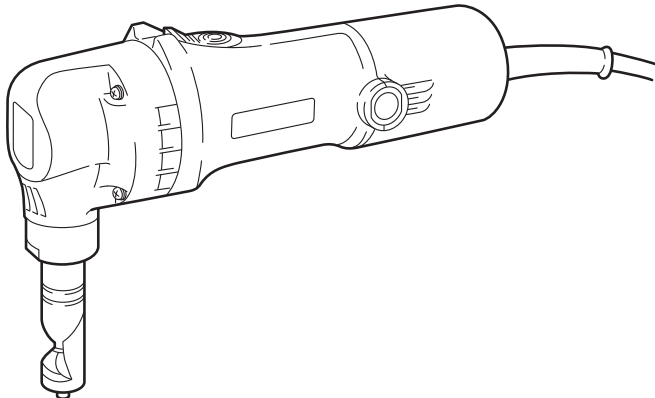
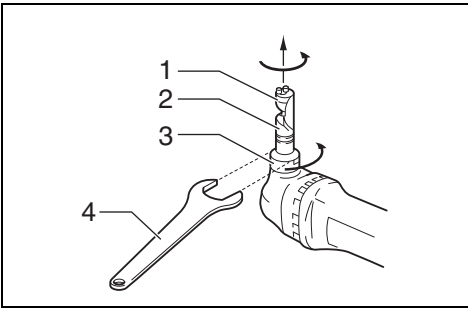




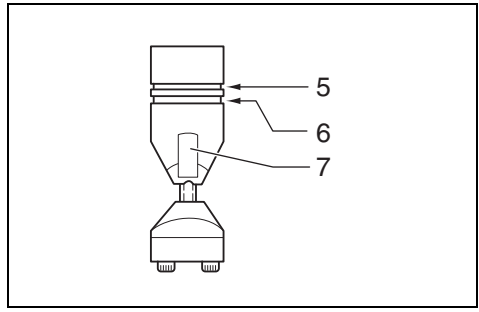
GB	Nibbler	Instruction Manual
F	Grignoteuse	Manuel d'Instructions
D	Knabber	Betriebsanleitung
I	Roditrice	Istruzioni d'Uso
NL	Knabbelschaar	Gebruiksaanwijzing
E	Roedora	Manual de Instrucciones
P	Nibbler (ferramenta de corte)	Manual de Instruções
DK	Pladestanser	Brugsanvisning
GR	Ζουμποψάλιδο	Οδηγίες χρήσεως

JN1601

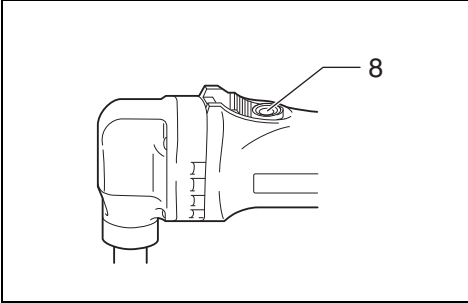




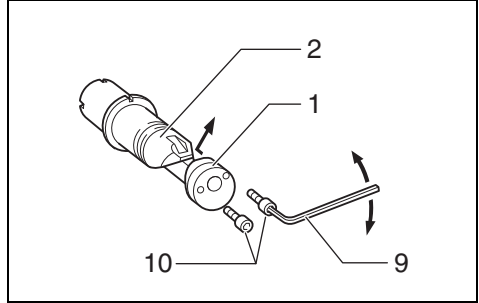
1



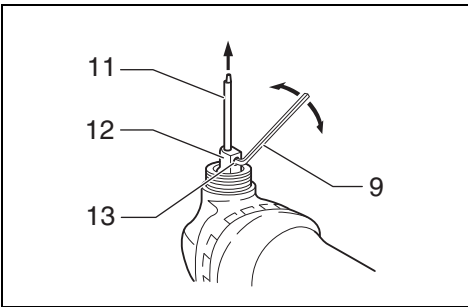
2



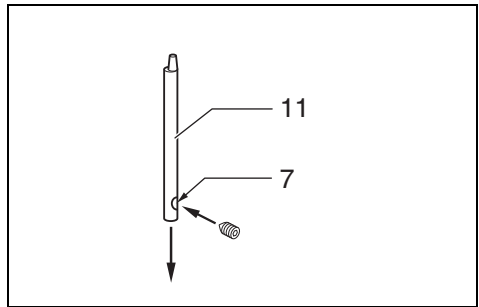
3



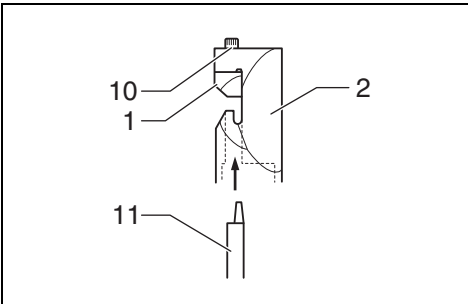
4



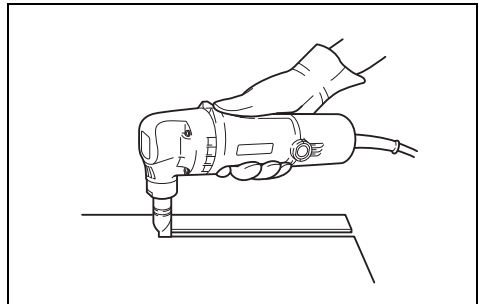
5



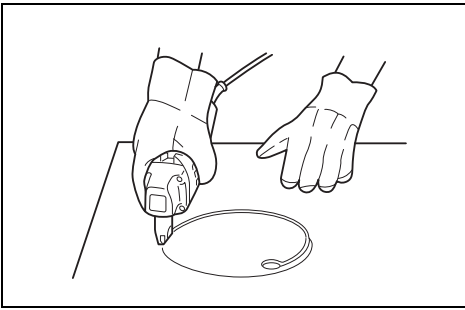
6



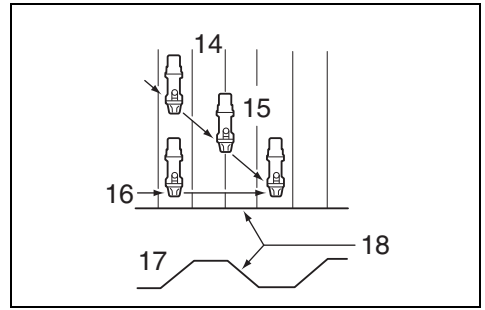
7



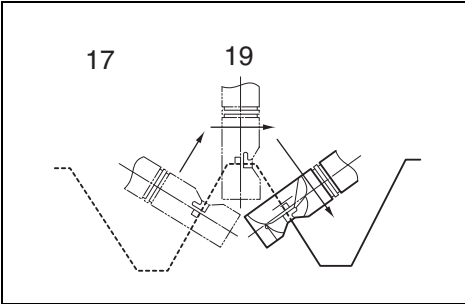
8



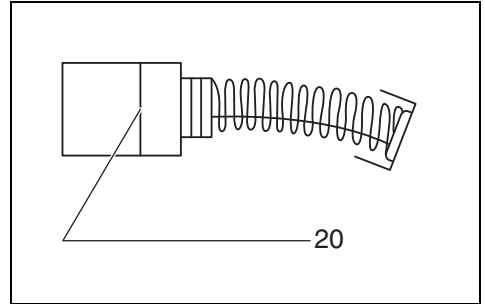
9



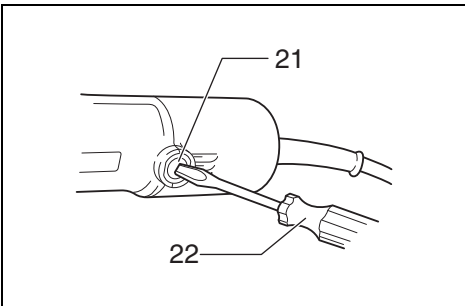
10



11



12




13

Descriptif

1 Matrice	9 Clé hexagonale	18 Feuille de métal ondulé ou trapézoïdal
2 Porte-matrice	10 Boulons	19 La tête de coupe doit être à angle droit (90°) par rapport à la surface d'usinage
3 Erou de verrouillage	11 Poinçon	20 Marque de limite
4 Clé	12 Porte-poinçon	21 Capuchon de porte-balais
5 Jauge pour couper les matériaux inoxydables: 1,2 mm (3/64")	13 Vis	22 Tourne vis
6 Jauge pour l'acier doux: 1,6 mm (1/16")	14 Vue du dessus	
7 Cran	15 Coupe à un angle vers les rainures	
8 Levier d'interrupteur	16 Coupe perpendiculaire aux rainures	
	17 Vue de côté	

SPÉCIFICATIONS

GEB028-2

Modèle	JN1601
Capacité maximum de coupe	
Acier jusqu'à 400 N/mm ²	1,6 mm/16 ga
Acier jusqu'à 600 N/mm ²	1,2 mm/18 ga
Acier jusqu'à 800 N/mm ²	0,8 mm/22 ga
Aluminium jusqu'à 200 N/mm ²	2,5 mm/13 ga
Rayon min. de coupe	
Bord extérieur	50 mm
Bord intérieur	45 mm
Nombre de courses/mn (min ⁻¹)	2 200
Longueur totale	261 mm
Poids net	1,6 kg
Catégorie de sécurité	 /II

- Étant donné l'évolution constante de notre programme de recherche et de développement, les spécifications contenues dans ce manuel sont sujettes à modification sans préavis.
- Les spécifications peuvent varier suivant les pays.
- Poids selon la procédure EPTA 01/2003

ENE037-1

Utilisations

L'outil est conçu pour la coupe de la tôle et de la tôle inoxydable.

ENF002-2

Alimentation

L'outil ne devra être raccordé qu'à une alimentation de la même tension que celle qui figure sur la plaque signalétique, et il ne pourra fonctionner que sur un courant secteur monophasé. Réalisé avec une double isolation, il est conforme à la réglementation européenne et peut de ce fait être alimenté sans mise à la terre.

GEA010-1

Consignes de sécurité générales pour outils électriques

⚠ MISE EN GARDE Veuillez lire toutes les mises en garde et toutes les instructions. Il y a risque de choc électrique, d'incendie et/ou de blessure grave si les mises en garde et les instructions ne sont pas respectées.

Conservez toutes les mises en garde et instructions pour référence ultérieure.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR GRIGNOTEUSE

1. **Saisissez l'outil fermement.**
2. **Fixez la pièce à travailler solidement.**
3. **Maintenez les mains à l'écart des pièces en mouvement.**
4. **Les bords et les copeaux de la pièce à travailler sont coupants. Portez des gants. Il est également recommandé de porter des chaussures à semelle épaisse pour prévenir les blessures.**
5. **Ne déposez pas l'outil sur les copeaux de la pièce à travailler. Sinon, l'outil risque d'être endommagé.**
6. **Ne laissez pas l'outil fonctionner tout seul. Ne le faites fonctionner que lorsque vous l'avez en mains.**
7. **Assurez-vous d'avoir les pieds en position bien stable. Assurez-vous que personne ne se trouve sous vous lorsque vous utilisez l'outil dans un endroit élevé.**
8. **Ne touchez pas le poinçon, la matrice ou la pièce à travailler immédiatement après l'utilisation de l'outil ; ils peuvent être extrêmement chauds et vous brûler la peau.**
9. **Prenez garde de couper des fils électriques. Il peut en résulter un grave accident par choc électrique.**

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.

AVERTISSEMENT :

NE vous laissez **PAS** tromper (au fil d'une utilisation répétée) par un sentiment d'aisance et de familiarité avec le produit, en négligeant le respect rigoureux des consignes de sécurité qui accompagnent le produit en question. La **MAUVAISE UTILISATION** de l'outil ou l'ignorance des consignes de sécurité indiquées dans ce manuel d'instructions peut entraîner une blessure grave.

DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

ATTENTION :

- Assurez-vous toujours que l'outil est hors tension et débranché avant de l'ajuster ou de vérifier son fonctionnement.

Changement de position de la matrice (Fig. 1)

La position de la matrice peut être modifiée à 360°. Pour la modifier, suivez la procédure suivante.

1. Desserrez l'écrou de verrouillage à l'aide de la clé fournie.
2. Tirez légèrement le porte-matrice et tournez-le dans la position souhaitée pour le fonctionnement.
3. Serrez l'écrou de verrouillage pour bloquer le porte-matrice dans la position souhaitée.

Il y a quatre arrêts positifs à 90°: 0°, 90° gauche et droite et 180°. Pour placer la matrice sur un de ces arrêts positifs:

1. Desserrez l'écrou de verrouillage à l'aide de la clé fournie.
2. Tirez légèrement le porte-matrice et appuyez légèrement tout en tournant vers la position souhaitée. Le portematrice s'enclenche dans une des positions d'arrêt comme souhaité.
3. Tournez légèrement le port-filière pour vous assurer qu'il est vraiment verrouillé en position.
4. Serrez l'écrou de verrouillage pour bloquer le porte-matrice.

Épaisseur de coupe admissible (Fig. 2)

L'épaisseur du matériau à découper dépend de la densité du matériau lui-même. La rainure sur le support de matrice tient lieu de jauge d'épaisseur pour l'épaisseur de coupe permise. N'essayez pas de découper un matériau qui n'entre pas dans la rainure.

Ligne de coupe

Le cran du porte-matrice vous indique la ligne de coupe. Sa largeur est égale à la largeur de coupe. Alignez le cran sur la ligne de coupe de la pièce à usiner lorsque vous coupez.

Interrupteur (Fig. 3)

ATTENTION :

- Avant de mettre la machine sur secteur, vérifiez toujours que l'interrupteur fonctionne correctement et revient en position "OFF" lorsque vous actionnez l'arrière du levier d'interrupteur.

Pour mettre sous tension, appuyez à l'arrière du levier d'interrupteur et poussez-le vers l'avant. Ensuite, appuyez à l'avant du levier d'interrupteur pour le verrouiller.

Pour mettre hors tension, appuyez sur l'arrière du levier d'interrupteur.

ASSEMBLAGE

ATTENTION :

- Avant d'effectuer toute intervention sur l'outil, assurez-vous toujours qu'il est hors tension et débranché.

Enlèvement ou installation du poinçon et de la matrice (Fig. 4, 5, 6 et 7)

Remettez toujours le poinçon et la matrice ensemble. Pour enlever le poinçon et la matrice, desserrez l'écrou de verrouillage à l'aide de la clé. Enlevez le porte-matrice de la machine. Utilisez la clé hexagonale pour desserrer les boulons. Enlevez la matrice du porte-matrice.

Utilisez la clé hexagonale pour desserrer la vis retenant le poinçon. Tirez le poinçon du porte-poinçon.

Pour installer le poinçon et la matrice insérez le poinçon dans le porte-poinçon de manière à ce que le cran du poinçon soit en face de la vis. Serrez la vis pour bloquer le poinçon. Installez la matrice sur le porte-matrice. Serrez les boulons pour bloquer la matrice.

Ensuite, installez le porte-matrice sur la machine de façon à ce que le poinçon passe à travers le trou du porte-matrice. Serrez l'écrou de verrouillage pour bloquer le port de filière. Après avoir replacé le poinçon et la matrice, graissez-les avec de l'huile pour machine et faites tourner la machine un moment.

UTILISATION

Pré-graissage

Enduisez la ligne de coupe d'huile pour machine pour prolonger la durée de service du poinçon et de la matrice. Cela est tout particulièrement important lors de la coupe de l'aluminium.

Méthode d'usinage (Fig. 8)

Tenez la machine de façon à ce que la tête de coupe soit à angle droit (90°) par rapport à la pièce usinée. Déplacez lentement la machine dans le sens de coupe.

Découpes (Fig. 9)

Les découpes peuvent être effectuées en ouvrant tout d'abord un trou rond de plus de 21 mm de diamètre permettant d'insérer la tête de coupe.

Coupe des feuilles de métal ondulé ou trapézoïdal (Fig. 10 et 11)

Placez la matrice de manière à ce qu'elle soit face au sens d'usinage lorsque vous coupez sur un angle ou perpendiculairement aux rainures dans des feuilles de métal ondulé ou trapézoïdal. Tenez toujours le corps de la machine parallèle aux rainures avec la tête de coupe à angle droit (90°) par rapport à la surface d'usinage comme illustré sur les Fig. 10 et 11.

ENTRETIEN

ATTENTION :

- Assurez-vous toujours que l'outil est hors tension et débranché avant d'y effectuer tout travail d'inspection ou d'entretien.
- N'utilisez jamais d'essence, benzine, diluant, alcool ou autre produit similaire. Cela risquerait de provoquer la décoloration, la déformation ou la fissuration de l'outil.

Remplacement des charbons (Fig. 12 et 13)

Retirez et vérifiez les charbons régulièrement. Remplacez-les lorsqu'ils atteignent le repère d'usure. Gardez les charbons propres et libres de glisser dans les porte-charbons. Les deux charbons doivent être remplacés simultanément. Utilisez uniquement des charbons identiques.

Retirez les bouchons de porte-charbon à l'aide d'un tournevis. Enlevez les charbons usés, insérez les neufs et remettez en place les bouchons.

Pour assurer la SECURITÉ et la FIABILITÉ du produit, toute réparation et tout travail d'entretien ou de réglage doivent être effectués par un Centre d'Entretien autorisé Makita, avec des pièces de rechange Makita.

ACCESSOIRES

ATTENTION :

- Ces accessoires ou pièces complémentaires sont recommandés pour l'utilisation avec l'outil Makita spécifié dans ce mode d'emploi. L'utilisation de tout autre accessoire ou pièce peut comporter un risque de blessure. N'utilisez les accessoires ou pièces qu'aux fins mentionnées dans le présent mode d'emploi.

Si vous désirez obtenir plus de détails concernant ces accessoires, veuillez contacter le centre de service après-vente Makita le plus près.

- Matrice
- Poinçon
- Clé BTR
- Clé 32

ENG905-1

Bruit

Niveau de bruit pondéré A typique, déterminé selon EN60745 :

Niveau de pression sonore (L_{pA}) : 83 dB (A)
 Niveau de puissance sonore (L_{WA}) : 94 dB (A)
 Incertitude (K) : 3 dB (A)

Porter des protecteurs anti-bruit

ENG900-1

Vibrations

Valeur totale de vibrations (somme de vecteur triaxial) déterminée selon EN60745 :

Mode de travail : coupe de la tôle
 Émission de vibrations (a_h) : 7,0 m/s²
 Incertitude (K) : 1,5 m/s²

ENG901-1

- La valeur d'émission de vibrations déclarée a été mesurée conformément à la méthode de test standard et peut être utilisée pour comparer les outils entre eux.
- La valeur d'émission de vibrations déclarée peut aussi être utilisée pour l'évaluation préliminaire de l'exposition.

AVERTISSEMENT :

- L'émission de vibrations lors de l'usage réel de l'outil électrique peut être différente de la valeur d'émission déclarée, suivant la façon dont l'outil est utilisé.
- Les mesures de sécurité à prendre pour protéger l'utilisateur doivent être basées sur une estimation de l'exposition dans des conditions réelles d'utilisation (en tenant compte de toutes les composantes du cycle d'utilisation, comme par exemple le moment de sa mise hors tension, lorsqu'il tourne à vide et le moment de son déclenchement).

Pour les pays d'Europe uniquement

Déclaration de conformité CE

Makita Corporation, en tant que fabricant responsable, déclare que la ou les machines suivantes :

Désignation de la machine : Grignoteuse
 N° de modèle / Type : JN1601

sont produites en série et

sont conformes aux Directives européennes suivantes :

2006/42/CE

et qu'elles sont fabriquées conformément aux normes ou documents normalisés suivants :

EN60745

La documentation technique est conservée par notre représentant agréé en Europe, à savoir :

Makita International Europe Ltd.

Michigan Drive, Tongwell,

Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Angleterre

30.1.2009



Tomoyasu Kato
 Directeur

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