---------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 1-1. Meniaca páka rezania       | 9-2. Skrutka                                                  | 17-4. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka) |
| 2-1. Spúšť                      | 9-3. Základňa                                                 | 18-1. Závitový otočný gombík                                  |
| 2-2. Blokovacie tlačidlo        | 10-1. Hrana                                                   | 18-2. Kolík                                                   |
| 3-1. Otočný ovládač rýchlosti   | 10-2. Dieľkovanie                                             | 18-3. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka) |
| 4-1. Držiak ostria              | 11-1. Základňa                                                | 18-4. Vodidlo ochranného zariadenia                           |
| 4-2. Čepel'                     | 11-2. Šesťhranný francúzsky kľúč                              | 19-1. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka) |
| 4-3. Fixovaná poloha            | 11-3. Skrutka                                                 | 20-1. Zariadenie na zabránenie štiepenia                      |
| 4-4. Uvoľnená poloha            | 12-1. Východzia jamka                                         | 20-2. Podložka prístroja                                      |
| 5-1. Páčka svorky ostria        | 15-1. Hadica                                                  | 21-1. Krycia doska                                            |
| 6-1. Držiak kľúča               | 16-1. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka) | 21-2. Podložka prístroja                                      |
| 6-2. Šesťhranný francúzsky kľúč | 17-1. Skrutka                                                 |                                                               |
| 7-1. Čiara rezania              | 17-2. Vodidlo ochranného zariadenia                           |                                                               |
| 7-2. Základňa                   | 17-3. Šesťhranný francúzsky kľúč                              |                                                               |
| 9-1. Šesťhranný francúzsky kľúč |                                                               |                                                               |

## TECHNICKÉ ÚDAJE

|                                      |            |            |
|--------------------------------------|------------|------------|
| Model                                |            | JV0600     |
| Dĺžka ťahu                           |            | 23 mm      |
| Typ ostria                           |            | Typ B      |
| Max. kapacita rezania                | Drevo      | 90 mm      |
|                                      | Mäkká oceľ | 10 mm      |
| Ťahy za minútu ( $\text{min}^{-1}$ ) |            | 500 - 3100 |
| Celková dĺžka                        |            | 236 mm     |
| Hmotnosť netto                       |            | 2,4 kg     |
| Trieda bezpečnosti                   |            | II/II      |

- Vzhľadom k neustálemu výskumu a vývoju tu uvedené technické údaje podliehajú zmenám bez upozornenia.
- Technické údaje sa môžu pre rozne krajiny líšiť.
- Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE019-1

### Určené použitie

Tento nástroj je určený na pílenie dreva, plastu a kovových materiálov. Pomocou rozsiahleho programu príslušenstva a pílového ostria možno tento nástroj používať na množstvo účelov a je veľmi vhodný pre zakrivené alebo okrúhle rezy.

ENF002-1

### Napájanie

Nástroj sa môže pripojiť len k odpovedajúcemu zdroju s napätím rovnakým, aké je uvedené na typovom štítku, a môže pracovať len s jednofázovým striedavým napätím. V súlade s európskymi normami má dvojité izoláciu a môže byť preto napájaný zo zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

ENG905-1

### Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Úroveň akustického tlaku ( $L_{pA}$ ) : 85 dB(A)  
Hladina akustického výkonu ( $L_{WA}$ ) : 96 dB(A)  
Odchýlka (K) : 3 dB(A)

**Používajte chrániče sluchu**

ENG900-1

### Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určená podľa normy EN60745:

Pracovný režim: rezanie dosiek  
Emisie vibrácií ( $a_{h,B}$ ) : 10,5  $\text{m/s}^2$   
Neurčitost' (K) : 1,5  $\text{m/s}^2$

Pracovný režim: rezanie tabuľového plechu  
Emisie vibrácií ( $a_{h,M}$ ) : 5,5  $\text{m/s}^2$   
Neurčitost' (K) : 1,5  $\text{m/s}^2$

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.
- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií sa môže použiť aj na predbežné posúdenie vystavenia ich účinkom.

### VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v

závislosti na spôsoboch používania náradia.

- Nezabudnite označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zaťaženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-15

## Len pre európske krajiny

### Vyhlásenie o zhode so smernicami

#### Európskeho spoločenstva

**Naša spoločnosť Makita, ako zodpovedný výrobca prehlasuje, že nasledujúce zariadenie(a) značky Makita:**

Označenie zariadenia:

Lupienková píla

Číslo modelu/ Typ: JV0600

je z výrobnéj série a

**Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:**  
2006/42/EC

A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:

EN60745

Technická dokumentácia sa nachádza u nášho autorizovaného zástupcu v Európe, ktorým je spoločnosť:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglicko

18.11.2010



Tomoyasu Kato

Riaditeľ

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONSKO

000230

GEA010-1

## Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

**⚠ UPOZORNENIE** Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie. Nedodržiavanie pokynov a inštrukcií môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar alebo vážne zranenie.

**Všetky pokyny a inštrukcie si odložte pre prípad potreby v budúcnosti.**

## BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY OHĽADNE POUŽÍVANIA LUPIENKOVEJ PÍLY

1. Elektrické náradie pri práci držte len za izolované úchopné povrchy, lebo rezný prvok sa môže dostať do kontaktu so skrytými vodičmi alebo vlastným káblom. Rezné príslušenstvo, ktoré sa dostane do kontaktu so „živým“ vodičom môže spôsobiť vystavenie kovových častí elektrického náradia „živému“ prúdu a spôsobiť tak obsluhu zasiahnutie elektrickým prúdom.
2. Pomocou svoriek alebo iným praktickým spôsobom zaistíte a podopriete obrobok k stabilnému povrchu. Pri držaní obrobku rukou alebo opretý oproti telu nebude stabilný a môžete nad ním stratiť kontrolu.
3. Vždy používajte ochranné okuliare alebo bezpečnostné okuliare. Obyčajné optické alebo slnečné okuliare NIE sú ochranné okuliare.
4. Nerežte kince. Pred prácou skontrolujte, či na obrobku nie sú kince a prípadne ich odstráňte.
5. Nerežte obrobky nadmernej veľkosti.
6. Pred rezaním skontrolujte správnu medzeru za obrobkom, aby ostrie nenarazilo na dlážku, pracovný stôl a pod.
7. Držte nástroj pevne.
8. Skôr, ako zapnete spínač, skontrolujte, či sa ostrie nedotýka obrobku.
9. Ruky držte mimo dosahu pohyblivých častí.
10. Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním, len keď ho držíte v rukách.
11. Predtým, ako odťiahnete ostrie z obrobku, vypnite nástroj a vždy počkajte, kým sa ostrie úplne nezastaví.
12. Nedotýkajte sa ostria alebo obrobku hneď po úkone; môžu byť extrémne horúce a môžu popáliť vašu pokožku.
13. Nepoužívajte nástroj zbytočne bez záťaž.
14. Niektoré materiály obsahujú chemikálie, ktoré môžu byť jedovaté. Dávajte pozor, aby ste ich nevdychovali alebo sa ich nedotýkali. Prečítajte si bezpečnostné materiálové listy dodávateľa.
15. Vždy používajte správnu protiprachovú masku/respirátor primerané pre konkrétny materiál a použitie.

## TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

## ⚠VAROVANIE:

**NIKDY** nepripustite, aby pohodlie a dobrá znalosť výrobku (získané opakovaným používaním) nahradili presné dodržiavanie bezpečnostných pravidiel pre náradie. **NESPRÁVNE POUŽÍVANIE** alebo **nedodržiavanie bezpečnostných pokynov uvedených v tomto návode na obsluhu môže spôsobiť vážne poranenia osôb.**

## POPIS FUNKCIE

### ⚠POZOR:

- Pred nastavovaním nástroja alebo kontrolou jeho funkcie sa vždy presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

### Výber rezania

#### Fig.1

Tento nástroj môže vykonávať rezania na kruhovej alebo rovnej čiare (hore a dole). Rezanie po kruhovej dráhe vráza čepeľ dopredu ku tahu rezania a značne zvyšuje rýchlosť rezania.

Ak chcete zmeniť rezanie, len otočte meniacou pákou rezania do požadovanej polohy rezania. Pozrite si tabuľku a zvolte si vhodný typ rezania.

| Poloha | Rezanie                            | Použitie                                                      |
|--------|------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 0      | Rezanie po rovnej čiare            | Na rezanie mäkkej ocele, nehrdzavejúcej ocele a umelých hmôt. |
|        |                                    | Na čisté rezanie v dreve a v preglejke.                       |
| I      | Rezanie po malej kruhovej dráhe    | Na rezanie mäkkej ocele, hliníka a tvrdého dreva.             |
| II     | Rezanie po strednej kruhovej dráhe | Na rezanie dreva a preglejky.                                 |
|        |                                    | Na rýchle rezanie v hliníku a v mäkkej oceli.                 |
| III    | Rezanie po veľkej kruhovej dráhe   | Na rýchle rezanie v dreve a v preglejke.                      |

006582

### Zapínanie

#### Fig.2

### ⚠POZOR:

- Pred pripojením nástroja do zásuvky vždy skontrolujte, či spúšť funguje správne a po uvoľnení sa vracia do vypnutej polohy.
- Operátor môže počas dlhšieho používania zablokovat prepínač v polohe "ON", čo mu uľahčí prácu. Pri blokovaní nástroja v polohe "ON" buďte opatrní a nástroj pevne držte.

Ak chcete nástroj spustiť, stačí stlačiť jeho spúšť. Ak chcete nástroj vypnúť, uvoľnite spúšť.

Ak chcete pracovať nepretržite, stlačte spúšť a potom stlačte blokovacie tlačidlo.

Ak chcete nástroj vypnúť zo zablokovanej polohy, stlačte spúšť naplno a potom ju pustite.

### Otočný ovládač rýchlosti

#### Fig.3

Rýchlosť náradia možno plynule meniť otáčaním otočného ovládača rýchlosti. Vyššiu rýchlosť dosiahnete, keď otočný ovládač rýchlosti otočíte v smere čísllice 5; nižšiu rýchlosť dosiahnete, keď ovládač otočíte v smere čísllice 1.

Pozrite si tabuľku a zvolte si vhodný typ rýchlosti pre obrobok, ktorý chcete rezať. Aj keď vhodná rýchlosť sa môže líšiť v závislosti od typu hrúbky obrobku. Vo všeobecnosti vám vyššie rýchlosti umožnia rezať obrobky rýchlejšie, ale životnosť čepele sa tým zníži.

| Obrobok na rezanie | Počet na nastavovacom počítadle |
|--------------------|---------------------------------|
| Drevo              | 4 - 5                           |
| Mäkká oceľ         | 3 - 5                           |
| Nehrdzavejúca oceľ | 3 - 4                           |
| Hliník             | 3 - 5                           |
| Umelé hmoty        | 1 - 4                           |

006368

### ⚠POZOR:

- Otočný ovládač rýchlosti je možné otočiť len po číslicu 5 a potom naspäť po číslicu 1. Nepokúšajte sa prejsť za číslicu 5 alebo číslicu 1, pretože otočný ovládač rýchlosti už nemusí fungovať.

## MONTÁŽ

### ⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji robiť akékoľvek práce, vždy sa predtým presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

### Inštalácia alebo demontáž ostria píly

### ⚠POZOR:

- Vždy očistite všetky piliny a cudzie látky, ktoré sa prilepili na čepeľ a /alebo držiak čepele. Ak to nevykonáte, môže to spôsobiť nedostatočné utiahnutie čepele, čoho výsledkom môže byť vážne zranenie.
- Nedotýkajte sa čepele alebo obrobku hneď po úkone; môžu byť extrémne horúce a môžu popáliť vašu pokožku.
- Používajte len ostria typu B. Pri použití ostrí iných ako typu B dôjde k nedostatočnému utiahnutiu ostria, čo môže spôsobiť vážne telesné poranenie.
- Keď budete odstraňovať pilové ostrie, dbajte na to, aby ste si nezranili prsty vrchnou časťou ostria alebo hrotmi obrobku.

#### Fig.4

#### Fig.5

Pred inštaláciou čepele skontrolujte, že páčka zovretia čepele je v uvoľnenej polohe.

Inštaláciu čepele vykonáte tak, že čepeľ (zuby smerujú nahor) zasuniete do držiaka čepele, kým nezapadne.

Páčka sa samočinne posunie do zaistenej polohy a čepeľ sa zablokuje. Čepeľ jemne potiahnite a presvedčte sa, že čepeľ počas prevádzky nevypadne.

#### **⚠ POZOR:**

- Ak sa páčka samočinne neposunie do zaistenej polohy, čepeľ nie je nainštalovaná úplne. Páčku do zaistenej polohy netlačte rukou. Môže dôjsť k poškodeniu náradia. Uistite sa, že zadný koniec čepele zapadá do valca.

Ak chcete vybrať čepeľ, páčku posuňte dozadu, a to až na doraz. Takto sa čepeľ uvoľní.

### **Ukladanie šest'hranného francúzskeho kľúča**

#### **Fig.6**

Ak šest'hranný francúzsky kľúč nepoužívate, uskladnite ho podľa obrázkového návodu, aby sa nestratil.

## **PRÁCA**

#### **⚠ POZOR:**

- Vždy držte základňu vyrovnanú s obrobkom. Ak to nevykonáte, môže to spôsobiť zlomenie čepele, ktorého výsledkom môže byť vážne zranenie.
- Posúvajte nástroj veľmi pomaly, keď budete rezať zakrivenia alebo keď budete rolovať. Namáhanie nástroja môže spôsobiť, že sa plocha rezania nakloní alebo že sa zlomí čepeľ.
- Nástroj pri práci držte pevne s jednou rukou na hlavnej rukoväti. V prípade potreby môžete druhou rukou podporovať prednú časť nástroja.

Zapnite náradie bez toho, aby sa čepeľ niečoho dotýkala a počkajte, kým čepeľ nedosiahne plnú rýchlosť.

#### **Fig.7**

Potom položte plochu základne na obrobok a jemne pohybujte nástrojom dopredu, pozdĺž vopred vyznačenej čiary rezania.

### **Skosené rezanie**

#### **Fig.8**

#### **⚠ POZOR:**

- Vždy sa uistite, že je nástroj vypnutý a odpojený zo siete pred vyklopením základne.

S vyklopenou základňou môžete robiť skosené rezy v akomkoľvek uhle od 0° do 45° (vľavo alebo vpravo).

#### **Fig.9**

Uvoľnite závoru na zadnej strane základne pomocou šest'bokého francúzskeho kľúča. Posuňte základňu tak, aby bola závoru umiestnená v strede krížového výrezu na základni.

#### **Fig.10**

Nakláňajte základňu, až kým nedosiahnete požadovaný uhol skosenia. Hrana krytu označuje uhol skosenia v stupňoch. Potom utiahnite závoru, aby ste zaistili základňu.

## **Predné prúdové rezy**

#### **Fig.11**

Uvoľnite závoru na zadnej strane základne pomocou šest'bokého francúzskeho kľúča a posuňte základňu po celej dĺžke. Potom utiahnite závoru, aby ste zaistili základňu.

### **Výrezy**

Výrezy sa môžu robiť jednou z dvoch metód A alebo B.

#### **A) Vyvrtanie východzieho otvoru**

#### **Fig.12**

Pre vnútorné výrezy bez privádzacieho rezu z hrany vopred vyvrtajte východzí otvor s polomerom 12 mm alebo viac. Vložte čepeľ do tohto otvoru a začnite rezať.

#### **B) Ponorné rezanie**

#### **Fig.13**

Nie je potrebné vyvrtáť východzí otvor alebo urobiť privádzací rez, ak budete pozorne robiť nasledovné kroky.

- (1) Nakloňte nástroj smerom hore na zadnom konci základne so špičkou čepele presne nad povrchom obrobku.
- (2) Nástroj pritlačte, tak že sa zadný koniec základne nebude pohybovať, keď nástroj zapnete, a jemne a pomaly znížte zadný koniec nástroja.
- (3) Ako čepeľ prenikne do obrobku, pomaly znížte základňu nástroja na povrch obrobku.
- (4) Dokončite rez bežným spôsobom.

## **Konečná úprava hrán**

#### **Fig.14**

Ak chcete upraviť hrany alebo chcete urobiť tvarové úpravy, prejdite čepeľou jemne pozdĺž orezaných hrán.

### **Rezanie kovov**

Vždy použite vhodnú chladiacu tekutinu (olej na rezanie), keď budete rezať kovy. Ak tak neurobíte, zapríčiní to značné opotrebovanie čepele. Spodnú stranu obrobku môžete namazať namiesto toho, aby ste použili chladiacu tekutinu.

### **Odsatie prachu**

#### **Fig.15**

Operácie čistého rezania možno pomocou tohto náradia vykonávať po jeho pripojení k vysávaču značky Makita. Hadicu vysávača zasunúť do otvoru v zadnej časti náradia.

### **Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (voliteľný doplnok)**

#### **⚠ POZOR:**

- Vždy sa uistite, že je nástroj vypnutý a odpojený pred inštaláciou alebo odstránením doplnkov.



## 1. Rovné rezy

Fig.16

Keď budete opakovane rezať kusy so šírkou menšou ako 160 mm, použite ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie, ktoré zabezpečí čisté a rovné rezy.

Fig.17

Ak ho chcete nainštalovať, vložte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do obdĺžnikového otvoru na bočnej strane základne s vodidlom zariadenia smerujúcim dole. Posuňte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do požadovanej polohy šírky rezania, potom utiahnite závoru, aby ste ho zaistili.

## 2. Kruhovité rezy

Keď budete rezať kruhy alebo oblúky s polomerom menším ako 170 mm, nainštalujte ochranné zariadenie na priečne rezanie nasledovne.

Fig.18

Vložte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do obdĺžnikového otvoru na bočnej strane základne s vodidlom zariadenia smerujúcim hore. Vložte kolík závitového vodidla cez jeden z dvoch otvorov na vodidle zariadenia. Zaskrutkujte závitový otočný gombík do kolíka, aby ste kolík zaistili.

Fig.19

Teraz posuňte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do požadovaného polomeru rezania, potom utiahnite závoru, aby ste ho zaistili na jeho mieste. Potom posuňte základňu po celej dĺžke dopredu.

### POZNÁMKA:

- Vždy použite čepele č. B-17, B-18, B-26 alebo B-27, keď budete rezať kruhy alebo oblúky.

### Zariadenie na zabránenie štiepenia (voliteľný doplnok)

Fig.20

Pre rezania bez štiepenia sa môže použiť zariadenie na zabránenie štiepenia. Ak chcete nainštalovať zariadenie na zabránenie štiepenia, posuňte základňu pozdĺžne dopredu a zasunúť ho zadnej strany základne nástroja. Keď používate kryciu dosku, nainštalujte zariadenie na zabránenie štiepenia na kryciu dosku.

### ⚠ POZOR:

- Zariadenie na zabránenie štiepenia sa nesmie použiť pri skosených rezoch.

### Krycia doska (voliteľný doplnok)

Fig.21

Pri rezaní ozdobných dýh, umelých hmôt atď. používajte kryciu dosku. Chráni citlivé alebo jemné povrchy pred poškodením. Pripevnite ju na zadnú stranu základne nástroja.

## ÚDRŽBA

### ⚠ POZOR:

- Než začnete robiť kontrolu alebo údržbu nástroja, vždy se presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.
- Nepoužívajte benzín, riedidlo, alkohol ani nič podobné. Mohlo by to spôsobiť zmenu farby, deformácie alebo praskliny.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOLIAHLIVOSTI výrobu musia byť opravy, kontrola a výmena uhlíkov a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

## VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO

### ⚠ POZOR:

- Pre váš nástroj Makita, opísaný v tomto návode, doporučujeme používať toto príslušenstvo a nástavce. Pri použití iného príslušenstva či nástavcov môže hroziť nebezpečenstvo zranenia osôb. Príslušenstvo a nástavce sa môžu používať len na účely pre ne stanovené.

Ak potrebujete bližšie informácie týkajúce sa tohoto príslušenstva, obráťte sa na vaše miestne servisné stredisko firmy Makita.

- Čepele lupienkovej píly
- Šest'hranný francúzsky kľúč 3
- Súprava ochranného zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka)
- Zariadenie na zabránenie štiepenia
- Hadica (pre vysávač)
- Krycia doska

### POZNÁMKA:

- Niektoré položky zo zoznamu môžu byť súčasťou balenia náradia vo forme štandardného príslušenstva. Rozsah týchto položiek môže byť v každej krajine odlišný.

## ČESKÝ (originální návod k obsluze)

### Legenda všeobecného vyobrazení

|                                    |                                          |                                             |
|------------------------------------|------------------------------------------|---------------------------------------------|
| 1-1. Páčka nastavení režimu řezání | 9-1. Imbusový klíč                       | 17-3. Imbusový klíč                         |
| 2-1. Spušť                         | 9-2. Šroub                               | 17-4. Podélné pravítko (Vodící pravítko)    |
| 2-2. Blokovací tlačítko            | 9-3. Základna                            | 18-1. Závítovaný knoflík                    |
| 3-1. Otočný volič otáček           | 10-1. Hrana                              | 18-2. Kolík                                 |
| 4-1. Držák listu                   | 10-2. Dílek                              | 18-3. Podélné pravítko (Vodící pravítko)    |
| 4-2. List                          | 11-1. Základna                           | 18-4. Vodítko pravítka                      |
| 4-3. Pevná poloha                  | 11-2. Imbusový klíč                      | 19-1. Podélné pravítko (Vodící pravítko)    |
| 4-4. Uvolněná poloha               | 11-3. Šroub                              | 20-1. Zařízení proti roztřepení řezné hrany |
| 5-1. Páčka svorky listu            | 12-1. Výchozí otvor                      | 20-2. Základna nástroje                     |
| 6-1. Držák klíče                   | 15-1. Hadice                             | 21-1. Krycí deska                           |
| 6-2. Imbusový klíč                 | 16-1. Podélné pravítko (Vodící pravítko) | 21-2. Základna nástroje                     |
| 7-1. Ryska řezání                  | 17-1. Šroub                              |                                             |
| 7-2. Základna                      | 17-2. Vodítko pravítka                   |                                             |

## TECHNICKÉ ÚDAJE

|                                             |            |             |
|---------------------------------------------|------------|-------------|
| Model                                       |            | JV0600      |
| Výška zdvihu                                |            | 23 mm       |
| Typ listu                                   |            | Typ B       |
| Max. kapacita řezání                        | Dřevo      | 90 mm       |
|                                             | Měkká ocel | 10 mm       |
| Počet zdvihů za minutu (min <sup>-1</sup> ) |            | 500 - 3 100 |
| Celková délka                               |            | 236 mm      |
| Hmotnost netto                              |            | 2,4 kg      |
| Třída bezpečnosti                           |            | II/II       |

• Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.

• Technické údaje se mohou pro různé země lišit.

• Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE019-1

### Určení nástroje

Nástroj je určen k řezání dřeva, plastů a kovových materiálů. Vzhledem k rozsáhlému sortimentu příslušenství a pilových kotoučů lze nástroj použít pro řadu účelů a velmi dobře se hodí pro obloukové nebo kruhové řezy.

ENF002-1

### Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

ENG905-1

### Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

Hladina akustického tlaku ( $L_{pA}$ ): 85 dB(A)

Hladina akustického výkonu ( $L_{WA}$ ): 96 dB(A)

Nejistota (K): 3 dB (A)

### Používejte ochranu sluchu

ENG900-1

### Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

Pracovní režim: řezání desek

Emise vibrací ( $a_{h,B}$ ): 10,5 m/s<sup>2</sup>

Nejistota (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

Pracovní režim: řezání plechu

Emise vibrací ( $a_{h,M}$ ): 5,5 m/s<sup>2</sup>

Nejistota (K): 1,5 m/s<sup>2</sup>

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změněna v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.
- Deklarovanou hodnotu emisí vibrací lze rovněž využít k předběžnému posouzení vystavení jejich vlivu.

### VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.

- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistíte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-15

## Pouze pro země Evropy

### Prohlášení ES o shodě

**Společnost Makita Corporation jako odpovědný výrobce prohlašuje, že následující zařízení Makita:**

popis zařízení:

Elektronická přímočará pila s předkvyem

č. modelu/ typ: JV0600

vychází ze sériové výroby

**a vyhovuje následujícím evropským směrnicím:**

2006/42/EC

Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:

EN60745

Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

18.11.2010



Tomoyasu Kato

Ředitel

Makita Corporation

3-11-8, Sumiyoshi-cho,

Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

000230

GEA010-1

## Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

**⚠ UPOZORNĚNÍ** Přečtete si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny. Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

**Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.**

GEBO16-3

## BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K PŘÍMOČARÉ PILE

1. Při práci v místech, kde může dojít ke kontaktu řezacího příslušenství se skrytým elektrickým vedením nebo s vlastním napájecím kabelem, držte elektrické nářadí za izolované části držadel. Řezací příslušenství může při kontaktu s

vodičem pod napětím přenést proud do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz elektrickým proudem.

2. **Uchyťte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem.** Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. **Vždy používejte ochranné brýle.** Běžné dioptrické brýle nebo sluneční brýle NEJSOU ochranné brýle.
4. **Neřežte hřebíky.** Před zahájením provozu zkontrolujte, zda se v dílu nenacházejí hřebíky a případné hřebíky odstraňte.
5. **Neřežte příliš velké díly.**
6. **Před řezáním zkontrolujte, zda se pod dílem nachází dostatečný volný prostor,** aby kotouč nenarazil na podlahu, pracovní stůl, apod.
7. **Držte nástroj pevně.**
8. **Před aktivací spínače se přesvědčte, že se kotouč nedotýká dílu.**
9. **Udržujte ruce mimo pohyblivé díly.**
10. **Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru.** Pracujte s ním, jen když jej držíte v ruce.
11. **Před vytažením kotouče z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se kotouč úplně nezastaví.**
12. **Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte kotouče ani dílu;** mohou dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
13. **Neprovozujte nástroj zbytečně bez zatížení.**
14. **Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté.** Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtete si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.
15. **Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.**

## TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

### ⚠VAROVÁNÍ:

**NEDOVOLTE,** aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě opakovaného používání) vedly k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro tento výrobek. **NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ** nebo nedodržení bezpečnostních pravidel uvedených v tomto návodu k obsluze může způsobit vážné zranění.

## POPIS FUNKCE

### POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

### Výběr režimu řezání

#### Fig.1

Tento nástroj lze používat k oběžnému a přímočarému (nahoru a dolů) řezání. Při oběžném řezání je list při řezném zdvihu tlačен směrem dopředu a podstatně se tak zvyšuje rychlost řezání.

Chcete-li změnit režim řezání, stačí přesunout páčku nastavení režimu řezání do polohy požadovaného režimu. Výběr odpovídajícího režimu řezání viz tabulka.

| Poloha | Řezání                             | Použití                                          |
|--------|------------------------------------|--------------------------------------------------|
| 0      | Přímé řezání                       | Pro řezání měkké oceli, nerezové oceli a plastů. |
|        |                                    | Pro čisté řezy ve dřevě a překližce.             |
| I      | Řezání s malou orbitální dráhou    | Pro řezání měkké oceli, hliníku a tvrdého dřeva. |
| II     | Řezání se střední orbitální dráhou | Pro řezání dřeva a překližky                     |
|        |                                    | Pro rychlé řezání hliníku a měkké oceli          |
| III    | Řezání s velkou orbitální dráhou   | Pro rychlé řezání dřeva a překližky              |

006582

### Zapínání

#### Fig.2

### POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.
- Spínač lze zablokovat v poloze zapnuto. Pracovníkovi se tak usnadňuje práce prováděná po delší dobu. Zajistíte-li nástroj v poloze zapnuto, postupujte se zvýšenou opatrností a neustále nástroj pevně držte.

Chcete-li nástroj spustit, stačí stisknout jeho spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Chcete-li pracovat nepřetržitě, stisknete spoušť a potom stisknete blokovací tlačítko.

Chcete-li nástroj vypnout ze zablokované polohy, stisknete spoušť naplno a pak ji pustíte.

### Otočný volič rychlosti

#### Fig.3

Otáčky nářadí lze plynule nastavit otočným voličem otáček. Vyšších otáček docílíte otočením voliče směrem k číslu 5 a nižší otáčky otočením směrem k číslu 1.

Odpovídající rychlost pro řezání díl zvolte pomocí tabulky. Rychlost se však může lišit podle typu nebo tloušťky zpracovávaného materiálu. Obecně platí, že vyšší rychlosti umožňují rychlejší řezání dílů, ale současně dochází ke zkrácení životnosti listu.

| Řezaný díl    | Číslo na regulačním knoflíku |
|---------------|------------------------------|
| Dřevo         | 4 - 5                        |
| Měkká ocel    | 3 - 5                        |
| Nerezová ocel | 3 - 4                        |
| Hliník        | 3 - 5                        |
| Plasty        | 1 - 4                        |

006368

### POZOR:

- Otočným voličem otáček lze otáčet pouze do polohy 5 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohu 5 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

## MONTÁŽ

### POZOR:

- Než začnete na nástroji provádět jakékoliv práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

### Instalace a demontáž pilového kotouče

### POZOR:

- Vždy očistěte všechny třísky a cizí materiál přilnulý na listu a/nebo držáku listu. V opačném případě může dojít k nedostatečnému upnutí listu a následně vážnému zranění.
- Po ukončení práce se nedotýkejte listu ani řezaného materiálu; mohou dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
- Používejte pouze listy typu B. Použijete-li jiné listy než listy typu B, nelze tyto listy dostatečně pevně utáhnout a to může způsobit vážné zranění.
- Při demontáži pilového listu dbejte, abyste si neporanili prsty o pilový list nebo ostré hrany uřezaného dílu.

#### Fig.4

#### Fig.5

Před instalací pilového listu se ujistěte, zda je upínací páčka pilového listu v uvolněné poloze.

Při instalaci pilový list zasuňte (zuby dopředu) do držáku listu, až zapadne na místo. Páčka se sama přesune do fixační polohy a list se zajistí. Mírným potáhnutím za pilový list se ubezpečte o pevném uchycení, aby list za provozu nevypadnul.

### POZOR:

- Jestliže se páčka do fixační polohy sama nepřesune, není pilový list správně nainstalován. Netlačte páčku do fixační polohy rukou. Mohlo by dojít k poškození nářadí. Ujistěte se, zda zadní hrana listu zapadla do válečku.

Jestliže chcete pilový list vyjmout, stiskněte páčku směrem vpřed až na doraz. Pilový list se tak uvolní.

## Uložení imbusového klíče

Fig.6

Není-li používán, uložte imbusový klíč jak je ilustrováno na obrázku. Předejdete tak jeho ztrátu.

## PRÁCE

### ⚠ POZOR:

- Základnu vždy udržujte zarovnanou s dílem. V opačném případě může dojít ke zlomení listu a následně k vážnému zranění.
- Při řezání oblouků a vykružování nástroj posunujte velmi pomalu. Při posouvání nástroje silou může vzniknout šikmý povrch řezu a může dojít ke zlomení listu.
- Při provádění práce uchopte nástroj pevně jednou rukou za hlavní držadlo. V případě potřeby lze přední část nástroje podepřít druhou rukou.

Zapněte nářadí tak, aby se pilový list ničeho nedotýkal, a počkejte, až dosáhne plyných otáček.

Fig.7

Potom položte základnu rovně na obrobek a nářadí opatrně posunujte vpřed po předem vyznačené rýsce řezu.

## Šikmé řezání

Fig.8

### ⚠ POZOR:

- Před sklopením základny se vždy ujistěte, že je nástroj vypnut a odpojen od elektrické sítě.

Při sklopené základně lze provádět šikmé řezy pod libovolným úhlem v rozmezí od 0° do 45° (levé a pravé).

Fig.9

Imbusovým klíčem povolte šroub na zadní straně základny. Posuňte základnu tak, aby se šroub nacházel ve středu křížové drážky v základně.

Fig.10

Sklápěním základny nastavte požadovaný úhel úkosu. Úhel úkosu udává stupnice na okraji pláště. Potom základnu zajistěte dotažením šroubu.

## Přední zarovnávací řezy

Fig.11

Imbusovým klíčem povolte šroub na zadní straně základny a posuňte základnu úplně zpět. Poté základnu zajistěte dotažením šroubu.

## Výřezy

Výřezy lze provádět pomocí jedné ze dvou metod, A nebo B.

## A) Vytváření výchozího otvoru

Fig.12

V případě vnitřních výřezů bez zaváděcího řezu od okraje materiálu předvrtejte výchozí otvor o průměru 12 mm nebo více. Vložte list do tohoto otvoru a zahajte řezání.

## B) Zapichování

Fig.13

Vrtání výchozího otvoru nebo provádění zaváděcího řezu není nutné, budete-li postupovat následujícím způsobem.

- (1) Sklopte nástroj o přední okraj základny směrem nahoru a hrot listu umístěte těsně nad povrch řezaného dílu.
- (2) Vyvítejte na nástroj tlak, aby se přední okraj základny při zapnutí nástroje neposunul a pomalu spouštějte dolů zadní konec nástroje.
- (3) Jakmile list začne pronikat do dílu, pomalu spouštějte základnu nástroje dolů na povrch řezaného dílu.
- (4) Dokončete řez běžným způsobem.

## Konečná úprava hran

Fig.14

Chcete-li seříznout hrany nebo provádět rozměrové úpravy, posunujte list jemně podél řezaných hran.

## Řezání kovů

Při řezání kovů vždy používejte vhodnou chladicí kapalinu (řezný olej). V opačném případě dojde k podstatnému opotřebení listu. Místo použití chladicí kapaliny lze promazat spodní stranu zpracovávaného dílu.

## Odsávání prachu

Fig.15

Jestliže k nářadí připojíte vysavač Makita, docílíte při řezání čistého provozu. Hadici vysavače zasuněte do otvoru v zadní straně nářadí.

## Podélné pravítko (volitelné příslušenství)

### ⚠ POZOR:

- Před instalací a demontáží příslušenství se vždy přesvědčte, zda je nástroj vypnutý a odpojený od elektrické sítě.

### 1. Přímé řezy

Fig.16

Při opakovaném řezání šířek do 160 mm použijte k zajištění čistých a přímých řezů podélné pravítko.

Fig.17

Při instalaci vložte podélné pravítko do obdélníkového otvoru na boku základny tak, aby vodítko pravítka směřovalo dolů. Zasuňte podélné pravítko do polohy požadované šířky řezu a poté jej utažením šroubu zajistěte.

## 2. Kruhové řezy

Při provádění kruhových nebo obloukových řezů o poloměru 170 mm nebo menším nainstalujte podélné pravítko následujícím způsobem.

**Fig.18**

Volte podélné pravítko do obdélníkového otvoru na boku základny tak, aby vodičko pravítka směřovalo nahoru. Zasuňte kruhový vodící čep jedním ze dvou otvorů ve vodičku pravítka. Zajistěte čep zašroubováním závitovaného knoflíku do čepu.

**Fig.19**

Nyní posuňte pravítko na požadovaný poloměr řezu a utažením šroubu jej zajistěte. Poté posuňte základnu úplně dopředu.

### POZNÁMKA:

- Při řezání kružnic a oblouků vždy používejte listy č. B-17, B-18, B-26 nebo B-27.

## Zařízení proti roztřepení řezné hrany (volitelné příslušenství)

**Fig.20**

Řezy bez roztřepených hran lze získat nainstalováním zařízení proti roztřepení řezné hrany. Při instalaci zařízení proti roztřepení řezné hrany posuňte základnu nástroje úplně dopředu a zařízení upevněte ze zadní strany základny. Používáte-li krycí desku, nainstalujte zařízení proti roztřepení řezné hrany na krycí desku.

### ⚠ POZOR:

- Zařízení proti roztřepení řezné hrany nelze použít při provádění šikmých řezů.

## Krycí deska (volitelné příslušenství)

**Fig.21**

Při řezání ozdobných dřív, plastů, apod. používejte krycí desku. Tato deska chrání citlivé nebo křehké povrchy před poškozením. Umístěte ji na zadní stranu základny nástroje.

## ÚDRŽBA

### ⚠ POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytazený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzin, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy, kontrola a výměna uhlíků a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

## VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

### ⚠ POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsany v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Listy přímočaré pily
- Imbusový klíč 3
- Sestava podélného pravítka (Vodícího pravítka)
- Zařízení proti roztřepení řezné hrany
- Hadice (pro odsavač prachu)
- Krycí deska

### POZNÁMKA:

- Některé položky seznamu mohou být k zařízení přibaleny jako standardní příslušenství. Přibalené příslušenství se může v různých zemích lišit.

[illegible]

**Makita Corporation**  
Anjo, Aichi, Japan

885031-971

[www.makita.com](http://www.makita.com)