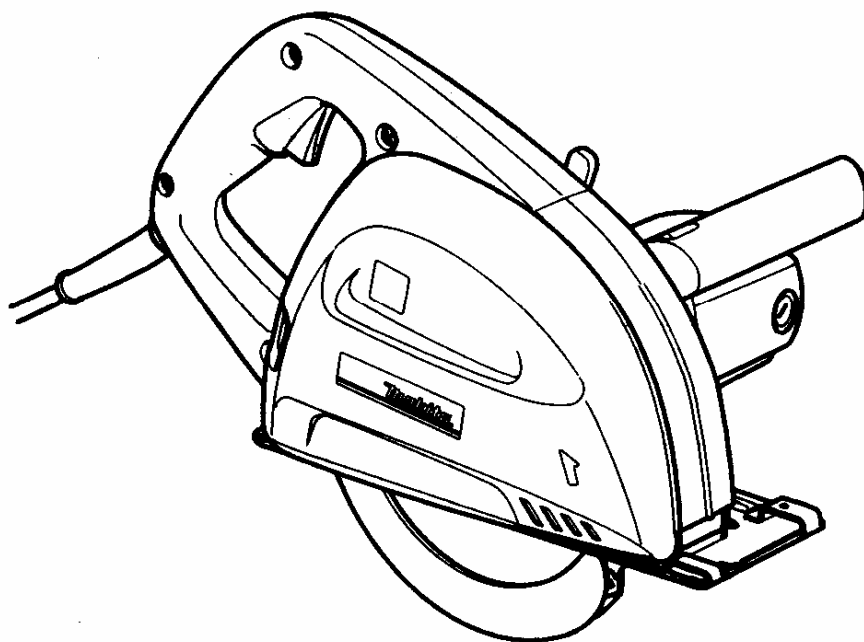


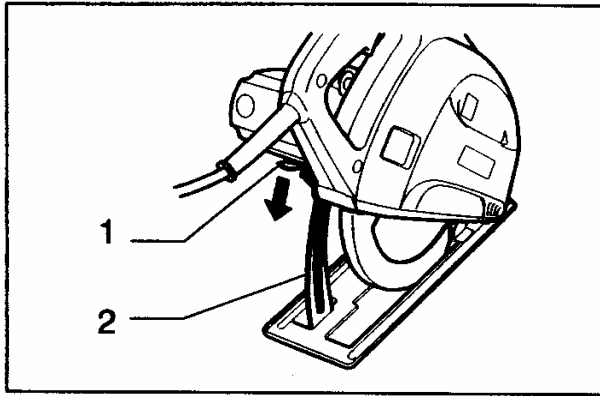


## MAȘINĂ PENTRU TAIAT METALE

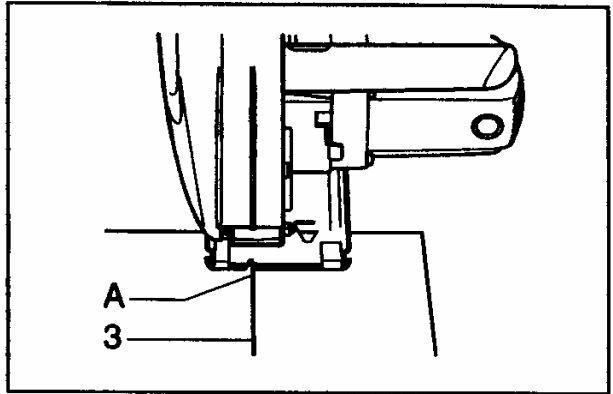
**4131**



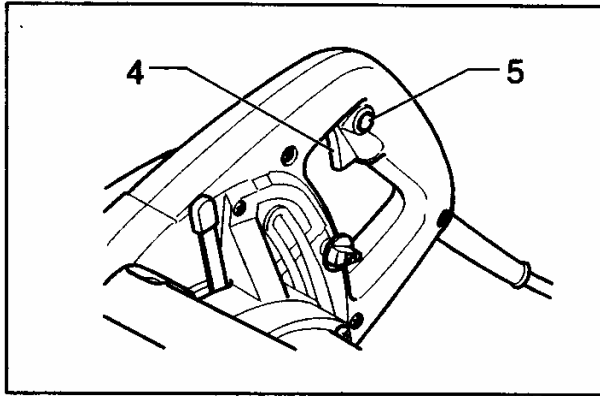
**MANUAL DE UTILIZARE**



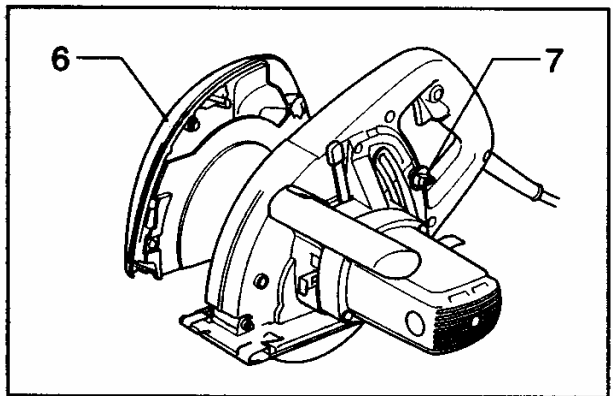
1



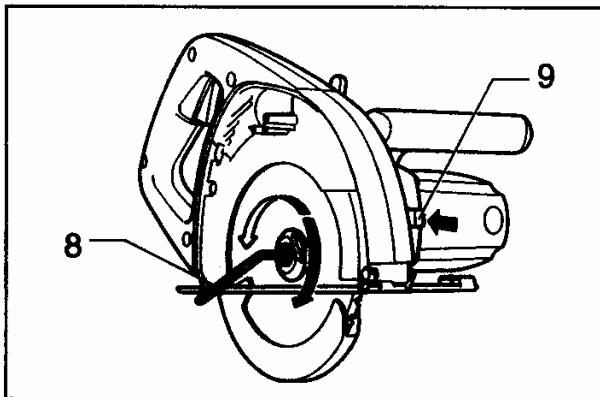
2



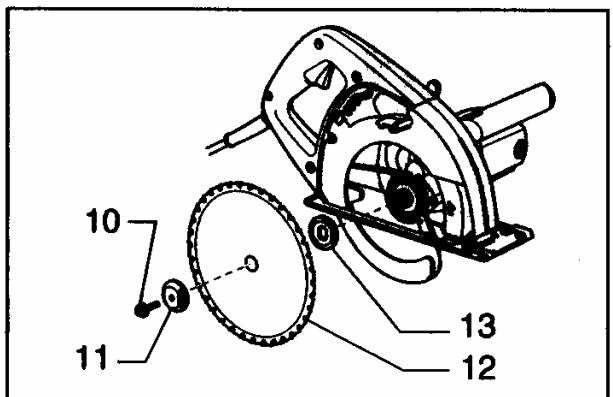
3



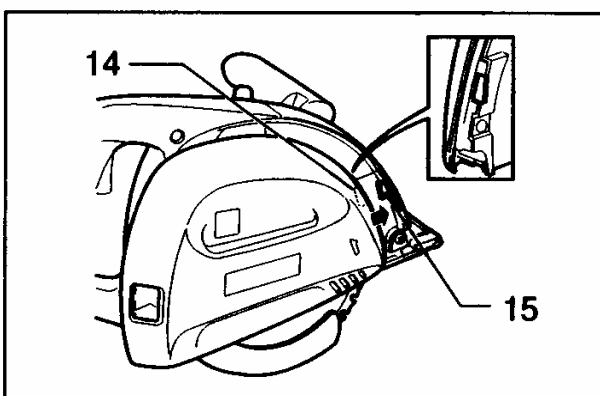
4



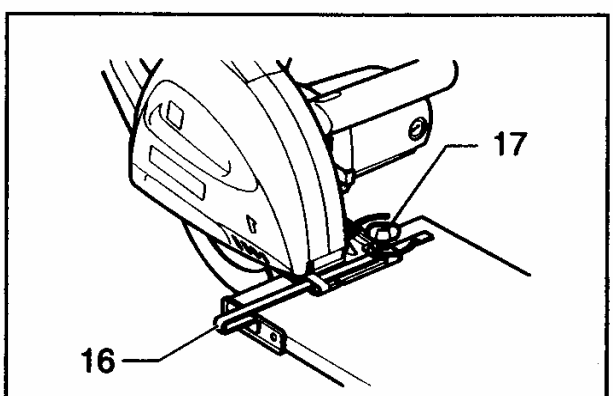
5



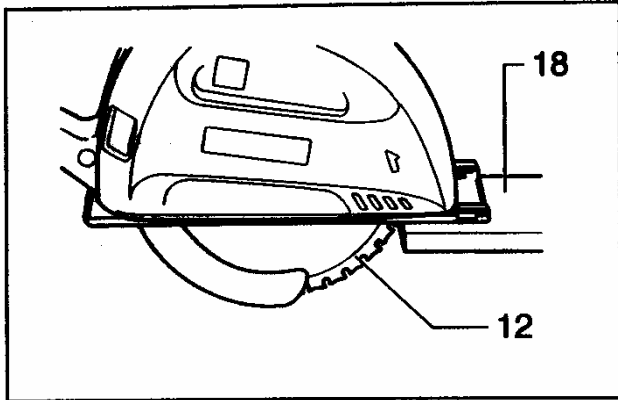
6



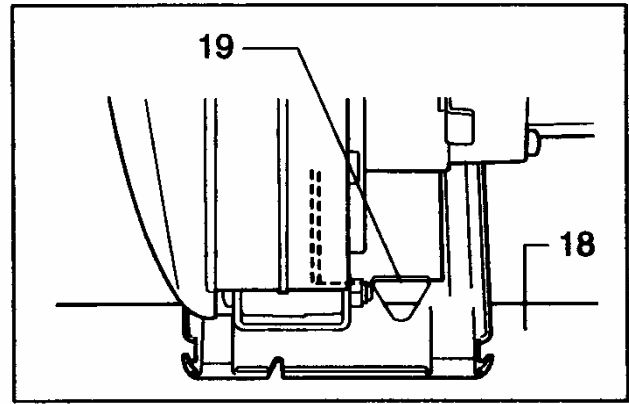
7



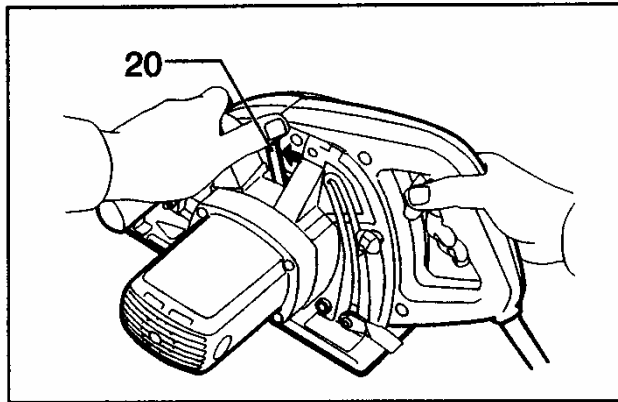
8



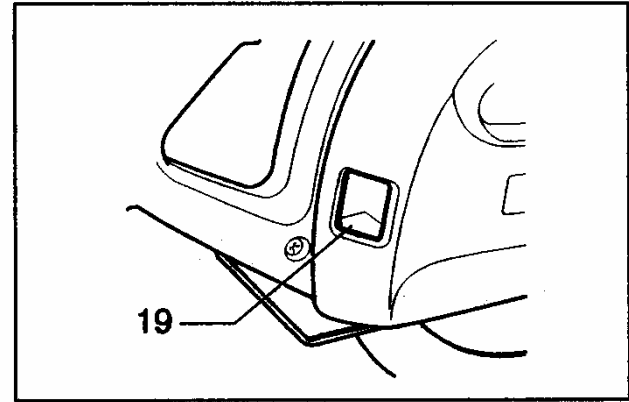
9



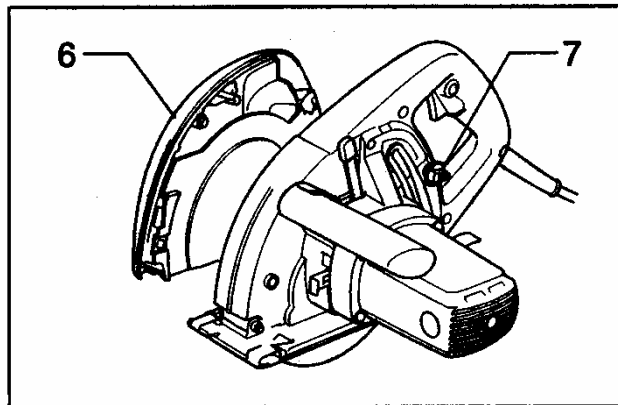
10



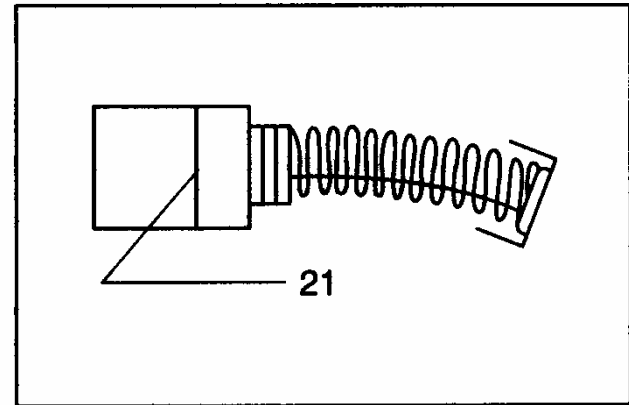
11



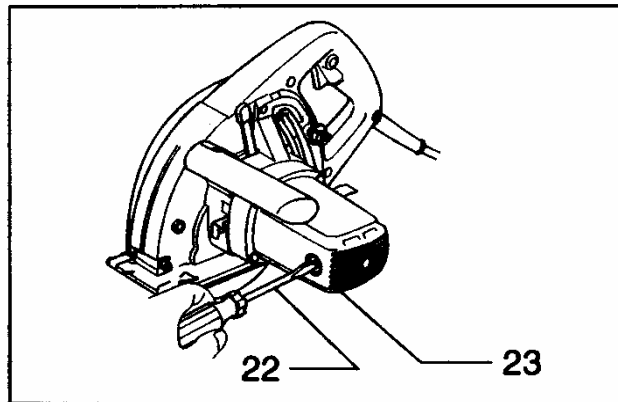
12



13



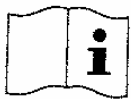
14



15

## Simboluri

Va prezentam mai jos simbolurile folosite pentru aceasta mașină. Asigurați-vă că înțelegeți semnificația acestora înainte de a utiliza mașina.



Citiți manualul de utilizare



DUBLA IZOLȚIE



.....Ai grijă! Poate deveni foarte fierbinte



### **Nu aruncați echipamentele electrice la gunoiul menajer!**

În concordanță cu Directiva Europeană 2002/96/EC privind utilizarea echipamentelor electrice și electronice și implementarea acesteia în legislația națională, echipamentul electric uzat, a cărui durată de utilizare a expirat, trebuie colectat separat și predat unui centru specializat de reciclare.

---

## Explicatii - vedere generala

1 Levier	9 Blocare ax	17 Surub
2 Ghidaj adancime	10 Surub cap inbus	18 Material de lucru
3 Linie de taiere	11 Flansa exterioara	19 Fereastra catare
4 Ttragaci întrerupător	12 Panza cu placute de carburi	20 Levier de retragere
5 Buton blocare	13 Flansa interioara	21 Semn de limita
6 Capac pentru praf	14 Slot	22 Surubelnita
7 Buton	15 Nervura	23 Capac suport perii carbune
8 Gheie inbus	16 Bara de despicare (Rigla ghidaj)	

## SPECIFICATII

Model	4131
Diametru panza	185 mm
Capacitate max. de taiere	63 mm
Viteza in gol (min <sup>-1</sup> )	3.500
Lungime totala	358
Greutate neta	4,8 kg
Clasa de protectie	II

- Datorita programului nostru continuu de cercetare si dezvoltare, specificatiile cuprinse aici se pot schimba fara notificare.
- Nota: Specificatiile pot diferi de la o tara la alta.

### Utilizare

Scula este conceputa pentru taierea otelurilor moi (cu continut scazut de carbon).

### Alimentarea

Mașina va fi legata numai la o sursa de curent cu aceeasi tesione cu cea indicata pe placa de identificare, si poate fi alimentată numai de la surse monofazate de curent alternativ. Sculele sunt dublu izolate in conformitate cu Standardul European si de aceea pot fi conectate la prize fără contact de împământare

## INSTRUCTIUNI DE PROTECTIA MUNCII

**Avertizare! La folosirea masinilor electrice trebuie respectate intotdeauna precautiile de protectie de baza, inclusiv cele ce urmeaza, pentru reducerea riscurilor de incendiu, electrocutare si accidentare. Citeste toate aceste instructiuni inainte de a lucra cu acest produs si pastreaza aceste instructiuni.**

### Pentru operare in siguranta:

- 1. Pastreaza zona de lucru curata.** Zonele si bancurile de lucru aglomerate cheama accidente.
- 2. Tine cont de mediul in care lucrezi.** Nu expune sculele electrice la ploaie. Nu folosi scule electrice in medii umede sau ude. Pastreaza zona de lucru bine iluminata. Nu folosi scule electrice acolo unde exista riscuri de incendiu sau explozie.

### 3. Fereste-te de electrocutare.

Evita atingerea corpului de suprafete cu impamantare (ex. tevi, calorifere, masini de gatit, frigidere).

### 4. Tine copiii departe.

Nu lasa vizitatori sa atinga masina sau cablul acesteia. Toti vizitatorii trebuiesc tinuti departe de zona de lucru.

### 5. Pastrarea sculelor care nu sunt folosite.

Cand nu sunt folosite, sculele trebuiesc tinute intr-un loc uscat, inalt sau incuiat, departe de accesul copiilor.

### 6. Nu forta scula.

Ea va lucra mai bine si mai sigur la viteza pentru care a fost proiectata.

### 7. Foloseste scula potrivita.

Nu forta sculele sau atasamentele mici incercand sa faci treaba unei scule mari. Nu folosi sculele pentru alte scopuri decat cele pentru care au fost facute; de ex. nu folosi fierastraiile circulare pentru taierea cracilor sau trunchiurilor de pomi.

### 8. Imbraca-te corespunzator

Nu purta haine largi sau bijuterii, acestea pot fi prinse de piesele in miscare. Cand lucrezi afara, se recomanda manusile de cauciuc si incaltarile antiderapante. Acopera parul lung pentru a-l tine strans.

### 9. Foloseste ochelari de protectie si antifoane.

De asemenea poarta masca de fata si de praf daca operatia genereaza praf.

### 10. Conecteaza echipamentul de extractie a prafului

Daca sunt prevazute dispozitive pentru conectarea facilitatilor de extractie si colectare a prafului, asigura-te ca acestea sunt conectate si folosite corespunzator.

### 11. Nu forta cablul

Niciodata sa nu cari unealta tinand-o de cablu si nu trage de cablu pentru a scoate stecherul din priza. Fereste cablul de sursele de caldura, ulei si muchii ascutite.

### 12. Asigura piesa de lucru

Foloseste clame sau menghine pentru a fixa piesa de lucru. Este mai sigur decat cu mana, si in plus iti lasa ambele maini libere pentru a lucra cu scula.

### 13. Nu te intinde.

Mentine o pozitie ferma si echilibrata in permanenta.

#### 14. Pastreaza cu grija sculele.

Mentine sculele taietoare ascutite si curate pentru o eficienta buna. Urmeaza instructiunile de ungere si schimbare a accesoriilor. Verifica periodic cablul sculei si daca este defect solicita reparatia la un service autorizat. Verifica cablurile prelungitoare si daca sunt defecte inlocuieste-le. Mentine manerele curate si fara ulei sau vaselina.

#### 15. Deconecteaza scula

Cand nu este folosita, inainte de service si cand schimbi accesorii cum ar fi panza, capete de lucru sau de taiere.

#### 16. Indeparteaza cheile de reglare

Creaza-ti obisnuinta de a verifica daca cheile de reglare sunt scoase de pe scula inainte de a o porni.

#### 17. Evita pornirea accidentala.

Nu transporta scula electrica cu degetul pe comutator. Verifica sa ai scula oprita inainte de a o baga in priza.

#### 18. Foloseste cablurile prelungitoare pentru exterior.

Cand scula este folosita afara, foloseste numai prelungitoare pentru exterior.

#### 19. Fii atent.

Urmareste ce faci. Da dovada de grija. Nu folosi o scula electrica daca esti obosit.

#### 20. Verifica piesele defecte

Inainte de folosirea din nou a sculei, o protectie sau alta piesa defecta trebuie verificata cu atentie pentru a vedea daca isi va face treaba corespunzator si isi va indeplini rolul. Verifica centrarea pieselor in rotatie, piesele cu miscare libera, piesele sa nu aiba spurgeri, depuneri sau alte conditii care ar putea afecta lucrul masinii. O protectie sau o alta piesa care este defecta trebuie reparata corespunzator sau inlocuita de catre un service autorizat, daca nu este indicat altfel in acest manual de instructiuni. Comutatoarele defecte trebuiesc schimbate de catre un atelier service autorizat. Nu folosi scula daca comutatorul nu o porneste si nu o opreste.

#### 21. Avertizare

Folosirea altor accesorii sau atasamente decat cele recomandate in acest manual de instructiuni sau in catalog poate cauza accidentari.

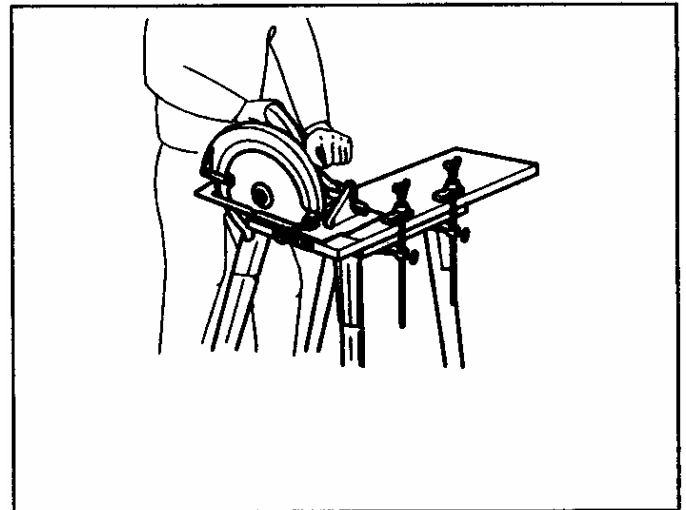
#### 22. Efectueaza reparatia masinii numai cu personal calificat.

Aceasta masina electrica este in conformitate cu cerintele de protectie in domeniu. Reparatiile trebuiesc efectuate numai de persoane calificate, cu piese originale, altfel poate crea un pericol considerabil pentru utilizator.

## REGULI SUPLIMENTARE DE PROTECTIE PENTRU UNEALTA

### PERICOL:

- 1. Fereste mainile din zona de taiere si de panza. Tine a doua mana pe manerul auxiliar sau pe carcasa motorului.** Daca ambele maini tin scula, ele nu pot fi taiate de panza.
- 2. Nu te intinde sub materialul de lucru.** Aparatoarea nu te poate proteja de panza sub materialul de lucru.
- 3. Regleaza adancimea de taiere dupa grosimea materialului.** Din material trebuie sa se vada mai putin de un dinte intreg al panzei.
- 4. Nu tine niciodata materialul ce trebuie taiat in mana sau pe genunchi. Prinde materialul pe o platforma stabila.** Este important sa sprijini materialul in mod corespunzator pentru a micsora expunerea corpului, indoirea panzei sau pierderea controlului masinii.



O ilustrare tipica a sprijinului corespunzator al mainii, sustinerii materialului si traseul cablului de alimentare (daca e cazul).

- 5. Tine scula electrica de suprafetele izolate de prindere cand o folosesti in locuri unde ar putea intra in contact cu cabluri electrice ascunse sau cu propriul cablu de alimentare.** Contactul cu un cablu "sub tensiune" poate pune partile metalice ale sculei sub tensiune si electrocuta operatorul.
- 6. Cand faci operatii de despicare (taiere in lung) foloseste o bara de despicare sau un dreptar.** Acesta va imbunatati precizia taieturii si va reduce posibilitatea de indoire a panzei.
- 7. Foloseste intotdeauna panze de dimensiuni si forme corecte (rombic contra rotund) ale gaurii de arbore.** Panzele care nu se potrivesc formelor de montare ale sculei vor lucra haotic, cauzand pierderea controlului.

8. Nu folosi niciodata pentru panze saibe sau suruburi incorecte sau defecte. Aceste saibe si suruburi au fost concepute special pentru scula ta, pentru performante optime si operatii sigure.

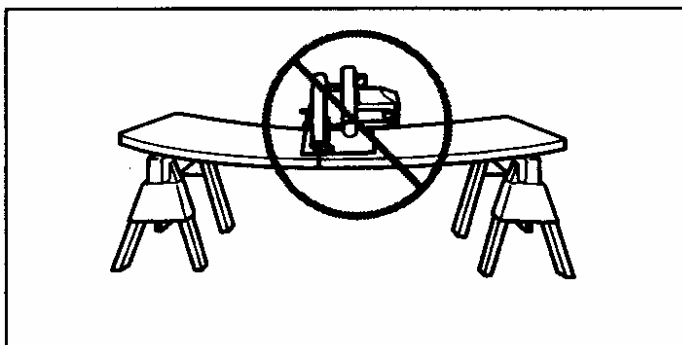
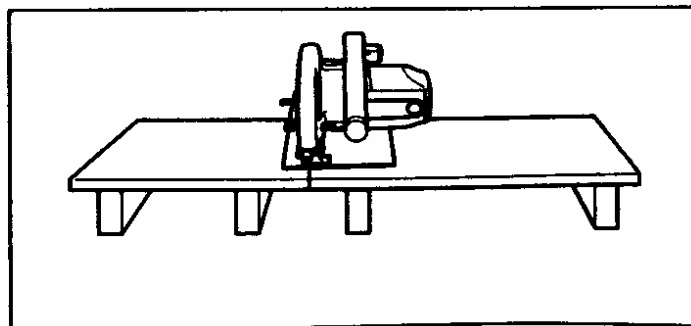
9. Cauzele de producere a reculului si masuri de impiedicare e acestuia;

- Reculul este o reactie brusca a panzei de circular intepenite, indoite sau descentrate, care cauzeaza ridicarea brusca a sculei de pe materialul de lucru catre operator.
- Cand panza se intepeneste sau este ingradita de inchiderea taieturii, se opreste si reactia motorului impinge scula rapid inapoi catre operator.
- Daca panza se rasuceste sau se descentreaza in taietura, dintele de pe marginea din spate poate sapa in suprafata materialului cauzand ridicarea panzei din taietura si smucirea catre operator.

Recul este rezultatul folosirii necorespunzatoare a sculei si/sau a procedeeelor sau conditiilor incorecte, si poate fi evitat prin luarea masurilor de prevedere potrivite, asa cum este descris in continuare.

- a. Tine scula strans cu ambele maini si pozitioneaza mainile si bratele in asa fel incat sa reziste fortelor de recul. Stai positionat lateral fata de panza si nu in linie cu aceasta. Reculul poate zmuci scula inapoi dar fortele de recul pot fi controlate de catre operator, cand sunt luate masurile de protectie corespunzatoare.
- b. Cand lama se gripeaza sau cand intrerupi taierea din vreun motiv, elibereaza comutatorul tragaci si tine scula nemiscata in material pana cand panza se opreste complet. Nu incerca niciodata sa scoti scula din materialul de lucru sau s-o tragi inapoi in timp ce se invarteste, pentru ca se va produce recul. Vezi care sunt cauzele griparii panzei si elimina-le.
- c. Cand repornesti taierea, centreaza panza pe taietura si verifica daca dintii panzei nu sunt prinsii in material. Daca panza se gripeaza poate sa se ridice si sa se smulga din material cand repornesti scula.
- d. Sprijina panourile mari de taiat pentru a minimaliza riscul de intepenire si recul al panzei. Panourile mari au tendinta de a se incovoia sub propria greutate. Trebuie sa pui sprijin sub panou pe ambele parti, aproape de linia taieturii si aproape de marginea panoului.

Pentru evitarea reculului, sprijina foaia sau panoul in apropierea liniei de taiere.



Nu plasa sprijinul foii sau panoului departe de linia de taiere.

- e. Nu folosi panze tocite sau defecte. Panzele neascutite sau incorect montate fac taieturi inguste care conduc la frecari excessive, intepenirea panzei si recul.
- f. Levierul de reglare a adancimii de taiere si de fixare a unghiului de inclinare trebuie sa fie stranse si asigurate inainte de inceperea taierii. Schimbarea reglajului panzei in timpul taierii poate conduce la intepeniri si recul.

10. Inainte de fiecare folosire verifica daca aparatoarea inferioara se inchide. Nu folosi scula daca aparatoarea inferioara nu se misca liber si imediat. Nu prinde sau lega aparatoarea in pozitia deschisa. Daca scula cade accidental, se poate indoi aparatoarea inferioara. Ridica aparatoarea inferioara cu levierul de tragere si verifica daca se misca usor si nu atinge panza pe parti, in toate unghiurile si adancimile de taiere.

11. Verifica arcul aparatorii inferioare. Daca aparatoarea si arcul nu lucreaza corespunzator, trebuie efectuat service-ul inainte de folosire. Aparatoarea inferioara poate lucra greoi datorita pieselor defecte, depunerilor lipicioase sau acumularii de span.

12. Verifica intotdeauna daca aparatoarea inferioara acopera panza inainte de a lasa scula pe banc sau podea. O panza neprotejata sau inca in miscare va face scula sa se deplaseze inapoi, taind orice are in cale. Tine cont de timpul necesar pentru oprirea panzei.

13. Nu opri panza prin apasare laterala.

14. **PERICOL:**

Nu incerca sa indepartezi bucatile taiate cu panza in miscare.

**AVERTIZARE:** Panzele se rotesc din inertie dupa oprirea masinii.

15. Pune partea mai lata a bazei (talpii) sculei pe partea bine sustinuta a materialului, nu pe partea care va cadea dupa taiere.

Fig. A arata modul CORECT de taiere a unei margini de panou si Fig. B modul GREȘIT. Daca materialul este scurt sau mic, prinde-l de suport. **NU INCERCA SA TII CU MANA MATERIALELE SCURTE! (Fig. B)**

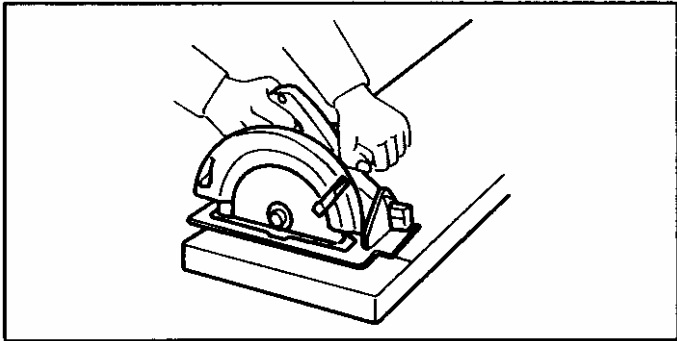


Fig. A

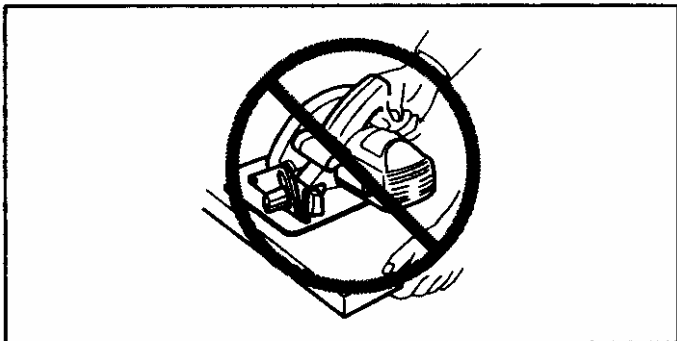


Fig. B

16. Nu taia niciodata cu scula prinsa in menghina cu panza in sus. Este extrem de periculos si se pot produce accidentari grave.

17. In timpul lucrului poarta protectii pentru ochi si urechi.

## PASTREAZA ACESTE INSTRUCIUNI

### DESCRIERE FUNCTIONALA

**AVERTIZARE:**

- Intotdeauna scula trebuie sa fie oprita si scoasa din priza inainte de reglare sau verificare.

#### Reglarea adancimii de taiere (Fig. 1)

Slabeste levierul de pe ghidajul adancimii de taiere si misca baza in sus sau in jos. Cand ai potrivit adancimea dorita, fixeaz-o prin strangerea levierului.

**AVERTIZARE:**

- Dupa reglarea adancimii de taiere, strange intotdeauna sigur levierul.

#### Mentinerea liniei de taiere (Fig. 2)

Cand tai, aliniaza pozitia A de pe partea din fata a bazei cu linia de taiere de pe material.

#### Pornirea (Fig. 3)

**AVERTIZARE:**

- Inainte de pornire, verifica intotdeauna daca tragaciul comutatorului functioneaza (anclanseaza) corespunzator si revine in pozitia „OFF” cand este eliberat.

Pentru prevenirea apasarii accidentale a tragaciului intrerupatorului, acesta este prevazut cu un buton de blocare.

Pentru a porni scula, impinge butonul de blocare si apasa comutatorul. Elibereaza tragaciul comutatorului pentru a opri scula.

#### ASAMBLAREA

**AVERTIZARE:**

- Intotdeauna scula trebuie sa fie oprita si scoasa din priza inainte de reglare sau verificare.

#### Montarea sau demontarea panzei de circular

**AVERTIZARE:**

- Pentru montarea si demontarea panzei foloseste numai cheia Makita din dotare. Nerespectarea acestei instructiuni poate rezulta in supra-strangere sau stangere proasta a surubului hexagonal. Aceasta poate cauza accidentarea grava a operatorului.
- Nu atinge panza cu mana goala imediat dupa taiere. Poate fi extrem de fierbinte si te poate arde. Cand demontezi panza poarta manusi.

Pentru scoaterea panzei, mai intai rasuceste butonul care prinde aparatoarea de span in sensul acelor de ceasornic, la simbolul O si scoate aparatoarea de span. Apasa blocarea axului pentru ca panza sa nu se invarteasca, si slabeste surubul hexagonal rasucind cheia in sensul invers acelor de ceasornic. Apoi scoate flansa exterioara si panza. (Fig. 4 si 5)

Pentru montarea panzei, urmeaza procedeul de scoatere in sens invers. Totdeauna monteaza panza in asa fel incat sageata de pe ea sa arate in aceeasi directie cu cea de pe carcasa panzei.

#### STRANGE FERM SURUBUL HEXAGONAL. (Fig. 6)

Dupa montarea panzei, pune la loc aparatoarea de span. Impinge cu grija aparatoarea in asa fel incat slitul de pe fata ei sa se imperecheze cu nervura de pe carcasa panzei. Asigura-te ca aparatoarea de span



se aseaza corespunzator apoi rasuceste butonul in sensul invers acelor de ceasornic, la simbolul ●. (Fig. 7)

### **Bara de despicat (rigla de ghidaj) (Accesoriu) (Fig. 8)**

Bara de despicat (Rigla de ghidaj) este un accesoriu foarte util pentru taieri extra-precise. Este nevoie doar sa impingi bara de despicat in linie pe materialul de lucru si s-o prinzi in pozitie cu surubul de pe fata bazei. De asemenea este utila si pentru efectuarea taierilor repetate de latime.

### **OPERAREA**

#### **AVERTIZARE:**

- Nu rasuci sau forta niciodata scula in taietura. Se poate produce suprasolicitarea motorului si/sau recul puternic care poate accidenta operatorul.

Tine scula strans cu ambele maini. Aseaza baza (talpa) pe materialul de taiat fara ca panza sa fie in contact cu acesta. Apoi porneste masina si asteapta pana cand panza atinge viteza maxima. Impinge masina inainte pe suprafata materialului, tinand-o dreapta pe suprafata de taiere si avansand lin pana cand ai efectuat taierea. Mentine linia de taiere dreapta si viteza de impingere constanta. (Fig. 9)

Vizorul de pe baza (talpa) face usoara urmarirea distantei dintre marginea frontala a panzei si material cand panza este reglata la adancimea maxima de taiere. (Fig. 10)

#### **NOTA:**

Cand tai oblic, etc. se poate intampla ca aparatoarea inferioara sa nu se miste usor. In acest caz foloseste levierul de retragere pentru a ridica aparatoarea inferioara pentru incepera taierii si, imediat ce panza intra in material, elibereaza levierul de retragere. (Fig. 11)

#### **AVERTIZARE:**

- Nu folosi panze deformatate sau crapate. Inlocuieste-le cu altele noi.
- Nu taia materiale stivuite (mai multe foi una peste alta)
- Nu taia materiale calite, otel inoxidabil, aluminiu, lemn, plastic, beton, faianta, et. **Taie numai otel moale.**
- Nu atinge panza, materialul sau bucatile taiate imediat dupa taiere, pot fi extrem de fierbinti si provoca arsuri.
- **Foloseste intotdeauna panzele cu placute de carburi corespunzatoare lucrarii pe care o faci.** Utilizarea unor panze nepotrivite poate rezulta in operatii ineficiente de taiere si/sau risc de accidentare.

### **Indeprtarea spanului**

#### **AVERTIZARE:**

- Inainte de scoaterea aparatorii de span masina trebuie sa fie oprita si scoasa din priza.
- Aparatoarea de span se poate incinge de la spanul fierbinte. Nu atinge spanul sau bucatile taiate cu mana goala.

Daca prin vizor se vad bucati de span, indeparteaza-le (Fig. 12)

Impinge si rasuceste butonul in directia acelor de ceasornic pana la simbolul O si scoate aparatoarea de span. Arunca bucatile de span stranse inaintea aparatorii. (Fig. 13)

#### **AVERTIZARE:**

- Nu rasturna scula. Spanul strans in aparatoarea de span poate cadea in afara.
- Manevrea cu atentie aparatoarea de span pentru a nu o deforma sau strica.

### **INTRETINERE**

#### **AVERTIZARE:**

- Intotdeauna scula trebuie sa fie oprita si scoasa din priza inainte de reglare sau verificare.

### **Inspectarea panzei**

- Verifica atent panza pentru defecte inainte si dupa fiecare utilizare. Inlocuieste imediat panzele crapate sau cu defecte.
- Utilizarea in continuare a unei panze tocite poate provoca reculuri serioase si/sau supra-solicitarea motorului. Cand o panza nu mai este eficienta, inlocuieste-o cu una noua.
- **Panzele cu placute din carburi pentru taierea metalelor nu pot fi re-ascutite.**

### **Schimbarea periilor din carbune (Fig. 14&15)**

Scoate si verifica regulat periile de carbune.

Inlocuieste-le atunci cand sunt uzate pana la semnul de limita. Mentine periile de carbune curate si cu miscare libera in suport.

Ambele perii de carbune trebuiesc schimbate odata. Foloseste numai perii de carbune identice.

Scoate capacele periilor de carbune cu ajutorul unei surubelnite. Scoate periile uzate si introdu-le pe cele noi, apoi strange la loc capacele.

Pentru a pastra SIGURANTA si EFICIENTA produsului, reparatiile si oricare alte lucrari de intretinere si reglaje trebuiesc facute de catre Centrele de Service Makita Autorizate, folosind intotdeauna piese de schimb Makita.

## ACCESORII

### AVERTIZARE:

- Aceste accesorii sau atasamente sunt recomandate pentru utilizările specificate în acest manual cu scula ta Makita. Utilizarea altor accesorii sau atasamente poate prezenta risc de accidentare pentru tine și alte persoane. Folosește accesoriile sau atasamentele pentru scopul pentru care sunt concepute.  
Dacă ai nevoie de asistență pentru mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, contactează cel mai apropiat dealer Makita.
- Bara de despicat (rigla de ghidaj)
- Ochelari de protecție
- Recomandări pentru panze cu placute din carburi și gama de materiale

### Panze metalice cu placute din carburi pentru diferite aplicații

Dim. mm	Aplicații													
	Tabla		Profil C		Cornier		Bara metal		Otel beton	Teava			Tabla ondulată	
	t=1,5	T=3,0	50x100 t=1,6	45x90 t=3,2	50x50 t=4	50x50 t=6	T=0,56 25Ga	T=1,6 16Ga	Ø20	50x100 t=3,2	Ø25 t=1,2	Ø60 t=3,8	T=0-0,9	T=1,0-2,0
185x36T	X	⊙	X	⊙	⊙	⊙	⊙	X	⊙	⊙	△	⊙	X	X
185x38T	△	○	△	○	○	⊙	⊙	△	○	○	⊙	○	X	X
185x48T	○	○	○	○	△	○	⊙	⊙	△	○	⊙	△	X	△
185x70T	⊙	△	X	X	X	X	△	X	X	X	X	X	⊙	△

 Excelent   
  Bun   
  Suficient   
  Nu se aplica

### AVERTIZARE:

- Folosește numai panzele cu placute de carburi potrivite aplicației. Nu taia aluminiu, lemn, plastic, beton, faianță, etc.
- Panzele cu placute din carburi pentru tăierea metalelor nu pot fi re-ascutite.

## Zgomot și vibrații

Nivelele tipice ponderate A de zgomot sunt:

nivelul presiunii sunetului: 99dB (A)

nivel putere al sunetului: 110 dB (A)

Toleranța este de 3 dB (A)

- Purtați antifoane -

Valoarea tipică a accelerației vibrațiilor este de 2,5 m/s<sup>2</sup>.

Aceste valori au fost obținute conform EN60745

## DECLARATIA DE CONFORMITATE CE

Declaram pe proprie raspundere ca acest produs respecta urmatoarele standarde din documentele standardizate,

**EN60745, EN55014, EN61000**

in conformitate cu Directivele Consiliului, 73/23/EEC, 89/336/EEC si 98/37/EC

*Yasuhiko Kanzaki* CE 2004



Director

**MAKITA INTERNATIONAL EUROPE LTD**

Michigan Drive, Tongwell, Milton Keynes,  
Bucks MK15 8DJ, ENGLAND

Producător responsabil:  
Makita Corporation Anjo Aichi Japan

## **GARANȚIA**

**NOI GARANTĂM PRODUSELE MAKITA CONFORM PREVEDERILOR DIN CERTIFICATUL DE GARANȚIE EMIS DE CĂTRE IMPORTATOR.**

**DEFECȚIUNILE DATORATE UZURII NORMALE, LOVITURILOR, SUPRASOLICITĂRII SAU A UTILIZĂRII IMPROPRII SAU NECONFORME INSTRUȚIUNILOR CUPRINSE ÎN PREZENTUL MANUAL DE UTILIZARE, NU SUNT ACOPERITE DE GARANȚIE.**

**ÎN CAZ DE DEFECȚIUNE, NU DESFACEȚI ȘI NU DEMONTAȚI MAȘINA, TRIMITEȚI-O ÎMPREUNĂ CU CERTIFICATUL DE GARANȚIE LA DISTRIBUTORUL DVS. SAU LA CEL MAI APROPIAT CENTRU SERVICE MAKITA.**

**ATENȚIE!!!**

**ÎN CAZUL APARIȚIEI UNOR SIMPTOME ANORMALE ÎN FUNCȚIONAREA UZUALĂ A MAȘINII (ZGOMOTE, VIBRAȚII, MIROS NEPLĂCUT, SCĂDEREA TURĂȚIEI, ÎNCĂLZIRE EXCESIVĂ, ETC.) SE VA ÎNCETA LUCRUL ȘI SE VA CONTACTA DE URGENȚĂ UN SERVICE AUTORIZAT MAKITA PENTRU VERIFICARE ȘI EVENTUALA REMEDIERE A DEFECTELOR.**

**CONTINUAREA LUCRULUI ÎN CONDIȚIILE DE MAI SUS, POATE DUCE LA PRODUCEREA UNOR AVARII MAJORE, ACCIDENTE ȘI EVENTUALA ANULARE A GARANȚIEI**

**CORPORAȚIA MAKITA  
3-11-8 SUMIYOSHI-CHO, ANJO, AICHI 446  
JAPONIA**

**IMPORTATOR**

**MAKITA ROMANIA SRL  
Șos. Bucuresti – Urziceni nr. 31  
PAVILION R, EXPO MARKET DORALY  
Com. AFUMAȚI / ILFOV**

**TEL: 021-3511382 / 3511387**

**FAX: 021-312.54.95**

**[www.makita.ro](http://www.makita.ro)**

